



DOLDERSE KRONIEK

16e jaargang nr. 3 - september 2013



www.historischeverenigingdolder.nl

Uitgave van de Historische Vereniging Den Dolder

Historische Vereniging Den Dolder

Opgericht 9 april 1997.

16e jaargang nr. 3, september 2013

Versijnt in de maanden: januari, mei en september.

Bestuur

Voorzitter:	Petra Koek, Dolderseweg 230, 3734 BR Den Dolder tel. 030-2258492, voorzitter@historischeverenigingdendolder.nl
Secretaris:	Dick van Lier, Paltzerweg 299, 3734 CM Den Dolder tel. 030-2284505, secretaris@historischeverenigingdendolder.nl
Penningmeester:	Ruud van der Sar, Dolderseweg 93-D, 3734 BE Den Dolder tel. 030-889 24 95, penningmeester@historischeverenigingdendolder.nl Betaling graag op ING rekening 7739816 t.n.v. Historische Vereniging Den Dolder
Commissaris Archief	Flip Baay, Hezer Enghweg 61, 3734 GN Den Dolder tel. 030-2252171, archief@historischeverenigingdendolder.nl
Redacteur Dolderse Kroniek	Frits Stuurman Hezer Enghweg 122, 3734 GV Den Dolder tel. 030-2280163, redactie@historischeverenigingdendolder.nl
Druk	Drukkerij Biga Groep BV Postbus 164, 3700 AD Zeist tel. 030-8503200, www.bigagroep.nl

Tekstvoorstellen en reacties naar de redactie.

Alle rechten voorbehouden. Overname uit deze uitgave is alleen toegestaan na schriftelijke toestemming van het bestuur van de Historische Vereniging Den Dolder.

Het aanmeldingsformulier voor de vereniging vindt u op de website. Het lidmaatschap van de vereniging leidt steeds tot een stilzwijgende verlenging per kalenderjaar.

Opzegging als lid van de vereniging kan mondeling, schriftelijk of via elektronische weg tot stand worden gebracht en dient tenminste vier weken voor het einde van het verenigingsjaar te geschieden aan de penningmeester.

De contributie bedraagt € 15,00 per jaar.

Betaling is mogelijk op ING rekening 7739816 t.n.v. Historische Vereniging Den Dolder.

De Historische Vereniging beschikt over de ANBI verklaring ('Algemeen Nut Beogende Instelling'). Dit betekent dat uw gift (geheel of gedeeltelijk) in mindering kan worden gebracht op uw belastbaar inkomen.

De homepage op internet van de vereniging is: www.historischeverenigingdendolder.nl

ISSN: 1389-0026



Redactioneel

Dit keer een drietal artikelen, natuurlijk over de geschiedenis van Den Dolder. Daar is immers veel over te vertellen.

Het eerste artikel is het vervolg van de historie van Van Straten en Boon. Dit tweede deel blijkt nog niet het laatste te zijn, omdat ook andere artikelen ruimte vragen. Het leek beter Van Straten en Boon een derde deel te geven dan één van de andere verhalen te splitsen. Het derde deel zal dan wel het laatste worden.

De puzzel gaat nu over gevelstenen, minder opvallend dan torentjes waar we het eerder over hadden.

Dat wil echter niet zeggen dat er minder over te vertellen is. En verrassend dat één en de zelfde achternaam met twee stenen te maken kan hebben.

Nu dit jaar de Maria Christina Kerk het 60-jarige jubileum van het gebouw viert, prijzen we ons gelukkig een artikel over

de jeugdsociëteit Purple Haze te kunnen publiceren.

Purple Haze, aanvankelijk The Red Baron geheten, was een jeugdsociëteit die begin jaren '70 bijeenkwam op de bovenverdieping van het wijkgebouw bij de Maria Christina Kerk. Deze soos was bedoeld voor jeugd van 13 jaar tot omstreeks 17 jaar. Voor de oudere jeugd was Faisca in beeld.

In het wijkgebouw werd de zaal sfeervol ingericht met een parachute en visnetten en gekleurde lampjes. Een inrichting die elke keer op zaterdag opnieuw werd opgebouwd en op zaterdagavond weer opgeborgen.

Diverse mensen die er toen bij betrokken waren hebben we geïnterviewd.

Het derde artikel tenslotte gaat over Fortis. Ook zo'n bedrijf dat gedurende een lange periode zijn stempel op het dorp heeft gedrukt.

Dick van Lier en Henk Radstake nemen ons mee door de geschiedenis. Van Zuielen via Bilthoven naar Den Dolder. Misschien weet u het nog: als je langs Fortis kwam met de trein zag je al die verschillend geverfde bordjes. De weersinvloeden hadden er vrij spel en zo kon worden onderzocht of de verf van goede kwaliteit was.

Wij wensen u weer veel leesplezier.

Frits Stuurman

Van Straten en Boon: van puntzak tot show-verpakking (deel 2)

Door Frits Stuurman

In het eerste deel van deze geschiedenis over de firma Van Straten en Boon vertelden wij u over de eerste 50 jaar van het bedrijf. De transparante verpakkingen resulteerden in een belangrijke ontwikkeling van het bedrijf na de tweede wereldoorlog.

Marshallhulp en een bloeiperiode

Na de stagnatie door de oorlog kon het bedrijf zijn vleugels weer gaan uitslaan. De directeurs Henk Boon en Willem Kamp kregen gezelschap van de heer Jan Kamp, HTS-er, een zoon van Willem Kamp. Hij en Henk Boon bezochten Amerika om daar samen de nieuwste ontwikkelingen van de cellofaanverpakking te bestuderen, een al van vóór de oorlog gekoesterde wens. Terugkijkend kunnen we vaststellen dat het bedrijf goed door de oorlog heen is gekomen. De oorlogsschade viel mee en er zijn nooit schulden bij de bank ontstaan. Alleen voor de investering voor bedrukken van cellofaanverpakking, die met behulp van het Marshallplan kon worden binnengehaald, was wel een lening nodig. Er werd een Victory Kidder aangeschaft, een z.g. stack-press, waarbij de vier drukstellen twee aan twee boven elkaar in het frame zitten.



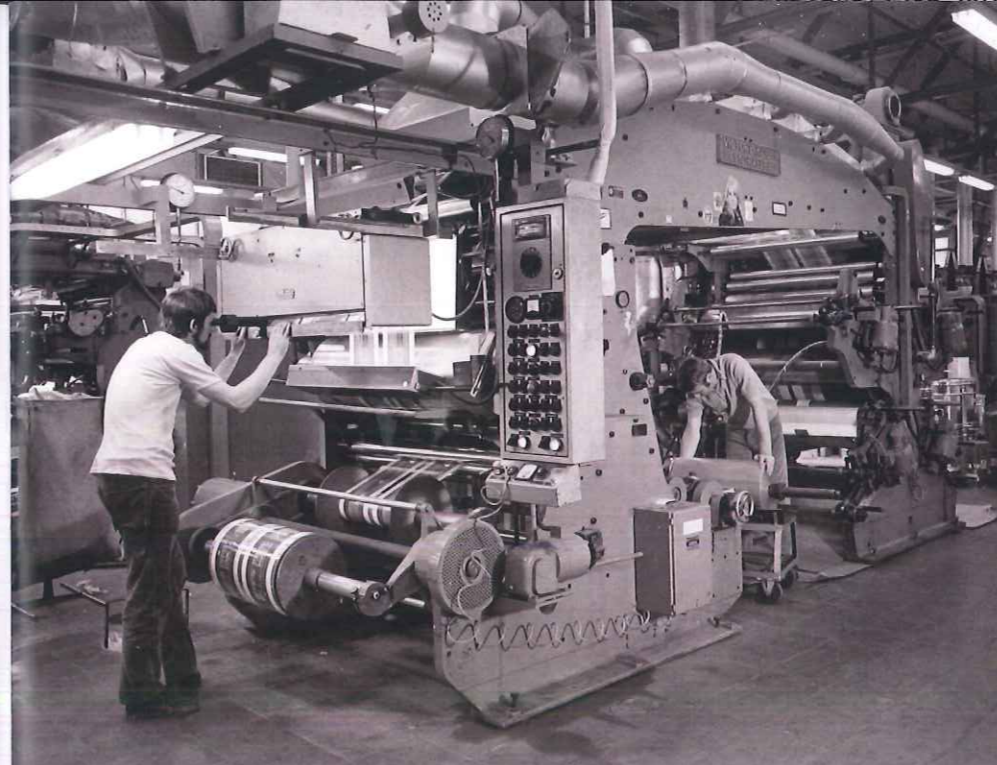
Poster uit de tijd van de uitvoering van het Marshallplan. Vlaggen van alle landen die de hulp kregen

Die machine kon vier kleuren drukken op cellofaan dat in rollen werd verwerkt. De zakken werden dan later gemaakt van dit bedrukte cellofaan. De Victory bleek een toepasselijke naam, aangezien daarmee tevens de victorie begon van de omschikking van Van Straten en Boon naar transparante verpakkingen.

In de jaren '70 kwam er een opvolger, de Victory Kidder Centraflex, een flexodrukmachine met zes kleuren waarbij de drukstellen drie aan drie tegen een (behoorlijk grote) centrale tegendrukcilinder liggen.

Pliofilm, cellofaan en andere films

Met Pliofilm (zoutzure rubber - gehydrochloreerde rubber - vervaardigd door Goodyear), een voorloper van cellofaan, betrad Van Straten en Boon de markt van de transparante verpakkingen die voor ons in de huidige tijd zo vanzelfsprekend is. Het materiaal kan aan elkaar



Victory Kidder Centraflex drukmachine voor transparant materiaal

geseald worden, waardoor het heel eenvoudig is een zakje te fabriceren. Wel moesten alle zakjes nog in handwerk worden losgesneden. Het eerste grote succes was de verpakking van pinda's,

Machine waarmee zakjes van cellofaan werden geproduceerd



maar al snel werden ook andere producten zoals worst en nylons in dat soort verpakkingen verkocht.

Het proces was te ingewikkeld om kleine hoeveelheden te fabriceren zoals dat bij de papieren-zakken-productie het geval was. Daarom bood Van Straten en Boon de service om bijvoorbeeld 100 kg zakken te drukken, maar de bestelling maar voor een deel af te leveren. De rest werd door Strabo voor de klant bewaard en kon later worden afgenomen. Ook richtte het bedrijf zich op fabrikanten en grote winkels, zoals de Kijkgrijp, die al voorgevulde zakken in het schap zetten. De cellofaanafdeling werd apart gehouden van de papieren zakken.

