

# Medemblik en de industrialisatie na WO II (4)

**In deze vierde aflevering over de industriële ontwikkeling van Medemblik ligt het accent iets meer dan in de vorige afleveringen op innovatie: de vernieuwing van producten en productieprocessen. Dit is het gevolg van een verzoek van de Lions Club Opmeer om een lezing over 'Medemblikker uitvinders'!**

## Pall Medistad

In 1979 is Hans van Leerdam bij Stadtman (zie Jaaruitgave 2016) een klein afdelinkje begonnen dat 'schone zakken' maakte. Hiervoor werd een 'cleanroom' ingericht: een ruimte met overdruk om de stofdeeltjes buiten te houden en die alleen in schone kleding e.d. mag worden betreden. Het mondde bij hem uit in de wens om eens 'voor zichzelf te beginnen'. Dit betekende van groot en tamelijk zeker, naar klein en een stuk onzekerder. Zijn vrouw Connie steunde hem in deze stap en met Van Dorp als medefinancier startte hij met twee medewerkers in het voorste gedeelte van een vroeger pand van Bobé. Het bedrijf heette aanvankelijk Stadtman Medioplast, maar werd al snel omgedoopt tot Medistad Holland. Wil Kaagman ging met hem mee. Het afzetgebied lag dus in de medische sector: het maken van o.a. infuuszakken, urinezakken, CAPD-zakken uit pvc (CAPD staat voor Continue Ambulante Peritoneaal Dialyse). Later kwam er het maken van filters voor kunstnieren voor Organon Teknika bij.

Tot dan toe maakten de farmaceutische multinationals (mno's) deze zakken zelf, maar er was een markt voor 'specials', de niet-standaard zakken. Daarnaast zocht Hans het in kwaliteit: hanteerden de mno's een acceptatiegraad van '100.000 stofdeeltjes per kubieke voet', Medistad ging voor een norm van 10.000 deeltjes. Dat werd bereikt door:

1. fijnere filters voor het afvangen van stof bij de poorten van de cleanrooms;
2. controle en certificering.

Met het fenomeen certificering was hij in aanraking gekomen door zijn contacten als bestuurslid van de Fabrikanten van Grafische Eindproducten (FGE). Hans had hier al iets met certificering gedaan bij Stadtman, maar bij Medistad kwam het echt van de grond. Onder meer ontstond samenwerking met professor Vorstman van de Technische Universiteit Twente. Diens model van procesbeheersing in de industrie was toegesneden op grote bedrijven, met bijvoorbeeld een 'quality manager'. Maar Medistad bestond uit slechts drie man, inclusief de directeur, dus Hans vroeg of hij niet ook iets kon verzinnen voor kleine bedrijven.

Daar is toen een student op gezet en dat resulteerde in een afstudeerscriptie getiteld 'Handboek kwaliteitscontrole voor kleine bedrijven'. Medistad vormde het onderzoeksobject. Hierin kwam geen aparte quality manager voor, later is die er wel gekomen bij Medistad.

Bij het zoeken naar kwaliteitsverbetering is veel samengewerkt met de belangrijkste leverancier van de grondstof, plastic folie, en dat was Draka-Polva uit Enkhuizen. Ook anderszins is er met Draka samengewerkt, namelijk door aan te dringen op een betere verbinding tussen Medemblik en Enkhuizen. De Markerwaardweg is mede hierdoor tot stand gekomen. Veel verbeteringen en vernieuwingen hebben ook plaatsgevonden in samenwerking met klanten. De eerste klant was een apotheker uit Amstelveen, die schone zakken aan ziekenhuizen leverde. Later gingen ook mno's deze specials afnemen bij Medistad: Fresenius, Gambro, Organon Teknika, Abbott, B. Braun-Melzingen. Van de afzet werd 95% geëxporteerd! Naast de 100 mensen die in toptijden in de fabriek te Medemblik werkten, waren er 40 in de fabriek in het Verenigd Koninkrijk aan de slag en 20 in de fabriek in de Verenigde Staten.

In 1995 is Hans gestopt bij Medistad. Hij verkocht zijn aandeel in het bedrijf en ging zich, nog meer dan voorheen, bezighouden met bestuurswerk van diverse aard. Onder meer zit hij in het bestuur van het Westfries Gasthuis, maar ook is hij actief in een project dat zorgt voor tanks waarin regenwater wordt opgeslagen. Dit project loopt in Afrika en is opgezet vanuit Rotary Hoorn.



Afb. 1a: Medistad aan de Randweg.

Intussen is in Medemblik de geschiedenis van Medistad verder gegaan en productiemanager Gerard Loos kan veel over het vervolg vertellen. Gerard is daar in 1984 aangenomen door Hans van Leerdam, voor het magazijn en de expeditie.



Afb. 1b: Plastic Packing in aanbouw; later Pall Medistad (ca. 1987).

Er werkten destijds in totaal 15 man bij Medistad. Eind 1987 verhuisde Medistad van de locatie aan de Randweg, waar nu de Woonshakel zit, naar de huidige locatie aan de Nijverheidsweg. Dit was het voormalige pand van Plastic Packing en daar is de eerste cleanroom van 1000 m<sup>2</sup> neergezet. Productiechef Wil Kaagman ging begin 1988 naar de R&D-afdeling en Gerard volgde hem op in zijn vorige functie.

Tijd voor een rondleiding. Gerard laat me trots de verschillende afdelingen van het bedrijf zien en ik sta te kijken van de omvang. Allereerst maakt het indruk dat er nog volop wordt gewerkt ten tijde van het interview: 19.30 uur (maart 2016). Het blijkt dat er in 2-ploegendienst wordt gewerkt, van 06.00 tot 24.00 uur, en dat er inmiddels 300 medewerkers in dienst zijn (omgerekend 240 voltijdbanen)!

Dan de cleanrooms, dat zijn geen kamers, maar een stuk of drie grote zalen van in totaal duizenden vierkante meters. Hierin zijn mensen aan het werk, van onder tot boven in witte kleding. Ze produceren en testen de hoogwaardige zakken die in de medische en biopharm sector worden gebruikt. Er is ook een afdeling waar de productiemachines, in eigen beheer, worden gemaakt. Die machines worden door Medistad ontworpen; de onderdelen worden ten dele zelf gemaakt, ten dele kant-en-klaar gekocht en ten dele uitbesteed aan machinefabrieken in de nabije omgeving (bijvoorbeeld aan Benno Hoekstra en Mazcom). De eindassemblage en installatie geschiedt door de technische dienst van Medistad.

Belangrijke man bij de ontwikkeling van machines was Jaap Klaver, die overkwam van Plastic Packing. Rest nog te noemen de enorme, hoge, voorraadhallen en het feit dat de verbouwing rond de nieuwste cleanroom is ontworpen door het Medemblikse architectenbureau ME-2.



Afb. 2: Cleanroom (2016).

Gaan we terug naar de geschiedenis. In 1995 is het bedrijf gekocht door Henk Herikhuisen, die directeur/eigenaar werd. Henk werd al spoedig als directeur/eigenaar vervangen door zijn zoon Jan en die verkocht in 1997 het bedrijf aan Pall. Pall is een van oorsprong Engels concern en was een klant van Medistad. Het had een eigen biopharm cleanroom in Ilfracomb. Die werd te klein toen de business begon te groeien en Pall zocht ruimte, die het vond in Medemblik.



Afb.3: Mixerzak (2016).

In Medemblik werd de cleanroom capaciteit dus uitgebreid en Pall heeft vervolgens de productie van Iffracomb overgeheveld naar Medemblik. De eigen core business van Pall was namelijk het produceren van filters. Ook het verkoopkantoor van Pall in Mijdrecht verhuisde naar Medemblik. Via het grote verkoopnetwerk van Pall zijn veel nieuwe klanten bij Medistad binnengekomen. Zij bespreken hun wensen met de engineering afdeling van Medistad en zo ontstaan weer nieuwe producten.

