

VERSLAG OVER HET BEZOEK AAN DE SUIKERFABRIEKEN VAN
DJAWA TENGAH

door:

Ir. W. J. A. Meurs.

Van 9 t/m 16 Oktober 1962 werden bezocht de fabrieken van Kesatuan I
Van 17 " 27 Oktober 1962 werden bezocht de fabrieken van Kesatuan II
Van 5 " 16 November 1962 werden bezocht de fabrieken van Kesatuan V

Aan de bezichtiging der fabrieken en de daarop volgende besprekingen werd deelgenomen door de betrokken Pemimpins en fabrieksdienstchefs, terwijl hierbij op de verschillende fabrieken aanwezig waren de volgende collega's van de Perwakilans en Kesatuans:

1. Sdr. Sugio - Kepala Bag. Kimia Perw. : Rendeng
Tjepiring
Tasikmadu
Tjolomadu
Trangkil en Sragi.
2. Sdr. Sumadi - Kepala Bag. Techn. Perw. : Trangkil
Tjepiring en Rendeng.
3. Sdr. Soewarno - Kepala Bag. Prod. Perw. : Trangkil
Tjepiring
Madukismo
4. Sdr. Liem Sian Tjai - Wk. Kep. Bag. Kimia Perw. : Trangkil
Rendeng
Tjepiring
Tasikmadu
Tjolomadu
5. Sdr. Sukotjo - Kep. Bag. Techn. Kesatuan II - Alle fabrieken van
Kesatuan II
6. Sdr. Darto - Kep. Bag. Kimia Kesatuan II - Sragi en Sumberhardjo.
7. Sdr. Ir. Sutjipto - Kep. Bag. Kimia - Kesatuan V - Alle fabrieken van
Kesatuan V.
8. Sdr. Samarudin - Kep. Bag. Techn. - Kesatuan V : Alle fabrieken van
Kesatuan V.
9. Sdr. Han **tijo** - Kuasa Dir. Perw. - Alle fabrieken van
Kesatuan V excl. Gondang Baru.
10. Sdr. Ing. Sie Liang Khai - Perw. - Madukismo.

Teneinde dit rapport zo overzichtelijk mogelijk te maken en derhalve in zo krap mogelijke grenzen te houden, zullen de details t.a.v. verbetering der efficiency der bedrijven, speciaal ten behoeve van het fabricaat, buiten beschouwing worden gelaten.

De in dit opzicht gewenste maatregelen werden in gezamenlijk overleg tijdens het bezoek aan de diverse fabrieken uitvoerig besproken en zullen successievelijk volgens de afgesproken richtlijnen worden voltooid.

In den vervolge zullen in hoofdzaak slechts de meest dringende aangelegenheden worden behandeld ten behoeve van een voorspoedig verloop van de campagne 1963, en wel:

- 1) Positie van Technisch en Chemisch Fabriekspersoneel.
- 2) Het op tijd maalklaar krijgen der fabrieken met de thans ter beschikking staande middelen.
- 3) Urgente voorzieningen, welke nog vóór begin campagne dienen te worden getroffen om een redelijke bedrijfszekerheid der fabrieken te waarborgen.
- 4) De zeer ernstige bijzondere moeilijkheden van tal van fabrieken in campagne 1962.

FABRIEKEN VAN KESATUAN I
TECHNISCH / CHEMISCH PERSONEEL

Ad. 1

FABRIEK	Technisch Pers:	Chemisch Pers:
Trangkil	voldoende	te kort 1x 1e. Chemiker
Rendeng	te kort 1x 2e. Mach.	te kort 1x 1e. Chemiker
Tjepiring	voldoende	voldoende
Total te kort : 1 Tweede Machinist		2 Eerste Chemikers

Ad. 2

STAND DER INTERCAMPAGNE WERKZAAMHEDEN PER ULT. OKTOBER 1962

FABRIEK	Einde camp. 1962	Kotels % klaar	Molens % klaar	Midden fabr. % klaar	Achter fabr. % klaar	Krachtcentrale % klaar
Trangkil	5-8-'62	30	15	20	20	90
Rendeng	Ult. Juli '62	25	20	40	15	40
Tjepiring	13-8-'62	20	40	20	25	60

In het algemeen werden de ondernemingen in een redelijke staat van ordelijkheid en zindelijkheid aangetroffen. Als een lofwaardig voorbeeld is in dit opzicht te noemen de suikerfabriek Tjepiring.

Fabriek en goedangdaken van Rendeng en vooral van Trangkil zijn slecht en moeten successievelijk worden vernieuwd. Het zelfde geldt voor de fabrieksvloer onder de centrifuges van Trangkil.

Met de intercampagne werkzaamheden is men op b.g. fabrieken tot nog toe naar behoren gevorderd.

Het kan worden gesteld, dat de fabrieken met behulp van de hun thans ter beschikking staande middelen op tijd maalklaar zullen komen, echter onder voorbehoud, dat diverse vitale onderdelen, welke bij hier te lande gevestigde machinefabrieken in bewerking zijn, op tijd worden afgeleverd.

T.a.v. de keuringen van ketels door het V.T. is het volgende te vermelden:

Trangkil:

Ketel 2, proefplaat opgestuurd voor le. materiaal keuring, nog geen uitslag.

Ketel 8, eerste materiaal keuring in 1989

Ketel 6, in 1966

Ketel 7, in 1967

Ketel 5, in 1968

Ketel 3 en 4 in 1970

Ketel 1, in 1976.

R e n d e n g:

Ketel 3, proefplaat voor le. materiaal keuring opgestuurd, nog geen uitslag.

Overige ketels voor onbepaalde tijd goedgekeurd.

Tjepiring:

Ketel 3, afgekeurd en uit installatie verwijderd. Inplaats hiervan wordt een nog ter fabriek aanwezige goedgekeurde ketel geplaatst. Hiervoor ontbreken nog ca 5000 vuurvaste stenen, vuurvaste cement en 12 stuks steunpijpen.

Overige ketels voor onbepaalde tijd goedgekeurd.

Ad. 3

Al zullen alle drie fabrieken op tijd maalklaar kunnen komen dan is hun bedrijfszekerheid voor campagne 1963 daarmede nog geenszins veilig gesteld.

Men beschikt b.v. niet meer over enige reserve aan deugdelijke carrier- en andere soorten kettingen, aan spare parts voor diesel-aggregaten, diesel-locs en voertuigen en aan kogellagers voor de centrifuges.

Het is zeer urgent dat tenminste de volgende voor de fabrieken bestelde onderdelen, materialen en voertuigen zo spoedig mogelijk ter beschikking staan:

Voor Trangkil:

Carrierkettingen
B.g. spare-parts
Kogellagers voor centrifuges
4 centrifuge-trommels (ter vervanging van 4 versleten trommels.)
1 ampasbalen-pers.
3000 zinkbladen (p.jaar) voor herstel slechte daken te beginnen met suikergoedangs en afpakruimte.
1 van Berkel Suikerweegschaal (slechts 1 ouderwets weegtoestel aanwezig.)
Gaspijpen van diverse afmetingen.
Gloeilampen (100 - 500 Watt.)
2 jeeps, 1 truck
Banden voor diverse voertuigen.

Voor Rendeng:

Carrierkettingen.
B.g. spare-parts
Kogellagers voor centrifuges.
2 bij Barata in 1961 bestelde molenrollen.
(slechts nog noodreserverollen met te kleine afmetingen aanwezig.)
Gloeilampen (100 - 500 Watt.)
1 grote diesel-loc (voorlopig in bruikleen ex Madukismo?)
i.v.m. uitbreiding aanplant 1962.)
1000 zinkbladen (p.jaar) voor herstel slechte daken.
2 jeeps, 2 trucks, 1 tractor van 35 PK.
Banden voor diverse voertuigen.

Voor Tjepiring:

Carrierkettingen
B.g. spare-parts
Kogellagers voor centrifuges
1 reserve toprol - 1e. molen (ex Tjomal)
200 geelkoperen tubepijpen voor senikestner
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
Vuurvast materiaal voor op te stellen reserveketel i.p.v. door V.T. afgekeurde ketel.
12 steunpijpen voor idem.

- 1 koppelingplaat voor diesel-loc.
- 100 vlampijpen voor stoomloc.
- 2 jeeps.
- Banden voor diverse voertuigen.

FABRICAA T-BENODIGDHEDEN

Chemicalien / glaswerk.

Bij juiste verdeling van de in de laboratoria nog aanwezige voorraden zal het vermoedelijk mogelijk zijn nog net in de behoefte voor campagne 1963 te voorzien, met uitzondering van buffertabletten en sublimaat.

Roodkoperen centrifuge-gazen.

Voldoende voorraad voor campagne 1963.

Z w a v e l.

Voldoende voorraad voor campagne 1963.

Kalksteen.

De aanvoer van kalksteen was tot nog toe onbevredigend ten gevolge van transport moeilijkheden.

C o k e s.

te kort voor camp. 1963	Rendeng	ca 400 ton
te kort voor camp. 1963	Tjepiring	ca 400 ton.

Aangezien te verwachten is, dat de gasfabrieken niet voldoende cokes zullen kunnen leveren, zullen in eigen beheer cokesbriketten uit cokesgruis en melasse worden gefabriceerd als suppletiebrandstof voor de kalkovens.

