

Dossier Werf Wolthuis

Werf Wolthuis

Werf Wolthuis is gelegen aan de Noorderstraat te Sappemeer, op de kruising van het voormalige Winschoterdiep en het Borgercompagniesterdiep. Al sinds de zeventiende eeuw werden er op deze plek schepen gebouwd en gerepareerd.



De werf is reeds sinds 1922 in bezit van dezelfde familie, waardoor niet alleen de gereedschappen en machines, maar ook zeer interessante documenten en foto's bewaard zijn gebleven. Door de kleinschaligheid zijn er sinds de jaren 1920 niet veel veranderingen doorgevoerd. De machines uit begin twintigste eeuw staan er nog, waaronder een knipschaar, ponsmachine, drukker en spantenbuiger.



De huidige eigenaar, Roel Wolthuis, probeerde de werf al jarenlang te behouden als werkende historische werf. Inmiddels is dit 'sterk staaltje' industrieel erfgoed rijksmonument geworden en is de Stichting Historische Scheepswerf Hoogezand-Sappemeer erbij betrokken. Overleg vond plaats met de gemeente Hoogezand-Sappemeer, de provincie Groningen, Koninklijke Heidemij., Bond Heemschut, de Landelijke Vereniging tot Behoud van het Historisch Bedrijfsvaartuig, Rijksdienst voor Monumentenzorg, Groninger Monumentenfonds en Arcadis.



Alle partijen zien in dat het hier gaat om een laatste stukje tastbare geschiedenis van de scheepsbouw in de Veenkoloniën. Van januari tot mei 2004 vond een onderzoek plaats naar de haalbaarheid van een werkende historische werf aan bevaarbaar water. In december 2005 ging de raad van Hoogezand-Sappemeer akkoord met een lening aan het Groninger Monumentenfonds. Dit fonds wordt eigenaar en gaat samen met de SHSHS de restauratie beginnen!



Behoud van een ambacht

Met behulp van stroken buigbaar hout wordt bepaald hoe groot de nieuwe platen moeten worden. Dit noemt met het opnemen van de huidgangen (zie foto) Hierbij moet rekening worden gehouden met de 'zeeg' van het schip: de lijnen moeten mooi in elkaar overlopen. De metingen worden overgezet op een grote plaat staal. Dit noemt je het afschrijven van de huidgang. De nieuwe platen worden vervolgens met de oude machines van circa 1900 klaargemaakt.



De knipschaar

Het knippen gebeurt met een omgebouwde slingerknipschaar uit circa 1880-1900, waarvan de slinger door een elektrische aandrijving is vervangen (zie foto). Met deze knipschaar kan staal van 8 millimeterdik worden geknipt. De lange stukken staal worden door een loopkat en kettingtakels met klemmen begeleid, anders is nauwkeurig knippen niet mogelijk.



De drukmachine

Als het knippen klaar is, wordt de rompvorm opgenomen door ronde staafijzers in de juiste kromming te buigen. Dit gebeurt in de lengte en de breedte, om de twee of drie spanten. De gang wordt met een drukmachine in model gedrukt, eerst in de lengte en dan in de breedte waarbij nooit te ver gedrukt moet worden want dan verliest de plaat zijn flexibiliteit en past hij niet meer goed tegen de spanten.



De ponsmachine

Na het knippen en drukken van de plaat wordt deze eerst weer even tegen het schip aan gehouden zodat de gaten die in de spanten zitten kunnen worden afgetekend op de plaat. Op die plekken worden met de ponsmachine ponsgaten gemaakt.



Als alles geponst is, worden de gaten die later aan de buitenkant komen te zitten gesoevereind. Dit gebeurt nu met een gewone boormachine met soevereinboor, vroeger deed men dit met luchtdrukboormachines. Deze zijn wel op de werf aanwezig, maar moeten met twee man bediend worden. De plaat wordt na het ponsen met bouten en moeren op de juiste plek gezet. De huidgang kan na het soevereinen van de gaten definitief tegen de spanten en wordt met bouten, moeren en plaatjes op zijn plek gezet. Het staal past dan nog niet helemaal tegen elkaar, maar daar brengen een bolhamer en dolly (tegenhouder) wel verandering in.



Het klinken

Het klinken wordt gedaan met een pneumatische klinkhamer. Maar dat is niet alles wat je ervoor nodig hebt! Wil je klinken, dan heb je minimaal 3, maar het liefst 4 personen nodig: een klinker (die met de klinkhamer), een nageljongen of -meid (die de klinken heet stookt in een veldsmidse), een klinkerjongen (die de klinken uit de smidse haalt en in het gat stopt), een tegenhouder (die in het schip staat om de klinken tegen te houden). Eerst worden er zoveel mogelijk gaten dichtgeklonken. Als laatste worden de bouten en moeren weggehaald zodat ook die gaten dichtgeklonken kunnen worden.

