

1 Algemeen overzicht

Molenaar's kindermeel

Ontstaan, Groei, Bloei en Einde

In 1885 was Klaas Dekker eigenaar van molen **de Duinmeier** geworden. Bij een eerste bezoek, samen met zijn zoon aan de molen, kwamen beiden door een noodlottig ongeval in de molen om het leven. De molen moest worden verkocht. In 1888 werd de Westzaanse timmerman **Pieter Molenaar** eigenaar, deze bouwde de molen om tot gerstpeller.

In de eerste jaren leverde dat een bescheiden winst op, maar in de jaren 1894/1895 trad een zodanige verslechtering op dat er naar andere middelen van bestaan moest worden omgezien. De molen werd omgebouwd tot meelmolen, er kon nu ook *tarwemeel*, *rijstmeel* en *veevoeder* gemalen worden.

Op zeker moment kreeg Pieter Molenaar van de Westzaanse huisarts **J. van den Broecke** het verzoek om wat rijst te malen voor consumptie t.b.v. een zieke zuigeling. Met een koffiemolen werd de rijst tot meel gemalen. Van dit meel werd een papje gemaakt en aan de baby gevoerd, met als resultaat dat het kindje (*Geertje v.d.Veen*) goed begon te groeien en na korte tijd geheel beter was.

Dit nieuws verspreidde zich niet alleen door de Zaanstreek, maar ook door het hele land, door dat de Telegraaf er een artikel aan wijdde. Hierdoor kwam er meer vraag naar het rijstmeel, maar de handel bleef moeilijk. Om deze zaken op te lossen moest er een geldschietter gevonden worden, welke gevonden werd in de persoon van de Zaandijker bakker **Gerbrand Swart**.

Op 22 September 1888 werd de v.o.f. P.Molenaar en Co gesticht.

De productie van het kindermeel werd nu voortvarend aangepakt, toch was deze in dat jaar niet groot: 700 pak. werden omgezet. Maar de omzet groeide gestaag, de Duinmeier maalde uitsluitend rijstmeel !

In 1901 werden al 100.000 pakken omgezet. Dit waren blokbodem zakken van 500 hectogram. Al gauw werd duidelijk dat de **molen** het werk niet meer aankon en om niet meer van de wind afhankelijk te zijn, werd in 1905 een **zuiggas motor** naast de molen geplaatst in een nieuw **stenen** gebouw.

Op 12 April 1906 werd Jacob Koeman (de latere fabriekschef) motordrijver en in de zelfde tijd kwam Willem Rem (de latere Chef de Bureau) als jongste bediende op het kantoor te werken.. De omzet bleef stijgen, in 1908 werden er met de Duinmeier **500.000** pakken kindermeel geproduceerd.

Inmiddels was een stuk grond aangekocht, gelegen aan de Nauernaschevaart, einde Watermolenpad, hierop stond ook een molen : de **Oranjeboom**. waarvan de windbrief dateert uit 1754 ! Gebouwd als snuifmolen, later verfmolen, verwerkte de molen de laatste jaren vòòr de aankoop; cacaoafval en andere afvalstoffen.

Al snel werd besloten om op deze plaats een nieuwe **stenen** fabriek te bouwen, dit werd mogelijk gemaakt, daar het zich liet aanzien dat de vraag naar kindermeel zou blijven stijgen.



De nieuwe fabriek



Koeman en Bergers in de nieuwe fabriek.



Chef Dirk Koeman en echtgenote bij de „Oranjeboom“.

In 1912 waren er al weer nieuwe plannen voor uitbreiding, nu voor graansilo's, een nieuwe kindermeelpakkerij en een nieuw kantoor, te bouwen naast de bestaande fabriek.

Juli 1913 hadden de plannen reeds gestalte gekregen en werden de nieuwe gebouwen in gebruik genomen. Ook de kindermeelpakkerij verhuisde nu van het dorp naar de Vaartdijk.



De chef van de pakkerij in het dorp met z'n pakjongens poseren voor de fotograaf met de kisten waar toen nog de papieren zakken kindermeel in verzonden werden.



De nieuwbouwsilo's, pakkerij en kantoor



Al deze veranderingen waren voor een belangrijk deel mogelijk geworden doordat de omzet van het kindermeel en daarmee ook de revenuen zich zeer gunstig bleven ontwikkelen. De omzet stijging was mede te danken aan het feit dat er van het begin af aan reclame werd gemaakt voor het product. Men was er goed van doordrongen dat bekendheid van het artikel een eerste vereiste was. Vòòr het kindermeel als kindervoeding een begrip werd was **oud brood en lammetjespap** na de borstvoeding gebruikelijk.



Waarschuwing voor namaak



De eerste reclame platen



Ook in de oorlogsjaren van 1914-1918 nam de omzet, ondanks vele moeilijkheden gestaag toe ! En toen na de oorlog de fa.Hesser in Stuttgart weer in bedrijf kwam, werd een pakmachine besteld, in 1920 kon Hesser hun **eerste** naoorlogse pakmachine aan Molenaar leveren ! Dit bracht een hele verandering en ook verbetering in de Pakkerij teweeg. Het handpakken behoorde tot het verleden en daarmee ook de vraag naar jongens, een vraag waarin het steeds moeilijker werd om daarin te voorzien.

Met de **nieuwe verpakking van het kindermeel** werd natuurlijk direct reclame gemaakt, bijgaand een greep uit de talloze showcards die werden gebruikt:



Tot nu toe waren alle investeringen bestemd voor het **KINDERMEEL**, tenslotte was dat de kurk waar de hele zaak op dreef .Om de financiële basis van het bedrijf te verbreden werd in 1921 besloten om de maalderij, **het begin** van alles, te moderniseren en opnieuw in te richten met moderne machines als walsen, plansichters, enz. om **zeeuwsebloem** te kunnen produceren . Om dit alles te realiseren werd de bestaande malerij geheel omgebouwd tot een moderne molen. De fabriek was nu modern ingericht, de financiële positie zou in de komende jaren flink sterker worden; was de verwachting .Er werd daarom een reserve fonds gesticht dat voorzag in het levensonderhoud van alle werkers die de pensioengerechtigde leeftijd hadden bereikt. Op onderstaande foto een deel van het personeel genomen t.g.v. het 40 jarig dienstverband van chef Dirk Koeman.



In deze gunstige omstandigheden brak het jaar 1938 aan, het jaar dat de zaak **50 jaar** bestond. Ter gelegenheid hiervan werden de heren Jac J. Swart en Ir. P. Molenaar tot directeur benoemd. Zij vormden toen samen met de heer K. Swart (Pres. Dir.) de directie van Molenaar's kindermeel.



De fabriek in het jubileum jaar 1938



Personeel en directie in het jubileum jaar 1938

oor de naaste toekomst waren er plannen voor een nieuw kantoor en bedrijfswoning. In de jaren 1938/1939 werden deze plannen gerealiseerd en wel aan de Watermolenstraat, daar moest een dubbel woonhuis wijken voor de nieuwbouw.

Het nieuwe kantoor bestond uit een ruime hal met spreekkamer, privé kantoor met kluis en op de 1^{ste} verdieping een archief, verder een ruim kantoor met :

,telefooncel,keuken,toiletten,reclame afdeling en verder een grote kluis waar alle kantoor en boekhoudmachines en dergelijken konden worden opgeborgen. Verder een kelder met CV installatie.



De ruimte tussen de achterkant van het kantoor en de fabriek werd van een platdak voorzien en zo **ontstond een grote overdekte los en laadplaats**, waar de langste trailers droog konden worden gelost en/of geladen. Grote deuren met een loopdeurtje sloten het geheel af, de ruimte heeft jaren-lang ook dienst gedaan als stalling voor de eigen vrachtwagen.

In deze tijd van mobilisatie en oorlogsdreiging werden er door de firma grote hoeveelheden rijst ingekocht, met de bedoeling de fabricage van het kindermeel voor enige jaren veilig te stellen. In pakhuis Vrede (nu op de Zaanse Schans) aan het begin

van de Watermolenstraat en bij verschillende vemen werden grote hoeveelheden rijst opgeslagen. Hiermee waren uiteraard grote kapitalen gemoeid, die met medewerking van de Twentse Bank werden gefinancierd.

Kort nadat Nederland door de Duitsers was bezet, werd de opgeslagen rijst in beslag genomen en linearecta afgevoerd naar Duitsland.!! Een kleine hoeveelheid bleef gespaard, waardoor in de oorlog nog kindermeel beschikbaar was voor zieken, bejaarden en de ziekenhuizen.

In de hongerwinter van '44 / 45 was er maar een paar uur per dag stroom voor de fabriek van de molen, de werkzaamheden stonden dan ook op een laag pitje. Het personeel werd, „ bezig”gehouden met wachtlopen en turf steken. Dit wachtlopen geschiedde in 3 ploegen van elk 2 à 3 man overdag was het wel te doen maar s`nachts was het geen pretje, niets omhanden, koud en weinig of geheel geen contact met de buitenwereld. Alle ramen waren geblindeerd, deuren geblokkeerd, het was dan heel luguber in de fabriek !! Na de barre hongerwinter, die velen het leven kostte, capituleerden de Duitsers in het voorjaar van '45 ook in de Westelijke provincies. De oorlog was ten einde, er was veel vernield, de infrastructuur was een puinhoop, geen voedsel, geen materialen, er was letterlijk niets in het hele land.

Wat Molenaar betrof was er weinig of geen schade, de fabrieken en de machinerieën waren intact en

Deze ombouw vergde een investering in een groot aantal machines, die nodig waren om griesmeel te kunnen produceren. De machinerie hiervoor werd besteld bij **SOCAM te Parijs**.

Voor de opstelling van de bestelde machinerie was ook meer ruimte nodig. Er moest een verdieping op het bestaande molengebouw komen en het walsenbordes op de begane grond moest uitgebreid worden. De fundering van de fabriek was zodanig berekend, dat er zonder problemen een verdieping op het bestaande gebouw kon worden gezet.

De voorbereidende werkzaamheden, de bouw van de 3^{de} verdieping enz. hadden heel veel tijd gekost, mede door het wachten op de bouwvergunningen en de materiaal schaarste, de door oorlogshandelingen getroffen gebieden in het Zuiden van het land gingen natuurlijk voor.

Inmiddels was de pudding en griesmarkt geheel ingestort!!

De machines werden geleverd, maar werden opgeslagen, men bezon zich over de ontstane situatie.

Na verloop van tijd (1952) werd er besloten om de molen toch te moderniseren en geschikt te maken voor de verwerking van harde tarwe soorten om zo broodbloem te kunnen malen. Er werd contact opgenomen met de vertegenwoordigers van Socam, met als resultaat dat Socam het maaldiagram aanpaste, zodanig dat er broodbloem gefabriceerd kon worden. Tevens zou Socam een molenbouw-technicus sturen, zodra bekend was, wanneer er met de nieuwbouw kon worden begonnen. Voordien moest er nog heel veel werk worden verzet.

bij het beschikbaar komen van de nodige grondstoffen kon de productie van veevoeder en bloem hervat worden.

Alleen voor de fabricage van het kindermeel zag het er niet zo rooskleurig uit, de aanvoer van rijst uit de Aziatische landen was en bleef nog een tijd problematisch, deze landen hadden ook te lijden gehad van oorlogshandelingen. Kinderbloem en Kindergries bleven nog enige tijd de vervangers voor het kindermeel. Maar er waren voor de toekomst genoeg plannen. In de oorlog en ook direct daarna was er ontzettend veel vraag naar puddingpoeders en griespudding. Er werd dus gedacht aan de fabricage hiervan. Het plan was dan ook om de **zeeuwsebloem molen weer om te bouwen**.

Nadat de oude molen geruimd was en de meeste nieuwe machines al op hun juiste plek waren geplaatst werd SOCAM verzocht hun man naar Westzaan te laten komen.

Deze molenbouw-technicus, de heer Bouy en zijn vrouw namen hun intrek in hotel de Prins, vol pension vanzelf, maar het duurde niet lang of Mevr. Bouy stond in de keuken van de Prins voor hen zelf op z'n Frans te koken !! Dat kon toen nog bij Jan v.d. Werf

In de fabriek werd hard gewerkt aan de opbouw van de nieuwe molen, in overleg met de heer Bouy werden de nodige vakmensen zoals lassers, plaatwerkers en bankwerkers voor 2 maanden ingehuurd via de Fa.P.Bes

Het werkte goed, alleen de communicatie tussen hen en de Franse technicus gaf door de taalbarrière wel eens aanleiding tot misverstand, maar door tussenkomst van de bedrijfsleider kon dat meestal met een kwinkslag worden opgelost.

De bouw van de molen verliep volgens de planning en na 3 maanden hard werken, ook s'avonds en in de weekenden was de molen weer zover klaar dat hij opgestart kon worden .De heer Bouy maalde hem in en dank zij de goede instructies en tips van hem, verliep alles naar onze wensen. De molen deed het

goed, zodat de heer Bouy en echtgenote met een gerust hart weer afreisden naar Chartres. In de volgende jaren zou er nog heel wat veranderd, vernieuwd en gebouwd worden om het malen van harde tarwe voor o.a. broodbloem te verbeteren

Er werd veel geïnvesteerd in machines ter verbetering van de reiniging en ontvangst van grondstoffen voor de molen, het intern transport en de afhandeling van het gereed product.

Onderwijl waren op ander gebied ook de nodige ontwikkelingen gaande, de **kindermeel fabricage** vroeg ook om innovatie, dat was de volgende uitdaging en wel een zeer belangrijke !

De rijstmeelmaalterij werd totaal vernieuwd en uitgebreid, er werd een 4^{de} verdieping op de molen gebouwd. Nadat de uitbreidings werkzaamheden waren beëindigd en er voldoende voorraden Kindermeel, Kinderbloem, Kindergries en voor de export waren, kon de productie voor een paar maanden worden gestopt en werd een begin gemaakt met het inruimen van de oude molen, ook dit werd weer in eigen beheer gedaan net zoals bij de bloemmolen was gebeurd.

Socam stuurde nu 2 monteurs, de heer Bouy en een collega met hun echtgenotes, zij werden weer in de Prins ondergebracht, waar de dames zelf weer konden koken, zoals was afgesproken.

De opbouw van de molen werd door Bouy en z'n collega voortvarend aangepakt, de Fa Bes zorgde zo nodig voor eigen vakmensen en/of maakte de nodige werkstukken in eigen werkplaats, vele malen onder toezicht van de Franse technicus, die zelf ook de handen uit de mouw stak .Er waren deze keer weinig of geen communicatie perikelen,alles verliep vlot en naar wens. Intussen werd door de heer Koersveld van Sterel & Wechelaar (nu Westinghouse) in samenwerking met de bedrijfsleiding van Molenaar aan de elektrische installatie gewerkt om de nieuwe molen geheel automatisch te kunnen opstarten en te laten malen.

