

J.A. Vens

Super op de Plaat
Lotgevallen van mensen en machines
op een kunstmestfabriek

Typoscript, Pernis, oktober 1992
Niet in druk verschenen

Met toestemming van de auteur op de CHG-website geplaatst
Zonder figuren hier weergegeven

INLEIDING

Het voor u liggende boek beschrijft de fabrieken, loodsen, enzovoort vanaf de oprichting van de Superfosfaatfabriek Holland in 1910, tot aan de overname door Kemira in 1990. Om dit technische verhaal wat op te fleuren, heb ik het afgewisseld met vele anekdotes, die mij door gepensioneerden en nog werkenden zijn verteld.

Bij het doorlezen van de tekst zal de een tevreden constateren dat zijn fabriek of afdeling behoorlijk aan bod is gekomen, maar de ander zal wat teleurgesteld zijn, omdat hij maar mondjesmaat wordt bedeed. Dit komt enerzijds omdat ik misschien tekort geschoten ben bij mijn speurwerk, anderzijds was er vermoedelijk wat minder van die sector te vinden, onder andere door een brand die in 1963 een groot deel van het fabrieksarchief vernietigde.

Ook zult u wellicht verhalen en beschrijvingen vinden die in uw ogen niet geheel correct zijn, daarbij moet u bedenken dat veel via overlevering tot mij kwam en andere zaken, die wel op papier stonden later gewijzigd zijn uitgevoerd. De persoonlijke belevenissen worden nu soms somberder of juist wat optimistischer bekeken dan veertig jaar geleden.

Verder zult u tevergeefs zoeken naar de bedrijfspolitieke en economische geschiedenis van ons bedrijf. Hoofdzakelijk omdat ik daar geen verstand van heb, maar ook omdat deze onderwerpen, voor de beginperiode tot circa 1950, voortreffelijk zijn weergegeven in het in 1953 verschenen boek "75 jaar superfosfaat" van onze oud-directeur de heer E. Bloembergen.

Wie in het verleden zit te graven heeft veel hulp nodig en daarom wil ik de collega's van diverse afdelingen, die mij steeds bijstonden en bovendien zo'n anderhalf jaar lang mijn gezeur hebben willen aanhoren, bedanken.

En dan die geweldige gepensioneerden van ons, die ik met name wil noemen: Bas van Eijk, Isaac de Gelder, "Janus" Gardenier, Lou Roobol, Marinus van der Have, Laboratoriumbaas Meier, Piet Ritter, Piet van Dorp en natuurlijk mijn oude baas Joop Jansen.

Mensen, ik heb genoten van de uurtjes die ik met jullie heb mogen praten.

Als laatste wil ik nog bedanken mijn oude vriend Kees Zevenbergen, vroeger bibliothecaris bij ons op de Albatros en nu stafid van het Gemeentearchief van Rotterdam, die nooit moe werd mij te helpen met oude krantenartikelen, archiefstukken over het ontstaan van de Vondelingenplaat, enzovoort.

Persoonlijk ben ik blij, dat mijn verhaal nu ook voor een groter publiek ter beschikking komt. Het is, misschien, hier en daar een beetje droog, af en toe onsamenhangend en met massa's zinnen die niet lekker lopen, maar denk dan aan de aloude spreuk:

"Schiet niet op de pianist, want de brave borst heeft zijn best gedaan".

J.A. Vens
Pernis, oktober 1992

Inhoud

De Vondelingenplaat	blz. 4
Het Kruiteiland	blz. 6
De plattegrond van 1918	blz. 7
De plattegrond van 1925	blz. 12
De plattegrond van 1930	blz. 15
De plattegrond van 1937	blz. 24
Pernis tijdens de Tweede Wereldoorlog	blz. 33
De plattegrond van 1947	blz. 38
De plattegrond van 1956	blz. 44
De plattegrond van 1963	blz. 64
De plattegrond van 1968	blz. 82
De plattegrond van 1985	blz. 100
Pernis in jaartallen	blz. 117
Bronnen	blz. 121

DE VONDELINGENPLAAT

Een boek over de geschiedenis van een fabriek behoort te beginnen met een verhaal over het ontstaan van de grond waarop deze fabriek is gebouwd. Meestal starten we dan ergens in de grijze oudheid, behalve wanneer dat stuk in een oer-Nederlands rivierengebied ligt, dan moet je dat ontstaan nog weleens in een meer recente tijd zoeken. Bij onze kunstmestfabriek is dat ook het geval. Om het ontstaan van zo'n stuk grond te onderzoeken is het bestuderen van oude kaarten de meest gebruikelijke manier.

Bekijken wij bijvoorbeeld de kaart van 1665, van postmeester Jacob Quack, een Briellenaar die het in Rotterdam tot postmeester bracht, dan ontdekken wij op de latere plaats nog niets wat ook maar op een plaat lijkt. Wel zien wij dat het nog een heel andere wereld is en dat er nog heel wat zal moeten gebeuren voor het een voor ons herkenbaar geheel is geworden.

De volgende kaart van 1739, getekend door Bolstra, is een bijzonder fraaie. Wij zien hierop als het ware onze Vondelingenplaat in wording. In het hart van de viersprong "Merwe-Scheur-Maas-Oude Maas" ontstaat, zoals de dieptelijnen aangeven, een ondiepte. Langs de oever is de diepte 15, 20 zelfs 30 voet maar in het hart loopt dit terug tot circa 2 voet, de Vondelingenplaat is aan het ontstaan, maar is er nog lang niet.

Pas in het begin van de 19e eeuw komt er iets boven water en in 1834 is er een plaat met een grootte van ongeveer 6 hectare. Nog enigszins aarzelend en nog naamloos op de kaart getekend maar hij is er, onze Plaat.

In 1857 was hij zodanig aangegroeid, dat de samenvloeiing van Oude en Nieuwe Maas in twee takken werd gesplitst, de Noordgeul aan de noordwestkant en het Kaasgat aan de zuidoostzijde van de, nu benoemde, Vondelingenplaat.

In 1867 vinden wij in de archieven voor het eerst sporen van menselijke interesse, want toen werd het westelijk gedeelte door de staat verkocht aan particulieren en evenals de rest, door de bekende baggerfirma Bos uit Sliedrecht beplant met rijshout. Om de aan de wind en golven overgeleverde plaat te beschermen, werd in 1878 evenwijdig aan de Vondelingenplaat aan de noordwestkant in de Noordgeul een strekdam gelegd, van 340 meter lengte, verbonden met de vaste wal door een dwarsdam. Deze dam had tevens ten doel een loswal te verkrijgen voor het storten van baggerspecie, afkomstig van het op diepte houden van de Waterweg.

Een probleem was de vaardiepte van de Noordgeul en om dat te verbeteren werd in de jaren 1885-1887 de bestaande strekdam verlengd naar het zuidwesten met een lengte van 690 meter en vervolgens in 1890 met een stuk in zuidoostelijke richting dat aansloot op de vaste wal. De Noordgeul was toen nog zo'n 70 meter breed. Alle water tussen de nieuwe strekdammen en de oorspronkelijke Vondelingenplaat werd in de er op volgende jaren volgestort met baggerspecie.

Het aldus ontstane stuk grond werd beplant met biezen, riet en griendhout en afgewaterd via een duikersluisje op de Oude Maas. Tenslotte kreeg de firma Prins uit Sliedrecht opdracht om het terrein tot stormvloedhoogte op te hogen.

Na het aldus ontstaan van de Vondelingenplaat was er voorlopig nog geen sprake van industriële activiteiten. Het was een stuk griend en rietland, waar eenden, meerkoeten, karekieten, griendhakkers, rietsnijders, vissers en stropers elkaar bezighielden. Het was ook bijna onbereikbaar, een oord om te vissen en te jagen, maar niet om te werken. Dat veranderde na 1900, het Kaasgat was bijna dichtgeslibd, de plaat was droog geworden en langs de oever lag een kade om deze droog te houden en de ligging was natuurlijk ideaal aan Nieuwe- en Oude Maas.

De eerste die dit door had, was de Steenkolen Handelsvereniging en deze kocht bij voorbaat de grond, voorlopig zonder er iets mee te doen. Wie dat begin 1910 wel deed was onze huidige buurman ELF ATOCHEM, toen echter onder zijn oude naam Chemische Fabriek "Vondelingenplaat". Het bedrijf was destijds gevestigd aan de Noordvestsingel in Schiedam, maar zocht voor de bouw van een mierenzuurfabriek uitbreidingsmogelijkheden elders. Deze werden gevonden aan de overkant op de Vondelingenplaat.

In dezelfde tijd probeerde een jong scheikundig ingenieur A.J. Godron zijn energie in een kunstmestfabriek te steken en zocht daarvoor een geldschieter. Hij vond die in de persoon van de heer D.G. van Beuningen, een bekend Rotterdams investeerder en directeur van de Steenkolen Handels Vereniging. Eind 1910 was het zover en kon de "Superfosfaatfabriek Holland" gesticht worden.

Een echte geschiedschrijver neemt geen genoegen met een stichtingsdatum van "eind 1910" en daarom is getracht om een nauwkeuriger tijdstip te achterhalen. Dit heeft veel problemen gegeven, want alle bescheiden van de Kamer van Koophandel en dergelijke zijn bij het bombardement op Rotterdam van 1940 verbrand. Uiteindelijk is via de Staatscourant en een Koninklijke goedkeuring de datum op 28 november vastgesteld.

Hiermee is het ontstaan van onze fabriek, hoewel nog onder zijn allereerste naam en de grond waarop hij staat voor het nageslacht vastgelegd en kijken we nog even, door nostalgische motieven gedreven, naar een ander stukje grond dat nauw met de geschiedenis van onze fabriek te verbonden.

HET KRUITEILAND

De jongeren hebben er minstens van gehoord en de ouderen zien het in gedachten zo voor zich, het Kruiteiland.

Al honderden jaren was het verboden om kruit op te slaan binnen de stad Rotterdam en er was dan ook een kruitopslag bij Maassluis. Bij de aanleg van de spoorlijn Rotterdam-Hoek van Holland in 1890 werd echter ook deze plek te riskant en werd er een nieuwe plaats gezocht en gevonden op de uiterste punt van het eiland Rozenburg, de Oostkant genaamd. Er werd aan de noordkant een haventje aangelegd en een kruithuis gebouwd en als bolder voor het vastleggen van de schepen werden een tiental oude kanonslopen ingegraven.

In 1921 werd de gehele Oude Maasmonding gerenoveerd, vermoedelijk omdat men problemen kreeg met het op voldoende diepte houden van de Noordgeul, de stroomsterkte was destijds niet zo groot als tegenwoordig, de hoofdstroom van de Oude Maas ging namelijk niet via de Waterweg maar via Botlek en Nieuwe Maas langs Brielle naar zee. Bovendien moesten de schepen komende van Dordrecht via de Oude Maas bij het opvaren van de Waterweg een moeilijke zwaai maken, zeker bij opkomend tij. Om dit te verbeteren werd dwars door de punt van Rozenburg de Westgeul gegraven en zo ontstond het Kruiteiland. De lengte was circa 1000 meter en de grootste breedte 250 meter. Het Kruiteiland is maar betrekkelijk kort eiland gebleven, want in 1952 werd het door middel van een keiendam verbonden met ons terrein en zo was een oud stuk Rozenburg een nieuw stuk Vondelingenplaat geworden.

Het grootste deel - de oostkant - heeft tot het einde toe het uiterlijk van een stuk griend met wilgenhout en afwateringsgreppels gehouden, het was er een weelde van planten, bloemen, vogels en andere dieren. Een waar eldorado voor natuurliefhebbers en de mensen die er geweest zijn, zullen zich ongetwijfeld die onwaarschijnlijke sfeer herinneren die op dat stukje grond tussen de industrieën heerste.

Tot aan de Tweede Wereldoorlog is het eiland nog gebruikt en zelfs in de oorlog waren de Duitsers er vaste bezoekers. Aan het eind van de zestiger jaren is het weggebaggerd en kreeg de Oude Maas zijn huidige monding. Hoewel dit Kruiteiland, afgezien van een aantal té ambitieuze plannen, nooit iets met ons bedrijf te maken heeft gehad, vormde het zo'n eenheid met ons dat wij toch iets ervan hebben willen vertellen.

Hoe het nu verder met ons bedrijf is gegaan willen we aan de hand van een aantal fabrieksplattegronden nader bezien.

DE PLATTEGROND VAN 1918

Op 28 november 1910 ging de heer Godron met jeugdig elan en een beginkapitaal van f 200.000,-- van start. Maar het bedrijf kwam maar moeilijk op gang. Het leidinggevend kader dat voor een groot deel van de latere partner de "N.V. Internationale Guano en Superphosphaatwerken" te Zwijndrecht kwam en echt wel wist wat mest maken was, klikte niet met de Pernisse arbeiders.

Deze stopten hun meeste energie in het binnensmokkelen en soldaat maken van vaatjes oude klare, zodat de productie in het begin slechts 15 ton per dag bedroeg. Men trachtte de sfeer te verbeteren door een aantal Zeeuwen in dienst te nemen, die in een keet op het griendachtige terrein aan de westkant overnachtten. Maar het bleef tobben, zodat het bedrijf kort na zijn stichting door tussenkomst van de heer Van Beuningen reeds in 1913 werd overgenomen door de Amsterdamse Superfosfaatfabriek en vanaf dat moment ging het beter.

We zullen ons nu gaan bezighouden met een van de uitgangspunten van dit boek namelijk de opstallen en installaties en duiken daarvoor in de archieven op zoek naar plattegronden en fabrieksbeschrijvingen.

De eerste plattegrond waarop fabriek Pernis voorkomt is een kaart in het kadasterarchief van 1913, het jaar dus waarin de Amsterdamse Superfosfaatfabriek de Pernisse fabriek Holland overneemt. We nemen aan dat de omvang van het gebouwencomplex gelijk is aan de stichting in 1910. Het ging in die eerste jaren namelijk zo slecht, dat aan uitbreiding zeker niet gedacht zal zijn.

Vergelijken wij de omtrekken van onze fabriek op deze kadasterkaart met de oudste plattegrond die in het Pernis-archief uit het grijze stof omhoog is gekomen, een kaart van 1915, dan blijkt dat deze perfect gelijk zijn. Jammer genoeg zijn op deze kaarten slechts de omtrekken van het gebouwencomplex te zien, maar gelukkig is er dan een tweetal plattegronden van 1918. De oudste is duidelijk een kaart, getekend door iemand die tekenen als niet geslaagde hobby bedreef, een beetje beverig met hier en daar een vlekje, maar met een duidelijke onderverdeling en zowaar een stuklijst. Kennelijk vond men destijds ook dat de tekening wat minder geslaagd was en er is een tweede gemaakt, gebaseerd op de eerste en met een duidelijke benaming van de loodsen, fabrieken en andere opstallen. Vergelijken wij deze terreinsituatie weer met de al eerder genoemde omtrekken van 1913 en 1915 dan kunnen wij zeggen dat ook hier de oorspronkelijke opstallen worden weergegeven. Dat is in feite geen wonder want het is nog steeds tobben in de Super. Wij bevinden ons namelijk in de Eerste Wereldoorlog en de grondstoffenaanvoer is volledig geblokkeerd.

Laten wij op onze plattegrond van 1918 eens zien, welke installaties er toen stonden: Rechts van het midden valt ons onder nr. 20, een veevoederinstallatie op. Dit is in feite, de eerste uitbreiding, of liever gezegd, de eerste soepele aanpassing. Gedwongen door de geblokkeerde grondstoffenaanvoer zocht men ander vertier. Aangemoedigd door de Overheid werd dit een veevoederinstallatie. Deze werd ondergebracht in de opslagloods voor gereed product (nr. 18). De installatie bestond uit een negental hete lucht trommels waarin vis en aardappelschillen werden gedroogd. Dit gaf voor de mensen nog een aardige bijverdienste, want tussen de aardappelschillen werden nogal eens gebruiksvoorwerpen zoals messen en soms zelfs munten en trouwringen gevonden. Een andere veevoederinstallatie stond onder een afdak vast gebouwd aan de superloods namelijk de bloedmachine (nr. 8). In deze tweedehands gekochte machine werden garnalen en bloed gemengd en gedroogd. Dit zorgde voor een ondragelijke stank en het verhaal gaat, dat de man die het apparaat bediende minimaal 2½ uur in de wind stonk. De brave borst moest ook nog met het RTM-trammetje mee en toen de kaartjesverkoop van deze onderneming merkbaar terugliep heeft men hem een aparte coupé gegeven. Tot eer van de fabrieksleiding dient te worden gezegd, dat hun kantoor vlak tegenover de bloedmachine stond (nr. 7). Misschien is dat de reden dat later een nieuw kantoor werd gebouwd, riant aan de Waterweg gelegen, maar dat zien we op een volgende plattegrond.

Vervolgen wij onze blik op de terreinkaart, dan zien wij aan de noordkant het havenfront (nr. 17). Er zijn hier een vijftal houten steigers getekend, beschermd door een aantal dukdalven. Op de grootste steigers stonden twee portaalkranen met gelijkstroommotoren, een hefvermogen van 2 ton en een vlucht van 9 meter. De bouwer was de firma Duyvis te Koog aan de Zaan. De meest westelijke kraan werd gebruikt voor de fosfaataanvoer, de andere voor de productafvoer. De eerste kraan stortte de fosfaat in een kaar waaronder een kip- of wipwagen kon worden gezet. Deze kipwagens liepen op rails die overal over het terrein waren gelegd, gemakkelijk te verplaatsen en te verlengen. Bovendien konden ze worden uitgebreid met wissels, kruisingen en draaischijven, je kon er alle kanten mee uit. De kipwagens hadden een tweezijdig kantelmechanisme en werden met mankracht voortgeduwd ook tegen hellingen op.

Later, toen er meer gebruik werd gemaakt van elevatoren, werd dit minder maar in de beginfase werden hoogten d.m.v. hellingen met loop - zeg maar duwbordessen - overwonnen.

Met de kipwagens werd de fosfaat naar de "Ruwe fosfaat" opslagloods - ook wel steenloods genaamd - (nr. 1) gebracht, hier stond het weeghok met een weegplateau. Vervolgens ging het via een elevator naar boven in een kaar en dan in een hangwagen, een soort kipwagen die aan een rail hing. De hangwagen werd door een man, lopend op een houten bordes, naar een aangegeven plek in de loods geduwd en daar omgekiept. Onder in de loods was weer een verplaatsbaar railsysteem. Met de schop en kruiwagen werd de fosfaat naar de kipwagens op dit systeem gebracht en ging het verder naar het molenhuis (nr. 2). Hier stonden 3 fosfaatmolens van het merk Maxecon door riemen aangedreven. Dat was de oude techniek: één elektromotor die een centrale as met pully

aandreef en dan riemoverbrengingen naar de machines. Deze waren onbeschermd en er gebeurden veel ongelukken, soms ook wel door eigen schuld, als bijvoorbeeld een riem van de pully was gelopen zette men de aandrijving niet stil, maar met de klomp werd de riem weer op zijn plaats getrapt.

Vanaf de molen ging het via een elevator naar een weegkaar of "weegpeer". Hier werd de dosering voor de superfosfaatfabricage (nr. 3) geregeld.

Naast de weegpeer stond de loden meetbak waarin zwavelzuur werd afgemeten en vervolgens gingen fosfaat en zwavelzuur in de mengpan, een trechtervormige tank met roerwerk, die onder de peer in de vloer hing. De man die dit apparaat bediende heette panner. Na voldoende menging stortte deze de blubber in de superkelders.

Er waren 4 kelders, bediend door twee mengpannen met elk twee uitlaten. Deze hingen precies tussen twee kelders in en konden zo beide bedienen. De kelders waren betonnen bakken, die bovengronds stonden opgesteld en aan voor- en achterkant afgesloten met een schuif, die in een sponning liep. De naam kelder kwam nog uit de oertijd van de superfabricage toen men deze in een eenvoudig gat in de grond liet rijpen. De schuif lekte altijd als een zeef en moest met oude zakken en lappen dichtgehouden worden. De blubberachtige substantie, de super dus, bleef enige uren in de kelders, het zogenoemde opstijven. Daarna werd de schuif verwijderd en kon de massa met de pikhouweel en hark worden losgebikt en met schop en kruiwagen naar een houten elevator gebracht. Het leegmaken van de kelders was beestenwerk, men stikte bijna in de dampen en het was er smoorheet, zo heet dat de mannen met natte lappen voor het gezicht stonden te bikken. Langer dan een kwartier was het niet vol te houden en werd men afgelost. Het duurde circa 2 uur voor de kelder leeg was.

De al genoemde elevator, meestal ladder genaamd, stortte via een kaar in een hangbaansysteem, welke het product naar de rijpingsloods bracht (nr. 18) waar het een paar maanden bleef liggen. In deze loods stonden dus in de Eerste Wereldoorlog de veevoedermachines. Ook werd in deze loods opgezakt en de zakken gereed product opgeslagen. Het product was dus niet gekorrelt en zelfs niet gedroogd. In de opzackmachine, voorheen altijd wals genaamd, werd de super zo'n beetje gemalen, gezeefd en ging vochtig de zak in.

Aan de oostkant van de superloods stond volgens de stuklijst een chloorkalk-installatie (nr. 19). Door middel van elektrolyse werd uit keukenzout chloor gewonnen, dat met krijt chloorkalk opleverde. Deze elektrolyse is goed te zien op een oude foto van fabriek Zwijndrecht. Het is niet duidelijk wat deze bleekpoeder-installatie met kunstmest te maken had. Vermoedelijk behoort hij in de categorie veevoeder en dergelijke thuis, met andere woorden het betrof een installatie waarmee de A.S.F. in de moeilijke oorlogstijden geld trachtte te verdienen.

Vervolgen wij onze speurtocht over de plattegrond dan zien we onder nr. 11 de Zuurfabriek. Hierin werd uit de vrijkomende fluorgassen van de Superfabriek kiezelzuur gemaakt. Het gas werd door een sproeitors, de zogenaamde condensatietoren, geleid en het daarbij ontstane zuur ging naar een opslagtank of via het riool naar de Maas.

Over tanks gesproken, dit woord werd niet gebruikt, men sprak van ketels.

Rechtsonder bij nr. 14 zien wij ze staan en het betreft hier onder andere de zwavelzuuropslag, destijds werd namelijk de zwavelzuur aangevoerd vanuit Zwijndrecht en Amsterdam en opgeslagen in een aantal ketels. Vas gebouwd aan de Superloods lag de loodbranderij (nr. 23). Er werd veel lood gebruikt als leidingmateriaal en als bekleding van kuipen. In deze ruimte was ook de werkplaats van de elektriciens en stonden de reserve elektromotoren opgeborgen.

Pernis heeft van het begin af aan zijn eigen stoom- en stroomvoorziening gehad. Deze bestond uit 2 ketels, liggende kolengestookte, vermoedelijk van het type Lancashire met 2 vuurgangen. De uitwendige maten waren 3,4 x 10 meter. De rookgassen werden via een oververhitter afgevoerd naar een gemetselde schoorsteen (nr. 6). De in deze ketels opgewekte stoom diende voor de aandrijving van twee stoommachines: één 350 PK gelijkstroommachine en een 150 PK machine. Deze machines dreven op hun beurt weer twee gelijkstroomdynamo's aan. Al deze apparaten bevonden zich in het ketelhuis (nr. 5) en machinekamer (nr. 4). Een deel van het interieur staat zeer fraai op de foto.

Bij de ketelinstallatie behoorde een goede watervoorziening en een deel daarvan vinden wij terug onder nr. 12: de watertoren. Op de foto met de diverse "ketels" zien wij het geval op de achtergrond, een stelling met een soort houten hondenhok. In het hok zat een reservoir met filtermassa. Het water kwam uit een aantal wellen op het terrein of werd per schip aangevoerd en vervolgens in het reservoir gepompt.

Direct ten zuiden van de watertoren vinden wij het laboratorium (nr. 13), een wat grootse naam voor de houten keet waar onder anderen de heer Meier zijn eerste trucs vertoonde. En je mocht het echt wel trucs noemen, want de omstandigheden in de keet waren erbarmelijk en het verhaal ging dan ook, dat je beslist geen P_2O_5 analyses moest nemen als er fosfaat werd gelost want dan waren de uitkomsten vele malen hoger dan bij "helder weer".

Ten oosten van het laboratorium waren de werkplaatsen (nr. 15), een smederij aan de westkant en een timmerwinkel aan de andere kant, gescheiden door een gemeenschappelijk magazijn. Tenslotte het schaftlokaal, voorafgegaan of misschien beter, gevolgd door een rij urinoirs (nr. 9). Van dit schaftlokaal is zowaar nog een tekening bewaard gebleven uit de "Holland" periode 1914.

Nog even iets over de uitvoering van de gebouwen. Deze waren, met uitzondering van het ketelhuis, de machinekamer en de werkplaatsen, allen van hout vervaardigd. Dit klinkt wat primitief, maar hout was en is een ideaal materiaal voor een kunstmestfabriek. Het was goedkoop, wordt niet aangetast en is na impregnering door de vrijkomende dampen nagenoeg onbrandbaar.

Op de luchtfoto van 1926 zien we bovenaan een aantal huizen. Dit was een rij van circa 10 woningen, bekend onder de naam van SHV-woningen en er tegenover 13 "Super" woningen. De Super-woningen zijn een aantal jaren na de SHV-ers gezet.

Zo woonden er tot na de Tweede Wereldoorlog een honderdtal mensen bij de fabriek. Er werkten nog lang een aantal mensen op ons bedrijf die in deze huizen hadden gewoond en soms zelfs waren geboren en hoewel er vaak met enige weemoed over werd gesproken blijkt toch wel dat het vaak barre toestanden waren daar "op de Plaat". Tot aan de laatste oorlog was er bijvoorbeeld geen drinkwaternet. Men had de keuze uit een regenwaterput met door de onmiddellijke nabijheid van een aantal vervaarlijke zuur- en stofpluimen zeer verontreinigd water en een wandeling van een paar honderd meter met een emmer naar een drinkwatertank op het terrein met roestig spul.

De nederzetting was vanaf Hoogvliet en Pernis zeer moeilijk te bereiken, er lag tot ver in de dertiger jaren slechts een smal koolspad, met moeite geschikt om over te fietsen, met het gevolg dat er ook geen vuilnis werd opgehaald en zo kende men het "genoegen" van een eigen vuilnisbelt. En wat te denken van het stof, ik zie moeders gezicht al als ze de was binnenhaalde nadat er net een fosfaatboot was gelost.

Het was echter niet alles rampspoed, een voordeel was bijvoorbeeld de aansluiting op het elektriciteitsnet van de fabriek. Weliswaar niet van zaterdagavond tot maandagmorgen, want dan lag de fabriek stil en moest de petroleumlamp tevoorschijn gehaald worden.

De boodschappen werden in Vlaardingen gehaald, maar brood werd door een oud mannetje, Keesje Allerliefste genaamd, met een bootje uit Hoogvliet gebracht. Later kreeg de fabriek zelf een bootje, "de Vondeling", met schipper Jumelet aan het roer. De Jumeletten behoorden tot de plaatbewoners van het eerste uur. Met het bootje werd zondags de dominee uit Pernis gehaald, die dan een preek hield in het oude schaftlokaal. Hier werd ook met alle bewoners Kerstfeest gevierd, compleet met boom en chocolademelk. Voor de kinderen was de Vondelingenplaat natuurlijk een paradijs. De grienden vormden een ware wildernis en langs het water was altijd wat te beleven. En zonder blikken of blozen vertellen de jongens van vroeger hoe heerlijk het zwemmen was in de afvalput van buurman "Chemische" of in het door gipsslurry verwarmde Kaasgat. Ja het was een aparte wereld en een hechte gemeenschap en dan kunnen wij ons best voorstellen dat er met een beetje weemoed wordt teruggedacht aan de oude huizen op de Plaat.

PLATTEGROND VAN 1925

Op deze plattegrond is zo op het oog weinig veranderd ten opzichte van de bebouwing van 1918. Dat is wel te begrijpen, de concurrentie was zeer zwaar. Aan de overkant van de Nieuwe Maas was in 1920 de ENCK opgericht en hoewel er wel overleg is geweest om tot samenwerking te komen, duurde het tot 1934-1935 eer er een superfosfaat-akkoord voor het binnenland werd bereikt. De drang tot expansie is dus niet groot geweest. Hoewel, er is toch wel het een en ander gebeurd.

Bezien we wederom de plattegrond, dan valt ons het grote aantal bergplaatsen op. Zo werd de ruimte aan de zuidkant van de ruw-fosfaatloods (nr. 10) gebruikt voor het opslaan van lorries, rails, wissels, etc. De bergplaatsen aan de waterkant van zowel ruw-fosfaatloods als superfosfaatloods werden gebruikt voor opgezakt gereed product, dit afdak werd ook wel de stuwloods genoemd. In de bergplaats onder nr. 25 werden gereedschappen zoals schoppen, takels, kettingen en kruiwagens opgeborgen.

Direct ten zuiden er van was het olie- en roethok (nr. 22). Roet werd gebruikt om de mest een zwarte kleur te geven, dit op verzoek van bepaalde afnemers. Er is zelfs een tijd geweest dat er om blauwe, rode en zelfs roze korrels werd gevraagd. Een ritje met de lorrie naar de burens "de Chemische" om wat afgekeurde verf te halen en de klant kon weer tevreden worden gesteld.

Opvallend op deze plattegrond zijn linksonder de woonkeet en het varkenshok (nr. 24). Dit is de beruchte woonkeet, oorspronkelijk opgericht voor de Zeeuwse arbeiders in de beginfase, maar nadien nog jaren gebruikt door onder anderen een stel Numansdorpers. Overigens schijnen de rij woonhuizen waar wij het in het vorige hoofdstuk over hebben gehad in principe gebouwd te zijn voor de eerste "Keetbewoners".

Het was een houten keet met stro op het dak en bevatte 16 à 17 kribben met een stromatras. Dekens, kussens en linnengoed werd van huis meegenomen, evenals aardappelen, groente, spek en meel, waarvan op een groot fornuis wat werd gemaakt. Het moet een verzamelplaats van ratten, spinnen, vlooiën en ander gespuis zijn geweest waartussen de "eilanders" zich in leven wisten te houden. Normaal bleven ze er van maandag tot en met zaterdag maar voor een aantal was de reis naar huis te ver en deze bleven ook de zondag over.

Het vermelde varkenshok was een liefhebberij van de toenmalige directeur hebben wij ons laten vertellen.

Een nieuwe verschijning op deze plattegrond is rechtsboven nog een behuizing voor de portier (nr. 19) en een kantoortje, wat aangeduid werd als het "ambtenarenkantoor". Ambtenaren waren in de Rotterdamse haven altijd douanebeambten. De naam wordt nog steeds als zodanig vertaald.

En dan iets naar beneden onder nr. 9 het nieuwe schaft-, kleed- en waslokaal, met fietsenhok en, wat een luxe, overdekte wc's en urinoirs.

Hoewel niet met name op de plattegrond aangegeven is het nu toch wel het moment om iets over de oude opzackmachines, of zoals het vroeger heette "de walsen" te vertellen en om een idee te geven van de ruimte waarin dat gebeurde is er een foto van fabriek Amsterdam uit 1917.

Het opzakken beginnen wij bij de bergen gerijpte super, die in de rijpingsloods lagen. Deze bergen werden met schop en pikhouweel afgegraven, "afbouwen" noemde men dat. Dit was een heel karwei en soms, vooral bij dubbelsuper een hels karwei, waarbij soms wel vijf tot zes man op de hoop stonden te zwoegen. Het spul bakte tijdens het rijpen zo sterk aan elkaar, dat schop en houweel het vaak moesten afleggen. Dan holde men de hoop aan de onderkant uit, zette een dommekracht in het gat en trachtte zo de hoop te splijten. Levensgevaarlijk natuurlijk, wanneer de hoop als een ijsberg in tweeën brak en je als een haas benen moest maken om niet levend te worden begraven. Lukte het met de dommekracht ook niet dan was dynamiet het laatste redmiddel. Nadat de brokken vervolgens in een handzaam formaat waren gehakt gingen ze in een houten kruiwagen op dito wielen naar een centraal opgestelde elevator. Boven in de loods stortte de elevator in een kaar en vervolgens in de hangbaanwagens, oorspronkelijk allemaal handbediend, maar in 1925 waren er al een aantal elektrisch aangedreven. Deze wagens brachten de super naar een kaar boven de wals en vervolgens via de walsbreker, stekelwals genaamd, naar de "Buil". Dit was een ronddraaiende, licht conische, zeeftrommel. Het goede product viel door de mazen, het grof werd weer naar de centrale elevator gevoerd. Het ding was van hout en voorzien van nokken die langs een scharnierende houten balk liepen, deze steeds optillend en zo zorgend dat de kleffe product niet aan de wand bleef hangen. Het goede product ging naar de opzaktuit. Dit was een mondstuk met klembeugel waar de zak aan werd opgehangen. Hier was ook de bascule aan bevestigd, een hefboom waarlangs een gewicht kon schuiven, hetzelfde principe als de weegschalen waarop je je zo'n 25 jaar geleden bij de drogist kon laten wegen. Boven het mondstuk was een klep. De opzaker hield de bascule in de gaten en was het gewicht bereikt dan sloot hij de klep die boven de tuit aan het einde van de stortkoker was aangebracht.