Pliofilm heeft maar kort een rol gespeeld, vooral omdat het verbrokkelde door de inwerking van licht. Al snel waren het cellofaan en daarna de kunststoffilms



Reclamedrukwerk waarmee de mogelijkheden van cellofaanverpakkingen aan de klant werden getoond

zoals polyethyleen, polypropyleen, polyester en polyamide (nylon) die een grote vlucht namen. De verschillende films hebben ook verschillende eigenschappen. Een belangrijke eigenschap, die ze allemaal bezitten, is dat ze thermoplastisch zijn: bij een bepaalde temperatuur verwarmen ze en daardoor is het makkelijk een zakje te maken door de beide lagen film aan elkaar vast te smelten (sealen).

Druktechnieken

Van Straten en Boon maakte gebruik van twee verschillende druktechnieken: flexografie en koperdiepdruk. Met koperdiepdruk kon mooier drukwerk worden gemaakt, maar het was een veel duurder proces. Voor meer informatie zie het aparte kader over druktechnieken.

Druktechnieken

Flexografie

Hierbij wordt gebruik gemaakt van rubber stempels die op de cilinder worden geplakt. Voor dat opplakken werd een soort plakkend "verbandgaas" gebruikt dat dus aan twee kanten sterk klevend was en dat van schutpapier was voorzien als het op de rol werd bevestigd. Dat schutpapier werd verwijderd waarna het stempel op de rol werd geplakt. Door middel van een rubber rol in de inktbak en een gerasterde stalen overdraagrol wordt de inkt op de stempels gebracht. Vervolgens dragen de stempels de inkt weer over aan het papier of cellofaan of kunststoffilm. De tegendrukrol zorgt er voor dat het materiaal goed tegen de stempels wordt gedrukt. Flexografie is dus een vorm van hoogdruk: de hoge delen van het stempel krijgen inkt en dragen dat over. Flexodrukwerk is herkenbaar doordat het aan de rand van een gedrukt vlak een zg. ketsrand te zien geeft. Dat is een extra vetgedrukt randje van het kleurvlak

Het apparaat waar de drukker in kijkt helpt om de verschillende stempels nauwkeurig op de cilinders te plakken



Vorbereiding: De beelddrager of drukvorm bij flexografie is een rubber stempelplaat, die op de stalen drukcilinder van de flexodrukmachine wordt geplakt met behulp van tweezijdig klevend materiaal. Van het te drukken beeld of ontwerp wordt een kleurenfoto gemaakt, die vervolgens wordt gescheiden in verschillende kleuren, bijvoorbeeld een rood, geel, blauw en zwart deel, overeenkomstig de uiteindelijke meerkleurendruk. Als er transparant materiaal wordt bedrukt is er ook de kleur wit bij betrokken, die wordt als ondergrondkleur als eerste gedrukt zodat de andere kleuren goed zichtbaar zijn. Van elk van deze deelfoto's wordt een cliché gemaakt door een negatief beeld te etsen in een zinken plaat. Dit is de enige bewerking die niet bij Strabo werd gedaan, maar bij de clichéfabriek.

Links: De materialen van de verschillende fasen die bij de flexografie een rol spelen:

Bovenaan de *tekening* die is gemaakt voor het drukken van de groen-blauwe kleur van het toekomstige zakje.

Daaronder het *cliché* dat door de clichéfabriek is gemaakt. Van dit cliché wordt een matrijs geperst (niet afgebeeld)

Het bruine *stempel* dat wordt gemaakt door rubber onder hoge druk in de matrijs te persen, dit stempel wordt op de cilinder van de flexodrukmachine geplakt.

Daaronder het *drukwerk* gedrukt op doorzichtige folie. In dit geval wordt er aan de achterzijde van de film gedrukt, daarom zijn in deze hele serie attributen de teksten leesbaar.

Onderaan: het *zakje voor het tandheelkundige materiaal* waarvoor het eindproduct is bestemd.

Onder hoge druk en temperatuur wordt van dit cliché een matrijs geperst met een positief beeld in een kunststofplaat. Van deze matrijs wordt vervolgens een rubber stempelplaat geperst bij eveneens hoge druk en temperatuur.

De verschillende kleurenstempels (met negatief beeld) worden zodanig op de drukcilinders aangebracht dat de diverse kleuren op elkaar passend kunnen worden afgedrukt.

Koperdiepdruk

Hierbij ligt het net andersom. Het beeld dat gedrukt moet worden wordt met een rasterpatroon in de koperen diepdrukcilinder geëtsd, of mechanisch gegraveerd. De diepdrukcilinder wordt bij het drukken van een overmaat aan inkt voorzien. Met

een rakel (een dunne verende stalen plaat) wordt het teveel aan inkt afgerakeld, en dus blijft alleen inkt over in de rasternapjes, de etsgroeven. Vervolgens wordt die overgebleven inkt op het papier of de kunststoffilm overgedragen. De tegendrukrol zorgt er voor dat het materiaal goed tegen de diepdrukcilinder werd gedrukt. De diepdrukcilinder werd na het etsen of graveren van het beeld verchromd om een betere slijtvastheid te bereiken.

Het zijn dus heel verschillende druktechnieken die ook verschillende resultaten geven. Het belangrijkste is dat de koperdiepdruk een verfijnder drukwerk levert waar meer kleurnuances mee te maken zijn. De flexografie geeft echter heel goede resultaten voor heel veel verschillende producten. De drukkosten liggen bij flexografie beduidend lager dan bij diepdruk. Flexografie is dan ook meer geschikt voor kleinere orders en diepdruk voor grotere.

Vorbereiding: De beelddrager of drukvorm is hier een stalen cilinder, voorzien van een koperlaag die, nadat het

Een diepdrukcilinder. Deze cilinder is in bezit van de Historische Vereniging en ligt op een karretje waarmee hij werd verreden binnen het bedrijf



Het in de cilinder geëtsde beeld (in dit geval het hoofd van een engel). De cilinder is zilverkleurig omdat het in de koperlaag geëtsde beeld eerst wordt verchromd alvorens te gaan drukken

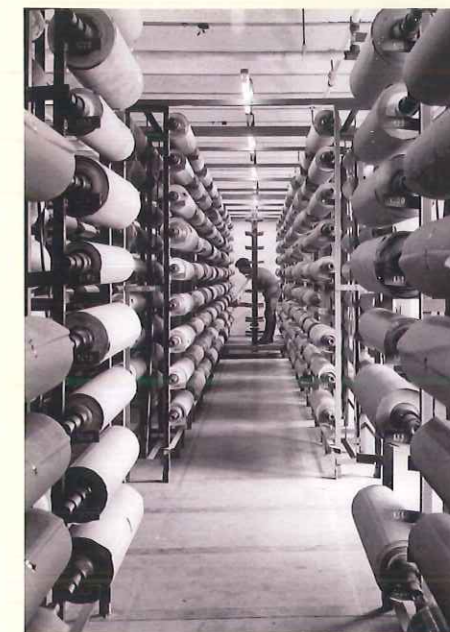
beeld daarin is aangebracht, verchromd is.

Ook hier wordt uitgegaan van fotomateriaal dat in de verschillende kleuren is gescheiden. Elk van deze kleurnegatieven wordt door middel van belichting via een raster gekopieerd op pigmentpapier. Dit pigmentpapier is voorzien van een lichtgevoelige gelatinel laag. Door de belichting wordt de gelatine wateronoplosbaar, zodat het beeld vrijgemaakt kan worden door met water het papier en de onbelichte gelatine uit te wassen. Dit gebeurt nadat het belichte pigmentpapier op de verkoperde cilinder is aangebracht.

Vervolgens wordt de cilinder met het gelatinebeeld in een bad met etsvloeistof gelegd, waarbij het koper wordt opgelost op de plaatsen die niet zijn afgedekt door belichte gelatine. Na het etsen is het beeld in de koperlaag aanwezig in de vorm van talloze kleine putjes, de zg. rasternapjes. Na het etsen wordt de cilin-

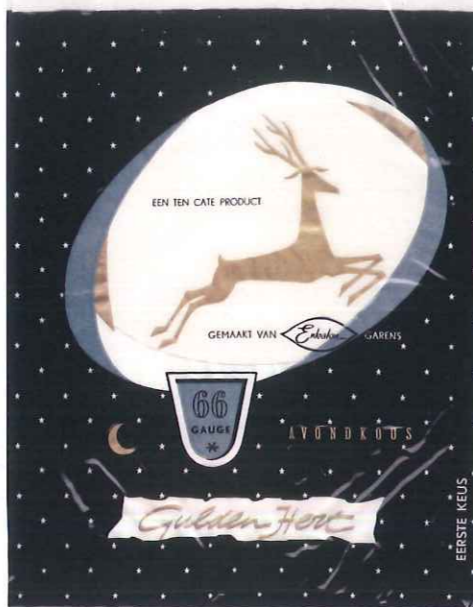
der nog verchromd om slijtage door het rakelmes bij het drukken tegen te gaan.

Opslag van diepdrukcilinders. De cilinders werden opgeslagen om ze weer bij de hand te hebben als er een nieuwe bestelling van het zelfde product kwam. Strabo had ongeveer 1200 cilinders in opslag, die allemaal eigendom waren van de klanten



Lamineren

Cellofaan en de verschillende kunststoffen hebben ook verschillende eigenschappen voor bijvoorbeeld vocht-doorlatendheid, luchtdoorlatendheid en bedrukbaarheid, maar ook de sealbaarheid. Omdat een verpakking aan speciale eisen moet voldoen, worden vaak twee folies op elkaar gebruikt. Die moeten natuurlijk aan elkaar vast zitten, dus worden ze op elkaar gelijmd. Vroeger gebeurde dat met een was, maar mooiere en betere resultaten worden bereikt met speciale lamineerlijmen. Het aan elkaar lijmen gebeurt over de totale oppervlakte en het is soms moeilijk te zien of het om een enkele laag film gaat of om een laminaat. Vaak gebeurt het lamineren in de laatste



Diverse zakjes voor verpakken van worst, nylon kousen en dergelijke met herkenbare merken

TE CONSUMEREN VOOR

VACUUM VERPAKT



KOEL BEWAREN GEWICHT ± 240 GRAM



in zuiver roomboter gebraden
in een oogwenk 'n delicatessen op tafel!

werkgang na het drukken, maar het is ook mogelijk het lamineren te koppelen aan de drukpers.

Door de verschillende eigenschappen van de films en de inktten beschikte Strabo over wel 200 verschillende soorten film en ook over een dergelijk aantal soorten inkt.