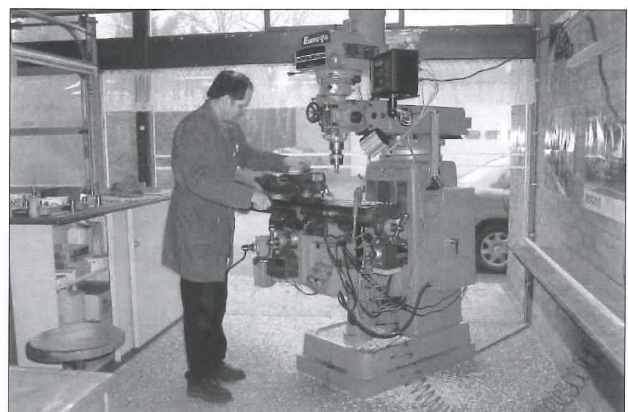
Bestond de productie van Medistad in de beginjaren uit het produceren van medisch farmaceutische producten zoals infuuszakken, urinezakken en bloedzakken; met Pall is het de weg opgegaan van de biotechnologie. Medistad is daar in 2005 al mee gestart in de toen bestaande productieruimte. Deze werd voor dit product al snel te klein, waardoor uitbreiding van het bestaande pand noodzakelijk werd. Inpandig werd een nieuwe hypermoderne cleanroom gebouwd met, indien noodzakelijk, de mogelijkheid om in de toekomst nog eens uit te bereiden naar een cleanroom van opnieuw 1000 m<sup>2</sup>. In de biotech-cleanroom worden producten vervaardigd zoals 3- en 2 D-zakken, mixerzakken en single use systemen voor het vervaardigen van medicijnen. Als gevolg van de overname door eerst Pall en later (mei 2015) het Amerikaanse Danaher, maakt de biopharm nu een enorme ontwikkeling door. Gerard is vanaf 1988 productiemanager van beide takken geweest, maar in 2010 zijn ze gesplitst en nu leidt hij de biotechnologie.

Er wordt bij Medistad overigens niet alleen aan productinnovatie gedaan, ook de processen worden voortdurend vernieuwd. Eerder zagen we hoe de kwaliteitsbeheersing werd aangepakt door Hans van Leerdam. Deze staat tot op de dag van vandaag op nummer 1 in het proces. 'The voice of the customer' dat is waar het allemaal om draait. Het schoon produceren van de door Medistad gemaakte producten is ook sterk geïnnoveerd. Liepen de medewerkers vroeger op houten klompen met een haaretje en een katoenen laboratoriumjas door de cleanroom, nu is de kleding vervangen door een synthetische overall uit één stuk. Daarbij draagt een ieder cleanroomschoenen, operatiehandschoenen en een mondkap.

Op het moment dat ik Gerard spreek is een groot nieuw project gaande, namelijk de introductie van 'lean manufacturing'. Deze managementfilosofie is ontwikkeld door Toyota en behelst onder meer het streven naar continue verbetering van de productieprocessen en het elimineren van verspillingen (bron: Wikipedia). Het is niet toevallig dat dit project nu gaande is. Het Amerikaanse Danaher, dat Pall heeft overgenomen, past namelijk 'lean manufacturing' al toe sinds de tweede helft van de jaren '80. Aan het eind van ons gesprek vraag ik naar de verwachtingen voor Medistad. Gerard noemt hierop de doelstelling voor 2016: 30% productiegroei!

### Elhoek Metaal

Benno Hoekstra heeft het vak geleerd in het bedrijf van zijn vader Ben en op de LTS in Wieringerwerf. Eind jaren zeventig/begin jaren tachtig kwam bij machinefabriek Hoekstra vanuit Stadtman de vraag: 'Kunnen jullie ook elektroden maken?'. Bedoelde elektroden waren mallen waarmee producten van pvc-folie werden gelast, ze worden ook wel als matrizen aangeduid. Het lukte om die elektroden te vervaardigen. Zoon Benno en diens vrouw Marijke voorzien een goede toekomst voor de vraag naar deze elektroden en ze besluiten voor de productie daarvan een eigen bedrijf te beginnen in het leegstaande pand Breek 1. Het bedrijf start in 1985 onder de naam Elhoek (Electroden Hoekstra).



Afb.4: Benno Hoekstra aan de freesbank.

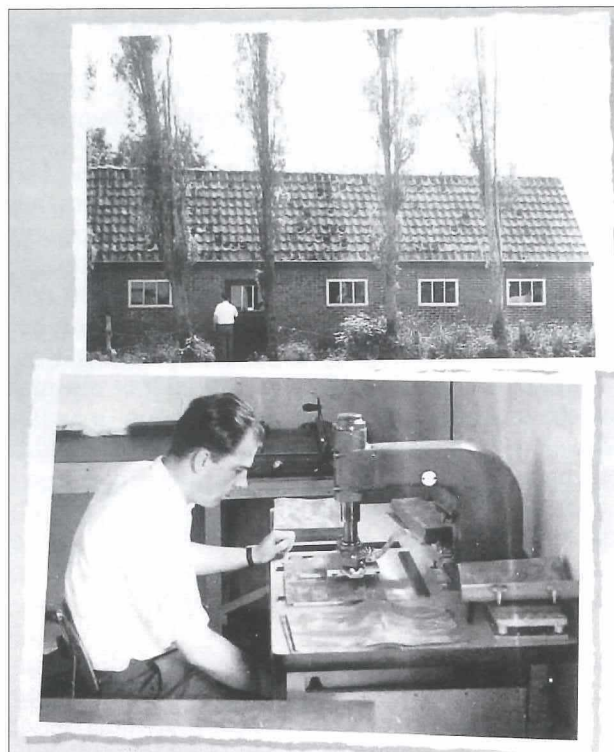
Ze maken niet alleen elektroden voor Stadtman, maar ook voor Medistad (nierdialysezakken) en voor bedrijven in Duitsland en de rest van de Benelux.

Bij Elhoek werkten op een gegeven moment, naast Benno en Marijke, nog twee medewerkers. Helaas moest van hen afscheid worden genomen in de moeilijke jaren 1993-1995. Ze zijn getweeën verder gegaan, waarbij sinds 2010 het accent werd verlegd naar de metaalbewerking. In maart 2014 trof het noodlot hen, toen Marijke ernstig ziek werd en heel snel overleed. Nu gaat Benno alleen verder. Hij krijgt nog steeds zijn opdrachten op het gebied van elektrodenbouw en metaalbewerking. Ze komen uit de regio maar ook uit andere provincies, bijvoorbeeld de vervaardiging van het prototype van een lamp voor een design bedrijf uit Zuid-Holland. De massaproductie wordt dan weer uitbesteed aan andere bedrijven. Als het aantal opdrachten hemzelf teveel wordt, draagt Benno die op zijn beurt weer over aan bevriende bedrijven.

### Bomoplast

Bomoplast is opgericht door Piet Bot en Rinus Moerkens. Piet heeft, na de opleiding aan de LTS in Grootebroek, eerst een jaar bij Jongert gewerkt. Dat werk beviel hem niet en hij stapte in 1963 over naar Stadtman. Daar maakte hij matrijzen totdat hij in militaire dienst moest. Teruggekeerd uit dienst lag het voor de hand om weer bij Stadtman aan de gang te gaan; er gold namelijk een terugkeerverplichting voor dat bedrijf. Maar na een gesprek aldaar, besloot hij anders. Hij had niet het gevoel met de leiding overweg te kunnen. Via de vakbeweging verkreeg hij een lijstje met adressen van bedrijven die in zijn interessegebied lagen. Het werd Avoplast uit Amsterdam. Dat bedrijf werkte met gehandicapten en Piet werd er chef van de lasafdeling. Het was een goede leerschool; er werd heel professioneel gewerkt, alhoewel niet erg efficiënt. Toch bleef er geld over!

Piet was inmiddels het reizen aardig zat geworden en dacht: 'Dat maken van plastic mapjes kan ik zelf ook wel'. Hij is toen begonnen in de schuur van Krul op de Oostersingel met 1 machientje. Dat apparaat kostte f 6.000,- en hij kocht het bij de importeur. Vanuit de opgedane ervaring, wist hij precies wat hij moest bestellen. Uiteraard zat hij niet in de massaproductie die Stadtman draaide, maar in wat men noemt een 'niche' in de markt voor speciale producten. 'Arbeidsintensief priegelwerk' noemt Piet het zelf. Al snel kwam de eerste order en begon het te lopen; er kwamen machines bij, plus eerst ook zijn zusters en na een jaar ook compagnon Rinus (van 1970-1987). Vanaf 1972 tot het eind is ook zijn vrouw Lia in de zaak werkzaam geweest (vanaf 1987 was ze tevens medevenoot). In drukke tijden waren ze soms met zes personen bezig.



Afb.5: Boven: pand Bomoplast aan de Oostersingel; beneden: Piet Bot achter machine (1974).

De orders kwamen uit het hele land. Met name de lederwarenindustrie is een belangrijke klant geweest. De eerste was Castelijm en Beerens uit Waalwijk en kwam binnen via vertegenwoordiger Theo Bos van een groothandel die voor Alcor Draka uit Enkhuizen de afzet van folie verzorgde. En die folie was de grondstof voor Bomoplast. Volgens Bos was er een markt voor het lassen van onderdelen op leren etuis, speciaal als er een gouden randje op zat! Dat liep heel goed en er kwamen vele klanten uit die branche bij, totdat....de hele branche naar Azië verkaste!