Vervolgens werd de baal open met een steekwagen naar de zakkennaaiër gebracht, die met de hand de zakken dichtnaaide in een tempo van maar liefst zo'n 1.200 balen per dag! Verder was het weer handwerk, de zak op de bult naar de opslag waar de zakken met houten ladders zo hoog mogelijk werden opgestapeld.

Een verschil met de eerste plattegrond vinden wij ook bij nr. 11. Dit heette eerst de Zuurfabriek (kieselzuur) en nu de Kiezelfluornatriumfabriek (kieselzout). Kieselzout is een waardevol product dat als grondstof wordt gebruikt in de emaille- en glasindustrie, het is een wit poeder met een hoog soortelijk gewicht.

In de installatie is de sproeitoren of condensatietoren gehandhaafd maar er zijn een aantal mengkuipen met roerwerk bijgeplaatst, waarin keukenzout werd gedoseerd. Echter eerst ontstond er in de condensatietoren SiO_2 en dit werd verwijderd in een filterpers. Vervolgens dus de houten roerkuipen waarin door dosering van keukenzout het kiezelzout ontstond en tenslotte volgde scheiding van product en zoutzuur in een centrifuge. Deze centrifuge werkte onderbroken, met ander woorden hij werd gevuld, in werking gezet, gestopt en leeggeschept. Het zout werd daarna op de eest gedroogd. Dit was een droogvloer waaronder kolen werden gestookt. Was het product voldoende droog dan kon worden opgezakt.

In de Superfabriek was ten opzichte van 1918 wel het een en ander veranderd. Twee van de kelders waren gemechaniseerd. Door middel van hydraulische stangen en een beweegbare wand werd de gehele inhoud uit de kelder gedrukt. Aan het einde stond een roterende schaaf die de super afschaafde en deze viel vervolgens in een houten goot, waaronder een soort transportband. Deze band was opgebouwd uit een groot aantal bakken die aan het eind, kantelend, hun inhoud loosden; een soort horizontale elevator dus. Na de band kwam een primitief uitzijnde elevator. De kokers waren namelijk van hout en werden met banden en trekstangen bij elkaar gehouden.

De elevator stortte, boven, de super in het al eerdergenoemde hangbaansysteem. De meeste van de wagens waren nu elektrisch aangedreven en de mensen liepen dan over een houten loopbordes naast de rails en dirigerden de dingen naar de superrijpingsloods. Men was inmiddels ook overgegaan op het maken van dubbelsuper. In plaats van zwavelzuur werd er fosforzuur gemengd met fosfaat, hiervoor werd voorlopig één kelder gebruikt, compleet met schaaftinstallatie. Het mechanisch uit de kelder persen gaf bij dubbelsuper veel problemen, omdat het spul stijver was.

Alle bordessen en stellingen rond de apparaten en bij de hangbaan waren nog van hout, op den duur waren de vloeren spekglad en daardoor gevaarlijk, voor je het wist lag je een verdieping lager. Het was ook elders in de fabrieken zwaar en smerig werk, in het molenhuis kon je bijvoorbeeld je maten 10 meter verder nauwelijks zien door het stof en zo was het ook in het ruim van de schepen, daar moest de laatste fosfaat met schop en kruiwagen naar de grijper worden getremd, een mistige bezigheid.

In de Expeditieloods was het vooral zwáár werk, balen tot 100 kg werden vele tientallen meters en vaak ook 'ladder op' versjouwd, alles 'op de bult'. Het regime was hard en de dagen lang, er stond echter tegenover dat er relatief goed werd verdiend, dus verzet was er niet, trouwens we spreken over een tijd, waarin hard en vuil werk normaal was.

DE PLATTEGROND VAN 1930

De plattegrond die we nu gaan bekijken geeft een fase weer waarin ten opzichte van 1925 veel is gebeurd. Het is een uitbreidingsperiode die ons doet denken aan de periode 1964-1968 waarin ook grote investeringen zijn gedaan.

Te beginnen met een nieuwe Fosforzuurfabriek in 1926, later bekend onder de naam "Veertien". Het grondvlak van deze fabriek was namelijk veertien bij veertien meter (nr. 10). Hoewel er in 1917 al een korte mededeling is van "een installatie voor het maken van fosforzuur" te Pernis, hebben we hiervan geen bewijs kunnen vinden. Vermoedelijk slaat dit op een proef, want daarvan zijn er wel een aantal geweest vóór 1926. Maar de definitieve geboorte van de oude veertien was dus in 1926 en het ging daar als volgt:

De gemalen fosfaat werd in zakken op een platte wagen, die op rails reed, vanuit het molenhuis gehaald. Bij de veertien aangekomen werden de zakken met een lier opgehesen naar de kuipenvloer. Hier stonden 6 houten mengkuipen die één voor één werden gevuld met fosfaat, zwavelzuur, afgemeten in een loden meetbak, en een beetje slap fosforzuur of ontsluitzuur. Het mengsel werd met een houten roerwerk geroerd. Er ging dan nog weleens wat over de kant en daarom stonden de kuipen op een loden vloer met opstaande rand en afvoer. Via een houten goot ging de substantie naar de filterkuipen. Deze hadden een dubbele bodem van filterdoek en dienden voor de scheiding van zuur en gips. De scheiding geschiedde in een aantal stappen: Het eerste zuur dat werd afgefilterd was het productzuur, dat naar de indampovens ging. Het restant werd vervolgens gewassen met het zogenaamde waszuur en het zuur dat zo ontstond was het al genoemde ontsluitzuur. Tenslotte werd nog eens gewassen met water en het afgescheiden zeer lichte zuur werd gebruikt als waszuur. Er was dus nog geen sprake van continu ontsluiting, er werd "batchgewijs" gewerkt en kuip voor kuip werd afgewerkt. Het gips werd met schop en kruitwagen afgevoerd, eerst naar een hoop ten zuiden van de fabriek. Toen de hoop te groot werd groef men een greppel naar het Kaasgat en werd het gips zo goed mogelijk weggespoeld. Dit ging niet altijd even gemakkelijk en vooral met extreem hoog water liep het gips niet zo best. Met de schop moest de greppel dan weer opengelegd worden. Later is de greppel vervangen door een houten goot.

Het productzuur ging vanuit de kuipen naar de indampoven (zie tekening). Het was een imposant geval; een lang, tunnelachtig, betonnen reservoir, geheel betegeld (nr. 16). Over dit met fosforzuur gevulde reservoir werden hete gassen vanuit een kolengestookte generator geleid. Deze gassen deden het water verdampen en het zuur werd ingedikt. Het gemetselde gebouw waarin de indamper stond werd altijd het ovengebouw genoemd.

De behoefte aan ingedampt zuur was kennelijk nogal groot, want reeds in 1928 werd een tweede oven gebouwd tegen het bestaande gebouw aan en bovendien een vrijstaand generatorgebouwtje waarin een "moderne" met steenkool gevoede gasgenerator kwam, gevoed via een elevator die aan de oostkant stond (nr. 22).

Het zo ingedikte zuur ging via houten met lood beklede goten naar een tweetal betonnen zuurvast betegelde putten met houten deksels, welke onder een afdak stonden (nr. 16a). Deze zijn al snel uitgebreid met een paar stalen punttanks. Veel tanks stonden onder een afdak. De oorzaak van deze opstelling was gelegen in het feit, dat de tanks geen dak hadden. Veel regen zou van dik-, dun-zuur gemaakt hebben.

Het product ging vervolgens naar de dubbelsuper-fabricage en de nieuw gebouwde Ammoniumfosfaatfabriek. Achter de indampovens stond nog een zogenaamde condensatietoren (nr. 16b). Het was een sproei-inrichting met houten schoorsteen waarin de kwalijke indampgassen werden gewassen.

Het afkomende water was zo zuur als een komkommer en werd gebruikt om de fabriek schoon te maken, het werd torenwater genoemd een naam die nog wel door oudgedienden voor waswater wordt gebruikt.

Door de dampen was de Fosforzuurfabriek een slechte fabriek om in te werken en zo gebeurde het nogal eens dat de mensen een luchtje gingen scheppen. Als er nu maar niets gebeurde was dat geen ramp maar op een keer werd er kennelijk wat te veel en te lang lucht geschept, want er liep een tank over en natuurlijk net toen bedrijfsleider Van Goudoever langs kwam en dat was een zeer gestreng heer. De dienstdoende bedieningsman, in dit geval de "ontsluiter" moest na werktijd even langs komen en kreeg te horen dat hij 3 dagen mocht gaan "kuieren". Nou dat was niet best want "kuieren" was een bekend en zeer gevreesd woord en betekende onbetaald verlof en daarmee deed je moeder de vrouw geen plezier en bovendien moest het niet te vaak voorkomen want dan werd het kuieren voor altijd! Ja, het waren barre tijden.

Uit die tijd dateert ook de eerste niveau-alarmering. Over een kuip werd een plank gelegd. Hierop ging een bedieningsman liggen met zijn been met klomp over de rand en vervolgens gingen de ogen dicht. Steeg nu het niveau tot klomphoogte dan werd deze omhoog gedreven of liep vol, dat hing af van het al of niet aanwezig zijn van gaten in de onderkant. Piet, of Jan werd wakker en greep in.

De behoefte aan fosforzuur werd steeds groter en in 1929 was de Veertien, de Veertien al niet meer, het grondvlak werd vergroot. Aan de westkant kwam een silo-gebouw waarin een houten fosfaatsilo met onderliggende schroef, die in een eveneens nieuwe elevator stortte. De elevator stond in een uitbreiding aan de zuidzijde van maar liefst 4 verdiepingen. Het betrof duidelijk een capaciteitsvergroting want we lezen 1 hangbaan met loopkat, 1 bascule met schuifgewicht, 2 ovale zwavelzuurkuipen, 3 oploskuipen met roerwerk en 5 filterkuipen.

Ja, het ging goed in de fosforzuur en ook het gips was nog geen probleem want we hadden het Kaasgat nog en een houten goot was snel getimmerd.

Ten noorden van de indampovens was in het jaar 1927 de Natrium-fosfaatfabriek verrezen (nr. 27), kort daarop gevolgd door een opslagruimte aan de oostkant. Het was een logisch gevolg van de bouw van de Fosforzuurfabriek want de belangrijkste grondstof was fosforzuur.

Er werd begonnen met dinatriumfosfaat. Dit werd in houten vaatjes naar Amerika geëxporteerd. Waarvoor het spul gebruikt werd is niet meer bekend maar de literatuur geeft de volgende mogelijkheden: grondstof voor de wasmiddelenindustrie, als waterontharder in ketelinstallaties, in de leerindustrie en zelfs vonden we het als stijfmaker van worst en kaas. Na verloop van tijd hadden de Amerikanen genoeg van onze "Di" en zijn we overgegaan op de fabricage van trinatriumfosfaat.

Dun fosforzuur werd direct vanuit de opslagtanks gepompt naar een bufferkuip in de NAF. In de eerste jaren werd zwavelzuur met een extreem hoog arseen-gehalte gebruikt en dit zat ook in het fosforzuur. Met natriumsulfide werd het arsenicum neergeslagen en in een stel zandfilters verwijderd. Het zuur ging door naar de reactiekuipen met roerwerk. Hierin werd eerst bariumcarbonaat toegevoegd om de in het fosforzuur aanwezige zwavelzurresten neer te slaan. Vervolgens werd moederloog, dat verder in het proces ontstond en soda gedoseerd. Na een goede menging werd in twee filterpersen met houten ramen, het ontstane bariumsulfaat en ijzeraluminiumverbindingen als perskoek verwijderd, waarna het meestal met de kruiwagen richting griend werd gereden. De gefilterde vloeistof ging verder naar een viertal koudroeders. Dit waren roertanks met een dubbele wand waartussen water circuleerde. Ze waren er in liggende en staande uitvoering. Het bij de lagere temperatuur ontstane natriumfosfaat werd daarna in centrifuges afgescheiden van de moederloog, die terug werd gevoerd naar de reactiekuipen. Het natriumfosfaat werd vanuit de centrifuges in houten vaten of in zakken gedeponeerd. Omdat het opzakken van het nog vochtige zout moeizaam ging en ook de klant liever een droog product had, werd reeds enkele jaren later de fabriek uitgebreid met een banddroger, die in de opslagloods stond. De banddroger was een transportband die in een gesloten ruimte, de droogkamer, liep en waarover, en ook van onderaf, verbrandingsgassen werden gevoerd. Het apparaat was tweedehands in Maassluis gekocht, daar eigenhandig door "Super" mensen gedemonteerd en vervolgens bij ons neergezet.

In dezelfde tijd werden de centrifuges met riemaandrijving vervangen door direct aangedreven centrifuges en het aantal koudroeders werd uitgebreid tot maar liefst 12 stuks. De nieuwe centrifuges waren geen overbodige luxe, de riem aangedreven centrifuges werkten slecht en vooral bij aflopende riem ontstond er een ravage. Ook wilden de riemen nogal eens slippen en functioneerden de apparaten uiteraard nauwelijks meer. Een beproefd middel om dit slippen tegen te gaan was het strooien van fosfaat tussen riem en pully, men noemde dat riemenvet. De oude centrifuges waren ook levensgevaarlijk door hun losse koperen hoed, die bij abrupt stilzetten nog weleens uit zijn houder vloog en meters ver weer werd teruggevonden.

In 1929 werd de fabriek aan de zuidkant uitgebreid met een twee verdiepingen hoog gebouw waarin op de tweede verdieping 2 kuipen en 4 ijzeren bakken stonden, een verdieping lager nog een tweetal kuipen, 2 koudroeders en een loog-oplosapparaat, teneinde ook trinatriumfosfaat te kunnen maken en een centrifuge. Tenslotte op de begane grond nog een centrifuge, die volgens zeggen nooit werd gebruikt. Het betrof vermoedelijk naast de extra fabricage van Tri, ook een capaciteitsvergroting.

Opgemerkt dient nog te worden dat de uitbreiding van de NAF naar het oosten het einde betekende van de kippen van meester De Rond - de fabriekschef heette destijds

meester - want die hadden hun hok in deze hoek. Overigens was meester De Rond de vader van Piet, ooit werkzaam op de Administratie en later bij P.Z. en hij was de grootvader van Dennis, van de Stafdienst, inmiddels al weer enige jaren 'afgevloeid'. Zo had je hele families op de Super. Denk maar aan de Van Doorns, Van Hulsten, V.d. Havens, Gardeniers, Lagerwaarden, de Reusen, Monsters, Zevenbergens, de V.d. Hammen, en dan vergeet ik de helft nog. Terug naar het kippen houden. Dat was in feite niet zo bijzonder want er was al eens een fabrieksdirecteur geweest die varkens hield aan de zuidwestkant van de fabriek.

Ja, het was een agrarische fabriek en misschien brengt het de heer Straatman op een idee, een verse bout met de kerst is tenslotte nooit weg.

Een andere gewoonte die we niet meer kennen is het "indelen van de ploegen". Een fabriek had geen vaste bemanning zoals dat nu het geval is, maar iedere morgen werden ploegen ingedeeld. Zo werkte men vandaag als ontsluiters in de Veertien en morgen liep men pyriet te kruien bij de pyrietovens. Kwam men mensen te kort, dan waren er altijd een aantal reserve mensen in de directe omgeving aanwezig, bijvoorbeeld de onderhoudsmensen in de werkplaats of de Numansdorpers in de al genoemde woonkeet, ook al was men daar net "thuis" gekomen. Er was ook maar één fabriekschef die de leiding had over meerdere fabrieken, meester De Rond was onder anderen een bekende in die tijd.

Behalve de woonkeet was er nog een wat vreemdsoortig onderkomen op het terrein, aan het Kaasgat stond namelijk een soort woonwagen, waarin twee man verbleven. Het was nogal een wankel geval en moest aan voor- en achterkant door een stevige balk worden ondersteund. Nu was bekend dat het tweetal een gezonde slaap had en bij gebrek aan een wekker gebeurde het weleens dat ze wat aan de late kant waren. Daar werd snel wat op gevonden: Een lang touw aan een van de palen, een stevige ruk en daar kantelde het geval en je moest wel een erg diepe slaap hebben wilde je daar niets van merken.

Terug naar wat meer serieuze zaken en wel de proeffabriek voor Ammoniumfosfaat (nr. 26). In feite was dit de inleiding tot het maken van mengmest. Mono of diam was daarvoor een grondstof en hiervoor werd eerst een proeffabriek gebouwd, maar dan zodanig dat de proeffabriek gemakkelijk kon worden omgebouwd en uitgebreid tot een definitieve productie-installatie. In een grote puntketel werden fosforzuur, ammoniakgas en moederloog gedoseerd. Dit ammoniakgas werd van ammoniakwater gemaakt, dat in een nieuwe opslagtank van 400 m³, welke bij de oude zwavelzuurtanks stond, was opgeslagen. In een destillatiekolom, "Ammoniakketel" genaamd, werd met stoom het ammoniakgas uit de vloeistof verdampt. Na een heftige reactie in de puntketel werd het medium naar een koudroerder gevoerd. Hier werd bepaald of men mono of diam wilde maken, meer ammoniak toevoeren betekende diam en extra fosforzuur gaf mono. Na een verblijf van zo'n 24 uur in de koudroerder ging de substantie naar een centrifuge waar het zout werd gescheiden van de moederloog. Het zout ging hierna direct de zak in en was nog kletsnat van de moederloog. Dit was vooral slecht voor de sjouwer die met die natte zak aan de wandel ging; het spul trok in zijn

kleren en 's avonds waren die zo hard als een plank en iedere beweging kraakte en deed zeer.

Het zo drastisch uitbreiden van de productie dreef ook de behoefte aan stoom omhoog en het gevolg was een derde Lancashire ketel, iets groter dan de andere twee en opgesteld in een oostelijke uitbreiding van het oude ketelhuis (nr. 5).

Het zal ook in deze jaren zijn geweest dat de "Lolliepot" verscheen, een mobiele horizontale stoomketel. En wie aan lolliepot denkt, denkt aan zijn stoker "Sacco".

Sacco is een legendarische man op Pernis geweest. Hij heette in werkelijkheid Maarten Stelten. Maar in die jaren speelde er een geruchtmakende rechtszaak in Amerika: het proces Sacco en Van Zetti. Dit tweetal werd veroordeeld tot de elektrische stoel maar bleef tot het einde toe ontkennen dat ze schuldig waren. Onze Maarten was zeer verontwaardigd over deze affaire en liet dit overal merken, met het gevolg dat zijn bijnaam Sacco werd. Zijn grootste bekendheid kreeg hij echter omdat hij zo ondeugend was.

Werd er eens iemand te grazen genomen dan was in negen van de tien gevallen Sacco de kwade genius. Er was eens iemand die wat last had van zijn ingewanden en prompt vond hij de wc-deur dichtgespijkerd. Een paar expeditiemensen wandelden rustig door de loods en er viel een zak met roet van het loopbordes. En wat denkt u van een urinoir dat onder stroom bleek te staan. Nee Sacco was niet kieskeurig in zijn grappen.

Zo werkten er eens een paar metselaars aan een nieuw laboratorium en dat bracht Sacco op een idee. Nu was het in die tijd de gewoonte van een groot aantal mensen om hun behoefte te doen in de griend aan de westkant van het terrein en daarheen spoedde onze deugniet zich, voorzien van een zinken emmer. Gevuld met "verse waar" terug naar zijn lolliepot en de emmer werd op de hete ketel gezet. Vervolgens werd het apparaat in de wind gezet en de arme metselaars zaten in een enorme stank.

Zoals een goede stoker betaamd zag Sacco er altijd zeer smerig uit en de al eerder genoemde heer Van Goudoever zei daar eens iets van. De volgende dag verscheen Sacco met hoge hoed en pandjesjas op het ochtendappèl. Zijn baas kon dat echter niet waarderen en plukte de hoed van zijn bol en smeed het ding in de oven. Ja, gevoel voor humor is niet ieder gegeven, er dient echter gezegd, dat een hoofddeksel niet zomaar een hoofdbedekking was. Het gaf de status van de drager aan, het verschil tussen een pet en een gleufhoed was zeker een tientje in de week om nog maar te zwijgen over een "hoge zije". Sacco is in de oorlog in Duitsland overleden.

Een fabriek die we op iedere oude plattegrond direct herkennen is de Zwavelzuurfabriek (nr. 8). Het is het enorme gebouw dat zo onlogisch scheef op ons terrein stond. Onlogisch voor ons, maar in 1929 was onze terreingrens een schuine lijn aan de westkant en het was op dat moment de enige manier om het gevaarte op ons terrein onder te brengen. Het was inderdaad een grote fabriek, een van de grootste ter wereld in die jaren en het doet ons goed bovendien te lezen, dat hij later geheel gekopieerd is door de DSM.

Evenals de Fosforzuurfabriek, de Natriumfosfaatfabriek en de Ammoniumfosfaatfabriek was het een stenen gebouw. Het dak was van hout met mastiek en grind, dit in tegenstelling met de andere fabrieken die een dak van eterniet golfplaten bezaten.

De bouw begint eind 1928 met het heien van een paar honderd houten heipalen voorzien van betonnen "oplangers", gevolgd door de montage van de staalconstructie die geleverd werd door de firma De Jong uit Vlaardingen. Vervolgens kwamen de tien Lurgi-ovens uit Frankfurt en begon men aan het verwerken van maar liefst 500.000 kg lood voor de loden kamers.

De aannemer die het civiele werk voor zijn rekening nam was Boele en Van Eesteren, die gecontroleerd werd door onze bouwkundige Deenik, die tevens moest toezien of het ontwerp van architect Godron - waar hebben we die naam meer gehoord - precies werd aangehouden. De heer Deenik was samen met de latere directeur Boersma uit Kralingse Veer gekomen om de leiding van de bouw op zich te nemen. Onze eigen Bouwkundige Dienst onder leiding van de heer Waalboer kreeg de bouw van een opslagloods voor pyriet en fosfaat -hij staat er nog - een trafostation en een huis voor fabriekschef Piet Boer voor zijn rekening, en die rekening was totaal 1 miljoen gulden, destijds een enorm bedrag. Het klinkt bijna ongelooflijk als je hoort dat er binnen één jaar namelijk op 11 november 1929 kon worden opgestart. En dan te denken dat de gehele aanvoer van materiaal per dekschuit moest gebeuren en vervolgens per lorrie naar de bouwplaats waar het dan met hoofdzakelijk mankracht op zijn plaats werd gebracht.

De capaciteit van de fabriek was 900 ton per week die na de nodige uitbreidingen in de komende jaren tot 1.200 ton werd uitgebreid. Maar er zijn weken geweest dat men er 2.000 ton uitperste. Hoe, dat vertelden die ouwe zuurmakers niet.

Het proces:

Het was een zogenoemde lodenkamerfabriek en als grondstof diende pyriet, een zwavel-ijzerverbinding die opgeslagen lag in de "nieuwe" fosfaatloods ook wel steenloods genaamd (nr. 1), waar we nog wel iets van zullen vertellen. Het pyriet werd in de loods door middel van een klein Jacobs ladder in de bekende kipwagens gebracht. De bakken van de ladder werden met puntschoppen, een schop met een driehoekig blad, gevuld. Zo'n schop ging net een week mee in de scherpe en zware pyriet. Dit is een nare eigenschap van pyriet, er is nagenoeg niets tegen de slijpende werking bestand en dat euvel was door de gehele fabriek te merken. Het pyriet werd vervolgens met de kipwagens uit de loods naar twee elevatoren in de Zwavelzuurfabriek gebracht en deze stortten in een kar waaraan een bascule met schuifgewichten was bevestigd. Hiermee werd de dosering voor de ovens afgemeten en via de bekende hangbaan, stortwagens en bijbehorende loop, dus duwbordes, werden de 10 pyrietovens gevuld (nr. 8a). Deze ovens hadden 7 verdiepingen waarover de brandende pyriet van boven naar beneden werd geharkt door middel van een soort roerwerk. De harken van het roerwerk gingen nogal eens stuk en dan was het een heel karwei om de dingen tijdens bedrijf uit de oven te krijgen via de kleine deuren die iedere vloer had. Dat was meestal een klus voor Lagerwaard. Het ding kon nog zo krom zijn en de gassen nog zo heet en verstikkend, hij kreeg ze naar buiten.

De verbranding geschiedde met een grote overmaat lucht, aangezogen door een tweetal ventilatoren die na de ovens stonden. Aan de onderkant van de ovens werd de pyriet afgetapt in een klaarstaande kipwagen, welke via een centraal gelegen rail in het midden van het ovengebouw naar de opslag ten noorden van de fabriek gebracht werd (nr. 28).

Om een zo goed mogelijke afvoer van de as te krijgen werd er een hoop van 3 à 4 meter hoogte gemaakt. De kipwagens werden via een hellende rail tot midden bovenop de hoop geduwd en hier via een draaischijf met aansluitende rails verdeeld over de hoop. Het was zwaar werk, dat je met zo'n man of drie per wagen deed, de as was nog gloeiend heet en vaak hadden de mensen blaren op de handen en bovendien stooft het bij de minste wind alle kanten op. Je schroeiende ook snel je kleren en het waren soms net een stelletje vogelverschrikkers die er rondliepen, maar dat gold voor de gehele bemanning van de Super.

Terug naar het ovengebouw. De verbrandingsgassen uit de ovens zaten vol pyrietas en moesten eerst gereinigd worden, dit gebeurde in de zogenoemde "neerslagkamers", dit waren gemetselde ruimten met betonnen, conische onderkant, waarin een elektrostatische stofvanginstallatie, het zogenoemde Cottrell-apparaat hing. Vervolgens kwam het hete gas onderin de Glovertoren, een loden met zuurvaste vulling uitgevoerde toren waarin slap zwavelzuur werd gesproeid. De toren stond in een loden bak met afvoer. En wat voor een afvoer, hier zien we voor het eerst een technisch zeer vernuftig apparaat, als het ware de voorganger van de regelafsluiter, de "hevelpot". De "hevelpot", waarvan er maar liefst 74 in de fabriek stonden, in allerlei maten, de grootste had een diameter van 0,5 meter en een hoogte van circa 1,5 meter. Hij stond naast een reservoir, waarmee hij verbonden was door middel van een hevel, een loden U-vormig gebogen pijp waarvan de onderkanten in reservoir en hevelpot stonden. Deze onderkanten hadden een conische opening waarin een plug voor meer of mindere afsluiting kon zorgen. De plug had een stang die boven de vloeistof uitstak en deze kon in diverse standen worden vastgezet. Zo regelde men de doorstroming. De hevelpot had een tubelure en hierop werd een slang of loden leiding aangesloten.

Terug naar het proces, het zuur wat onder de Glovertoren in de loden bak kwam was product en het gas ging verder naar de loden kamers. Dit waren enorme rechthoekige ruimten van loden platen die aan een staalconstructie waren opgehangen. Ze stonden als het ware in een loden kuip waarvan de wand en bodem in vorm gehouden werden door verticale houten latten en trekbanden. Deze bak werd het "kamerschip" genoemd. Bovenin de kamers werd water gesproeid en met de ingrediënten van het gas, te weten zwaveldioxide, zuurstof en stikstofoxyde werd zwavelzuur gevormd. Het rondpompen van het zuur en water geschiedde met robuuste dubbele plunjerpompen van het merk Maguin. Het restgas bevatte een hoeveelheid stikstof die gebruikt werd bij de vorming van zwavelzuur in de loden kamer. Het was de moeite waard deze stikstof weer terug te winnen en dat gebeurde in de 2 Guy Lussac-torens die naast de Glovertoren stonden, ongeveer tussen oven en kamergedeelte. Het zwavelzuur dat uit de loden kamers kwam werd via een aantal kuipen en legio hevelpotten naar de Glovertoren gepompt en kwam hier zoals gezegd uit als product. Echter eerst werd het door loden koelspiralen gevoerd en daarna naar grote opslagkuipen aan de oostkant van het kamergebouw onder een afdak. Het is wel duidelijk dat het alles lood was wat er blonk, alleen aan loden kamers hing er al 275.000 kg in de fabriek en lood is kwetsbaar, er was dan ook veel onderhoud. Dat gebeurde door loodbranders, waarvan er 7 constant voor de fabriek in de weer waren. Dit vormde een tegenstelling met de eigenlijke fabrieksbezetting: 1 man bij de ovens - Jaap de Reus was de laatste ovenist - 1 pomper en 1 kamerwacht. De

pyrietaanvoer en de asafvoer was werk voor de Expeditie. Dit was zo ongeveer de beschrijving van de trots van de "Super" in 1930.

Wenden we ons weer tot de plattegrond, dan zien we een zeer grote nieuwe opslagloods (nr. 1). De fabricage van zwavelzuur vergde een grote pyrietopslag, bovendien was de behoefte aan fosfaat drastisch vergroot en men besloot tot de bouw van een gezamenlijke opslag. Het is het enige gebouw uit die tijd dat we op de huidige terreinsituatie nog kunnen terugvinden. Een paar jaar geleden heeft hij een grondige opknappbeurt gehad en dat was inderdaad nodig voor zo'n oudje uit 1929.

Het zuidelijk deel, een kwart ongeveer, werd ingericht als pyrietopslag. De aanvoer van de fosfaat en pyriet geschiedde met een transportband, de eerste toepassing voor grotere afstanden. De band begon onder de kaar op de steiger en liep hellend op naar de nok van de loods. Halverwege was een "bandweger" geplaatst, in die tijd een hypermodern apparaat. In de loods liep een dwarsband onder de nokband, die gevoed werd middels een afwerpwagen, zodat men overal kon storten.

In het noordwesten is inmiddels "het kantoor" verrezen (nr. 7). Wellicht hing op de oude plaats nog steeds de stank van bloedmachine en zocht men meer een plaats overeenkomend met de status van de heren en het moet gezegd, het was een riante plek met uitzicht over Nieuwe Maas en Noordgeul en bovendien dertig meter verwijderd van de personeelsbootsteiger. Het gebouwtje was van circa 1926 en gaf onderdak aan de directeur, de "meester", de chef machinist, het hoofd Technische Dienst, de Administratie - voorzien van loket -, de Tekenkamer, het archief, een keuken en een wachtkamer. Overigens heette het hoofd van de Administratie zeer deftig "Chef de Bureau".

De bovengenoemde machinist is eens iets ernstigs overkomen. Onder de machinekamer (nr. 4) was een kelder waarin wat reservedelen waren opgeslagen. Het was er wat schemerig en op een keer moest hij voor het een of ander beneden zijn en in een hoek ziet hij een lichaam aan de balken hangen. Hevig geschrokken rende de man naar meester De Rond en samen ging men, gewapend met een goede lantaarn, de kelder in en daar bleek het een ketelpak, gevuld met stro te zijn. Sacco!!

Aan de Nieuwe Maas was inmiddels ook vooruitgang geboekt. Er stonden inmiddels vier kranen, de oude oostelijke stond er nog - in tegenstelling tot alle andere kranen had deze geen nummer en werd altijd aangeduid als "de oude kraan" - de oorspronkelijke westelijke kraan was vervangen. Er stonden in 1930 dus vier kranen: één kleine 2-tons kraan, twee 2-tons kranen met een vlucht van 12½ meter, vermoedelijk gebouwd door Figeo en één 3½-tons kraan met een vlucht van 16 meter, gebouwd door Stork.

Verder was er een steigertje in de Noordgeul gekomen, waar de personeelsboot aanlegde, een paar nieuwe kraansteigers, los van de wal, een nieuwe binnensteiger en tot slot 3 nieuwe dukdalven. Al deze steigerwerken werden in 1926 uitgevoerd.

Dwalen we verder over het terrein dan zien we nog rechtsonder het nieuwe transformatorgebouw, ruimte gevend aan drie transformatoren (nr. 24) en rechtsboven

nog steeds de portier waarvan Roobol - de vader van de latere expeditiebaas - en Van Iterson de bekende namen waren.

Er is dus inmiddels al het een en ander verdwenen, het oude kantoor, het grootste deel van de ruwe fosfaat of steenloods, diverse bergplaatsen, de slaapkeet en niet te vergeten de vertrouwde batterij urinoirs.