Papierzaal

In de papierzaal worden de papieren zakken van diverse soorten en maten gedrukt en in elkaar gelijmd. Als het bedrukken van cellofaan en kunststof een grote vlucht neemt gaat dat gepaard met een vermindering van de productie van papieren zakken. In 1971 wordt de papierzaal ontmanteld om de bouw van een grotere en moderne productiehuis voor transparante materialen mogelijk te maken. Dan gaan de oudste machines weg en de andere machines naar Dedemsvaart. In Dedemsvaart worden ook medische verpakkingen gemaakt o.a. voor de OPG (=Onderlinge Pharmaceutische Groothandel).

Dedemsvaart

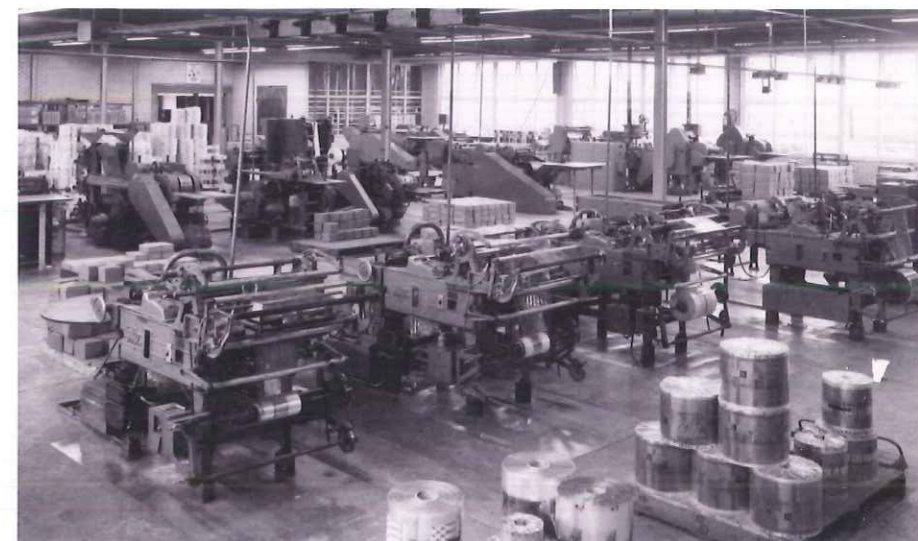
De explosieve groei en de daarmee gepaard gaande uitbreidingen brengen ruimteproblemen met zich mee. Het bedrijf in Den Dolder groeit uit zijn jasje en ook het werven van voldoende personeel geeft problemen. En zo breekt een nieuw tijdperk aan met de vestiging van een nevenbedrijf in Dedemsvaart, dat werd gebouwd op het industrieterrein 'De Rollepaal'. Terwijl het nieuwe pand nog in aanbouw is geniet men gastvrijheid bij de speelgoedfabriek Holland, op het zelfde industrieterrein. Als start gaat een cellofaanzakkenmachine uit Den Dolder daar



Het bedrijf in Dedemsvaart op het industrieterrein De Rollepaal

naar toe. Samen met een nieuwe machine uit Duitsland kon de productie beginnen in juni 1960. Als het nieuwe pand gebruiksklaar is gaan ook zakkenmachines uit Den Dolder er heen en zo breidt het personeelsbestand zich uit tot 10. Als nieuwe machines zijn aangekomen en tenslotte alle zakkenmachines zijn over-

Hal met zakkenmachines cellofaan in Dedemsvaart

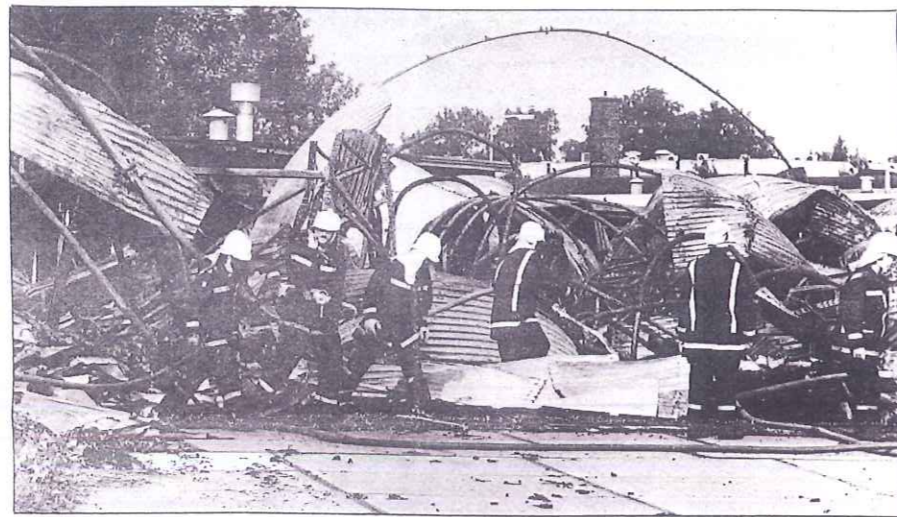


Met sluiting bedreigd bedrijf prooi der vlammen

vormbaar en door vacuüm zuigen in een matrijksvorm komen de bakjes tot stand. De koekjes- en vleesverpakkingen heden ten dage zijn er een voorbeeld van.

Helaas ontbreekt het in dit nummer aan ruimte om het gehele verhaal over Van Straten en Boon af te maken. U houdt het tegood!

Luchtfoto van omstreeks 1961. De omgeving in grijs waarin de spoorlijn en Den Dolder Noord herkenbaar zijn. Op de voorgrond is de rest van de duiventoren nog herkenbaar, die is afgebroken wegens bouwvalligheid. Op dat moment werd het onderste deel gebruikt voor het stallen van de brandspuit



Op zondagmorgen 23 september 1990 ging het bedrijf in Dedemsvaart in vlammen op. Er was toen ook sprake van sluiting van het bedrijf in het kader van een reorganisatie. Meer hierover in de volgende Kroniek



Voorbeelden van cellofaanzakjes geproduceerd in Den Dolder

Verantwoording figuren:

Blz. 2 Internet
Blz. 3, 4 links onder, 5 rechts onder, 6, 7 en 8 onder
Archief Historische Vereniging Den Dolder
Blz. 4 boven, 5 boven en links onder
Frits Stuurman
Blz. 8 boven: Archief Cor Scheffers

Kent u de details van Den Dolder?



De eerste steen voor deze portierswoning, zichtbaar in de foto hier boven links onder het dubbele raam, is dus gelegd door Adriaan, dat moet de zoon zijn van

de heer Boogaardt. Gerrit van der Meij denkt te weten dat hij boekhouder was bij de zeepfabriek. Ik hoop eigenlijk dat iemand over deze heer Boogaardt meer



details kan vertellen. Daar zou ook naar gezocht kunnen worden in het Gemeentearchief van Zeist

En nu de nieuwe opgave:

Opmerkelijk genoeg blijkt deze volgende eerste steen een relatie te hebben met de steen die hier boven is behandeld. De steen van de nieuwe opgave is namelijk ruim twee jaar later gelegd door Corrie Boogaardt, dat zal de oudere zus van Adriaan zijn geweest. Wie weet meer details?

Waar zit deze steen?

Stuur uw oplossing of commentaar, maar ook uw eventuele suggesties voor andere details van Den Dolder die we in de puzzel kunnen opnemen naar de redactie.

Hartelijk dank.

redactie@historischeverenigingdendolder.nl



Purple Haze

een jongerendisco bij de Maria Christina Kerk

Door Frits Stuurman

Een gesprek met Klaas Haitsma, bekend als melkboer in Den Dolder en Bosch en Duin, bracht ons op de hoogte van Purple Haze, een jongerensociëteit op de bovenzaal van het wijkgebouw van de Maria Christina Kerk. Hij was daar ook diskjockey.

Faisca is in Den Dolder een begrip uit de jaren zeventig en tachtig. Veel Doldenaren hebben er menig uur doorgebracht. Maar iets minder bekend is dat er in 1970 ook een soort jeugsociëteit is gestart die lange tijd was gehuisvest op de bovenverdieping van het wijkgebouw van de

Ingang van het wijkgebouw



10

Jeugdclub „The Red Baron”
brengt ontspanning
voor Dolderse jeugd

Het overkoepelend orgaan van het C.I.V., de Gereformeerde, de Hervormde en de Rooms-Katholieke Kerk, heeft in Den Dolder een jeugdclub opgericht, die onder de naam „The Red Baron” haar activiteiten zal gaan ontplooiën.

Ondanks het feit dat het in eerste instantie een kerkelijke aangelegenheid lijkt te zijn is het tegendeel het geval. De geloofsovertuiging, evenmin als welke politieke overtuiging dan ook spelen bij „The Red Baron” Pleinselaan enkele rol. Iedere zaterdagavond van 19.00-22.00 uur zullen jongelui van 15 jaar en ouder onder leiding van de heer A. Verbeek en B. Hengeveld in het wijkgebouw van de N.H.Kerk aan de Dolderseweg-hoek Pleinselaan terecht kunnen. Er zullen spreekbeurten en discussies worden gehouden, er zal gedanst kunnen worden, spellen en spelen kunnen gedaan worden, enz. enz.

Voor andere activiteiten, zoals volkszang, film, cabaret, toneel, enz. zullen leiders aangetrokken worden. De bedoeling is dat voor iedere bezigheid een aparte groep gevormd zal worden. „The Red Baron” zal wel een volledig Dolderse aangelegenheid worden.

Men staat volledig open voor iedere suggestie. Die jongelui die nog geen

Korfbal

„THE RED BARON”

KLUBBLAD VAN HET
CHRISTELIJK JONGEREN VERBOND
afd. DEN DOLDER,
verschijnt 2 maandelijks.
oplage ca. 100 exemplaren.

REDAKTIE: Kees Seldenrijk
Renske Seldenrijk
Annelies Schneider

-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-

Het eerste nummer van ons nieuwe kommunikasiemiddel is uit!!
Na veel wikken en wegen van het bestuur, gaan we toch proberen een soort krant in het leven te roepen waarvan je hier dus het eerste resultaat ziet.

Natuurlijk kan jij als klublid, (of u als donateur) je/uw mening spuien over alles wat je maar op je hartje hebt.

Maar bedenk: Peace, brother, peace!
Kopij is welkom. Als het even kan zal dit blad eens in de 6 of 8 weken verschijnen.

Ingezonden stukken in de vorm van reaksies, gedichten, verhalen, kritiek, belevenissen, moppen enzovoorts kun je kwijt bij:

Kees Seldenrijk, Ruysdaellaan 37
Huis ter Heide,
Annelies Schneider, Dolderseweg 123A,

Martin Grapendaal, Dolderseweg 181,
Age van Amerongen, Dr. J.C. Boswijklaan 9, en dan natuurlijk op ons

Clubblad van september 1971

MC-kerk. Weliswaar alleen op zaterdagavond in die ruimte, want die was ook hard nodig voor andere activiteiten, waaronder een kindercrèche. Maar het gebruik op zaterdagavond was wel heel intensief.