In overleg met boekhouder Piet Gieling is Piet op een gegeven moment verhuisd, met bedrijf en al, naar Turfhoek 2. Hij kocht dat pand van Co Hoek. Hij heeft daar productie gedraaid tot december 2010; in totaal stond hij 42 jaar ingeschreven bij de Kamer van Koophandel. Zijn oudste klant heeft hij 40 jaar lang bediend! Inmiddels is overigens de markt nog verder verkleind door de opkomst van internet en de introductie van allerlei pasjes, die bijvoorbeeld de rijbewijzen hebben vervangen. De resterende productie draait nu bij Elhoek.

Het was voor Piet en Lia niet zo'n heel grote overgang na het stoppen met het bedrijf. Al eerder had Piet als nadeel ervaren dat ze behoorlijk opgeslokt werden door het maken van etuis e.d. Ze maakten lange dagen en spraken maar weinig mensen, want contact met de klanten ging uitsluitend per telefoon en fax. Het sociale leven moest opgebouwd! En zo is Piet de gemeentepolitiek ingestapt, onder meer van 1984-1998 in de raad. Daarna is hij nog 12 jaar lid geweest van de Westfriese Urgentiecommissie.

Lia is actief geworden bij de kerk en fungeert ook als trouwambtenaar.

### Vlaar Techniek

Koos Vlaar, uit Midwoud, was bezig met een klus aan het besturingsbeheer voor het Waterschap Westfriesland, toen het bedrijf uit Heerhugowaard waarvoor hij werkte failliet ging. Koos besloot om die klus vanuit huis verder op te pakken. De contactpersoon bij het waterschap, de heer Bloemhof, ging akkoord met deze gang van zaken. Toen Koos vertelde dat hij eigenlijk nog een technische man zocht voor erbij, kon die meteen zijn zoon Hein aanbevelen. Hein was net afgestudeerd in de elektrotechniek aan de HTS. En zo zijn Koos en Hein begonnen; in een woonhuis in Midwoud is Vlaar Techniek geboren. Maar Koos is er al vrij snel uitgestapt omdat hij wilde terugkeren naar Ghana. Zijn rol werd overgenomen door broer René Vlaar.

Na enige tijd kwam uit een faillissement een geschikt pand beschikbaar aan de Klinkhamer in Medemblik. Dat is door René en Hein aangekocht en daar hebben ze hun activiteiten voortgezet. Samen hebben ze het bedrijf uitgebouwd totdat er acht personen werkten. Toen hield René het rond 2005 ook voor gezien. Hij werd uitgekocht door Hein, die sindsdien directeur/eigenaar is.

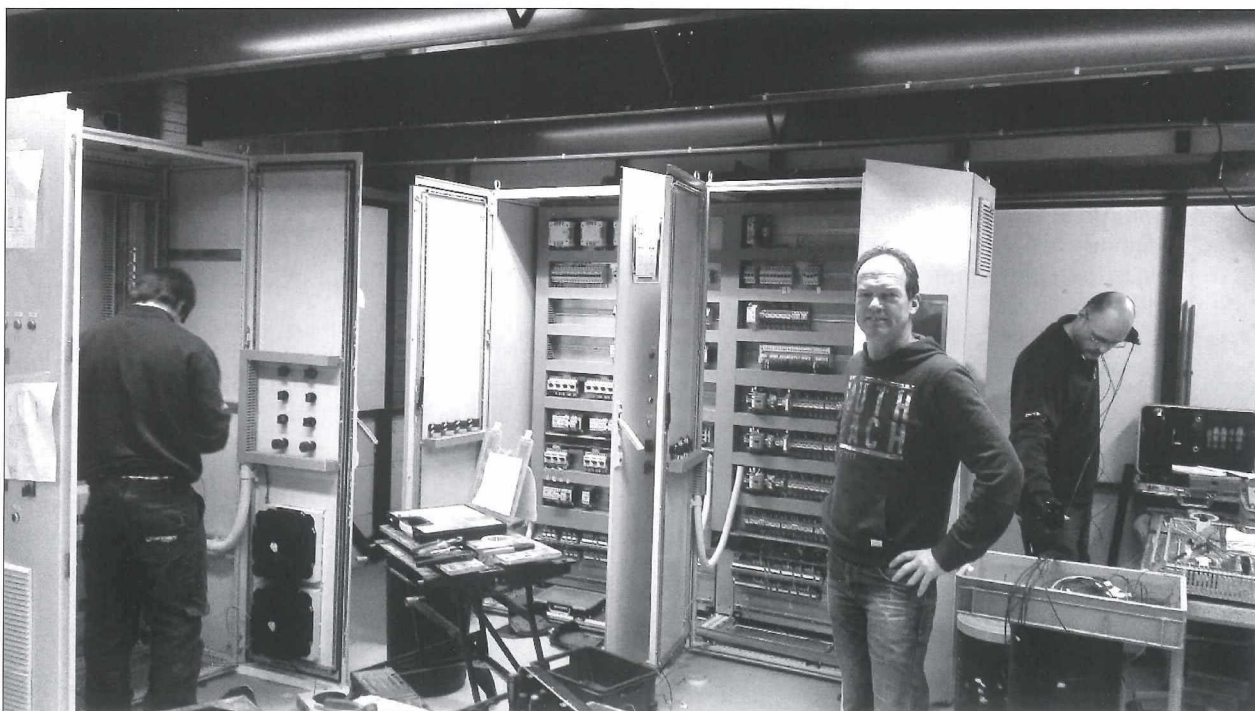
Intussen is het bedrijf uitgegroeid tot twintig mensen. Het is een toonaangevende speler geworden op het gebied van de besturingstechniek voor gemalen en bekend bij alle waterschappen; één van de weinige bedrijven die zich helemaal concentreren op het water.

Zeer grote concurrenten als Imtech en Cofely (het vroegere GTI) brengen niet die specifieke expertise over water mee, waardoor Vlaar Techniek zo'n goede sparringpartner is voor de klanten. Ook hebben die bedrijven een grotere overhead, wat doortikt in de prijzen. Veel indruk maakt op mij dat Vlaar Techniek niet alleen software vervaardigt, maar dat er ook zo'n 10 man hardware produceert: kasten vol met draden, die aan de hand van dikke schema's worden bevestigd!

Innovatie vindt ook plaats bij het bedrijf en wel vooral via het combineren van bestaande oplossingen om daarmee nieuwe problemen te kunnen tackelen. Vlaar Techniek vraagt geen patenten aan. Hein Bloemhof geeft als zijn mening dat je met snelheid van innovatie beter opgewassen bent tegen concurrentie dan met bescherming door middel van patenten.

Op de website is een keur van uitgevoerde of in uitvoering zijnde projecten te vinden. Ik noem er drie. De eerste is het gemaal van de Vier Noorder Koggen (VNK) te Onderdijk dat in 2015 is gerenoveerd. Het gemaal werkt nu helemaal met elektromotoren; de Bolnes dieselmotor, die er in 1978 was geplaatst, is eruit gehaald.

Deze motor heeft overigens ook nog dienst gedaan in het stoomgemaal: van 1973 tot 1978. Het tweede project is de renovatie van de Lely. Een aparte problematiek vormt daar het feit dat het gebouw volledig uit beton is opgetrokken en geen bakstenen bovenbouw kent, zoals bijvoorbeeld het VNK-gemaal. Het derde is het nieuwe boezemgemaal van het Hoogheemraadschap.



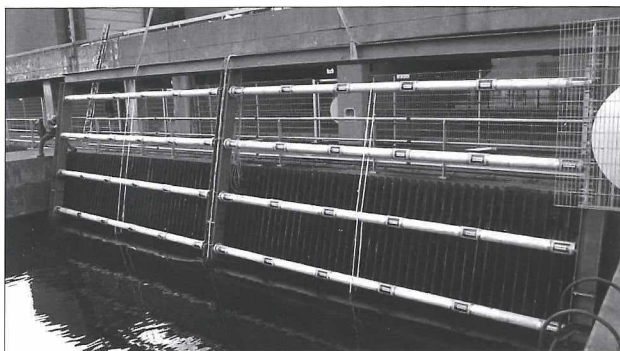
Afb.6: Vervaardiging hardware, vooraan Hein Bloemhof (2016).

Dit is eind 2016 afgerond; het is één van de grootste gemalen in Nederland en helemaal uitgevoerd met visvriendelijke pompen. Het gemaal heet Schardam en is inmiddels omgedoopt tot gemaal C. Mantel (voormalig Hoogheemraad Hollands Noorderkwartier). De capaciteit van het gemaal is ruim 2000 m<sup>3</sup> per minuut, terwijl gemaal Vier Noorder Koggen blijft steken op ca. 1500 m<sup>3</sup> per minuut.