Toen de molen door de Fransen was afgesteld en beproefd werd deze aan ons overgedragen en konden wij het inmalen in eigen hand houden. De productie kwam goed op gang, er werd continu gemalen zonder onderbrekingen en met een resultaat dat **recht deed aan alle verwachtingen**, het was en bleef toch in zekere mate een gok om een beproefd maalsysteem geheel en al af te schaffen en met een geheel nieuw systeem verder te gaan, waar niemand ook maar een enkele ervaring mee had. Wij hadden de gelegenheid, die uit nood was geboren, om met walsen de eindeloze proeven te doen die resulteerden in een maalsysteem zoals dat nu in de praktijk werkte met een eindproduct van zeer, zeer hoge kwaliteit die naar later bleek niet door de rijstverwerkende industrieën was te evennaren !!. In de jaren hierna werden nog vele verbeteringen in het productie proces aangebracht. Vooral het schonen van **de breukrijst** vroeg en kreeg veel aandacht en niet zonder succes. De met allerlei zaden vervuilde breukrijst kon door Molenaar verwerkt worden met als eindproduct een rijstmeel van uitzonderlijke kwaliteit en dat tegen een uiterst lage kostprijs.

In 1952 werd de oude vooroorlogse pakmachine vervangen door een **nieuwe**, de Hesser was van een modern ontwerp, maar het pakje wat er mee gemaakt werd, bleef zoals het tot dan toe was, binnen karton, **buiten een bedrukt wikkel**.

Met deze moderne machine had de mogelijkheid bestaan een andere uitvoering van de kindermeel verpakking door te voeren. De ervaring had echter geleerd dat elke wijziging in de verpakking vragen opwierp bij de gebruikers. Het bleef dus **onveranderd** in de beproefde verpakking verkrijgbaar, alleen ingevolge de warenwet moest in latere jaren de grondstof op de verpakking vermeld worden, in dit geval **Rijstbloem** en met de zelfde lettergrootte als **Molenaar's kindermeel**.

Latere producten van de firma zoals Bordklaar, Kleuterontbijt en HappyFood werden uitgebracht in een eigentijdse uitvoering. Voor deze artikelen die in een grotere verpakking verkocht werden, werd een nieuwe Hesser pakmachine met daarbij de nodige inpak en dozen sluit machines aangeschaft.



Bordklaar verpakking



Kleuterontbijt verpakking

RECLAME ACTIVITEITEN

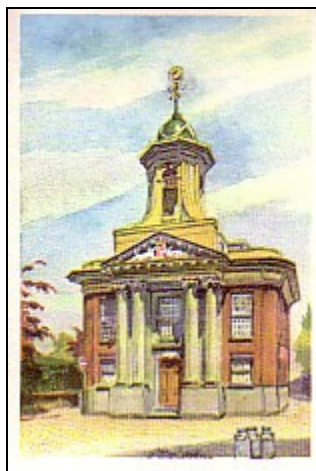
Artsenbezoeksters bezochten door het hele land huisartsen, kinderartsen en consultatiebureaux voor zuigelingen en kleuters om voorlichting te geven over de Molenaar producten

Tevens werd er natuurlijk gericht geadverteerd in **Ouders van Nu** en de diverse **damesbladen**, **reclamespotjes op de TV** enz. enz. Ook de **kleuterscholen** werden niet vergeten, er kwamen doorlopend verzoeken om speelmateriaal en dergelijken binnen, die altijd werden gehonoreerd met een pakket, waarin kleurboekjes, linialen, vertelboekjes en kleurplaatjes en niet te vergeten de losse plaatjes met alle mogelijke afbeeldingen o.a met auto's, vliegtuigen en schepen, maar wel altijd geschikt voor kinderen !!

Zo werd ook het idee geboren om de plaatselijke kunstschilder **Willem Jansen** opdracht te geven om aquarellen te schilderen van markante punten in Westzaan, Koog a/d Zaan en Zaandijk.



Interieur Ned.Herv.Kerk



Het Rechthuis Ao 1783



Het Prinsenhof Ao.1722

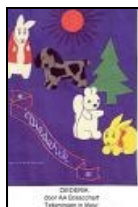
Een serie van ruim 20 aquarellen werd door Willem Jansen geschilderd.

Naast de hierboven genoemde reclame uitingen waren er van oudsher de **rode zegeltjes** op de pakjes **kinderveel** die gespaard konden worden voor allerlei artikelen.

Zeet bekend en gewild waren het bekende email **papbordje** en niet te vergeten de **paplepels**, daar was in de latere jaren heel wat om te doen, wat was het beste voor de kleuter, een dwarse of een rechte lepel, wie het weet mag het zeggen !!!



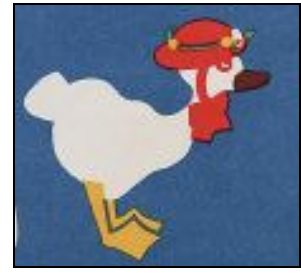
Op de zegeltjes was verder verkrijgbaar : Mepal **drinkbeker** ,**blokkenwagen**,**zilveren beker**, **HappyFood trommel** en **Diederikboekjes**..



Voor de winkeliers waren er **betaalborden**,**thermometers** en om in de etalage te zetten was er een **kinderveelpak** met verlichting ! Ook voor in de etalage waren er grote **babypoppen**, die met handen en voeten lagen te spartelen in een ledikantje !! Deze objecten werden gepromoot door de agenten en vertegenwoordigers. De artikelen die verkrijgbaar waren op de zegeltjes werden op het kantoor van de firma afgehandeld. in de pakken Bordklaar en Kleuterontbijt werden enige tijd d.m.v. een mechaniek op de pakmachine z.g. „Beren”plakplaatjes bijgevoegd. De bedrukking van de cartons was aangepast en verwees naar de bijgevoegde plaatjes. Er waren 9 verschillende plaatjes totaal.



Ook de houten opzet figuren waren zeer gewild



=====

ZAKEN JUBILEA

Na de uitgebreide herdenking van het **50** jarig bestaan, volgde daarop het **60** jarig bestaan dat in 1948 wat soberder uitviel, het was nog maar kort na de oorlog, alles moest nog op gang komen, toch werd er met het personeel een uitstapje gemaakt naar de Veluwe, met o.a. een bezoek aan het Bosbad van Apeldoorn, getuige bijgaande foto met een deel van het gezelschap,



1948 60 jarig bestaan.



1955 E 55 te Rotterdam.

1958 bij het **70** jarig bestaan werd groots uitgepakt : het hele personeel werd een bezoek aan de **Wereldtentoonstelling in Brussel** aangeboden !

EXPO '58



Vol verwachting.....



Paspoortcontrole door Belg.Douane

1963. Het jaar waarin de zaak **75 jaar** bestaat, midden in de bloeitijd van de firma, de Directie was van mening dat het groots gevierd moest worden en hoe ...

De festiviteiten werden geopend met een bijeenkomst ten kantore van de firma met de directieleden en hun dames, het voltallige personeel en gepensioneerden. De bijeenkomst werd geopend met een welkoms woord van de heer Baas, die vervolgens het woord gaf aan ondergetekende, die namens het gezamenlijke personeel de directie feliciteerde en dat vergezeld deed gaan met het overhandigen van aquarellen van de fabriek gemaakt door Willem Jansen.



Aanbieding Aquarellen

Verder werd in de hal van het kantoor een mozaiek onthuld van de hand van kunstenaar Leo Poelmeier en geschonken door het personeel.



Koffiepauze



Door de directie werd aan alle medewerkers van de zaak een diner en feestavond aangeboden in de Prins, Het gezelschap van Joop Doderer en moppentapper Max Tailleur verzorgden het entertainment tijdens en na het diner.



Niet alleen zakelijke jubilea werden gevierd, ook dienstverbanden van de medewerkers werden herdacht : jubilaris. Jan Hagemeijer 45 jaar in dienst bezig met z'n komische dankwoord.



Voor het personeel was bij het 50 jarig bestaan reeds een fonds ingesteld dat bij sterfgevallen de nabestaanden ondersteunde, dit fonds werd ter gelegenheid van het 75 jarig bestaan omgezet in een **premie vrije pensioenverzekering** bij de Nationale Nederlanden, waarbij het personeel altijd van een pensioen verzekerd zou zijn.

=====

In Maart 1969 kwam er een eind aan ruim 80 jaar zelfstandigheid van het familiebedrijf Molenaar's kindermeel . De voornaamste reden hiervan was het feit, dat enkele aandeelhouders uit de familie hun aandelen **te gelde** wensten te maken ! Een gedwongen verkoop van het bedrijf was hiervan het gevolg. Dank zij de toenmalige directie werd een goede partner gevonden in de VVM Ursina.. Er was een uitstekende samenwerking met de directie van de VVM, die eindigde toen Ursina werd overgenomen door Nestlè. Deze overname zou uiteindelijk het einde voor Molenaar's kindermeel betekenen en dat kwam dan ook op 15 Februari 1975 toen door de directie van Molenaar het personeel werd meegedeeld dat de fabriek zou worden gesloten!!!. Vanwege deze sluiting werd met de vakbeweging FNV gesproken op 20 Augustus en 8 September over een begeleidings regeling voor het personeel dat op 15 Februari 1975 in dienst was.

Tegen het einde van het jaar waren alle voorraden tarwe vermalen en de bloem ervan verkocht. En werd begonnen met het ontmantelen van de fabriek.



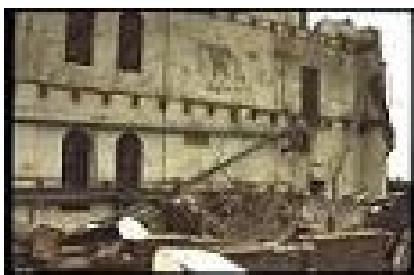
Demontage van de Hesser 1



de Hesser1 rolt naar buiten.

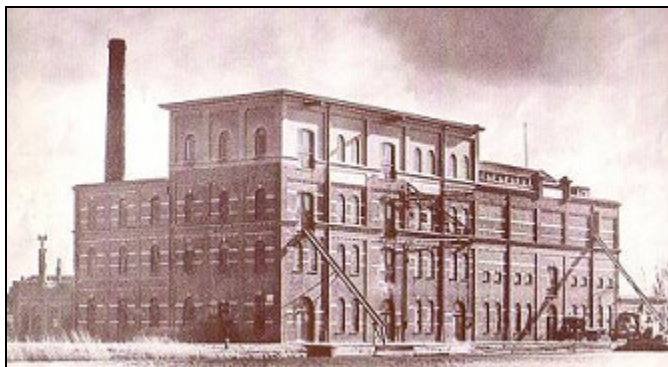


En toen werd met de sloop van de gebouwen begonnen :



Dit alles verdween dus, nadat de markante schoorsteen al jaren terug was voor gegaan !

Voor reacties kunt U mailen naar : haancj@xs4all.nl



P.Molenaar en Co's Meelfabrieken N.V.

Bloemmolen

Vermalen van Inlandse en Buitenlandse tarwesoorten.+ AANVOER en OPSLAG.

Inlandse tarwe werd meest aangevoerd per auto in zakken van 80 kg, uit de omliggende polders, de Haarlemmermeer of uit de Wieringermeer, waar de firma Nat veel tarwe voor de zaak inkocht en voor ons opsloeg in eigen opslagplaatsen. Van daaruit werd de tarwe ook **los gestort** aan de fabriek gele-verd, toen de los mogelijkheden waren verbeterd. Werd er in zakken geleverd dan waren deze dicht genaaid of gekropt.

Bij het lossen stond er 1 man bij de auto die de zak open maakte, een 2^{de} man reed de zak op een steekwagen naar de stortkuil die zich in de fabriek bevond, waar een 3^{de} man de zak leeg storte en deze aflegde en per 10 stuks opboste. Na het lossen werden de lege zakken geteld.

Van de stortkuil werd de tarwe middels een elevator opgevoerd naar de Aspirateur op de 2^{de} verdieping, gereinigd en van de Aspirateur door een 2^{de} elevator opgevoerd naar de transportband boven de **silos**.



Boven de tarwesilo's



Vacuumpomp tarwe losinstallatie

Lossen van tarwe vernieuwd :

Naast de deur aan de Vaartkant (geb. C) was een opening in de muur gemaakt met een stortluik waardoor de tarwe in een kaar liep en via een schroef onder de vloer naar bovengenoemde stortkuil voerde en dan verder getransporteerd werd als boven genoemd.

Lossen : de chauffeur opende nu de zakken en leegde ze, verder geen personeel nodig. De silobaas hield toezicht op de gang van zaken. De chauffeur bracht een **weegbriefje** mee, dat vermeldde het **vol** en **leeg gewicht** van de vracht wagen.

Aanvoer per schip (los gestort.)

Vanuit de Wieringermeer vervoerde schipper Visser uit de Rijk het graan aan.

Uit het schip werd de tarwe opgezogen naar de 2^{de} verdieping en via een cycloon gelost op de Aspirateur en vandaar naar de silo's als boven beschreven. Capaciteit van de **zuigpomp** was 10 ton per uur en dus vrij laag, waardoor een Belgische Spits van 300 ton een lostijd vroeg van 3 dagen van 10 uur elk. De overige uren waren nodig om de maalsilo's van de molen te vullen. De silobaas zorgde in het ruim van het schip voor de toevoer van de tarwe naar de zuigmond.

BLOEMMOLEN-SILO-MAALSTOEL(stenen)

Tarwe opslag

Na de vergroting van de kindermeelmolen waren er nog 12 silo's van ieder 30 ton beschikbaar voor tarwe. De totale opslag capaciteit bedroeg toen 360 ton. Als er dus Franse tarwe werd gekocht en er een Belgische Spits met 300 ton tarwe onderweg was, moest er ruimte gemaakt worden om deze 300 ton te kunnen lossen.!! 300 ton Franse tarwe uit Midden Frankrijk **was** het maximum wat door een Spits vervoerd kon worden, dan paste de Spits juist in de vele kleine sluisjes in Frankrijk, ongeveer 30 sluisjes moesten ze passeren, de reis duurde dan ook ca. 3 weken. Er was dus altijd tijd genoeg om ruimte voor de vracht te maken.



Belgische Spits, lang 39 m, breed 5 m.

Silowerkzaamheden en het malen met stenen

De werkzaamheden van de silobaas bestonden uit het beluchten van de tarwe, vooral bij Inlandse tarwe was dit nodig, daar het vochtgehalte hiervan meestal aan de hoge kant was, zo'n 17 tot 18 %. Het graan liep dan van de ene silo naar een andere silo, het in beweging houden van het graan voorkwam dat het ging broeien.

De silobaas zorgde ook voor het aftappen en wegen van de diverse tarwe soorten die nodig waren om Volkorenmeel te kunnen produceren. Dit **Volkorenmeel** werd op **stenen** gemalen. In geb.G stond een **koppel kunststenen** waar molenaar J. Wezel tarwemeel mee maalde.

Hiertoe werd de Buitenlandse tarwe, op de vloer uitgespreid, met een *grote gieter* besproeid en dan 1x omgeschept. Totale hoeveelheid per charge 2000 kg. (handwerk) 1 dag rusten, weer sproeien en omscheppen, 1 dag rusten en dan was het klaar om te kunnen malen. Tot de taak van de molenaar behoorde ook het scherpen van de stenen, het z.g. billen, de groeven en richels werden dan weer op diepte gebracht en gevlakt.

Een koppel stenen bestond uit een LIGGER en een LOPER waarvan hier een foto :



Ligger met groeven



Loper met groeven

Bij het malen lopen de groeven tegen elkaar in, waardoor een „knip”beweging ontstaat en de korrel wordt gebroken en fijn gemalen wordt. Het product dat zo gemalen werd was het **echte. Volkoren tarwemeel**. Er werden 3 kwaliteiten geleverd : tarwemeel, tarwemeel extra en tarwemeel supra; alle drie waren hetzelfde gemaal, alleen het label maakte de verschillen.!! Toch gaven de bakkers aan de Supra de voorkeur !! (de duurste)

Na de pensionering van Jan Wezel, die met het koppel stenen het tarwemeel maalde, werd de maalstoel verwijderd om plaats te maken voor tarwe rustsilo's.