Gunizakken.

Volgens begroting 1963 en rekening houdend met voorraad, komen te kort voor camp. 1963:

Trangkil	ca.	90.000	zakken
Tjepiring	"	140.000	"
Rendeng	"	220.000	"

Totaal te bestellen voor fabrieken Kesatuan I : ca. 450.000 zakken.

Ad. 4

Overzicht stopuren voor rietgebrek, maalcapaciteit, suikerwinning molens, winterrendement en calorieverbruik.

FABRIEK	Maalcap. incl. stopuren	Stopuren A (buiten fabr.) % maaluren					S W Q		Winterrendement	Kg. cal/Kg. brix. rsp.	
		Normaal	1962	1961	1962	1961	1962	1961		1962	1961
Trangkil	12000	7986	5.6	23.4	89.6	89.1	93.6	92.0	4836	5528	
Rendeng	15000	10707	3.8	15.0	91.0	88.0	99.1	98.0	4063	4845	
Tjepiring	17000	12110	25.5	11.8	90.6	92.3	99.5	100.5	4715	4101	

Tijdens campagne 1962 werd men met ernstige moeilijkheden geconfronteerd tengevolge van onvoldoende, onregelmatige rietaanvoer en het binnenbrengen van vaak zeer vuil riet, e.e.a. door gebrek aan snijvolk, transportmoeilijkheden en slordig werk van de rietsnijders.

Bij onvoldoende en onregelmatige voeding der molenbatterij is geen behoorlijke molenwerking en bevredigende suikerwinning mogelijk.

Bij voortdurende bedrijfsstoppen is in het fabricaat niet te ontkomen aan extra chemische en mechanische verliezen, hetgeen een lager winterrendement tengevolge heeft. Beide gevallen veroorzaken een belangrijke productiederving.

Hoogst onaangename gevolgen had het ver beneden capaciteit malen in het bijzonder op de brandstofpositie. Duizenden stapel m. hout moesten worden gesuppleerd om de bedrijven op gang te kunnen houden en hiermede waren extra-uitgaven van vele miljoenen rupiahs gemoeid.

Bovenstaand overzicht demonstreerd wel duidelijk de invloed van het aantal stopuren voor rietgebrek op de voornaamste bedrijfscijfers.

Bij Tjepiring correspondeert een vermindering der stopuren van 25.5% in 1961 tot 11.8% in 1962 met een verhoging van de suikerwinning van 1.7% en van het winterrendement van 1%, overeenkomende met een productieverhoging van 2.7% en een brandstofbesparing van 15%.

Bij Trangkil correspondeert een stopuren verhoging van 17.8% met een productiederving van 2.1% en een hoger brandstofverbruik van 12%.

Bij Rendeng correspondeert een stopuren verhoging van 11.2% met een productiederving van 4.1% en een hoger brandstofverbruik van 19%.

FABRIEKEN VAN KESATUAN II.

Ad. 1

Technisch/Chemisch Personeel

F a b r i e k	Technisch personeel	Chemisch Personeel
Sragi	voldoende	voldoende
Sumberhardjo	"	"
Pangka	"	"
Djatibarang	"	"
Bandjaratna	"	"
Kalibagor	"	"

Ad. 2

Stand der intercampagnewerkzaamheden per ultimo Oktober 1962

F A B R I E K	Einde 1962	Ketels % klaar	Molens % klaar	Midd. fabr. % klaar	Achter fabr. % klaar	Kracht-centrale % klaar
Sragi	31 Aug.	15	15	15	10	25
Sumberhardjo	9 Aug.	50	25	20	10	30
Pangka	10 Aug.	70	40	40	30	35
Djatibarang	16 Aug.	30	25	20	20	30
Bandjaratna	27 Aug.	40	25	50	20	50
Kalibagor	11 Aug.	30	20	25	20	50

Niettegenstaande op alle fabrieken de ateliers overbelast zijn met extra werk, dat vroeger door derden werd verricht, maar thans in eigen beheer moet geschieden, is men tot nog toe met de intercampagne werkzaamheden naar behoren gevorderd.

Alle fabrieken zullen op tijd naalklaar kunnen komen.

Sragi, Sumberhardjo en Djatibarang zullen met noodreserverrollen camp. 1963 moeten ingaan indien de verleden jaar bij Barata bestelde, maar nog niet ontvangen molenrollen, niet of te laat ter beschikking komen.

T.a.v. de ketelkeuringen is het volgende te vermelden:

S r a g i:

Van 4 ketels proefplaten opgestuurd voor 1e. materiaal keuring, nog geen uitslag ontvangen.

Sunberhardjo:

Van ketel 4 proefplaat opgestuurd voor 1e. mat. keuring, nog geen uitslag ontvangen. Een goedgekeurde reserveketel ter fabriek aanwezig.

P a n g k a:

Nog geen uitslag over 1e. mat. keuring van ketel 4 ontvangen.

3 ketels voor onbepaalde tijd, de rest voor 15 jaren goedgekeurd.

Djatibarang:

Van 1 ketel proefplaat opgestuurd voor 1e. mat. keuring; nog geen uitslag ontvangen.

Bandjaratna:

2 ketels nog voor 10 jaren, 5 voor 15 jaren, 2 voor 20 jaren en 2 voor onbepaalde tijd goedgekeurd.

Kalibagor:

In 1955 alle ketels voor minstens 15 jaren, dus tot 1970 goedgekeurd.

In het algemeen bevonden zich installaties en emplacements der fabrieken van Kesatuan II in een redelijke staat van onderhoud, zindelijkheid en ordelijkheid met uitzondering van Kalibagor.

Voor het minder fraaie en sombere aspect, dat laatstgenoemde fabriek vertoont, dienen echter de bijzondere oorzaken en redenen te worden genoemd, welke hieraan debet zijn.

Kalibagor werd voor een groot gedeelte gerehabiliteerd uit een samenraapsel van zeer ouderwetse apparaten en machines. In elke intercampagne moest veel extra werk worden verricht door verbouwingen en veranderingen in de installatie teneinde geleidelijk aan verbetering te brengen in der zeer onbevredigende efficiency van het bedrijf. Dit is ook dit jaar wederom het geval, o.a. zal een 3-rollen crusher als voorbewerker worden gereed gemaakt en de beide canecutters met bijbehorende aandrijfmachines uit de installatie worden verwijderd.

Een der vrijkomende aandrijf machines zal als reserve voor de gebrekkige aandrijfmaschine der achterfabriek worden opgesteld.

De daken en dakgoten zijn grotendeels verteerd en de fabrieksvloeren door telkens weer noodzakelijk graafwerk op vele plaatsen in slechte toestand.

Zodra hiervoor middelen en tijd ter beschikking komen is het wel noodzakelijk, dat terwille van behoud en aanzien der installaties deze successievelijk opnieuw wordt geverfd en dat enkele gedeelten van het emplacement worden opgeruimd en schoongemaakt.

Ad. 3

Teneinde een veilig en voorspoedig verloop van campagne 1963 mogelijk te maken wordt het noodzakelijk geacht dat de fabrieken buiten de bestelde diverse spare-parts op korte termijn, maar in ieder geval nog vóór begin de a.s. campagne nog de volgende aangevraagde urgente benodigheden ter beschikking te krijgen:

S r a g i:

De bij Barata bestelde molenrollen
De bij Barata bestelde ampasplaten
Carrierkettingen
Kogellagers voor centrifuges
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
3 trucks, 6 jeeps.
Banden voor diverse voertuigen.

Sunberhardjo.

De bij Barata bestelde molenrollen
Carrierkettingen.
Kogellagers voor centrifuges
Renband voor centrifuges
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
Watermeter voor ketelvoedingwater
2 trucks, 4 jeeps, 1 tractor.
Banden voor diverse voertuigen.

P a n g k a:

Carrierkettingen
Kogellagers voor centrifuges
Minstens 1000 st. geelkoperen tubepijpen van diverse afmetingen voor voorwarmers en verdamping.
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
2 trucks, 2 jeeps, 2 tractoren.
Banden voor diverse voertuigen.

Djatibarang:

De bij Barata bestelde molenrollen
Kogellagers voor centrifuges
Remband voor centrifuges
Drijfriem (18" - 21 mtr lang) voor aandrijf centrifuges.
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
2 trucks, 2 pickups, 1 schoolauto, 4 jeeps.
Banden voor diverse voertuigen.

Bandjaratna:

Deksel voor kookpan 1 (tijdens proefstonden voor camp. '62 ingedrukt.
Besteld bij Barata.)
Kogellagers voor centrifuges.
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
3 trucks, 3 jeeps, 2 tractoren.
Banden voor diverse voertuigen.

Kalibagor:

4000 zinkbladen (p.jaar) voor herstel fabriekdaken.
Kogellagers voor centrifuges
100 m. drijfriemen 4" voor centrifuges.
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
3 trucks, 2 pickups, 3 jeeps.
Banden voor diverse voertuigen.

FABRICAAT BENODIGDHEDEN

Chemicalien / glaswerk:

Idem als onder Kesatuan I vermeld.