Afb.7: Gemaal C. Mantel-binnen (2016).

Bij visvriendelijke pompen denk je automatisch ook aan FishFlow Innovations uit Medemblik. En inderdaad wordt regelmatig samengewerkt met FishFlow als het gaat om visvriendelijke oplossingen. Daarnaast werkt Vlaar Techniek heel veel samen met andere bedrijven die visvriendelijke oplossingen nastreven. Tevens worden voor FishFlow de energiezuinige stroboscopen gemaakt, die onder water geplaatst worden. De stroboscopen voorkomen dat vissen een inlaat inzwemmen van een niet visvriendelijk gemaal of elektriciteitscentrale.



Afb.8: Stroboscoop (2016).

Tenslotte vraag ik Hein naar zijn toekomstverwachtingen. Daar is hij niet pessimistisch over. Er blijft water vallen en dat wordt eerder meer dan minder. Waterschappen worden daardoor steeds weer voor problemen gesteld en Vlaar Techniek kan, als ervaren partij, voor de oplossing ervan veel betekenen. Het bedrijf heeft nu eenmaal veel kennis van de gedragingen van water en die kennis zal haar nut bewijzen. Inmiddels is het bedrijf verhuisd naar de Almereweg 34, het voormalige pand van Ruitertimmerfabriek.

## FishFlow Innovations

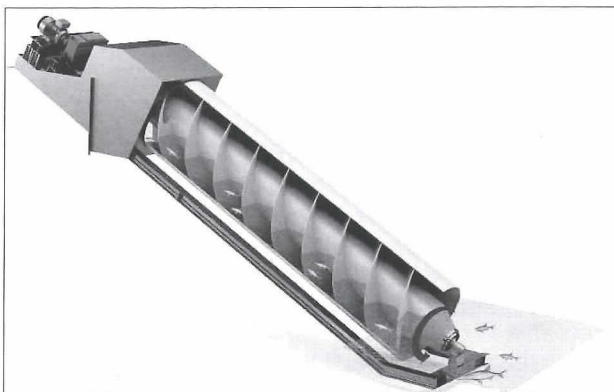
August (Guus) Manshanden was visser op de binnenwateren, evenals zijn vader. August kwam echter al vroeg te overlijden en daardoor moest zoon Gerard al op zestienjarige leeftijd de visserij overnemen. Aanvankelijk viste hij uitsluitend in de Wieringermeer op paling. Vanaf 1990 ging hij ook op het IJsselmeer vissen: paling en brasem.

Op een gegeven moment raakte hij bij het biologisch beheer van groen water betrokken; dat moest weer schoon en helder worden. Hij kwam daardoor in contact met het ingenieursbureau Witteveen+Bos. Visbioloog Marcel Klinge van dat bureau was bezig met een opdracht over vissterfte bij een gemaal. Gerard was daar al over aan het nadenken en het idee dat Gerard had om poldergemalen visveilig te maken heeft de naam gemaalvispassage gekregen. Het idee is vervolgens in samenwerking met Witteveen+Bos verder uitgewerkt. Deze samenwerking heeft ertoe geleid dat de eerste gemaalvispassage in 2005 in opdracht van Waterschap Hunze en Aa's is gebouwd in gemaal Meerweg in Haren (Groningen).

Vervolgens is in 2006 FishFlow Innovations opgericht als formeel samenwerkingsverband tussen Witteveen+Bos en G.A.M. Manshanden Productie B.V. Het minderheidsbelang van Witteveen+Bos is per 1 januari 2012 aan Manshanden overgedragen. FishFlow Innovations heeft als doel, zo is op de website te lezen, het bedenken, ontwikkelen en realiseren van innovatieve voorzieningen voor de passage en wering van vis. Met behulp van de producten wil het bedrijf een bijdrage leveren aan het oplossen van knelpunten voor vismigratie en het voorkomen van sterfte en beschadiging. Kenmerkend voor de producten van FishFlow Innovations is dat het natuurlijke gedrag van de vissen centraal staat. Door in te spelen op de natuurlijke gedragingen en voorkeuren van vissen ontwikkelt FishFlow Innovations effectieve migratievoorzieningen voor vissen.

Gerard heeft heel wat uitvindingen op zijn naam staan. Een belangrijke is de vijzel, een soort schroef die het centrale element van pompen vormt. Over het vijzelgemaal is het volgende op de website gemeld: *'Bij conventionele vijzels loopt de schroef over de volle breedte door tot aan het uiteinde van de vijzel, waardoor de eerste windingen bij elke draai door het water slaan. Een tik van de eerste windingen kan vissen ernstig verwonden. In de gepatenteerde inlaat van het visveilige vijzelgemaal neemt de breedte van de vijzelbladen gedurende de laatste windingen af, zodat de bladen teruglopen naar de buitenkant van de vijzel tot ze uiteindelijk op lijken te gaan in de buis rond de vijzel. De tweede innovatie in het visveilige vijzelgemaal is dat de vijzel over de gehele lengte omhuld wordt. Deze omhulling draait mee, waardoor er geen ruimte meer bestaat tussen de vijzel en de wand.'*

De omhulling is glad afgewerkt aan de binnenzijde, waardoor daar geen visschade kan ontstaan. De omhulling en de aangepaste vijzelbladen zorgen ervoor dat de vijzel niet langer door het water slaat en de vis niet meer beschadigd of beklemd kan raken. Dankzij de omhulling treden er geen lekverliezen op zodat het visveilige vijzelgemaal op een lager toerental kan draaien en zodoende een hoger rendement heeft dan conventionele vijzelgemalen. Het visveilige vijzelgemaal is ook uit te voeren als vijzel-turbine. De vijzel-turbine kan ingezet worden voor het oppompen van water, maar kan daarnaast ook als visveilige turbine worden ingezet om energie op te wekken.'



Afb.9: Doorsnede vijzelgemaal (2016).

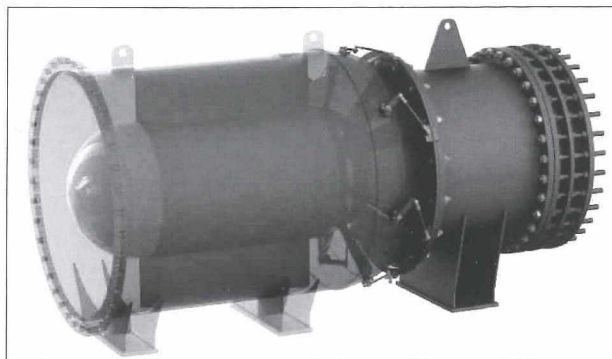


Afb.10: Plaatsing visveilig vijzelgemaal Bells & Mocketts in Engeland (2018).

Een andere uitvinding van Gerard betreft de rotor van de visvriendelijke turbine. Van de website: 'Sterfte van vis tijdens het passeren van turbines in waterkrachtcentrales is een wereldwijd probleem, met name voor migrerende vissoorten. FishFlow Innovations heeft in samenwerking met Pentair Fairbanks Nijhuis een visvriendelijke lagedruk turbine ontwikkeld. De turbine is bewezen visvriendelijk en heeft vergelijkbare rendementen als conventionele lagedruk turbines. Ook is het vaak mogelijk bestaande turbines te voorzien van een visvriendelijke impeller. Deze gepatenteerde visvriendelijke turbine kan door Nijhuis Pompen.....en FishFlow Innovations voor alle voorkomende bedrijfssituaties op maat worden ontwikkeld en geproduceerd.'

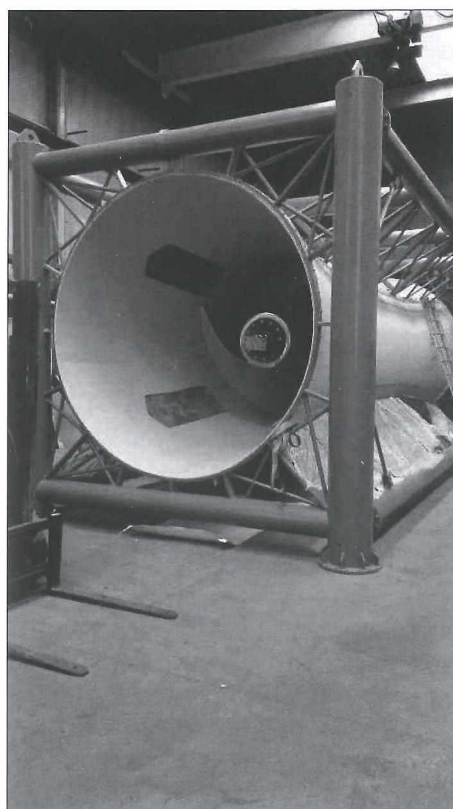
Deze turbine is bijvoorbeeld toegepast bij de Vispassage Afsluitdijk die recentelijk in het nieuws was.