Ter vervanging werd op het walsenbordes in de bloemmolen een kleine molen met **verticale** stenen geplaatst, die gevoed werd met geconditioneerde tarwe uit de walsenmolen.

REINIGING en BEVOCHTIGING van Buitenlandse tarwe.

Bij ontvangst van tarwe werd deze gereinigd middels de **aspirateur** : n.l. het uitzeven van strodoppen en dergelijken en het afzuigen van stof, werd de tarwe vanuit de maalsilo's door een onderwater liggende vijzel verder getransporteerd naar de **wasserij/centrifuge**.

Onder de transportvijzel van de wasserij lag een 2^{de} vijzel die eventuele steentjes in omgekeerde richting afvoerde naar de stenenbak..De tarwedoppen welke ondanks intensieve reiniging door de aspirateur steeds weer vrijkwamen, werden in de wasmachine afdoende verwijderd, alsmede het tarwestof (schuim) Zie ook de onderstaande foto .welke goed uitbeeld .hoe vuil de buitenlandse tarwe was.!



De wasmachine en de centrifuge.



Cor Kleine bij de inlaat van de wasserij.

Het water wat gebruikt werd voor het wassen, werd van ca. 30 m diepte opgepompt en was vrij zout.

Vanuit de centrifuge waarin de tarwe van het zoute water werd ontdaan, liep de tarwe door naar het **bevochtigingsapparaat**, waar middels een schepradsysteem weer water kon worden toegevoegd, per doorgang kon ongeveer 1 tot 4 % leidingwater opgenomen worden.

Via een lange transportschroef en een elevator kwam de tarwe dan in de **conditioneur**. Deze bewerkte het intrekken van het water in eerste instantie, de tarwe zakte middels een schoepensysteem langzaam naar de onderste uitloop.

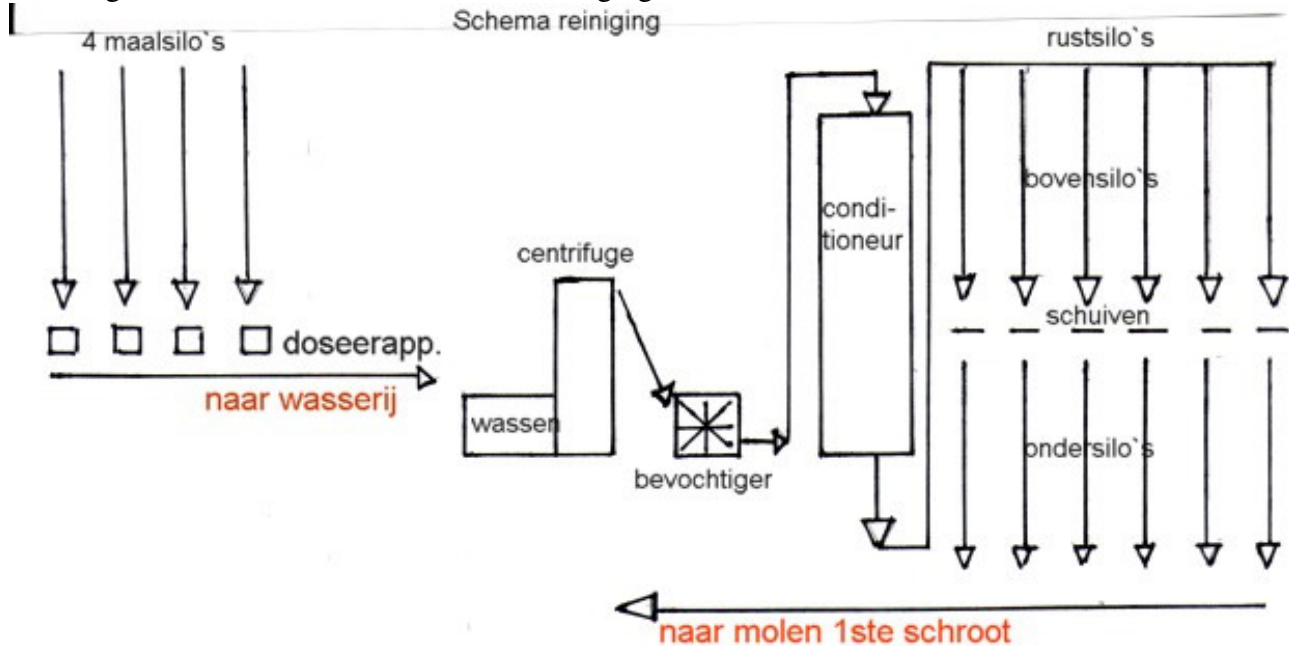
De **doorlooptijd** kon vrij goed geregeld worden, voor de door ons gebruikte granen was dat meestal ongeveer **2 uur**. Vanuit de conditioneur werden de bovenste compartimenten van de 6 rustkaren(geb G) gevuld om het vocht verder te laten intrekken. Na 12 uur rusten werden de grote middenschuiven open getrokken. De tarwe stortte naar beneden in het onderste compartiment, geheel omgekeerd en waar de gehele hoeveelheid nogmaals 12 uur moest rusten.

De bovengenoemde Conditioneur was korte tijd in gebruik geweest en werd te koop aangeboden in de „Molenaar”.Na bezichtiging door „Meneer Piet”en ondergetekende werd de Conditioneur gekocht en door Rinus en Evert Tromp (P.Bes) ter plaatse (Zd.Holland?) gedemonteerd en aan de fabriek weer opgebouwd

Onder de rustkaren stonden ook weer doseerapparaten op een ketting transporteur die de tarwe naar een zuigmond voerde, waar ze door een verticaal pneumatisch transportsysteem omhoog gezogen werd en op de 3^{de} verdieping boven een nieuwe bevochtigings-installatie kwam, waar nogmaals door middel van perslucht water op de tarwe werd verneveld (eigen vinding). Van hieruit werd 1 van de 2 voorraadkaren boven de weegschaal van de 1^{ste} schroot gevuld. Hierin rustte ze nog een uur, waarna het malen kon beginnen.

De bedoeling was, de schil van de tarwekorrel zo soepel te maken dat ze gemakkelijk van de meelkern zou loslaten. Het was een eenvoudige oplossing die een heel goed resultaat gaf..!!

Hier nog een schematische schets van de reiniging enz :



Gebruikte tarwesoorten :

Franse tarwe alleen uit Midden Frankrijk.

Spring (Amerikaanse) tarwe. Afgenomen per 30 ton uit zeeschip.

Hard Winter Amerikaanse tarwe en Australische tarwe, wel gebruikt maar duur.

Spring, Hard Winter en Austr. tarwe's zijn **harde** tarwesoorten met **veel gluten** en dus geschikt voor broodbloem. Franse tarwe uit midden Frankrijk had ook een hoog gluten gehalte.

Nederl. en Nrd. Franse tarwe zijn tarwe's met weinig gluten en veel zetmeel en dat is juist goed voor biskwie en koek, (Zeeuwsebloem)

Voor de opbouw van een tarwekorrel zie BIJLAGE Tarwekorrel.

BLOEMMOLEN

Tarwekorrel

Een tarwekorrel is opgebouwd uit :a)meellichaam b) schil c) kiem. De kiem bevat veel olie en vitaminen.

Het meellichaam is rijk aan zetmeel en bevat ook eiwitten.(Gluten na het kneden)De schil bevat veel vezels.

Bij het malen is het doel om het meellichaam te scheiden van de schil en de kiem.

Dit scheiden gebeurt trapsgewijze :

De eerste 5 paar walsen zijn voorzien van riffels :doel is korrel openbreken om meel en zemeldelen te maken. (Dit heet schroten).

Na elke schroting werd het maalgoed gezeefd in de plansichter waar de bloem direct werd afgescheiden. Grovere bloem(Gries) werd vermalen op 3 paar grieswalsen.

Kleinere griesen werden verder vermalen op uitmaalwalsen en de Sodermolten.

Iedere maalpassage geeft dus bloem.

De eerste 5 walsen gaven een bloem met een laag asgehalte.(weinig schildelen)

De uitmalingen daarentegen gaven bloem met een hoger asgehalte.(meer schildeeltjes)

Als het aandeel van de schil in de bloem weinig is, dan is ook het asgehalte van de bloem laag.

Hoe hoger de uitmaling des te meer er van de schil in de bloem zit, hoe hoger het asgehalte is.

Voorbeeld :

Volkorenmeel is gemalen van de hele tarwekorrel.

As tarwekorrel circa 1,8%,dus het volkorenmeel heeft dus ook een as van circa 1,8%.

Naarmate het aandeel van de schil in het maalproduct afneemt, daalt ook het asgehalte.

De kunst is dus om een hoge uitmaling met een zolaag mogelijk asgehalte te realiseren.

Hoe hoger de uitmaling is, hoe groter de wateropname bij het bakken, tevens een hoger eiwit gehalte, maar dit geeft geen betere bakaard want eiwit uit de schil vormt bij de deegbereiding *geen gluten*, dus geen betere bakaard.

Om de bakaard te verbeteren kunnen er bakverbeteraars gebruikt worden .o.a. Aminozuur (vitamine C)

Een tarwekorrel heeft ong. 8 tot 15% eiwit.(Europese tarwe)

Amerikaanse tarwe kan het zelfde eiwit gehalte hebben, maar bakt beter voor broodbloem.

De eiwitten zijn van betere kwaliteit als de Europese.

Bloem(Zeeuwse) met een mindere kwaliteit aan eiwit (10% of minder) is zeer geschikt voor biskwie en koekjes.

Bloem(buitenl.) met een hogere kwaliteit aan eiwit (11tot13%) is zeer geschikt voor broodbloem.

Beschuit vraagt bloem met een eiwitgehalte van circa 15-16 %.

5 Maalwalsen	B1,B2 B3,B4,B5
3 Grieswalsen	CL 1,CL 2,CL 3.
4 Uitmaalwalsen	R 1,C 6 ,C 7.
1 Sodemolen	4 afdelingen
4 Poetsmachines	2 Dubbele
2 Borstelmachines	1 Zemelen, 1 Grend
4 Plansichters	3 x 4 delig. 1 x 6 delig
2 Meelsilo's	met uitloop
1 Zaksilo-meel	10 ton voor bulk.
1 Silo	voor Grend
1 Silo	voor Gries
1 Tarwe weegschaal	10 kg
1 Bloem weegschaal	10/15 kg.
1 Bloem weegschaal	50 kg. Merk Molenschot
2 Controle zeven	boven de bloemweger Molenschot.
2 Doseerapparaten	voor bakverbetersaars

Reinigings-machines¹

1 Aspirateur	(harp)
2 Trieurs	1 voor doppen/1 voor stelen
1 Tarweborstel	Cylindr.met amarelcoating+draaiend borstelwerk

Verticaal-transport

Pneumatisch Maalgoed werd tijdens transport gekoeld.

Technische-gegevens		toeren	riffels	hoek	drall
Socam wals B 1	1000x220	1-2½	5 perc/m	45/65	10%
Socam wals B 2	1000x220	1-2½	5½	45/65	10%
Wetzig wals B3	1000x300	1-2½		6 45/65	12%
Wetzig wals B4	1000x300	1-2½	7½	45/65	12%
Wetzig wals B5	800 x300	1-2½		9 45/65	10%
Wetzig wals R1	800x300	1-2½	glad		
Socam wals CL1	800x220	1-2½		18 65/65	10%
Socam wals CL2/C1	800x220	1-2½		18 65/65	10%
Wetzig wals CL3	800x300	1-1½		18 65/65	10%
Wetzig wals C2	800x300	1-1½		18 65/65	10%
Wetzig wals C6	800x300	1-1½		18 65/65	10%
Wetzig wals C7	800x300	1-1½		18 65/65	10%
SocamSoder C3C4C5					

Door middel van de 10 kg. tarwe weegschaal aan het begin van het maalproces en de 15 kg bloem weegschaal aan het eind van de maling kon de molenaar elk moment de uitmaling berekenen.

BLOEMMOLEN PERSONEEL

In de bloemmolen werd in principe gewerkt in 3 ploegen van ieder 8 uur.

Werktijden : Ochtenploeg 6 tot 14 uur. Middagploeg 14 tot 22 uur. Nachtploeg 22 tot 6 uur.

In 2 ploegendienst werd gewerkt van 6 tot 22 uur.

Nachtploeg werkte dan gewone dag dienst d.w.z. 8 ½ uur.

Bij absentie moest iemand die normaal niet in ploegen werkte invallen. Nieuw aangenomen personeel moest genegen zijn om bij voorkomende gevallen ook in ploegen te gaan werken.

Snipperdagen opnemen in de nachtploeg was niet toegestaan. Alleen bij calamiteiten werd een uitzondering gemaakt.

Het personeelsbestand is in de jaren 50 langzaam afgebouwd van **43** naar **15** man. In die jaren gingen velen met pensioen, daar zij indertijd aangenomen waren, toen er in de kindermeel nog veel handen nodig waren. Je zag de pensioen datum bijtijds aankomen en er konden gepaste maatregelen genomen worden om bijvoorbeeld te mechaniseren of op andere manieren het werken te vergemakkelijken.

Verloop onder het personeel was er betrekkelijk weinig, enkele gevallen daargelaten.

In de **hoogcon- juctuur jaren** waren er bij tijden moeilijke situaties en werd er ook geprobeerd om mensen weg te kopen die soms al 25 jaar aan de zaak verbonden waren Maar door de goede sfeer in het bedrijf en de goede sociale voorzieningen (o.a.premievrij pensioen) bleef het verloop beperkt. Wat ook goed werkte was het feit dat de mensen zelf bemerkten dat het betrekkelijk zware werk; rijstbalen van 100 kg sjouwen en al het andere sjouw en tilwerk, dat daar **doorlopend** aan gewerkt werd om dat te **verlichten** en te **verbeteren** .De voorbeelden hiervan waren overal in de fabrieken te vinden. Als er wat nieuws kwam moest er weleens weerstand overwonnen worden, wat dan vooral onder het wat oudere personeel speelde .Dit alles ging hoofdzakelijk over de bloemmolen, daar de meesten hier employ vonden. In de rijstmolen en de pakkamer werkten minder mensen en op de rijstbalen na was het werken daar van een andere orde

Voor het **inpakken aan de Hesser 1** waren moeilijk mensen te krijgen, op de **Socialedienst** is meerdere malen een beroep gedaan !!

In drukke tijden moest **iedereen**, ook leiding gevenden, (de chef van de pakkamer, de administrateur en de chef van de fabriek) de handen uit de mouwen steken, wat ons meerdere keren op **onaangename opmerkingen** van het "kantoorpersoneel."kwam te staan.!!

In de fabriek gold als ongeschreven wet dat altijd het werk **af** moest, als er een klant werd beladen kon er niet halverwege met laden gestopt worden ook al ging de sirene.

BLOEMMOLEN Aftap,Opslag en Transport gereed product.

Aftap van : Zeeuwsebloem , Broodbloem, Speciale bloemsoorten.

