

# V.D. BERG & WENDT-ORGELBOUW

NIEUWBOUW • RESTAURATIE • ONDERHOUD

ATELIER: ZWOLLE  
ENERGIEWEG  
(ITTERSUM)  
KANTOOR: NIJMEGEN  
THIJMSTRAAT 53-55  
TELEFOON: (08800) 54308  
POSTREKENING 1018651  
BANK: ALGEMENE BANK NEDERLAND N.V.  
ZWOLLE

NIJMEGEN, 2 april 1969  
THIJMSTRAAT 53-55

De Orgelcommissie der Ned. Hervormde Gemeente  
p.a de Weledele Heer H.H. Plasman

Krimweg 62

COEVORDEN.

Mijne Heren,

Het doet ons genoegen U hierbij de resultaten te kunnen aanbieden van onze studie ten aanzien van de mogelijkheden en wenselijkheden met betrekking tot de bouw van een nieuw orgel in Uw kerk.

Op 12 maart hebben wij in de kerk de nodige opmetingen gedaan - het orgel - de orgelkas en het balkon onderzocht, en verder notities gemaakt van al hetgeen voor het uitwerken van gedocumenteerde plannen noodzakelijk was.

Tijdens ons onderzoek hebben wij het volgende kunnen vaststellen:

- a. Het inwendige van het orgel is geheel versleten, bespeling van het instrument is dan ook een zware opgave.
- b. Ten aanzien van het pijpwerk kan gesteld worden, dat enkele registers pijpen, na goede restauratie en vernieuwing van de kerns opnieuw in het nieuwe orgel gebruikt kunnen worden, zij het dan ook, dat sommige op een andere plaats en voor een andere functie gebruikt zullen worden.
- c. De bestaande orgelkas blijkt in het algemeen genomen nog vrij gaaf te zijn.
- d. Het orgel is in de ballustrade gebouwd. De ondersteuning aan de voorzijde is echter te zwak voor de overspanning tussen de muren. Het gevolg daarvan is, dat de ballustrade aanzienlijk doorgezakt is in het midden.

Bij het maken en uitwerken van de plannen zijn de volgende punten in acht genomen:

- I. Uit piëteits overwegingen voor Aleida Kramer, de schenkerster van het orgel destijds enerzijds, en de bereidheid van monumentenzorg voor de orgelkas subsidiëring anderzijds, dient de orgelkas in de huidige vormgeving gehandhaafd te blijven.
- II Alle noodzakelijke wijzigingen aan de orgelkas, alsmede aanvullingen worden in stijl aangepast en uitgevoerd.
- III Bij het maken van de plannen zal rekening gehouden worden met voldoende ruimte voor het opstellen van een koor.
- IV De constructie en uitvoering van het orgelbalcon zal gewijzigd en verbeterd dienen te worden.

## U I T W E R K I N G.

Als gevolg van de orgelbouwkundige opvattingen tegen het einde van de vorige eeuw

is het inwendige van het orgel zeer ruim gebouwd en heeft de orgelkas daardoor een diepte gekregen van 179 cm.

Deze diepte van de orgelkas is voor een goede klankmenging te groot. Bij de constructie van het nieuwe orgel zal een kasdiepte van 110 - 120 cm. voldoende zijn.

De orgelkas zal dus ondieper gemaakt worden door het achterraamwerk te verwijderen en de zijwanden en kappen tot de gewenste maat in te korten.

De zijkant waarin thans de speeltafel geplaatst is zal van luiken worden voorzien van dezelfde houtsoort en in dezelfde constructie als de overige aanwezige zijluiken.

Vervolgens is het van belang, ook mede in verband met de koordirectie, dat de speeldisc aan de voorzijde van het orgel ingebouwd wordt.

De orgelkas zal daartoe 93 cm. omhoog geplaatst dienen te worden en van een nieuwe ingesnoerde onderkas moeten worden voorzien. Deze nieuwe onderkas zal in constructie en uitvoering aansluiten bij het overige kaswerk.

Tevens zal de orgelkas 75 cm. naar achteren verplaatst moeten worden, hetgeen nodig is in verband met de plaatsing van de speeldisc aan de voorzijde, en tevens komt daarmee het gewicht van de kas te liggen boven de hoofdlijger welke zich boven het portaal bevindt.

Doordat de kasdiepte veel geringer wordt kan dit zonder bezwaar en blijft achter het orgel nog een ruime doorgang van ca. 100 cm. bestaan.

Schetsmatig hebben wij op een der bijbehorende tekeningen een nieuwe vloerconstructie aangegeven waarbij op een nieuwe stalen hoofdlijger deze vloerconstructie wordt aangebracht. De bestaande ballustrade komt daarbij 75 cm. meer naar voren, aan de beide muurzijden onder 45° weer teruglopende naar de oorspronkelijke plaats aan de muur.