Het initiatief voor de sociëteit ging uit van Martin Grapendaal, Annelies Schneider (dochter van de predikant) en Jan Haitsma, een broer van Klaas Haitsma. Dit drietal vond dat er toch ook voor mensen die jonger zijn dan 17 jaar iets moest zijn in

Purple Haze

(afvaardiging ter vergadering aanwezig). Het programma van deze is zeer wisselend. De laatste keren was er door de grote toeloop alleen muziek met praten. Door de leiding worden gesprekken met leden gevoerd over diverse onderwerpen. Het bestuur heeft een vo cursus gevolgd (o.a. sociale vaardigheid, gesprekstechniek). De ding wordt door de leden volledig geaccepteerd.
De bezoekers selecteren de minder prettige elementen zelf uit. E komen door gebrek aan andere mogelijkheden, veel jonge meisjes. Een der kerkvoogden heeft klachten: Harde muziek, vrijdende jongeren en geen (weinig) licht. De sfeer is zodanig dat er verkeerde dingen kunnen gebeuren.
Enkele diakenen zijn er ook geweest, waarover zij niets bijzonders melden. De vraag is hoe de gemeentelieden reageren.
De contacten met ouders van bezoekers zijn goed. Bij de leiding zijn geen klachten van ouders binnengekomen.
De leiding meent dat evangelisatie ook een onderdeel van dit werk moet zijn. Enkele jongeren komen nu ook in de jeugddiensten.

Een stukje uit de notulen van de Kerkenraadsvergadering van 2 februari 1973



Links Ronald Plum, rechts Adrie Ket achter de draaitafel. In de begintijd was het improviseren met de techniek

een vriendengroep die één keer in de twee weken bij elkaar kwam om spelletjes te doen en naar muziek te luisteren. In januari 1971 kwam er een stukje in de Biltse- en Biltovense Courant en tegen het einde van de zomer werd er een krantje uitgegeven waarin de data en de activiteiten werden genoemd. En zowaar schreef iemand er een verhaal in over drugs.

Zaterdagse opbouw

De ruimte werd op zaterdag ingericht met versieringen van visnet en een parachute en er was een bar met gekleurde lampen. Voor die lampjes was er een heuse dimmer, iets bijzonders in die tijd. Omdat het plafond van de zaal puntig is en je dus vlak bij de muur niet kunt staan werden daar oude matrassen gelegd en verder waren er klapstoelen. Annelies herinnert zich vooral het gesleep met kratjes met flesjes limonade. De geluidsinstallatie werd geleend van het Bijbelinstituut de Nieuwe Koppel en werd wekelijks aangevoerd in een aanhanger achter de brommer.
Al snel bleek dat dit in een behoefte voorzorg en werd The Red Baron groter en

11



Links Adrie Ket achter de draaitafel, aan de microfoon Peter Hendriks

groter. De bijeenkomsten werden begeleid door jonge echtparen. Dat waren aanvankelijk o.a. Bep en Ton Grapendaal en Jelske en Dinant Kolkman en vanaf 1973 Peter en Janneke Hendriks en Leo en Thea Sluimer.

De avonden werden bezocht door 30, 40 of zelfs 50 jongelui die niet alleen uit Den Dolder, maar ook uit Bilthoven en andere plaatsten in de omgeving kwamen. De bekendheid kwam via mond tot mond reclame maar ook via zelf getekende aanplakbiljetten die werden opgehangen bij de winkeliers in het dorp.

The Red Baron ontwikkelde zich tot een soort discotheek die door de toenmalige technische mannen Adrie Ket en Ronald Pluim de naam Purple Haze kreeg. Er kwam een bestuur en er werd toegangsgeld geheven. Dit gaf op den duur de mogelijkheid zelf investeringen in grammofoonplaten en apparatuur te doen. Er waren verschillende mensen die om de beurt fungeerden als disc jockey waaronder Adrie Ket, Wilco den Hoedt en Klaas

Haitsma. Adrie Ket herinnert zich dat hij ook zelf een mengpaneel maakte en later werd een versterker gekocht bij Radio Rotor. Er werd soulmuziek gespeeld, geassocieerd met wijde broekspijpen, maar ook andere muziek die juist nauwe pijpen als kenmerk had. Muziek van Status Quo, The Temptations en Stevie Wonder. Klaas herinnert zich het grote succes van het nummer "Paradise by the dashboard light" waarbij iedereen meezong. Ook het nummer Suzie Q van Creedence Clear water Revival werd grijs gedraaid.



Links Janneke Hendriks en helemaal rechts Thea Sluimer. Carnavalsavond, jaartal onbekend

Hechte groep

De groep discotheek bezoekers was zeer hecht en behulpzaam en er werd lekker gedanst ook met carnaval. Er werd uitsluitend limonade verkocht om het vocht aan te vullen want warm kreeg je het wel van al dat dansen op rock en roll plaatjes en uiteraard de zwoele soul muziek. Voor het gemak werd de limonade uit plastic



Jan Haitsma achter de draaitafel

bekertjes gedronken bij de zelf gemaakte bar waarvoor naar verluid de krukjes van de crèche werden gebruikt als basis. Mirjam Schneider, vond het wel spannend want er waren jongens en ze herinnert zich dat er werd gedanst in een hele rij, maar ook heel close en ze weet nog op wie ze verliefd was.

Elke avond eindigde om 23.00 uur en dan had een ploegje van een man of tien de handen vol om alle versiering weg te halen en de zaal schoon te maken. Immers op maandagochtend moest alles gereed zijn voor de crèche. Mirjam herinnert zich dat ze tijdens het opruimen altijd de LP van Fons Jansen "De Lachende kerk" draaiden en ze hadden samen daarmee veel plezier.

Het ging altijd goed, zegt Mirjam, waarschijnlijk omdat er geen alcohol werd



ten als 'Samenwerking' werd genoemd, plus eventuele belangrijke notulen, en een gedeelte van de geref. enquête worden toegezonden. Purple Haze: Door diverse oorzaken is het oorspronkelijke karakter van deze groep gewijzigd. Mede door externe oorzaken is er een einde gekomen aan de activiteiten in het wijkgebouw van de herv. kerk. Een klein comité zal zich nader beraden over de toekomst van Purple Haze in het bijzonder, en over het jeugdwerk in het algemeen. Ds. Schneider zal samen roepen: de heren Van Dam, Van Vulpen, Hendriks, Geitenbeek en De Jong. Als uitgangspunt wordt na ontv. de volgende taken: samenwerking met de gemeente



De motorhond van Klaas Haitsma

geschonken. Het echtpaar Peter en Janneke Hendriks herinnert ze zich wel, maar niet dat ze echt toezicht hielden.

De kinderen hadden de neiging groepjes te vormen, maar om elkaar beter te leren kennen werden er wel spelletjes gedaan door het uitdelen van gekleurde briefjes met diernamen er op. Dan hadden de kinderen het idee om briefjes te ruilen zodat ze allemaal met de vriendjes het zelfde dier hadden, maar dan werd juist de kleur van de briefjes voor de groeppvorming gebruikt. De groepen moesten dan iets uitbeelden bijvoorbeeld.

Slot

In 1975 kwam het voor dat er groepjes jongelui uit omliggende plaatsen naar binnen wilden van wie voor de sfeer niets goeds te verwachten viel, reden voor de begeleidende echtparen om te willen stoppen. Uit het verslag van de kerkenraad van 19 maart 1975 blijkt dat wordt gestopt met het houden van de jonge-

Een stukje uit de notulen van de Kerkenraadsvergadering van 19 maart 1975

rendisco doordat het "oorspronkelijke karakter van de groep is gewijzigd en er ook externe oorzaken waren" die er voor zorgden dat er een einde kwam aan deze activiteiten. Daarom werd gezocht naar een ander onderkomen. Dat werd gevonden in het clubhuis van de buurtvereniging bij de tennisvereniging in Bosch en Duin.

In de tijd van de zaal in Bosch en Duin werd de muziek en licht installatie vervoerd met eerst een motorhond (de melkwagen van Klaas Haitsma) en later met de auto. Het aantal bezoekers mocht de 100 niet overschrijden van de verhuurster maar het waren er wel eens meer.

De Purple Haze-medewerkers verzorgden in die tijd ook een drive-in discotheek genaamd "Get Ready drive in show" waarmee bruiloften en partijen van muziek konden worden voorzien. Klaas was, naast DJ bij Purple Haze ook part-time DJ tot zijn 33^{ste} bij Faisca. Omstreeks 1982 werd Purple Haze opgeheven. Aan een bijzonder fenomeen voor de jeugd tussen 13 en 17 jaar was een einde gekomen.

Besluit

Wij danken hierbij Jenny, Annelies en Mirjam Schneider, Adrie Ket, Klaas Haitsma en Peter Hendriks voor het vertellen van hun visie op Purple Haze en de voorganger daarvan The Red Baron. Ook dank aan Elly Egberts voor haar adviezen en



In de perioden na 1975 in de zaal in Bosch en Duin: René Fabrie als DJ

Ton van der Kwaak die hielp bij het zoeken in het archief van de MCKerk.

Verantwoording figuren:

- Archief Maria Christina Kerk
- Foto's van of door bemiddeling van Klaas Haitsma en
- Archief Historische Vereniging Den Dolder



In het jaar 2000 werd er een reünie gehouden. Vlnr: Erik den Heijer, Klaas Haitsma, Jannie Schippers en Edith Woltersom

Fortis Coatings: een kleurrijk bedrijf in Den Dolder

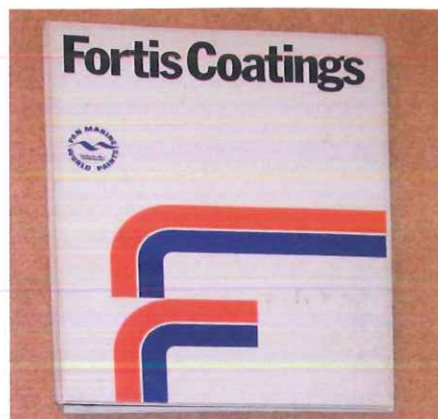
Door Dick van Lier en
Henk Radstake

Tussen de vestiging in 1948 en de sluiting in 1995 was Fortis Lakfabriek, het latere Fortis Coatings, gevestigd in Den Dolder. Deze verfproducent was tevens één van de belangrijke werkgevers in het dorp.

De geschiedenis van de 'verf'-familie Van der Zee

De Friese familie Van der Zee was een bekende familie van botenbouwers en schilders.

