

KUNST SMID

In Maassluis wordt op de historische werf “Zorg en Vlijt” een replica van een trekschuit gebouwd. Scheepstimmerman Peter Schouten uit Kortenhoeve is er bouwbegeleider. Voor het traditionele scheepsbeslag van de trekschuit doet hij een beroep op Rhett Eekels van Vuurwerkerij Eekels.

Fotografie en tekst: Bertel Kolthof



Rhett is een derde generatie smid in de stamboom van de Eekels. Die naam is een Brabantse verbastering van ‘eikels’, reden waarom zijn smidsteken bestaat uit een gestileerde eikel. Alleen was niet zijn opa, maar zijn overgroot-vader smid, dus er zit een gaatje in de opvolging. Rhetts vader was smid in Den Bosch en had thuis een smidse in de schuur voor de hobby. Daar leerde Rhett het vak, door veel te kijken, heel veel te kijken, hoewel hij het smeden eerst niet eens zo leuk vond. Daarnaast ging hij naar de LTS-fijn metaal die hij aanvulde met diverse lasopleidingen.

Zalmschouwen

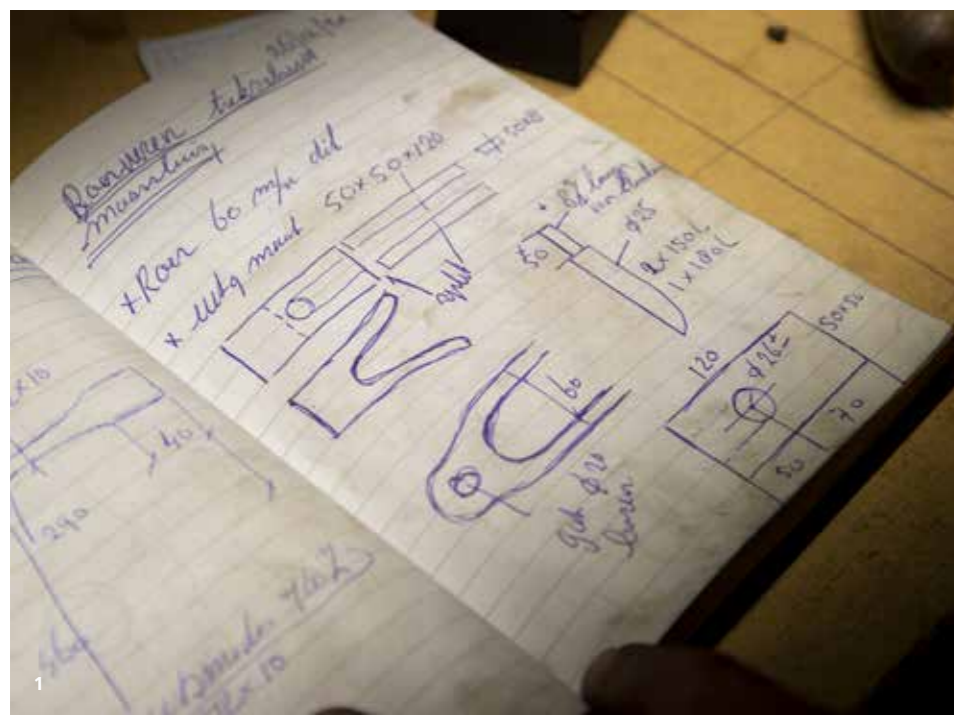
Toen zijn vader in de jaren tachtig een oude zalmschouw kocht werd de link naar de scheepsbouw gelegd. Die zalmschouw was te slecht om op te knappen. Vader en zoon besloten een nieuwe te bouwen en die net als het origineel te klinken. Het beslag zou ook naar het origineel worden gemaakt. Dus zowel het eindresultaat, alsook de werkwijze waarmee dat behaald werd, moest gelijk zijn aan het smeedwerk van destijds.

Het vakwerk van de beide mannen bleef niet onopgemerkt. Vanuit de Vereniging tot Behoud van de Zalmschouw kwam het ene na het andere verzoek. Rhett begon met het smeden van de kenmerkende dreggen voor zalmschouwen, maar inmiddels is hij dé specialist op het gebied van gesmeed scheepsbeslag voor allerlei klassieke schepen, van zalmschouwen tot museale hoogaarzen.