Uit de 2 grote meelkaren werd de bloem met een elevator opgevoerd naar de 3^{de} verdieping, hier kon de bloem of **teruglopen** in het meelkaar, door dit continue te herhalen werd de bloem goed gemengd en tevens belucht of werd de bloem met een z.g.**redler** naar een snelzeef gevoerd, de doorval van de 2 cilindrische zeven kwam in de bunker boven de Molenschot weegmachine, waar het 50 kg weegvat werd gevuld. Er hing dus altijd 50 kg bloem klaar om afgevuld te worden, de weegmachine met daarboven de voorraadbunker, waarvan de inhoud automatisch op peil werd gehouden, bevonden zich op de 2^{de} verdieping van gebouw D, daaronder op de 1^{ste} verdieping bevond zich de **afvul en sluitapparatuur**, dit alles; het niveau in de voorraadbunker, de weegmachine en het afvullen werd electronisch geregeld . Op de vulpijp met zakkenklem bevond zich de bedieningsschakelaar voor het legen van het weegvat in de daaronder hangende zak, welke na gevuld te zijn, op een slede onder de naaimachine werd doorgevoerd,.na het dicht naaien werd de zak via de zakkenlift op hoogte gebracht om op de speciale pallet te worden opgelegd. Nadat er 10 zakken op deze manier op de pallet waren gestapeld werd de pallet met een aangepaste steekwagen naar het bloemmagazijn gereden Normaal bediende de hulpmolenaar de vul en sluitapparatuur en verzorgde ook de opslag van het gereed product en deed ook de gewichtscontrôle. Le. Voorheen waren er 4 mensen nodig om dit alles te realiseren., alleen in speciale gevallen werden meerdere mensen ingezet



Afvullen: Peter Wingelaar Ben v.d. Maat



Dichtnaaien: Rinus Kleine



Aftap Export Patent Afrika : Jan Hagemeijer, Eek Giskes, Rinus Kleine

Met de overgang van jute/katoenen zakken naar de papieren zakken, bleven alle handelingen hetzelfde, voordelen waren : geen retour emballage, geen reiniging meer van de jutezakken en minder administratieve rompslomp.



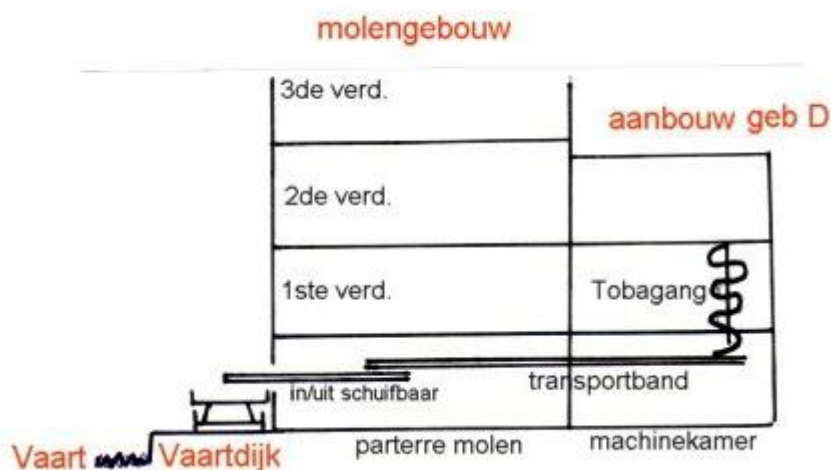
Op de 2^{de} verdieping geb.C hingen 2 silo's :1 voor grend en 1 voor gries. De inhoud van de 2 silo's was berekend op 24 uur malen, elke dag moesten ze dus geleegd worden, wat door 1 of 2 man kon worden gedaan.

Hier tappen af : Cor Heinis en Rinus Stoffer.

TRANSPORT : afgifte van BLOEM in papier en GREND, GRIES en ZEMELEN in jutezakken.

De bloem van de 1^{ste} verd. gebouw D en de zemelen, grend en gries van de 2^{de} verd. gebouw D werden als volgt verladen: vanaf de 2^{de} verd. geb D liep een verticale glijgoot, een z.g.kurketrekker door de 1^{ste} verd. van geb.D naar beneden tot op de begane grond waar een grote transportband die aan het plafond hing, door de machinekamer en de fabriek naar de straat liep. Het laatste stuk transportband was uittrekbaar zodat de chauffeur/lader de band tot op de auto kon trekken, hij behoefde dus niet ver met de zakken te sjouwen, tevens kon hij de band starten en stoppen Boven in het magazijn werd de pallet met de zakken tot aan de glijgoot gereden , waar de zak dan in de goot werd geworpen. Desnoods kon 1 man dus bloem of afval laden, maar meest werd er door 2 man geladen.

Schets glijgoot en transportband voor zakgoed



:

BULKVERVOER :

Het **laden van bloem** uit het **zaksilo** liep via een schroef tot boven de vul openingen van de bulkauto. De chauffeur kon de schroef zelf starten en stoppen, de laadtijd bedroeg ca. 10 tot 15 min. De hulpmolenaar hield op een en ander toezicht. Er kon dus ook buiten de normale werktijden geladen worden..

Van Zeeuwsebloem naar Broodbloem.

Zeeuwsebloem =voor o.a.koek,biskwie
"Patent"bloem =voor brood cake enz , ook v.Bamie en Kinderbloem

OMBOUWWERKZAAMHEDEN :

1. Veel zeeframen vervangen voor andere ramen. (Fijnere gazen)
2 Maaldiagram: door het veranderen van de zeeframen veranderd ook de loop van het maalgoed ,dit moet naar andere walsen en/of naar poetsmachines,hiervoor zijn heel veel kleppenkasten in de loop der tijd aangebracht, zodat het maalgoed overal heen gestuurd kon worden, dit bespaarde heel veel ombouwtijd en nog veel meer van deze vindingen werden met succes toegepast, waardoor de ombouwtijd teruggebracht werd tot enkele uren(In vergelijking met Wessanen waar de ombouwtijd dagen duurde).We moesten ook wel want Wessanen had wel 4 of 5 molens tegen wij maar 1 en daar moest alles mee gebeuren.

Bij de sluiting van de fabriek wilde Wessanen wel de klanten en de machinerie overnemen maar **geen enkel personeelslid**!!Maar toen ze er achter kwamen hoe de ombouw hier ging wilden ze persé 2 van onze molenaars erbij hebben die moesten de grote Wessanen laten zien hoe dat moest om de ombouwtijd te verkorten.

Molenaar Cor Heinis is verder in dienst gebleven van Wessanen, de andere molenaar Ben van de Maat is later chef geworden bij meelfabriek Höcker in Heemstede.

3.De behandeling van de buitenlandse.tarwe`s. De manier waarop in zo kort mogelijke tijd 3 tot.4 en soms 5 % water kon worden toegevoegd.2 tot 3 % per keer,dan 24 uur rusten, in de 24 uur werd de hele massa in een keer omgekeerd in speciaal ontworpen silo`s en werd weer water toegevoegd op een zelfde manier.

Daarna werd voor de eerste maling nogmaals water met perslucht op de tarwe gebracht om de zemel soepel te maken, waardoor deze zich makkelijker liet scheiden van de meelkern.

Voor het inbrengen van zoveel vocht is wel grote ingewikkelde apparatuur bij de grote molens voorhanden,„maar voor middelgrote en kleine molens geen haalbare kaart, wat ook van ons weer veel inventiviteit vroeg om de zelfde resultaten te bereiken.!! Ook dat is gelukt.

4.Honderden zeeframen zijn omgebouwd om de volgende reden : de ramen werden altijd door daaronder draaiende borstels schoon gehouden, maar de hogere vochtgehaltes waar mee gewerkt werd maakte dat de gazen snel dicht slibden, alle ramen zijn toen voorzien van een nieuwe bodem waarop grof gaas (8mm mazen) was gespannen en hierop liep een stuk canvas met een metalen knop.Door de schudbeweging bewoog deze cleaner zich onder het gehele zeefoppervlak, de zeeframen bleven geheel schoon, zo intensief was de werking van de cleaner. doordat het gehele zeefoppervlak schoon bleef gaf dit ook nog een aanzienlijke productie verhoging Gelijktijdig waren alle **zijden** gazen vervangen door **nylon** gazen. Deze waren ook veel sterker, wat weer nodig was voor de cleaner..

5.Een bepaald aantal kleppenkasten moesten worden omgezet voor een juiste verdeling van het maalgoed. Dit kon ook tijdens het malen nog gebeuren om de loop van het maalgoed aan te passen aan de behoefte van het ogenblik.

6.Instellen van de doseerapparaten voor Ascorbinezuur (Vitamine C) en Bromaat (Bakverbeteraar)

7.Instellen van de verneveling van water op de tarwe boven de 1^{ste} maling. Het kaar boven de 1^{ste} maling had 2 afdelingen. Een voor Zeeuwsebloem en een voor Patent.
In het kaar bleef de tarwe ong. 1 uur rusten.

8.Instellen walsen en soder, bloemmonsters nemen van de plansichters

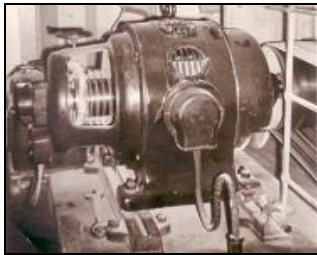
9.Bepalen van de bloem : vocht, zeefproeven, asgehalte en kleur (Dit alles op bedrijfskantoor.)

Regelmatig werden er broden gebakken om de bakaard te controleren, ook bij het Station voor Malerij en Bakkerij die meelmonsters kwamen halen om daar brood van te bakken.

De ombouw van de vele zeeframen was uitbesteed aan een timmerbedrijf in Krommeniedijk, daar het aan de fabriek niet mogelijk was, omdat het gewone werk ook gedaan moest worden.

RIFFELEN en SLIJPEN van walsenrollen.

Om walsen te slijpen en te riffelen was een riffelbank aanwezig. Heel fijne riffels trekken op de bejaarde bank ging niet zo goed meer. De door ons gebruikte walsen met 18 riffels per cm. werden bij de Fa. TeRiele in Vaassen geriffeld. Alle andere walsen die in gebruik waren, werden op de eigen bank aan de fabriek geslepen en geriffeld door onze technische man : Rinus Stoffer. Op de foto is links de riffelbank te zien. Rechts is de hoofdmotor van de bloemmolen, beiden staan op de fundering van de vroegere stoommachine



De oude 95 pk. Motor.

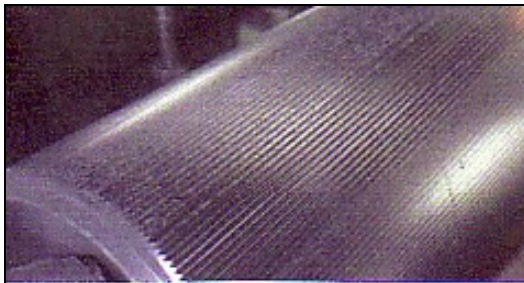


Veel mankracht was er voor nodig. Het hart van de molen was eruit
STAGNATIE IN DE PRODUCTIE :



Doordat de motor door een van z'n lagers zakte, een stagnerende smeerring in het lager was hiervan de oorzaak, moest de fabriek stilgelegd worden en de motor worden afgevoerd naar de firma Sterel en Wechelaar voor reparatie. De reparatie is niet doorgegaan, daar Sterwech kon zorgen voor een vervangende electramotor uit een dump van ongeveer 80 pk. De oude motor was weliswaar 95 pk maar vroeger werd niet zo nauw berekend wat de capaciteit moest zijn. De vervangende motor gaf geen problemen, wel moest door de Fa. Dirksen een nieuwe funderingsplaat gemaakt worden om de motor vast te kunnen zetten.

Riffel walsen :



R.STOFFER Rinus nam het slijpen en riffelen steeds voor zijn rekening, deze werkzaamheden vroegen heel veel tijd, geduld en accuratesse !!

Schrootwalsen - Grieswalsen - Uitmaalwalsen - Soder

SCHROOTWALSEN :

Op schrootwalsen wordt de tarwekorrel in drie fracties verdeeld t.w. zemelen, griezen en bloem. Bij de opvolgende schrotingen wordt de afstand tussen de beide maalwalsen, die met verschillende snelheden tegen elkaar indraaien, na iedere schroting verkleind. De riffels (groeven) op de maalwalsen worden ook steeds kleiner en fijner (meer riffels per cm)

Een borstel onder iedere wals moet voorkomen dat de riffels dicht smeren. Van groot belang is een goede verdeling van het maalgoed over de lengte van de maalwals, boven de maalwalsen bevinden zich een paar doseerrollen met een klep die voorzien is van een fijnafstelling, bij goede afstelling is een goede verdeling over de walsen gewaarborgd

GRIESWALSEN :

Op deze walsen worden de griezen in meerdere fracties verdeeld, via de betreffende plansichter afdeling waar de bloem afgezeefd wordt, gaan de verschillende griesfracties naar de griespoets machines.

UITMAALWALSEN en SODERMOLEN :

Op deze machines wordt het laatst overgebleven maalgoed bewerkt opdat de laatste delen van de tarweschil zich los maken van de meelkern. De uitmaalwalsen zijn meestal **gladwalsen**, bij Molenaar waren de uitmaalwalsen voorzien van een heel fijne riffeling n.m. 18 riffels op een cm, wat een goed resultaat gaf.

De SODERMOLEN was door Socam speciaal geleverd om een goede uitmaling te verkrijgen, deze molen had 6 verticaal draaiende stenen, tegen de stenen drukte een stenen zadel dat heel nauwkeurig kon worden afgesteld d.m.v. een hefboomstelsel en een tegenwicht



C.Kleine bij de 2^{de} schroot-wals.



K.Lammes bij de 2^{de} schrootwals en B.v.d.Maas bij de 1^{ste} schroot-wals.(1^{ste} tarwemaling)



L.van Hartingsveldt bij de 3^{de} schrootwals.



L. v Hartingsveldt bij de 6delige **Soder**



2- 2 delige **Griespoetsmachines**

De molenaar en Rinus Stoffer vervingen indien nodig de stompe walsen voor scherpe rollen, deze operatie vergde zeker enige uren, de molen moest dan gestopt worden.

PLANSICHTERS :

Voor ieder maalwerktuig is in de plansichter een zeefafdeling van 12 zeven beschikbaar. Alle zeven zijn bespannen met nylon gazen, vroeger echte zijde gazen, bovenin liggen de zeven met een grove maaswijdte, naar onder toe wordt de zeef bespanning steeds fijner. De middelste ramen zijn meestal de bloemramen, het aantal bloemramen is aangepast aan de hoeveelheid bloem die op deze zeefafdeling moet worden verwerkt.

Het maalgoed wordt dus in de zeefafdeling in verschillende gradaties gesorteerd en die worden van hieruit naar de juiste volgende maling of poetsmachine gevoerd.

In het kort samengevat : **overslagen** gaan naar de volgende maling.

griezen gaan via de poetsmachines naar de grieswalsen, griezen zijn delen van de meelkern met splintertjes van de zemel er aan.

dunsten gaan naar de uitmalingen of worden afgetapt, dunst is iets grover als bloem en met veel stippen.(ook deeltjes van de zemel)

Bloem gaat naar het meelsilo



Plansichters

Monstername

Uitlooppipen van de plansichters

Op de foto met de uitlooppipen is nog net te zien, de dubbele transportschroef (geel) met daarop de **klepkasten** die onder de bloem en achtermeel uitlopen staan. De stand van de klep bepaalde in welke schroef het product viel en waar het dus naar toe werd getransporteerd : naar het grote meelsilo of naar de aftapzak (Achtermeel). Zie ook de bijlage : **klepkaststanden**.