Roodkoperen centrifuge-gazen:

Ruin voldoende voorraad voor camp. 1963
(pool Sragi.)

Z w a v e l:

Pangka en Djatibarang hebben net voldoende voorraad voor camp. 1963.

Het tekort van Sumberhardjo ca. 15 ton en van Sragi ca. 50 ton (bij fabricatie van S.H.S.) kan worden ingedekt uit surplus van Kalibagor ca. 40 ton en van Bandjaratna ca. 80 ton.

C o k e s:

Sumberhardjo:

Voorraad 400 ton, ca net voldoende voor camp. 1963

Pangka:

Voorraad ca 280 ton, net voldoende voor camp. 1963

Djatibarang:

Voorraad ca 210 ton, nodig voor camp. '63 ca. 330 ton;
tekort van ca. 120 ton.

Gunizakken:

Volgens begroting 1963 en rekening houdend met voorraad komen tekort voor camp. 1963.

Sragi	:	ca.	170.000	zakken
Sumberhardjo	:	"	160.000	"
Pangka	:	"	100.000	"
Djatibarang	:	"	100.000	"
Bandjaratna	:	"	80.000	"
Kalibagor	:	"	-.-	
<hr/>				
Totaal fabrieken Kesatuan II	:	ca.	610.000	zakken.

Ad. 4

Overzicht stopuren voor rietgebrek, maalcapaciteit, winterrendement, suikerwinning molens en calorienverbruik.

F a b r i e k	Maalcap. incl. stopuren		Stopuren A (buiten fabr.) % maal-uren		S W Q		Winterrendement		Kg.cal/Kg.brix resp.	
	Normaal	1962	1961	1962	1961	1962	1961	1962	1961	1962
Sragi	17000	13720	3.9	11.4	93.4	92.1	96.7	96.1	3652	4673
Sumberhardjo	17000	11320	1.7	31.8	91.7	90.9	99.1	99.5	5218	5367
Pangka	15000	10412	1.1	14.5	91.3	90.0	99.0	97.0	3299	4150
Djatibarang	19000	12476	-	26.7	92.0	89.6	98.2	97.8	3541	4663
Bandjaratna	16000	9698	0.7	32.3 ⁺	92.1	92.0	95.2	94.8	4585	5412
Kalibagor	15000	8071	2.5	61.8 ⁺	92.0	91.2	93.0	95.0	6476	8322

+) incl. stopuren door brandstofgebrek tengevolge van rietgebrek.

Uit bovenstaande cijfers blijkt, dat de fabrieken van Kesatuan II bijzonder hard werden getroffen door het euvel van ernstig rietgebrek. Hierdoor leden de fabrieken zeer gevoelige financiële nadelen, speciaal t.a.v. de brandstofvoorziening.

Het op het eerste gezicht wel verrassende feit, dat Kalibagor in de afgelopen campagne een 2 punten hoger winterrendement boekte t.o.v. verleden jaar is grotendeels te verklaren door de aanzienlijk betere melasse-uitputting, welke dit jaar werd behaald met een RQ van 33.6 t.o.v. 37.2 in camp. 1961.

Het in camp. 1961 reeds zeer hoge brandstofverbruik van Kalibagor (ca. het dubbele van hetgeen voor een carbonatatie fabriek normaal is) lag in de afgelopen campagne nog ca 29% hoger.

FABRIEKEN VAN KESATUAN V

Ad. 1

Technisch - Chemisch Personeel

<u>F a b r i e k</u>	<u>Technisch Personeel</u>	<u>Chemisch Personeel</u>
Modjo Sragen	voldoende	voldoende
Tasiknadu	"	"
Tjolonadu	"	"
Gondang Baru	te kort 1 Tweede Mach.	te kort 1 Eerste Chemiker.
Madukismo	voldoende	voldoende
Totaal te kort	1 Tweede Machinist	1 Eerste Chemiker.

Ad. 2

Stand der intercampagne werkzaamheden
per ulto Oktober 1962

<u>F a b r i e k</u>	<u>Einde camp. 1962</u>	<u>Ketels % klaar</u>	<u>Molens % klaar</u>	<u>Midden-fabr. % klaar</u>	<u>Achter-fabr. % klaar</u>	<u>Kracht-centrale % klaar</u>
Modjo Sragen	24 Sept.	10	15	15	15	20
Tasiknadu	30 Aug.	20	15	15	10	20
Tjolonadu	29 Sept.	10	15	10	10	20
Gondang Baru	10 Aug.	60	40	50	30	50
Madukismo	30 Aug.	30	20	30	30	50

Met de intercampagne werkzaamheden is men over de gehele linie tot nog toe op bevredigende wijze gevorderd niettegenstaande de ateliers der fabrieken overbelast zijn met veel tijdrovend extra werk, dat voorheen door derden geschiedde, maar thans in eigen beheer moet worden verricht.

Ook de fabrieken van Kesatuan V zullen op tijd maalklaar kunnen komen, waarbij echter opgemerkt moet worden, dat men gedwongen is, hier en daar van noodreserves gebruik te maken en dat voor verschillende vitale onderdelen geen deugdelijke reserve meer aanwezig is.

Met uitzondering van Tjolomadu zullen de overige fabrieken met noodreserverollen van te kleine afmetingen of gescheurde volmantelrollen (4 stuks te Madukismo) de a.s. campagne moeten ingaan aangezien helaas te verwachten is, dat de verleden jaar bij Barata bestelde nieuwe rollen grotendeels niet of te laat voor camp. 1963 ter beschikking konen.

Alle fabrieken bevinden zich in een redelijke staat van onderhoud en ordelijkheid.

Slechts zijn echter diverse daken van de volgende fabrieken:

Modjo Sragen	-	middenfabriek
Tasiknadu	-	magazijn, laboratorium, filterpersstation
Tjolomadu	-	middenfabriek en achterfabriek
Gondang Baru	-	alle fabrieks- en gudangdaken.

Hieronder volgen enkele gegevens t.a.v. de keuringen der ketels door het V.T.

Modjo Sragen:

4 ketels 1e. mat. keuring tot 1974/75 goedgekeurd.
1 goedgekeurde oude ketel ex Rendeng wordt nog vóór campagne 1963 bijgeplaatst (capaciteit ketelbatterij thans te krap).

Tasiknadu

1 ketel in 1963 voor 2de mat. keuring.
1 ketel tot 1968, de rest tot minstens 1972 goedgekeurd.

Tjolomadu:

Alle ketels goedgekeurd tot 2de mat. keuring van 2 ketels in 1964,
1 ketel in 1966, 2 ketels in 1967, 4 ketels pas na 16 tot 18 jaren.

Gondang Baru:

Van de 6 ketels volgens 1e. mat. keuring 4 ketels goedgekeurd voor 15 - 20 jaren.

Ad. 3

De bedrijfszekerheid en het meer of minder voorspoedig verloop der a.s. campagne is in hoge mate daarvan afhankelijk te achten, of de fabrieken nog op tijd de beschikking krijgen over verschillende urgente reserve onderdelen en materialen, welke werden aangevraagd maar nog niet geleverd.

Direct urgent zijn voor:

Modjo Sragen:

Spare-parts voor diesel aggregaten, dieselloos en voertuigen;
Minstens 500 tubepijpen voor voorwarmers en verdamping;
Minstens 12 kogellagers voor centrifuges;
Carrierkettingen;
Gloeilampen (100 - 500 Watt);
1 eindloze drijfriem, 18" breed en 16 ntr. lang voor krachtcentrale;
1000 zinkbladen voor herstel fabrieksdaken;
5 jeeps, 2 trucks, 3 tractoren;
Banden voor diverse voertuigen.

Tasikmadu:

Spareparts als boven vermeld;
Minstens 2 der bij Barata bestelde molenrollen;
Minstens 500 tubepijpen voor voorwarmers en verdamping;
Minstens 12 kogellagers voor centrifuges;
Carrierkettingen;
Gloeilampen (100 - 500 Watt)
1000 zinkbladen voor herstel fabrieksdaken (p.jaar);
4 jeeps, 2 trucks, 1 schoolbus;
Banden voor diverse voertuigen.

Tjolomadu:

Spareparts als boven vermeld;
1000 zinkbladen (p.jaar) voor herstel fabrieksdaken;
Carrierkettingen;
20 kogellagers voor centrifuges;
Gloeilampen (100 - 500 Watt);
4 jeeps, 4 trucks, 2 tractoren;
Banden voor diverse voertuigen.

Madukismo:

Spareparts, als boven vermeld;
2 der bij Barata bestelde molenrollen;
500 geelkoperen tubepijpen voor voorwarmers en verdamping;
Remband voor centrifuges;
300 Kg. Trinatrium - fosfaat voor ketelvoedingwater;
100 sapranen voor Kroogse filterpersen;
5 jeeps, 2 trucks, 2 pickups, 1 schoolbus;
Banden voor diverse voertuigen.

Gondang Baru:

Spareparts, als boven vermeld;
Minstens 2 der bij Barata bestelde molenrollen;
Carrierkettingen;
20 kogellagers voor centrifuges;
2000 zinkbladen (p.jaar) voor herstel fabrieksdaken;
300 m. gaspijp 5" voor vernieuwing verteerde sap-en
stroopleidingen;
300 Kg. plibrico voor herstel vuurvaste bekleding van de
kalkoven;
5 jeeps, 2 trucks, 1 schoolbus, 3 tractoren;
Banden voor diverse voertuigen.