Op een andere schets is de koorraimte aangegeven, daarbij rekening houdende, dat per persoon een ruimte van 60 bij 70 cm. voldoende is.

Door al deze wijzigingen en het frontaal plaatsen van de speeltafel, is min of meer de noodzakelijkheid van een rugpositief ontstaan om tot een sluitende en verantwoorde geheel te komen.

Het front van de bestaande orgelkas is gedeeld in hoofdwerk en bovenwerk. Voor het bovenwerk is daarbij in het front gebruik gemaakt van de Salicionaal 8.

Op de hoofdtekening hebben wij het geheel verder uitgewerkt.

Een nieuw rugpositief, in stijl en vormgeving nauw aansluitend bij de hoofdorgelkas.

Door het plaatsen van de speeltafel aan de voorzijde ontstond de noodzaak om de twee geprofileerde rechthoeken en de grote voet onder de middentoren te verwijderen.

Deze vrijkomende elementen zijn nu toegepast als afsluiting onder het rugpositief, zodat er van de oorspronkelijke delen toch niets verloren gaat.

Op deze wijze ontstaat er naar ons gevoel een volkomen verantwoord en homogeen geheel, uitgevoerd als drieklaviers werk met vrij pedaal met in totaal 30 registers.

Als alternatief maakten wij ook een plan voor een tweeklaviers werk met 25 registers.

Waar het bovenwerk zich in de huidige vorm met Salicionaal in het front minder geschikt is voor een tweede klavier, hebben wij ook bij een twee klaviers uitvoering het rugpositief als meest ideale vorm gekozen.

In het nu volgende geven wij U de dispositie en omschrijving van het pijpwerk voor de beide plannen.

#### A. DISPOSITIE EN OMSCHRIJVING PIJPWERK VOOR DRIEKLAVIERS WERK MET 30 REGISTERS.

Hoofdwerk      omvang C-g'''

Prestant 8

C-g''' = 56 stuks, hiervoor gebruik te maken van de bestaande frontpijpen welke gerestaureerd zullen worden en tevens voorzien van nieuwe kerns, waardoor een vernieuwde intonatie mogelijk is.

Roerfluit 8	C-g''' = 56 stuks C-H van eikenhout, c-g''' van 23 % tin.
Octaaf 4	C-g''' = 56 stuks van 40 % tin.
Gedekt Fluit 4	C-g''' = 56 stuks van 25 % tin.
Octaaf 2	C-g''' = 56 stuks van 40 % tin.
Mixtuur 1 1/3 IV-VI	C-g''' = 282 stuks van 40 % tin.
Trompet 8	C-g''' = 56 stuks, bekens van 40 % tin.

Rugpositief C-g'''

Prestant 4	C-g''' = 56 stuks van 75 % tin.
Holpijp 8	C-g''' = 56 stuks van 23 % tin.
Roerfluit 4	C-g''' = 56 stuks van 25 % tin.
Octaaf 2	C-g''' = 56 stuks van 40 % tin.
Quint 1 1/3	C-g''' = 56 stuks van 40 % tin.
Sesquialter II	g-g''' = 74 stuks van 40 % tin.
Scherp 1' IV	C-g''' = 224 stuks van 40 % tin.
Dulciaan 8	C-g''' = 56 stuks, bekens van 40 % tin.

Bovenwerk C-g'''

Salicionaal 8	C-G comb. met Holfluit 8, GIS-g''' = 48 stuks, bestaande pijpen te restaureren en voorzien van nieuwe kerns.
Holfluit 8	C-g''' = 56 stuks, te maken van bestaand en te restaureren pijpwerk.
Prestant 4	C-g''' = 56 stuks van 40 % tin.
Speelfluit 4	C-g''' = 56 stuks van 35 % tin.
Nasard 2 2/3	C-g''' = 56 stuks van 25 % tin.
Gemshoorn 2	C-g''' = 56 stuks van 35 % tin.
Quartaan II	C-g''' = 112 stuks van 40 % tin.
Regaal 16	C-g''' = 56 stuks uit te voeren als Ranket met binnenbeker en omsluitend houten kastje met intonatie gaatjes.

Pedaal C-f'

Prestant 8	C-A in combinatie met Prestant 8 hoofdwerk, AIS-f' = 20 stuks van 40 % tin.
Subbas 16	C-f' = 30 stuks te maken van bestaande en te restaureren houten pijpen, o.a. nieuwe bovenlabia.
Gedekt 8	C-f' = 30 stuks te maken van bestaand en te restaureren pijpwerk.
Octaaf 4	C-f' = 30 stuks te maken van bestaand en te restaureren Octaaf 4
Ruispijp 2 2/3 IV	C-f' = 120 stuks van 40 % tin.
Fagot 16	C-f' = 30 stuks, bekens van 40 % tin.
Schalmey 4	C-f' = 30 stuks, bekens van 40 % tin.