Alle uitlopen van de plansichters waren van een nummer voorzien, hetwelk correspondeerde met die op het maaldiagram. Regelmatig werden monsters genomen van de bloemuitlopen tijdens het malen, deze monsters werden uitgelegd op een monsterplank in de volgorde en nummers van de malingen. Op deze wijze kon de kleur van iedere maling nauwkeurig in de gaten worden gehouden door de molenaar.

Deze monsterplank ging ook naar het bedrijfskantoor, waar ondergetekende zijn fiat moest geven of de productie op de zelfde voet kon worden voortgezet. Tegelijkertijd werden ook van het eindproduct monsters genomen ter bepaling van het vocht en as gehalte en werden zeefproeven uitgevoerd op een laboratoriumzeef. Ook in de **middag** en **nachtdienst** werden op de zelfde manier monsters genomen, zodoende kon het maalproces goed gevolgd kon worden. Als bij de monsternamen afwijkingen geconstateerd werden en de molenaar deze zelf niet kon oplossen moest hij, ook in nacht, ondergetekende waarschuwen, opdat geëigende maatregelen konden worden getroffen. Bij afwijkingen van de kleur of zo, kon het niet zo zijn dat de nachtproductie de voorgaande dagproductie zou vervuilen, kwaliteit en kleur van de bloem moest 24 uur gelijk blijven .!!

POETSMACHINES

Deze machines hadden een schudmechanisme dat de 4 achter elkaar liggende zeven deed schudden en zo het zeefgoed van de inloop naar de uitloop transporteerde. Tijdens dat transport over de zeven werd

het product niet alleen gezeefd maar ook belucht, zemeldeeltjes werden opgezogen en vielen dan

in gootjes boven de zeeframen. Dit alles kon zeer nauwkeurig afgesteld worden. Deze behandeling van het product bleek ook van **heel groot belang** te zijn bij de productie van **kindermeel** in de rijst-molen. De doorval van de zeven kon naar grofte van de grieskorrel afgevoerd worden via 2 onder de zeven liggende transportschroeven. Door middel van kleppen kon de ene of andere schroef benut worden om de doorval naar de juiste wals te dirigeren. Onder de zeven liepen langwerpige borstels, die door de schudbeweging aan het einde van iedere zeef kantelden en dan weer terug liepen, zo werden de zeefgazen constant schoon geborsteld.

Instructie voor de molenaar

KLEPkast standen bij het malen van Buitenlandse tarwe

Naar achtermeel : pijp nrs. 35 - 45 - 65 -70 – 71 – 75 – 76 – 79 – 80
62-2 indien niet te donker dan bij bloem.
Achtermeel : 66 + 62-1 + 62-2

DUNSTpijp nrs :4+9+14 naar wals C1

Pijp 19 naar C3 bij Zeeuwsebloem, bij G.N.V.-I en W. bloem

Pijp 19 naar CL 3 bij Buitenlandse, bij G.N.V. en Patent.

Pijp 44 naar C4 bij Zeeuwsebloem, bij G.N.V.-I en W. bloem

Pijp 44 naar CL 3 bij Buitenlandse, bij G.N.V. en Patent.

Pijp 69 naar C5 bij Zeeuwsebloem.

Pijp 69 naar C7 bij Buitenlandse.

Pijp 34 naar C5 bij Zeeuwsebloem

Pijp 34 naar C7 bij Buitenlandse

Pijp 71 bij bloem.

G.N.V.- G.N.V.I. en W. bloem waren bloemsoorten die voor de Fa. Stolp werden gemalen.

Westzaan, 17 November 1971.

Gevoerd beleid

Teneinde een goede gang van zaken in de 2 of 3 ploegendienst te waarborgen werd gebruik gemaakt van een z.g. **molenboek**.

De molenaar van iedere ploeg noteerde elke dag in dit boek de **byzonderheden** betreffende het **maalproces** in zijn ploeg. ;t.w. stagnaties in de voortgang van het malen, duur van de stagnatie, de eventuele oorzaak, in het kort : alle byzonderheden.

Dit molenboek werd s`morgens met alle genomen bloemmonsters bij het bedrijfsbureau ingeleverd, zo was ik bij de aanvang van de werkzaamheden op de hoogte van de gang van zaken in de voorgaande middag en nachtploeg. Van de bloemmonsters werden meteen zeefproeven, vochtgehalten en het asgehalte bepaald, alsmede het uitmaal percentage. Alle gegevens werden in het molenboek genoteerd, zodat iedere molenaar op de hoogte kon zijn van alles wat voor hem van belang was, ook mededelingen en instructies kwamen er in te staan. Ook de productie planning voor de komende dagen of week werd hierin opgenomen.. Men was dus op de hoogte waarom er b.v. op die en die dag Buitenlandse tarwe moest worden geconditioneerd, voor welke bloemsoort en wanneer deze moest worden gemalen. Belangrijke mededelingen/instructie`s werden door mij ook mondeling nog toegelicht, ook s`avonds als de nachtploeg op kwam.

Ook maakte ik met de molenaar van de ploeg, zo mogelijk elke dag , een controle ronde door de molen. Iedere molenaar tekende het molenboek voor gezien bij iedere dienst en was daarmee verantwoordelijk voor wat er speelde in zijn ploeg. Dit systeem heeft altijd byzonder goed gewerkt.

.

Bij calamiteiten kon de molenaar in overleg met ondergetekende altijd de hulp inroepen van Rinus die hiervoor dag en nacht beschikbaar was.

.

Gelijk met het openen van de fabriekspoort s`morgens om 7.15 uur nam ik in de laagspannings ruimte de meterstanden van het stroomverbruik op. Tevens werd elke morgen de druk in de beide sprinklernetten gecontroleerd, zo nodig werd de druk in de ketel of de netten weer op peil gebracht

.

Dagelijks had ik op het privekantoor contact met de directie, dan werden alle lopende en komende zaken die van belang waren voor de fabriek uitgewisseld.

RIJSTMOLEN



P.Molenaar en Co's Meelfabrieken N.V.

Vermalen van breukrijst $\frac{1}{4}$ en $\frac{1}{2}$ korrels+

AANVOER en OPSLAG

Aanvoer over water met eigen motordekschuit. Laadvermogen 30 ton.(300 balen van 100 kg.)

Bemanning in de jaren 50 :S.Grootes en L.Fontijn. Daarna :E.giskes en J.Groot.



Leveranciers : Bloemendaal en Laan, Wessanen en Laan. Deze leverden in balen van 100 kg.

Gebr.Laan (lassie) leverde in balen van 75 kg.

Sillevold R`dam en anderen : leveranties in balen van 100 kg.

Voor de productie van het kindermeel was een aanvoer van 50 ton rijst per week noodzakelijk, hier-

van kwam 30 ton per schip (zie boven) en de rest werd aangevoerd per auto.

Werkwijze bij het lossen van de motorschuit : 2 man (de schippers) op de schuit, 1 man liften , en 4 of meer **sjouwers** boven in de fabriek. De balen rijst werden met een touw waaraan een zakkentang door een houten „sul” naar de 3^{de} verdieping getrokken en van daar naar de opslagplaats gesjouwd, een 10 meter lopen en dan nog 10 hoog stapelen met 100 kg op je nek !! Op onderstaande foto de „sul” van begane grond naar 3^{de} verdieping.:



Op deze verdieping werd dan een z.g. **stort** gemaakt, dit was een gat in de vloer waaromheen geopende balen rijst werden gelegd en zo leeg liepen, de lege balen werden geheel leeg geschud en dan werden nieuwe balen op de „kuil” gelegd. Vanuit de „kuil” werden de 2 karren, later 3 gevoed. Deze **eenvoudige molens** bestonden uit 2 gegroefde, tegen elkaar indraaiende gietijzeren platen met een middellijn van ongeveer 35 cm. Tussen deze platen werd de rijst in èèn gang gemalen, wat

een **enorm snerpend geluid** maakte wat tot in de verre omtrek was te horen, maar waar **nooit** iemand over heeft geklaagd. Het zou in de huidige tijd niet getolereerd worden !!

Rijstmolen

Tot begin 1950 werd nog gemalen met 2 „karren”aangezien de productie van deze 2 molens niet voldoende was om aan de vraag naar kindermeel voor de pakmachine te voldoen, werd ook rijstmeel met

de stenen gemalen door Jan Wezel. Maar dat was kwalitatief gezien niet zo wenselijk, dus was beslo-

ten om een 3^{de} molen bij te plaatsen. Toen ondergetekende bij de firma in dienst kwam was deze molen nog maar kort in bedrijf..De productie capaciteit was daarmee voldoende, er werd in 3 ploegen-

dienst gewerkt met een 24 uur productie van ongeveer 9000 kg.

Molenaar waren :H.Slinger, L.Stolk, G.Dekker. Rijst stort : W.Visser, J.Kuyper, G.Hart : **Ploegendienst** van Ma 6 uur t/m Za 24 uur.

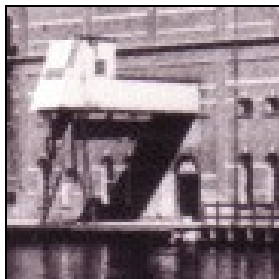
Na de overgang op het **nieuwe** maalsysteem(walsen) waren geen ploegendiensten meer nodig.

Lossen rijstbalen vernieuwd en verbeterd.

De **nieuwe losinstallatie** aan de Vaart bestond uit een zakkenlift die de balen rijst verticaal omhoog trok en loste op een transportband die naar de 1^{ste} verdieping van de malerij voerde.

Het lossen geschiedde met 2 man op de dekschuit, aanrijden en aanpakken aan de zakkentang,

1 man liften, binnen : 2 man stapelden de balen 8 hoog op de pallets en reden deze weg naar het magazijn onder de silo`s.



Met deze installatie konden geen balen gelost worden die per auto werden aangevoerd, hiervoor was **onder de overkapping ook een nieuwe losinstallatie gebouwd**. Deze verticale transporteur was geschikt voor **rijst balen en papieren zakken**.

De chauffeur en 1 personeelslid bevoorraadden de transporteur en ook weer op de 1^{ste} verdieping stonden 2 man de zakken op pallets te stapelen die door 1 of 2 man naar het magazijn onder de silo`s werden gereden.

Later werden met deze installatie ook de papieren zakken met **Bordklaar** en **Kleuterontbijt** gelost die met trailers vanuit Veendam door AVEBE werden aangeleverd.

Pallets

De pallets die overal in de fabriek werden gebruikt waren door ons zelf ontworpen en uitgetest en waren van een geheel afwijkende vorm als de z.g. v.Gent en Loos pallets.

Er waren ook speciale hoge steekwagens voor aangeschaft, waarmee 1 man een tiental zakken in èèn keer kon verplaatsen, zonder dat daar een byzondere krachtsinspanning voor nodig was. Met deze pallets en steekwagens kon heel efficiënt gewerkt worden, met een minimum aan mankracht wat in de tijd van schaarste op de arbeidsmarkt van groot belang was.

Ernstig ongeluk.

Het betrof een vrachtauto met aanhanger welke rijst had gelost onder de overkapping. De aanhanger stond aan de vaart geparkeerd en zou door de chauffeur weer aangekoppeld worden .Deze reed lang-

zaam achteruit, de dissel van de aanhanger was door de chauffeur al op hoogte gebracht, toch wilde Giskes nog helpen bij het aanhaken en kwam door onbekende oorzaak met zijn been beklemd te zitten .Er was verder niemand bij die het gezien had, ook de chauffeur niet. Door adequaat ingrijpen was

Dr.Goede snel ter plaatse en ook de ambulance, Eek voelde nog niets, maar het kostte hem wel zijn been ! Bij dit ernstige ongeluk is het ook gebleven in de 25 jaar dat ik aan de fabriek was.

Vernieuwing van het kindermeel maalsysteem.

Zoals reeds uiteen gezet in het **algemeen overzicht** was de kindermeel molen ook toe aan vernieuwing Na de bouw van de 4^{de} verdieping en de vergroting van de molen verdiepingen was de beurt aan Socam; De volgende machines waren beschikbaar om door Socam monteurs te worden geïnstalleerd :

3 dubbele walsenstoelen, 2 dubbele poetsmachines, een zesdelige plansichter en een voorbreker.een complete pneumatische installatie voor het verticaal transport,ventilatoren,cyclonen reinigings plan-

sichter, rijst weegschaal ,een silo boven de pakmachine, een entoleter(Simon) en een padditafel, verder de nodige magneten in het maalsysteem,drijfwerken en de motoren.

Het pneumatisch transportsysteem zorgde gelijk voor een goede koeling van het maalgoed.

De Entoleter vernietigde alle eventueel aanwezige kiemen in het meel vòòr dat het verpakt werd, waardoor een lange houdbaarheid gegarandeerd was.

In samenwerking met installateur Sterel en Wechelaar (nu Westinghouse) werd de hele molen geautomatiseerd, een opgave die nogal ingewikkeld bleek, daar het maalproduct aan vele door ons gestelde eisen moest voldoen en de apparatuur daarop moest worden afgesteld. Eenmaal gereed zou de molen door 1 man gerund kunnen worden, dat was de opzet en dat doel werd bereikt, alleen de walsen en de poetsmachines moesten nog met de hand afgesteld worden.

De capaciteit van de molen zou 1000 tot 1200 kg. rijst per uur bedragen Dit zou voldoende zijn om in een gewone dagdienst van 10 uur aan de vraag van de pakmachine te kunnen voldoen

Toen het technische werk gereed en opgeleverd was,betekende dat het vertrek van de Socam molenbouwers. Dat was wat vreemd voor hen want normaal maalt de bouwer de molen in en nu namen wij dat zelf in handen.

De ombouw van de molen had ongeveer 2 maanden in beslag genomen en de voorraden waren danig geslonken en moesten nodig aangevuld worden.! De aanloop van de molen verliep redelijk vlot,mede omdat al veel ervaring was opgedaan tijdens de experimenten met de walsen. De overgang van de „karren”naar walsen was economisch zowel als technisch van groot belang voor de firma, **elke** soort breukrijst hoe vervuild ook met zaden, kon nu probleemloos verwerk worden tot een rijstmeel van uitzonderlijke kwaliteit die geen enkele rijstpellerij in Europa kon evenaren.

Dit bleek wel na de overname van de zaak door Nestlè, die stelde dat de Nestlè vestiging in Hamoir (Belgie) ook de Bordklaat en Kleuterontbijt wel kon maken.

AVEBE werd bedankt en Hamoir moest aan de slag. Toen Molenaar daar voor het eerst het rijstmeel aanleverde wisten ze niet wat ze zagen, zo`n kwaliteit hadden ze nog niet verwerkt !! Zij betrokken hun rijstmeel van een grote pellerij in Hamburg dat grauwig zag van de zaadstippen. Dat alles had tot gevolg dat ze in Hamoir wilden dat Molenaar ze ging beleveren., daarbij wilden ze ook de 2 pakmachines in Hamoir hebben Dagenlang kregen we Belgen over de vloer die alles op gingen meten,bestudeerden de tekeningen enz..Maar uiteindelijk ging de hele zaak niet door!!

RIJST als grondstof voor het Kindermeel

Eind jaren 50 en ook de jaren daarna werd de breukrijst die door de pellers werd aangeboden steeds minder van kwaliteit. De ontwikkelingslanden begonnen zelf de rijst die ze verbouwden te bewerken,

maar de kennis die daar voor nodig was, was niet of nauwelijks aanwezig.