FABRICAAT BENODIGDHEDEN

Chemicalien en glaswerks

Idem als onder Kesatuan I en II vermeld.

Gunizakken:

Volgens begroting 1963 en rekening houdend met de thans nog
aanwezige voorraad te bestellen voor:

Modjo Sragen	: ca. 230.000 zakken
Tasiknadu	: " 230.000 "
Tjolomadu	: " 120.000 "
Madukismo	: " -.- (surplus ca. 19.000 zakken)
Gondang Baru	: " 140.000 zakken
Totaal te bestellen	: ca. 720.000 zakken.

Z w a v e l:

	<u>Surplus:</u>	<u>Tekort:</u>
Modjo Sragen	ca. 20 ton	-
Tasiknadu	-	ca. 10 ton
Tjolomadu	-	" 10 "
Madukismo	ca. 70 ton	-
Gondang Baru	-	-

Bij fabricatie van H.S. te Madukismo is in totaal voldoende zwavel voor campagne 1963 aanwezig.

C o k e s:

Tasiknadu	tekort ca. 320 ton
Tjolomadu	" " 120 "
Gondang Baru	" " 50 "
<hr/>	
Totaal tekort voor campagne 1963	ca. 500 ton

Hierin zal worden voorzien door aannaak van cokesbriketten in eigen beheer uit nog beschikbaar cokesgruis en melasse.

Te Tasiknadu was de hiervoor gereed gemaakte installatie reeds in bedrijf en werden per dag ca. 1.5 ton cokesbriketten gefabriceerd.

K a l k s t e e n:

Tasiknadu	tekort voor camp. '63	ca. 5000 ton
Tjolomadu	" " " '63	" 2000 "
Gondang Baru	" " " '63	" 4000 "

Er bestaan moeilijkheden met transport per D.K.A. voor Tasiknadu en Tjolomadu.

Roodkoperen centrifuges - binnengazen:

Uit de voorjarige bestelling werd nog niets ontvangen (bij Kesatuan I en II was dit wél het geval). Zo nodig kan in het geconstateerde gebrek aan centrifuge-gazen van b.g. fabrieken worden voorzien uit het surplus van camp. 1963 van Kesatuan II (ex pool Sragi).

Hetzelfde geldt overigens voor enkele soorten pakkingmateriaal.

Ad. 4

Overzicht stopuren voor rietgebrek, maalcapaciteit, winterrendement, suikerwinning in molens en calorienverbruik.

FABRIEK:	Maalcap.incl stopuren		Stopuren A buiten fabr		S W Q		Winterrendement		Kg cal/Kg. brix rsp.	
	Norm.	1962	1961	1962	1961	1962	1961	1962	1961	1962
Modjo Sragen	16000	16168	-	-	89.2	89.2	97.4	97.6	3614	3828
Tasiknadu	23000	22764	-	-	95.7	95.4	99.1	99.6	2763	2608
Tjolomadu	11500	9792	0.9	14.9	92.5	<u>90.8</u>	97.9	98.4	4645	<u>4856</u>
Madukismo	15000	8158	15.3	20.4	93.8	93.4	92.5	<u>90.1</u>	<u>7045</u>	<u>7367</u>
Gondang Baru	15500	15189	-	-	92.9	91.1	100.5	99.6	3682	4370

Terwijl Modjo, Tasiknadu en Gondang Baru in het geheel geen stopuren voor rietgebrek boekten, werden Tjolomadu, maar in het bijzonder Madukismo door dit euvel ernstig gehandicapt.

Indien Madukismo in de afgelopen campagne op capaciteit (15000) had kunnen malen, zou de campagne duur van 57 tot 32, dus met 25 dagen zijn verminderd. Dat betekent o.a. een besparing van 25 dagen lonen voor het gehele campagne personeel en 25 dagen minder kans op rietdiefstal.

Voor een moderne fabriek als Madukismo moet het n.i. mogelijk zijn om het thans enorm hoge brandstofverbruik tot ca de helft te reduceren als op capaciteit kan worden gemalen.

Vermeldenswaardig is het aantal stopuren B (in de fabriek) van b.g. fabrieken in camp. 1963.

	<u>Stopuren B % maaluren:</u>
Gondang Baru	0.7
Modjo	1.0
Tasiknadu	1.4
Tjolomadu	1.5
Madukismo	3.1

Dit is met Gondang Baru aan top in zijn geheel gezien een zeer bevredigend resultaat en goede prestaties, waarvoor een woord van lof aan het gehele fabriekspersoneel, van dienstchefs tot toekangs en mandoers, zeer zeker op zijn plaats is.

REHABILITATIE TJEPPER

Met de rehabilitatie van Tjepper werd in Januari 1961 begonnen. Het plan was, dat de fabriek haar aanplant 1962/'63 van 653 HA zelf zou vernalen. Dit is helaas niet mogelijk doordat de t.b.v. de geplande turbines bestelde hoge druk ketels niet ter beschikking komen.

T.a.v. een proefcampagne in 1963 met behulp van 2 of 3 diesel-aggregaten was nog geen uiteindelijke beslissing genomen.

Betreffende de evt. proefcampagne verder nog urgente benodigdheden moge worden verwezen naar brief No.189/PPN/B/3/'62 ddo.22-8-'62 van Tjepper aan de Ketua Badan Perentjana, Pengawasan, Pembangunan P.G. Tjepper, Semarang.

Tijdens inspectie van de gehele onderneming werd de indruk verkregen, dat de rehabilitatie van de installatie, magazijn, gudangs en woningenpark op doelmatige en solide wijze wordt uitgevoerd.

Aangaande de capaciteits verhoudingen der diverse stations (gebaseerd op een maalcapaciteit van 12000 Q riet per etmaal) is de fabriek te achten in goed evenwicht te zijn met slechts het kookstation, wellicht iets aan de krappe kant.

De stand der tot medio November 1962 voltooide rehabilitatiewerkzaamheden is als volgt:

Ketelstation:

Het werk aan de aanwezige 9 ketels is voor ca 70% klaar.

Een dezer ketels werd door V.T. afgekeurd en wordt door een goedgekeurde oude ketel ex Gondang Sepuro vervangen.

V.T. - keuringen:

1 ketel voor 6 jaren

1 ketel voor 8 jaren

de overige ketels voor 10 jaren en meer.

M o l e n s:

Voor ca 70% klaar

Middenfabriek:

Voor ca 90% klaar.

Een afgekeurde voorwarmer moet nog worden vervangen
(ex Tjomal?)

Achterfabriek:

Voor ca 90% klaar.

De fabriek is ingesteld op carbonatatie-werkwijze. Of deze
werkwijze kan worden toegepast hangt af van de toekomstige cokes-
positie.

Zou men tot een ander fabricatieproces moeten overgaan (b.v.
H.S. of S.H.S. vlgs. sulfitatie) dan is uitbreiding van het voor-
warmerstation en de opstelling van een bezinking noodzakelijk.

Voor de voltooiing van de rehabilitatie der fabriek is het
wel zeer gewenst, dat terzake spoedig uitsluitel wordt verkregen.

VERSLAG OVER CAMPAGNEBEZOEK AAN DE
FABRIEKEN VAN DJAWA TENGAH
VAN 16/7-1963 T/M 2/8-1963

door:

Ir. W. J. A. Meurs.

Achtereenvolgens werden bezocht de volgende

<u>Fabrieken:</u>	<u>in gezelschap van:</u>
Rendeng	Sdr. Sugio en Liem Sian Tjai.
Trangkil	i d e m
Kalibagor	"_"
Sragi	Sdr. Sukotjo en Ir. Gan Khay Gie.
Pangka	i d e m
Sumberhardjo	"_"
Djatibarang	"_"
Bandjaratma	"_" en Sdr. Sugio.
Madukismo (2x)	Sdr. Sugio en Liem Sian Tjai.
Tjolomadu	Ir. Sutjipto
Tasiknadu	"_"
Dondang Baru	"_"
Modjo Sragen	"_"
Tjepper	{ 1x bij proefstomen } { 4x bij proefmalen }

Hieronder volgt een samenstelling van de voornaamste bedrijfscijfers der bezochte fabrieken van Djawa Tengah over campagne 1962 en 1963.