Energieopwekking is een steeds belangrijker aspect geworden van deze vinding en daarmee is het belangrijke gebied van de getijdenenergie betreden. Dit leidt via o.a. het ministerie van EZ tot bezoek van een Japanse delegatie en via contacten van havenmeester Wijnand Baerken tot een bezoek van FishFlow Innovations aan Canadese turbines.



Afb.11: Visvriendelijke turbine (2016).

Hieronder ziet u een vrije stromingsturbine. Dit is eveneens een product dat toegepast gaat worden op het gebied van de getijdenenergie. De stalen kooi met turbine wordt neergelaten in een betonnen 'huis' dat op de zeebodem is gebouwd. Voorlopig worden deze turbines zelf gebouwd. Gesprekken zijn gaande met een grote aannemer om onder de drijvers van een drijvende brug 14 acht meter hoge turbines te plaatsen. Die worden dan van composiet en ook weer in de eigen fabriek vervaardigd.



Afb.12: Vrije stromingsturbine.

Een andere uitvinding die we moeten noemen is de schepsschroef die Gerard heeft ontwikkeld. Deze is heel stil (geen cavitatie) en 'visvriendelijk'. Ook hierop heeft hij patent verkregen en hij laat de schroef in licentie vervaardigen.

FishFlow Innovations is gevestigd in een drietal panden. De administratieve afdeling is gevestigd in het voormalige pand van 'De Woonschakel' op Dissel 4. De ontwikkeling van nieuwe producten geschiedt in de naastgelegen hal. Daar zit een geschiedenis aan vast. Toen Bobé werd verkocht door Hagemeijer, werd het Sinus-Bobé genoemd door de nieuwe eigenaar Donald Knight (die tevens directeur was van Smit-Sinus te Nijmegen). Het pand aan de Dissel, nu van FishFlow, werd gekocht door Donald Knight en Victor Muller (de man van Spijker en Saab) van Snel Golfkarton (het pand is zo hoog om de papierrollen op te slaan). Hierin werd een firma gevestigd die was opgericht door Donald Knight genoemd SI-autoparts. Er werden auto onderdelen verhandeld die werden geproduceerd in India. Toen SI-autoparts werd opgeheven werd het tot aan het faillissement gebruikt door Sinus-Bobé. Gerard Manshanden heeft het pand gekocht van Knight en Muller, de toenmalige eigenaren.

Als derde heeft Gerard op een gegeven moment de polyesterfabriek van KD gekocht. Daar werden onder meer *componenten voor FishFlow Innovations vervaardigd*. Toen de fabriek failliet was gegaan is hij overgenomen. Die componenten worden er nog steeds vervaardigd en daarnaast worden buizen en verbindingstukken van composiet gemaakt voor bijvoorbeeld de wegebouw of tanks voor vrachtwagens. In totaal telt FishFlow Innovations 12 werknemers.

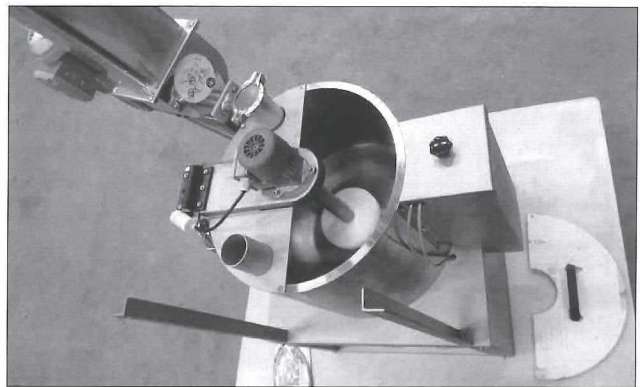
Samenwerking met de TU Delft moet hier nog worden genoemd. Deze behelst onderzoeken naar de efficiëntie van de uitvindingen. Gevraagd naar het toekomstperspectief zegt Gerard tenslotte dat er nog een massa vernieuwingen mogelijk zijn op het gebied waarop hij gespecialiseerd is. Hij noemt zich een uitvinder, die vervolgens een markt zoekt voor de toepassingen. Met dat laatste is hij de meeste tijd kwijt.

### **Mazcom Metaaltechniek**

Alle begin is klein, zo ook dat van Mazcom Metaaltechniek B.V. Wim Mazereeuw had al van jongs af aan plannen om voor zichzelf te beginnen. Tijdens zijn MTS schooltijd kon hij een draaibank overnemen van school. Deze werd geplaatst en vervolgens werd er een klein schuurtje omheen gebouwd, erg handig dat je vader timmerman is. In 1990, na zijn diensttijd, werd het allemaal serieus; een inschrijving bij de Kamer van Koophandel was het gevolg. Begin 1992 werd een pandje van 150 m<sup>2</sup> in gebruik genomen in Medemblik, gebouwd door vader Mazereeuw in zijn vrije tijd.

In 1996 kwam de eerste man in dienst en toen ging het allemaal snel. Begin 1998 werd het huidige pand, Klinkhamer 5, in gebruik genomen. In 2007 is dat pand voorzien van een aanbouw, waardoor de oppervlakte verdubbeld is. Bovendien is er fors geïnvesteerd in uitbreiding van het machinepark. Mazcom is dus gereed voor de toekomst.

Het metaalbewerkingsbedrijf heeft een breed werkgebied, zowel verspanend als niet verspanend. De klanten zijn actief in vrijwel alle branches. Als voorbeeld kan dienen een coatingmachine voor zaden. Deze is in samenwerking met een zelfstandig werkende zaden-specialist ontworpen en wordt nu al een aantal jaren gebouwd. De machines draaien bij vrijwel alle grote zadenleveranciers zoals Monsanto, Sakata etc. Zij worden over de hele wereld geplaatst o.a. Mexico, Israël, China, Japan, India, VS, Frankrijk, Chili etc. De bijdrage van Mazcom betreft het complete mechanische deel, de besturing met de software gebeurt via een ander bedrijf in het oosten van het land.



Afb. 13: Coatingmachine (2017).

Om dit alles te kunnen realiseren beschikt Mazcom over een ploeg van circa 20 vaklieden, waaronder een kleinzoon van smid Harm van de Wetering, en over een modern en uitgebreid machinepark in een moderne bedrijfshal van circa 2000 m<sup>2</sup>. Naast verspanende en niet verspanende metaalbewerking kan Mazcom ook producten of machines ontwikkelen en tekenen. Het bedrijf beschikt verder over een aparte montageruimte, een spuitcabine, een service bus en ruime eigen transportmogelijkheden.

### **Monroe Calculating Machine Company Holland**

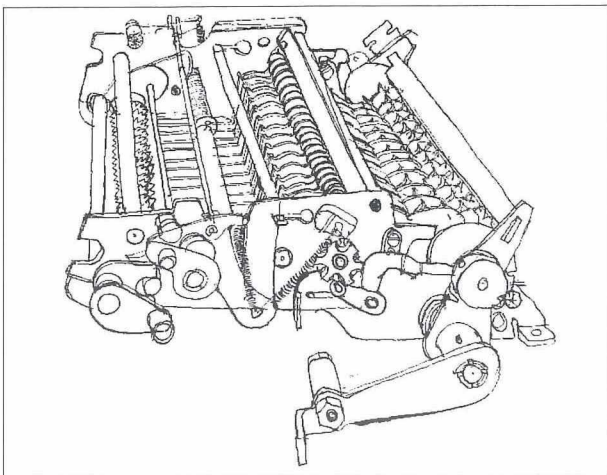
Monroe is van oorsprong (1912) een Amerikaans familiebedrijf en op het moment dat het naar Europa komt is het, naar eigen zeggen, de grootste fabriek van rekenmachines ter wereld. Het bedrijf besluit om deze kant op te komen vanwege de dollar schaarste, die vlak na WO II export vanuit Amerika beperkt. Dan maar in Europa produceren, bijvoorbeeld in Nederland dat actief probeert dergelijke 'pioniers' binnen te halen. Monroe stuurt experts op zoek naar een geschikte plaats voor een proef met de productie van de eenvoudigste types rekenmachines.