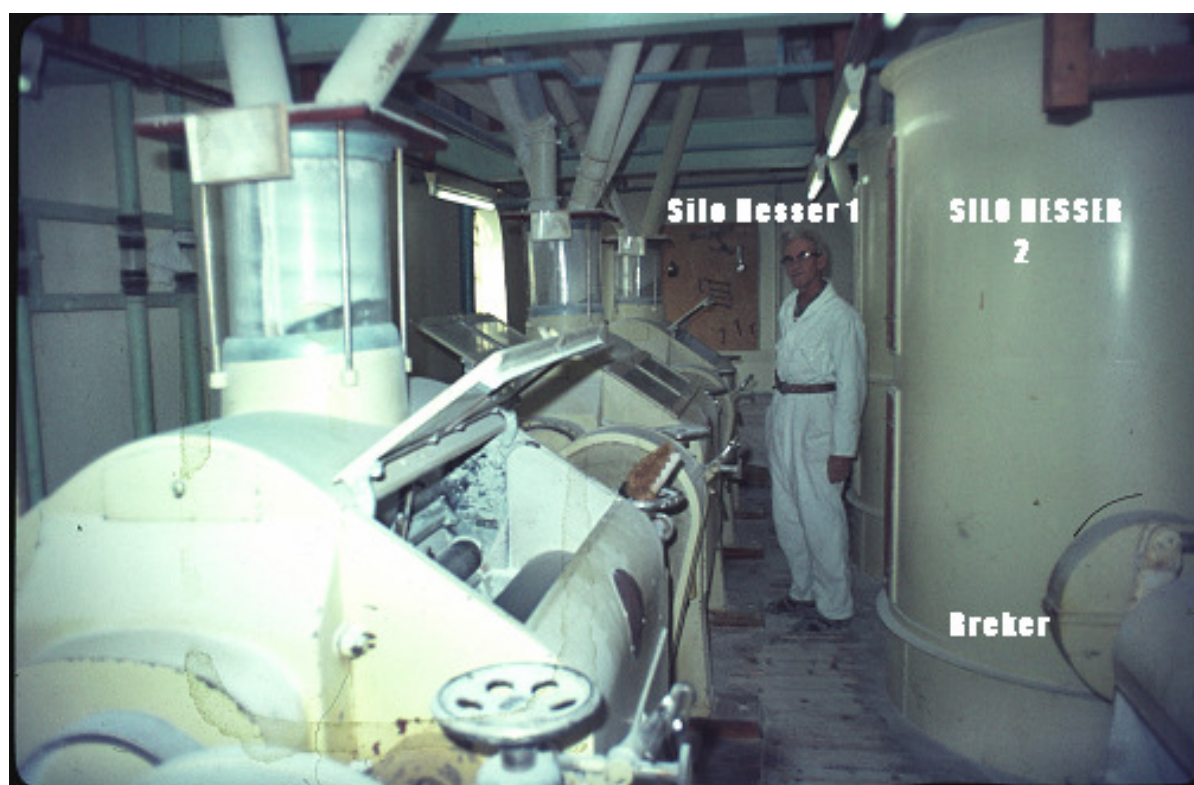
Het gevolg was dat de rijst die hier ingevoerd werd steeds sterker vervuild was met allerlei zaden. De pellerijen hier te lande hadden de grootste moeite om hun grootste afnemers, de bierbrouwerijen van „schone” breukrijst te voorzien. Molenaar, ook afnemer van breukrijst kreeg met het zelfde te maken. Voor Molenaar zou het dus een goede zaak zijn als we breukrijst met zaden wel zouden kunnen verwerken.

Het werd een uitdaging voor Molenaar's kindermeel om met de ons ten dienste staande en „nog”overbodige Socam apparatuur te proberen om van „vervuild”breukrijst een kwalitatief goede grondstof voor het kindermeel te maken. Het zou ook financieel zeer aantrekkelijk zijn. De drijfveer om een en ander aan te pakken was mede, om de „karren”waarmee tot dan toe het kindermeel werd geproduceerd te vervangen door walsen .

Het heeft geruime tijd geduurd voor dat we van enig resultaat met de walsen konden spreken, er moest uitgeprobeerd worden hoeveel riffels er per cm op de walsen moesten worden getrokken, en de schuimte van de riffel, dat bleek een enorm belangrijk punt te zijn, alsmede het toerental van de rollen. We waren niet helemaal onvoorbereid, want deze punten zijn ook in de bloemmalerij van belang, hoewel de keiharde rijst niet te vergelijken is met tarwe. Het is gelukt na eindeloos proberen om de rijst te breken zonder daarbij meel te malen.,bij de „karren”was dat makkelijk :2 kleine platen,rijst met grote snelheid er tussen laten lopen, builen (zeven) 95% rijstgries en de rest 5% nog een keer malen ; klaar was dat.

Nu hadden we een breker en 6 malingen nodig om het zelfde resultaat te bereiken,het maalproces was niet snel, maar je had wel alles in de hand en je kon het sturen.

Het was een **uniek maalproces**,dat is wel gebleken .met de problemen die de vreemde zaden gaven bij de pellerijen.



KINDERMEEL WAL

Bij het malen van de breukrijst voor het kindermeeel moest in tegenstelling tot tarwemaling zo weinig mogelijk bloem geproduceerd worden.

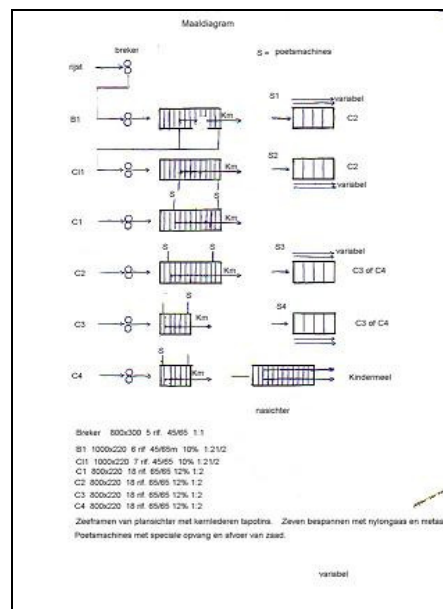
De rijst moest in principe alleen maar uit korreltjes bestaan, daar was het hele maalproces op ingesteld. In de praktijk gaf dit nog wel eens problemen, daar de ene soort rijst harder is dan de andere. Met de oude, vertrouwde methode was bloem geen probleem, zoals eerder is vermeld.

Bij het malen op de walsen waren er 6 gangen nodig, met nog een voorbreker. Maar het uiteindelijke resultaat was een kindermeel met rijstkorrels die een **gelijkmatige** structuur hadden, niet klonterden en dus probleemloos door de speen gingen. Maar voordat het product zo'n gelijkmatige structuur had,

is er heel wat water door de Nauernasevaart gestroomd.

L.Stolk (Administrateur/molenaar) was direct verantwoordelijk voor de gang van zaken in de rijst-molen, hij instrueerde de molenaars v.d.Hoorn en Slot over de **juiste** afstelling van de walsen en poetsmachines bij iedere soort van breukrijst, hij had een jarenlange ervaring hiermee opgedaan.

Hieronder getekend diagram



Alle bescheiden betreffende de kindermeel molen moesten worden ingeleverd en werden aan de koper

n.m Sillevold ter hand gesteld.

Sillevold bouwde voor de installaties een nieuwe fabriek; alleen lukte het bij hen niet om de molen continu in bedrijf te houden. Na bijna een jaar beproeven kwam bij Nestlè het verzoek binnen of ik met Leen Stolk naar Rotterdam kon komen voor hulp.

Toen wij daar kwamen bleek, dat na enkele uren malen de molen verstopte! De molenaars vertelden dat zij soms tot hun enkels in het meel stonden. Na het diagram bekeken te hebben, bleek ons dat er te veel retouren in de loop van het product zaten. Op onze aanwijzingen werden de nodige veranderingen aangebracht en na enkele uren bleek er geen stagnatie meer op te treden. Dit was voor de betreffende

technicie zeer pijnlijk, zij waren bewust van het diagram afgeweken, omdat het niet „logisch” in elkaar

zat. Maar met het onlogische diagram maalde hun molen binnen een paar uren continu. Zo was dat.! Wij werden goed onthaald door de directie van Sillevold, maar tijdens het diner met alle betrokkenen was de stemming niet bepaald optimaal. Er was bijna een jaar lang geëxperimenteerd en het bleek nu een kwestie van enkele uren te zijn.

Leveringen in BULK van Rijstmeel.

EEN principe bij Molenaar's kindermeel was heilig, er werd nooit kindermeel verkocht, anders dan in het bekende pakje met de blauwe blokband en het zegel van laboratorium Hamel, RoosHarmens.



Op zeker moment kwam er een verzoek binnen van LASSIE (een van Molenaar's rijst leveranciers) of er rijstmeel geleverd kon worden **in bulk** aan een van hun connecties.

Het betrof een firma die rijstmeel nodig had voor haar merkproducten, gevraagd werd een kwaliteits product dat geleverd kon worden in bulk van 10 ton per keer en dat ongeveer 3 maal per maand.

Maar het rijstmeel mocht **niet** van Molenaar komen !!

Men vroeg Lassie, omdat die ook een merkartikel voerde namelijk .Lassie Toverrijst.

Lassie kon wel rijst maar geen rijstmeel leveren, vandaar toch de vraag aan Molenaar's kindermeel.

Na ampel beraad bij Molenaar werd Lassie ingelicht dat eventuele levering accoord was, als bekend gemaakt werd aan wie moest worden geleverd.

Tot onze verbazing bleek dat KNORR te zijn en dat was voor LASSIE enigszins problematisch door het feit dat KNORR een concurrent was van Maggi (Nestle/Molenaar).

LASSIE loste het probleem op, door alle betrokkenen (o.a .de chauffeurs van vervoerder Mid-delkoop) een zwijgplicht op te leggen in het belang van ieder.

De leveringen aan Knorr liepen van begin af gesmeerd, tot bij een aflevering een nieuwe laborant monsters nam uit de bulkauto, vervolgens werd de chauffeur meegedeeld dat de zending werd geweigerd, het rijstmeel voldeed niet aan de eisen van KNORR Loosdrecht

De zending werd teruggestuurd naar Lassie, in casu Molenaar, maar wij waren niet ingericht om rijstmeel te **ontvangen**. Te langen leste werd de vracht doorgestuurd naar de Fa. Nat in de Rijk die de vracht liet lossen in een van de beurtschepen van de Fa. Visser, die ook veel tarwe voor ons vervoerde. Een vervangende levering rijstmeel (van de zelfde partij) leverde geen moeilijkheden op. Latere leveringen echter wel en wilden ze bij KNORR de vracht weer terug sturen.

Met de mededeling dat geen nieuwe levering kon plaats vinden werd de zending alsnog gelost. Na deze incidenten nam LASSIE contact op met KNORR, toen bleek al snel dat de jonge laborant geheel op eigen gezag de vracht afkeurde, om indruk bij zijn chef te maken waarschijnlijk.

Verdere leveringen hebben nooit geen moeilijkheden meer gegeven.

Toen NESTLE in 1975 bekend maakte de fabriek te sluiten, werd ook LASSIE hierover ingelicht.

Het stoppen van de rijstmeel leveranties veroorzaakte bij LASSIE gelijk een groot probleem, ze moesten KNORR toen wel mededelen, dat het product altijd door MOLENAAR was geleverd !!

Lassie kon onmogelijk rijstmeel leveren gelijk aan onze kwaliteit, als er al geleverd kon worden .Hoe deze zaak is opgelost is mij niet bekend.

Het rijstmeel dat bestemd was voor bulkvervoer werd rechtstreeks in een zaksilo gemalen.

Via een transportinstallatie werd de auto vanuit het zaksilo geladen .

1 Man hield bij het laden toezicht.

PAKKAMER

1950

In de pakkamer stond al vanaf 1920 de „oude” Hesser machine kindermeel te verpakken met een capaciteit van nog steeds 24 pakjes per minuut „zwoegde”ze 24 uur per dag.

3 ploegen van 3 man waren nodig om de kindermeel verkopen bij te houden. De machine zelf kon niet sneller, met kunst en vliegwerk en heel, heel veel smeerolie werd ze in bedrijf gehouden.

Jan Baas, Ben v.d.Maas en Ru Hagemeijer waren de machinevoerders, met in iedere ploeg nog 2 inpakkers, chef pakkamer was toen Ruurd Hagemeijer Sr.

De „oude”produceerde in 3 ploegen (24 uur) ca. 34500 pakjes = 8600 kg. kindermeel. De malerij kon met 3 „karren”die ca. 9000 kg rijstmeel maalden de pakmachine netaan bijhouden.

In 1951 werd besloten om een nieuwe moderne pakmachine met grotere capaciteit aan te schaffen, de bestelling werd uiteraard via Technisch Bureau Verduyn bij Hesser geplaatst.

Een jaar later zou de machine geleverd worden, vòòr dat de machine kwam werd de hele pakkamer gerenoveerd. Een nieuwe hardhouten Bruynzeel vloer werd gelegd, alles werd door de Fa. Klerk opnieuw in de verf gezet, nieuwe verlichting en een glazen scheidingswand met brede deuren compleeteerde het geheel. Tevens werd er zon en warmte werende folie aan de Westkant op de ramen aangebracht en tevens overgordijnen.

Bij de **oude Hesser** werden de voorgesneden en gestansde cartons in de machine tot een kartonnen doosje gevouwen en geplakt, vervolgens werd het bedrukte wikkel er om heen geslagen en gelijmd , 2 **weegschalen** vulden de pakjes, waarna de bovenkleppen werden belijmd en gesloten.

De opeenvolgende bewerkingen werden in lijn uitgevoerd, wat veel ruimte in beslag nam.

BEDIENING : 1 machinedrijver ,1 inpakker en 1 man die de omdoos open vouwde , de bodem sloot met plakband en na het vullen van de doos door de inpakker , deze met plakband sloot en met een steekkar (4 à 5 dozen) naar het magazijn reed.

Bij de **nieuwe Hesser (1)** werden de diverse bewerkingen niet in lijn maar in de rondte uitgevoerd, 3 ronddraaiende raden met armen formeerden achtereenvolgens het maken en opzetten, het vullen en sluiten van de pakjes met een snelheid van 75 pakjes per min. Het vullen ging middels een doseerma-

chine .De pakjes werden door 1 man van de machine afgenomen en in de omdoos gezet, waarna een 2^{de} man de doos met plakband sloot en dezen met 4 tegelijk op een steekkar naar het magazijn reed , met de machinevoerder mee, ook 3 man bediening. De snelheid werd al heel snel naar 70 pakjes teruggebracht, vanwege de vele storingen aan de machine inzake de belijming van het wikkel

Strooiclip.

Op deze Hesser werd ook onze eerste strooiclip installatie gemonteerd. De montage werd uitgevoerd door een Italiaanse monteur en voor instructie en uitleg waren aanwezig: Rinus Stoffer als technische man, Wim Sopjes als machinedrijver en Klaas Swart als tolk..De aanloop moeilijkheden waren groot, maar zijn in de loop van de tijd goed opgelost. Toen de Hesser 2 in bedrijf kwam werd ook deze van

een strooiclip installatie voorzien

Vanzelf sprekend werden ook op de Hesser 1 behalve KINDERMEEL, ook KINDERBLOEM en KINDERGRIES verpakt, ook toen het BORDKLAAR op de markt kwam, is dat nog enige tijd op de ze pakmachine verpakt.