FABRIEK:	RQ Rsp.		Winter rendement		Onbek: verlies		RQ Me- lasse		Cal.p.Kg. Br. Rsp.		Vezel riet		SWQ		BWQ I		Maal-cap. incl.st.u.		Kristal/Ha.		Einde campagne
	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	'62	'63	1963
Rendeng	76.1	79.7	98.5	97.8	1.6	0.8	32.2	34.4	4743	3977	13.5	13.9	88.6	90.1	41.1	41.1	10707	13479	55.3	63.6	x
Trangkil	79.2	82.2	92.0	96.7	4.8	0.6	32.4	32.7	5528	3913	16.0	14.6	89.1	91.7	45.3	47.2	7983	10342	41.8	86.3	x
Kalibagor	79.6	80.9	95.0	95.3	2.4	2.0	33.6	33.9	8322	7257	12.4	13.4	91.2	89.4	51.7	52.4	8070	8960	33.4	47.5	+ 14/7
Sragi	80.1	83.2	96.4	95.0	0.4	1.5	31.9	32.0	4358	3862	15.8	16.1	93.6	92.7	63.4	65.5	13720	16330	65.0	73.0	x
Sumberhardjo	86.6	85.4	99.4	99.7	1.2	2.5	30.7	31.2	5627	4379	16.0	15.6	90.8	92.3	57.7	65.2	11320	14150	59.0	56.5	+ 21/7
Pangka	82.2	84.0	97.1	99.1	1.8	1.6	33.1	31.9	4151	3590	14.1	12.7	91.3	91.9	53.1	54.9	10412	13847	39.3	53.1	+ 21/7
Dj. 'barang	81.8	82.9	97.8	98.6	3.3	2.0	32.9	33.9	4663	4336	15.1	16.6	89.6	89.4	61.6	61.5	12470	14140	56.6	± 48.3	xx
Bandjaratma	81.3	83.4	94.8	96.4	1.7	1.4	32.7	32.2	4328	2975	13.5	12.5	92.0	93.0	68.8	70.4	9698	13667	55.0	± 81.0	+ 26/7
Madukismo	80.0	81.4	89.5	95.1	8.1	1.2	38.6	31.3	7367	?	14.5	16.0	93.8	93.5	48.2	55.6	8284	± 12000	29.1	± 65.5	xx
G. Baru	83.0	85.7	99.6	99.4	0.4	0.7	31.7	31.3	4370	3764	14.1	13.9	91.1	92.1	66.8	67.9	15189	15279	71.9	101.0	xx
Tjolomadu	83.8	83.4	98.4	99.0	1.0	1.3	30.8	29.8	4856	4461	15.0	15.1	90.8	91.4	60.1	61.2	9792	12220	64.0	85.0	xx
Tasikmadu	85.1	85.7	99.6	99.4	2.0	1.8	29.0	28.0	2608	2881	11.2	12.4	95.4	95.0	59.9	62.1	22764	23370	115.9	128.6	xx
Modjo	85.6	87.7	97.6	97.7	2.2	1.5	29.4	31.3	3828	3653	12.3	12.5	89.2	90.5	55.1	57.2	16168	15844	117.0	122.8	xx

x ddo. 15/7
 xx ddo. 31/7
 + Afgemalen.

De fabrieken van Djawa Tengah, welke in campagne 1962 met zeer ernstige moeilijkheden werden geconfronteerd door rietgebrek, slaagden erin tot nog toe in campagne 1963 voldoende en redelijk schoon riet binnen te brengen met uitzondering van Kalibagor over de laatste maalperiode.

Hierdoor zijn in het algemeen de bedrijfsresultaten aanzienlijk gunstiger dan verleden jaar, speciaal t.a.v. de maalcapaciteiten en van de brandstofpositie.

De gemiddelde kristalopbrengst per Ha der Djawa-Tengah-fabrieken was per ulto Juli j.l. ca 23 % hoger dan in campagne 1962.

De kristalproducties/Ha van Sumberhardjo en Djatibarang liggen helaas nog beneden het peil van 1962.

De grootste vooruitgang t.a.v. de kristal productie/Ha in 1962 bereikte per ulto Juli j.l. Trankil met ca 100 %.

Tasikmadu staat per ulto Juli j.l. met 128,6 Q Kr/Ha aan de top van de Java-fabrieken.

Overgang der carbonatatie-fabrieken van Djawa-Tengah tot Defecatie-werkwijze.

Deze aangelegenheid is acuut geworden door dreigend gebrek aan cokes voor de kalkovens.

Indien het inderdaad onvermijdelijk is om met alle of althans een groot gedeelte der carbonatatie-fabrieken tot defecatie over te gaan, moge hieronder echter in het kort worden geattendeerd op de zeer verstrekkende gevolgen, welke met deze maatregel zouden zijn verbonden, n.l.:

- 1). Aanzienlijke uitgaven voor op te stellen bezinkingen en op verschillende fabrieken bij te plaatsen voorwarmers ca 120 m² V.O.
(Rendong 1, Gondang Baru 1, Tjolomadu 2, Tasikmadu 2).
- 2). Ca 2 % productie-derving door lager Winterrendement bij defecatie.
- 3). Drastische verandering in de assortiments verhoudingen (H.S./S.H.S.) met handicap voor aanpassingsmogelijkheid aan zich wijzigende marktposities.
- 4). Vermindering der maalcapaciteit (te stellen op 10 tot 20 %).
 - a. bij fosphaatarme ruwsappen (voorbeeld Poerwodadi in camp. 1963).
 - b. door het grote verschil in het sapzuiveringseffect (nietsuiker verwijdering bij carb. ca 30 %, bij defecatie slechts ca 6 %) en de inferieure kwaliteit van het filtervuil worden filterpersen, kookstation en achterfabriek veel zwaarder belast.

Carbonatatie fabrieken, waarvan een of meerdere der b.g. stations knab bemeten zijn of in minder goede staat verkeren, zullen bij toepassing der defecatie-werkwijze met ernstige capaciteits vermindering moeten rekenen met alle nare gevolgen van dien.

Om b.g. redenen komen m.i. van de carb. fabrieken van Djawa Tengah voor defecatie in laatste instantie in aanmerking Kalibagor en Rendeng.

Bijzondere aandacht wordt gevraagd voor de ernstige ketel-situatie van Sumberhardjo (zie o. Sumberhardjo).

4

Indien na 1/8-1963 nog tijdig ca 1000 tons cookes of cookesgruis kan worden bezorgd

400 ton voor Gondang Baru
 200 " voor Djatibarang
 200 " voor Pangka
 100 " voor Kalibagor
 en 100 " voor Tjolomadu

is de brandstof voorziening der kalkovens van de Djawa-Tengah fabrieken voor campagne 1964 verzekerd.

Restant voorraad aan zwavel bij einde campagne 1963.

F A B R I E K	Restant zwavel ca tons	Nog te ontv.ex voorraad Semarang	Ter be- schik- king v. camp. '64 ca tons.	Verbruik in camp 1964 ca tons	Tekort ca tons	Sur- plus ca tons
Rendong	30	-	30	20	-	10
Trangkil	300	-	300	100	-	210
Kalibagor	30	-	30	10	-	20
Sragi	300	200	500	150	-	350
Sumberhardjo	40	-	40	20	-	20
Pangka	30	-	30	20	-	10
Djatibarang	40	-	40	25	-	15
Bandjaratma	100	40	140	80	-	60
Madukismo	30	-	30	70	40	-
Gondang Baru	-	-	-	20	20	-
Tjolomadu	5	20	25	15	-	10
Tasikmadu	30	-	30	30	-	-
Modjo	70	150	220	170	-	50
					<u>Surplus</u>	
T o t a a l	1005	410	1415	730		685

R E N D E N G.

MAALCAPACITEIT.

De maalcapaciteit werd tengevolge van voldoende rietaanvoer van 10707 in campagne 1962 verhoogd tot 13479 Q. riet/etmaal t/m 15/7-1963.

MOLENWERKING.

Deze is tot nog toe aanzienlijk beter dan in campagne 1962 met een SWQ van 91.1 t.o.v. 88.6 in campagne 1962 en een verloren sap % vezel van 66.7 t.o.v. 80.1 in 1962.

BRANDSTOFVERBRUIK.

De veel gunstiger brandstofpositie staat uiteraard in direct verband met de verbeterde maalcapaciteit.

Het calorien verbruik was t/m 15/7-1963 ca 17% lager dan in 1962.

Tot ulto Juni j.l. werden ca 26.000 Q ampas gehaald.

FABRICAAT.

Winterrendement en melasse-uitputting.

Het niettegenstaande een lager onbekend verlies (0.8 t.o.v. 1.6 in 1962) lagere winterrendement (97.8 t.o.v. 98.5 in 1962) wordt veroorzaakt door de hogere RQ der melasse (34.4 t.o.v. 32.2 in 1962). Vermoedelijk wordt de in bevredigende uitputting der melasse-kooksels o.a. veroorzaakt doordat deze alvorens te worden gecentrifugeerd, op oncontroleerbare wijze worden verdund in de transportgoot tussen koeltroggen en cuite-pomp.

Geadviseerd werd om de verdunning der melassekooksels tijdens de koelperiode in de koeltroggen te doen geschieden en door systematische proefnemingen uit te maken bij welke nauwkeurig af te meten hoeveelheden verdunningswater en het tijdstip van toediening daarvan de gunstigste melasse-cijfers worden verkregen.

KALKOVENBEDRIJF.

Met de in eigen beheer gefabriceerde cokesbriketten werden bevredigende resultaten verkregen.

De thans nog zeer primitieve en gebrekkige wijze van mengen van melasse en cokesgruis dient nog te worden verbeterd teneinde een gelijkmatiger kwaliteit der cokesbriketten te bereiken.

De in een der beide kalkovens genomen proef met ca 8 ton Tjepu-cokes is te kort om hieruit reeds conclusies over de bruikbaarheid van deze m.i. inferieure cokessoort te kunnen trekken.