DE PLATTEGROND VAN 1937

Zoals zo vaak na een periode van grote bouwactiviteiten, is het in dit geval ook betrekkelijk rustig geweest. Het geldt dat in de jaren 1925 - 1930 geïnvesteerd was, moest worden terugverdiend en de uitbreidingen dienden zich in een wat lager tempo aan maar ze zijn er zeker geweest.

Het zal duidelijk zijn, dat het verwerken en opzakken in de fabriek en het verspreiden door de boer op het land van de vochtige en kleffe superfosfaat een groot probleem was. Om hieraan tegemoet te komen ontwikkelde "de Super" een drooginstallatie (nr. 6) en ze deed dit als eerste ter wereld. Het zo gedroogde product kreeg de naam Ultra Super en is als zodanig jarenlang een bestseller geweest.

De installatie werd opgesteld langs de westwand van de superloods en werkte als volgt: Bij de superfosfaatkelders stonden twee Eschmengers, gevoed door middel van een skiphoist. In deze mengers werd de superfosfaat gemengd met eventueel vereiste toevoegingen zoals roet, andere kleurmiddelen of ook wel perskoek uit de Ammoniumfosfaatfabriek voor een handelbaarder product. Vanuit de menger werd het product via een schuinstaande houten elevator in een droogtrommel gestort.

Met deze droogtrommel is in later jaren een vrij ernstig ongeluk gebeurd. In de superloods waren de eerste motorschoppen verschenen, nog wel niet zo groot als de huidige, maar toch flinke machines. Een van de chauffeurs, Jan Hagestein, geraakte bij het vullen van de elevatorput binnen het bereik van de klophamers van de trommel en zijn payloader werd gegrepen en rondgeslingerd. Het werd uiteraard een grote ravage en de man werd zwaar gewond.

Terug naar de installatie; de trommelinhoud werd gedroogd door verbrandingsgassen uit het generatorgebouw dat ten oosten van de fosforzuurindampers stond. Hiervoor werd een kanaal gelegd van indrukwekkende lengte.

Dit stookgas bevatte nogal wat roet en het kanaal moest van tijd tot tijd schoongemaakt worden en dat was niet bepaald een prettige klus. Slimmerds gooiden dan wel eens een paar emmers petroleum in het kanaal en staken de zaak "per ongeluk" in de brand, met het gevolg dat het kanaal in een paar minuten schoon brandde. Misschien is deze truc eens de oorzaak geweest van een fikse brand. Er is namelijk een oude foto waar de gevolgen van een brand in deze hoek opstaan en oude werknemers weten het zich nog te herinneren en het betekende destijds een grote schadepost. Op den duur was het stoken vanuit het generatorgebouw toch te omslachtig en werd er een stookinrichting vóór de trommel gebouwd. Het gedroogde product werd vervolgens gezeefd in een trilzift, waarna het grof werd gebroken tussen pletrollen (vermoedelijk een soort walsbreker). Het stof werd eerst opgevangen in een stalen stofvanger en de rest werd daarna in een houten wastoren uitgewassen. Dit apparaat had de naam Ihor, vermoedelijk vernoemd naar zijn leverancier. Het stof werd opgevangen in silo's en per kipwagen teruggevoerd naar de mengers.

Laten we nog even in de Expeditie blijven.

Zoals we zien is er langs de steiger een nieuwe voorloods (nr. 19) verschenen, het zal in 1931 zijn geweest, hoofdzakelijk ten gerieve van de opzakmachine aan de oostkant (a, b, c, d) en verder voor de afvoer van de balen. We zien langs de noordkant een zéér lange transportband, welke gevoed werd door twee balen-elevatoren. Dit waren elevatoren met dwarsschotten waarop de zakken werden gelegd. De band, met twee draairichtingen bracht de zakken naar de omgeving van de te laden boot. Daar werd de baal op een lorrie met laadbord gelegd en vervolgens naar de kraan gereden. Het laadbord - een plateau met hijsogen - werd vervolgens in het ruim gehesen naar de stuwploug. Zo'n ploeg kende de volgende bemanning: 6 man in het schip, 1 bootsman, 1 kraandrijver en 6 tot 8 man voor de aanvoer van de laadborden, dit laatste was afhankelijk van de kraan, op de oude kraan liepen 6 man (3 wagens) op de andere 8 (4 wagens). Het waren lange dagen in de Expeditie, zo'n, 12 uur van 7 tot 19 uur met 's morgens een half uur schaft, 's middags een uur en om 5 uur weer een half uur. Men kende een vaste ploeg van circa 20 man, maar er waren er vaak 50 nodig en dit verschil werd aangevuld met losse werklieden. Deze laatsten waren nooit zeker van werk en het was heel gewoon, dat ze 's avonds te horen kregen dat ze voorlopig niet meer nodig waren. Als er weer werk was dan hoorden ze dat van de kruidenier, die toevallig telefoon had of van een buurtgenoot die wel vast werk had op de Super.

In het project van de lange transportband en balen-elevatoren hoorde oorspronkelijk ook een scheepsbeladingsapparaat, een groot woord voor een groot apparaat. Het ding stond op twee rails, één langs de voorloods en de andere op een remmingwerk langs de buitensteigers. Het bestond uit een schuin oplopende transportband waarop de "lange" band zijn balen stortte, dan een tweede band die omhoog en omlaag kon scharnieren, opgehesen door een lier, een soort ophaalbrug dus en onder het uiteinde van deze band een spiraalvormige glijgoot.

Deze spiraal hing in het ruim en de zakken gleden zo de boot in. Het ligt voor de hand dat het gevaarte de bijnaam "de kurketrekker" kreeg. Het zag er destijds vertrouwenwekkend uit, want dat soort glijgoten werd in diverse fabrieken al langer gebruikt. Maar al spoedig bleek dat de omstandigheden buiten ongunstiger waren dan binnen, het oppervlak werd nat en daardoor stroef en de balen bleven steken. Men trachtte dit te voorkomen door bij iedere bocht een man te zetten, die met een stok de baal een duw gaf en zo werkte het weer een beetje, maar de capaciteit was op die manier bedroevend laag. Er is nog jaren mee doorgetobd, maar uiteindelijk is het gevaarte na de oorlog geveld. Volgens zeggen moet "de oude kraan" er toen nog steeds gestaan hebben maar de conditie werd minder en hij ging nogal eens "door zijn remmen". Dat gebeurde ook eens toen een aantal stuwars op een laadbord werden overgezet, dat was de normale manier van oversteken. De "ouwe" ging toen weer eens door zijn rem en de hele ploeg ging te water.

Er is nog een kraanverhaal uit deze tijd. Voor de wal lag een fosfaatboot die net klaar was met lossen en de gangway naar boord was al weggehaald. Baas Dirk van Driel was echter nog op de boot en wilde graag naar de wal. Zoals gebruikelijk in dat soort noodgevallen ging dat met de kraan en ook in dit geval ging er wat mis en Dirk stortte in de Maas. Directeur Bloembergen zag het gebeuren vanuit zijn kamer, stormde naar buiten en dook Dirk achterna. Toen hij hem eindelijk boven water had, zagen de

collega's niet de bekende weelderige haardos maar een kale knikker, Dirk had zijn pruik verloren. Ja, dat waren nog eens tijden en directeuren!

In de loods stonden 5 "walsen" (opzackmachines), wals 1-4 (d, c, b, a) waren overwegend van hout en wals 5 (e) was van ijzer, deze werd voor dubbelsuper gebruikt. De gevulde zakken werden op een steekwagen weggereden naar de zakkennaai. Deze naaide vroeger de zakken met zijn blote handen dicht, daarbij rolde hij eerst de bovenrand van de zak enige slagen om, stak vervolgens de naald - een ding van zo'n 15 centimeter - een stukje van de kant af in het jute, draaide de draad om de punt waarbij er een oor ontstond, naaide vervolgens naar de andere punt en maakte het tweede oor. De eerste week was een week van blaren maar daarna was je wel hard genoeg om het zonder blessures te kunnen volhouden. Later kwamen de eerste naaimachines, deze hingen aan het plafond, konden vrij ronddraaien en heetten zeer toepasselijk "Vleermuizen".

De westelijke helft van de voorloods was nog steeds voorzien van een hangbaan en deze baan met bordessen werd "het podium" genoemd, of er artiesten van naam optraden verteld de historie niet maar we kunnen ons goed voorstellen dat er af en toe een stevige aria ten beste werd gegeven. Publiek was er altijd want tegenover de hangbaan waren de bazenkantoortjes, van achteren een dubbele trap en aan de voorkant een erker met een mooi uitzicht op het buitengebeuren. Als de bazen naar het westen keken, dan zagen zij de fosfaataanvoer.

Eerst de buitensteiger, waarop de kraan stond. Deze werkte met grote ijzeren tuimelbakken die in het ruim gevuld werden en geleegd in een grote met hout omtimmerde ijzeren kaar op de tegenoverliggende walsteiger. Deze opstelling vond je zowel op steiger III als op steiger IV. Steiger III was met steiger IV verbonden door een overdekte transportband. Deze band was er vermoedelijk al in 1930 en gelijk met de fosfaatloods met centrale aanvoerband gebouwd.

Ja, de waterkant was de slagader van ons bedrijf, alle transport ging langs en over het water. Het kwam in campagneperiodes voor dat er een vloot van 10 zeilende binnenvaartschepen voor de wal lagen. Behalve fosfaat en soms zuur werd er ook water aangevoerd. De Super had namelijk geen drinkwatervoorziening en het water werd met een boot aangevoerd en in een paar tanks opgeslagen. Hierin bewaarden de kinderen van de Vondelingenplaat hun gevangen vissen en kikkers, vandaar dat er weinig gedronken werd. Of dit gecompenseerd werd door wat beters is niet bekend. Misschien wist kantinebaas Struik hier raad op. Deze was namelijk niet alleen kantinebaas, maar deed met zijn hondenkar allerlei boodschappen in Pernis, vaak vergezeld van zijn zoon. Vermoedelijk zal deze zoon onderweg uit volle borst gezongen hebben, want hij was de later overbekende dirigent van onder andere het Westlands Mannenkoor.

Het is misschien nu het moment om iets te vertellen over de manier waarop de mensen in vroeger jaren naar de fabriek kwamen.

Voor de Vlaardingers was dit gelijk aan de manier die tot enige jaren geleden gewoonte was. Met de boot, de Sonja, de Alberdina, Assam IV, of onder abnormale omstandigheden zoals in de Tweede Wereldoorlog met de zeilboot van schipper Jaap de

Bruin. In die tijd was er namelijk gebrek aan brandstof en bracht de zalmschouw van Jaap ons naar de fabriek. Maar hoe ging het met de "eilanders" uit Spijkenisse, Hekelingen, Zuidland, enzovoort. Die kwamen op de fiets en een uur fietsen was dan normaal maar leuk was vaak wat anders. De wegen waren zeer slecht, geen bestrating, om over asfalt maar te zwijgen. Nee, het was grind en koolas, puntige stenen waarop menig fietsbandje het begaf en iedere fietser was dan ook tevens fietsenmaker en zeker bandenplakker. Er zijn duizenden banden geplakt, ook in de regen en wie wel eens een band geplakt heeft in een stevige regenbui, die weet wat een narigheid dat is. En als je dan over de Spijkenisserbrug de polder inging - de Shell was er nog niet - dan werd het er zeker niet beter op, want dat pad, dat later Vondelingenweg heette, was niet meer dan een heel slecht koolaspaadje. Als het helemaal tegen zat, dan stond de boel ook nog onder water en was je verplicht om bijna tot Pernis te rijden. Stel je voor, zo'n tocht breekt een doorgewinterde trimmer op een racefiets met 10 versnellingen nog op. En als je dan bekaf langs de prikkaarten naar de baas ging, werd er gevraagd waar je nu weer gezeten had. Bij de komst van de Shell in circa 1935 zijn de wegen eindelijk wat verbeterd.

Maar slechte wegen en lekke banden of niet, de fabriek draaide door en men begon te denken aan mengmest. We hadden de ingrediënten, diam, mono, super, dubbelsuper. Kali was te koop en de eerste pogingen werden gedaan, maar wel erg primitief, zoals blijkt uit het volgende verhaal.

Betrokkenen waren de meer genoemde heer Van Goudoever. Hij was wel een harde meester maar ook een zeer inventief man die per dag minstens 12 uur met de fabriek bezig was en verder Adrianus Gardenier, die om onnaspeurlijke redenen altijd Janus de Poes werd genoemd. In de opslagloods van de NAF werden super, diam en nog wat andere zaken met de schop op een hoop door elkaar gemengd, net als een bouwvakker die zijn specie staat klaar te maken. De menging werd vervolgens voortgezet in een oude tweedehands worstmachine. Dat ging prima maar aan de voorkant kwamen er knakworstvormige kunstmeststaven uit en die "mot" de boer niet. Dat natte spul viel op een van jute zakken gemaakte transportband en bleef hier hinderlijk aan plakken.

"'t is te nat" zei Van Goudoever en haalde prompt de haardroger van zijn vrouw, hield deze onder de band en het ging al een stuk beter. Vervolgens werden de worsten in een droogtrommeltje, dat in de ruimte tussen fosforzuurindampers en de NAF stond, gestopt. Dit trommeltje werd verwarmd met een cokeskachel. Na droging ging "het product" naar een stokoude schudzeef die een verschrikkelijke herrie maakte en kon daarna worden opgezakt. Het bovengenoemde trommeltje behoorde bij de Ammoniumfosfaatfabriek en was ooit gebruikt voor het drogen van mono voor het maken van luciferkoppen. Aangenomen kan worden dat deze methode van mengmest maken niet de juiste was en in 1933 werd dan ook het verzoek ingediend om een mengmestfabriek te mogen bouwen en kort daarop werd met de bouw begonnen (nr. 11). Er is nog een begroting van de bouwkosten en deze bleek op f. 57.100,- uit te komen en dan te weten dat de huidige KF 2 zo'n 35 miljoen heeft gekost. Het begin van de mengmestproductie was simpel. De ingrediënten werden in de vereiste verhouding in een bakkenlift of skiphoist gestort en deze stortte zijn charge in een Eirichmenger die

op een stel poten stond. Na een intensieve menging werd de inhoud geleegd in een onderstaande kruiwagen en hees men deze omhoog naar een viertal "vleesmolens". Deze werkten volgens het principe van de oude gehaktmolen van Oma: Een schroef die de massa door een plaat met gaatjes perste. De zo gemaakte wurmpjes vielen op een band die naar de droogtrommel voerde. In feite waren de vleesmolens kringen, er werkten er altijd maar twee terwijl de andere moesten worden schoongemaakt. Op een slechte, of zoals later bleek een zeer goede dag liepen ook de twee producerende molens vast. Normaal werd dan ook de Eirichmenger stilgezet maar die dag vergat men dat. Toen men dit na een poosje ontdekte en verschrikt in de menger keek, bleek, dat hierin een wondermooi korrelvormig product was ontstaan. Van Goudoever werd er bij gehaald. Tussen haakjes: achter de schermen en dan nog fluisterend werd de heer Van Goudoever altijd "Ome Jan" genoemd. Enfin Ome Jan kwam kijken en besliste dat er op deze manier moest worden doorgegaan en er werden drie Eirichmengers gekocht ter vervanging van Oma's molens en tot in lengte van jaren hebben ze hun werk gedaan. Ze storten hun vrachtje op de al genoemde band en deze bracht het naar de droogtrommel. Deze werd verhit met gassen uit een kolengestookte gemetselde oven, welke vervolgens naar een cycloon werden geleid. Het hier afgescheiden stof ging terug naar de mengers.

De gedroogde mest werd via een elevator naar de trilzeven gevoerd, waarin het product werd afgescheiden en in een houten aftapsilo gestort, waarbij een bascule stond. Het grof werd naar een stel pletrollen gevoerd en weer afgezeefd, het fijn ging naar de mengers.

Het gebouw waarin deze eerste Pernisse mengmestfabriek stond was van steen, had een plat houten dak met teerpapier en in het midden een houten opbouw. Tussen de "Granulair", want zo werd de latere KF III altijd genoemd en de NAF was een afdak. Met ontzag horen we vertellen dat de Granulair ook nog een pneumatische afvoer naar de bunkers in de fosfaatloods heeft bezeten en wij maar denken dat pneumatisch transport iets van de laatste jaren is.

In de mengmestfabriek werd bij uitzondering Guanomest gebruikt en deze mest is eenmaal door een zeer imposante driemastschoener aangevoerd. Dat was een prachtig schouwspel waar nog lang over werd gepraat.

In de dertiger jaren kwam de mengmest sterk opzetten en op allerlei manieren werd getracht om aan de grote vraag te voldoen. Zelfs werd één van de oude walsen omgebouwd tot "mengmestfabriek". Op de vloer van de superloods werd met de schop een hoop klaargemaakt van de juiste samenstelling. Deze ging vervolgens met de ladder omhoog en stortte in een zelfgemaakte menger. Het was een kaar waarin twee assen met opgelaste pennen ronddraaiden. Na een zekere "verblijftijd" en toevoeging van water, werd de inhoud in de onvermijdelijke kruiwagen gestort en naar de ultrasuper droogtrommel gereden. Simpelere kon bijna niet, maar ja de kwaliteitseisen lagen op een heel ander niveau dan tegenwoordig.

De uitbreidingen waar we nu over spreken vonden plaats in de crisistijd tussen 1930 en 1940. Je zou zo zeggen dat de Super weinig last had van de economische narigheid. Dat dit niet zo was verteld Isaak de Gelder ons. Isaak was een bekende baas op de

Vondelingenplaat. In 1930 was hij als spoeljongen op het Laboratorium in dienst gekomen en nam er na bijna 50 dienstjaren als chef van Ammoniumfosfaatfabriek III en Korrelfabrieken afscheid. Hier komt zijn "crisisverhaal":

"Ik herinner me nog goed, dat het er op de fabriek zo zuinig aan toe ging, dat je pas een nieuw potlood kreeg als je het oude stompje bij de boekhouder had ingeleverd. Je zou er nu hartelijk om moeten lachen, maar de bedrijfsleider ging in die dagen ook over de verstrekking van de toiletrollen.

Het vervelendste voor ons was toch de onzekerheid waar ieder in leefde. Je wist bijvoorbeeld vandaag niet of je morgen nog werk had. Vaak werd 's avonds bij de portier een lijstje opgehangen met de namen van mensen die de volgende dag niet meer hoefden te verschijnen. Overleg plegen was er in die dagen nog niet bij. In de Expeditie kwam het zelfs voor, dat je na een vermoeiende fiets- of bootreis voor de nachtdienst aantrad en de ploegbaas doodleuk tegen je zei: "Jij hebt vanavond verlof". Kon je rechtsomkeer maken, zonder tegensputteren uiteraard, want de standsverschillen waren toen nog zo groot, dat je voor de bedrijfsleiding in de houding ging staan als je hem wilde aanspreken. Toch was de saamhorigheid groot, zeker in die tijd. Als iemand pech had, wist dadelijk de hele fabriek het en werd er gevraagd of men je kon helpen".

Kijken wij weer naar onze plattegrond dan zien wij dat er bij onze oude NAF (nr. 27) nu Z.Z.A.-fabriek staat. Er had zich inderdaad binnen de oude muren een hele verbouwing voorgedaan. Simpel gezegd zat het proces als volgt in elkaar:

In een puntketel, ook wel saturator genoemd, werden zwavelzuur, ammoniakgas en moederloog samengebracht. Heftige reacties en dito warmteontwikkeling waren het gevolg. De zwavelzure ammoniak die in slurrievorm ontstond, werd vervolgens naar de bekende koudroeders op de tweede verdieping gepompt. Het ontstane zout ging samen met de moederloog naar een stel centrifuges, waarna de moederloog terugging naar de saturator en het afgescheiden zout ging naar de banddrooginstallatie. Op de begane grond stond ook de ammoniakdestillatieketel waarin uit ammoniakwater ammoniakgas werd verdampt, hetgeen ook naar de saturator op de eerste verdieping werd gevoerd. Overigens was de Z.Z.A.-fabriek niet los te zien van de NAF want in de eerste stonden op de begane grond filterpersen van de tweede.

In de ZZA werkte ook onze Sacco. Hij had promotie gemaakt en werkte er als bedieningsman. Nu had Sacco een kameraad, Koos "de Kip", die én een enorme neus had én een groot liefhebber van kamerplanten was. Op een dag zei Sacco tegen Koos dat hij gehoord had dat "pufkool" heel erg goed voor zijn begonia's was en dat hij er misschien wel aan kon komen. Koos, die bij benadering niet wist was pufkool was stemde er gretig in toe.

Na een paar dagen kwam Sacco met een mooie doos aanzetten en overhandigde deze plechtig aan Koos en zei geheimzinnig: "Dit is het Koos, maar vertel het tegen niemand, want er is moeilijk aan te komen". Dankbaar nam Koos de doos mee naar huis. De volgende dag vroeg Sacco belangstellend hoe het met de pufkool was gegaan. "Nou wel goed geloof ik, maar wat stinkt dat spul verschrikkelijk. Het lijkt wel stront". "Dat klopt" zei Sacco met een uitgestreken gezicht "en het is nog van mij ook"!

Hoe was het inmiddels met de andere fabrieken gegaan sinds 1930. De Fosforzuurfabriek had een mechanische fosfaatvoeding gekregen vanuit het molenhuis, een stel transportschroeven met een totale lengte van meer dan 100 meter. En verder was het affilteren van het gips in de filterkuipen wat primitief geworden en waren er een tweetal plaatfilters verschenen. De opslag was uitgebreid met een drietal puntketels en aan de zuidkant was een opslagloodsje gebouwd. Op de plattegrond zijn ook duidelijk de houten gipsafvoergoten aangegeven, ze kwamen van de tweede verdieping en liepen hellend naar een open afvoer in de grond (nr. 23). Hier kwam ook het zure water van de wastoren bij de gips en samen ging het spul naar het Kaasgat. Dit Kaasgat was minder smal dan velen denken, er lagen zelfs een woonark en soms een paar boten in. Jarenlang heeft er ook een oude salonboot opgelegd gelegen. Men zegt dat deze als onderkomen had gediend voor arbeiders die te maken hadden met het bouwen van de Shell. Pas na de oorlog was de oude doorgang door de enorme hoeveelheid gips gereduceerd tot een smal kreekje.

De indampcapaciteit was weer uitgebreid en de nieuwe indampbakken de "Nordengrens" (nr. 12), vinden we aan de oostkant van het ovengebouw van de Zwavelzuurfabriek. Het was in feite een hypermodern project, een warmteterugwinningsproject zouden we nu zeggen. Men benutte namelijk de warmte uit de opgewarmde koellucht van de koningsassen van de pyrietovens. Opvallend waren de houten schoorstenen die op de indampers stonden.

Nu we toch in de zuurhoek zitten, staan we even stil bij de al zo vaak genoemde kuipen. Er waren ruw gezegd drie soorten. De soort die in de Zwavelzuurfabriek werd gebruikt bestond uit vierkante latten van - geschat - 5 cm in het vierkant, aan de binnenkant voorzien van een loden beplating en aan de buitenkant van trekbanden. De andere kuipen, vooral in de Fosforzuurfabriek in gebruik, waren zeer fraai. Ze waren licht conisch, de bodem was groter dan de bovenkant, en gemaakt van gebogen duigen van Pitch pine. De afdichting werd in de prille beginjaren verkregen door rietbladen tussen de duigen te brengen. Met stalen banden, die naar boven toe verder uit elkaar waren bevestigd, werden de latten (duigen) tegen elkaar geperst. De afdichting werd later verbeterd door dwarslatten in sponningen, de zogenaamde veren, de rietbladen werden echter gehandhaafd. Het derde soort reservoir dat veel werd gebruikt was een stalen tank waarin een loden binnenkuip hing. Als zo'n loden kuip lek raakte, merkte je dat pas als het zuur ook door de stalen wand was gevreten. Het was dan zeer moeilijk om het lek in de loden binnenkuip te vinden, want dat was vaak maar een klein gaatje.

De oplossing werd gevonden in het toepassen van homogeen verlode vaten. Het gat in de buitentank kwam dan op dezelfde plaats als in de binnentank.

We krijgen nu een wat ingewikkeld geval: de Ammoniumfosfaatfabriek of "Gypsam" zoals iedereen hem kende (nr. 26). De fabriek had inmiddels duidelijk het stadium van proeffabriek achter zich gelaten want in 1935 had er een verbouwing plaats waardoor zowel het innerlijk als het uiterlijk onherkenbaar waren geworden. Oorspronkelijk een loods zonder verdiepingen, nu een ingewikkeld gebouw met een toren van 25 meter

hoogte en een verdere uitbreiding die zich voor een deel boven en voor een deel aan de zuidkant van de oude ruimte voltrok. Van de apparatuur kunnen we zeggen dat in de toren twee saturatoren met schoorsteen kwamen en verder een heater, een ammoniakverdamer, een druppelvanger en een vacuüminstallatie. In een uitbouw aan de zuidkant ontdekken we nog een ammoniakdestillatiekolom en verder op de 11 meter vloer een aantal koudroeders en een verdieping hoger een tweetal reservoirs. De filterpersen stonden op de begane grond, zij het op een verhoging, want er moest een kipwagen onder voor het afvoeren van de filterkoek. Reeds in 1936 volgde een nieuwe uitbreiding aan de zuidkant, een laagbouw van circa 15 bij 15 meter. Hierin kwamen 4 koudroeders en één centrifuge. Het jaar daarop werd de noordkant opgeknapt, daar stond een oud houten afdak en dit werd vervangen door een ruimte van staalconstructie en golfplaat. Er stonden 3 filterpersen in waarmee de moederloog gescheiden werd van een ijzeraluminiumfosfaat. We kunnen rustig zeggen dat de Gypsam al aardig op weg was een moderne fabriek te worden.

Een zodanige verandering in de diverse fabrieken vraagt om aanpassing van de stoomvoorziening en zoals de plattegrond laat zien is dat ook gebeurd en is het ketelhuis (nr. 5) verhuisd naar de zuidoostkant van het terrein. De 3 oude Lancashire ketels zijn naar de schroothoop verbannen. Als ik over de zuidoostkant van het terrein praat is dat bij lange na niet de huidige grens. Om een idee te krijgen van de afmetingen van de eerste opstallen, heb ik achter in het boek, op een situatie van 1984, de oude Super ingetekend.

Op 4 maart 1933 wordt toestemming gevraagd om een nieuw ketelhuis te bouwen en de goedkeuring komt reeds op 24 maart met de bepaling dat de installatie "voltooid en in werking gebracht" moet zijn vóór 1 juli 1933. Heel erg snel allemaal! Het ging om twee Schotse ketels met een verwarmd oppervlak van 100 m² en een druk van 10 atm. Ze hadden een gezamenlijke rookkast en schoorsteen.

Vermoedelijk is er iets misgegaan want eind 1934 moesten er al nieuwe steunpijpen in. De ketels hadden een kolenstookinrichting, bekend onder de naam Agnivuur en de kolen werden met de schop uit een tweetal betonnen bunkers aan de westkant van het gebouw gehaald. Achter de twee ketels stond een waterreservoir van 43 m³.

Men had zich kennelijk vergist in de stoombehoefte want reeds in 1936 werd de stoomproductie opgevoerd. De firma Jonker uit Amsterdam leverde een verticale "Haag" ketel met een V.O. van 50 m² en een stoomleverantie van 2 ton/hr. bij een druk van 10 atm. De ketel stond aan de zuidkant van het bestaande ketelhuis. Verdere uitrustingsstukken van de ketels waren een vliegsvanger in een vervaarlijke schoorsteen en een werkbank met bankschroef. Direct naast het ketelhuis was de open kolenopslag, waarlangs een kraan op rails reed, welke tevens de elevator van het generatorgebouw kon bevoorraden (nr. 28).

Een ander geval op rails vinden we bij de fosfaatloods (nr. 30). Het was de pyrietaskrabber. Het afgraven van de pyrietashoop met de hand was vervangen door een eigen vinding. Of het voorstel uit de Ideeënbus gekomen is, wordt niet verteld, maar het was voor de mensen een grote verbetering. Vermoedelijk naar zijn leverancier

vernoemd, kreeg het ding de naam "Hasenklever". De werking was als volgt: Er werd een staalkabel "uitgelopen" tegen de ashoop op en daar verankerd, de rest was duidelijk afgekeken van het lossen van zandschepen, want de gebruikte grijperbak was krek eender. Deze werd langs de kabel naar de hoop getrokken en weer terug en daarbij vulde hij zichzelf. Aan het einde was een helling gemaakt die eindigde boven een kaar en hierin werd de as gestort. Onder de kaar werden de kipwagens gereden en deze brachten de as naar de waterkant. Hier lag een schuit te wachten onder een loopbrug. In de brug was een luik en hierdoor stortte de kipwagen direct in de boot onder het motto waarom moeilijke constructies verzonnen als het eenvoudig kan.

Wandelen we nu nog even rond over de plattegrond dan vinden we aan de noordkant in de fosfaatloods een aantal bunkers die werden gebruikt voor het opslaan van grondstoffen. Bij het kantoor is een fietsenhok verschenen en tegen de smederij (nr. 15) is aan de zuidkant de bankwerkerij gebouwd, geheel van hout en golfplaten van boven. Er stonden 2 draaibanken, 2 schaaftbanken, 2 boormachines en een zaagmachine, alles centraal aangedreven door middel van riemoverbrengingen. Wat bovendien opvalt is dat oude fabrieksgebouwen niet worden gesloopt maar worden omgedoopt tot opslagloods en bergplaats.

Tot slot nog een voorval wat in deze periode aan ene Dijkshoorn is overkomen. Dijkshoorn was een groot liefhebber van een sigaretje op zijn tijd. Nu waren er afdelingen waar roken ten strengste verboden was. Zeer bekend was in die tijd de spreuk "Gestolen goed smaakt het lekkerst" of iets van een dergelijke strekking en Dijkshoorn deed lustig zijn trekje in de verboden omgeving. Op dat moment kwam de "meester" de hoek om en op het laatste moment wist onze snoodaard de peuk in zijn ketelpak te frommelen, maar de baas had het reeds gezien. Of er niets aan de hand was begon deze een praatje met Dijkshoorn en hoe langer het duurde hoe heter deze het kreeg. Toen hij op het laatst bijna stond te dansen, want niet een ieder is een vuurvreter, en de rookwolken uit zijn pijpen kwamen zei de baas: "Zeg Dijkshoorn volgens mij sta je in de brand".

PERNIS TIJDENS DE TWEEDE WERELDOORLOG

Tijdens de gesprekken die we voor het maken van dit boekwerk hadden met gepensioneerde werknemers kwamen steeds weer verhalen over de oorlogstijd tevoorschijn. Daarom is het maar het beste deze in een apart hoofdstuk vast te leggen.

Voor we met die verhalen beginnen eerst even iets over de moeilijke situatie waarin ons bedrijf zich bevond, het was weer net als in de Eerste Wereldoorlog: géén grondstoffen, dus de handelingen die in deze periode werden verricht hadden weinig met kunstmest maken van doen. In het begin ging het nog, maar na verloop van tijd was er nagenoeg geen werk meer en moesten de meeste mensen naar huis worden gestuurd, op wachtgeld zoals dat destijds heette. Er bleef slechts een kleine groep over, hoofdzakelijk bazen en wat mensen als bewaking.

De eerste mededelingen zijn die van 14 mei 1940. Ondanks de spanning en angst over het uitbreken van de oorlog was een aantal mensen, zoals gewoonlijk 's morgens op weg met de Sonja naar de fabriek. Op de Nieuwe Maas kwam de torpedojager Jan van Galen langzaam aanvaren, richting Rotterdam. De heer Stuyvesandt, zelf een oud marineman zag plotseling op de brug een kennis staan en vroeg schipper Jaap de Bruin om wat dichterbij de jager te varen. Net waren ze nagenoeg langsij toen een aanval door een stel Duitse Stuka's werd ingezet en zat men midden in de vuurlinie. Gelukkig werd niemand geraakt en de van Galen voer schietend verder richting Rotterdam. Daar is hij uiteindelijk ten onder gegaan. De Sonja kwam ongedeerd op de Super aan, de oorlog was begonnen.

Kort daarna werd de fabriek bezet, doch dat duurde slechts enige dagen, daarna vertrokken de Duitsers weer; wij waren kennelijk niet strategisch genoeg. Ook tijdens het verdere verloop van de oorlog is er weinig interesse geweest van de kant van de Duitsers, af en toe controle en een stuk buiten ons terrein stonden een paar stukken afweergeschut, diverse zoeklichten en een bunker. De Duitsers waren wel geïnteresseerd in de productie van de Zwavelzuurfabriek want zwavelzuur werd gebruikt bij het maken van springstoffen. Van onze kant werd dit echter zoveel mogelijk gesaboteerd. Zo werd de Glovertoren uitgepakt zogenaamd omdat hij verstopt zou zitten en het lavaroster werd door blootstellen aan de lucht onbruikbaar. Een nieuw rooster moest uit Frankrijk komen en met de Fransen werd afgesproken de levering zo lang mogelijk uit te stellen. Dat kon je aan hen wel overlaten en de lava is pas na mei 1945 geleverd.