Nederland (en vooral Amsterdam) bleek de gunstigste voorwaarden te bieden, mede door de ondersteuning via de overheidsinstanties. In september 1950 is begonnen met het bouwen van kleine handrekenmachines uit onderdelen die kant-en-klaar uit Amerika kwamen. Spoedig daarna werd overgegaan op het produceren van halfautomatische elektrische rekenmachines en ook de vervaardiging van onderdelen. Vervolgens werden de schrijvende telmachine en de volautomatische rekenmachine aan het assemblageprogramma toegevoegd. De onderdelenfabricage werd eveneens steeds verder uitgebreid. Er werd daarom steeds bijgebouwd in Amsterdam en ook het aantal personeelsleden groeide tot ca. 300 in 1957-1958. In die tijd ging Monroe samen met het snelgroeiende elektronikabedrijf Litton Industries.

De ruimte in Amsterdam en het vinden van arbeidskrachten aldaar, waren inmiddels een bottleneck geworden en daarom werd door Monroe een afdeling gesticht in Medemblik. In eerste instantie wordt de industriehal aan de Graaf Florislaan van de gemeente gehuurd. In 1964 wordt een nieuw gebouwde industriehal aan de Randweg gehuurd. Koorn's Bouwbedrijf heeft de bouw onderhands aangenomen. De locatie Graaf Florislaan ging toen dicht.

Martin Schoen is, na afronding van de mulo bij de fraters, in 1964 bij Monroe begonnen. Aan de assemblagetafel zette hij daar elektrische motoren voor de rekenmachines in elkaar. Daarna heeft hij gewerkt op de afdeling onderdelenfabricage: frezen, boren, puntlassen etc. Op de bijgevoegde tekening is het hart van de rekenmachine zichtbaar.



Afb. 14: Het hart van de rekenmachine.

Uiteindelijk komt Martin te werken in het magazijn, van waaruit de benodigdheden voor de productie worden aangevoerd.

(Terzijde: Monroe zou destijds een grote rol hebben gespeeld bij het aantrekken van Turkse arbeiders, rechtstreeks uit Turkije. In deze periode wordt de kiem gelegd voor de relatief grote Turkse gemeenschap in Medemblik.

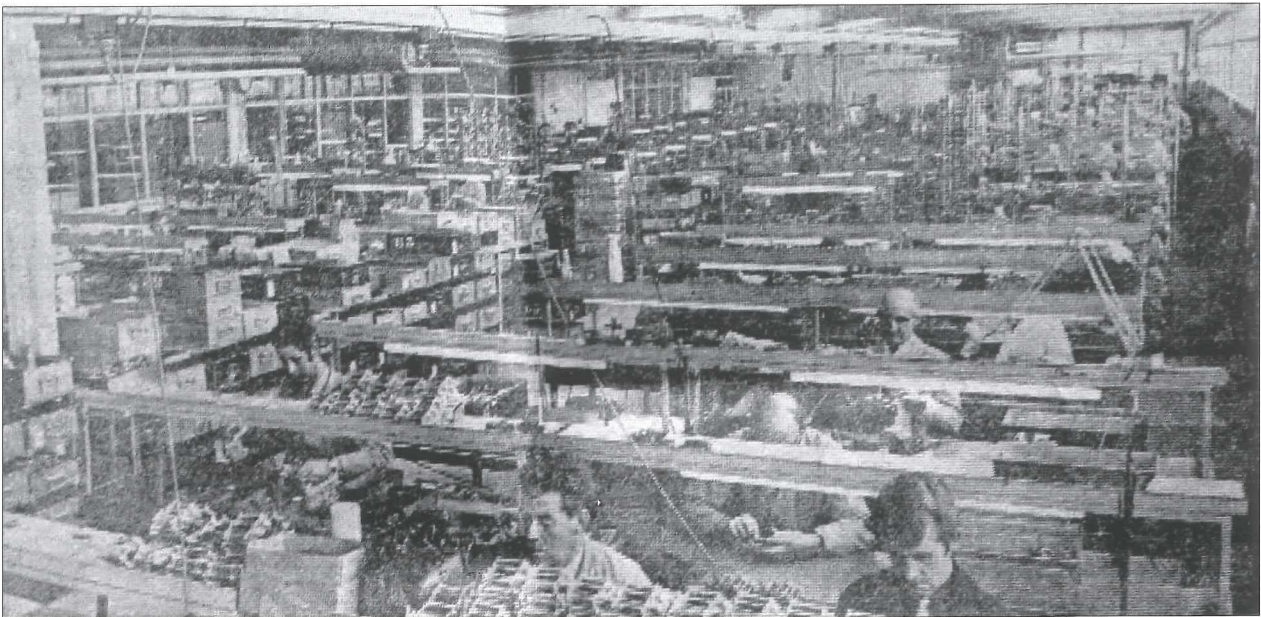
Kennelijk is de periode van structureel arbeidsoverschot voorbij.).

De personeelsvereniging van Monroe had een eigen maandblad, Monroe Post (MP) geheten. Martin kon nog vijf stuks terugvinden. Het blad ademt een positieve sfeer en Martin is ook zeer positief over het bedrijf. Er is veel sociaal getinte informatie te lezen: foto's van Piet Steeman als jongste medewerker aanwezig op een personeelsfeest; Herman Eelsing tijdens een damwedstrijd; Jasper Veen, ook aan het dammen. Daarnaast staat in MP ook informatie over de productieve activiteiten in het bedrijf. In maart 1967 wordt het productieschema voor de komende 12 maanden besproken: 10% stijging bij de assemblage en 20% bij de onderdelen (wegens export naar Amerika). In december 1968 wordt tevreden geconstateerd dat de productiedoelstellingen zijn gehaald en worden hogere aantallen voor 1969 verwacht.

Monroe wil dan ook uitbreiden in Medemblik en na onderhandelingen met de gemeente wordt besloten de bedrijfshal aan de Oude Haven van chocolade-fabriek Van Houten over te nemen. Van Houten stopte in Medemblik en bij deze actie kon ook een groot deel van het personeel overstappen naar Monroe. Deze vestiging ging aan 160 mensen werk bieden en binnen enkele weken zou nog eens 40 man in een productielocatie aan de Burgemeester Schoutsenstraat (v/h Wala) aan de gang kunnen gaan (Noord Hollands Dagblad 29 mrt 1969).

Na maart 1969 is het toch misgegaan met de productie van rekenmachines. In de loop van 1971 liep het werk eraan terug. Volgens dhr. Salomons van de Industriebond NVV was het een 'kwalitatief slecht product' en heeft Monroe zich daardoor 'niet in de concurrentie op de markt van elektronische rekenmachines staande kunnen houden' (Reformatisch Dagblad 16 aug 1974). Op een Amerikaans website kwam ik een bericht tegen dat de rekenmachines van Litton te duur waren ten opzichte van de concurrentie uit Japan. Ook werd gesteld dat de innovatie van Litton vooral gericht was op de defensie-industrie. Hoe dan ook, de productie van rekenmachines verdwijnt en ervoor in de plaats komt de productie van schrijfmachinewagens van het type Imperial. Litton had in 1966 het Engelse bedrijf The Imperial Typewriter Company overgenomen.

In de Monroe Post van juni 1972 lezen we echter dat het vrij slecht gaat met het Imperial-concern. Nederland maakt meer wagens voor Engeland dan daar nodig zijn voor de afzet van typemachines. Onder meer wordt werktijdverkorting aangevraagd en de Monroe Post in haar huidige vorm opgeheven. Er blijken diverse divisies van Litton verlies te maken en dat leidt tot onderzoek, waarbij verliesgevende onderdelen worden onderscheiden van de winstmakers. Het gevolg is: afschrijving van verliesgevende activiteiten.



Afb. 15: Nieuwe bedrijfshal Monroe, rechtsonder Martin Schoen (1969).

In 1972-'73 komen de donkere wolken die over Lit-ton waaien, pal over Medemblik heen en vindt sluiting plaats van deze vestiging. Blijkens een mededeling van directeur Bergman aan het personeel, op 24 november 1972, is er overcapaciteit in de fabrieken te Amsterdam en Medemblik. Besloten is dat de productie van schrijfmachnewagens in Amsterdam wordt geconcentreerd, waarbij vanuit Amerika toestemming is verleend productie van onderdelen vanuit Engeland over te hevelen naar Holland. Het productiepersoneel in Medemblik zou kunnen pendelen op Amsterdam. Na 1 januari 1973 zal de fabriek in Medemblik nog maximaal 1 jaar open blijven.