De liefde voor de zalmschouw is overigens niet verdwenen Rhett bezit er twee waarvan er een nog gerestaureerd moet worden. Hij is ook in de historie van de zalmschouw gedoken en heeft als mede-auteur een boek geschreven over de verschillende bouwwijzen van zalmschouwen die vroeger de rivieren bevolkten (*Drijverschuiten* door A.J. van der Ree, R. Eekels, M. Hoogmoed, E. van Reijswoud).

Vuurlassen

De smeden van vroeger konden nog niet lassen (de techniek werd pas echt grootschalig gebruikt na de Tweede Wereldoorlog - red.), dus gebruikten zij een andere techniek. Bij wellen wordt het ijzer door en door tot 1400 graden Celsius verhit zodat de smid met behulp van borax-zand een vuurlas kan maken. Deze vuurlastechniek gebruikt Rhett ook voor het beslag dat hij voor de replica van de trekschuit in Maassluis (zie kader) maakt. Al dit beslag moet op maat gemaakt worden. Op oude tekeningen en schilderijen probeert Rhett te achterhalen hoe het beslag op die



1 De schetsen van de onderdelen van het roer van de trekschuit • 2 Rhett is naar eigen zeggen een beetje 'gereedschapsgek' dus heeft hij een grote serie handgesmede hamers, gemaakt door een collega-smid, ze verschillen in vorm en gewicht, al naar gelang de werkzaamheden. De hamers met een ronde kop zijn bijvoorbeeld handig voor het aanbrengen van een ronding in het materiaal, zoals bij 'het rokje' van een korvijngel • 3 Het topbeslag van de mast van de trekschuit gesmeed uit één stuk • 4 Een aantal verschillende onderdelen van het mastbeslag, vooraan de ring met haak waar de jaaglijn aangehaakt wordt. Deze kan langs de mast omhoog en omlaag schuiven • 5 Je moet het ijzer smeden als het heet is, en dat is tussen de 1000 en 1200 graden Celsius, een ventilator zorgt voor de hitte. Hoe meer lucht, hoe hoger de temperatuur • 6 Rhett smeedt een haakse hoek in het beslag dat gaat dienen voor de strijkinrichting van de mast van de trekschuit • 7, 8 en 9 Rhett gebruikt de bankschroef en het enorme aambeeld voor de haakse hoek in een platte strip

schepen was gemaakt, want tekeningen zijn er niet. Daarom heeft de smid alles aan boord ingemeten, zodat hij het later in zijn smederij kan gaan maken. In een schetsboek maakt hij tekeningen en notities aan de hand waarvan hij aan het werk kan. Rhett is al in juli 2020 begonnen met het maken van de, volgens hem, standaard zaken zoals *kruisgeheng* (scharnieren) en korvij-nagels. Het roerbeslag kon pas later gemaakt worden toen ook het roer gereed was. Dat was moeilijker dan hij had verwacht, met een dikte van het roerblad van 60 mm waren de vingerlingen groot. Een stuk groter en zwaarder dan het meeste beslag dat hij maakt. In de werkplaats toont Rhett ook het beslag voor de mast van de trekschuit, zoals de ring

waar uiteindelijk de jaaglijn op aangehaakt zal worden. Dat is een indrukwekkend en prachtig stuk ambachtelijk smeedwerk. Een ring met daaraan een uit één stuk gesmede harp en de haak voor de jaaglijn. (Deze ring kon over de mast heen en weer schuiven bijvoorbeeld om hem omhoog te halen bij een obstakel op het jaagpad.)