Na een bombardement op Zwijndrecht waarbij zowel de brug als de Zwavelzuurfabriek aldaar volledig werden verwoest zijn grote voorraden lood uit deze fabriek in het grootste geheim per motorschip "Alberdina" naar Pernis gevaren en direct na de oorlog gebruikt voor de eerste uitbreiding.

Het plaatsen van enkele zoeklichten naast onze fabriek bleek later een groot voordeel te zijn, want de apparaten waren aangesloten op ons lichtnet en tot de laatste dag van de

oorlog hadden we stroom en dat was voor de vele illegale activiteiten, die diverse werknemer tijdens de komende jaren ontwikkelden, een zegen.

Toch heeft onze fabriek wel het een en ander van het oorlogsgeweld ondervonden, hoofdzakelijk bominslagen. In een rapport van april 1943 werd gemeld, dat er tot dan toe 7 bominslagen waren geweest, waarbij men sterk de indruk had dat in 4 gevallen onze fabriek ook het doelwit was geweest. Een aantal van deze inslagen zijn bij de mensen nog goed bekend.

Zo is er een bom in de Superloods terechtgekomen vlak naast de Ultra Super droogtrommel. De heer Van Eyk wist nog dat ze per telefoon gewaarschuwd werden door de portier dat er weer een luchtaanval aankwam. Hij wist de mensen in de Granulair nog te waarschuwen en ze doken in de schuilkelder. Later bleek de vlucht overbodig te zijn geweest, want de bovengenoemde bom was een blindganger, maar dat staat er jammer genoeg nooit op. Zoiets lijkt aardig maar wat moet je met zo'n ding in een hoop Super. Of hij nu eerst onschadelijk gemaakt is door de Genie, is niet duidelijk geworden. De een zegt van wel de ander niet. Maar hoe dan ook, gevaarlijk bleef het ding. De vraag werd gesteld: "Wie hem naar de Oude Maas durft te brengen krijgt vijf gulden"; Van der Have, Van Meel en Bal meldden zich. Er werd een platte wagen gehaald, de bom er op en heel voorzichtig naar de griend bij de Noordgeul. Sindsdien heette zo'n platte wagen altijd een "bommenwagen". Een andere bom is ook bij veel mensen in herinnering gebleven, er zijn zelfs nog foto's van de inslag. Het ding viel op 31 augustus 1940 dwars door het dak van de fosfaatloods, vernielde de onderliggende transportband en een groot deel van het dak ging de lucht in. Gelukkig bleef het hierbij. Een derde bom is ten zuiden van de zwavelzuurtanks gevallen, die ontplofte wel en men dacht eerst dat de Zwavelzuurfabriek in de brand stond, maar dat is gelukkig meegevallen.

Een vierde bom viel boven op een van de S.H.V.-woningen. Gelukkig zonder persoonlijk letsel, vermoedelijk omdat de bewoners geëvacueerd waren. Deze bom was een onderdeel van een hevig bombardement op 21 februari 1945 waarbij vooral buurman "Vondelingenplaat" het slachtoffer werd. De schade was hier zo groot dat men zelfs aarzelde of herstellen nog de moeite waard was.

De laatste bom die een aantal zich nog goed weten te herinneren was er een met zeer trieste gevolgen. Het ding viel in het gangboord van een binnenvaartschip en de dochter van de schipper is hierbij omgekomen. Mensen van onze bedrijf hebben nog geprobeerd hulp te bieden maar dat was tevergeefs.

In 1942 zijn enkele van onze binnenvaartschepen door de Duitsers gevorderd en van een van de kapiteins hebben we nog een brief uit 1944 gevonden, die wij woordelijk zullen overnemen:

Verklaring Tankschip "Albatros II" te Echteld bij Tiel.

Ondergetekende, schipper van het tankschip "Albatros II", verklaard dat zijn schip is beschoten door Engels geschut uit de richting Wamel. Hierbij werd de stuurhut en het schip op 5 plaatsen getroffen, zodat wij het schip moesten verlaten en bij de boeren intrek nemen. Wat er verder met het schip is gepasseerd kan ik niet meer mededelen daar wij geëvacueerd moesten worden naar Zeist. De gehele huisraad, kleding, voedsel en scheepsinventaris is achtergelaten. Zodra het schip weer te bereiken is, hoop ik zo spoedig mogelijk daarheen te gaan.

P. Silvius, 09-10-1944.

Toen er een steeds groter gebrek aan voedsel kwam werd een gedeelte van het terrein als volkstuin ingericht. Daar werd veel gebruik van gemaakt en het verhaal gaat dat de kunstmest met kruiwagens tegelijk op de percelen werd gestort en dat er aardappelen als koolrapen zo groot werden geteeld. Maar ja, het is al zo lang geleden!

Naast het telen van groente en aardappelen waren wij meesters in de tabaksteelt, hele plantages verschenen op de wonderlijkste plaatsen, maar het "rookbaar" maken was vakwerk. Eerst drogen, niet te snel en ook weer niet te langzaam, dat gebeurde in de loods voor de tuinbemesting (nr. 14), vervolgens 6 weken fermenteren in een verwarmde kist en tenslotte snijden op een oude vleesmachine, tenminste dat deel wat nog over was van de oorspronkelijke voorraad, want er waren vele kapers op de kust en een bekend spreekwoord was in die tabaksjaren: "Als je 's zomers (s)teelt dan heb je 's winters tabak". Deze tabak, evenals de op onze fabriek op grote schaal gemaakte zeep, werd ook gebruikt om tegen waardevolle zaken zoals boter en kaas te ruilen. Zeep werd door de heer Meier van het Laboratorium gemaakt van kokosvet, natronloog en kaliloog. Het was eerste kwaliteit en hij was zelfs in staat er een kleurtje aan te geven. De heer Meier was toch een vindingrijk man. Als liefhebber van allerlei stenen en mineralen had hij in de loop der jaren een verzameling uit de pyriet en fosfaathopen gehaald en daar waren pyrietkristallen bij die je uitstekend kon gebruiken voor het maken van een kristal-radio-ontvangertje en dat waren zaken die in de oorlog goud waard waren.

Zoals iedereen weet, was steenkool in de oorlogsjaren moeilijk te krijgen, zeker in het laatste jaar, maar de A.S.F. had hiervoor een vaste leverancier. Naast ons was een opslagterrein van de SHV, waar grote hoeveelheden steenkool van de Duitsers lagen opgeslagen en onder het motto beter een goede buur dan een verre vriend, werden hier de kolen van "betrokken". Een lorrie tot bij de schutting, twee man er overheen, zakken vullen, terug op de lorrie en wegwezen. 's Avonds gingen opvallend veel ASF-ers gebukt onder de dagelijkse zorgen huiswaarts.

Varkens fokken was een specialiteit van Janus Gardenier, eerst thuis in de schuur maar dat werd wat riskant, want er kwamen nogal eens Duitsers voorbij. Gardenier woonde destijds bij de fabriek. Toen leek de tennisbaan wel een geschikte plaats, dan hadden de brave beesten nog de ruimte ook, maar een varken loopt niet op gymschoenen en binnen de kortste keren veranderde de hele "court" in een soort bietenland. De baan is

later nooit meer geworden wat het geweest was, te veel effect. Het slachten van de varkens en ook diverse schapen en zelfs eens een koe geschiedde in het schaftlokaal. Het vlees werd keurig uitgebeend en de kop van het varken was voor de broer van Gardenier, die het in een jute zak over zijn schouder nam en op de fiets naar Pernis. De zak lekte natuurlijk en Gardenier zag er uit als een zwaargewonde. Zijn vrouw schrok zich dood en dacht dat manlief bijna ten onder ging, maar gelukkig viel het mee en de soep was goed.

Kleding was schaars in de oorlog en zeker ondergoed was moeilijk te krijgen, maar hier werd wat op gevonden. De tuinmest werd verpakt in mooie linnen zakken en daar maakte een goede huisvrouw in een dag een mooie onderbroek van en zeg nou zelf een onderbroek met 12+10+18 op het kruis koop je nergens.

Triest is het verhaal van Jaap Barg die genitreerd filterdoek mee naar huis nam om er een ketelpak van te maken. Dit doek werd in de Fosforzuurfabriek gebruikt en was zeer brandbaar. Het pak zat als gegoten, totdat Jaap een sigarettenpeuk op zijn broek liet vallen; het was één grote steekvlam en arme Jaap werd zwaar gewond en is aan deze brandwonden overleden.

Na verloop van tijd moesten de bewoners van de huizen op de Vondelingenplaat evacueren. Schipper Van Gameren lag met zijn Assam IV voor de wal en deze heeft de mensen met hun huisraad naar Vlaardingen gebracht. Daar werden ze in een school ondergebracht, met uitzondering van de familie Kijkuit, die bleef liever op de Assam. Er werden matrassen in de roef gelegd om de negen mensen te bergen. Dochter Nelly Kijkuit vroeg zenuwachtig of ze haar schoenen uit moest trekken, waarop moeder Kijkuit zei: "Nee hoor kind en houd je hoedje ook maar op". Zo was er ondanks de narigheid toch nog wat humor.

De afdeling "luchtbescherming" was zeer actief in de oorlog. Na enige tijd waren er 7 scherfvrije schuilkelders gemaakt. Twee met een capaciteit van 50 man, een van 80 man, een van 20, een van 15 en een paar kleine waar zo'n man of 4 in konden. En dan was er nog een privé schuilkelder, gemaakt van een ingegraven vat met ijzeren deksel. Wie de eigenaar was is niet meer bekend, wél dat het geval eens door een paar goede vrienden half met afgewerkte olie was gevuld. Vervolgens volgde een "nep" alarm, men ging dan met een ratel rond, en de eigenaar dook in zijn pronkstuk en de vrienden stonden krom van het lachen.

Hoe onervaren men was op het gebied van schuilkelders bouwen blijkt wel uit het verhaal van de eerste kelder. Om te beginnen werd deze gebouwd onder het kamergebouw van de Zwavelzuurfabriek. Eén bom op de fabriek en je kwam op "sterk water" te staan. En dan de gebruikte materialen: jute zakken gevuld met veren uit de Guanomest. Als het even tochtte onder de fabriek vlogen de "verenkussens" je om je oren. Nee veilig was iets anders!

Er zijn in de oorlog toch nog wel pogingen gedaan om winstgevende projecten op poten te zetten. Onder andere het fabriceren van stukadoorgips en beeldhouwgips. Er werd daartoe wat gips uit het Kaasgat gespuit en vervolgens gecentrifugeerd en gedroogd.

Maar het gevolg is niet zo gunstig geweest, de gips werd veel te snel stijf of in geen tien jaar. Neen, het was geen succes.

DE PLATTEGROND VAN 1947

Leggen wij de plattegrond van 1947 naast die van 1937 dan valt het niet mee om enige verschillen te ontdekken. Maar ja, zo verwonderlijk is dat niet, want het waren me de jaartjes wel, '38 en '39 waren toch nog een staartje van de crisistijd, van '40-'45 weten we alles, en '46 en '47 waren meer jaren van plannen maken en proberen om op omslachtige wijze apparatuur op de kop te tikken dan van serieuze nieuwbouw.

Toch leverden de archieven van voor de oorlog nog wel wat op en daar gaan we eens naar kijken. Eerst de Zwavelzuurfabriek (nr. 8) maar eens onder de loep. Een aantal uitbreidingen in deze fabriek lagen op de grens van twee plattegronden, namelijk in 1937 en we hebben er al een paar vermeld bij de vorige plattegrond. Er was in die tijd een gebrek aan zwavelzuur en de installatie werd uitgebreid door er een tweetal loden kamers bij te zetten. Dat betekende een gebouw uitbreiding van 18 x 22 x 25 meter aan de zuidoostkant van het gebouw. Een opvallende bepaling in de Hinderwetvergunning was, dat de elektromotoren zodanig "ingericht, onderhouden en in werking gesteld" moesten worden dat gebruikers van radio toestellen geen hinder mochten ondervinden van storingen in de ontvangst. Verder moesten de dampen en de gassen uit de loden kamers in de buitenlucht afgevoerd worden door een loden "dampkoker" van rond 1,26 meter en een hoogte van 45 meter. Dat betekende een verlenging van 10 meter van de oude schoorsteen.

Een interessant project uit de oorlogsjaren binnen de Zwavelzuurfabriek kennen we alleen van overlevering. Om te voorkomen dat de fabriek voor de Duitsers zou moeten werken werden de grote motoren door "cheffie" van Batavia van de Technische Dienst begraven en dat deed hij zeer deskundig, want na de oorlog zagen ze er nog klokgaaf uit. Je hoefde alleen de stekker in het stopcontact te steken en ze liepen weer als een naaimachientje.

In 1946 vinden we de bouw van twee pyrietovens aan de noordkant van het ovengebouw en de asafvoer is inmiddels ook verbeterd. De volle kipwagens behoefden niet meer met mankracht de berg op maar op de top stond nu een lier die de wagens omhoog zeulde. In hetzelfde jaar werd, als gevolg van de bovengenoemde productieverhoging, een nieuwe Guy Lussac-toren bijgeplaatst. De bijbehorende kanalen noopten tot gedeeltelijke sloop van het schaft- en kleedlokaal en het bazenkantoortje. Boven de pompenkamer kwamen nieuwe kantoortjes voor de bazen en aan de zuidkant van het ovenhuis kwam een nieuw was- en kleedlokaal, teneinde de reinheid en gezondheid der arbeiders te bevorderen, zoals het in die dagen heette.

Aan de oostkant van het ovenhuis zien we een derde indampbak (het eerste project van Piet van Dorp). Het was dus destijds een goed idee geweest om de verwarmde lucht hiervoor te gebruiken (nr. 12). Bovendien lezen we in de bouwaanvraag dat de oude indampers en hiermee zullen de liggende ovens wel bedoeld zijn, volkomen versleten waren. In de vergunning werd met klem geëist om de uitworp van deze indampers binnen aanvaardbare grenzen te houden. Dat was terecht, want bij een onderzoek in 1939 was gebleken, dat de hoofdschuldigen van de vaak zeer hinderlijke

nevelontwikkeling op de Maas, in het indampovengebouw te vinden waren. Deze levels waren vaak een grote last voor de passerende schepen, hetgeen voor Rijkswaterstaat voldoende was om in 1937 een beroep te doen op onze vindingrijkheid teneinde deze nevelvorming drastisch te verminderen. We zijn toen in staat geweest om de totale uitworp na één jaar tot de helft terug te brengen, dit was echter niet te danken aan wijzigingen binnen de Fosforzuurfabriek, want hier moest men melden dat alle pogingen tot verbetering tot nog toe hadden gefaald.

In 1939 vinden we nog iets van de Ammoniumfosfaatfabriek (nr. 26). Vermoedelijk nog een staartje van de reeks verbeteringen en uitbreidingen die in de jaren '35-'37 hadden plaatsgevonden. Het betrof nu een nieuwe ammoniakwatertank met een diameter van 12 meter en een hoogte van 10,5 meter, geen kleintje dus. En gelijk hiermede een waterontijzeringsinstallatie, bestaande uit een spoelluchtketel, een beluchtingsketel en twee filters. Hierin werd het welwater gezuiverd.

In het heiligdom van vriend Gardenier - de Granulair (nr. 11) - liep alles inmiddels gesmeerd want er kwam behoefte aan een eigen opslagloods voor grondstoffen en in 1938 kon de bouw ter hand worden genomen. Het werd een loods van 21 bij 26 meter en een hoogte van 12 meter aan de oostkant van de Granulair. Wanden van halfsteens metselwerk met daarboven een strook golfplaten van asbestcement en een dak van staalconstructie en golfplaat. De loods was niet uitsluitend voor opslag van grondstoffen maar er stonden ook een tweetal tabletteerpersen. Dit vereist wat nadere toelichting. De Super had zich inmiddels toegelegd op een tuinartikelen-afdeling voor de amateur onder de later overbekende naam ASEF en deze afdeling was ondergebracht in loods nr. 14, ook bekend van de tabaksteelt. De mest werd onder andere in tabletvorm verkocht en hiertoe dienden speciale tabletteerpersen. Dit persen is niet van een leien dakje gegaan, de tabletten waren in het begin namelijk erg bros en tijdens het persen braken de "pillen" meestal. Toen kwam ene meneer Wagenaar, de baas van de Fosforzuurfabriek op het idee om parafine door de mest te mengen en zie daar de pillen bleven heel. De parafine heette vanaf dat moment "Wageriet". De tabletten verkochten uitstekend en men probeerde ze, in wat grotere afmetingen naar Afrika te verkopen. De inlanders konden met hun grote teen de tabletten bij de planten in de grond drukken en er ging op die manier nagenoeg niets van de voedingskracht verloren. Uitstekend idee zou je zeggen, maar het klimaat zat tegen en volgens zeggen losten de tabletten niet op. Mislukt dus!

Het is misschien wel aardig om hier iets meer over Janus Gardenier te vertellen, want hij was een duidelijk voorbeeld van een mestmaker van vóór de oorlog en de eerste jaren er na. Bovendien was hij een kleurrijke figuur die streng was voor zijn mensen maar wel strikt eerlijk en zijn mensen namen ook zeer veel van hem omdat hij uitzonderlijk vakbekwaam was. Hij had geen ingewikkelde elektronica nodig om een goed product te maken, hij proefde en rook letterlijk of de verhouding goed was. Er was eens een hooggeplaatste theoreticus die bij Janus kwam met de mededeling "Mijnheer Gardenier ik heb een uitvinding gedaan waarvan u beslist veel plezier zult hebben" en hij liet een pyramide-achtig geval zien vol met cijfers en tabellen. "Met dit apparaat kunt u razendsnel de doseringen uitrekenen voor de diverse mengmesten. Zullen we er een

wedstrijd van maken wie het eerst de verhoudingen heeft uitgerekend, u op uw manier en ik op mijn uitvinding". "Dat is goed meneer" zie Janus, "zegt u de formule maar". Nadat hij die gekregen had pakte hij zijn stompje potlood en liep de fabriek in. Na een minuut of 10 keek de "meneer" triomfantelijk op en zei tegen Gardenier "En kèrel weet je het al". Waarop Janus achteloos zei: "Ziet u die transportband daar meneer, daar ligt het al op, het is alleen nog een beetje warm". Ja zo was Gardenier, een uitgestorven ras van mestmakers, dat slechts met de grootste moeite door de huidige elektronica kan worden vervangen.

Terug naar het fabrieksgebeuren en het betreft nu een afvalproduct waar we vandaag de dag behoorlijk mee in onze maag zitten, namelijk gips. Die afvoerproblemen hadden we toen nog niet, want we lieten het onbelemmerd via het Kaasgat in de Oude Maas lopen en niemand trok zich daar verder iets van aan. We hebben al verteld, dat men in de oorlog een aantal verwoede pogingen heeft gedaan om deze afvalgips om te toveren in bruikbare stukadoorgips en dat het ondanks de vele proeven niet gelukt is om een kwaliteitsproduct uit de fabriek te krijgen. De pogingen werden gedaan in een zogenaamde gipsbrandinstallatie, gesitueerd in een ruimte aan de zuidkant van de Fosforzuurfabriek en vast gebouwd aan de Ammoniumfosfaatfabriek (nr. 25). De inboedel bestond in hoofdzaak uit een gipsroerketel, waarin onder toevoeging van natronloog de gips zuurvrij gemaakt werd, een oven om het water te verdampen en een kogelmolen waarin de "gebrande" gips werd geplet. Verder was er nog een koelbunker, een opzakapparaat en een drietal elevatoren waarvan vermeld werd dat ze een geheel gesloten ijzeren "gestel" hadden. De bedoeling was de bouwmarkt te veroveren maar zoals gezegd, het werd geen succes. In 1946 deden zich echter nieuwe mogelijkheden voor. In het laatste deel van de oorlog zijn grote stukken land, onder andere Walcheren en de Wieringermeer, onder water gezet, zout water wel te verstaan. Dit zoute water is een ramp voor het land, niet alleen door het zoutgehalte, maar het zorgt er voor dat de grond "dichtslaat". Een langbouwkundige term, waarmee bedoeld wordt dat de poriën in de grond verstoppert, waardoor het plantenleven nagenoeg onmogelijk wordt. Voor deze kwalen was gips een uitstekend geneesmiddel en dat hadden wij snel in de gaten. Het schijnt een winstgevende onderneming geweest te zijn, zodanig dat zelfs het Kaasgat er voor werd uitgebaggerd, maar helaas de weelde was slechts van korte duur.

Bij het speuren naar overleveringen uit het verleden vonden we een lijst met losse apparaten, transportmiddelen etc. die zich in 1943 verspreid op ons terrein bevonden.

Het is misschien wel aardig deze lijst eens op te sommen:

- een smalspoorinrichting met draaischijven en wissels
- 45 ijzeren kipwagens
- 20 plateauwagens (bommenwagens)
- 2 ijzeren kruiwagens
- 45 houten kruiwagens
- 20 steekwagens
- 24 bascules met gewichten
- 2 grote bascules
- 1 elektrische kraan voor kolentransport

- 1 pyrietas-schraperinrichting
- diverse laadborden, stuwborden en loopbruggen voor zeeboten

Omdat de stoombehoefte was gelijk een bodemloze put, werd in 1941 weer een uitbreiding van de stoomvoorziening aangekondigd. De ketel die in 1937 door de firma Jonker was geleverd beviel kennelijk goed, want Jonker mocht ook de volgende leveren. Het was geen verticale ketel zoals de eerste, maar nu een liggende ketel van 6 ton stoomproductie, 10 atmosfeer en een V.O. van 137 m². En voor het eerst lezen we dat hij was uitgerust met een oliebrander en van een oudgediende hoorden we dat deze branders afkomstig waren van het "s.s. Volendam". Het gebouw werd aan de zuidkant van het bestaande gebouw gebouwd en had een oppervlakte van 15 x 12,5 m² (nr. 5).

Een van de oudste gebouwen op het terrein was inmiddels wel de houten keet van de heer Meier, die de indrukwekkende naam Laboratorium nauwelijks meer verdiende. In 1939 besloot men het goed aan te pakken en men ontwierp een mooi stenen gebouw, 26 x 14 meter, met een aantal afzonderlijke ruimten. Uiteraard een ruime laboratoriumzaal maar verder een aparte weegkamer, een titreerruimte, een spoelkamer, een monsterkamer en keuken en als klap op de vuurpijl een recreatiezaal. Deze recreatieruimte werd vooral gebruikt voor recepties, jubilea etc. Het was een zaaltje van 6 x 14 meter met tafels en stoelen en in de hoek was een loket met daarachter het keukentje waar de drank vandaan kwam. Bij zo'n receptie ging het in het begin wat statig toe, als de directie binnenkwam ging iedereen staan, pet voor zijn gup en pas wanneer de heren gezeten waren, ging de rest ook zitten. Maar na verloop van tijd en enige borrels werden de verhoudingen losser en als de directie vertrokken was - en die wist precies wanneer ze moesten gaan - dan brak het feest pas goed los en was er een race naar het loket. Ja, de Super was knap dorstig in die jaren.

In deze recreatiezaal is ook de personeelsvereniging opgericht. Het 25-jarig jubileum van Meier, de laboratoriumchef werd gevierd en Van Eyk, De Gelder, Van 't Hof en Akkermans vonden dat hier wat meer werk van gemaakt moest worden, ze studeerden toneelstukjes in en maakten er zo een dolle avond van. Zeer achtenswaardige heren dansten met opgerolde broekspijpen mee in de polonaise.

Het was midden in de oorlog en er was veel behoefte aan wat ontspanning op zijn tijd en men vond dan ook dat het niet bij deze ene avond moest blijven en er werd op 13 september 1943 een vereniging opgericht "De Amusantenclub". Dat oprichten van een vereniging moest overigens voorzichtig gebeuren, want iedere vereniging diende te worden aangemeld bij de Duitse "Kulturkammer" en daar had men uiteraard geen zin in. De enige ontsnappingsmogelijkheid was de oprichting van een besloten club, de Amusantenclub, echter met het vaste voornemen om na de oorlog de club om te zetten in een echte personeelsvereniging waarvan iedereen lid kon zijn, ongeacht zijn functie. Het liep geweldig en regelmatig werden er feestavonden gegeven, geheel verzorgd door eigen mensen, alles onder de bezielende leiding van het eerste bestuur: Van Batavia (voorzitter), Gort (penningmeester) en Noomen (secretaris).

De benoeming van "cheffie" van Batavia tot voorzitter was overigens een politieke zet. Hij was namelijk zeer gezien bij de directie en via hem trachtte de club wat meer financiële armslag te verwerven. En dit lukte wonderwel. De repetitiebijeenkomsten

waren altijd op zaterdagmiddag en de oud-deelnemers denken nog steeds met veel plezier aan deze middagen waarop niet alleen werd gerepeteerd maar waar onderling een grote saamhorigheid ontstond in de angstige oorlogstijd.

Toen na de oorlog de club, Vereniging was geworden kwam er behoefte aan wat meer soorten amusement: sportwedstrijden, muziekavonden, dagtochten met een bus, etc. De naam Amusantenclub was inmiddels verdwenen en vervangen door ASEF. De feestavonden werden voor de Vlaardingers gehouden in "De Harmonie" en voor de eilanders in "Koerzand" op de Heyplaat.

Van een van de Harmonie-avonden valt nog wel iets te vertellen. We hebben al gezegd dat het personeel nogal dorstig was aangelegd en daarom was er de regeling dat er pas na afloop van het serieuze deel wat genuttigd mocht worden. Het gevolg was dat iedereen met een veelbetekenend gebaar naar de borstzak met een "platvinkie" in zijn binnenzak de zaal binnenkwam. Binnen de kortste tijd was het een bende, zo erg dat de ingehuurde zangeres Betty Morelli zichzelf niet kon verstaan en er het bijltje bij neer wilde gooien, waarop de toenmalige voorzitter Van Eyk op een stoel ging staan en met luide stem riep: "Koppen dicht want dat mens ken zo niet zingen".

In 1939 komt er een benzinepomp met een ondergrondse tank van 2.000 liter op de hoek van het oude ketelhuis, nu bergplaats, ten noorden van de smederij. In 1946 wordt het schaftlokaal uitgebreid met een nieuwe kantine en in 1947 is er het verzoek om de bunker die aan de Oude Maas stond om te bouwen tot woonruimte voor mensen die op een te grote afstand van het bedrijf woonden. We dachten zeker met weemoed terug aan de oude woonkeet van de Zeeuwen uit 1912.

Een veel gestelde vraag is "Wat verdienen de mensen toen" en we hebben een loonlijst gevonden uit 1938 die we eens zullen overnemen:

- molenbaas, kelderbaas, kraandrijver en stuurman in zeeschip	62 cent per uur
- kruien, steekwagenvervoer, werken met kipwagens, fosfaataanvoer met tuimel- bak, ontsluiten en kelderhulp en stuwen in fabriek en lichter	58½ cent per uur
- schrijver	55 cent per uur
- zakkennaaiër, zakkenlosser	53½ cent per uur
- schoonmaken, opruimen, ongeregeld werk	40 cent per uur

Dit waren kale lonen waarbij nog premies kwamen voor productiviteit, etcetera.

Uit dezelfde periode hebben we "het Fabrieksreglement" teruggevonden en het leek ons wel aardig dit in zijn geheel te kopiëren.

Tot slot lopen we nog eens over de plattegrond rond en dan vallen ons een aantal nieuwe hangbanen in de superloods op, met de aansluitingen boven de opzakwalsen en naast de Ammoniumfosfaatfabriek is een opslagruimte voor de perskoek gekomen. De

twee grote opslagtanks aan de oostkant van het terrein, oorspronkelijk voor ammoniakwater, worden nu gebruikt voor loog en stookolie, dit laatste als gevolg van het geleidelijk overgaan van kolen op oliestook. We vinden de nieuwe opslag voor ammoniakwater nu naast de zuuropslag bij de zwavelzuurtanks. Overigens is deze zuuropslag ook met één tank uitgebreid.

Onderaan zien we de tennisbaan waar de varkens van Gardenier zo tekeer zijn gegaan. We zien dat het noordelijk deel van ons terrein al aardig volgebouwd raakt en dat volgende uitbreidingen vermoedelijk aan de zuidkant zullen komen.

Maar deze uitbreidingen zullen in een volgend hoofdstuk worden besproken.

DE PLATTEGROND VAN 1956

Wij beginnen nu aan een periode die mijns inziens duidelijk afwijkt van de voorgaande. Niet alleen gaat het hierin om een aantal fabrieken en opstallen die nu nog bestaan, maar wij nemen ook afscheid van een periode die sociaal maar ook organisatorisch anders was. De onderlinge verhoudingen waren voor de oorlog zeg maar rustig feodaal geweest. Het woord van de baas was wet, de afstand tussen arbeiders en bazen was groot. Overigens kregen die bazen van hun chefs er vaak ongenadig van langs en de uitdrukking "je bent 24 uur per dag in dienst van de fabriek" gold in het bijzonder voor dit middenkader en overuren werden niet betaald. Je zorgde maar dat je er was!

Anderzijds was de saamhorigheid ongekend groot. Die band kennen we tegenwoordig nauwelijks meer, men voelde zich een soort familie, die, zeker naar buiten, één lijn trok. Men was trots op zijn Super, of dat terecht was deed er niet toe, maar men liet dat tegenover de buitenwereld duidelijk merken. Na de oorlog werd dat anders, er kwam meer overleg en men nam meer afstand van zijn werk, er waren belangrijker dingen in de wereld.

Ook organisatorisch veranderde er veel.

Tot en met de oorlog werd de ontwikkeling van nieuwe projecten door één technische bedrijfsleider, jarenlang was dit de heer Berends, en een paar tekenaars gedaan. Veel werd in samenwerking met de fabricage proefondervindelijk ontworpen en uitgevoerd. Na de oorlog werd dit anders, de problemen werden meer wetenschappelijk benaderd en hiertoe werden een aantal jonge ingenieurs en HTS-ers in dienst genomen. Zij brachten de theoretische kennis en samen met de aanwezige oudgedienden ontstond een projectenafdeling. Ook werd op grotere schaal dan voorheen gebruik gemaakt van een paar vaste Ingenieursbureaus, die vooral op civiel gebied grote inbreng kregen. Maar ondanks deze veranderde organisatie bleef de samenwerking tussen de fabricage en dit nieuwe projectenbureau uitstekend.

En dan is dit de periode - namelijk in 1948 - waarin onze fabriek de vertrouwde naam "Albatros Superfosfaatfabriek" kreeg. Tot dan toe waren we nog steeds "Amsterdamse Superfosfaatfabriek", kortweg de Super, die al sinds 1916 een los/vast samenwerkingsverband had met de Verenigde Chemische Fabrieken. Dit verband werd in 1948 omgebouwd tot één naamloze vennootschap.

Reeds in de oorlog werd door de bewindvoerders een nieuwe strategie voor de diverse vestigingen uitgestippeld en voor Pernis betekende dit op korte termijn een drastische verhoging van de dubbelsuperproductie en op wat langere termijn een vergroting van de mengmestcapaciteit.

Deze ambitieuze plannen doen vermoeden dat de financiële toestand van onze firma niet onaantrekkelijk was en dat is terecht. Wij hadden het grote voordeel dat onze buitenlandse vestigingen in Zuid-Afrika, Rhodesië en Canada goed tot zeer goed hadden doorgedraaid en ons aandeel in de winst stond gereserveerd.

Zo konden onze plannen zeer voortvarend aangepakt worden en reeds in 1946 werden er, hoewel er nog geen nieuwe Fosforzuurfabriek op papier stond, twee pendelmolens voor fosfaat en twee fosforzuurbandfilters besteld. Dit was niet onverstandig want de metaalindustrie moest nog op gang komen en de apparaten hadden zeer lange levertijden. Voor de uitbreiding van de D.S. productie (nr. 2) heeft men nog wel even met de gedachte gespeeld om verder te gaan met de drie oude Maxecon fosfaatmolens en de ontsluitkelders, maar dit systeem had toch wel zijn tijd gehad en de laatste ontwikkelingen gingen in de richting van continue ontsluitinrichtingen. Er werd gekozen voor het systeem Kuhlmann, dat in principe bestond uit een lange rubber transportband waarop het fosfaat-fosforzuurmengsel werd gestort. Reeds na enkele meters steef de brij op en werd de aanvankelijk trogvormige band vlak, waardoor de dubbelsupercake in brokken uiteen viel. De bandsnelheid was betrekkelijk hoog en na 12 minuten was het product aan het einde en werd door een zogenaamde desintegrator van de band geschraapt. Het product ging daarna naar de opslag om nog enige weken te rijpen. Als opslagruimte werd een deel van de fosfaat/pyrietloods gebruikt en wel het noordelijke stuk ten koste van de fosfaatopslag. Deze fosfaat kwam in het zuidelijke deel op de plaats van de pyriet en de geloste pyriet werd direct na lossing naar buiten naast de Zwavelzuurfabriek gereden. Deze gang van zaken werd overigens als noodoplossing gezien, in afwachting van de bouw van een nieuwe productenloods en een pyrietloods, waarna een geheel nieuw opslagpatroon zou worden vastgesteld.