Na enige tijd werden de 2 inpakkers vervangen door een dozenopzet en vulmachine van de Fa.Backer en Rueb,vanwege de algemene personeels schaarste die er toen was. Op de volgende pagina is deze dozenopzet en vulmachine te zien

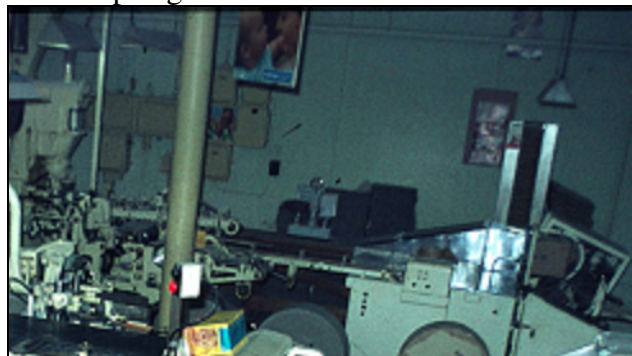
Hesser 1 met vul en opzetmachine.



Invoer pakjes.

Inpakken van KINDERMEEL

Inpakmachine voor de kindermeel pakjes, waarvan op de foto boven een klein gedeelte is te zien, op de foto onder is het dozen opzetgedeelte te zien:



Dozenopzet en inpak pakjes

Op de bovenste foto ziet U ook de directie, mijn persoon en de **winnaar** van een reclame campagne ter gelegenheid van het feit dat het 100.000.000.ste pakje van de machine kwam Op de rug gezien machinevoerder Wim Sopjes. De winnaar werd bedacht met vele cadeaux , ondermeer een studie-verzekering voor de nieuwe wereldburger.

Model van een kindermeel wikkel (oud model)





Inpakken (handwerk) vanaf de pakmachine : 1 man plakt de bodemkleppen van de doos
 1 man vult de doos steeds 4 pakjes tegelijk
 1 man plakt de doos weer dicht met plakband.

Ongeval :

Bij een storing aan de pakmachine met de wikkelinvoer raakte machinevoerder Wim Sopjes met een van zijn vingers tussen de machine (die met de hand werd bediend) met het gevolg dat hij bekneld raakte en dat Wim een vinger moest missen. De veiligheidsvoorzieningen aan de machine waren uitstekend maar toch kon het nog gebeuren. Van de arbeidsinspectie kwamen er dan ook geen restricties voor de firma.

De nasleep van het ongeval :

Diverse wikkels



Oud kindermeel wikkel



Wikkel België



Nieuw kindergries wikkel



Oud wikkel kindergries

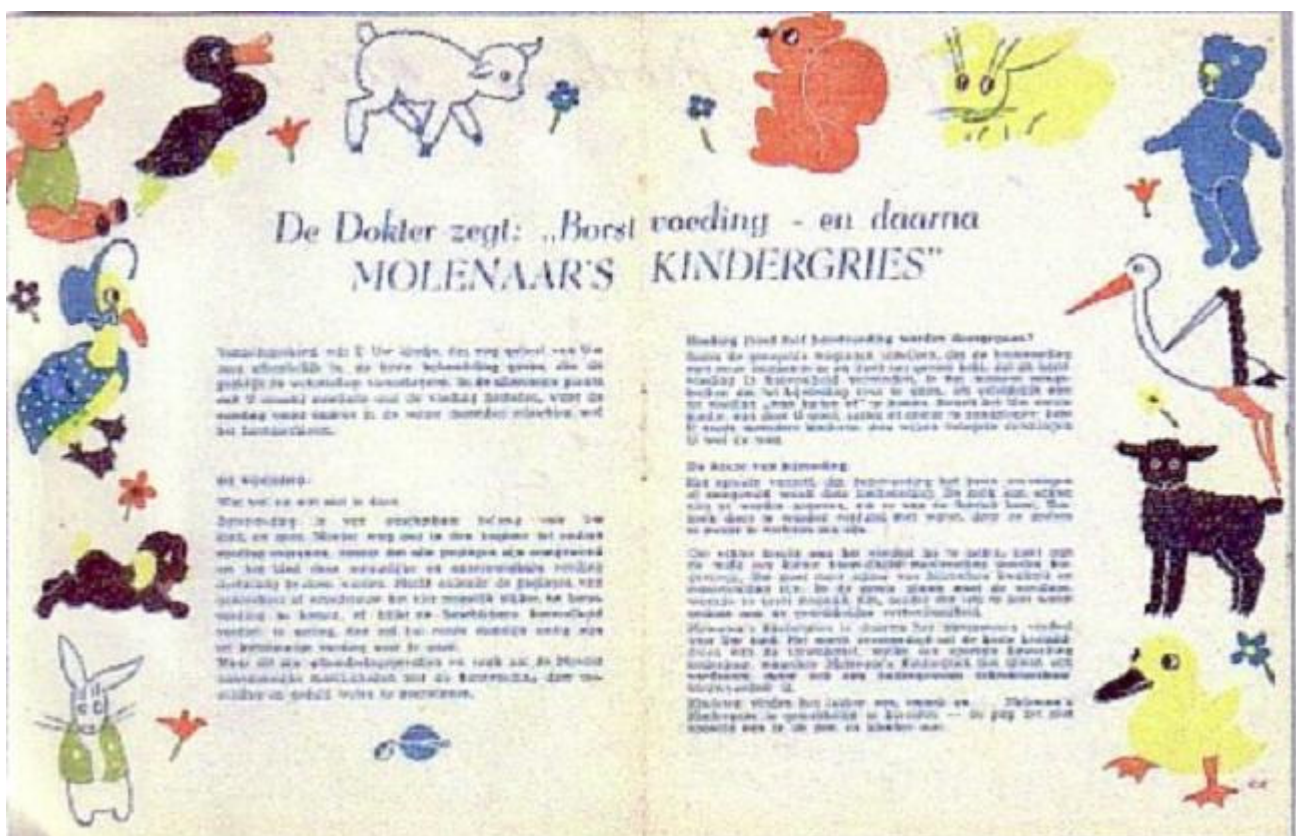


Nieuw kinderbloem wikkel



Wikkel kinderbloem nooit gebruikt

Voorlichting folder KINDERGRIES



Golfkartonnen verzenddozen.

Doosetiketten van onderstaand model werden op de lange zijden van de golfkartonnen dozen geplakt.

Er waren etiketten voor KINDERMEEL, KINDERBLOEM en KINDERGRIES.

De dozen werden van etiketten voorzien voordat ze gevuld werden, aangezien ze plano dan makkelijk ker te beplakken waren aan beide kanten.

Deze etiketten werden door de chef van de pakkamer zelf geplakt of door personeel als dat beschikbaar was. Het betrof doorgaans grote aantallen. !!

Eind jaren zestig kon de dozen leverancier (De Hoop Eerbeek) **bedrukte** dozen leveren voor het kindermeel en bleven de dozen voor Kinderbloem en Kindergries nog enig tijd beplakt met etiketten. Later werden ook deze dozen bedrukt geleverd.

Model van een doosetiket voor kindermeel :



42

Doosetiket 1925-+/-1970

Voordat het kindermeel in golfkartonnen dozen werd verpakt, werden bedrukte kisten gebruikt. In de „timmerschuur” stonden toen doorlopend een paar mensen kisten in „elkaar” te timmeren. Als kleine jongen te logeren bij m'n oom en tante, mocht ik van Cees Duis de timmerman wel helpen timmeren. Een foto van een kist hierbij



KINDERMEEL EXPORT

Kindermeel voor Export werd afgevuld in bussen van 500 gram netto.

Hiervoor werd gebruikt gemaakt van een weegmachine afkomstig van de oude Hesser pakmachine. Deze weegmachine had nog een z.g. weegvat met contragewichten en werd bediend d.m.v. een handschakelaar waarmee je het weegvat leegde..De bus werd onder de vultrechter gehouden, met een druk op de schakelaar werd de bus gevuld, waarna deze werd doorgeschoven naar de felsmachine. Voorzien van een deksel werd de bus onder de felsmachine dicht gevelsd. Hierna werd een wikkel om de bus geslagen en belijmd, waarna deze in de export doos voor 48 bussen werd gezet .De doos werd aan onder en boven zijde gesloten met zwaar export plakband.

Alle handelingen werden door 1 , 2 of meer mensen uitgevoerd in z.g. loze uren. d.w.z.

als er geen andere werkzaamheden op dat moment te doen waren, het bussen vullen werd als opvulling van de werktijd gedaan. Veel export was er niet mee, naar Indonesië was helemaal geen export meer, alleen naar West Indië nog wat, op Curacau zat een agent voor vele Zaanse bedrijven n.m.,„Toffie”Hofland (Een bekende Zaanse postzegelhandelaar) die de distributie en verkoop in de West verzorgde, ook van het kindermeel..



Buswikkel



Export bus kindermeel

In de loop van de jaren zestig werd overgegaan op bedrukte bussen, waardoor het wikkelen van de bussen kwam te vervallen en daardoor minder arbeids intensief.



MAART 1931: was dit ook export of bestemd voor een beurs ??

Aankomst 2 wagonladingen Kindermehl in Wilhelmshaven Dsl.. Op 26 Mrt 1

Ontwikkeling Bordklaar.

KANT en KLARE Voeding

.De vraag hiernaar werd steeds actueler.

Ook bij Molenaar speelde dit gegeven al geruime tijd. Het laboratorium Hamel, Roos en Harmens en TNO Delft verstrekten de nodige gegevens om tot een proef met het kindermeel te komen.

De leverancier van de benodigde machinerieën stelde een kleine proefwals ter beschikking, hiervoor was *stoom* benodigd, hiertoe werd een *stoomgenerator* aangeschaft.

Wals en generator werden geïnstalleerd in de voormalige kisten timmerschuur waar in beslotenheid kon worden geëxperimenteerd .(Geb. H). Alleen de fabriekchef en Rinus Stoffer begonnen met de proeven. De generator leverde na ca. 10 minuten de benodigde stoom, die nodig was om de wals te verhitten.

Na een tijd van proefnemingen was op slot wel bekend hoe de samenstelling van de kindermeelpap moest zijn, dikte van de brij, hoe het op de wals moest worden gebracht, de dikte van film op de wals, het toerental en de temperatuur van de wals. Na driekwart omwenteling werd de droge film van de wals geschraapt en kon worden vermalen tot de gewenste vlok grote.

De opzet van de proeven was om het gereede product zo te maken dat het in het **bestaande** kindermeelpakje verpakt kon worden .Grote vlokken geven een groot volume, dat was geen kunst, maar kleine vlokken in een betrekkelijk klein pakje wel .Toch lukte het uiteindelijk aan de gestelde eisen te voldoen : n.m. klein volume, **geen stoomsmaak en makkelijk op een bord tot een gladde pap te kloppen zonder kluiten** en **snel klaar** en dan verpakt in het alom bekende, handige pakje maar nu uitgevoerd met een *rodeband*. De naam was ook al bekend namelijk **Bordklaar**.

Na marktonderzoek bleek al gauw dat een groot pak toch gewenst was, ook ten opzichte van de concurrentie die grote pakken op de markt brachten (o.a.Brinta). De proeven om tot een groter volume te komen werden hervat, wat al snel lukte. Aansluitend besloot de Directie om op grotere verpakking over te gaan en bestelde voor dat doel een nieuwe pakmachine bij Hesser, met het verzoek tot een korte levertijd!

Deze machine vervaardigde cartonnen pakken met een *binnenzak* gemaakt vanaf de rol en een voorgestansd bedrukt carton daarom heen. Hesser zou een korte levertijd proberen te realiseren in verband met de goede connecties met Molenaar. .De oude pakmachine van 1921 was namelijk de eerste die Hesser leverde na de 1^{ste} Wereldoorlog. Ze hielden zich aan hun woord wat betreft een snelle levering. Ook deze Hesser kon door **1 man bediend** worden.

.Verder werd bij Machinefabriek Breda (Backer en Rueb) een complete inpaklijn besteld,, bestaande

uit een **dozenopzet / vulmachine** en een automatische **dozen sluitmachine**, de lijn werkte pneumatisch / electrisch .Hiertoe was in gebouw H een Grasso compressor opgesteld.

Voor deze lijn was weinig bediening nodig, 1 man die het magazijn bijvulde met de plano dozen en die

bij de dozensluitmachine de dozen afnam en palettiseerde. Verder werd de volle pallet door hem naar het magazijn gereden.

Ontwikkeling Bordklaar

Na de geslaagde proefnemingen in de fabriek werd gezocht naar een gerenommeerde firma die de mogelijkheid had om ons rijstmeel te verwerken tot een product dat niet meer gekookt behoefde te worden en kon voldoen aan de volgende criteria :

1. De mogelijkheid om de gevraagde hoeveelheden te kunnen inpassen in het eigen productie proces.
2. Waarborg van tijdige levering van het gereed product.
3. Een constante kwaliteit moest gewaarborgd zijn.
4. Verwerking onder bacteriologisch gunstige omstandigheden.
5. Eindcontrole van het product door Hamel, Roos en Harmens.
6. Geen producten verwerken van de concurrentie.

Het fabricageproces wat hier voor nodig was, moest gezocht worden in de aardappel verwerkende industrieën in de provincies Groningen of Drente.

Coöperatieve aardappelzetmeel fabrieken Duintjer, Wilkes en Meihuizen te Veendam gesticht in 1872 en later opgegaan in AVEBE Veendam wilde zeker aan de gestelde voorwaarden en (nog veel meer) voldoen. Een goede en vruchtbare samenwerking die duurde tot het einde van Molenaar. Het mag zeker vermeld worden dat de relatie van AVEBE met Molenaar ook voor AVEBE voor veel

kennis van en ervaring met merkartikelen in de voedingsmiddelen industrie heeft betekend.

Met het BORDKLAAR zette Molenaar weer een product in de markt dat direct aansloeg bij de gebruikers, de volgende eigenschappen waren hiervoor belangrijk :

1. **Bordklaar loste ook in kokende melk op !**
2. **Geen stoomsmak** (In tegenstelling tot een product van de concurrentie).
3. **Geen klontvorming** bij opkloppen (Belangrijk voor in de zuigfles.)
4. Makkelijk te bereiden en vooral snel klaar.

Toen het Bordklaar z'n plaats in de markt had veroverd, werden er op instigatie van de VVM Nunspeet **serieuze plannen** gemaakt om de **productie** van het Bordklaar zelf in **Westzaan** ter hand te nemen, teneinde niet van derden afhankelijk te moeten zijn.

De Directie van Molenaar schakelde dienaangaande TNO Delft in met de opdracht een complete proceseenheid te ontwikkelen, die in het bestaande **kantoorgebouw** van Molenaar zou kunnen worden ondergebracht. TNO kwam met uitgewerkte plannen die het mogelijk maakten om de productie van Bordklaar in Westzaan te doen plaats vinden.

Door de Directie van de VVM werd nog een tweede mogelijkheid naar voren gebracht; er werd **serieus over gedacht** om zowel de kindermeelmolen als de pakkerij en dan ook de Bordklaar fabricage te verplaatsen naar Nunspeet in een nieuw te bouwen fabriek, mits het gehele betreffende personeel en leiding mee zouden verhuizen. Ondergetekende was reeds accoord, alleen het betreffende personeel was er nog niet mee bekend..

