

C.Z. Dronrijp in nieuw gewaad

Ingrijpende wijziging in de behandeling van de kaas

Wanneer de leden van de Dronrijper zuivelfabriek straks met hun vrouwen naar hun fabriek worden uitgenodigd om eens te zien wat bestuur en directeur met de „slope jild” gedaan hebben in de verbouwing, dan mogen ze wel weten, dat daar op het ogenblik in Dronrijp een zuivelverwerkingsapparaat staat, dat op verschillende gebieden zijns gelijke niet kent.

Er zijn honderd rijdende kaasstellingen (wagentjes), die naast de pekelbakken worden gereden en geladen naar de gekoelde (13 gr.) kaaszolder worden getransporteerd. Als de kaas oud genoeg is om afgeleverd te worden, komen ze er weer vandaan en dan kunnen ze opnieuw gebruikt worden. Tijdens deze omloop wordt de kaas slechts tweemaal verladen, hetgeen, vergeleken met de gangbare methode (zeven keer ompakken) een enorme besparing aan arbeid betekent. Doch niet alleen aan arbeid, er gaat ook een grote ruimtebesparing mee gepaard, daar de kaasstellingen tegen elkaar aangereden kunnen worden en er dus geen ruimte meer is tussen de stellingen. Alleen een middenpad blijft vrij. Op aandringen van de directeur, de heer Jansma, heeft de machinist van de fabriek, de heer J. Feitsma, dit systeem gedokterd.

Om eerst nog even bij de heer Feitsma te blijven. Hij heeft ook een rijdende reinigingsinstallatie voor kaasvaatjes geconstrueerd, die eveneens een omslachtige gang van zaken tot een eenvoudige terugbrengt. Door de vaatjes net als in een busreiniger schoon te spuiten, meent men bovendien het vraagstuk van kalkafzetting en dergelijke te hebben opgelost.

Enig in de wereld

De grootste primeur, die de fabriek zijn leden biedt, is de weipoederinstallatie, die volgens de werktuigkundige van de Zuivelbond enig in de wereld is. Ingedikte wei wordt op deze walsendroger tot poeder gemaakt. Dit geschiedt volgens een zeer efficiënt systeem, dat naar verhouding weinig warmteverbruik heeft. Naar gebleken is lost het poeder goed op, zodat men ook in tijden, wanneer er weinig kaas gemaakt wordt, toch over wei voor de boeren kan beschikken.

Bij de gehele vernieuwing van de fabriek heeft de arbeidseconomie een belangrijke rol gespeeld. De pekelkamer is er een voorbeeld van. Dat lokaal is net zo ingericht als in Akkerwoude en Weidum. Wanneer de kaas onder de persen vandaan komt, gaat ze in de pekelbaden, die niet zoals voorheen tegen een muur zijn geplaatst in twee rijen, doch vrij in de ruimte staan, zodat men er aan alle kanten bij kan. Tegen de muur staan de verplaatsbare kaasstellingen. Er gaat geen tijd verloren met heen en weer gerij met kaas en ander overbodig transport. Het is een soort lopende band-systeem zonder lopende band.

Weiproblemen

Tijdens een rondleiding door de fabriek heeft de directeur deze nieuwigheden aan de openbaarheid prijs gegeven. Na afloop van de rondleiding hebben de genodigden een en ander nog nader toegelicht gekregen.

De heer Janema gaf een geestige uiteenzetting over het ontstaan van de fabriek zestig jaar geleden. Hij schetste de moeilijkheden, die na de oorlog tot een ingrijpende wijziging van de fabriek noopten, daar de Condensfabriek niet meer alle overtollige melk kon afnemen en het weiprobleem steeds nijpender werd. Er moest een nieuwe stoomketel komen, teneinde dit weiprobleem op te

lossen. Gezamenlijk met de Weidemer fabriek werd toen een nieuwe weipoedermachine aangeschaft.

De leden van de fabriek hebben soms wel eens een zwaar hoofd in de kosten, die een en ander meebrengt. Dit is mee een gevolg van het feit, dat men nog moet wennen aan de naoorlogse cijfers. De heer Jansma zette uiteen, dat de gedeeltelijke verbouwing in 1929 op f 130.000 was gekomen, hetgeen overeenkomt met f 23.000 per miljoen kilo verwerkte melk. De kosten van de laatste verbouwing bedragen f 40.000 per miljoen kilo melk (De fabriek heeft een aanvoer van 1 1/2 miljoen kg). Als men daarbij rekent, dat de bruto melkprijs meer dan twee en een half maal zo hoog is geworden, dan mag men volgens de heer Jansma concluderen, dat de laatste verbouwing toch niet zo uitzonderlijk duur is.

Op deze bijeenkomst, die onder leiding stond van de voorzitter van de fabriek, de heer D. J. Oostra, voerde ook de burgemeester van Menaldumadeel, de heer Torensma het woord. Hij toonde zich ingenomen met deze vooruitgang en wees op de gevaren, die het innerlijk leven van de zijde der techniek bedreigen,

Fabriek op maat

De heer C. van der Ploeg sprak namens de economische commissie van de Friese Zuivelbond. Hij herinnerde aan het onderzoek, dat er naar de meest wenselijke grootte van een zuivelfabriek door deze commissie is ingesteld. Deze grootte ligt bij een aanvoer van ongeveer twaalf miljoen kilo melk, zodat het indertijd door de commissie gegeven verbouwingsadvies voor Dronrijp achteraf steun vindt bij de resultaten van het onderzoek.

De heer Van der Ploeg prees de goede gedachte van het bestuur om direct reeds in het eerste jaar een zo groot mogelijke afschrijving op de verbouwing te doen. Voorzitter Oostra betoonde zich dankbaar voor deze opmerking en wilde, dat alle leden van de fabriek de noodzaak van deze afschrijving zouden inzien.

Voorts voerden o.a. nog het woord de voorzitter van de Weidumer fabriek, de heer Kl. Visser, architect A. Visser voor de bouwcommissie van de bond, de heer E. J. Annema als de hoofdwerktuigkundige van de bond, de heer Dijkstra als oud-bestuurslid en de heer H. v d. Ploeg namens het personeel. Deze bood tevens een klok aan. Door de sprekers werd vooral het werk van de heer Feitsma met bewondering vermeld, terwijl ook de aannemer, de heer Westerbaan, zijn deel van de waardering kreeg.

Directeur Jansma heeft een handig boekje samengesteld met een beschrijving en vele foto's van de werkzaamheden in de fabriek. Het boekje zal de leden ongetwijfeld een nauwere band tussen leden en fabriek leggen.