Keren we terug naar het begin van het D.S.-proces, dan vinden we daar een tweetal meelkaren van 19 m³ en een fosforzuurkuip van 15 m³. Via een doseerbandje voor de fosfaat en een scheprad voor het fosforzuur werd in een mengpot gedoseerd, waarna het reeds na een paar minuten verblijftijd op de reeds besproken ontsluitband werd gedeponereerd. Zoals reeds gezegd waren de oude fosfaatmolens aan het eind van hun 35-jarig Latijn en er werd een nieuw molenhuis ontworpen - Molenhuis II - onder de ontsluitinstallatie. Misschien niet de goedkoopste civiele oplossing maar wat aan- en afvoer betrof wel voordelig. Er werd gekozen voor een nieuw soort molen, namelijk een pendelmolen van het merk Poitte, waarvan er twee werden aangeschaft. De aanvoer vanuit de fosfaatloods geschiedde met payloaders die de fosfaat in een elevator stortten en via een duplexweger, een bufferkaar en een voedingssluis kwam het in de molens. De capaciteit van de molens was 5 ton per uur. Het gemalen fosfaat werd afgezogen, afgescheiden in een cycloon en naar de dubbelsuperinstallatie gevoerd. Opvallend is, dat het molen - en ontsluitgebouw nog steeds "kelderhuis" werd genoemd, terwijl er van een kelder beslist geen sprake meer was.

De derde schakel in de dubbelsuper-keten was de dubbelsuper-korrelfabriek, kortweg DSK genoemd (nr. 3). Deze installatie werd gebouwd volgens een procedé van de ENCK - tegenwoordig Hydro Agri, aan de overkant van de Nieuwe Maas - en van deze samenwerking valt nog wel iets te vertellen. Gardenier en Jansen - een van de nieuwe projectenbureau-mensen - hadden en afspraak gemaakt om de bestaande Korrelfabriek van de overbuurman ENCK te komen bezichtigen. De heren scheepten zich in op de 'Sonja' en voeren naar de overkant. Hier stond echter niemand te wachten, vermoedelijk hadden ze niet op de komst via de rivier gerekend en aldus ging men zelf maar op stap.

Ze kwamen in de Korrelfabriek, waar men net bezig was van super op dubbelsuper over te gaan. Een van de bedieningsmensen stond te wachten op het moment dat hij kon gaan aftappen en Gardenier ziende en denkende dat het de nieuwe baas was, vroeg hij of er al dubbelsuper geproduceerd werd. Gardenier, op zijn bekende manier, nam een handje product van de band, rook er eens aan en riep of het de gewoonste zaak van de wereld was "Draaien met die hap!" en daar ging het spul. Toen ze wat verder door de fabriek liepen zagen ze een aantal oud-Albatrossers die min of meer "gevlucht" waren voor het straffe regime van Gardenier en ze vroegen "wordt u hier de baas", waarop Janus zei: "Wis en waarachtig en we zullen de zweep er eens flink overheen halen want 't lijkt nergens op hier".

Weer terug naar onze installatie.

De dubbelsuper werd direct uit de fabriek of uit de opslagloods aangevoerd en kwam via een bunker in de twee korreltrommels, bijgenaamd de "Biggen". Dit waren conische trommels met een grootste diameter van 1.880 mm, een kleinste van 1.600 mm en een lengte van 1.170 mm. Ze waren voorzien van schoepen en leken eenvoudig gezegd op een wat uit de kluiten gewassen cementmolen. De helling van de trommel was verstelbaar en zo kon de verblijftijd worden ingesteld. In deze biggen vond onder toevoer van stoom korreling plaats. Vervolgens vielen de korrels in de invalkasten van de 2 koeltrommels en dan werden ze via twee elevatoren opgevoerd naar de zeven. Na scheiding ging het product via banden naar de opslag, het fijn ging terug naar de big en het grof werd naar een tweetal brekers - duvels genaamd - gevoerd en vervolgens opnieuw naar de zeef.

Nog even iets over het ontwerpen van deze fabrieksgebouwen. Dat ging toch wel enigszins anders dan tegenwoordig. We hadden destijds een adviserend architectenbureau, dat alle gebouwen ontwierp, maar een mooi gebouw wil nog niet zeggen dat het ook functioneel was. Het ging in feite in omgekeerde volgorde, namelijk de architect ontwierp een fraai gebouw en het projectenbureau moest maar zien hoe ze de spullen er in kwijt raakten. In de regel lukte dat ook wel, maar in het geval DSK waren de biggen niet te bereiken. Een lenige acrobaat zou nog wel kans hebben gezien, maar voor een gezellig dikke korrelaar was het onmogelijk. Na veel meten en passen was er maar één oplossing: een soort serre aan het gebouw en aldus geschiedde.

De drie bovengenoemde fabrieken - Molenhuis, Ontsluitinrichting en Korrelfabriek - werden in 1952 in werking gesteld. Dat was ook het jaar van de beproeving van de nylonkous, een wat pikante onderneming, maar wel hoogst noodzakelijk.

De oorzaak van dit onderzoek lag in een krantenartikel van 18 oktober 1951 onder de alarmerende kop "Kralingsche Veer slecht oord voor nylonkousen". De Kralingsche Veerschenen waren er achter gekomen, dat er in hun nylons -in die tijd nog mét naad - op onverklaarbare wijze gaten en ladders optraden. Deze klachten werden op hoog niveau - de Gemeenteraad - behandeld en in dit college werd verband gezocht tussen damesbenen en kwalijke dampende kunstmestinstallaties. En misschien niet ten onrechte, want bij de destijds al wat verouderde installaties ging er nog wel eens iets door de schoorsteen. Eerst zagen we er geen been in, maar tenslotte ontstond toch "de

proef met de nylonkous", met als resultaat de wetenschap dat zwavelzuur met een concentratie hoger dan 32% zeer schadelijk is voor een nylonkous, fosforzuur wat minder en dat ze verder redelijk kiezelzuurbestendig waren. Het gevolg van deze proeven was de verstrekking van een extra toelage, het zogenaamde kousengeld, voor onze dames.

De kreet "meer dubbelsuper" is gemakkelijk geslaakt maar dubbelsuper maak je met fosforzuur en dat moest uit de inmiddels jubilerende, 25 jaar oude, "Veertien" komen. En hoewel die niet vervaard was voor een kleintje, was dat te veel gevraagd en er werd een nieuwe fabriek ontworpen. De uitgangspunten waren een Molenhuis met pendelmolen, een Fosforzuurfabriek met drie bandfilters en een Indampcomplex, een en ander gesitueerd aan de zuidkant van ons terrein. Het nieuwe Molenhuis, dat de naam MH III kreeg (nr. 32), werd gevoed vanuit de oude fosfaatloods (nr. 1). Hier stond een elevator -"de Kolaladder"- die stortte de fosfaat op een band die eindigde bij de Veertien, vervolgens stortte deze op een zeer lange band naar Fosforzuurfabriek II (de nieuwe fabriek) en dan via een korte transportband naar een bunker bovenin MH III. Na weging in een servobalans kwam de fosfaat in een tweetal pendelmolens van het fabricaat Swelo. Het transport van de fosfaat ging op dezelfde manier als in MH II, via luchttransport dus en werd afgescheiden in een tweetal cyclonen in de Fosforzuurfabriek. De laatste resten fosfaat werden uit de lucht gefilterd in een zakkenfilter.

Voorafgaande aan de bouw van de nieuwe Fosforzuurfabriek (nr. 33) werden nog verwoede pogingen gedaan om FFZ I op te rekken. Dit "oprekken" schijnt een Mekog-term te zijn voor het op een hogere capaciteit brengen van een installatie. Deze oprekproeven werden gedaan door twee assistenten van de technische bedrijfsleider de heer Berends, te weten Honig - die door zijn donkere huidskleur altijd Soekarno werd genoemd - en de al genoemde Jansen. Jansen is het latere hoofd van de Stafafdeling en destijds bekend onder de naam Jansen II. Jansen I was de chef van de Expeditie.

Een deel van de proeven werd gedaan in de keuken van het fabriekskantoor, vaak in eendrachtige samenwerking met de fabricagemensen Van Eyk en Gardenier. Op zijn zachtst gezegd vormden ze een rondborstig kwartet en de discussies deden de wanden bollen en werden soms op de boot naar Vlaardingen ten gehore van onder anderen directeur Boersma voortgezet. Na een van deze "besprekingen" moesten Jansen en Van Eyk de volgende dag bij de directeur komen en deze vroeg ze waarom ze gisteren ruzie hadden, waarop beiden zeer verwonderd antwoorden dat ze helemaal geen ruzie hadden, maar dat deze manier van vergaderen hoogst normaal was.

Naast het oprekken van de "Veertien" was daar dan toch de nieuwe Fosforzuurfabriek die in feite bestond uit twee delen, de ontsluitsectie en een filtratiedeel. In de ontsluit- of reactiesectie werden fosfaat en zwavelzuur gemengd en dit gebeurde als volgt:

De gemalen fosfaat uit het Molenhuis werd opgevangen in een fosfaatbunker en vandaar door twee elevatoren, de meelladders, omhoog gebracht naar een tweetal weegbanden die de fosfaat, ook wel meel genoemd, in de eerste mengkuip doseerden. Het zwavelzuur werd gebufferd in twee loden lattenkuipen op de begane grond. Een

drietal Maguinpompen - bekend uit de Zwavelzuurfabriek - pompten het naar de vloer op 25 meter waar een tweetal verlorene punttanks stonden. Onder deze punttanks stonden twee doseerapparaten, bestaande uit een bak waaruit een scheppenrad met 4 loden bakjes met zwavelzuur in de reeds genoemde eerste mengkuip deponeerde. De reactie vond vervolgens plaats en werd verdeeld over een zestal kuipen met roerwerk. Hierbij kwam warmte vrij en deze werd in de hand gehouden door het inblazen en weer afzuigen van lucht. Onder de mengkuipen bevonden zich afsluiters die de naam E.J.R.-afsluiter hadden en we hebben lang ons hoofd gebroken over de betekenis van deze letters en het bedrijf wat deze aanduiding gebruikte. Uiteindelijk bleek het een eigen vinding te zijn en de letters verwezen naar de uitvinders, Van Eyk, Jansen (II) en Van Roon en er is geen patent op aangevraagd.

Het tijdens de reactie ontstane gips moest worden afgescheiden en dit gebeurde op de bandfilters, waarmee we in het tweede deel van de fabriek zijn aangekomen. Oorspronkelijk was gerekend op twee bandfilters, deze werden al snel uitgebreid tot drie en tenslotte zijn er vier gekomen. Zo'n bandfilter bestond in hoofdzaak uit een eindeloze rubberband met in het hart gaten van 25 mm en opstaande kanten. Hierop of eigenlijk hierin lag een tweede rubberband over het gehele oppervlak geperforeerd met gaatjes van 5 mm en deze werd afgedekt met een geweven filterdoek. Via de gaten werd het mogelijk de geweven filterband onder vacuüm te zetten en het zuur af te filteren. Het bandfilter was in drie compartimenten verdeeld, in de eerste fractie werd het productzuur afgescheiden, in de tweede het "aanzetzuur", dat ontstond door de tweede fractie te wassen met waszuur, afkomstig uit de derde fractie waar de gips tenslotte werd uitgewassen met water. Het gips werd, verdund met Maaswater, naar het aloude Kaasgat afgevoerd.

Tenslotte waren er nog drie kipwagens in de fabriek waarmee het bij het schoonmaken uit de kuipen verwijderde bezinksel werd afgevoerd. In de apparatuur beschrijving van de FFZ II komt een merkwaardige naam voor, namelijk "Herstelbetalingstank" en dit sloeg dan op de mengtanks. Deze wonderlijke benaming was een uitvloeisel van de oorlogshandelingen.

De Duitsers hadden zoals bekend op grote schaal apparatuur en installaties gestolen en naar de "Heimat" getransporteerd. Direct na de oorlog werd geprobeerd zoveel mogelijk terug te halen maar dat waren vaak minder geschikte voorwerpen. Zo kregen wij tientallen gietijzeren en gietstalen tanks, waarvan wij maar moesten zien wat we er mee konden doen. Je vond ze dan ook overal op het terrein en onder andere in de Fosforzuurfabriek. Op de overzichtsfoto van 1948 zie je er tientallen liggen aan de zuidkant van het terrein. Er hebben er ook jarenlang nog een aantal bij onze buurman de Chemische Fabriek Vondelingenplaat gelegen.

Bij laswerkzaamheden aan een van de herstelbetalingstanks is nog eens een ongeluk gebeurd. Deze tank bleek namelijk in Duitsland gebruikt te zijn voor de fabricage van explosieven.

Volgens Bas van Eyk was het opstarten van FFZ II een kruis: "Negen maanden heeft het zeker geduurd voor hij eindelijk deed waarvoor hij gebouwd was. Het kreng maakte

namelijk ongevraagd hemihydraat en dat was niet de bedoeling. Het is wel lollig om te vertellen dat we vele jaren later getracht hebben de fabriek om te bouwen op een hemihydraatproces. We kregen die installatie met geen mogelijkheid op gang".

Zowel het Molenhuis als het fosforzuurgebouw waren weer ontworpen door het reeds genoemde architectenbureau en het moet gezegd, het was een zeer fraai geheel. Mooie gele stenen, een doorlopende betonnen raampartij, een gebeeldhouwde daklijst en binnen zeer veel beton.

Overigens had het architectenbureau een opzichter in dienst, Laanbroek heette hij, die behalve een uitstekend toezichthouder ook een gerenommeerd wichelroedeloper was en het duurde niet lang of hij had het hoofd van de Bouwkundige Dienst, de heer Waalboer, er van overtuigd dat er precies langs zijn bureau een bundel aardstralen liep. Sindsdien deed de heer Waalboer geen oog meer dicht en hij liet zijn bureau verzetten. Gelukkig was het daarna weer net als vroeger.

Voor de vaak vervloekte gips kwam er, na de vele mislukkingen of zeer kortstondige succesjes, weer een toepassing op grote schaal. We hadden in februari 1953 de rampzalige overstroming van Zuidwest Nederland gehad en de landerijen waren danig verzilt. Zoals reeds eerder verteld, is gips hiertegen een probaat middel en dat wist onze regering ook en deze bestelde op grote schaal gips in België. Zodra we hier lucht van kregen volgde er enig intern beraad in Den Haag met het gevolg dat ook Pernis een graantje mee kon pikken. Dat bleek na verloop van tijd nog een flinke korrel te zijn. Zelfs zijn we weer - net als in 1946 - met man en macht het Kaasgat, dat uiteraard geheel uit gips bestond, gaan uitbaggeren. Jammer, de vraag was hevig maar duurde kort.

Bij de dubbelsuper-fabricage werd gebruik gemaakt van geconcentreerd fosforzuur (ca. 53%), terwijl uit de fosforzuurinstallatie zuur kwam met een concentratie van circa 30%. Met andere woorden de indampcapaciteit moest worden opgevoerd. Een eerste stap in die richting was omstreeks 1948 gezet door achter de drie indampbakken aan de oostkant van de Zwavelzuurfabriek een nieuwe indamptoren te bouwen (nr. 18), dit was Indampcomplex III. Het ontwerp was nieuw, want tot dan toe waren er slechts horizontale indampbakken gebouwd en de installatie werd in eerste instantie proeftoren genoemd. Het was een vierkant (1,6 x 1,6 m) gemetselde toren, bekleed met lood, 16 meter hoog en inwendig voorzien van 7 koolstofstenen roostervloeren.

Het slappe fosforzuur werd bovenin de toren gesproeid, terwijl in tegenstroom van onderen de hete gassen uit de pyrietovens naar boven stroomden. Later is er als tweede mogelijkheid een hete lucht oventje voor geplaatst.

Bovenop de toren stond een natte wasser met schoorsteen tot een hoogte van 24 meter. Het zuur werd aan de onderkant in een bak opgevangen en naar de opslag gepompt. Deze vergrote indampcapaciteit was echter nog lang niet voldoende om aan de behoefte te voldoen en gelijktijdig werden er plannen gesmeed om aan de oostkant van Fosforzuurfabriek II een groot Indampcomplex te bouwen. Of het vertrouwen in Indampcomplex III, met de verticale indamper, in het begin een beetje klein was weten we niet maar zeker is wel dat er uitgegaan werd van het aloude principe van de horizontale indampbak. Het moesten vier indampbakken van 33 x 5 meter worden, maar

samen met de opslagtanks (herstelbetaling) en de schoorsteen was er een terreinoppervlak van 40 x 75 meter mee gemoeid en dat kon men maar net kwijt tussen FFZ II en het Laboratorium (nr. 13).

De dubbelsupermarkt was nog steeds goed, dus haast was geboden en de heipalen gingen de grond in; het was inmiddels 1950 geworden. Deze haast is vermoedelijk de oorzaak van een verkeerde beslissing geweest, want in juli werd het werk gestopt.

In Amerika werkte men inmiddels met verticale koolstofstenen indampstorens en de ervaringen met ons eigen Indampcomplex III waren bevredigend. Beter ten halve gekeerd dan ten hele gedwaald, zullen ze gedacht hebben, maar dat hield in dat het gehele ontwerp op zeer korte termijn moest worden gewijzigd en dat is gebeurd. In 36 uur onafgebroken rekenen en tekenen werd het geklaard en met ere mag hier de naam van tekenaar Romijn worden genoemd, want de man heeft nog jaren met een dikke laag eelt op zijn vinger rondgelopen.

Romijn, een naam die overigens een begrip was op vestiging Pernis, want wat deze man in zijn dagelijkse leven meemaakte grensde aan het ongelooflijke. Geloven deed bijna niemand hem, maar vaak bleken zijn verhalen na afloop volledig waar. Zo ontmoette hij een keer de Boliviaanse gezant en na een stevige borrel nodigde deze Romijn uit om bij hem in dienst te komen als krokodillenjager. Onze avontuurlijke tekenaar voelde er wel iets voor en in de volgende dagen was de krokodillenjagerij het gesprek van de dag. Er volgden besprekingen met de Boliviaan en tenslotte nam hij ontslag en nodigde zijn collega's uit voor een groot feest in café "Het Gouden Spinnewiel" op de Rotterdamse Binnenweg. Hoe later op de avond hoe groter de emoties en de onderlinge vriendschap kende geen grenzen en in die stemming kwam Romijn terug op zijn beslissing en de krokodillenjagerij was van de baan. Enige tijd later bood hij opnieuw zijn ontslag aan. Tijdens een avond stappen had hij kennis gemaakt met een circusartieste, een juffrouw met een paardnummer en zijn besluit stond vast, hij werd circusklant. Men wist hem bij de Super echter aan te tonen, dat je een mooie juffrouw ook wel kon verzorgen zonder bij haar in dienst te gaan en het ontslag werd nog enige tijd uitgesteld. Gelukkig maar, want op den duur bleek de paardenliefde toch groter dan die voor Romijn. Romijn was ook een gewaardeerde deelnemer aan de worstelwedstrijden die tussen de middag in het projectenbureau plaatsvonden. Winnaar werd hij meestal niet, maar hij hoorde wel tot de laatste vier, samen met Peereboom, Jansen en Rozinga.

Terug naar de techniek, want dit is een serieus boek.

Het Indampcomplex IV nieuwe stijl (nr. 34) werd gebouwd op een oppervlak van circa 30 x 30 m, heel wat minder dus dan het oorspronkelijke plan. Wel jammer van al die palen die reeds geheid waren, maar dat viel op de lange duur erg mee, want achtereenvolgens werden er de semi-technische werkplaats, het Indampcomplex V en nog later zelfs stukken van de huidige Fosforzuurfabriek op gebouwd.

De nieuwe indampsectie bestond in principe uit een viertal torens gelijk aan de "proeftoren" van Indampcomplex III. Gebouwd van zuurvaste stenen binnen een loden omkleding van 5 mm die in een staalconstructie hing. Inwendig weer de nodige roosters, van koolstof balken gemaakt. De afmetingen van de toren waren 2 x 2 x 10 meter. De hete lucht werd verzorgd door een tweetal oliegestookte luchtverhitters, de

zogenoemde "Peabody's", die onder de verdampers in een gemetselde ruimte hingen. Dit gebouwtje vormde in feite de fundering van de gehele indampinstallatie. De in de indamporen ontwikkelde dampen (waterdamp + zuurdruppels + fluor) verlieten de torens via een druppelvanger en stroomden via een loden leiding naar de twee gaswaskisten. Deze zijn pas na enige jaren gemonteerd na klachten over de zuuruitworp. Het waren kistachtige apparaten met de afmetingen 9 x 4 x 2 meter, opgebouwd uit verrubberde schotten en voorzien van 12 sproeiers. Als sproeiwater werd Maaswater en ex koelwater uit de koudroeders van de Ammoniumfosfaatfabriek gebruikt. Uit de gaswaskisten verdween het restgas naar de 60 meter hoge schoorsteen, die met zijn witte pluim jarenlang een baken in een zee van fabrieken was. Het Indampcomplex was omringd door een groot aantal punttanks van diverse afmetingen. Aan de noordkant een drietal slapzuurtanks waarin het grootste deel van de gips dat zich in het slappe zuur van de Fosforzuurfabriek bevond, kon bezinken. Het zuur werd daarna naar een viertal weegtanks gepompt die op circa 11 meter hoogte tussen de indamporen stonden. Na weging ging het nog steeds slappe zuur naar vier mengtanks waar het gemengd werd met reeds geconcentreerd zuur. Deze stonden in een stelling aan de oost- en de westkant van de torens. Het mengsel ging vervolgens naar tweemaal zes bezinktanks - het laatste gips moest zoveel mogelijk worden verwijderd - die in dezelfde stelling als de mengtankjes aan weerszijden van de torens stonden. Hierna was het zuur gereed voor indamping. Vanuit de indamporen liep het zuur in de 2 sterkzuurtanks aan de noordkant naast de slapzuurtanks en voor definitieve opslag naar een drietal grote tanks aan de noordwand van FFZ II. Tenslotte stonden er nog een drietal olietanks voor de luchtverhitters. De meeste tanks zijn duidelijk op onze plattegrond aangegeven.

Uit de opstartperiode van het Indampcomplex is nog een voorval levend gebleven. Een 'kantoorpersoon' was geïnteresseerd in de werking van de indamporen en wilde wel eens zijn hoofd door een luik van de verbrandingsoven steken. Bedieningsman Manus van de Merwe waarschuwde hem, dat er wel eens wat zuurdruppels naar beneden wilden vallen. Onversaagd vroeg onze nieuwsgierige of hij de pet van Manus - een splinternieuwe - even mocht lenen. Manus, een beste kerel, vond het goed en hoofd met pet ging het gat in. Hier stond echter zo'n trek, dat de pet van het hoofd vloog en in de toren verdween en niemand heeft men ooit weer teruggezien, vermoedelijk ingedampt.

Nu we dit fosforzuurgedeelte hebben afgesloten willen we nog even iets vertellen over de bediening van deze, toch in vergelijking met de fabrieken van voor de oorlog, moderne installaties. We zullen FFZ II als voorbeeld nemen maar het geeft een goede indruk van de algemene gang van zaken op Pernis.

Als je de plattegrond van deze "moderne" installatie bekijkt dan mis je direct een controlekamer, het enig "menselijke" wat je vindt is een schaftlokaaltje van 5 x 2,5 meter, een was- en toiletruimte van 2,5 x 3,5 meter en een ruimte gereserveerd voor de kledkasten, maar deze laatste werd gebruikt als bazenkantoor en de kleding hing ergens boven in de fabriek.

De fosforzuurploeg bestond uit 7 man waarvan 2 reserve. Er liep een man, de ontsluiter, in het Pernisse spraakgebruik "opsluiter" genaamd, op de vloer bij de reactiekuipen. Hij moest zorgen voor de juiste verhouding fosfaat-zwavelzuur. Hiertoe bepaalde hij het zuurgehalte met een zogenoemde Beaumé-weger en afhankelijk van de uitslag werd met de hand de schuif op de doseerband versteld of het toerental van het scheppenrad bijgesteld. Dat moest regelmatig gebeuren, want de concentratie van het "ZZF I-zuur" fluctueerde nogal en ook de fosfaattoevoer gaf veel problemen. De fosfaat bleef namelijk in de uitloop van de bunker hangen, de beruchte "brugvorming", en dan moest de moker er bij om toch genoeg fosfaat op de doseerband te krijgen. Intussen waren ongetwijfeld één of meer overlopen tussen de reactiekuipen dicht gaan zitten en was dat euvel opgelost of doorgestoken, dan was de opsluiter nog verantwoordelijk voor het schoonhouden van zijn verdieping.

Een vloer lager liep zijn maat, de filterman. Deze moest zorgen voor het doorlopen en doseren van de slurrie op het filter. Daartoe moest de filterlaag gemeten worden. Verder moest de hoeveelheid en zuursterkte van het waszuur in de hand gehouden worden, door meer of minder water toe te voegen en afsluiters open en dicht te draaien. Bovendien had hij in de eerste jaren veel werk aan het filterdoek, dat voortdurend scheef liep en vaak moest de hulp van de reserve mensen ingeroepen worden om het te klaren. Door toepassing van andere rollen is dit later veel beter gegaan.

Op de begane grond liep de pomper, verantwoordelijk voor het versturen van het zuur naar de diverse tanks in de fabriek en het Indampcomplex en bovendien voor het niveau in de filtraatkuipen, want werd dit te laag dan was het vacuüm op het filter verloren met alle gevolgen van dien. Net als zijn maats moest hij ook zijn verdieping schoonhouden. Verder behoorden in de ploeg de twee stokers van het Indampcomplex en twee reserve mensen. Deze laatsten hielden de apparaten en motoren schoon, deden klein onderhoudswerk en schilderden de fabriek. Dit laatste was door oud varensgezel en later fabriekschef Van Eyk ingesteld onder het motto: "Een zeeman op zee schildert, een reserve in de fabriek doet hetzelfde".

Tenslotte kenden we dan nog de "blubberploeg", een man of 6 in dagdienst die zorgden voor het schoon en leegspitten van de kuipen en filters en bovendien voor het vullen van mandflessen met beitszuur voor de directe verkoop. Over deze blubberploeg werd nogal eens laatdunkend gesproken maar volgens oud fabriekschef Van Eyk moesten deze jongens juist bijzonder worden gewaardeerd, ze hadden steeds het vuilste en onaangenaamste werk, kregen een laag loon, maar zorgden wel dat de productie praktisch ongestoord kon verlopen. Waarvan acte!

Het grote verschil met de installaties van tegenwoordig was het ontbreken van meet- en regelapparatuur. De mensen trokken zelf monsters, maten niveaus, beoordeelden visueel het product en stelden daar de apparatuur op in, maar door de gebrekkigheid van veel doseerapparaten moest dit steeds worden herhaald. Behoeftte aan een controlekamer was er dus zeker niet.

Zoals voor de fosforzuurfabricage gold, dat op een vergroten van de DS-productie automatisch een vergroten van de fosforzuurproductie moest volgen, zo vergde een verhoogde fosforzuurcapaciteit een uitbreiding van de zwavelzuurproductie. Dit verklaart het in 1951 verschijnen van Zwavelzuurfabriek II (nr. 39) ten zuiden van Fosforzuurfabriek II. Op de terreinsituatie wordt ons al het een en ander duidelijk; het is een betrekkelijk kleine installatie, zeker in vergelijking met Zwavelzuurfabriek I en het is ook een geheel ander proces, geen grote gebouwen met loden kamers en ovens. De fabriek begon met een H_2S -aanvoerleiding aan de oostkant.

H_2S , zwavelwaterstof, was een gasvormig afvalproduct van de Shell en uitstekend geschikt als grondstof voor het maken van zwavelzuur. Het werd in een dubbelwandige ondergrondse leiding aangevoerd en verbrand in een vuurvast beklede oven. Het zo ontstane SO_2 -rijke gas werd vervolgens gekoeld, waarbij 2,5 ton stoom van 18 atmosfeer druk ontstond, dat naar het ketelhuis werd gestuurd. Het afgekoelde gas kwam daarna in de convertor of contactoven - waaraan het proces zijn naam "contactproces" dankte - waar het door 5 vloeren met katalysator massa (Vanadium) werd gevoerd en waarin de SO_2 omgezet werd in SO_3 .

De volgende stap vond plaats in de absorptietoren waarin koud verdund zwavelzuur werd versproeid. Het water in dit zuur verbond zich met de SO_3 in het gas en het verdunde zwavelzuur werd geconcentreerd. In het restgas bevonden zich nogal wat zwavelzuurdruppels en deze werden voor het grootste deel gevangen in een kolom met een kralenfilter en de restanten stof werden afgescheiden in een elektrostatische vanger, overeenkomend met die in de ZZF I. Bij het opstarten werkte die druppelvanger niet zo best en volgens de "sterke" verhalen uit die tijd kwam er net zoveel zuur uit de schoorsteen als in de opslagtank. Ietwat overdreven natuurlijk, maar een feit was wel dat er klachten kwamen van passagiers van het Wagenveer dat tussen Vlaardingen en Pernis heen en weer voer, over een merkwaardig prikkelende motregen uit westelijke richting, die gaten in broek en overjas veroorzaakte.

We hebben nu de productie-installaties van de eerste fase van de capaciteitsvergroting Pernis, namelijk "vergroten dubbelsuperproductie" besproken. Het spul moest nu nog van het terrein af, met andere woorden de Expeditie is aan de beurt. Dit was een groot probleem, we zaten nog met een opslagloods uit 1910, een aantal verouderde opzakwalsen, kranen van ver voor de oorlog en een stel houten steigers waarop je leuk kon zitten vissen, maar nauwelijks meer. Bovendien bestaat een fabriekscomplex niet uit een aantal toevallig neergezette fabrieken, werkplaatsen, kantoren en opslagruimten, maar er zit wel degelijk logica in. Zo kun je een productenopslag niet te ver bij een waterfront vandaan plaatsen en een korrelfabriek moet weer dichtbij zijn opslag worden gebouwd. Wil je dus een nieuwe opslagloods maken, dan is er maar één plaats goed en dat is de plaats waar de oude staat. Slopen is snel gezegd en ook nog redelijk snel uitgevoerd, maar nieuw bouwen duurt wel een jaar en waar moet je in die tijd met je producten heen. Ja, we stonden voor een moeilijke klus en we zullen vertellen hoe dit karwei in de komende jaren werd geklaard, te beginnen met de bouw van een nieuwe productenloods (nr.4).

De eerste aantekeningen vinden we in november 1947; het moest een loods worden met een opslagcapaciteit van 30.000 à 40.000 ton, het beschikbare terreinoppervlak was

150 x 40 meter en men moest uitgaan van mechanische aan- en afvoer. Dit hield in dat op grote schaal gebruik gemaakt moest worden van keerwanden, want daarmee bereik je de grootste opslagcapaciteit per oppervlakte-eenheid. De volgende keuze was beton of staalconstructie. Beton had lage onderhoudskosten, maar een langere bouwtijd. Een staalconstructie kon bij de leverancier worden gemaakt en ter plekke worden gemonteerd. Uiteindelijk werd gekozen voor een compromis; betonnen bunkers en een stalen bovenbouw.

Met het oog op de toekomstige fabricage van veel assortimenten mengmest, moest gezorgd worden voor een groot aantal bunkers en uiteindelijk ontstond een plan voor een loods met een breedte van 40 en een lengte van 130 meter, onderverdeeld in 4 rijen of traveeën van 10 meter breed, op twee plaatsen onderbroken door een rijgang, de "oostelijke en westelijke bunkerstraat". De traveeën liepen oost-west, de bunkerstraten noord-zuid. Via deze bunkerstraten werden de producten aangevoerd d.m.v. transportbanden die aan weerszijden in trembunkers konden storten. De twee zuidelijke traveeën werden verdeeld in bunkers van 10 x 10 meter en een hoogte van 8 meter, de twee noordelijke bleven open. Pas jaren later zijn ook deze traveeën voorzien van bunkers, opgebouwd uit prefab keerwandstukken. Bovenin de loods liepen 4 loopkranen die elk 130 meter loods konden bestrijken en die zorgden voor de verdeling van de door de banden aangevoerde producten. De afvoer naar de voorloods was geheel gebaseerd op karretjes met een weegbunkertje er op, de zogenoemde "Listers". Hiertoe waren in de bunkerstraten een rij karens geplaatst waarin de kranen konden storten en waaronder de Listers konden opvangen. De capaciteit van de karens bleek echter niet groot genoeg te zijn en ze werden voor een deel vervangen door transportbanden. Ten gevolge van de reeds eerdergenoemde grote tijdelijke opslagproblemen werd gekozen voor een uitvoering in fasen.