Sjoerd van der Zee (1895-1976) nam het schildersbedrijf van zijn vader over. Hij trouwde in 1918 met Aagje de Jong en er werden 3 kinderen geboren, waaronder Eeltje (Ety 1920-1976). In 1921, dus op 26-jarige leeftijd, verhuisde Sjoerd met zijn gezin naar Zuilen (toen nog een zelfstandige gemeente bij Utrecht), waar hij volgens gegevens van de Kamer van Koophandel in 1923 een handel in anti-loodwitverf begon, met 'een origineel Nederlands pigment volgens het Van der Zee recept'. De 'Nederlandsche Antilood-

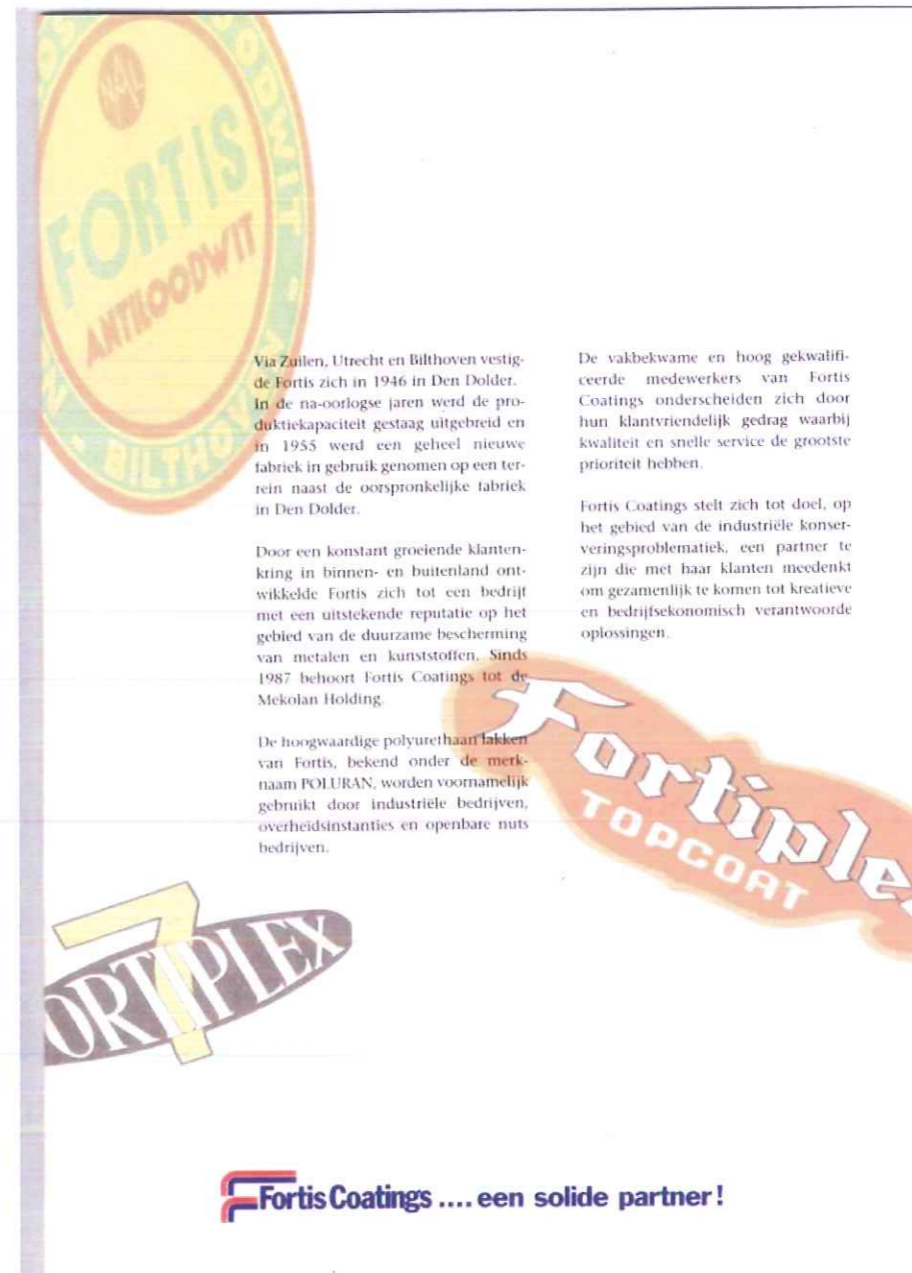


Documentatiemap van de verschillende Fortis-producten begin 80-er jaren

wit Fabriek' was een feit en had als slagzin: 'Het wit met pit'. In 1930 overleed zijn vrouw Aagje. Sjoerd hertrouwde in 1932 met Cornelia Geertruida van Lent. Uit dit tweede huwelijk werden onder meer de zonen Sjoerd junior (1933), Jan (1934-2010), Hans (1936), Jelle (1938) en Frank (1939) geboren. Vier van de broers: Eeltje (Ety), Sjoerd junior, Jan en Frank zijn op een gegeven moment gelijktijdig werkzaam geweest bij Fortis Coatings. Jan was directeur van de vestiging van Fortis in Rotterdam.

De verfproductie vroeger

Het schildersvak was en is nog steeds een arbeidsintensief vak. Als er in de wintermaanden buiten niet geschilderd kon



Reclamefolder uit 1995. Linksboven staat nog het oude logo van anti-loodwit

Via Zuilen, Utrecht en Bilthoven vestigde Fortis zich in 1946 in Den Dolder. In de na-oorlogse jaren werd de productiecapaciteit gestaag uitgebreid en in 1955 werd een geheel nieuwe fabriek in gebruik genomen op een terrein naast de oorspronkelijke fabriek in Den Dolder.

Door een konstant groeiende klantenkring in binnen- en buitenland ontwikkelde Fortis zich tot een bedrijf met een uitstekende reputatie op het gebied van de duurzame bescherming van metalen en kunststoffen. Sinds 1987 behoort Fortis Coatings tot de Mekolan Holding.

De hoogwaardige polyurethaan lakken van Fortis, bekend onder de merknaam POLURAN, worden voornamelijk gebruikt door industriële bedrijven, overheidsinstanties en openbare nutsbedrijven.

De vakkbekwame en hoog gekwalificeerde medewerkers van Fortis Coatings onderscheiden zich door hun klantvriendelijk gedrag waarbij kwaliteit en snelle service de grootste prioriteit hebben.

Fortis Coatings stelt zich tot doel, op het gebied van de industriële conserveringsproblematiek, een partner te zijn die met haar klanten meedenkt om gezamenlijk te komen tot creatieve en bedrijfseconomisch verantwoorde oplossingen.

worden, moesten in de schilders-werkplaats de eigen verven met handkracht gefabriceerd worden, zodat een voorraad voor verwerking in voorjaar, zomer en herfst gereed was. Dit was saai en vermoeiend werk. Sjoerd senior was sterk geïnteresseerd in het mechanisch produceren van verf.

De vervanging van loodwit door het niet schadelijke zinkwit

In een artikel in het blad "In de Natuur" van 15 april 1889 werd de schadelijkheid van loodwit al genoemd. Loodwit (basisch loodcarbonaat) werd gebruikt als pigment in verf. De loodwitdeeltjes kunnen worden ingeademd bij de productie van de stof loodwit zelf, bij de productie van loodwit bevattende verf maar ook wanneer loodwit bevattende verflagen geschuurd of afgebrand worden. Loodwitdeeltjes komen niet vrij bij het aanbrengen van de loodwit bevattende verf met behulp van de kwast. Loodwit kan zeer ernstige schade aan de gezondheid veroorzaken. Dit is sterk afhankelijk van de concentratie en de blootstellingsduur. Het zou echter nog jaren duren voor het gebruik van loodhoudende pigmenten verboden zou worden. Het produceren van anti-loodwitverf met als pigment zinkwit (zinkoxide) was dus een gouden greep. Het was een goede vervanging voor loodwit.

Verhuizing van Zuilen naar Bilthoven

In 1938 verhuisde het bedrijf van Zuilen naar het spoorwegemplacement bij het station in Bilthoven naast de kolenhandel van Ekdome. Maar kolenhandel en verf is geen gelukkige combinatie en in 1940

werden het kantoor en de fabriek gevestigd op de Spoorlaan 22 in Bilthoven. Tijdens de tweede wereldoorlog werd de naam veranderd in "Van der Zee anti-loodwit fabriek"

Hoe ontstond de naam Fortis verffabriek? De verven die geproduceerd werden door de Van der Zee anti-loodwit fabriek droegen allemaal een naam. Eén daarvan was Fortis. Sjoerd senior reisde veel en tijdens een van zijn reizen naar Engeland zag hij daar een bekend ijsmerk en een horlogemerk met de naam Fortis en ook

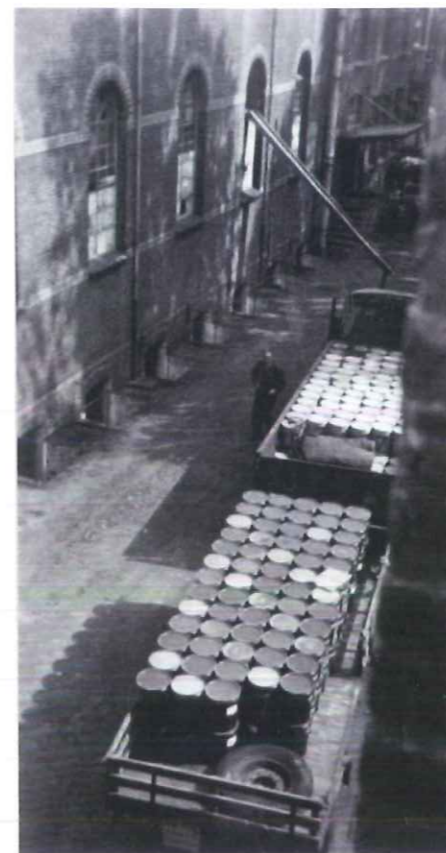
de associatie met forte (=sterk of luid) sprak hem erg aan. Hij besloot dan ook de naam van de verffabriek te wijzigen in Fortis.

Verhuizing van Bilthoven naar Den Dolder.