Zover is het met al deze plannen nooit gekomen doordat in 1971 Ursina waartoe VVM behoorde, door Nestlé werd overgenomen .De gevolgen voor Molenaar van deze overname zijn bekend.

n.b. De directie van Molenaar had eerder al Nestlé benaderd over een eventuele overname maar deze

hadden toen geen belangstelling en nu kregen ze Molenaar met een omweg toch toegeschoven !!

Ontwikkeling Kleuterontbijt

Toen het Bordklaar op de markt was, kwamen ook de meergranen ontbijten steeds meer in het nieuws

Hierop werd ingespeeld door een artikel te brengen wat speciaal voor jonge kinderen was ontwikkeld . ‘het KLEUTERONTBIJT’.

De grondstoffen hiervoor werden deels zelf gefabriceerd, voor een deel ingekocht, (o.a. mout en honing) de verder benodigde granen werden geleverd door de Fa. D. Nat in de Rijp, die ook het malen en mengen van alle grondstoffen voor het kleuterontbijt alsmede de verzending naar AVEBE verzorgde.

Met de Fa. Nat had Molenaar reeds lang nauwe betrekkingen op het gebied van inkoop en opslag van tarwe voor de bloemfabriek .De samenwerking met de Fa Nat lag dus voor de hand en was vertrouwd

. Lag het Bordklaar nog enigszins in de lijn van de AVEBE producties; het kleuterontbijt was ook voor **AVEBE** in alle opzichten geheel en al nieuw. Het vroeg een heel andere aanpak in de procesvoering dan voor het eigen (witte) aardappelmeel en het ook witte Bordklaar!!

Deze grondstof (K.O.) was grauw van kleur en moest ook als een dikke brij op de walsen gebracht worden (dit alleen al vroeg de nodige aanpassingen).

Met grote inzet van alle betrokken AVEBE medewerkers is het gelukt om uiteindelijk een eindproduct te maken met een **goede smaak en kleur**.

Als het Bordklaar en het Kleuterontbijt van de walsen komt is het **bacterie vrij** (door de hoge walstemperatuur). Om dit zo te houden werd het **snel** daarna gemalen en **verpakt in papieren zakken van 30 kg**.

De verwerking bij Molenaar was ook aan strenge regels gebonden,; alle apparatuur waar het product mee in aanraking kwam, werd vooraf grondig gereinigd, de papieren zakken werden schoon **gezogen** voordat ze geopend en leeggestort werden

De bacteriologische controles hierop werden uitgevoerd door het laboratorium Hamel, Roos en Harmens.

Zover bekend zijn er nooit calamiteiten geweest betreffende de kwaliteit van deze producten, niet bij Molenaar en niet bij AVEBE.

Alleen ten tijde van de aardappelcampagne was er bij AVEBE een verhoogd risico op bacteriologische besmetting van onze producten door luchtvervuiling. (Reinigen van de aardappels met water in de buitenlucht).

Zolang de campagne duurde, werd er uit voorzorg geen bordklaar en kleuterontbijt geproduceerd.

. Beide producten werden verpakt op de **HESSER 2**.

De beide kartons waren wat de layout betrof zeer aantrekkelijk en fris uitziend .

Onderzoek wees uit dat ze het goed deden in de schappen van de supermarkten!!

Verpakking Bordklaar en Kleuterontbijt op de Hesser 2 lijn : 2 x 6 = 12 pak in omdoos.

Personeel

De personeels bezetting in de pakkamer bestond veelal uit 2 personen :

1] W. Sopjes machinevoerder Hesser 1 en 2---Reserves : Cees v.d. Hoorn en R. Stoffer.

2] J. Groot inpakmachines Hesser 1 en 2---Reserves in principe elk personeelslid.

Vòòr dat de Hesser 2 kwam was R. Hagemeijer Sr. chef van de pakkamer, maar na zijn pensionering is er geen leidinggevende meer aangesteld en viel de pakkamer rechtstreeks onder mijn leiding

Modellen Bordklaar en Kleuterontbijt



Voorzijde van het bordklaar pak.

Geen uitslag van het pak beschikbaar.



Uitslag van het Kleuterontbijt

Verpakkingsmateriaal

HESSER 1: Verpakken van Kindermeel, Kinderbloem, Kindergries.

Karton werd geleverd op **rollen** ; Op de machine werd de rol op de maat van het pakje gesneden en belijmd, waarna het vel karton om de arm van het ronddraaiende rad van de machine werd geslagen, waarna de bodem en zijkant werden aangedrukt om de lijm te laten indrogen. Onderwijl draaide het rad verder tot de plaats van het wikkel.

Wikkels voor kindermeel, kinderbloem en kindergries werden door de drukkerij ; in dit geval.

Fa .Simon Bakker op maat voor de machine geleverd .De wikkels werden goed met de hand **gespreid**, opdat ze niet aan elkaar kleefden. Dat spreiden moest goed gedaan worden, daar de wikkels stuk voor stuk uit het wikkelmagazijn opgezogen werden om in de machine belijmd te worden. Net als bij het kartonnetje werd het wikkel om het pakje geslagen, waarna bodem en zijkant werden aangedrukt om het geheel te laten drogen.

Onderwijl werd de **schenktuit** er in gezet, waarna in de volgende fase het pakje van de arm werd geschoven en rechtop in het naastliggende rad werd geplaatst om gevuld te worden (doseerapparaatuur).

Hierna werden eerst de bovenkleppen van het karton gesloten, daarna werd de bovenkant van het wikkel belijmd en gesloten .Het aandrukken van de bovensluiting gebeurde doordat de pakjes uit de machine tussen een boven en een onderbandje kwamen te staan, waardoor bodem en sluiting nogmaals extra aangedrukt werden.

Lijm geleverd in plastic emmers voor karton en wikkels.

Voorgestansde schenktuiten op rollen.

Omdozen :diverse leveranciers,levering plano in pakken van 25 stuks.

OPSLAG

In gebouw **M** ;alles wat voor de verpakking op Hesser 1 nodig was.

HESSER 2 : Verpakken van Bordklaar en Kleuterontbijt.

Papier werd geleverd op **rollen** ;op de machine werd het papier op maat gesneden en belijmd, waarna het vel om de arm van het rond draaiende rad werd geslagen, bodem werd gesloten en aangedrukt alsmede de zijkant. Het rad draaide door tot de plaats van het karton.

Bedrukte kartons voor bordklaar en kleuterontbijt werden door de drukkerij in dit geval Miedema gestansd en op maat gesneden aangeleverd De kartons werden **stuk voor stuk** uit het kartonmagazijn opgezogen, in de machine belijmd en om de arm met de binnenzak geslagen en daarna aangedrukt om de lijm te laten indrogen. Hierna werd de **schenktuit** erin gezet,vervolgens werd het pak van de arm geschoven, rechtop gezet en in het vulrad geplaatst Na het afvullen (Doseerapp.) werd de binnenzak dicht gevouwen, de kleppen van de bovensluiting belijmd, gesloten en aangedrukt.

De pakken(6 naast elkaar)werden tussen een boven en onderband uit de machine. naar de dozen opzet en vulmachine gevoerd. In deze machine was de **planodoos reeds opgezet** en voor het vulgedeelte gebracht waarna 2 rijen van 6 werden opgenomen en in de doos geduwd, de doos met inhoud kantelde terug naar horizontale stand, onderkleppen werden dicht gehouden, boven kleppen open en zo de **sluitlemachine** ingevoerd waar de onder en boven kleppen met plakband werden gesloten. **Plakband** om doos makkelijk door de ontvanger(klant) te laten openen.

Lijm :levering in emmers. Schenktuiten (voorgestansd) op rollen Omdozen : diverse leveranciers in pakken van 25 stuks, (Opslag geb.M)

ONTVANGST Papier en Karton

Rollen karton voor de Hesser 1 en de rollen papier voor de Hesser 2 werden van de auto afgerold en in de fabriek met de elektrische lift op hoogte gebracht om ze op de bekende pallets te kunnen stapelen , waarna deze naar het magazijn (Geb. M) werden gereden.

In (Geb M) werden alle benodigdheden voor de pakmachines opgeslagen.

Iedere dag voor het opstarten van de machines werden de voor die dag benodigde aantallen verpakkingen uit het magazijn naar de machines gereden, geen teveel aan verpakkingsmateriaal in de pakkamer. Ook de volle pallets met gereed product werden gelijk afgevoerd naar het Gereed Product Magazijn (Geb.A)

PUDDINGPOEDERS

Fabricage Geb. A

Vlak na de oorlog was er een **enorme vraag** naar puddingpoeders en toen draaide de puddingfabriek dan ook op volle kracht. Alle smaken konden geleverd worden in grootverpakking t.w. in papieren zakken van 2½ kg.

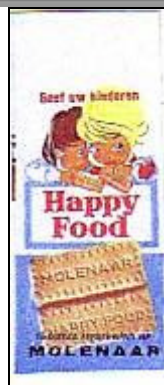
De fabriek was volledig ingericht met een aantal grote en kleine mengmachines, de nodige elevators voor het verticaal transport en verder de nodige paktafels, voor het afwegen en inpakken van de pudding .Zoals eerder gemeld stortte de markt na enkele jaren totaal in.

=====

1 personeelslid (Jac Hagemeijer) was nog bekend met al de grondstoffen en de bereiding van de diverse pudding soorten. De receptuur was natuurlijk wel bekend.

De pudding werd op kleine schaal nog geleverd aan bakkerij grondstoffen firma's in omdozen met een inhoud van 4 zakken à 2 ½ kg.

HAPPYFOOD



Deze koeken werden kant en klaar geleverd door de fa. Soberje. Horst (L) en eerder door koekfabriek Thijs Swart in Zaandam.

Een fabrikant die langevingers kon maken, kon ook deze koeken maken, ze werden namelijk in de vormen gespoten. Th.Swart is naar mij bekend de enige die nu nog langevingers maakt onder vele merknamen.

Merkeneigenaren : 1888---1995

1. 1888 P.Molenaar en Co. Meelfabrieken N. V.
- 2. 1969 VVM Nunspeet (Ursina)
- 3. 1971 Nestlè
- 4. 1975 Frigo Leeuwarden
- 5. 1985 Milupa Nederland
- 6. 1995 Nutricia koopt Milupa ??

De MOLENAAR producten bij FRICO



100 jarig bestaan van het merk „Molenaar's kindermeel“.

Papkinderen van Molenaar
Wonderbaarlijke genezing grondslag voor babyvoeding

door Karin van Munster

Goedte Heeren. Hierbij de vijfde geverste promissiegeleide tot het bekomen van uw kleine kind. Onze Jos (die 17 maanden, 15 kilo en 200 grammen) is een sprekkende reklame voor uw uitstekend voedingsmiddel.

Dese brief geschreven in 1932, ging vroeger van een foto van een raakte „opzettende baby“ op een vachtje. Het was een van de vele reacties die Molenaar's Kindermeel in de afgelopen honderd jaar aan haar consumenten ontstond. Om het toon op een speciale „breedbek-lepel“ die jaar sturen ouders een foto van hun papierende kind, om daarmee kans te maken op honderd gulden voor het leukste kindje.

Molenaar's Kindermeel jubelt dit jaar en het honderd-jarig bestaan wordt dankbaar aangegeven om een stovige reclamecampagne te voeren. Het is immers dringend op de markt van kindervoeding, maar Nutricia de onbetwiste leider is. Toch is het de rijstebodem van Molenaar, dat sinds jaar en dag een beetje is. Geneeskrachtig zijn er twee grootgebruiken. Tot aan de tweede wereldoorlog werd het eerst, vermengd met water en melk, als vervanging voor moedermelk gegeven.

Zogetrouwe „papkinderen“ waren hiervan het gevolg. Hoe dikken de wangen, hoe gezonder de baby, dacht men in die tijd en goot rooien mogelijk. Heer in het kind, dat soms al te vet was om zich nog behoorlijk om te kunnen duren. De eerste ontrent gezonde voeding veranderde in het kindermelk wereld nu pas na de derde maand aangekomen. Vanaf die tijd is het eerste vaste voedsel dat voor een jonge baby te verteren is.

De samenstelling van Molenaar's kindermeel is zo simpel als mogelijk. Het is het enige ingrediënt „dat geprepareerd van oligosacchariden, bevatende vitamines en albert licht verteerbaar“, schreef men in de jaren dertig op het pak. Toen moest de melkpas eerst nog worden gekookt, nu is er ook een „horde“ om te vertergen.

Twee varianten
„We brengen nu twee varianten op de markt“, zegt directeur B. rijst, werd de laatste jaren in de handel gebracht door het Duitse Milupa-concern. Voedingsmiddelenconcern Nutricia uit Zoetermeer is van plan Milupa (hoofvestiging Friedrichshagen) over te nemen, waardoor Molenaar's kindermeel dus ook wordt ingelijfd. De fabriek van Molenaar te Westzaan is al een aantal jaren geleden gesloten en daarom gesloopt. Het beroemde product wordt nu te Leeuwarden gefabriceerd.

Blauw molentje vervangen door stralende moeder

zo'n 800.000 zakjes per jaar. De firma Molenaar bleef, tot dat de concurrentie verscheen en de familie geen opvolgers voor de fabriek kon vinden. Het bedrijf kwam in de Coöperatieve Conditiebak Leeuwarden en bleef drie jaar gesloten. Uiteindelijk werd bij Milupa een internationaal concern in baby- en kindervoeding.

Sinds de overname is het product „geestrijd“, dat wil zeggen, het wordt in veranderd. Jansling had het pak met een blauw molentje en een klein ouderwants aan de hand. Nu is het een foto van een moeder die een kindje voedt met een lepel. Het is een foto van een moeder die een kindje voedt met een lepel.

„Het daarmee noodzakelijke reclamemateriaal van vroeger, is nog voldoende voorhandig. De vervoerskosten van de meer fraaiere bakjes en platen aan de huidige directeur. Een paar kleine zaken zijn veranderd, maar een kind te maken van een zakje, met een daarbij voor de hand liggende reden. En een grote plaat met een ouderwants die behuize een kindje, ook vroeger „Molenaar's kindermeel“ bleef, bleef de rijstebodem (leer) ook geestrijd gekegen van andere babyvoedingen, die te nemen een complete „papier“ van men. Het is tenenboom, dat hetgeen vroeger tot rijst werden leuwend, wordt. Voor baby's vanaf zeven maanden is er het 1-gramm omzetten in leuwend met haring en voor kinderen vanaf een jaar is er melk. De verandering dat, de laatste

Krantenbericht over aankoop door NUTRICIA ???

Nutricia koopt Molenaar's Kindermeel

Het bekende merk Molenaar's Kindermeel komt weer in Nederlandse handen. Het ruim een eeuw geleden in Westzaan ontwikkelde product, wellicht tal van jaren de bekendste Nederlandse babyvoeding op basis van rijst, werd de laatste jaren in de handel gebracht door het Duitse Milupa-concern. Voedingsmiddelenconcern Nutricia uit Zoetermeer is van plan Milupa (hoofvestiging Friedrichshagen) over te nemen, waardoor Molenaar's Kindermeel dus ook wordt ingelijfd. De fabriek van Molenaar te Westzaan is al een aantal jaren geleden gesloten en daarom gesloopt. Het beroemde product wordt nu te Leeuwarden gefabriceerd.