Speelhulpen

koppeling hoofdwerk + Rugpositief	Tremulant Rugpositief
" Hoofdwerk + Bovenwerk	Tremulant Bovenwerk
" Pedaal + Hoofdwerk	
" Pedaal + Rugpositief	
" Pedaal + Bovenwerk	

	totaal: <u>2038</u> stuks pijpen
samenstelling Mixtuur: C	1 1/3 - 1 - 2/3 - 1/2
cis	2 - 1 1/3 - 1 - 2/3
d'	2 2/3 - 2 - 1 1/3 - 1/1/3 - 1 - 1
dis''	4 - 2 2/3 - 2 - <del>1 1/3</del> 2 - 1 1/3 - 1 1/3



SYSTEEM.

Het orgel zal worden gebouwd volgens het mechanisch sleeplade systeem waarbij alle delen wat betreft hun maatgeving nauwkeurig zijn berekend. De voor hun doel meest geschikte materialen, alle in de best verkrijgbare kwaliteit, zullen voor de bouw van het instrument gebruikt worden. Het technisch maaksel en de afwerking daarvan zal met zorg en vakbekwaamheid worden uitgevoerd. Aan de intonatie van het orgel in het kerkgebouw zal de grootst mogelijke zorg worden besteed.

WINDLADEN.

De sleeplade(n) zal(zullen) worden gemaakt van quartier gezaagd Slavonisch eikehout en volgens een constructie die bestand is tegen alle hier te lande voorkomende klimatologische invloeden. Hiertoe worden windladeramen aan de onderzijde voorzien van houten sponsdelen tussen de dammen, ter hoogte van de ventiel-einden, waarvan de houtnerf in de lengte van de windlade lopen. Deze sponsdelen zijn zo ver mogelijk in de lade-dammen ingelaten. Bovendien worden enkele dikkere dammen voorzien van ingezaagde expantie-sleuven, waardoor windladeramen nog weer in afzonderlijke compartimenten worden onderverdeeld die ten opzichte van elkaar vrij kunnen krimpen en zwellen. De bovenzijde van windladeramen worden voorzien van een trekvrrije dekplaat van Supra Hechthout 7 mm. dik. Deze dekplaten worden op de windladeramen gelijmd met een speciale "Racol" lijm, en bovendien nog met koperen nagels in de ladedammen vastgenageld. Ook de constructie van de slepen is aangepast aan de klimatologische eisen. Hiertoe wordt gebruik gemaakt van dubbele, verend gemonteerde dekplaatdelen, deze verende delen worden door middel van fosforbrons veren onder alle omstandigheden met een gelijke kracht tegen de slepen gedrukt. Een absolute dichtheid zonder kans op door of bijspraak wordt onbeperkt gegarandeerd.

De pijpstokken en de pijproosters worden gemaakt van Sipo mahonie en niet van eikenhout omdat eikehout looizuur bevat en op den duur het metaal van de pijpvoeten zal aantasten.

De voorslagen en ventielkasten worden wel weer van Slavonisch eikenhout gemaakt.

De voorslagen worden voorzien van massief messing voorslaghaken.

De ventielen van Alerce zullen worden voorzien van eerste soort leer en vilt.

Voor de pulpeten wordt gebruik gemaakt van Celeron pulpeetschijven.

De fosforbrons mechaniekdraden worden aan binnen en buitenzijde van de windlade voorzien van zware tuiglederen schakels, om een soepele en rechte geleiding door de pulpeet te verzekeren.

TOETS EN REGISTERMECHANIEK.

De klavieren hebben een omvang van C - g<sup>'''</sup>. Het klavierbeleg zal naar keuze bestaan uit een beleg van Grenadile voor de ondertoetsen en de verhoogde toetsen van Palmhout met ivoorbeleg, danwel ondertoetsen met ivoorbeleg en de verhoogde toetsen van Ebbenhout. De bakstukken naast de klavieren worden gemaakt van teakhout en ingelegd met Ebbenhouten strippen. De registerknoppen van massief Coromandel worden gepolijst en gepolitoerd. De verdere omlijsting der klavieren wordt gemaakt van Coromandel of Palisander.

Het pedaalklavier met een omvang van C - f<sup>'</sup>, heeft ondertoetsen gemaakt van taai, slijtvast Roemeens eikehout, de verhoogde toetsen worden gemaakt van donkerkleurig Wengé. De omlijsting van het pedaalklavier wordt, evenals de orgelbank, gemaakt van hetzelfde hout waarvan de orgelkas gemaakt is.

De gehele mechaniek van het orgel wordt zuiver uitgebalanceerd geconstrueerd. Hierbij wordt gebruik gemaakt van z.g. zwevende hefboom of winkelhaakregels welke er toe dienen, ontregeling van de klavieren te voorkomen, en bovendien de gehele mechaniek onder een gelijk blijvende spanning houdt.