Vele protesten volgen: van pamfletten van de CPN en personeel plus kinderen van de mavo tot oproepen van notabelen. Op 1 december 1972 gaat een brief van B&W naar de Minister van Economische Zaken. In deze brief wordt aangegeven dat er 106 werknemers zijn bij Monroe. Dat is 14% van het totaal aan arbeidsplaatsen in de 21 industriële bedrijven te Medemblik. Gememoreerd wordt aan het feit, dat Medemblik tot ontwikkelingsgemeente is aangewezen in het streekplan voor Westfriesland-Oost en tot het jaar 2000 zou moeten uitgroeien tot ca. 18.000 inwoners.

Hierdoor zou een deel van de bevolkingsoverloop uit de Randstad moeten worden opgevangen. Die taakstelling heeft de gemeente op zich genomen, maar dat kan alleen gestalte krijgen door impulsen van buitenaf. Medemblik moet geen slaapstad worden en daarom wordt gevraagd de beschikking van 5 augustus 1971, waarin de investeringspremieregeling is stopgezet, weer in te trekken. Immers de industriële ontwikkeling is in Medemblik nagenoeg stil komen te liggen.

Minister Langman stelt in zijn antwoord dat de te-leurstellende industriële ontwikkeling vooralsnog niet verontrustend genoemd kan worden gezien het algemene karakter van de huidige terughoudendheid op het gebied van nieuwe investeringen en kan evenmin worden toegeschreven aan de schorsing van de premieregeling. Herziening van zijn besluit acht hij onder de huidige omstandigheden niet noodzakelijk en niet gerechtvaardigd. In een vervolgbrief van 15 maart 1972 aan EZ vermelden B&W de gevolgen voor de werkgelegenheid in onderstaande tabel.

Werkgelegenheid in Medemblik ten tijde van de sluiting van Monroe				
	1960		1972	
	absoluut	%	absoluut	%
<b>Landbouw</b>	150	10,7	69	4,6
<b>Industrie (1)</b>	193	13,7	720	48,2
<b>Bouwnijverheid</b>	283	20,1	158	10,5
<b>Diensten</b>	782	55,5	548	36,7
<b>Totaal</b>	1408	100	1495	100
<b>Aantal inwoners</b>	5141		5835	
<b>(1) Bedrijven met 10 of meer werknemers</b>				

Speciale aandacht wordt gevestigd op de absolute afname in de sector dienstverlening. Deze hangt samen met de opheffing of het vertrek van een aantal instituten: Ambonezen woonoord, jongensinternaat Sint Radboud, provinciaal psychiatrisch ziekenhuis, zetel Waterschap naar Hoorn, sluiting veiling. De industriële sector zou ter compensatie de komende 10 jaar gemiddeld tenminste aan 60 personen extra werkgelegenheid moeten bieden. Nogmaals wordt aan de minister gevraagd om stappen te ondernemen.

Ook in de kranten wordt uitgebreid aandacht besteed aan de sluiting van Monroe. Natuurlijk in het Noord Hollands Dagblad, maar in het dossier bij het Westfries Archief zitten ook berichten uit NRC/Handelsblad en Vrij Nederland. Het bericht in de NRC refereert aan de nieuwe weg (A7) tussen Amsterdam en de Afsluitdijk die eind 1978 klaar is. Dat zal de bereikbaarheid van Medemblik verbeteren. In dat bericht meldt gemeentesecretaris Scheepstra nog dat, in tegenstelling tot wat wel wordt gesuggereerd, Monroe destijds niet van een premieregeling gebruik heeft gemaakt.

Opvallend is een bericht in het Noord Hollands Dagblad van 30 november 1972 onder de kop 'Ook expansie bij de industrie - Bobé en Conyplex varen uitstekend in Medemblik'. Bobé gaat een nieuwe fabriek bouwen en verwacht in 1977 tot 150 werknemers te zijn uitgegroeid en in 1986 tot een fabriek voor 350 mensen. Conyplex gaat twee nieuwe hallen bouwen en het werknemersbestand zal daarvoor in 1973 groeien van 125 naar 150 personen.

Monroe laat, ondanks al deze commotie, in een brief aan B&W van 28 december 1972 weten te volharden in het besluit om het bedrijf in Medemblik in de loop van 1973 te sluiten. Op 31 juli 1973 is dat ook daadwerkelijk gebeurd. Amsterdam zou een jaar later sluiten (Reformatorisch Dagblad 16 augustus 1974). Martin Schoen is na die tijd werkzaam geweest in de automaterialen-groothandel: Jobé, Wijmar en Cartal-Rijsbergen. Hij deed dat als magazijnbediende, dan wel vestigingschef in verschillende plaatsen in de Noordkop. Litton Industries ten slotte, is in 2001 opgekocht door Northrop Grumman Corporation, een bedrijf dat net als Litton veel activiteiten heeft in de defensie-industrie.

### **Europese Hardmetaalfabriek**

Ik heb al diverse malen melding gemaakt van de rol die burgemeester Letschert heeft gespeeld bij de industrialisatie van Medemblik. Ook bij de komst van de Europese Hardmetaalfabriek blijkt dit het geval en wel via de contacten die er toentertijd waren met zusterstad Runderoth. Een aantal eigenaren van de Edelfabrikwerke in Runderoth en Düsseldorf gaat, na bezoek aan de zusterstad, een nieuw bedrijf in Medemblik opzetten. Uit de nota over de gemeentebegroting van 31 januari 1963 blijkt dat de Europese Hardmetaalfabriek zich op het industrieterrein zal vestigen met een bedrijf van ca. 50 man en forse uitbreidingsmogelijkheid.

Uit de notulen van de raadsvergadering van 14 februari blijkt dat Europese Hardmetaal onder meer boorkoppen gaat maken. Qua financiële draagkracht is het volgens de Economisch-Technologische Dienst van de provincie NH het beste bedrijf dat zich ooit in Medemblik heeft gepresenteerd. Er zal met 20-25 man worden gestart en er zal ook voor ongeschoold personeel werk zijn aan de machines, is de verwachting.

Het voorstel tot het verlenen van financiële medewerking wordt aangenomen.

Tijdens de raadsvergadering van 8 april deelt burgemeester Letschert mee dat de gemeente geen hypotheek zal hoeven te verstrekken aan Europese Hardmetaal, omdat die elders zal worden genomen. Uit een brief van 2 april aan de raad bleek overigens al dat de gemeente geen lening meer mócht verstrekken omdat het beleid is geworden dat, in het kader van het nationale industrialisatiebeleid, financiële medewerking door lagere overheden als ongewenst wordt beschouwd. Gestart wordt met 18 personeelsleden. Een zeer belangrijk onderdeel van de productie zal bestaan uit de vervaardiging van hoogwaardige grondstoffen voor levering aan andere hardmetaal- en zogenaamde poedermetallurgische bedrijven in Europa. Het bedrijf verkrijgt van het ministerie van EZ de gevraagde prijsreductie bij de aanschaf van het industrieterrein.

Jaap Loos heeft enige tijd gewerkt bij Europese Hardmetaal. Hij is de zoon van Arie Loos, die voorheen een garage had op Hoogesteeg 12. Tot hij in dienst ging heeft Jaap bij zijn vader in het bedrijf gewerkt: schuiten teren, benzine leveren aan schuiten en sleutelen aan auto's. Na zijn diensttijd heeft hij bij Jan Kühr gewerkt (Reico) en dat hield in het buigen en zagen van pijpen voor de stoelen en tafeltjes. Ook heeft hij bij Europese Hardmetaal als onderhoudsmonteur gewerkt. Daar werden, onder hoge temperaturen, boorpunten gemaakt voor werkzaamheden met beton en in de mijnen. Echter Europese Hardmetaal is volgens Jaap niet lang in Medemblik gebleven; hij denkt dat hij er vier of vijf jaar heeft gewerkt. Toen directeur Griffiths in 1967 overleed, zou diens beoogde opvolger nabij Hoorn aan zijn chauffeur de opdracht hebben gegeven om te keren, omdat hij het veel te ver weg vond liggen!? In het NHD van 23 november 1967 staat iets anders te lezen: 'Het bedrijf, dat sinds 1963 op het nieuwe industrieterrein van Medemblik was gevestigd, raakte in moeilijkheden door de slechte economische markttoestand, speciaal voor zijn product. Daarmee zou het einde in Medemblik zijn ingeluid'. Wellicht werd met die slechte markttoestand bedoeld op de sluiting van de mijnen vanaf 1 april 1966. Jaap maakt namelijk ook melding van geregelde transporten van boorpunten naar Limburg, per transport wel met een waarde van f 80.000,-. Hij heeft vervolgens enkele jaren bij Stadtman gewerkt als onderhoudsmonteur en maker van lasmallen en uiteindelijk nog 22 jaar bij Feenstra als cv-monteur. Jaap is ongeveer een jaar na dit interview overleden.