De familie Van der Zee kerkte in de kerkzaal in het directiegebouw van Strabo in het oorspronkelijke kantoorpand van de zeepfabriek De Duif. Na afloop van een van de kerkdiensten liep Sjoerd senior over het fabrieksterrein en zag wel iets in

een oude raffinaderij van wat nu de Remia is, maar waar toen de N.V. Stichtse Margarine Fabriek was gevestigd. Dit pand kon gehuurd worden en in 1948 verhuisde Fortis van Bilthoven naar Den

Luchtfoto van het bedrijf omstreeks 1965. In de rechter bovenhoek het einde van de Willem Arntszlaan, helemaal beneden ligt de spoorlijn. In het centrum van de foto, op het grasveld, staan de platen met verfproeven



Vrachtwagen met vaten verf naast de oude raffinaderij

Dolder. In 1952 werd de naam veranderd in "Fortis Lakfabriek"

Arie de Rooy verwerkte vroeger in zijn garage in Amersfoort margarine en roomboter. Hij wilde zijn bedrijf uitbreiden en ging intensief samenwerken met de Stichtse Margarine Fabriek in Den Dolder en vestigde aldaar in 1952 de Rooy's Eerste Melangeer Inrichting Amersfoort -de Remia. Voor de uitbreiding had de Remia de ruimte van Fortis nodig. Fortis Lakfabriek moest de ge-

huurde ruimte verlaten en liet een nieuw pand bouwen aan het eind van de Willem Arntszlaan achter de Remia. Dat terrein werd begrensd door een geplande tunnelonderdoorgang van het spoor, aansluitend op de Tolhuislaan. Het kan raar lopen!

De bouw van de nieuwe fabriek van Fortis

De nieuwe fabriek werd gebouwd onder architectuur van de bevriende architect Egbert Reitsma (1892-1976) die onder andere ook de Julianakerk in Bilthoven heeft getekend. Zijn ontwerpen waren aanvankelijk in de stijl van de Amsterdamse School, later volgde hij meer de stijl van Willem Dudok.

In de Nieuwe Zeister Courant van woensdag 13 juni 1956 treffen we een artikel aan waarin vermeld wordt dat de nieuwe Fortis lakfabriek officieel werd geopend aan de Willem Arntszlaan 115. Sjoerd senior was directeur van Fortis samen met zijn zoon Eeltje (Ety). Sjoerd junior was toen adjunct-directeur. Zowel Sjoerd senior als Ety zijn in 1976 overleden. In 1976 werd Sjoerd junior directeur van Fortis.

Sjoerd van der Zee junior directeur van Fortis Lakfabriek

Sjoerd van der Zee junior werd geboren in 1933 en ging na de middelbare school naar Amerika, waar hij ging werken bij PPG, inmiddels 's werelds grootste coatingindustrie. PPG heeft o.a. ook het Nederlandse bedrijf Vettewinkel/Sigma coatings overgenomen. Aan de Toronto University in Canada volgde hij de studie business administration. Nadat hij enkele

jaren bij PPG gewerkt had deden directie en raad van commissarissen van Fortis Lakfabriek in Nederland aan Sjoerd junior het voorstel om terug te keren naar het familiebedrijf. Zijn reactie hierop was positief. In 1956 werd hij als adjunct-directeur verantwoordelijk voor de afdeling productie en laboratorium en werd het laboratorium vernieuwd. In 1976 werd hij na het overlijden van vader Sjoerd en broer Ety directeur van Fortis. Eind 70-er jaren werd de naam van de fabriek veranderd in Fortis Coatings.

De klantenkring van Fortis

Het klantenbestand bestond uit bedrijven die zich bezig hielden met onderhoud en nieuwbouw van schepen, hoogspanningsmasten, rollend materieel van NS, zoutstrooi machines en bedrijven die kunststof producten vervaardigden. Om deze kunststofproducten in een bepaalde kleur te kunnen leveren moesten door Fortis, samen met Bayer speciale hechtprimers ontwikkeld worden.

Fortis Coatings leverde verf aan veel grote scheepvaartmaatschappijen, o.a. de Holland Amerika Lijn. Na de tweede wereldoorlog kwamen in Nederland schepen binnen die van een geheel nieuw verfsysteem voorzien moesten worden en waarvan het onderwaterdeel voorzien werd van een aangroei-werende verf. Na de opkomst van de tweecomponentenverven heeft Fortis de productie van de klassieke verven verminderd. De tweecomponenten verven werden onder andere geleverd voor de locomotieven van de Nederlandse Spoorwegen. Ook alle brievenbussen van PTT kregen een top-laag van Fortis. De eigen voorlichtingsdienst van Fortis leerde de afnemers om

Burgemeester opende Fortis Lakfabriek

Druk-op-de-knop stelde bedrijf in werking

DEN DOLDER — In het bijzijn van een groot aantal genodigden heeft burgemeester mr. A. P. Korthals Altes gistermiddag, door een druk op de knop van de elektrische installatie, de fonkelnieuwe Fortis Lakfabriek aan de spoorlijn in Den Dolder in werking gesteld. Tevoren was het gezelschap waaronder zich vele buitenlandse gasten o.m. uit Canada, België en Duitsland bevonden, namens de directie verwelkomd door de heer E. van der Zee, die de prettige samenwerking met het Zeister gemeentebestuur en het provinciaal bestuur memoreerde en dank bracht aan architect en aannemers voor de vlotte wijze, waarop het gebouw was tot stand gekomen. Spreker roemde het personeel voor de goede geest en de grote werklust, waardoor het mogelijk was gemaakt om de productie zonder stagnatie van het oude naar het nieuwe gebouw over te brengen. Een woord van dank werd eveneens gericht tot de „goede burens“ van de Remia-fabriek voor de prettige onderlinge verstandhouding.

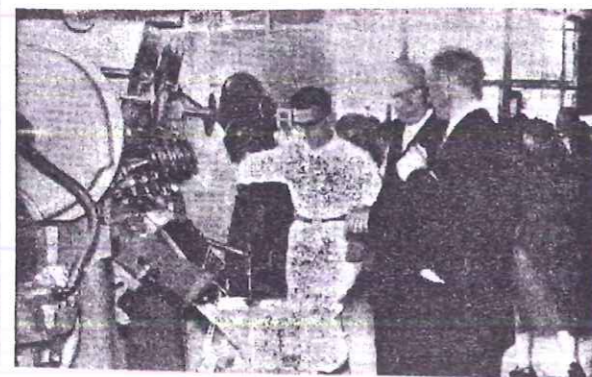
„De fraaie architectuur van dit gebouw is op zichzelf al een reclame voor het bedrijf“, zei burgemeester mr. A. P. Korthals Altes, die namens het gemeentebestuur — mede vertegenwoordigd door wethouder J. L. W. Wessels Boer — de directie gelukwensde met het betrekken van dit fraaie nieuwe onderkomen. „Er is veel

Vuilnisman contra melkhandelaar

Een vuilnisauto en een melkhandelaarsbakfiets sjokten maandagmorgen om half negen gebroederlijk naast elkaar over de Bothalaan op weg naar de volgende klant. De vuilnisautochauffeur haalde echter iets teveel naar rechts uit, waardoor de bakfiets gekraakt werd tussen de auto en de stoepwand. Met de bakfiets omgewalden dertien flessen melk

initiatief, durf en wijs overleg voor nodig“, vervolgde spreker, „om zo iets tot stand te brengen“. De burgemeester verklaarde het bijzonder op prijs te stellen, dat het bedrijf voor Zeist is behouden gebleven. Spreker motiveerde dit door zijn visie te geven op de plaats van de industrie in de samenleving in een fraaie gemeente als Zeist is. Slechts dan kan een harmonische ontwikkeling van Zeist ontstaan, als onze woonplaats niet alleen woongemeente, maar ook werkgemeente is. Zoals lak slechts goed tot zijn recht komt als de ondergrond goed is, zo ook kan een samenleving pas goed gedijen indien deze harmonisch is opgebouwd. Een eenzijdige uitgroei der gemeente, die ontstaat indien men de ogen wil sluiten voor de belangen van de industrie en voor die van de grote groep van werknemers, bevordert een onharmonische samenleving en is als lak over een voos element.

Vervolgens drukte de burgemeester op de knop, waarna de Burgemeester mr. A. P. Korthals Altes (tweede van rechts) in bewondering voor een verfuwal. Geheel rechts de directeur van de Fortisfabriek, dhr Van der Zee.



Krantenartikel in de Nieuwe Zeister Courant (NZC) van 13 juni 1956

verwalsen en mengtrommels begonnen te draaien en de productie een aanvang nam. Nadat de vele gasten de hypermoderne installaties hadden bewonderd hield de directie een receptie, waarbij ieder de gelegenheid ontving om zijn persoonlijke gelukwensen aan te bieden. Nog lange tijd bleven de genodigden in genoeglijke kout bijeen, onder het genot van de door hotel Hiensch verzorgde verversingen.

Herdenkingsbijeenkomst Vrije Evang. Gemeente

In afwijking van het oorspronkelijk plan wordt het 75-jarig bestaan van de bond van Vrije Evang. Gemeenten in Nederland niet in Zeist, doch in Apeldoorn gevierd. Hiertoe werd besloten omdat het aantal gemeenteleden dat de viering op vrijdag 22 juni wil bijwonen, de verwachtingen verre overtrof en Apeldoorn meer gelegenheid biedt om de aanwezigen in één kerkdienst onder te brengen. De jaarvergadering heeft plaats op woensdag en donderdag 20 en 21 juni, eveneens te Apeldoorn.

te gaan met de diverse Fortis producten. Bij problemen werden de medewerkers van het laboratorium ingeschakeld om een oplossing te vinden.

De ontwikkelingen in de verfindustrie

Na de tweede wereldoorlog waren voor de wederopbouw veel bouwmaterialen nodig. De producten van Fortis hadden een goede naam, waardoor de vraag en de productie bleven groeien. De tweede wereldoorlog had een aantal nieuwe ontwikkelingen in gang gezet waaronder de ontwikkeling van nieuwe chemicaliën. Tot begin 1950 werden voor de verffabriecage de toen bekende pigmenten en kleurstoffen gebruikt. Als bindmiddel waren dat lijnolie en de verbeterde lijnolie-alkydharsen terwijl voor het oplossen en verdunnen van de verf terpentijn en het uit aardolie vervaardigde terpentine gebruikt werd. In de oorlog waren in Duitsland door Bayer nieuwe grondstoffen ontwikkeld die toepasbaar waren in de verfindustrie en deze ontwikkeling werd na de oorlog voortgezet. Voor de verfindustrie waren dat nieuwe bindmiddelen en nieuwe oplos- en verdunningsmiddelen. Met deze nieuwe producten ontwikkelde Fortis in samenwerking met Bayer een nieuw assortiment verfproducten met duidelijk betere eigenschappen. Deze verven kwamen op de markt onder de merknaam Poluran. Fortis ontwikkelde ook in eigen beheer transportsystemen en vulmachines waardoor aan het handmatig verplaatsen en stapelen van gevulde 5, 10 en 20 liter blikken een einde kwam. Ook het plaatsen van mengers en het onderhoud van de apparatuur werd in eigen beheer uitgevoerd.