Mastbeslag

De ogen in de harp en de haak worden door Rhett niet geboord, zoals je zou verwachten, maar dat gat wordt erin geslagen, met een priem of doorslag - dat is beter dan naderhand boren, omdat je dan materiaal weghaalt. De ring wordt ook gesmeed en rondgemaakt en dan "gesloten" door een welling, die een aan-

tal keer wordt herhaald. 'Zeker bij mastbeslag, want je wil er zeker van zijn dat het goed is. Je wilt niet dat een gaffel naar beneden komt.' Hij is nu bezig met het beslag om de mast te kunnen strijken. Met enorme klappen met een van de handgemaakte hamers wordt het werkstuk (zoals een smid dat noemt) in vorm gesmeed. Het materiaal is staal ('standaard staal 37'), maar als men echt ijzer zoals vroeger wil kan dat, hoewel 'het niets uitmaakt voor het uiterlijk'. Rhett is niet gauw tevreden. Zo is hij niet helemaal gelukkig met het sleepoog van de trekschuit. Hij kan nog niet precies benoemen wat eraan mankeert, maar het kan zomaar zijn dat hij het opnieuw gaat maken, gewoon omdat het goed moet.

TREKSCHUIT IN MAASSLUIS

Na de kiellegging op 15 mei 2019 verlieten de werkzaamheden in Maassluis onder leiding van scheepsbouwer Peter Schouten bijzonder voorspoedig. (zie ook SdZ 2020.3) De trekschuit, model snik van driehonderd jaar geleden en getooid met de naam *Den Laatste Snik*, zou op 10 april aanstaande te water gaan, maar dat gebeuren is uitgesteld vanwege coronamaatregelen. Het project wordt breed gedragen door de bevolking en men verwachtte een te grote toeloop. In maart was Schouten begonnen met het breeuwen van de voor een trekschuit mooi gelijkende romp; een van de laatste handelingen, want de ploeg vrijwilligers van de

Historische Scheepswerf "Zorg en Vlijt" was inmiddels al begonnen met het schilderen van het interieur van de trekschuit. Bij het ter perse gaan van deze Spiegel was eigenlijk al het houtwerk voltooid van zowel de eerste als tweede klasse die onderdeks gold op een trekschuit. Alleen de tafels ontbraken nog, maar bijvoorbeeld het kajuitdak was ook al klaar. Dat dak moest stevig zijn want er zal over worden gelopen om de schuit te kunnen bomen als er gemanoeuvreerd moet worden. (Het paard wordt immers alleen ingezet op de jaagpaden.) Het is de bedoeling van de Stichting achter de snik om de schuit in te zetten op het traject Maassluis - Schipluiden. De jaagpaden langs dit traject zijn weer dus-



danig dat dat mogelijk moet zijn. Doel is uiteindelijk een "lijndienst" tot Delft te openen. Meer info en bouwfoto's: www.historischewerf.nl



1

2

5

6

7

8

9

3

4

WAARMEE WERKT DE SMID?

1 Ophalers - De gaten in deze ijzeren blokken zijn van verschillende diameters. Ze worden gebruikt om een mooi afgerond uiteinde aan een werkstuk te geven dat bijvoorbeeld ergens doorheen moet passen

2 Krompasser - Wordt gebruikt om de vooraf ingestelde maat af te passen op het werkstuk, de dunne punten zorgen voor weinig warmtegeleiding

3 Staartbankschroef - Bij deze bankschroef beweegt alleen het voorste deel. Het achterste deel is vast en dragend, zo kan de smid erop smeden

4 Smeedschort - De sloof van de smid is van leer en biedt al eeuwenlang bescherming tegen de hitte en afspattende vonken

5 Rookkap - Via de rookkap wordt alle rook van het kolenvuur zoveel mogelijk afgevoerd

6 Vuur - In de bak liggen smeedkolen die het materiaal naar 1400 graden Celsius kunnen verhitten. Het gaat er niet om het staal zo snel mogelijk te verhitten, maar vooral door en door, zodat je een optimale vuurlas krijgt

7 Smeedtangen - Werkstukken zijn vaak te heet om vast te pakken. Deze verzameling tangen past op iedere vorm, van rond tot vierkant

8 Tas aambeeld - Dit kleinere aambeeld is bedoeld voor het fijnere werk. Rhett gebruikt het ook om een scherpe haakse hoek te smeden

9 Aambeeld - Dit 308 kilogram zware aambeeld van Soderfors uit Zweden stamt uit 1919 en wordt gezien als de Rolls Royce onder de aambeelden