

DAKPANNENFABRICAGE TE WOERDEN

door: A.J. Brander.

De kleiafzettingen in het stroomgebied van de oude Rijn en de Hollandse IJssel vormen de grondstof voor zowel de dakpannenindustrie als voor de (thans verdwenen) steenindustrie te Woerden.

Als gevolg van eeuwenlange inundaties lang voor onze jaartelling van het Rijn-deltagebied werd een gigantische hoeveelheid klei-slib in dit gebied afgezet.

Gebonden aan talrijke voorschriften worden de kleivelden (weide of bouwland) afgegraven. Deze velden behoeven niet meer aan vaarwater te liggen daar de klei, die met een dragline wordt afgegraven per auto wordt vervoerd.

Nadat een 30 cm dikke laag z.g. cultuurgrond is verwijderd, wordt een laag van ± 70 cm klei afgegraven en afgevoerd, waarna de cultuurgrond weer op het afgegraven terrein wordt aangebracht. Hierna wordt het terrein weer met graszaad ingezaaid.

De klei wordt ofwel direct naar de fabriek vervoerd of naar het opslagterrein in Linschoten.

In de malerij van de fabriek wordt de klei in diverse machines gemengd en gemalen en daarna laagsgewijs in de kleikelder gestrooid.

Wanneer de klei (meestal s'zomers) te droog is wordt water bijgevoegd. Wanneer ze (meestal in de herfst) te nat is wordt droge klei in de vorm van afgekeurde gedroogde pannen bijgemengd. De klei verblijft gemiddeld vier weken in de kleikelder, waardoor de plastische eigenschappen ervan aanmerkelijk verbetert.

Daarna wordt, naar behoefte van de perserij de klei uit de kelder gebaggerd.

In de strengpers wordt de klei tot een band ingeperst die automatisch in stukken wordt gesneden, ter grootte van een te persen dakpan.

De klei wordt tussen stalen vormen tot dakpan gesperst. Het loslaten van de klei-pan van de stalen vormen geschiedt met een elektrische schok. (Normaal blijft klei aan staal kleven).

De productie van de pers is 3600 stuks per uur.

Na het persen volgt het drogen. Dit duurt $3\frac{1}{2}$ tot 4 dagen bij een hoogste temperatuur van $\pm 50^{\circ}$ C.

Iedere pan bevat bijna een liter water. De warmte, nodig voor het laten verdampen van deze grote hoeveelheden vocht wordt geleverd door een verwarmingsketel die automatisch met gas wordt gestookt.

De gedroogde pannen komen weer terug in de perserij waar ze voor het grootste deel met glazuur op klei-basis worden bespoten.

Aansluitend worden ze naar de oudere typen ovens vervoerd en daar ingezet of ze worden op de ovenwagens gezet die in de moderne wagenovens worden gereden.

Baktijd in de oude ovens ± 10 dagen, in de wagenoven $3\frac{1}{2}$ dag met een maximum temperatuur van 980° C.

Totaal gasverbruik voor drogen en bakken 5-6 miljoen m^3 per jaar.

Uit de oven komende worden de pannen op kwaliteit gesorteerd en in Hulo pakketten verpakt (400 stuks per pakket).

Voor export wordt een verpakking in krimp-folie toegepast.

INHOUDSOPGAVE

Bezienswaardigheden langs het riviertje de Lange Linschoten tussen Linschoten en Oudewater, door J.W.C. van Schaik	pag. 13
Aktiviteiten van de stichting Kotestein	pag. 20
Boekennieuws	pag. 21
Sprokkelingen uit het verleden van Linschoten en Snelrewaard	pag. 21
Hoofdstukken uit de geschiedenis van de hervormde (geref.) kerk van Woerden van 1593-1963	pag. 22
Kleivetten	pag. 22
Dakpannenfabricage, door A.J. Brander	pag. 24