Voor de draaipunten in de mechaniek wordt gebruik gemaakt van zeer slijtvaste materialen zoals Nylon en Celeron.

De hefboomen in de mechaniek worden gemaakt van Alerce en, of, Eikehout, en op de draaipunten gepropt met Ahorn kernen waarin de vaste stiften geperst worden.

De winkelhaken in gesloten driehoek constructie worden gemaakt van Tropen Pertinax, de winkelhaak en hefboomregels zijn uit Teakhout vervaardigd.

De abstracten van Red-Cedar worden aan de einden waar de messing vernikkelde abstractdraden ingehangen zijn, omlijmd met linnen.

De walsborden, gemaakt van 18 mm. watervast verlijmd en tropenbestendig mahonie plaatmateriaal, worden voorzien van gemoffelde hoogwaardig stalen precisie walsen uit St. 55. In deze walsen worden de messing vernikkelde walsarmpjes geklonken.

Op de walsborden worden Nylon walsnokjes gemonteerd, ook in de walsen worden Nylon proppen geperst, zodat de vernikkelde fosforbronzen asjes volgens een zuivere passing in Nylon lopen waarbij slijtage, ook na vele tientallen jaren intensief gebruik niet kan voorkomen.

Alle te gebruiken stiften - veren - mechaniekdraden enz. worden gemaakt van fosforbrons en, of, hard messing, ten dele vertint, ten dele vernikkeld.

De registermechaniek bestaat uit een stelsel van gemoffelde hoogwaardig stalen walsen uit St. 55, waaraan de hefboomen zijn bevestigd. In de draaipunten worden de registerwalsen voorzien van massief messing. In de armen der walsen komen Nylon proppen waarin de passende gaten worden gemaakt voor bevestiging van registertrekkers en slepen.

#### WINDVOORZIENING.

Voor de windvoorziening wordt gebruik gemaakt van een Meidinger of Ventus orgel-ventilator, geplaatst in een dubbelwandige ventilatorkast met ingebouwde reguleerkastjes, één voor elke der aanwezige windladen. De onder de aanwezige windladen gebouwde reguleurs met enkele inspringende vouw, en van voldoende capaciteit, worden gemaakt van eikehout en zwaar beleerd. De reguleurs worden voorzien van speciale veren uit verenstaal.

De aanleg van één en ander zal zodanig zijn, dat een vaste en ruime windvoorziening naar het pijpwerk plaats heeft.

De ruim bemeten windkanalen worden gemaakt van Sipo mahonie.

#### PIJPWERK.

Het pijpwerk zal worden gemaakt zoals dat bij de dispositie en omschrijving van het pijpwerk is aangegeven. De pijpen zullen worden gemaakt van voldoende wanddikte en van de lood - tin legering zoals die bij de dispositie is aangegeven.

De constructie van de pijpen zal klassiek en deugdelijk zijn. Bij het intoneren zullen geen kernsteken in de kerns worden aangebracht.

De kerndikte en kernfase zullen overeenkomstig toonhoogte en registersoort worden gemaakt.

KOSTEN.

De netto kosten voor de bouw van een orgel als genoemd onder plan A. bedragen

f. 108.300,--  
-----

De netto kosten voor de bouw van een orgel als genoemd onder plan B. bedragen

f. 91.200,--  
-----

Deze kosten zijn berekend naar de stand van lonen en materiaalkosten van heden. Eventuele wijzigingen in het C.A.O. alsmede wijzigingen in de Soc. verzekeringswetten worden doorberekend over 65 % van het offertebedrag.

De kosten der B.T.W. worden afzonderlijk in rekening gebracht.

In de voornoemde kosten zijn niet begrepen:

- a. eventuele kosten van advies en ingebruikneming;
- b. de kosten van houtsnijwerk en de kosten van schilderwerk;
- c. de kosten van aanleg en aansluiting der elektrische ventilator en verlichting in en aan het orgel;
- d. de kosten van veranderingen aan de orgelgaanderij en veranderingen aan de orgelvloer;
- e. de verblijfskosten gedurende montage en intonatie van het orgel in de kerk, voor zover dit personeel betreft komende van buiten overijssel.

GARANTIE.

Het orgel wordt geleverd met een garantietijd van 15 jaar, onder voorbehoud, dat het orgel jaarlijks door ons wordt onderhouden en gestemd.

LEVERTIJD.

Bij spoedige opdracht kan het orgel voor het einde van 1970 opgeleverd worden.

Wij vertrouwen U met de uitwerking van deze plannen van dienst te zijn geweest en zien Uw verdere berichten met belangstelling tegemoet.

Inmiddels verblijven wij,

Hoogachtend,

W.v.d. Berg