SURABAJA, 12 Augustus 1963

Meurs
(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli

* * *

T R A N G K I L.

MAALCAPACITEIT.

Door tot nog toe voldoende rietaanvoer werd de maalcapaciteit van 7983 in 1962 tot 10342 Q. riet/etmaal t/m 15 Juli j.l. verhoogd.

MOLENWERKING.

De molenwerking werd aanzienlijk verbeterd met een SWQ van 91.7 en een verloren sap % vezel van 49.4 t.o.v. 89.1 en 59.8 in camp. 1962.

KETELSTATION EN BRANDSTOFVERBRUIK.

Met de ketelbatterij werden generlei moeilijkheden ondervonden en de stoomproductie is goed.

Het is zeer urgent, dat men vóór campagne 1964 de beschikking krijgt over de door de fabriek aangevraagde chemicalien voor de ketelvoeding-water - reinigingsinstallatie en de ketelwater-onthardings-installatie, d.i.

1000 Kg trinatrium-phosphaat
600 " tannine-extract
500 "

Het calorienverbruik was t/m 15/7 ca 30 % lager dan in camp. 1962 en werden ca 19.000 Q. ampas overgehouden en gebaald.

Melasse-bak. Helaas is het metselwerk van de nieuwe melasse-bak bovenaards gebarsten, waardoor ca. 400 tons melasse verloren gingen.

F a b r i c a a t.

De fabricaatcijfers steken over de gehele linie zeer gunstig af tegen over die van verleden jaar.

Door een aanzienlijke verlaging van het onbekend verlies van 4.8 tot 0.6 werd per 15/7-1963 een winterrendement berekend van 96.7 t.o.v. slechts 92.0 in campagne 1962. Dit komt overeen met een productie-winst van ca 4.5 Q. kristal per Ha.

Vanaf begin campagne t/m 15 Juli j.l. werd goede H.S. geproduceerd, daarna S.H.S. van redelijke kwaliteit met een kleur van boven H.st.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.

Meurs
(Ir. W.J.L. Meurs.)
Penasihat Ahli

KALIBAGOR.

MAALCAPACITEIT

Deze bedroeg in camp. 1963 8960 t.o.v. 8071 Q. riet p. etmaal in camp. 1962.

Vanaf begin camp. t/m de voorlaatste maalperiode was de rietaanvoer voldoende. Helaas werd gedurende de laatste maalperiode door 107 stop-uren voor rietgebrek de maalcapaciteit gereduceerd tot 7623 Q. riet/etmaal.

MOLENWERKING.

Deze was zoals reeds in vorig bezoeksrapport werd vermeld, in de afgelopen campagne geenszins bevredigend. Opvallend is echter, dat vanaf einde der voorlaatste maalperiode t/m einde campagne de molencijfers aanmerkelijk verbeterden, zoals uit onderstaande cijfers moge blijken.

	<u>Gem. camp. 1962</u>	<u>Gem. camp. 1963</u>	<u>Laatste maal- periode.</u>
SWQ	91.2	89.4	<u>91.1</u>
BWQ I	51.7	52.4	<u>58.0</u>
Verloren sap % vezel	65.8	69.5	<u>60.9</u>

Blijkbaar werd vanaf b.g. tijdstip door de technische staf meer aandacht en zorg aan de werking der molens besteed.

KETELSTATION EN BRANDSTOFVERBRUIK.

De stoomproductie en de brandstofvoorziening veroorzaken nog steeds ernstige moeilijkheden.

T.a.v. de noodzakelijke technische voorzieningen en verbeteringen van ketelbatterij en molenstation voor camp. 1964 en volgende jaren moge worden verwezen naar het desbetreffend rapport van Ing. Sie Liang Khay van ulto Juni j.l. aan Direktorat Produksi B.P.U.- P.P.N.-Gula en aan Pd. Direktorat P.g. Kalibagor.

ACHTERFABRIEK.

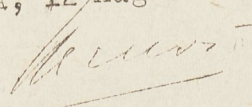
Gezien de droevige ervaringen, welke in de afgelopen campagne met dit gedeelte van het bedrijf werden gemaakt is het wel zeer urgent, dat in het bijzonder aan de centrifugebatterij, speciaal van de melasse voordraaiers, tijdens de intercampagne een bijzonder goede onderhoudbeurt wordt gegeven.

De technici der fabriek dienen hiertoe in staat te worden gesteld door hen spoedigst de hiervoor aangevraagde ónmisbare onderdelen en materialen ter beschikking te stellen.

De maalcapaciteit der fabriek werd tijdens de afgelopen campagne gedicteerd door de gebreken der achterfabriek.

Om redenen, welke in het begin van dit rapport werden opgegeven, is het zaak de overgang van Kalibagor tot de defecatie werkwijze zo lang mogelijk uit te stellen.

SURABAJA, 12 Augustus 1963-


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli

S R A G I.

MAALCAPACITEIT.

Tot ulto Juli j.l. kon bij voldoende rietaanvoer een behoorlijke en gelijkmatige maalsnelheid worden onderhouden van ca 16500 t.o.v. 13700 Q. riet per etmaal in camp. 1962.

MOLENSTATION / KETELBATTERIJ.

Met beide stations werden tot nog toe geen moeilijkheden ondervonden en bevredigende bedrijfsresultaten verkregen.

De brandstofpositie is zeer gunstig. Bij "bandjir ampas" werden tot ulto Juli j.l. reeds ca 48.000 Q. ampas gebaald.

FABRIKAAT.

De geproduceerden SHS is van redelijke kwaliteit. De kleur van het product is te verbeteren door de fabricaat-controle bij ruwsapsulfidatie, dunsapzeef en diksapsulfidatie te intensiveren.

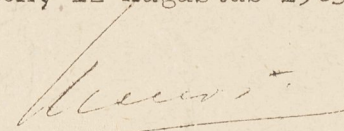
Bij valwaterleiding en ampas-droogtoestel dienen geijkte thermometers te worden geplaatst en bij laatstgenoemd toestel met de voorgeschreven temperatuur van 105 - 110°C te worden gewerkt, teneinde betrouwbare cijfers voor droge stofgehalte der ampas te verkrijgen.

Het aan de lage kant liggende Winterrendement (95.0 t.o.v. 96.4 in 1962) kan veroorzaakt worden door een minder juiste meting van het ruwsap.

De ruwsap meetkisten zijn niet meer voorzien van niveaumeters, welke volgens mededeling van de F.C. defect geraakt zijn. Daardoor kan thans geen betrouwbare controle op de ruwsapinvoer worden uitgeoefent.

Het is zaak dat de defekte niveaumeters voor camp. 1964 worden gerepareerd of nieuwe worden aangeschaft en gebruikt tot de meetkisten worden vervangen door een in het 5-jaren plan opgenomen Boulogne - weegtoestel.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Jr. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli

P A N G K A.

Een dag voor aankomst op Pangka had deze fabriek haar ditjarige campagne beëindigd en was men nog met afwerken doende.

Campagne 1963 had een zeer voorspoedig verloop met een minimum aan stopuren en met over de gehele linie bevredigende bedrijfsresultaten.

Door een voldoende rictaanvoer was de maalsnelheid veel beter dan verleden jaar, n.l. 13847 t.o.v. 10412 Q. riet per etmaal.

De molenwerking was gunstiger dan verleden jaar.

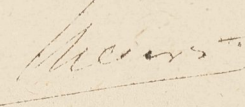
	<u>Camp. 1962</u>	<u>Camp. 1963</u>
S W Q	91.3	91.9
Verloren sap % vezel	58.0	53.1

Dank zij een betere melasse-uitputting (RQ 31.9 t.o.v. 33.1 v.jaar) steeg het Winterrendement van 97.1 in 1962 tot 99.1 in camp. 1963.

Alhoewel een gunstig calorienverbruik per Kg. brix ruwsap werd gehaald (3590 t.o.v. 4151 in 1962) kon tengevolge van het vrij lage vezelstofgehalte riet (12.7 t.o.v. 14.1 in 1962) geen ampas worden overgehouden en kwam men met de geproduceerde ampas net toe.

In het atelier was men doende met het completeren van een ex Tjomal afkomstig verdamplichaam van 400 m² V.O.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli

SUMBERHARDJO.

Deze fabriek had een dag voor aankomst van ondergetekende haar dit-jarige, helaas zeer korte campagne van slechts 47 dagen beëindigd.

Op technisch- en fabricaatgebied is camp. 1963 voorspoedig verlopen met over de gehele linie bevredigende bedrijfscijfers.

De maalsnelheid bedroeg 14150 t.o.v. 11320 Q. riet per etmaal in camp. 1962.

De brandstof-positie is ook veel gunstiger geweest als in camp. 1962. Er is thans voldoende brandhout en ampas aanwezig voor proefstomen en begin campagne 1964.

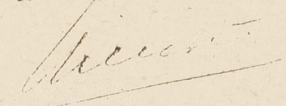
Ernstige zorgen baart de toestand, waarin de ketelbatterij der fabriek verkeert.

Volgens de Pd. Direktur moeten thans 4 ketels hun derde materiaal-keuring ondergaan, daaronder 1 ketel, welke nog slechts dispensatie door het V.T. verkreeg voor gebruik van 1 jaar, voor camp. 1963. Er is slechts 1 reserveketel ten fabriek aanwezig.