Allereerst werd het oostelijk deel tot aan de bunkerstraat gebouwd. Hiertoe moest het oude zakkenmagazijn worden gesloopt, maar hiervoor kon gemakkelijk een tijdelijke oplossing gevonden worden. Zodra de ontstane zes bunkers klaar waren kon een deel van de producten met provisorische banden hierin worden opgeslagen. Deze fase kwam in oktober 1952 gereed. Direct aansluitend werd de tweede fase uitgevoerd, deze liep vermoedelijk tot aan de westelijke bunkerstraat en de oplevering ervan zal waarschijnlijk in 1953 hebben plaatsgevonden.

Van de derde en laatste fase weten we iets meer, de reden zal wel zijn dat deze meer problemen opleverde. Deze fase vond namelijk plaats op een stuk terrein waar de oude ontsluitkelders, het Molenhuis, de condensatietoren, de ultra-superinstallatie, de machinekamer, de schoorsteen en diverse bergplaatsen stonden. Dit was een groot sloopkarwei en vooral de ontsluitkelders verweerden zich tot het uiterste, want er bleek 3 à 4 maal zoveel funderingswerk onder te zitten als was aangenomen. Het gevolg was, dat eerst op 15 maart 1956 het heiwerk kon worden gestart en de eindoplevering was niet eerder dan november 1957.

Lopen we de nieuwe productenloods uit en de voorloods in, dan valt ons oog op een stel armzalige opzakwalsen. Het waren er wel veel, zo'n stuk of 8 maar het zal duidelijk zijn, dat deze verouderde machines, waarvan een aantal nog van hout, de schaalvergroting

niet konden bijhouden en zo kwam er al snel een nieuwe moderne opzackmachine op de tekentafel en het werden er al spoedig twee met een capaciteit van 20 à 25 ton per uur (nr. 6).

In de oostelijke bunkerstraat werd een band gelegd en deze voedde een elevator in de opzackmachine. Deze stortte op een grof zift. Het grof ging naar een centrifugaalbreker bijgenaamd "de Duvel" en de rest naar een fijn zift waar het stof werd afgezeefd en met een "Lister" teruggebracht naar een van de korrelfabrieken. Het product ging naar een voorweger "de Libra" waarna men de keuze had om in een jute zak te storten die over een lattenbandje naar de naaimachines ging of naar de 'Bates' machine waarmee papieren ventielzakken werden gevuld. En voor het eerst werd er op pallets gestapeld die door een heftruck werden weggereden. Van de 8 oude walsen werden wals 1, 2 en 3 afgebroken en de overige zo goed mogelijk opgeknapt. In feite was hiermede een eind gekomen aan een expeditie-systeem zoals dat reeds in de beginjaren was toegepast.

Ter afwisseling zullen wij nu een onderwerp aansnijden dat in Pernis vele jaren heeft gezorgd voor al of niet verhitte gesprekken, namelijk het premieloonsysteem, het Bedeaux-systeem, of in de volksmond het systeem van de "B-tjes". Om de werking hiervan te verklaren eerst een beetje theorie.

Het Bedeaux-systeem is - samen met nog een aantal andere - een beloningssysteem waarbij de arbeider een vast basisloon krijgt en afhankelijk van zijn werktempo een extra premie kan verdienen. De arbeid in de diverse afdelingen werd hiertoe in een aantal handelingen verdeeld; om een paar voorbeelden te noemen: het lopen met een kruiwagen van een hoop super naar een opzakwals, het opzakken, het zakkennaaien, het stuwen, enzovoort. De tijden waarin deze handelingen werden verricht werden vastgesteld, echter niet uitgedrukt in minuten maar in Bedeaux-eenheden, kortweg "B-tjes" genaamd. De verdere werking laat zich wellicht het best verduidelijken door een voorbeeld.

Stel dat je per uur in een normaal tempo 40 maal heen en terug liep tussen een hoop super en een opzakwals, dan kreeg deze handeling een waardering van een aantal B-punten, laten we zeggen 60 B-tjes. Nu was er een snelle jongen die liep wel 48 keer per uur zijn rondje, met andere woorden, zijn prestatie lag een stuk hoger dan de gestelde norm. Uitgedrukt in B-punten lag zijn prestatie $48/40 \times 60 = 72$ punten en had hij "12 B-tjes gespaard" en dat betekende 20% toeslag op zijn basisloon, als tenminste de volledige tijdwinst aan de man werd uitbetaald.

Dit systeem is omstreeks 1930 in onze maatschappij ingesteld, echter niet als loonsysteem, maar als vergelijkingsstelsel voor de werkmethoden in de verschillende vestigingen. Door het werk te verdelen in een aantal standaardactiviteiten met hun eigen tijdsduur was het goed mogelijk de productiviteit per vestiging met elkaar te vergelijken.

Bij te grote verschillen moest de baas op de mat verschijnen, dit was voor die baas niet zo leuk maar men kwam zo wel tot de meest economische werkmethoden en men was bovendien gedwongen om steeds het koppie er bij te houden anders had men ogenblikkelijk het hoofdkantoor in Utrecht op zijn dak. Dat dit systeem oorzaak was van zeer levendige discussies en briefwisselingen waarbij de vestigingen elkaar zeker niet

spaarden en met veel krachttermen benadrukten dat Pernis Amsterdam niet was en andersom, zal duidelijk zijn.

In mei 1932 was er voor het eerst sprake van het uitbetalen van een loonpremie, gebaseerd op het Bedeaux-systeem, maar nog uitsluitend aan de bazen. Veel stelde het nog niet voor want het maximum was gesteld op 1% van zijn loon. Pas in 1937 werd het ingesteld voor alle mensen die meetbare prestaties leverden. Na de oorlog is het Bedeaux-systeem vervangen door een vergelijkbaar systeem Berenschot.

De spil waar deze systemen om draaiden was de tijdschrijver, deze hield per wacht de prestaties bij, hield rekening met storingsen, overgang op een ander product, wachttijden, schoonmaken, koffie- en eetpauze, enzovoort. "Bejaarde" medewerkers zoals Henk Oskamp en Appie Wijshake zijn zo hun carrière bij de "Super" begonnen. Zij gaven 's avonds hun metingen door aan de Administratie waar vervolgens de premies werden uitgerekend. In de zestiger jaren is het premieloonstelsel afgeschaft, de gemiddelde premie werd opgenomen in het basisloon. Een laatste restantje van het systeem is nog de expeditietoelage.

Voorlopig hebben we weer even genoeg van de droge kost en volgt hier het verhaal van de informatiedag van 1955, die toen nog Kaderdag heette, het was in Velserend. Eerst de gebruikelijke mededelingen over de resultaten van het afgelopen jaar en de nieuwbouwplannen voor de komende jaren en vervolgens het borreluur. Daar waren we al zo'n dikke veertig jaar erg goed in, de meesten hadden niet eens een uur nodig om een dikke tong te krijgen.

Nu lag in het park een prachtige kanovijver en een van de directeurs stelde voor om een kanowedstrijd te houden. Dit ging er in als koek en in een oogwenk waren de ranke bootjes bemand, hoewel dat ranke meer met het borreluur te maken had dan met de afmetingen. De moeilijkheden begonnen al bij het instappen en de eerste "snoeken" werden al snel gevangen. Onder het motto: "Als de drank is in de man is de wijsheid in de kano" vertrok de vloot en al spoedig bleek dat de opgave niet was "Wie is het eerst aan de overkant, maar wie blijft het langst in de kano". Wie uiteindelijk de winnaar werd weten we niet meer, maar driekwart was zo nat als een dweil. Ik geloof dat het ook de laatste keer is geweest, dat een informatiedag in Velserend is gehouden.

Keren we terug naar de ernst van het fabrieksgebeuren. Wat ons opvalt bij deze uitbreidingsperiode is, dat de installaties zo precies op elkaar waren afgestemd, een vergroting van één installatie had direct gevolgen voor een andere. Zo bleek, dat een vergrote productiestroom ook zijn invloed had op het steigergebeuren. We hebben het al aangekondigd, kranen en steigers waren oud en er waren ook problemen met het voortdurend dichtslibben van het westelijk deel van de ligplaatsen. Het werd tijd om de zaken stevig aan te pakken, te beginnen met de ondiepte voor de westelijke steiger. De Noordgeul was de oorzaak; deze stroomde hier in de Nieuwe Maas en naast de monding ontstond een stilstand in het water en daar werd het slib gedeponneerd. En niet alleen slib, want in deze hoek mondde ook een gipsafvoerpijp van de "Veertien" uit waarvan door de geringe stroming een deel bleef liggen.

In 1952 werd een dam naar het Kruiteiland gelegd, waardoor een eind kwam aan de stroming en bovendien werd zo een vluchthaven voor de binnenvaartschepen verkregen, waar ze bij storm een oppertje konden vinden. Tegelijkertijd werden ingrijpende plannen gemaakt voor het gehele steigerfront. Evenals in de chemische industrie was er in de scheepvaartwereld een duidelijke trend naar schaalvergroting en de havenfaciliteiten in het gehele Rotterdamse gebied dienden zich hierbij aan te passen. Zowel binnenvaart- als zeeschepen werden breder en dit vergde kranen met een grotere vlucht. Er werd gekozen voor twee betonnen kraaneilanden met ieder een nieuwe kraan en aan de binnenkant voldoende ruimte voor de grootste lichters. De steigers kregen een lengte van circa 50 meter en kwamen 110 meter uit elkaar te liggen. Op 24 september 1951 werd begonnen met het oostelijke eiland en in de loop van 1952 waren beiden gereed. Voor een deel had men de oude steigers laten staan en wie bereid is zich in een paar moeilijke bochten te wringen kan ze nu nog terugvinden onder de huidige zeesteiger. Op de steigers kwamen een stel verrijdbare grijperkranen met een hoogte van 64 meter, destijds de hoogste kranen van West-Europa.

Ze hadden een vlucht van 36 meter en een hefvermogen bij deze vlucht van 3,5 ton, de leverancier was de Firma Kampnagel. Aan de plaatsing van de eerste kraan werd zeer veel publiciteit gegeven, in de eerste plaats door zijn uitzonderlijke afmetingen maar ook door het transport. Dit gebeurde met de "Titan" van Wilton Feijenoord, de grootste drijvende bok van Nederland en dat ging nog maar net want onze kraan was zo groot, dat het plaatsen op de steiger bij hoog water moest geschieden. Voor dit spektakel was het crème de la crème van Rotterdam en Omstreken uitgenodigd en Spido-motorschip "Koninginneplaat" was afgehuurd om het gezelschap een uitnemend gezicht op het schouwspel te kunnen garanderen.

Een even imposant, doch in dit geval triest schouwspel, leverde een van de kranen in 1957 op. Op 22 februari 's avonds om kwart over tien stortte met daverend geweld kraan 2, destijds de meest westelijke Kampnagel, voorover. Kraanmachinist Vark was net bezig een in de sloot liggende lichter, die toevallig ook Albatros heette, te lossen. Een breuk in de ophangketting van het contragewicht was oorzaak van het uit balans raken van de giek en deze boorde zich in het dak van de voorloods en kwam bovendien voor een deel op de lichter terecht. Het was een wonder dat niemand hierbij gewond werd, Vark niet en ook niemand in de loods, terwijl dit het drukst bezette gedeelte van de Expeditie was. Ook het schippersgezin kwam heelhuids tussen de brokstukken vandaan. De schade was circa een half miljoen gulden!

Een blik op onze plattegrond zal de wenkbrauwen doen fronsen, want er is daarop geen sprake van twee kraaneilanden en dat is correct, want de geschetste toestand heeft slechts tot 1956 geduurd. Er heeft toen een volgende sanering plaatsgevonden die we nog even zullen meenemen. Het lossen van de grijpers van de Kampnagels in de karen op de vaste wal gaf nogal wat problemen. Door de grote afstand nam het op de juiste plaats manoeuvreren van de grijpers te veel tijd in beslag en kon op deze manier de gestelde kraancapaciteit niet worden gehaald. Onvervaard werd het volgende plan gemaakt: Oostelijke en westelijke eiland verbinden, drie verrijdbare karen op de nieuwe steiger, die konden storten op een transportband die er onderdoor liep en een vaste

transportband over de sloot naar de vaste wal. Eind 1956 waren deze plannen uitgevoerd. Oorspronkelijk zat in het plan nog een derde grote grijperkraan, maar hierop werd iets anders gevonden. We hadden kraan 3 en 4 op de oude steigers staan, waarvan de vlucht ontoereikend was om over de brede sloot te kunnen komen. Er werden nu twee portalen ontworpen die op de rails van de nieuwe zeesteiger konden rijden en waarop weer rails kwamen haaks op deze rijrichting. Op deze rails werden kraan 3 en 4 gezet en op deze manier konden ze een stuk verder reiken en was een nieuwe kraan overbodig.

Naast het opvoeren van de dubbelsuperproductie moest aandacht gegeven worden het vergroten van de mengmestcapaciteit. Hoewel de Granulair prima zijn werk deed betekende dit streven toch een nieuwe Korrelfabriek (nr. 14).

De bouw van deze fabriek werd al in 1949 voorafgegaan door uitgebreide korrelproeven, bezoek aan diverse fabrieken en theoretische studies. In maart 1951 kwam er een plan waarvan de oplevering half 1952 zou moeten plaatsvinden. De eerste bestellingen gingen de deur uit en zoals gebruikelijk werd met het gebouw begonnen. Dan vinden we eind 1952 de mededeling aan diverse leveranciers dat de bouw voor onbepaalde tijd werd uitgesteld. De oorzaak was, dat ervaringen in andere fabrieken, het gekozen systeem minder geschikt maakten. Het komt ons nu wat onzorgvuldig voor, maar we moeten niet vergeten, dat de gehele Europese kunstmestindustrie 5 jaar had stilgelegen en dat nu deze achterstand in een hoog, misschien te hoog tempo moest worden ingelopen. Methoden van voor de oorlog waren soms buiten Europa achterhaald, maar voor je op de hoogte was van deze systemen waren er vaak een paar jaar verstreken. Dit was het geval met KF IV en men besloot de afbouw, het gebouw was inmiddels klaar, voorlopig uit te stellen. We zaten wel met een nieuwe droogtrommel in onze maag, maar deze kon worden gebruikt door een van de Albatros-vestigingen in Kuilsrivier, Zuid Afrika.

Eerst in 1954 werd de uitvoering weer ter hand genomen, maar dan bouwen we meteen twee fabrieken tegelijk, de KF IV en de KF V. De IV kwam in het noordelijk deel van het gebouw en kreeg een capaciteit van 5-10 ton per uur, afhankelijk van de mestsoort en de V werd een kleine installatie van circa 1 ton per uur en was geschikt voor speciale partijtjes. We waren destijds in staat om circa 300 verschillende samenstellingen te maken. Bovendien moest de KF V gebruikt worden voor het doen van korrel- en ammonieerproeven.

De procesvolgorde van Korrelfabriek IV was als volgt:

Het samenstellen van het grondstoffenpakket gebeurde in de weegwagens (Listers). De chauffeur reeds langs de verschillende karen in de bunkerstraten en tapte uit deze karen met behulp van de weegschaal op de wagen de benodigde hoeveelheden af. Dit mengsel werd naar de Korrelfabriek gereden en in een skiphoist gestort, deze bracht het naar boven in een paar oude Eirichmengers waarin een intensieve menging plaatsvond. Overigens bevielen deze Eirichmengers - die nog uit de oude Ultrasuperinstallatie stamden - niet zo goed en al spoedig werden ze vervangen door Soncomengers.

Van de mengers naar de conditioner, waarin onder toevoegen van stoom en Maaswater korreling plaatsvond en daarna naar de droogtrommel. Dit was de oude Ultrasupertrommel, kennelijk van uitstekende kwaliteit, want hij heeft het tot de sloop

van KF IV volgehouden. Vervolgens doorliepen de korrels de bekende cyclus van zeven, breken en weer zeven en werden na weging via een band naar de productenloods afgevoerd. Secundair was er nog een afzuigsysteem met cyclonenbatterij en schoorsteen. In een later stadium is de installatie uitgebreid met een fluidbedkoeler en een beolienings- en bepoederingssectie.

Korrelfabriek V was ons specialiteitenfabriekje. Kleine partijen met afwijkende samenstelling en/of moeilijk te korrelen werden hierin gemaakt. Aanvoer geschiedde weer met een weegwagen en vervolgens een skiphoist en gemengd werd er daarna in een Eirich-menger.

Hier was ook de mogelijkheid om ammoniakwater toe te voegen. Via een transportband, een kaar en een doseerapparaat kwam het mengsel in de korrelmachine. Een specialiteit van de firma Alexanderwerke A.G., die bestond uit 3 paar rollen. Het mengsel viel tussen zo'n rolstel bestaande uit een geperforeerde cilinder en een massieve rol en werd door de laatste door de gaatjes van de eerste geperst. Een mes aan de binnenkant van de cilinder sneed de "wormpjes op maat". Door de schuine stand rolden de korrels omlaag in een kaar en dan in de gecombineerde droog- en koeltrommel. Hierna kwam weer het zeven en breken, waarbij we even gebruik maken van de gelegenheid om te vermelden dat het afgezeefde grove, dus te grove product "Krab" werd genoemd. Misschien nog wel een naam uit de oude Superloods waar het te grove materiaal uit de wals bij elkaar werd gekrabd en naar de elevator gebracht. De afvoer van product, krab, fijn en stof uit de ook aanwezige afzuiginstallatie geschiedde via een stel neerhangende rubberslangen in een Lister, kist of kruiwagen.

Tot nu toe hebben we de uitbreidingen in een min of meer logische volgorde besproken, de nog resterende onderwerpen zullen we wat meer willekeurig aanpakken, laten we zeggen te beginnen in het noorden van het terrein.

Daar stond het aloude kantoorgebouw, inmiddels Kantoor I geheten (nr. 7) en hier hebben zich in de onderhavige periode maar liefst drie verbouwingen voltrokken. De eerste in 1949 aan de westkant, dan in 1952 aan de oostkant samen met een herindeling van het gehele gebouw en tenslotte in 1955 een grote uitbreiding in zuidelijke richting. In het oude, noordelijke deel was de directeur en bedrijfsleiding ondergebracht en in de laatste uitbreiding kwam de Administratie. Dit laatste gebouw bestaat nog en heet nog steeds Kantoor I.

Direct ten zuiden van deze uitbreiding van 1955 vinden we een Romneyhut (nr. 21). Deze hutten verrezen als paddenstoelen in de herfst overal op het terrein. Het was een oorlogsuitvinding en een goedkope en snelle oplossing voor een groot aantal opslagproblemen. De bedoelde Romneyhut diende als zakkenopslag.

Na de sloop van het Zakkenmagazijn ten behoeve van de eerste fase van de productenloods ontstond er op den duur een onhoudbare situatie. De zakken lagen in een ruimte in de N.W. hoek van de voorloods, in de oude elektriciteit-werkplaats, in het lege fabrieksgebouw van KF IV, in een loods bij Vlaardingen-Oost, zelfs was een oude zuurtank achter de Zwavelzuurfabriek I voorzien van deuren en voor zakken ingericht en maar liefst 70.000 stuks lagen bij de zakkenleverancier in afwachting van meer opslagruimte. De Romneyhut was dus zeer welkom.

Dit onderwerp geeft ons de gelegenheid om iets te vertellen over "de zakken van Pernis" en dan bedoelen we de oude jute zakken die in vele formaten en uitvoering in gebruik waren: "B'Twills" waren 100 kg zakken met een witte kleur en drie blauwe strepen. "Oude en nieuwe Groenstrepers" waren zware bruine zakken met een brede groene streep, ook 100 kg. De gebruikte groenstrepers hadden meestal dienst gedaan als rijstzakken.

Het gebruik van tweedehands zakken was heel normaal en er waren diverse zaken in de buurt die zich hadden gespecialiseerd in het opkopen, schoonmaken, herstellen en verhandelen van oude zakken. Zo had je de "Portorico's", dat waren 100 kg zakken waar Cuba-suiker in had gezeten. "Gebruikte B'Twills" waren meestal zakken die voor het vervoer van palmpitten hadden gediend, een andere naam voor deze soort was "Kurrachees". We kenden ook nog de "Australiërs" die uit China kwamen en een drietal nieuwe zakken, namelijk de 75 kg "Heavy's" voor Guatemala en twee 50 kg zakken de "Hessian's" en de "Tarpaulins". Veel van deze zakken werden voorzien van een papieren binnenzak, met als speciale uitvoering de "gekascheerde" zakken, dat waren jute zakken met een teerlaag aan de binnenkant afgedekt met papier, meestal bedoeld voor transport naar de Filipijnen.

U merkt wel we waren een internationaal georiënteerd bedrijf en dat was ook aan de opschriften te merken. Anders dan tegenwoordig bepaalde de klant het opschrift dat op de zak moest worden gedrukt. Dhr. Orgers van het Zakkenmagazijn heeft nog een indrukwekkende stapel merken, variërend van paarden, herten, vogels, konijnen, vliegende tijgers en dito olifanten tot bruggen, gereedschappen en zelfs een stempel van Mickey Mouse. Een aantal van deze opdrukken hebben we gekopieerd en er zijn ware meesterstukken bij. Het ging soms om zeer kleine hoeveelheden, klusjes van 5 en 10 ton mest waren de gewoonste zaak van de wereld, we waren de kruidenier onder de mestfabrikanten en de vraag "mag het een ietsje meer zijn" zou ook van ons afkomstig kunnen zijn!

Zoals we reeds schreven was er in de fosfaatloods geen ruimte meer voor pyriet en in 1955 verscheen er een nieuwe loods aan de westkant van het terrein op een stuk grond dat in 1948 in ons bezit was gekomen (nr. 29). Een keurig onderkomen van staalconstructie, betonnen keerwanden en een dak van Robertson golfplaten. De pyrietaanvoer geschiedde met transportbanden, aftakkend van de fosfaataanvoerband. De afvoer vanuit de loods naar de Zwavelzuurfabriek gebeurde met payloaders in de loods en verder via een transportband. Ook de pyrietas-afvoer werd gemoderniseerd. Ten westen van het zwavelzuur-ovengebouw zien we een drietal asbunkers (nr. 30).

De firma Monshouwer, die zich al sinds jaar en dag bezighield met de asafvoer zette zijn vrachtauto's onder de bunkers en reed ze vervolgens naar de steiger onder de fosfaatband waar een nieuwe klapbrug was gemaakt met - net als vroeger - een luik waardoor de as in een schuit werd gestort.

Enige jaren voor deze wijzigingen haalde onze fosfaatopslag onder de kop "Felle brand bij Superfosfaatfabriek te Pernis" de Rotterdamse kranten van 3 juli 1953. In een vergeten hoek van de loods lag al enige jaren een restpartij kalisalpeter. Door broei

ontstond hierin brand en in een oogwenk stond de zaak in lichter laaie. De giftige dampen trokken over het terrein in de richting van de rij woningen die bij ons terrein stonden.

Zo snel als mogelijk werden de mensen "boven de wind" gebracht. Intussen bluste onze brandweer als een bezetene, na enige tijd geassisteerd door de brandweerkorpsen van de Shell, Gemeente Rotterdam en een blusboot van de Havendienst. Met maar liefst 30 slangen werd men uiteindelijk de brand meester. Bij het blussingswerk stapte een brandweerman in een put met kokend water en met brandwonden aan zijn benen moest de brave borst worden afgevoerd.

Dit was overigens niet de enige brand in die jaren, want in 1956 stonden we weer in de dagbladen. Ditmaal was een berg van 80 ton ammoniumsulfaat-salpeter de bron. Het was een merkwaardige brand om te zien: geen vlammen alleen een gloeiende massa. Enige arbeiders in de belendende percelen raakten van de kaart, maar gelukkig kon de uit Hoogvliet gehaalde dokter geen nadelige gevolgen constateren. Met zuurstofmaskers en twee stralen, aangesloten op de waterleiding, raakte men de brand de baas. De schade was groot, niet alleen als brandschade, maar ook als productieschade, want een aantal onder de wind gelegen fabrieken waren stilgelegd.

We zetten onze speurtocht over de plattegrond voort en vinden uiterst rechts het nieuwe was- en schaftlokaal (nr. 9). Dit mogen we gerust een architectonische schoonheid noemen. Een statige ingang met fraaie, monumentale buitenlantaarns. Gele steen in een artistiek verband gemetseld en de binnenkant van top tot teen betegeld. In de kelder bevonden zich de was- en doucheruimten en een rij toiletten, waarvan de afvoer was aangesloten op een pomp die nogal eens weigerde, met alle gevolgen van dien. Op de begane grond was de kleed- en ontkleedruimte, net als in de mijnen werden hier de kleren opgehesen met een katrol. Als je kwam gingen je mooie spullen omhoog en wanneer je wegging werd je vuile goed weer opgehesen. Dat gaf nogal eens moeilijkheden wanneer je een buurman had die snel naar huis wilde, dan hing zijn smerige goed, en dat was nog echt smerig, tegen jouw schone kloffie en kreeg je weer ruzie thuis. De bovenverdieping was de kantine. Hier stonden de tafels en stoelen om het keukentje in het hart van de zaal. Aan de balie kon je koffie en gevulde koeken kopen, brood nam je mee van huis. De kantine werd beheerd door Harm Geerling, zijn vrouw en zijn mooie dochter Roos. Dit voorname was- en schaftgebouw is in 1950 feestelijk ingewijd en er is nog een foto van het gehele gezelschap op de stoep.

Ten zuiden van het bovenomschreven gebouw stond Kantoor II (nr. 25). Hierin huisde vanaf begin 1950 de projectenafdeling. Het was de eerste van een serie houten kantoorketen die op het terrein verscheen.

Naast het kantoor stond het ketelhuis en dit werd in 1953 met een extra ketel uitgebreid (nr. 5). Het was de negende in de rij van ketels die er ooit op het terrein hebben gestaan, waar blijft de tijd.

Dalen we nog verder naar het zuiden dan ontmoeten we een aantal zeer belangrijke instellingen: de nieuwe werkplaatsen. De oude werkplaatsen moesten plaatsmaken voor dubbelsuperfabricage en productenopslag en deze vervanging is voortvarend aangepakt, want reeds in 1950 werden een nieuwe timmerwinkel (nr. 14), een afdeling metaalbewerking (nr. 15) en een magazijn (nr. 16a) opgeleverd.

Dit zijn de drie blokken op één rij ten noorden van de Fosforzuurfabriek II. Het middelste blok was oorspronkelijk het magazijn, dus niet het gebouw ten noorden er van (nr. 16b), dat is pas in 1956 gebouwd. In het begin was het westelijke gebouw alleen timmerwerkplaats en houtopslag, maar al spoedig werd het in westelijke richting uitgebreid met een loodbranderij waar Arie de Graaf en later Dingeman Bal de scepter zwaaide. Tot dan toe was de branderij in de Zwavelzuurfabriek I ondergebracht. Het gebouw was verder onderverdeeld in een rubberopslag, de timmerwinkel en aan de noordkant twee ruimten voor de metselaars en de schilders.

Het middelste gebouw was zoals gezegd het magazijn voor pijpen, fittingen, profielstaal, machineonderdelen, vaten olie, takelmateriaal, modellen (geen foto-, maar van hout) en in de noordoosthoek twee kantoortjes voor de chef en de Administratie.

Geheel ter rechter zijde stond en staat dan de metaalbewerking, aan de zuidkant, van links naar rechts, onderverdeeld in een ruimte voor de elektriciens - deze waren nog niet aan een eigen gebouw toe - dan de werkbanken van de bankwerkers, dan de lassers en tenslotte de smederij. Aan de noordkant vinden we diverse kantoortjes waarin we de namen van de heren Gort, Kemink en Dupont zien staan en verder de onpersoonlijke titels: chef, tijdschrijver, gereedschap, archief en W.C. De rest van de ruimte is omschreven als machinehal. Zowel de metaalbewerking als het magazijn waren al zeer snel te klein en ten noorden verscheen een nieuw magazijn en het oude werd bij de werkplaats getrokken.

We steken de straat over in zuidelijke richting en komen dan het Laboratorium tegen (nr. 13). In 1954 is dit hemelwaarts met een extra verdieping uitgebreid en de verdeling is gewijzigd. De gedenkwaardige recreatiezaal is opgeofferd en boven zijn naast een laboratoriumzaal een aantal kantoortjes voor het hogere personeel, een vergader-, tevens lunchkamer, een keukentje en een archief en bibliotheekruimte gekomen. In deze laatste kamer heeft jarenlang mijn oude vriend Kees Zevenbergen zijn best gedaan. Naast het Laboratorium: de Semitechnische Werkplaats (nr. 38), het domein van Bevendorp. Deze had al jaren in een hok aan de zuidkant van de "Veertien" zijn vakmanschap bewezen en was zeer blij met zijn nieuwe onderkomen. Er was een werkplaats en een ruimte voor het opstellen van proefinstallaties en aan de noordkant een aantal kantoortjes. Door het verhoogde trappenhuis had het gebouw de vorm van een kerk en dat was dan ook de bijnaam. Het gebouw was ook vanuit het Laboratorium te bereiken via een luchtbrug over de straat heen.

Tussen de Semitechnische en Indampcomplex IV is in 1957 nog Indampcomplex V verrezen (nr. 35). Dit was geen gevolg van een gebrek aan sterk zuur, maar inmiddels was gebleken dat er liefhebbers waren voor het tot dan toe als waardeloos bestempelde kiezelzuur. De indamping gebeurde in een tweetal indampbakken, waarboven branders stonden waarvan de verbrandingslucht direct via dompelpijpen in het slapzuur werd geblazen. Het zwaardere sterkzuur zakte omlaag naar een tweetal bezinktanks waar het gips werd afgescheiden.

De in de indampbakken ontstane fluorhoudende dampen werden naar de fluorwintoren gevoerd, waarin door rondpompen en koelen kiezelzuur werd gewonnen. Volgens zeggen is de installatie nooit een overweldigend succes geworden omdat het kiezelzuur te veel fosforzuur bleef bevatten.

We geraken al aardig aan het einde van onze plattegrond. Resten ons nog een open opslagloods, een keet en een Romneyhut, allen aan de zuidkant van ons terrein. De open opslagloods (nr. 37), ook steenloods genoemd, was speciaal gebouwd voor de gele zuurvaste steen en de koolstofstenen van het Indampcomplex. Naast de loods stond een kantoorkeet (nr. 38) bekend als Kantoor III, maar meer nog als het domein van Zuster Van Pelt. Bij de Medische Dienst dacht je nooit aan de dokter, hoewel we uitstekende dokters hadden, maar altijd aan Zuster Van Pelt. Ze was geknipt voor ons soort bedrijf. Ze was resoluut, niet kinderachtig en vol humor, er is wat afgelachen daar in Kantoor III, je ging er met plezier naar toe. Overigens heeft Zuster Van Pelt nog een voorganger gehad, namelijk Zuster Schuringa. Verder was er in het gebouwtje de Werkvoorbereiding van de Technische Dienst gehuisvest en aan de zuidkant de nieuwe recreatiezaal met keukentje.

De Romneyhut aan de oostkant van "Zuster Van Pelt" werd gebruikt als opslag voor de nieuwbouwafdeling, zo hebben er jarenlang reserve banden voor de Kuhlman-dubbelsuperband gelegen. Later werd het een overdekte autostalling voor de hogere leidinggevers. Ieder had keurig zijn eigen plaats, voorzien van een naambordje. We willen ook nog de typische dubbele lijnen verklaren die vanaf de Sonja steiger in de Noordgeul langs Kantoor I en de Zwavelzuurfabriek I naar het zuiden lopen. Dit was een goot afgedekt met houten planken en gietijzeren deksels bij wegkruisingen waarin rubberslangen lagen. Als afsluiter van deze plattegrond zien we geheel rechtsonder het nieuwe portiersonderkomen (nr. 20).

Eén belangrijke gebeurtenis in deze jaren moet nog besproken worden, namelijk het 75-jarig bestaan van de firma. In 1879 was de firma Salomonson te Capelle aan de IJssel begonnen met het fabriceren van superfosfaat en deze onderneming - Fabriek "Kralingsche Veer" - was onze oudste vestiging. Dit jubileum is op grootse wijze in de oude Ahoyhal gevierd. De hal was door middel van decors van kunstmestzakken in drie delen gesplitst, een ontvangstgedeelte, een dinerzaal en een toneelzaal. Het is een geweldig feest geworden, voor het feestdiner was 650 meter tafel gedekt met 1.000 vierkante meter linnen. 6.600 borden stonden klaar en de warme hap werd op 200 gaskomforen klaargemaakt. Speciale gasleidingen werden hiervoor aangelegd en de champagne werd koel gehouden in koelwagens van Van Gend en Loos! De avond werd besloten met een cabaretprogramma waarvan we ons nog een goochelaar kunnen herinneren die allerlei trucs met kunstmestkorrels uithaalde.