Poluran Coatings: Hechte bescherming op de lange duur.



Folder uit het begin van de 80-er jaren.

Het personeelsbestand van Fortis

In 1970 bedroeg het personeelsbestand van Fortis ca. 60 personen. Ze waren werkzaam op de administratie, de verkoop binnendienst, in het laboratorium, in de productie en in de eigen onderhoudsdienst. Daarnaast werkten enkele medewerkers in de buitendienst voor de verkoop en technische advisering. Veel personeelsleden woonden in Den Dolder en er heerste in het bedrijf een goede sfeer. Ploegendiensten waren er niet, maar als er veel werk was, werd er wel overgewerkt.

Wat is verf?

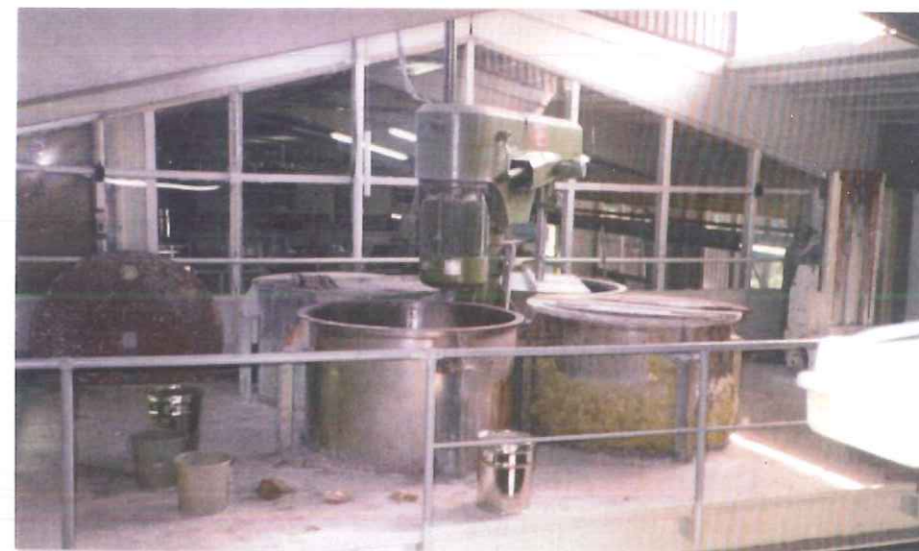
Verf wordt omschreven als *een bij kamertemperatuur vloeibare, pigmentbevattende massa, die in dunne lagen over voorwerpen wordt uitgespreid ter bescherming en/of verfraaiing hiervan en die hierop een vaste laag vormt.*

In een verffabriek wordt, zoals het woord al zegt, verf gemaakt. Verf heeft verschillende functies, het beschermt metalen tegen roestvorming, het beschermt hout tegen weersinvloeden, het waarschuwt door zijn kleur tegen gevaar en het heeft een verfraaiende functie.

De verschillende verfcomponenten

Verf bestaat uit verschillende stoffen zoals pigmenten, kleurstoffen, bindmiddel, kleurpasta's, verdunningsmiddelen, oplosmiddelen en hulpstoffen. Pigmenten zijn poedervormige vaste stoffen die de kleur aan de verf geven. Ze lossen niet op in oplosmiddelen. Kleurstoffen zijn stoffen die wel in oplosmiddelen oplossen. Kleurpasta's werden gebruikt voor het naderhand op de juiste kleur brengen van geproduceerde verven. Het bindmiddel zorgt ervoor dat de verf na droging een vaste laag vormt op

Productiehal met mengerij in de nieuwe fabriek. Mengmachine met 4 tanks



de ondergrond. Oplosmiddelen en verdunningsmiddelen maken de verf meer vloeibaar, waardoor de verf met behulp van een kwast of verfspuit aangebracht kan worden. Na droging zijn de oplos- en verdunningsmiddelen uit de verflaag verdwenen. Hulpstoffen verbeteren bepaalde eigenschappen of voorkomen bepaalde effecten (bevochtigers, anti-schuimmiddelen, emulgatoren, conserveermiddelen, anti-velmiddelen, verdikkingsmiddelen, siccatieven, matteringsmiddelen etc.). Alle genoemde producten werden bij gespecialiseerde bedrijven ingekocht.

Eén van de gebruikte bindmiddelen werd door Fortis in eigen beheer vervaardigd (de standolie). Bij het vervaardigen van standolie, het lakstoken, worden in een ketel op een min of meer open vuur, twee verschillende componenten zodanig verhit dat ze een nieuw product vormen: de standolie. Deze bezit betere eigenschappen dan de componenten afzonderlijk. Het lakstoken was een puur ambachtelijk



Het plaatsen van de mengmachine via het dak van de Romneyloods

proces dat alleen door ervaring geleerd kon worden. Heden ten dage worden de producten kant en klaar ingekocht.

De verfproductie

In het grondstoffenmagazijn worden de verschillende pigmenten en vulstoffen, die noodzakelijk zijn voor de bereiding van een bepaalde hoeveelheid verf, afgewogen en op een pallet geplaatst. De pallet wordt naar een menger (dissolver) gereden. In de mengketel wordt de gewenste hoeveelheid bindmiddel (vloeibaar) getapt. Met een roerwerk wordt het bindmiddel in beweging gebracht. Vervolgens worden de op de pallet aanwezige vaste stoffen in een bepaalde volgorde aan het bindmiddel toegevoegd.

Om de productiecapaciteit te verhogen werd in 1985 op de hoek van het terrein naast het magazijn een "Romney" -loods geplaatst met daarin ook een mengmachine met 4 tanks. Een Romneyloods is een loods met een gebogen dak.

Hoe goed een mengmachine ook werkt, de verschillende vaste stoffen blijven nog

aan elkaar kleven en worden ook niet goed omhuld door het bindmiddel. Daarom wordt het mengsel met behulp van pompen naar de malerij gepompt. Hier bevinden zich 'maalmolens'. De oudste maalmolens waren de één-, twee- en driewalsen. Later werd de kogelmolen in gebruik genomen. Deze maalmolens zijn inmiddels vervangen door molens met een veel grotere capaciteit (de 'sandmill' en de 'perlmill'). Wanneer de gewenste maalfijnheid bereikt is, wordt het product naar een verzameltank gepompt. In deze tank bevindt zich een roerwerk om een goede menging te bewerkstelligen. Wanneer het product aan de eisen voldoet, wordt het door de kleurmaker op de juiste kleur gebracht. Om dit te bereiken worden aan het mengsel kleine hoeveelheden kleurpasta toegevoegd. Kleurpasta's hebben een zeer sterk kleurend vermogen. Wanneer het mengsel volgens de kleurmaker op de juiste kleur is gebracht, wordt het product opnieuw gecontroleerd door het laboratorium en worden vervolgens in de afvalafdeling de verblikken afgevuld. De verblikken worden in het magazijn opgeslagen totdat de expeditie deze bij de klant bezorgt. Het gehele productieproces, dus van grondstof tot verf, duurde ongeveer 3 dagen.

Het op kleur maken van de verf

Wanneer een verffabriek een partij verf maakt, moet deze voldoen aan de door de opdrachtgever opgegeven kleur. Omdat sommige pigmenten van natuurlijke oorsprong zijn, wisselen deze soms in geringe mate van kleur. Dit beïnvloedt ook de eindkleur. Elke verffabriek had in het verleden een eigen kleurmaker in dienst. De kleurmaker moest geringe

kleurverschillen kunnen onderscheiden. Hij moest de kennis en de vaardigheden hebben om de geproduceerde partij verf met kleurpasta's op de juiste kleur te brengen.

De ontwikkelingen van de machines in de verffabriek

Voor zowel het mengen als het malen zijn in de loop der tijd verschillende machines ontwikkeld. Fortis (een verffabriek!) heeft ook in eigen beheer veel machines en transporttechnieken ontwikkeld. Werd eerst ieder blik verf handmatig verplaatst en gestapeld, later werden in eigen beheer pallets vervaardigd en vorkheftrucks aangeschaft, zodat krachten en ruggen werden gespaard. Zo ook werd een kleurdoseermachine ontworpen, die een te produceren partij verf op de juiste kleur kon maken. Deze machine was toen al voorzien van een soort computersysteem (hollerith-systeem). Het ontwerp van deze machine is later aan een Italiaans bedrijf verkocht en aan verschillende verffabrieken in de wereld geleverd.

Directeur Sjoerd senior met twee medewerkers bij een, voor proef uit Amerika geïmporteerde, kleurenmengmachine (1958-1959). Rechts de heer Van Vliet



Het vervoer van het gereede product naar de klant

In eerste instantie werd het vervoer van het gereede product met eigen bestelbussen en vrachtwagens gedaan. Later werd het vervoersbedrijf Spido ingehuurd om het vervoer te regelen.

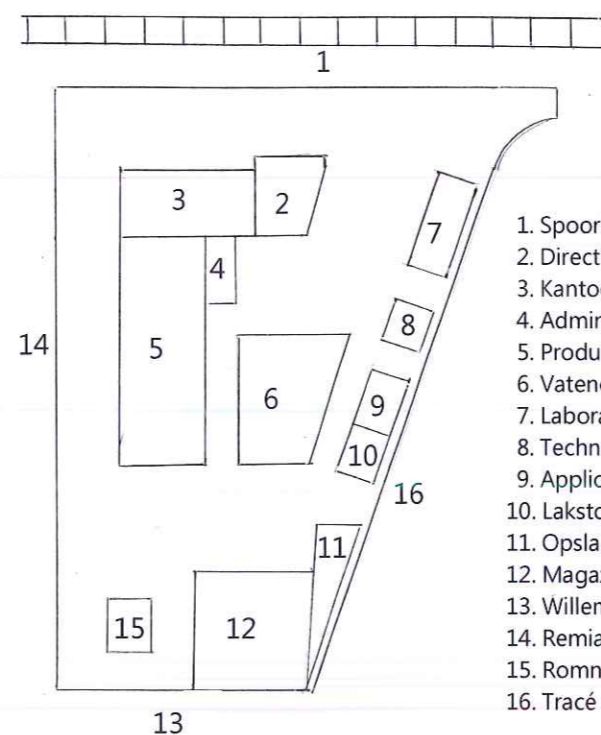
Technische kennis en vaardigheden

De verfindustrie wordt gerekend tot de chemische industrie. Om een goed eindresultaat te bereiken moeten de geldende productievoorschriften nauwkeurig worden gevolgd. Een goed resultaat kon bereikt worden door de grote technische



Fortisproducten omstreeks 1995

De inrichting van het Fortis-terrein



Helaas zijn van de inrichting van het Fortis terrein weinig foto's bekend. Getracht is door te putten uit herinneringen de inrichting te reconstrueren.