Overigens bestaat het moederbedrijf van Europese Hardmetaal nog steeds en wel al 150 jaar onder de naam Dörrenberg Edelfabrik GmbH. Naast de hoofdvestiging in Runderoth zijn er nog twee vestigingen in Duitsland en één in Engeland. Ik heb geprobeerd contact op te nemen, maar kreeg geen antwoord op mijn verzoek om informatie.

In Medemblik zijn, na het vertrek van Europese Hardmetaal, op die locatie het distributiebedrijf van Végé en een garagebedrijf gevestigd geweest. Nu staat daar de supermarkt van Deen.

### **MPB Europa B.V. / Timken**

Op 25 september 1964 ligt er een voorstel van B&W voor de bouw van een industriehal aan de Overleek in het kader van een Europese hoofdvestiging van het Amerikaanse bedrijf Miniature Precision Bearings Corporation (MPB) uit Keene New Hampshire. Er hebben dan al geruime tijd onderhandelingen plaatsgevonden met dit bedrijf. Het benodigde krediet is f 98.240,-- en de hal zal worden neergezet door aannemersbedrijf Koorn. De raad gaat hiermee akkoord. In de vergadering van 17 november 1966 gaat de raad ook akkoord met het voorstel om een perceel industrieterrein aan MPB Europa B.V. te verkopen vanwege haar uitbreidingsplannen. Op 26 april 1967 wordt het besluit tot verkoop aan MPB ingetrokken en omgezet in verlening van optierecht. Achtergrond is dat de voorbereiding op technisch vlak een veel langere aanloopperiode vergt dan voorzien.

MPB blijkt vervolgens in 1970 een deel van de oorspronkelijk afgesproken optie tot koop van industriegrond te willen effectueren. Voor een ander deel wil het bedrijf optie tot koop aangaan. De productiecapaciteit zal worden uitgebreid omdat naast de huidige assemblage van precisielagers, ook met fijn assembleerwerk zal worden begonnen betreffende een basistoepassing van lagers. Het personeelsbestand is van 6 op 1 januari 1967 gegroeid naar 34 op 1 januari 1970. Het zal nog dat jaar vermoedelijk verder groeien tot 45 en na de uitbreiding tot 75. De raad gaat op 7 april 1970 akkoord met het voorstel van B&W. Op 24 april 1975 gaat de raad ook akkoord met de verkoop van een perceel industrieterrein aan MPB. Bij besluit van 1 april 1970 was hier toe optie verleend aan MPB.

MPB Corp.-USA werd als één van de toon aangevende fabrikanten van superprecisie- en miniatuurlagers, diverse malen overgenomen door giganten die er niet mee uit de voeten konden. Uiteindelijk werd het in 1986 opgekocht door een groep investeerders onder leiding van de 80-jarige Harold Geneen, de voormalige topman van het ITT-concern. Na forse investeringen werd in 1990 toch besloten MPB Corp.-USA weer te verkopen en wel aan The Timken Company, een Amerikaans bedrijf uit Canton (Ohio) en de grootste fabrikant ter wereld van 'tapered roller bearings' met eigen staalproductie.

Aanvullend is informatie geleverd door Dick Oolders en Richard Paardekooper. Dick kwam als financieel medewerker, vanuit Winschoten, in augustus 1968 naar Medemblik. Hij had ervaring opgedaan in de chemische industrie en in de productie van strokarton. Later volgde hij John Stegenga op als controller. De directie werd in het verleden gevoerd door Amerikanen, die met de hele familie overkwamen voor een periode van drie tot vijf jaar. De eerste was Glen Carson, vervolgens kwam Harry Hannan en daarna Fred Marston; de eerste Nederlander was Alex Jazet. Na het vertrek van Jazet werd Dick benoemd tot general manager. Richard trad in 1993 in dienst als financial supervisor. Richards opa was vanuit Friesland deze kant opgekomen via het werk aan de Afsluitdijk.

Vader Fred is begonnen bij Hoekstra Machinefabriek in de Kleine Brake en toen Ben Hoekstra stopte overgestapt naar Conyplex. De eerste werknemer van MPB in Medemblik was de Duitser Heinz Friedrichs (technisch brein) die alles bijna vanaf dag één heeft meegemaakt. Andere namen zijn onder meer Gerda de Jong, Ina Greveling, Ans Dijkhuis, Kitty de Groot en Yfke Fühler.



*Afb. 16: Kogellagerfabriek MPB.*

Dick vertelt dat inderdaad in Medemblik is begonnen met de assemblage van hoogwaardige precisielagers (klasse Abec 5-7-9) in de White-Room (een geconditioneerde, stofarme ruimte). De meeste onderdelen werden betrokken vanuit het moederbedrijf MPB Corp.-USA. Er werd alleen op bestelling geassembleerd; elk lagertype was uniek qua toepassing. Eén van de belangrijkste afzetmarkten vormde tandartsapparatuur. Het hoekstuk waarin de tandartsboor zich bevindt, bevat een cartridge met twee precisielagers die ronddraaien met een toerental van 400.000 tot 600.000 keer per minuut. De minder kritische lagers (klasse Abec 3) werden geassembleerd in de Grey-Room.

In de jaren '70 werd de productie van halffabricaten, met als basis lagers, aan de activiteiten toegevoegd. Dit nam een grote vlucht, vooral de toepassingen in de gasindustrie: zogeheten meetinzetten en magneetkoppelingen. Medemblik was tevens verantwoordelijk voor het logistieke gebeuren van alle verkochte lagers vanuit de vestigingen in de USA in West Europa. Er werd gewerkt met eigen verkoopkantoren en agenten in de belangrijkste afzetgebieden. Later is, na een overname in Nederland, de reparatie van tandartshoekstukken aan de knowhow toegevoegd (balanceren en vervangen van lagers etc.). Zo werden tandartsen een rechtstreekse afzetcategorie.

Richard is even weggeweest, werkte tussen 2005 en 2007 bij een ander bedrijf, maar hij kwam terug toen Dick Oolders in 2009 met pensioen ging. Snel daarna brak de recessie uit. Timken ging in antwoord daarop de productie wereldwijd rationaliseren. De focus kwam te liggen op de VS en ..... China, waar een grote fabriek nog behoorlijk onbenut stond. Gevolg was een besluit om te stoppen in Medemblik, dat op dat moment nog steeds winstgevend was. Richard kreeg de taak toebedeeld om leiding te geven aan de afbouw. Hij zag zelf nog mogelijkheden voor de productie van de halffabricaten en wilde dat stuk overnemen. Timken wilde hier echter niet in meegaan.

Een moeilijke omstandigheid was dat aan Engelse werknemers kennis over de productie van gasmeters moest worden overgedragen, want die moest bij de Engelse luchtvaartindustrie (Wolverhampton) in de buurt blijven en mocht niet naar China. Richard heeft goede regelingen voor het afvloeiend personeel weten te bedingen. Een enkeling ging met pensioen en de anderen vonden elders onderdak. Enkele dames konden bij zaadveredelingsbedrijven aan de slag (wegens hun precisie en geduld!). Hijzelf ging, als financieel directeur, met een andere medewerker bij JOZ (mestafvoersystemen) in Westwoud aan de slag.

Per 1 januari 2011 werd MPB Europa B.V./Timken definitief gesloten. Op 31 december 2015 werd trouwens ook Wolverhampton gesloten.

De panden in Medemblik werden verkocht aan Fun-Festijn en Sport2Move.

Sjaak Pronk  
Medemblik, mei 2018

### Geraadpleegde bronnen

WFA-Westfries Archief, Hoorn: GBM-Gemeentebestuur, Medemblik 1933-1980, diverse inventarisnummers.  
Monroe Post, diverse jaargangen.  
Noord Hollands Dagblad, diverse jaargangen.  
Reformatorisch Dagblad, 1974.  
Internet, diverse webartikelen.  
B. Hobbs Pruitt, *Timken: From Missouri to Mars--a Century of Leadership in Manufacturing*, blz. 359-361.

Een uitgebreid notenapparaat kan worden geraadpleegd in de bibliotheek van de Oudheidkundige Vereniging "Medenblik".

Herkomst afbeeldingen:

P. Ruiter: 1a, 16.  
Oudheidkundige Vereniging "Medenblik": 1b.  
Sjaak Pronk: 2, 3, 6.  
Benno Hoekstra: 4.  
Piet Bot: 5.  
Vlaar Techniek: 7.  
FishFlow Innovations: 8-12.  
Mazcom: 13.  
Monroe Post: 14.  
NHD: 15.



**Extra fijne kwaliteit.  
Goed gevulde bussen.  
Billijke prijzen.  
Speciaal adres voor gezouten Groenten**