Tot slot van dit hoofdstuk mogen we vaststellen dat er gesproken mag worden van een ongekennde uitbreiding waarin enorme bedragen zijn geïnvesteerd. De investeringen trokken de aandacht van de economische redacteur van de Haagse Post en deze zag "het gebeuren" met gemengde gevoelens aan. Hoewel hij er van overtuigd was dat de tijd voor het maken van kunstmest niet ongunstig was, verweet hij ons een gebrek aan oud vaderlandse voorzichtigheid en raadde eventuele gegadigden het kopen van aandelen af. Gelukkig ten onrechte, want de Albatros Superfosfaatfabrieken bleven een gezonde onderneming en in de komende jaren kon men de vruchten plukken van een vooruitstrevend beleid.

DE PLATTEGROND VAN 1963

De hier te bespreken periode laat zich het beste kenschetsen als een periode van samenwerking, overname en fusies. Wat de samenwerking betreft denken we aan het bouwen van een nieuwe Zwavelzuurfabriek samen met het Amerikaanse bedrijf Cyprus Mines Corporation in 1959.

In 1960 werden de aandelen Albatros overgenomen door de Koninklijke Nederlandse Zoutindustrie, welk bedrijf in 1969 samen met de Algemene Kunstzijde Unie de tegenwoordige AKZO vormde.

In 1961 volgde opnieuw een ingrijpende verandering. De KNZ ging een overeenkomst aan met de Shell en de Hoogovens, eigenaar van de Stikstofmeststoffenfabriek Mekog. Albatros en Mekog werden samengevoegd in een nieuwe maatschappij de Verenigde Kunstmest Fabrieken.

Het was dus een zeer roerige periode waar we aan beginnen.

Hoewel de roerselen zich hoofdzakelijk op het hoogste niveau voordeden merkte men er op onze vestiging toch ook wel het een en ander van. Nieuwe regels, andere opvattingen en hier en daar wat nieuwe mensen; we moesten ons behoorlijk aanpassen en een deel van de gemoedelijke sfeer ging toch wel verloren. Edoch, niet getreurd en ook onder het nieuwe regime werden er flink wat nieuwe installaties overeind gezet.

We hebben weer een mooie plattegrond gevonden en de eerste verandering die we onder de loep zullen plaatsen is de Korrelfabriek I (nr. 9). Je zou verwachten dat na de Korrelfabriek V nummer VI zou komen, maar nee men gaf de voorkeur aan een schone lei en het werd nummer I.

Het gebruik van mengmest was aanzienlijk toegenomen en dit rechtvaardigde de bouw van een nieuwe fabriek, zo kort na het gereedkomen van de vorige twee korrelfabrieken. Het toegepaste proces - het zogenaamde Nitrofosfosulfo-proces - was een primeur en slechts op kleine schaal in Frankrijk bij St. Gobain uitgeprobeerd. Ongemalen fosfaat werd samen met salpeterzuur en fosforzuur in een drietal gekoelde reactievaten bijeen gebracht en circa 1 uur intensief gemengd. Het was ook mogelijk om zwavelzuur toe te voegen maar het daarna gevormde gips verstopte de leidingen te veel en men gaf er de voorkeur aan om dit zuur in de ammonieertrommel te doseren.

In deze trommel, waarin de massa uit de reactievaten werd gedeponeerd, blies men ammoniak in gasvorm en konden tevens sporen kalium en magnesium worden toegevoegd. Om goede korrels te kunnen vormen werd een grote hoeveelheid retourpoeder gecirculeerd en bovendien water of stoom toegevoerd. De zo ontstane, nog vochtige, korrels werden vervolgens in een roterende trommel gedroogd en daarna in een dito trommel gekoeld. Deze trommels hebben we destijds tweedehands gekocht en ze hadden toen reeds een heel leven achter de rug!

Het waren geklonken trommels ergens in Amerika gebouwd en in Seattle aan de westkust gerepareerd. Vervolgens waren ze via duistere wegen bij de klinkerisolietfabriek te Aalst in de Betuwe terechtgekomen. Na een aantal jaren trouwe dienst als cementoven gingen ze samen met het genoemde bedrijf failliet en kwamen in

de openbare verkoop, waar onze projectenmensen klaar stonden om ze voordelig op de kop te tikken. Het transport van de dingen zouden we zelf wel even regelen. Met het gevolg dat we ergens in de Betuwe dwars door een muur van een kerkhof reden. Toen is ook het oude, bewogen, lied "Bij de muur van het oude kerkhof" ontstaan.

Thuisbezorgd bleek er nog een huis met werk aan de dingen te zitten maar uiteindelijk waren ze toch klaar voor montage en het dient gezegd, we hebben er tot aan de sloop in 1979 plezier van gehad.

De aldus gedroogde en gekoelde korrels werden via een elevator naar de zeefsectie gevoerd en gezeefd, gebroken en weer gezeefd. Een deel van het "fijn" ging naar de ammonieertrommel voor de al genoemde korreling. Het product ging naar de beolienings- en bepoederingsstrommel en vervolgens naar de productenloods. Dit gehele gebeuren speelde zich af in een imposant gebouw van zeven verdiepingen en een hoogte van maar liefst 36 meter.

Niet alleen wat het proces betreft was onze fabriek zeer modern maar het was ook onze eerste fabriek waarin op grote schaal automatische regelingen werden toegepast. Onze jonge technici waren wat dat betreft door het dolle heen en een bijzonder staaltje van jeugdige overmoed was het zogenaamde "Master Control Device": met één knop was de productiecapaciteit traploos regelbaar van nul tot maximaal. Bij de officiële opening haalde deze knop uitgebreid de regionale pers. Jammer dat het gedurfde ontwerp nooit goed heeft gewerkt. Het verhaal gaat zelfs, dat bij het uitproberen de fabriek alleen in korrelgrootte en niet in capaciteit reageerde. In neutrale stand produceerde men een prachtige korrel maar bij het opvoeren via de knop waren korrels met een grootte van circa 40 cm mogelijk en die raak je slechts aan de straatstenen kwijt. Ook de ontsluitsectie bleef problemen geven en na enige jaren is deze omgebouwd en is men overgegaan tot het doseren van droge halffabricaten en dit ging voortreffelijk. De productie, die volgens het oude systeem maximaal 10 ton per uur bedroeg kon in de loop der jaren via allerlei ingrepen worden verdubbeld. We willen nog wel even vermelden dat de bouw uitzonderlijk vlot is verlopen: 19 december 1958 werd de eerste paal geheid en op 26 november van het volgende jaar werd reeds proefgedraaid, voorwaar dat was geen kleinigheid.

De volgende stap op onze plattegrond gaat richting Perskoekdrogerij (nr. 18a) tussen de oude en de nieuwe Ammoniumfosfaatfabriek.

Het gebruik van perskoek als bijvoegsel voor de mengmestfabricage dateerde al van vóór de oorlog, maar het had voordelen om dit in gedroogde vorm te doen. De perskoek kwam uit de filterpersen van de Diam I en de NAF en werd met kipwagens aangevoerd naar een ingegraven "herstelbetalingstank" voorzien van een nieuw roerwerk. Het "opslurrieën" gebeurde met heel weinig of helemaal geen water; de vaste perskoek had namelijk de wonderlijke eigenschap dat het door kneden en roeren een slurrie werd en verpompaar was. De slurrie werd naar een sproeier gepompt en in een droogkamer gespoten. Onderin de kamer werd hete lucht van een Peabody-oven geblazen en hiermede werd de slurrie tot poeder gedroogd en vervolgens middels een roterend afzuigapparaat afgevoerd en afgescheiden in een cyclonenbatterij. Pneumatisch ging het

product daarna naar het opzakgebouwtje, waar het in hoeveelheden werd afgewogen en opgezakt, die correspondeerden met de hoeveelheden die later voor de diverse mengmesten vereist waren.

Het opzakgebouwtje is jaren na de sloop van de rest van de installatie nog gebruikt als winkeltje voor de tuinartikelen voor privégebruik. De installatie werd gebouwd door de Schiedamse Werktuigen- en Machinefabriek als licentiehouder van een Deens bedrijf. Tijdens het opstarten werden we geholpen door een grote wilde Deen, die Ole en nog wat heette. De man was zeer moedig en stortte zich bij de kleinste storing onvervaard in de gloeiend hete droogkamer om er minuten later licht purper gekleurd weer uit te komen. Ook herinneren wij ons de plechtige overhandiging van de reservedelen in een prachtig notenhouten kistje door de directeur van de S.W.M. Boddeus, een van de projectenmensen, wist hoe het bij zo'n gelegenheid hoorde en ging met een ijzeren stang over zijn schouder in de houding staan. Hierbij deed hij stram enige passen achteruit en ramde met zijn "geweer" de gehele raampartij naar buiten.

Aan de oostkant van de perskoekdroger stond de Ammoniumfosfaatfabriek II van 1960 (nr. 18) en hiermede zijn we tot onze spijt gekomen aan een zwarte bladzijde, of laten we zeggen een donkergrijze bladzijde van onze geschiedenis. De installatie was ontworpen voor een capaciteit van 6 ton per uur maar zelfs na de allergrootste inspanningen hebben we er nooit meer dan 4 ton per uur uit kunnen halen. Het enige positieve van de fabriek was dat hij een prachtig hagelwit product leverde.

De eerste stap op weg naar "diam" gaat altijd via het maken van "mono". Dat gebeurde in de monosaturator, een vat waarin ammoniakgas, fosforzuur en moederloog werden samengebracht. Moederloog was de vloeistof die men overhield bij het indikken en afcentrifugeren van diam. De reactie in de saturator - het opgassen - werd doorgezet tot een bepaalde verhouding waarna de ontstane oplossing - de mono - werd afgevoerd naar een drietal filterpersen. Deze persen stonden in een aparte houten loods aan de oostkant van de fabriek. De persen waren tweedehands gekocht bij een suikerfabriek in Puttershoek voor een kwartje per kilo. In de persen werden aluminium- en ijzerfosfaat verwijderd, maar bovendien - en dit was de eerste grote tegenslag - zat de mono nog vol met "Krengenvet" ook wel "Berenvet" genaamd uit de basisgrondstof fosforzuur en in een oogwenk zaten de persen volledig dicht. Tussen haakjes: Krengenvet dat van een destructiebedrijf werd betrokken, werd in de Fosforzuurfabriek gebruikt om schuimvorming te voorkomen. Vervolgens ging het - onvoldoende gereinigde - filtraat naar een drietal verdampers, waar de mono werd ingedikt. De verontreinigingen zorgden er echter voor dat de warmtewisselaars te snel vervuilden. De ingedampte mono ging dan naar de disaturator waar onder toevoeging van ammoniak diam werd gevormd. Dit product moest worden uitgekristalliseerd en hiervoor was ons door de Koninklijke Zout een vacuümkristallisator aanbevolen. Men had met dit soort apparaten uitstekende resultaten bij het maken van zoutkristallen behaald, maar we weten het al jaren, kunstmest is vreemd spul en het houdt zich het liefst niet aan vaste regels. Er ontstonden weliswaar kristallen, maar die waren zo motfijn, dat ze dwars door de gaatjes van de hierna komende centrifuges gingen. De weinige kristallen die werden gevangen, kwamen vervolgens in een omloopdroger en werden dan in een cyclonenbatterij afgescheiden en waren klaar om te worden opgezakt.

U ziet het opstartdrama al voor u, het was een waar horror drama waar de aloude heer Hitchcock zijn vingers bij afgelikt zou hebben. Om het drama nog groter te maken had men niets aan opleiding van het bedieningspersoneel gedaan, nee nog erger, de mensen waren daags tevoren aangenomen en de meeste kwamen regelrecht van de bakkerskar van Van der Meer en Schoep en hadden waarachtig de petten van dit bedrijf nog op hun kruin. Verder waren er nog een paar bemanningsleden van de Sonja en een aantal tuinders, vers van de trekker. Als bedrijfskleding kregen ze - stel je voor - een gele stofjas. Het werd een drama. Om de haverklap liep de boel vast. Breekplaten klaptten open en onze brave bakkers stonden tot aan hun kruis in de moederloog. Nog een geluk dat het bedrijf voor zo'n mooie stofjas had gezorgd!

Er is toen nog veel geld en ontzettend veel inzet van de mensen, in de fabriek gestopt en uiteindelijk was men in staat om zo'n ton of 4 te maken van een product en laten we daar maar mee besluiten, met een uitzonderlijk mooi uiterlijk en prima kwaliteit.

Om op adem te komen volgen hier een paar losse notities uit dat jaar 1960:

- Op 30 april nam de heer Boersma afscheid als directeur en werd opgevolgd door de heer Prins, later als werkgeversvoorzitter overbekend van radio en televisie.
- 10 juni was er het eerste borstonderzoek, inmiddels ligt het laatste al weer jaren achter ons.
- De grens van het ziekenfonds lag op f. 5.600,--!
- 1 mei vertrekt "Cheffie van Batavia", hoofd van de Onderhoudsdienst.
- Eind augustus vluchten er weer eens een aantal mannen uit de oude Diam I omdat het altijd in de ruimte aanwezige ammoniakgas een reactie aanging met het gips in de houten goot die dwars door de fabriek op weg was naar het Kaasgat.

We bouwden gelukkig meer goede dan slechte fabrieken en één van de goede was de Zwavelzuurfabriek III (nr. 20). Zoals reeds in de inleiding van dit hoofdstuk is gezegd, was de ZZF III een product van de samenwerking tussen de Amerikaanse Cyprus Mines Corporation te Los Angeles en de Albatros.

De C.M.C. exploiteerde sinds de Eerste Wereldoorlog op Cyprus kopermijnen met pyriet als afvalproduct en wij waren al jaren een belangrijke afnemer van deze voor ons waardevolle grondstof.

De bouw van de fabriek was niet alleen noodzakelijk voor de geplande uitbreiding van de fosforzuurfabricage, maar bovendien was de Zwavelzuurfabriek II noodgedwongen tot stilstand gekomen door het staken van de grondstoflevering van Shell. In ruil hiervoor kon Shell zuurteer leveren, eveneens rijk aan zwavel en naar aanleiding hiervan kreeg de ZZF III een dubbele voortrein, een pyrietroastsectie en een zuurteerverbrandingsoven.

De werking was als volgt:

Vanuit de loods werd de pyriet met een transportband naar een tweetal tarelca's in de pyrietroosterij (nr. 20a) gebracht. Tarelca's waren karens met een ronddraaiende bodem en een gat aan de zijkant waardoor de inhoud gelijkmatig kon worden gelost. Onze tarelca's doseerden in een hamermolen, waarvan de uitlaat was aangesloten op een hete lucht transportsysteem. Deze lucht droogde en blies de pyriet via een pijp naar de

andere kant van de straat, waar de fabriek stond. Hier werd de pyriet afgescheiden in een cycloon en de lucht met de nodige stof ging weer terug naar de pyrietdrogerij, waar het stof in een zakkenfilter werd gevangen en weer in het systeem gebracht. Hoewel we toch al jaren ervaring hadden met pyriet en de slijtende werking ons goed bekend was, bleek de slijtage in het systeem enorm te zijn. De hamers in de molen sleten als sneeuw in de zon, de leidingen zag je dunner worden en nog tijdens het opstarten bliezen we de pyriet dwars door de cyclonen heen. Proeven werden genomen met allerlei slijtvaste metalen, het een nog duurder dan het ander. Tot iemand het ei van Columbus vond: "Probeer het eens met rubber" en verdraaid het werkte, nog niet eindeloos maar vele malen beter dan alle andere tot dan toe geprobeerde materialen. De molen werd voorzien van rubber hamers, in de leidingbochten en de cyclonen kwamen rubberplaten en we konden weer verder.

De pyriet kwam vanuit de cyclonen via een bandje in twee zogenaamde "fluidbed" ovens. Hierin lag de pyriet te branden op een geperforeerde vloer waardoor een zodanige hoeveelheid lucht werd geblazen, dat het als het ware begon te zweven en de massa zich als een vloeistof ging gedragen. Zo vond een intensieve verbranding plaats. Door meer lucht te geven was men ook in staat om een gelijkmatiger verdeling van de pyriet over het bed te krijgen en deze handeling had de toepasselijke benaming "even het bed opschudden".

Jan Groenendijk van de firma Monshouwer wist zich dat opschudden nog jarenlang goed te herinneren. Hij was in de oven bezig om het bed aan te brengen toen men buiten de oven de blower bijzette, teneinde het bed op te gaan schudden. Dit liet bij Jan niet alleen zijn broekspijpen bol staan, maar bovendien belande hij in een soort stofstorm. Gelukkig was hij nog net op tijd in staat om zich uit dit oord des onheils te bevrijden en er zullen daarna best een paar stevige knopen gevallen zijn.

Bij de montage van de ovens is trouwens nog een ongeval gebeurd. De montage stond onder leiding van Koudstaal, een zeer kundige oud-machinist, die als typische eigenschap had, dat hij zijn zware Van Nelle tot de laatste halve centimeter wist op te roken zonder zijn lippen te branden.

Bij het op de fundering hijsen van de oven stond Koudstaal met de bekende "vingertaal" de zaak te regelen, niet wetende dat iemand op de fundering een vuistje of moker had laten liggen. Prompt werd het ding op het laatste moment over de rand geschoven en Koudstaal kreeg hem precies achter zijn oor en de brave man ging plat. Gelukkig liep het goed af en de volgende dag rookte hij weer zijn sjekkie.

De asafvoer geschiedde via een overlooppijp tegenover de pyrietinvoer, het bed "wandelde" dus als het ware van de ene naar de andere kant en stortte zich daar in een blustankje, waarin de as met water in slurrievorm werd gebracht. Het SO₂-gas dat in de fluidbedoven werd gevormd, stroomde vergezeld van een geduchte hoeveelheid pyrietas naar de stoomketel waar circa 15 ton stoom van 45 kg druk werd geproduceerd. Onderin de ketel werd de pyrietas afgescheiden, evenals in de cyclonen na de ketel en de laatste as verdween met het waswater van de scrubber, die achter de cyclonen stond, naar het riool.

Laten we de asroute eens volgen.

Zoals gezegd kwam de as vanuit oven, ketel en cyclonen in een blustankje, waar het met water "opgeslurried" werd en vervolgens naar een pomptank afliep. Van hier werd het door rubberslangen die op een leidingbruggetje lagen naar een viertal bezinkbassins aan de Oude Maas gepompt (nr. 34). Deze bassins, ook wel vloeivelden genaamd, werden één voor één volgespoten, waarna het as enige weken kon bezinken en het water automatisch afliep naar de Maas. Was zo'n bassins voldoende ingedroogd, dan kwam de firma Monshouwer met zijn dragline, vulde zijn aftandse asauto's en bracht het spul naar de pyrietassteiger, beter bekend als Monshouwersteiger aan de Oude Maas en stortte het in een schuit. Het slangentransport gaf veel problemen, door de pompdruk werd de slang wel vijf meter langer en de man die bij het bassin voor de verdeling zorgde had daar danig last van. We hebben de slang toen op de grond gelegd, dan kon hij zijn uitzetting wat gemakkelijker onderweg kwijt. Maar toen trad in de Elfstedentocht winter van Reinier Paping (1963) een volgende tegenslag op: het gehele traject bevroor. Tenslotte is er een goot met houten deksels en stoomverwarming gemaakt en dat werkte redelijk. Een ander euvel was het stuiven van de gedroogde as. Bij een beetje wind was het gehele terrein inclusief bureaus, kasten en tekentafels bedekt met een laagje roodachtig stof. Dat verschijnsel is beperkt door op de ashopen een aantal verplaatsbare sproeiers te zetten.

Uit die periode kennen we het verhaal van Cees Kool en Henk Hokke, die in Kantoor I op de boekhouding zaten. De asoverlast was daar zo erg, dat zelfs de schrijfmachines problemen hadden. Een rode letter kan er nog mee door maar een rode letter op rood papier wordt al een stuk moeilijker. Om het stof kwijt te raken werd een afzuiging in het plafond gemonteerd. De eerste de beste keer dat er weer stofproblemen waren zette Hokke de ventilator aan met het gevolg dat er een stofstorm in de kamer ontstond, men had namelijk de ventilator verkeerd gemonteerd, hij blies in plaats van dat hij zoog. Uiteindelijk is de asafvoer nog een keer veranderd, namelijk door de blusvatjes, pompen en slangen te vervangen door een kettingtransporteur onder oven, ketel en cyclonen die de droge as naar een roterend trommeltje bracht, waarin het werd nat gemaakt en van waaruit het via een kaar direct in de vrachtauto ging.

Zoals reeds gezegd bestond de voortrein uit twee secties, een pyrietlijn en een zuurteerlijn. Deze zuurteer kwam via een ondergrondse leiding van de Shell en werd verstoekt in een liggende oven van 22 meter lengte. In het begin deden de branders het slecht, diverse soorten werden geprobeerd zonder veel succes, tot we zelf een brander ontwierpen en zowaar de problemen waren voorbij. Door deze vertragingen is de zuurteersectie een jaar later dan de pyrietsectie in bedrijf genomen.

De in de oven ontstane gassen gingen via een stofkamer en door een stoomketel naar een koeltoren met waterinspuiting en een stripper. Het SO₂-gas werd vervolgens bij dat van de pyrietsectie gevoegd en door een drietal elektrostatische mistvangers geleid.

Bij het inbedrijf nemen van de installatie is door een misverstand bijna een ernstig ongeluk gebeurd. De zuurteerplant werd in samenwerking met het Engelse

Ingenieursbureau Chemico gebouwd en de opzichter, Jo Highland, was in de mistvangers iets aan het bijstellen toen een bedieningsman de stroom er op zette, zo'n 50.000 Volt of iets dergelijks. De man kwam er met schroeiplekken aan handen en voeten af en daarbij bleek, dat een Engelsman een ander ras is dan de al eerdergenoemde Groenendijk van Monshouwer. Hij vloekte niet maar trakteerde op sigaren!

Na de mistvangers kwam het gas in de droogtoren, waarin het in het gas aanwezige water werd geabsorbeerd door geconcentreerd zwavelzuur. Hierbij kwam warmte vrij, dat in een batterij regenkoelers moest worden afgevoerd. Deze koelers bestonden uit een stel gietijzeren pijpspiralen waarover water werd gesproeid. Om de omgeving te beschermen tegen het spetterende water en de opstijgende stoom was er een houten schutting omheen gebouwd. Het gedroogde gas werd met een blower via warmtewisselaars naar de convertor geblazen. Deze kwam overeen met de convertor van ZZF II, hij had vier vloeren met katalysator waar het SO₂-gas in SO₃ werd omgezet. Dit gas ging door de genoemde warmtewisselaars naar een absorptietoren, waarin het zwavelzuur werd gevormd en de rest ging de 80 meter hoge schoorsteen uit.

Deze ongefilterde afgassen hebben ons in het begin nogal wat klachten van de omgeving opgeleverd, variërend van zure melk in Hoogvliet tot aangetaste scheepsplaten bij Wilton en dichte mist op de Nieuwe Maas.

Een bijzonder verschijnsel leverde de fabriek jaren later nog op in samenwerking met de Ureumfabriek. Door het samengaan van ammoniak uit het stof dat uit de prilltoren kwam en de uitworp van ZZF III ontstonden soms plotseling de vreemdste wolkjes, hetgeen ogenblikkelijk de benaming "ze zijn weer Indiaantje aan het spelen" opleverde. Berucht was de fabriek ook om zijn vele brandjes, het pyrietstof ontbrandde namelijk zeer snel en het verplaatste zich ook gemakkelijk door de fabriek zodat bij brand snel ingegrepen moest worden.

Tot slot nog even iets over de samenstelling van de ploegen in de III. In de pyrietdrogerij was één man bezig, dan was er één roaster bij de fluidbedoven en één zuurteerman, een contactman bij de convertor en we kenden nog de asman, die bij de vloeivelden liep. In de elektrische Centrale, die ook onder de ZZF III ressorteerde liepen nog een demi-man en de turbinemachinist.

De Centrale (nr. 21) was een logisch gevolg van de bouw van de Zwavelzuurfabriek, deze produceerde namelijk zoveel stoom, dat wanneer alle verwarmingsmogelijkheden zijn benut, er nog één overblijft: "maak er elektriciteit van". Dat deden we dus en wel zo veel, dat we zelfs onder bepaalde omstandigheden aan het GEB konden leveren tegen 1,5 cent per kWh, terwijl het huistarief 4,5 cent was, de slimmerds!

Voor dit doel werd een turbinegenerator aangeschaft met een vermogen van 6.400 kW, een flinke jongen in die dagen. Hij zorgde tevens voor het ontstaan van het "eilandbedrijf", dat wil zeggen dat bij uitval van de GEB-levering, onze Centrale automatisch de stroomlevering overnam en wij konden doordraaien. Dit was juist op tijd want de ontwikkeling van Europoort kwam op gang en dat zorgde niet alleen voor een overbelasting van het GEB-net, maar door graafwerkzaamheden werden er ook nogal

eens een paar kabels stuk getrokken. In de Centrale stond de nieuwe demi-installatie die voor goed ketelwater voor de Zwavelzuurfabriek zorgde.

Bij het bespreken van de Zwavelzuurfabriek zal het duidelijk geworden zijn, dat er nogal wat te koelen en te sproeien viel en die waterhoeveelheden kon ons pompstationnetje onder de voorloods van de Expeditie niet meer opbrengen. In feite werd het koelwater op een drietal plaatsen uit de Nieuwe Maas gepompt. Het eerste pompstation dateerde beslist al uit de twintiger jaren en bestond uit een betonnen bak en drie Stork-pompen van 120 m³/hr. elk. Het was direct ten westen en onder het bazenkantoor in de Expeditie-voorloods gelegen. De tweede pompstelling was onder steiger IV (de meest westelijke steiger) gelegen. De derde pomp was een "herstelbetalingspomp" die onder de uiterste oostkant van de voorloods was opgesteld. Dit "stelletje ongeregeld" aanzien, werd het dus tijd om aan wat nieuws te denken en ten zuidwesten van de zeesteiger kwam een eilandje van damwand-planken waarop het nieuwe pompstation (nr. 2) werd gebouwd. Uitgerust met een automatisch bandfilter om balken, plastic zakken en allerlei andere rommel tegen te houden was het een enorme verbetering. Het enige nadeel was het bij zeer hoog water onderlopen van de toegangsbrug en er is sprake van een bedieningsman die dan beslist niet meer naar de pompen durfde. Al deze werken zijn in de jaren 1960 en 1961 klaargekomen.

In 1960 besloot de Mekog zijn mengmestproductie te vergroten en als eerste stap werd op hun eigen terrein de ammoniakproductie opgeschroefd. De tweede fase, het vergroten van de salpeterzuur- en ammoniumnitraatfabricage werd op het Shell-terrein te Pernis geprojecteerd. De uitvoering van de bouwactiviteiten kwam in handen van de nieuwbouwafdeling van de Shell en als eerste handeling werden er reeds een aantal heipalen op het Shell-complex gedeponed.

Echter door het samengaan van Mekog en Albatros kwam ook ons terrein als vestigingsplaats in aanmerking en uiteindelijk werd hiertoe besloten (nr. 28). De uitvoering bleef in handen van de Shell. Door al deze onderhandelingen achter de schermen werd de aanvang van de bouw bijna een jaar vertraagd, dit had echter het voordeel dat alle onderdelen van de fabriek ruim op tijd binnen waren en het bouwschema tot in den treure was doorgewerkt. De bouw liep dan ook gesmeerd onder leiding van de heer Zaanen, bijgestaan door onze montageman Koudstaal en niet te vergeten Willem Buitendijk als vertegenwoordiger van het Tekeningenarchief in de bouwkeet.

Van onze Willem is een apart boekje te schrijven, hoewel dit een boekje zou worden met hoge pieken en diepe dalen. Willem was een oud marineman, had in de oorlog onder andere de slag in de Java Zee meegemaakt en had het, zeer begrijpelijk, nogal moeilijk met een burgerbaan. Hij was slim genoeg en op zijn werk viel niets aan te merken, bovendien was hij een groot humorist en de moppen rolden uit twee mouwen tegelijk. Maar hij kreeg soms plotseling de kriebels en bleef dan een paar dagen onder water, zonder dat iemand wist waar hij zat en als je het later aan hem vroeg wist hij het zelf ook niet. Hoewel een aantal van zijn daden niet door de "burger" beugel konden, denken we toch met gepaste binnenpret aan hem terug, want gelachen hebben we met Willem, dat is zeker.

De Salpeterzuurfabriek, die afgekort werd met SZF III, de eerste twee stonden bij de Mekog, is de oudste productie-installatie die nog in zijn volle glorie op ons terrein staat te werken. Om deze reden en die regel zullen we ook volgen bij andere fabrieken, gaan we niet meer zo ver in op de werking van de installatie, we geven het principe aan en verder zoveel mogelijk informatie over menselijke voorvallen tijdens de bouw, het opstarten en bedrijven, waarbij we de heldendaden noemen, maar de miskleunen niet uit de weg zullen gaan.

Voor de salpeterzuursectie werd gekozen voor een ontwerp van Pintsch Bamag met een capaciteit van 40 ton stikstof per dag en de ammoniumnitraat-sectie was van Société Belge de l'Azote en had een capaciteit van 80 ton per dag. Naast lucht is ammoniak de grondstof voor het maken van salpeterzuur en deze ammoniak werd 's nachts in spoorwagens in vloeibare toestand van de Mekog naar ons vervoerd. Om de ammoniak te kunnen ontvangen werd een verlaadstation met zes laadarmen en een opslagbol gebouwd. Het verlaadstation kwam aan zuidkant van ons terrein, de bol ten westen van de installatie. Dat ook de Shell zijn eigen bokken schoot bleek bij het beproeven van de bol. De watertest (de bol vullen met water) kon slechts gereduceerd plaatsvinden want het aantal heipalen was niet voldoende om de last te dragen. Zoals reeds gezegd liep de bouw verder voorspoedig, in mei 1962 werd gestart en in november van hetzelfde jaar werd de fabriek opgeleverd. Een zwak punt op Pernis was altijd geweest het aanwijzen, laat staan opleiden van het bedieningspersoneel. Tot dan toe was het gebruikelijk dat het opstarten geschiedde door mensen van het projectenbureau en als deze vonden dat het wel aardig ging, vond overgave aan de fabriek plaats. Vaak ging het dan in de praktijk nog niet zo aardig en zaten de bedieningsmensen met de problemen. Op aanraden van Petrucco, de toekomstige chef van de SZF, kwamen een stel opzichters uit de Salpeterzuurfabriek van de Mekog een week van te voren om met de aangewezen mensen de opstartprocedure door te nemen en vervolgens voor het opstarten te zorgen. Hoewel een week natuurlijk ook veel te kort was, liep het opstarten redelijk en sindsdien gebeurde het dan ook door de fabricagemensen zelf.

Nu zeg ik wel dat het opstarten weinig problemen gaf, toch is er nog wel iets boven water gekomen. Zo vergat men op een keer de absorptietoren bij te zetten met het gevolg dat er een enorme smerige gele rookwolk - ook wel "Bruine Beer" genoemd - uit de schoorsteen kwam. De wolk was zo enorm, dat de heer Edie, die destijds bedrijfsleider was en met zijn vrouw liep te winkelen op de Coolsingel, precies wist wat er aan de hand was en spoorlag richting Albatros toog.

Mistvorming was een ander euvel dat nogal eens voorkwam. Bij het opstarten werd tijdens het inregelen de ammoniak eerst op de buitenlucht gezet en deze vormde met de lekkende SO₂ uit de Zwavelzuurfabriek III een enorme wolk op grondniveau.

En tenslotte hebben we een explosie gehad in de reactor. Het ammoniakgas kwam hierbij onvermengd in aanraking met de gloeiende platina netten en dat "gaat niet". Alle kaarsen uit het filter waren stuk en de reactor was ontzet. Door hulp van de Mekog, in de vorm van reserve kaarsen, bleven de gevolgen binnen redelijke perken en kunnen we zeggen dat onze Salpeterzuurfabriek een redelijk voorspoedige geboorte had, gevolgd door een rustig leven.

Een afdeling die tot nu toe niet of nauwelijks aan bod is gekomen is de Administratie en we zullen hierbij een poging doen om iets van de ontwikkelingen van na de oorlog vast te leggen.