In dit verband is het toch wel hoogst noodzakelijk, dat eindelijk eens door materiaal-keuring uitsluitel wordt verkregen over de nog niet gekeurde 10 ketels der ex. Pg. Tjomal. Mochten hiervan enkele ketels nog voor, zij het ook korte tijd, worden goedgekeurd, dan zou men daarmede Sumberhardjo voorlopig uit een mogelijk ernstige impasse kunnen helpen.

Urgent blijft inmiddels voor deze fabriek de spoedige aanschaf van minstens 2 nieuwe ketels á ca 500 m² v.o. van 12 ato.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Mours.)
Penaschat Ahli

D J A T I B A R A N G.

De maalcapaciteit werd dit jaar weliswaar door een beter rietaanvoer van 12470 in 1962 tot 14140 Q. riet p. etmaal verbeterd, ligt echter nog belangrijk beneden de normale maalsnelheid van ca. 20.000 Q. riet per etmaal. De oorzaak hiervoor ligt in hoofdzaak in de overbelasting van kookstation en achterfabriek tengevolge van het voor Djatibarang abnormaal laag rendement van het riet (t/m ulto Juli 10.9)

De molenwerking is nog onbevredigend, echter tot nog toe t.a.v. verloren sap % vezel iets beter dan vorig jaar (56.9 t.o.v. 61.7). Alhoewel het calorienverbruik per Kg. brix ruwsap vrij hoog is (4336), kon door het hoge vezelstofgehalte van het riet (16.6) toch vrij behoorlijk ampas worden overgehouden. Tot ulto Juli j.l. werden ca 14.000 Q. ampas gebaald.

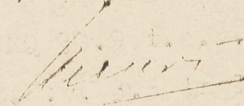
Tegenover een lagere uitputting der melasse (RQ 33.9 t.o.v. 32.9 in 1962) staat een lager onbekend verlies (2.0 t.o.v. 3.3 in 1962) waardoor tot nog toe een gunstiger winterrendement werd behaald als in 1962 (98.6 t.o.v. 97.8).

De kleur van het product is niet fraai en had nauwelijks kleur. 25 H.St.

Het kalkgehalte dunsap is met 350 mgr CaO/L abnormaal hoog en uiteraard zeer nadelig voor de kwaliteit der kooksels en voor de melasse-uitputting. Beide factoren wijzen wellicht op een al te zuinige kalkmelkgift. De F.C. werd verzocht deze voorlopig met ca 10 % te verhogen en de uitwerking daarvan op kalkgehalte dunsap en kleur van het product nauwkeurig te observeren.

Aangezien nog ca 200 tons cokesgruis op de onderneming aanwezig zijn, is het zaak om met de fabricatie van cokes-briketten zo spoedig mogelijk te beginnen. De hiervoor nodige installatie is vrijwel gereed.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penasehat Ahli

B A N D J A R A T M A.

Op de dag van aankomst op de onderneming (26/7) werd de ditjarige campagne beëindigd.

Door een voldoende rietaanvoer kon in de afgelopen campagne een regelmatige, normale maalsnelheid worden onderhouden van 13667 Q. riet per etmaal t.o.v. slechts 9698 in 1962.

De brandstofpositie, welke verleden jaar zeer ernstige moeilijkheden bezorgde was dit jaar zeer gunstig.

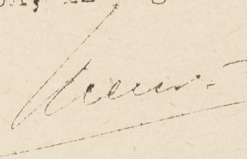
Bij een bijzonder laag calorieverbruik van slechts 2975 per Kg. ruwsap werd een hoeveelheid van ca. 18.000 Q. ampas overgehouden en gebaald.

De molenwerking was redelijk met een S W Q van 93.0 (92.0); BWQ I van 70.4 (68.8) en verloren sap % vezel van 50.8 (53.9).

Er werd een bevredigend winterrendement geboekt van 96.4 (v. jaar 94.8).

De geproduceerde SHS is van goede kwaliteit.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Mours.)
Penasehat Ahli

MADUKISMO.

Op doorreis van Tjepper naar de Noordkust-fabrieken werd tezamen met Sdr. Sugijo en Liem Sian Tjay een eerste kort orientatie bezoek gebracht aan Madukismo.

Deze fabriek past de continue sulfitatie-werkwijze toe met de bedoeling SHS te produceeren.

Het was tot daartoe echter nog niet gelukt om het product boven het niveau van een redelijke H.S. van kleur 22/23 te brengen.

In de vaste overtuiging, dat bij een juist en gedisciplineerd fabricaat beleid de bestaande installatie van Madukismo wel degelijk geschikt te achten is voor de productie van een goede S.H.S. werd door ondergetekende het initiatief genomen om dit doel te bereiken.

Aan Sdr. Liem Sian Tjay werden richtlijnen verstrekt voor een onderzoek naar de oorzaken van de minder bevredigende gang van zaken bij het fabricaat van Madukismo.

Op verzoek van ondergetekende en met instemming van de Pd. Directeur van Madukismo, Sdr. Sarwono en van collega Sdr. Sugijo heeft Sdr. Liem Sian Tjay deze opdracht op snelle en deskundige wijze uitgevoerd.

Op grond van zijn bevindingen werden ddo. 21/7 j.l. de volgende door Sdr. Sugijo geïllustreerde instructies aan het fabricaat gegeven, aan de uitvoering waarvan door Sdr. Sarwono en door de Chemische Staf alle medewerking werd verleend.

1. Ruwsap.

Penambahan DS harap lebih di perhatikan, dan lanjutkan dengan $\pm 0.7 - 2$ Kg DS/1000 Kw. tobu 2 tjanting peres/timbangan.

2. Gesulfiteerd Ruwsap.

Harap diperhatikan temperatur₂ dalam bedjana pemanas:

masuk sulfiteur : $\pm 75^{\circ}\text{C}$

masuk bezinking : 105°C

dan didjaga supaya constant karena bila tidak constant/adjek, menjebakkan membuatnja vuilsap (pompa ruwsap harus constant).

Diksap : untuk "sementara" buat pH = 5.2 kalau perlu 2 dapur belerang.

3. Verdamping.

Bila mungkin vacuum di bedjana IV dinaikkan se-tinggi₂-nja supaya temperatur dalam bedjana I dapat di turunkan (pada atmosferische druk).

4. M a s a k a n.

Pasir masakan melasse minta perhatian besar, pasir harus rata.

Diusahakan masakan mendjadi III tingkat

Bila dapat : A, C, D.

A-kooksel = RQ.

C-kooksel = \pm 73 "

D-kooksel = 6l s/d 63

Bibit masakan D minimum 74 RQ
80 kl

C sebagai Einwurf

D.II di lebur

Untuk bikin Einwurf di aanpap dengan air untuk "sementara", bila dapat dengan klare bersih (atau leburan gula lembut/krikilan).

5. P u t e r a n.

a. Puteran melasse minta diperhatikan seponuhnja s.v.p.! Tromol puteran melasse periodik minta dibersihkan dengan stoom (uitstomen).

Selama memutar untuk "sementara" diberi stoom kalau dapat di usahakan dengan ϕ 3 m/m.

Atau diberi membraan ϕ 3 m/m dan bila demikian keadaannja (ϕ m/m) stoom boleh di buka terus dan dipakai terus untuk tahun giling selandjutnja.

Isi melasse cuite dalam puteran jang tipis² sadja, supaja gula D I turun kering, mengurangi melasse sirkulasi.

b. Gula dalam mixer A/B supaja diaanpap. "Sementara" dengan air jang bersih, bila dapat dgn klare bersih dan/atau dengan leburan gula lembut/krikilan.

6. Leburan gula tahun jang lalu harap di hentikan melebur.

Toen na terugkomst van de Noordkustfabrieken ddo. 31/7 j.l. een tweede bezoek aan Madukismo werd gebracht, kon met grote voldoening worden geconstateerd, dat men er reeds sinds ca 1 week in geslaagd was een behoorlijke SHS met kleur boven 25 Holl.St. te fabriceren. Bovendien werd een 2de belangrijk succes behaald t.e.v. de melasse-uitputting. Terwijl de RQ melasse in camp. 1962 gemiddeld 38.6 en in begin camp.1963 ca 36.5 bedroeg, wordt thans melasse geproduceerd met een RQ van beneden 30.

De in de kookpannen aangetroffen kooksels waren thans van goede kwaliteit, zijn veel minder *visceus* dan voorheen en goed centrifugeerbaar.

Door het gewijzigde kookschema is een doelmatige herindeeling der centrifuges noodzakelijk. Hiervoor werd reeds een vrij eenvoudige oplossing gevonden.

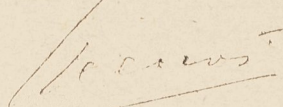
Op grond van de door de F.C. gemaakte taxatie per ulto Juli j.l. werd een winterrendement berekend van 95.1 t.o.v. 89.5 in campagne 1962 bij een onbekend verlies van slechts 1.2% t.o.v. 8.1% in 1962.