1. Spoorlijn Utrecht-Amersfoort
2. Directie
3. Kantoor
4. Administratie
5. Productie
6. Vatenopslag
7. Laboratorium
8. Technische Dienst
9. Applicatieafdeling
10. Lakstokerij
11. Opslag leeg verpakkingsmateriaal
12. Magazijn gereed product
13. Willem Arntszlaan
14. Remia terrein
15. Romney loods
16. Tracé geplande tunnel

kennis en de vaardigheden van de medewerkers. Het personeel aarzelde niet om zelf de kwast of de verfspuit te hanteren om de verwerkbaarheid van hun producten bij de klanten te demonstreren. Hieruit ontstond binnen Fortis een eigen verftechnische dienst. Door de aanschaf van alle toen bekende verwerkingsapparatuur (luchtspuit, airless spuit, warm airless en electrostatisch airless) konden bij Fortis alle technieken worden geprobeerd, waardoor de klant direct aan het werk kon met de verf en de in zijn bedrijf aanwezige spuitapparatuur. Fortis behoorde tot de middelgrote verffabrieken waarbij de kwaliteit steeds de hoofdrol speelde. Als één van de eerste verffabrieken in Nederland werden de productieprocessen vastgelegd in protocollen en verkreeg Fortis de zo begeerde NEN-certificering (Nederlandse Norm).



Reclame en documentatie

Reclame werd door Fortis gemaakt in de vakbladen. Ook de toepassing van de Fortis producten door kritische bedrijven leverde het bedrijf een goede naam op. Daarnaast kregen klanten en toekomstige klanten goed verzorgde folders waarin de producten van Fortis onder de aandacht werden gebracht. Ook zorgde Fortis voor een uitstekende technische documentatie. In de map die door Fortis "up to date" werd gehouden konden afnemers zien welke producten beschikbaar waren en hoe deze producten moesten worden verwerkt.

Opslag van de verfproducten

De verfproductie bedroeg ongeveer 1000 ton op jaarbasis. De producten werden in Den Dolder opgeslagen. Ook is in Zeist een tijdelijk magazijn in gebruik geweest. Om de nieuwbouw- en onderhoudsbedrijven in de scheepvaart snel te kunnen bevoorraden werd een dependance in de haven van Rotterdam in gebruik geno-

Het Fortis pand aan het einde van de Willem Arntszlaan (1956)

men. Daarnaast produceerde Fortis vloercoatings voor het gieten van naadloze vloeren in bv. sportzalen. Een deel van deze productie (ca. 15 ton) werd naar het buitenland geëxporteerd. Deze werkzaamheden werden later in een aparte BV ondergebracht. Om snel te kunnen leveren hield Fortis voor de vaste klanten een voorraad van 2 maanden in opslag.

NS als kritische klant

Een grootverbruiker van verf was de Nederlandse Spoorwegen voor de treinen, de locomotieven, de bruggen en de bovenleidingportalen (verf voor stations werd door de schilder geleverd die het schilderwerk uitvoerde). NS had niet één leverancier maar betrok zijn producten van diverse leveranciers die aan de door NS opgestelde leveringsvoorwaarden konden voldoen. Dit maakte het voor NS noodzakelijk alle verfproducten te controleren. Van de producten die door NS

besteld waren, werd door een keuringsambtenaar een monster genomen en vervolgens werden de bussen verzegeld. Het verfmonster werd door het Laboratorium van de NS (het latere NS-Technisch Onderzoek) gecontroleerd op onder andere chemische samenstelling, verwerkbaarheid, droging, dekkend vermogen en kleur.

Wanneer aan alle eisen was voldaan kreeg de producent van de verf de schriftelijke toestemming de geproduceerde partij te verzenden.

De verven op het rollend materieel moesten een volle onderhoudsperiode meegaan. Deze termijn kon echter nauwelijks met de toen gebruikelijke verfproducten op lijnoliebasis gehaald worden. Om een verlenging van de onderhoudstermijn mogelijk te maken zocht NS naar producten die beter bestand waren tegen weersinvloeden en tegen de invloed van de reinigingsmiddelen voor de buitenzijde van het rollend materieel. NS nam daartoe contact op met verschillende verfleveranciers zowel in Nederland als in het buitenland. Duidelijk werd dat de nieuwe verfproducten op basis van epoxyhars of polyurethaanhars de toekomst hadden, de zgn. tweecomponenten verven. Er volgden gesprekken en proefplaten werden op laboratoriumschaal vervaardigd en getest. Uit deze testen kwamen de producten van Fortis zeer goed naar voren. Echter, tussen het spuiten van een proefplaat en het spuiten van een locomotief zit een groot verschil. Er volgden nog veel testen bij Fortis om het proces in de spuitcabines van NS mogelijk te maken. Het voltallige personeel van Fortis is er destijds uitstekend in geslaagd een goed resultaat te

bereiken. De locomotieven hebben lang met een verfsysteem van Fortis gereden.

Veranderingen in de verfwereld

Na 1960 is er in de wereld van de verf producerende bedrijven veel veranderd. Landelijk bekende verfproducerende bedrijven werden door grotere overgenomen. Van sommige bedrijven verdween daardoor de fabrieksnaam geheel; van andere bestaat de fabrieksnaam nog wel:

In 1969 is Pieter Schoen overgenomen door Petrofina, terwijl in 1971 Vettewinkel ook door Petrofina is overgenomen en is voortgezet onder de naam Sigma Coatings.

Brink-Molijn werd in 1986 door Akzo-Nobel overgenomen en Tollens werd in 1992 door de Franse Lafarge groep overgenomen. Avis Kranenburg werd in 1993 overgenomen door Bi-chemie coatings. Fortis werd in 1987 overgenomen door Prochemko.

De sociale kant van Fortis en de betekenis van Fortis voor Den Dolder

Fortis had een eigen personeelsvereniging. Hier werden verschillende evenementen georganiseerd zoals het jaarlijkse zeevissen, voetbaltoernooien en zaalvoetbaltoernooien. Ook het jaarlijkse sinterklaasfeest voor de kinderen van de personeelsleden was een belevenis. Fortis had een eigen personeelsblad, de Bazuin dat 4 maal per jaar verscheen.

Daarnaast had Fortis een bijzondere klantenkring, namelijk de eigenaren van de kermisattracties van de kermis op het terrein aan de Schröder van der Kolklaan. Tijdens de Dolderse kermis werden bepaalde kleuren verven die niet in de

Fortis
Bazuin

6 de
jaargang
nr 21
1985



Het personeelsblad van Fortis, de Bazuin

Deelname van Fortis aan de jaarlijkse bevrijdingsoptocht. Jaartal is onbekend



smaak van de potentiële afnemers van Fortis waren gevallen, voor een uitermate geringe vergoeding aan de eigenaren van de verschillende kermisattracties verkocht.

Behalve de hiervoor genoemde activiteiten van Fortis Coatings tijdens de jaarlijkse kermis, heeft Fortis mede financiële ondersteuning geboden bij de aanschaf van nieuwe uniformen van de muziekvereniging Dr. Engelhard, bij nieuwe terreinverlichting op het oude DOSC terrein en bij de realisatie van het inmiddels al weer afgebroken dorpsshuis.

Fortis en het milieu

Voor de verffabricage werden in het verleden grote hoeveelheden organische oplosmiddelen gebruikt (ongeveer 30% van de verf bestond uit oplosmiddel). Een zeer gering deel ging in de fabriek verloren door morsen. Ook ging oplosmiddel verloren door verdamping. Om te voorkomen dat oplosmiddel in de bodem terecht kwam, werd er gewerkt met vloei-



Fortis Coatings, begin 90-er jaren

stofdichte vloeren. Verdamping werd voorkomen door te werken met afgesloten/afsluitbare ketels. Voor de uitstoot van oplosmiddeldamp in de lucht gelden normen. Om de uitstoot te kunnen meten was er in de fabriek een afzuigstelsel aangelegd boven elke mogelijke bron. Dit afzuigstelsel eindigde op één centrale plaats. Op dit punt kon de gehele uitstoot van de verffabriek door een gespecialiseerde meetdienst worden gemeten. In het verleden zijn bij Fortis geen overschrijdingen van de maximaal toegestane uitstoot gemeten. Het gebruik van organische oplosmiddelen is nu zoveel mogelijk teruggedrongen. De huidige watergedragen verven bevatten nagenoeg alleen water als oplos- en verdunningsmiddel.

Het einde van Fortis

De jonge mensen binnen de familie Van der Zee hadden allemaal goede banen. Niemand voelde zich geroepen in de toekomst de leiding over Fortis op zich te nemen. Verkoop van het bedrijf was daarom de enige optie. Prochemko International leek een prima overnamekandidaat. In 1987 volgde dan ook de overname. Kort daarop heeft Sjoerd van der Zee junior als laatste Van der Zee het bedrijf verlaten. De nieuwe eigenaren hebben de productie in Den Dolder nog enige tijd voortgezet. In 1995 is de productie met de machines vanuit Den Dolder naar Veghel verplaatst. Kort daarna zijn de gebouwen in Den Dolder gesloopt. Het bedrijf Prochemko is, naar ons bekend is, inmiddels failliet. Op het voormalige Fortis terrein bevindt zich nu het bedrijventerrein "de Duif".

Met het staken van de activiteiten van Fortis Coatings is een einde gekomen aan een periode van "kleurrijke" bedrijvigheid in Den Dolder.

Bronvermelding:

Wij danken hierbij mevrouw van Vliet-Passant en de heren B. Boersma, H. van de Bult, R. Sprong en S. van der Zee voor de door hen gegeven informatie. Meer informatie over de familie Van der Zee is te vinden op www.zeesite.nl

Verantwoording illustraties:

- Blz. 15, 16, 17, 19, 22 en 23 Archief Historische Vereniging Den Dolder
- Blz. 18 Gemeentearchief Zeist
- Blz. 14 en 21 links onder Henk Radstake
- Blz. 21 rechts boven Frits Stuurman
- Blz. 20 links boven Archief R. Sprong
- Blz. 20 rechts onder Archief Mw Van Vliet
- Blz. 24 Archief S. Van der Zee

Voor iedere maaltijd, voor elk moment,
een bijpassende saus.



Voor elke maaltijd heeft Remia een bijpassende saus in een handige knijptube. Met de Remia knijptubes zijn de verschillende sauzen gemakkelijk en schoon te doseren. Elke maaltijd wordt pas echt een feest als één van de acht Remia smaken op tafel staan. Remia snacksauzen, altijd een feest!