De molenbatterij werkt goed met bevredigende resultaten (SWQ 93.5). Thans kan een maalcapaciteit worden gehouden van 12.000 á 13.000 Q. riet p.otmaal.

Bij deze maalsnelheid zijn thans slechts 3 van de 5 aanwezige ketels in bedrijf.

De brandstofpositie steekt dit jaar zeer gunstig af bij die van vorige jaren. Brandstofsuppletie in de vorm van brandhout of residu is niet meer noodzakelijk en t/m ulto Juli worden zelfs ca 7.000 Q. ampas overgehouden en gebaald.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli

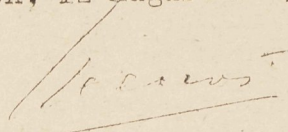
Op grond van de door de F.C. gemaakte taxatie per ulto Juli j.l. werd een winterrendement berekend van 95.1 t.o.v. 89.5 in campagne 1962 bij een onbekend verlies van slechts 1.2% t.o.v. 8.1% in 1962.

De molenbatterij werkt goed met bevredigende resultaten (SWQ 93.5). Thans kan een maalcapaciteit worden gehouden van 12.000 à 13.000 Q. riet p.otmaal.

Bij deze maalsnelheid zijn thans slechts 3 van de 5 aanwezige ketels in bedrijf.

De brandstofpositie steekt dit jaar zeer gunstig af bij die van vorige jaren. Brandstofsuppletie in de vorm van brandhout of residu is niet meer noodzakelijk en t/m ulto Juli worden zelfs ca 7.000 Q. ampas overgehouden en gebaald.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penasohat Ahli

T J O L O M A D U.

Door een voldoende rietaanvoer kon tot nog toe een normale maal-
capaciteit worden onderhouden van 12.220 Q. riet per etmaal t.o.v.
9792 Q. in campagne 1962.

De molenwerking kon t.o.v. verleden jaar iets worden verbeterd.
S W Q 91.4 (v.j. 90.8), verl.sap % vezel 46.8 (v.j. 50.4).

De brandstofpositie is veel gunstiger dan verleden jaar met een ca.
10 % lager calorienverbruik p.Kg. brix ruwsap.

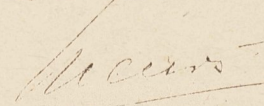
Per ulto Juli j.l. werden ca 5.000 Q. ampas voorgehouden en ge-
baald (in campagne 1962 nihil).

De 6 ter fabriek aanwezige voorwarmers verkeren door ouderdom en
materiaalslijtage in zeer slechte toestand en zouden volgens het
5-jaren plan allen allen door nieuwe worden vervangen.

Urgent is de spoedige aanschaf van tenminste 3 voorwarmers * 120
m2 V.O.

T.a.v. het fabricaat zijn de tot nog toe behaalde bedrijfsresul-
taten over de gehele linie bevredigend.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli

T A S I K M A D U.

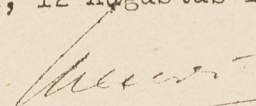
Deze fabriek heeft van af begin campagne tot nog toe zonder noemenswaardige storingen met een behoorlijke maalsnelheid van ca. 23.400 Q riet per etmaal gewerkt en boekte op Technisch- en Fabricaatgebied over de gehele linie zeer bevredigende bedrijfsresultaten.

De brandstofpositie is gunstig t/m ulto Juli j.l. werden ca 56.000 Q/ ampas overgehouden en gebaald.

Helaas werden hiervan door brand ca. 40.000 Q. vernietigd.

De geproduceerde S.H.S. is van goede kwaliteit.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Pekasehat Ahli

GONDANG BARU.

De fabriek werkte t/m ulto Juli evenals verleden jaar zonder storingen met een zeer regelmatige en behoorlijke maalsnelheid van ca. 15.300 Q. riet p./etmaal.

De bedrijfsresultaten zijn tot nog toe op technisch- en fabricaatgebied over de gehele linie bevredigend.

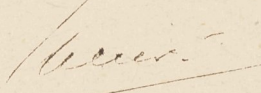
De molenwerking is tot nog toe gunstiger dan in verleden campagne. S W Q 92.1 t.o.v. 91.1 in 1962 en verl.sap % vezel 49.7 t.o.v. 54.9 in 1962.

De brandstofpositie is gunstig zonder suppletie van brandhout of residu met een overschot van ca 8.000 Q. gebaalde ampas per ulto Juli j.l.

Winterrendement, onbekend verlies en RQ melasse liggen op ca hetzelfde bevredigende niveau als verleden jaar, n.l. 99.4 (99.6), 0.7 (0.4) en 31.2 (31.7).

De kwaliteit van de geproduceerde SHS is goed.

SURABAJA, 12 Augustus 1963


(Ir. W.J.A. Mours.)
Penaschat Ahli

MODJOSRAGEN.

Modjo had tot nog toe een voorspoedig campagne verloop met een behoorlijke maalsnelheid van ca. 16.000 Q. riet per etmaal. Weliswaar slaagde men erin de molencijfers t.o.v. verleden jaar enigszins te verbeteren, het zal echter nimmer mogelijk zijn om met deze moeilijk te hanteren molenbatterij van heterogene samenstelling bevredigende molencijfers te produceren.

Deze fabriek ondervindt veel ongemak door chronisch gebrek aan injectiewater. De valwatertemperatuur is hierdoor veel te hoog, n.l. 58 - 63°C met als gevolg een te laag vacuum op verdamping en kookpannen.

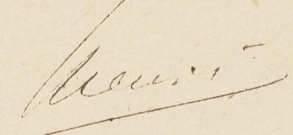
De aanwezige terugkoelinrichting werkt niet efficiënt. Geadviseerd werd om de ideaal werkende sproei-inrichting van Trangkil na te bootsen.

De aanschaf van 2 door de fabriek aangevraagde dieselpompen van ca. 300 L/sec voor de terugkoelinrichting is urgent.

Met uitzondering van de melasse-uitputting, welke nog te wensen over laat, zijn de resultaten t.o.v. het fabricaat bevredigend met een winterrendement van 97.1 en een onbekend verlies van 1.5 %

Het product is van redelijke kwaliteit.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meurs.)
Penaschat Ahli.

T J E P P E R

Na voorafgaand grondig proefstomen met de gehele installatie werd per ultimo. Juli j.l. de proefcampagne van deze gerehabiliteerde fabriek ingezet.

Ondergetekende nam gaarne de gelegenheid waar om gedurende de tijd van inspectie der Djocja- en Solo-fabrieken dagelijks een bezoek te brengen aan Tjepper.

Onder de bekwame leiding van Sdr. Hantjo, Inspecteur Djateng V, werd door de op de fabriek gedetacheerde Technische- en Chemische staf kranig werk verricht en er heerst een goede teameest.

Door de buurfabrieken werd op voorbeeldige wijze hulp verleend, waar dit nodig is. Uiteraard kwamen tal van "kinderziekte" aan het licht, welke echter geen van allen van ernstige aard waren en na kortere of langere stoptijden konden worden verholpen, zij het in sommige gevallen door noodoplossingen bij gebrek aan specifiek materiaal en onderdelen.

De grootste moeilijkheden werden echter veroorzaakt door de onwennigheid van werkvolk, incl. tukangs en mandoers. Een zeer zwaarwegende factor, welke bijzondere aandacht vraagt b.v. bij het oprichten en in bedrijf stellen van nieuwe fabrieken buiten Java! Niettegenstaande vele tegenslagen en moeilijkheden, welke moesten worden overwonnen, mag men met de eerste resultaten der proefcampagne zeer zeker tevreden zijn.

Al ging het dan met horten en stoten, in ieder geval kwam na 2 dagen malen reeds de eerste suiker in de zakken terecht tot grote vreugde van allen, welke daaraan hebben medegeholpen.

Het grain der eerste suiker was reeds van goede hoedanigheid. De kleur uiteraard nog niet totdat alle apparaten, pompen en leidingen zijn schoongemaakt.

Het hoofddoel der proefcampagne is om de fouten en gebreken der installatie te traceren en deze na beëindiging der proefcampagne op perfecte wijze te elimineren.

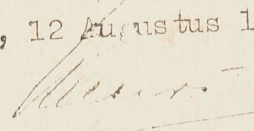
Hiervoor is het noodzakelijk, dat de vereiste materialen en onderdelen van goede kwaliteit spoedig ter beschikking worden gesteld.

Een tweede urgentie is, dat zo spoedig mogelijk een complete staf van Technische- en Chemisch Personeel op de fabriek wordt geplaatst, bestaande uit 1 ervaren eerste machinist, 4 geroutineerde tweede machinisten, waarvan 2 electriciëns en minstens 2 derde machinisten, 1 bekwame Fabricatie-Chef en 4 ervaren eerste chemikers.

Het Laboratorium-inventaris dient te worden gecompleteerd met de nodige controle-toestellen (o.a. 2 goede polarimeters), glaswerk en chemicaliën.

Indien aan b.g. eisen wordt voldaan, is m.i. mede door de zeer waardevolle ervaringen, welke tijdens de proefcampagne worden gemaakt, voor Tjepper de grondslag gelegd voor een voorspoedige campagne 1964.

SURABAJA, 12 Augustus 1963.


(Ir. W.J.A. Meers.)
Penasehat Nili