De afdeling die van oudsher in het vóórkantoor (Kantoor I) was gevestigd (nr. 3) bestond direct na de oorlog uit zo'n tien à vijftien mensen, ondergebracht in één afdeling. Dus niet zoals tegenwoordig onderverdeeld in afzonderlijke afdelingen, maar meer één club, waarvan de leden wel hun specifieke bezigheden hadden, maar waar men zonder veel problemen, tijdens ziekte of vakantie, het werk van elkaar overnam. Je had de Loonadministratie, waar De Rond, de zoon van Meester de Rond en de vader van Dennis, de eerste man was. Hij werd geassisteerd door bekende namen als Henk Hokke en Cees Kool. Dan had je de Bedrijfsadministratie waar het duo De Romph en Den Hartog werkten. De Tariefafdeling van Van der Hoeven, bijgestaan door Meyerink, Versteeg en Bosch en tenslotte een man alleen genaamd Van der Kraan, die onder andere kassier was. Deze "mannen" werden bijgestaan door een paar typistes waarvan we ons Miep Vletter, Nel Heimans en niet te vergeten Janke de Raadt nog goed kunnen herinneren. De laatste had in haar linker la altijd grote voorraden radijs, komkommer, peen en andere verse groente liggen, die duidelijk hoorbaar werden opgepeuzeld. Het opperhoofd van deze afdeling was de heer Hoek, een zeer gezaghebbende leidinggever.

De loonuitbetaling van de "weekgelders" gebeurde altijd vrijdagmiddag en dat betekende voor de Loonadministratie 's morgens inpakken. De centen werden door één man geteld en door twee in doorzichtige zakjes gedaan voorzien van een loonstrookje en tenslotte door Janke dichtgeplakt. Op het zakje stond je nummer, dat niet zoals tegenwoordig uit vijf cijfers bestond, maar eenvoudig van één tot pakweg zeshonderd. Ter controle moest je het zakje van de vorige week weer inleveren, dat dan na inlevering werd vernietigd. De uitbetaling vond in je eigen tijd plaats, dus eerst naar de prikklok, wat maakten die krenge een lawaai, en dan in de rij voor de centen, bij de portier.

De uitbetaling van de maandloners kende een ander ritueel. De voorbereidingen werden getroffen door de heer Hoek "himself" en hij deed dat zeer geheimzinnig, er werd kennelijk met verschillende maten gemeten. Eerst ging de deur dicht en vervolgens de gordijnen en dan kwamen de salarisboekjes op tafel en werden met de hand bijgewerkt en het geld werd afgeteld en in bruine enveloppen gedaan. Ook deze enveloppen moesten later weer worden ingeleverd en werden opnieuw gebruikt tot ze van ouderdom het niet meer hielden. Dat we deze gang van zaken kennen danken we enige onvoorziene voorvallen. Een enkele maal is het gebeurd dat iemand - zeer onbehoorlijk - zonder te kloppen naar binnen ging en daar de heer Hoek in paniek als een beschermende kloek op haar kuikens, op de boekjes zag duiken onder het slaken van enige "er uit's"! Een tweede maal was bij het passeren van vliegkampschip de Karel Doorman. Men rende enthousiast de kamer binnen en gooide de gordijnen open en zag toen pas dat de heer Hoek bezig was. Dit afgrijselijke moment kostte de man tien jaar van zijn leven.

In het lunchkamertje vond dan uiteindelijk de uitbetaling plaats en wel door de directeur in eigen persoon. Dat viel nog niet mee voor de toenmalige directeur Boersma, want hij

was al op leeftijd en had vaak de grootste moeite om bij de lijst van namen het juiste zakje te vinden en het geduld van de rij wachtenden in de gang werd soms danig op de proef gesteld. Het was een zeer plechtige gebeurtenis waarbij je diende te beseffen dat het een werkelijk groot voorrecht was om bij de "top honderd" te mogen behoren. Als je er een tientje bijgekregen had, moest je plechtig beloven er niets over tegen je collega's te zeggen, omdat je de enige was die er wat bij had gekregen. Vanzelfsprekend kregen tientallen anderen dezelfde geheimhouding opgelegd.

Het was toch een vreemde zaak met de salarissen, in de ene fabriek werd namelijk meer betaald dan in de andere. Isaak de Gelder vertelde ons het volgende verhaal:

"Direct na de oorlog was er moeilijk aan personeel te komen. De fabriekchefs trokken dan de boer op om aan mensen te komen. 'Personeelszaken' liet van tevoren een advertentie plaatsen waarin we aankondigden dat we op die en die avond in dit of dat café spreekuur hielden. Daar zaten we dan met zijn drieën. Ik voor de Ammoniumfosfaat-, Bas van Eyk voor de Fosforzuur- en een derde voor de Zwavelzuurfabriek. Dan kwam er bijvoorbeeld een boerenknecht bij je, die nadat hij het salaris had gehoord, zei: Sorry meneer, voor dat geld kom ik niet. Ik ga liever bij het bedrijf werken van die meneer daar, want die betaalt meer! En 'die meneer' bleek dan bijvoorbeeld Bas van Eyk te zijn".

De uitbetalingsdagen waren spannende dagen voor de administratiemensen want het aftellen moest zeer precies gebeuren, iedere vergissing gaf natuurlijk problemen en als de totalen niet klopten dan moesten de zakjes weer open en nageteld worden en was onbetaald overwerk vaak het gevolg.

Tenslotte is misschien nog vermeldenswaard de mogelijkheid om in het najaar Kolengeld aan te vragen. Dit was geen extra geld maar een voorschot om kolen te kopen, dat later weer geleidelijk werd ingehouden.

Iedereen zal begrijpen dat er na of tijdens een dag hard werken wel eens behoefte bestond aan enige ontspanning en dat werd onder andere gevonden in het gooien van water over de vrij lage muurtjes van de toiletten. Zo was men er een keer vast van overtuigd dat Cor Bosch in een van de hokjes had plaatsgenomen, maar na het gooien bleek het directeur Boersma te zijn.

De ogenblikkelijk opgetrommelde onderhoudschef Van Batavia kon echter geen lekkage ontdekken en daarmee was de oorsprong van het water een raadsel geworden.

Het kantoorgebouw kreeg in 1955 een belangrijke uitbreiding aan de zuidkant en hierin werd de Administratie gehuisvest, vanaf dat moment gescheiden in een aantal afdelingen. Zoals gebruikelijk in die jaren werd de uitbreiding feestelijk in bedrijf genomen. Het feest werd gevierd in de "ballentent", het kantoor van de afdeling Planning van v.d. Kraan, dat zijn bijnaam had gekregen door de kogeltjes die in doorzichtige pijpen de hoogte van de productie van de fabrieken aangaven. Veel eten en drinken natuurlijk, verzorgd door de "meiden" Miep en Nel, versterkt met serveerster Lenie v.d. Hoeven. Het feest is tenslotte geëindigd bij café "Platje" aan het Vlaardingse Hoofd.

Na 1956 ontstonden de volgende zelfstandige afdelingen:

De Loonadministratie, de Onderhouds- en Magazijnadministratie, waaronder ook de Projectenadministratie en de Factuurcontrole vielen, de afdeling Tarieven, de Planning, de Bedrijfsadministratie, de Kassier en een centrale Typekamer. De afdeling Administratie had in die jaren een zeer gevreesd voetbalelftal met mensen als Daan Vogelaar, die ondanks zijn handicap, hij was mank, een geweldige keeper was. Overigens stak Daan altijd zelf de draak met zijn handicap, hij stelde zich door de telefoon zelfs voor met "de manke", een echt geweldige vent. En dan keien als Hokke, Wijshake, Kool, Moerkerken, De Haan, Hordijk, Van Leenen, "Gup" Zwart en Poes de Paap. Tussen de middag werd er altijd getraind in de straat naast het kantoor en men ging dan tot het uiterste. Afgepeigerd kwam men terug en stak de bezwete koppen onder de kraan, waarna één handdoek de rest moest doen en dat weken lang. Deze handdoek was berucht, vooral nadat Appie Wijshake hem eens met een nonchalante zwaai rond de stevige nek van het hoofd van de afdeling Inkoop, de heer Tjallinks, wierp. De man heeft zich driemaal gewassen!

Een andere vorm van ontspanning die we moeten vastleggen is de Tour de France Pool, met als grote organisator Gé Monster en als steun in de rug expeditiechef Bussemaker. Een jaar lang werd er bij de deelnemers en dat zijn er wel eens 60 geweest, een rijksdaalder per maand opgehaald. Een snelle rekenaar heeft al uitgerekend dat er dus 1.800 gulden prijzengeld in de pot stond, nog aangevuld met cadeaus die Monster van leveranciers wist los te krijgen, zoals balpennen, aanstekers, enzovoort. In feite was er nog meer dan 1.800 gulden beschikbaar, want de contributie ging trouw naar de bank en de rente werd bijgeschreven. De wedstrijd waar iedereen aan mee kon doen werkte als volgt: Je moest bij iedere etappe de eerste vijf aankomende raden, had je nummer één op je lijstje dan kreeg je vijf punten, nummer twee leverde vier punten op enzovoort. De formulieren werden in duplo gemaakt waarvan de exemplaren voor twaalf uur in een tweetal verzegelde kistjes moest worden geschoven. De volgende morgen werden de formulieren gecontroleerd en werd het klassement bijgewerkt.

Op een groot bord werd een dagklassement, dat een dagprijs opleverde en een algemeen klassement bijgewerkt, waarbij de koploper werd aangegeven met een geel vlaggetje. De uiteindelijke winnaar kreeg zo'n 500 gulden, dus zeker de moeite waard. Bekende toppers waren Thoonen, Bussemaker, De Rond, Kool en Monster zelf. Het zal duidelijk zijn dat er bijna niet meer gewerkt werd, 's morgens werden de winnaars besproken en 's middags werd er stiekem naar allerlei radiootjes geluisterd. Dat was dan ook de reden dat het na een aantal jaren officieel verboden werd en eerlijk gezegd was dat wel begrijpelijk want het werd inderdaad te gek.

Overigens kende het Projectenbureau ook zo'n Tour de France Pool maar dat was een wedstrijd zonder winnaar of zo je wilt met alleen maar winnaars. De tussenprijzen die per vier etappes te winnen waren, bestonden altijd uit een fles drank en het maakte in feite niets uit wie de winnaar was, want de inhoud werd ogenblikkelijk schutter gemaakt en van de drie hoofdprijzen, samen zo'n 120 gulden zijn we een avondje wezen stappen op Katendrecht. Voor 120 piek had je toen met een man of 8 een aardig stuk in je kraag. Genoeg van de frivoliteiten en terug naar de keiharde techniek.

Hoewel onze omzet bleef stijgen nam ook de concurrentie aanmerkelijk toe, met het gevolg dat de druk op de kostprijs groter werd. Onze Fosforzuurfabriek I, de krasse ouwe baas uit 1926, maakte zijn zuur op een verouderde dure manier en deze was dan ook de eerste die het loodje moest leggen. Bovendien moesten we genoeg nemen met fosfaatsoorten die slecht in de FFZ I, maar ook moeilijk in de FFZ II te verwerken waren. De nog steeds stijgende mengmest-export deed de behoefte aan fosforzuur stijgen tot 80.000 ton per jaar waarvan 17.000 ton gedekt zou kunnen worden door de "Veertien" en 19.000 ton door de FFZ II. Bij stilzetten van de FFZ I ontstond er dus behoefte aan 61.000 ton fosforzuur en de bouwaanvraag voor een dergelijke fabriek ging 18 april 1961 de deur uit.

Een dergelijke productievergroting vereiste een hoeveelheid fosfaat die niet meer in de fosfaatloods kon worden opgebracht. Bovendien was er behoefte aan een dubbelsuper opslagruimte en zo ontstond het plan voor een nieuwe fosfaatloods (nr. 54) met een capaciteit van rond 40.000 ton fosfaat. De oude loods kon dan worden ingericht voor dubbelsuper. Als derde onderdeel van dit fosforzuurproject dient het nieuwe Molenhuis IV (nr. 47) genoemd te worden. Bij het bespreken van dit project zullen we de fosfaatroute volgen, te beginnen met de aanvoer vanaf de steiger. Tot in de "oude" fosfaatloods werd de nokband gebruikt, vervolgens de verrijdbare dwarsband in de loods en deze stortte op een nieuwe band die in de richting van de nieuwe loods liep. Via een stijgende band en een dwarsband, waar men de keuze had om naar het noordelijk of zuidelijk deel van de loods te gaan, kwam de fosfaat op een verrijdbare band in de nok van één van de twee nieuwe loodsdelen.

Van de loods zelf behoeven we weinig te vertellen want die staat er nog precies zoals in 1962, wel verdwenen zijn de bascules in de kelder. Het was oorspronkelijk de bedoeling dat de payloaderchauffeur zorgde voor het doseren en daardoor mengen van de diverse fosfaatsoorten.

Hij diende de koren met de verschillende soorten te vullen waarbij lampjes aangaven in welke koren gestort kon worden. Het systeem is nooit een groot succes geworden, enerzijds was het misschien wat moeilijk, anderzijds moeten we stellen dat het soms ook wel aan de juiste medewerking ontbrak. Vanuit de bunker viel de fosfaat op een trilgoot die naar keuze twee transportbanden kon bedienen, de ene band ging naar Molenhuis III de andere naar het nieuwe Molenhuis IV.

Praten we over de fosfaatloods dan denken we ook aan het grote stof-probleem van deze loods en het was zeker geen pretje om er te werken. Hoewel er vele plannen zijn geweest ter verbetering van deze toestand, die of niet doorgingen door een twijfelachtig resultaat, of door de te hoge financiële gevolgen, zijn er toch een aantal maatregelen getroffen die het verblijf in de loods dragelijk maakten. Ten eerste werden de poorten voorzien van plastic gordijnen, verder werd er zoveel mogelijk gezorgd dat er niet gelijktijdig gestort en geschept werd in één loods. Ook gaf het automatisch verrijdbaar maken van de nokbanden, waardoor de valhoogte zo gering mogelijk werd gehouden, verbetering en tenslotte werden de cabines van de payloaders gesloten en voorzien van airconditioning. Overigens dient gezegd te worden dat er een extra toeslag gegeven werd voor het rijden in de fosfaatloods.

Keren we terug op de fosfaatroute dan zien we dat er in Molenhuis IV de mogelijkheid was om richting Molenhuis II te gaan. Hiertoe was er boven de nieuwe

fosfaataanvoerband vanuit de oude fosfaatloods een tweede band gelegd, die tot aan MH II liep en hier via een schroef het kaar kon vullen. Hier was ook de aansluiting van een pneumatisch transportsysteem, waardoor 5 ton per uur naar de Korrelfabriek I werd geblazen.

Over MH IV kunnen we kort zijn, evenals MH III was het uitgerust met een tweetal pendelmolens en een pneumatisch transportsysteem dat de fosfaat in de nieuwe fosforzuurfabriek bracht. Deze fabriek, die uiteraard de naam FFZ III kreeg (nr. 46), leek in principe zeer veel op zijn buurman FFZ II. Eerst een reactiesectie, bestaande uit een tweetal voormengers, gevolgd door een drietal reactietanks, die buiten stonden en een luchtkoeling om de reactiewarmte af te voeren. Uit de laatste reactietank werd het mengsel zuur en gips naar een tweetal filters gebracht die er wat anders uitzagen dan de bandfilters in de FFZ II. Het waren de zogenoemde T.P. filters (Travelling Pan) of bakkenfilters. Ze bestonden uit een aantal bakken die aan kettingen als een band ronddraaiden. Onder vacuüm en afgedekt met filterdoek scheidden ze zuur en gips en bij het omkeren kantelden ze en stortten het gips in de verzamelbak vanwaar het verdund met water naar het Kaasgat werd gepompt. Voor deze afvoerleidingen is voor het eerst gedacht aan kunststof pijpen maar het vertrouwen in dit nieuwe materiaal was nog gering en uiteindelijk heeft men gekozen voor de vertrouwde verrubberde buizen.

De bouw van het gehele fosforzuurproject kende een zeer trage start, veroorzaakt door het uitblijven van de bouwvergunning. Dit kwam in hoofdzaak door de enorme bouwactiviteiten die zich in Europoort voltrokken. De bouw aanvraag werd, zoals reeds gezegd, 18 april 1961 ingediend en de eerste paal ging 22 december pas de grond in.

De bouw liep verder redelijk gestaag en de inbedrijfstelling was gepland in april 1963. Edoch het mocht niet zo zijn. Bij laswerkzaamheden kwamen er vonken op een tent waaronder warme lucht werd geblazen teneinde de uitharding van het pas gestorte beton te bespoedigen. Het kurkdroge doek stond snel in lichte laaie en het vuur verplaatste zich snel via elektrische kabels en steigerplanken naar de verrubberde luchtkanalen en toen was het zo gebeurd. Als een schoorsteen trokken deze de vuurzee de fabriek in, door niets te remmen, zeker niet door bluswater want het vroom dat het kraakte en bovendien raakte onze brandweerauto klem onder een leidingbrug. Uiteindelijk kreeg men acht slangen aan de praat en dat, mede door Moen, het hoofd van de Elektrotechnische Dienst, die als een bezetene aan slangen liep te rukken en uiteindelijk de leiding nam van de blusactiviteiten. Deze brand vertraagde de oplevering met vele maanden!

Wat branden betreft was het toch een best jaar. Op 4 januari ontstond er brand bij de oliestookinstallatie van de KF IV (nr. 40). De brand was kort maar hevig, in een half uur gingen het kleedlokaal, het waslokaal en het bazenkantoor in vlammen op. Verder moest het paneel en de elektrische installatie het ontgelden en dat ondanks het massaal inzetten van hulp troepen. Uitgerukt waren vier blusauto's, een ladderwagen, een poederspuit en een blusboot.

Op 21 april was de noordkant van de dubbelsuperloods, de oude fosfaatloods dus, aan de beurt. Terwijl het personeel naar huis was, het was namelijk Zondagavond, ontstond er op onnaspeurbare manier brand. Onder een verstikkende rookontwikkeling spoedde het vuur zich voort tot aan de transportbanden en het dak. Het blussingswerk was niet

zonder gevaar want in het schuurtje van De Bruin lagen nog een stel gasflessen. Uiteindelijk stonden er vijftien stralen, waarvan twee waterkanonnen van een drijvende brandspuit, op de vuurzee. Na drie uur spuiten en zweten was men de brand meester. Het vuur kon de nieuwe opzakinstallatie, die op de kop van de westelijke bunkerstraat van de productenloods stond, niet bereiken en dat was maar gelukkig, want het was een fraaie installatie.

Deze was gebouwd in 1960 en bestond evenals opzakmachine I/II uit twee secties: Opzak III en Opzak IV (nr. 4a), ieder met een capaciteit van 30 ton per uur. De aanvoer van deze installaties geschiedde met wegwagens vanuit de karen van de westelijke bunkerstraat. Vanaf de 4 metervloer stortten ze in een tweetal Nautamengers. De menger loste zijn inhoud na 2 minuten mengen op een band en verder ging het via een elevator naar de Temazeven. Het grof ging via een breker retour, het fijn ging de kist in en het product ging via een kaar naar de Libra weegschalen. Dan waren er drie mogelijkheden: de Bates aftappen voor ventielzakken, de bulkafvoertuit en de balenband. Op de balenband stond de naaimachine en was een ruimte open gehouden voor een sealmachine. Na de balenband kwam men via enige bandjes bij de pallet.

Bij de bouw van OZ III/IV heeft men voor het eerst serieus overwogen om een sealmachine aan te schaffen. Tot dan toe kende men alleen een plastic zak in combinatie met een jute buitenzak en de eerste proeven betroffen het sealen van de plastic binnenzak door de jute zak heen en het ging nog ook. Inmiddels waren er ook plastic buitenzakken op de markt verschenen en er werd een uitgebreid beproevingsschema opgesteld teneinde de sterkte van de seal te kunnen testen. En deze test loog er niet om: Men nam zestig zakken van diverse fabricaten en sloeg deze na het vullen en sealen eerst enige tijd in de loods op. Vervolgens werden ze op een vrachtauto geladen en deze reed gedurende een uur over de slechtste wegen op ons terrein rond. Dan weer lossen en opslaan. De balen, waarvan er inmiddels al een aantal waren gesneuveld, gingen nu aan boord van de Sonja en werden naar Kralingse Veer gevaren. Hier lossen en opnieuw laden en terug naar Pernis, waar weer enige tijd opslag volgde. Tot slot werden de arme duvels driemaal van bijna twee meter hoogte op de grond gegooid. Na deze barbaarse serie zal het u meevallen dat er van de 60 nog 9 overbleven. De valproef alleen al kostte 18 zakken het leven en ook het laden op de vrachtauto was een slecht nummer, hier legden 16 stuks het loodje. Er is geen sealmachine aangeschaft!

Met de bouw van de OZ III/IV was tevens het einde gekomen aan de nog resterende kleine opzakinstallaties.

Het wordt zo langzamerhand tijd om onze speurtocht over de plattegrond te beginnen op zoek naar eventueel "vergeten" veranderingen. We gaan weer van noord naar zuid en zien dan rechts in de voorloods dat daar iets gaande was. Het was het begin van de vervanging van de voorloods en de walsteiger en dat mocht zo langzamerhand ook wel, want dat waren de laatste resten van de goeie ouwe tijd.

Zoals gebruikelijk in de Expeditie gebeurde de uitvoering weer in etappes. Het project bestond uit een betonnen walsteiger met doorlopende kraanbaan en een voorloods waarin gebruik gemaakt werd van houten spanten. Het rustieke houten front moest

plaats maken voor een modern stuk beton en metselwerk. Bij deze eerste aanpak van onze oever behoorde in 1963 de vervanging van walkraan I door een moderne portaalkraan of eigenlijk een half-portaalkraan want één poot stond op de grond en de andere op de muur van de voorloods. De kraan had een hijsvermogen van 4 ton en een maximale vlucht van 22 meter.

Over kranen gesproken, op 21 januari 1963 brak de kraanarm van een van de Kampnagels af. Het was vermoedelijk dezelfde kraan die een aantal jaren er voor zijn giek in de voorloods zag verdwijnen. Gelukkig weer geen persoonlijke ongelukken, hoewel de giek in het ruim van pyrietboot "Balto" viel. De oorzaak was moeilijk vast te stellen, wij gaven uiteraard de kranenfirma de schuld en die op zijn beurt zei, dat wij bezig geweest waren om de "Balto" uit het water te tillen. Of de waarheid ook in dit geval in het midden lag is nog steeds de vraag.

Tot de oeversanering behoorde ook de nieuwe personeelsbootsteiger aan de noordoostkant en het is misschien wel aardig om nu iets over de rangen en standen aan boord van personeelsboot "Alberdina" uit te vijftiger jaren te vertellen. De directie stond met enkele uitverkorenen bij schipper Jaap de Bruin in de stuurhut en "de rest" stond bij goed weer buiten en bij slecht weer ging er een luik open en kon men het ruim in en zo hoort het ook, of niet soms?

De "Alberdina" had nog een handicap en dat was het ontbreken van een radarinstallatie. Bij mist diende er echter toch gevaren te worden en dat gebeurde dan op het fluitje van een van de portiers, die bij zo'n gelegenheid op de steiger stond. Dat het ondanks het fluitje soms toch mis(t) ging, bleek op een mistige morgen. De "Alberdina" raakte de kluts kwijt en voer zich vast in een stuk griend. Goede raad was duur, maar de heer Molenaar, zeer inventief, riep "dansen!" en hoewel enige ouderen en juffrouw Brand het hier een beetje moeilijk mee hadden, werd aan deze oproep gevolg gegeven en er ontstond een soort krijgsdans waar menige negerstam jaloers op zou worden. Het resultaat was - je moet er bij geweest zijn om het te geloven - de mist trok ogenblikkelijk op. Een voorbijkomende sleepboot zag ons getob en op basis "no cure no pay" werden we losgetrokken.

De naam juffrouw Brand, die hoewel ze niets met de medische wetenschap te maken had, altijd zuster Brand werd genoemd, is gevallen. Zuster Brand was onze sociale werkster en zij was iemand waar je niet omheen kon. Niets was haar te veel. Moest er thuis geholpen worden, zij wist er raad op. Zocht je woonruimte, op naar zuster Brand. Hoewel ze rustig was met een zachte stem, werd er van hoog tot laag naar haar geluisterd. Net zoals ik al zei, je kon niet om haar heen!

Aan de rechter, dus oostkant van het terrein is ons al lang het nieuwe zakkenmagazijn opgevallen. De bouw hiervan was mogelijk geworden omdat we daar een strook van 25 meter hadden overgenomen van onze buurman. In ruil hiervoor kreeg die een driehoekig stuk grond aan de zuidoostkant van ons terrein. Dit betekende jammer genoeg tevens het eind van het rijtje huizen die er al zo'n kleine vijftig jaar hadden gestaan. Op de zo verworven strook grond hadden we nu gelegenheid om een loods en daarnaast een nieuwe spoor-aansluiting te maken. De bouw is weer in fasen gebeurd.

De mesten die in de KF I werden gemaakt, vonden veel aftrek in ons eigen land en men kreeg behoefte aan een opslagruimte van waaruit gemakkelijk vrachtauto's en spoorwagens konden worden beladen (nr. 11). Bovendien wilde men wel eens van die verspreide zakkenopslagruimten af en verlangde men naar één ruimte waar zowel zakken opgeslagen en bedrukt konden worden (nr. 21) en dit werd de eerste stap van het zogenoemde "Kemper" gebouw. Deze naam verwees naar de leverancier van de prefab-elementen waaruit het gebouw bestond.

De tweede fase volgde direct aansluitend op de eerste en omvatte het meest zuidelijke stuk, dat werd ingericht als Projectenkantoor (nr. 32) en we hebben nog een kamerindeling uit deze tijd:

De ingang was aan de westkant en rechts was dan de ruimte voor de portiers. Linksaf kwam men langs de kamers van de montage-opzichters Koudstaal en Hoogendoorn, dan een wachtkamer en vervolgens de kamers van Waalboer en Van Dorp, gevolgd door de Tekenkamer over de volle breedte van het gebouw. De oostkant van noord naar zuid kende de kamers voor Elen, Moen met zijn onafscheidelijke assistent Willemsen, Glis en dan een grote kamer waarin Jansen met zijn assistenten Molendijk, Epema, Lindner en Boddeus. De heer Van Es had een kamer aan de zuidkant. In het hart van de begane grond was het Tekeningenarchief.

Ging men de trap op dan zag de kamerindeling aan de westkant, van zuid naar noord gerekend, er als volgt uit: Mevrouw Mudde, Stutterheim, de trap, garderobe, keuken met Mevrouw Rijdsdijk aan de kraan, zij noemde Harry Molendijk steevast Gerrit. Vervolgens kwamen dan Boon, de boekhouder, de inkopers Verver en Van Leenen, de telefooncentrale en de struise typiste Mevrouw De Bruyn. Aan de noordkant zaten Nuytinck, secretaresse Marijke Guttet, de heer Dijkhuis en Shellman Zaanen.

De oostkant van noord naar zuid kende achtereenvolgens Verdonk, De Bruyn, Mejuffrouw Diks, een slaapkamer (waarom juist daar?) en na de toiletten de kamers van de heren Molenaar en Van der Kraan.

Aan de zuidkant verbleef de heer Ter Meulen die directeur in Utrecht was en in het hart van de verdieping was een correspondentie-archief, een kamer voor postbode Snoek en de reproductie-afdeling van Voorsluis en Verzijl.

Na het Projectenkantoor werd het oude trafogebouw I overgeplaatst naar een nieuwe ruimte in het Kempergebouw (nr. 11b), gevolgd door het uitbreiden van de zakkenopslag en drukkerij met 18 meter tot aan het nieuwe trafogebouw.

De Technische Dienst was inmiddels wat krap in zijn behuizing gekomen en de oplossing werd gevonden in het overplaatsen van het magazijn naar een volgende uitbreiding van het Kempergebouw (nr. 23) aan de zuidkant van Trafo I. Dit was voorlopig de laatste uitbreiding. In later jaren is de straat tussen Projectenkantoor en Technisch Magazijn volgebouwd. Projecten ging toen naar het grote kantoorgebouw en als laatste is er nog een stukje aan de noordkant gezet. En zo is dus met horten en stoten het huidige gebouw ontstaan.

We gaan weer eens op stap en zien dan, aan de noordkant van KF III, een opslagloodsje dat de naam van zijn ontwerper kreeg, namelijk de "Van Winden" loods (nr. 18). Aan de noordwestkant van ons terrein, naast het nieuwe pompstation (nr. 53) zien we een

damwandscherm. Dit hoorde bij het project oeversanering waartoe ook de nieuwe walsteiger en voorloods behoorden en was in feite de eerste aanzet tot het dempen van de restanten van de Noordgeul. Bij de loopbrug naar het pompstation stond het nieuwe trafogebouw III, hierin werd later de Smeerdienst ondergebracht. Meer naar het oosten was Kantoor III (nr. 17) verlaten door de projectmensen en gaf nu onderdak aan de Inkoopafdeling van Tjallinks en de arbeidsanalisten, waarvan we ons de namen Poelman en Louis nog kunnen herinneren. Verder waren er een grote lunchkamer voor de jongens en een kleine voor de heren. Als laatste verandering vinden we aan de zuidkant van de plattegrond een tweetal ammoniaktanks. Deze bevatten ammoniak voor de korrelfabrieken en een van de tanks ligt nu nog aan de westkant van de Centrale als buffervat van de Instrumentenluchtvoorziening.

DE PLATTEGROND VAN 1968

We zijn nu aangeland bij de periode waarin fabriek Pernis het hoogtepunt van zijn toech al bewogen bestaan beleefde. De periode is bekend geworden onder de naam "Nieuwbouw '64-'68". Onze toenmalige eigenaren Hoogovens, Akzo en Shell, waarvan Shell domineerde, hadden er zin in en staken maar liefst 160 miljoen in ons bedrijf.

Om een indruk te geven van de activiteiten die het project als geheel opriep volgen hier een aantal cijfers:

- De totale investering bedroeg zoals gezegd zo'n 160 miljoen "1966-guldens".
- Om de terreinen bouwrijp te maken werd 40.000 m³ gips en 65.000 m³ pyrietas afgevoerd. Om de zo ontstane gaten weer aan te vullen werd 95.000 m³ zand aangevoerd, waarmede een oppervlakte van maar liefst 120.000 m² gereed was voor de nieuwbouw.
- 3.600 palen met een totale lengte van 90 km werden geheid, hiermede de grond circa 6 miljoen gulden rijker makend.
- 16 km verbindingsleiding werd op 2 km brug gemonteerd en nog eens 7,5 km pijp ging onder de grond.
- De onvergetelijke elektrobaas Moen stopte 135 km kabels in de gleuf, waarvan vele kilometers eigenhandig onder het slaken van zijn stopwoord "Don't worry".
- Op het toppunt van de bouw waren 1.225 mensen op de bouwplaats aan het werk, er voor zorgend dat er 3 miljoen manuren werden versleuteld.
- En wat denkt u van de papierwinkel, gevormd door 10.000 rekeningen, 60.000 brieven die geschreven of ontvangen werden, om maar niet te spreken van de 450.000 kopieën die door de handen van de lichtdrukkers Voorsluis en Verzijl zijn gegaan.
- Op verhaal komen moesten we dan ook af en toe en daarbij hebben we 600.000 koppen koffie gedronken.

Het resultaat van deze imponerende lijst was:

- een Ammoniakfabriek, een Ureumfabriek, een Zwavelzuurfabriek, een Ammoniumfosfaatfabriek, een Demi-installatie, een Indampcomplex en een opgerekte Fosforzuurfabriek 3.
- een ureumbulkloods, een ureumloods voor opgezakt product, een ureumopzakinstallatie, een ammoniakscheepsverlading, een nieuw koelwaterpompstation, een stoomketel en een nieuwe turbinegenerator.
- een fraai kantoor en laboratorium in dezelfde stijl, een nieuwe werkplaats voor de elektro- en instrumentatie-afdeling, een hoofdschakelstation en een instrumentenluchtinstallatie.
- dat alles werd verbonden en gecompleteerd d.m.v. leidingbruggen, bandbruggen, straten en riolen.

- bovendien werd de sanering van ons waterfront, die reeds in de vorige periode was aangevangen, voltooid.

Dit alles geschiedde onder de ogen van onze nieuwe directeur Van Amstel, 1 april 1963 in dienst gekomen en, zonder iets ten nadele van de anderen te willen zeggen, ontegenzeggelijk de meest geziene directeur van na de oorlog. Een man die het merendeel van de mensen nog kende en die altijd belangstelling toonde in hun werk. Dat hij gezien was is later, bij zijn afscheid van Pernis, wel gebleken uit de overstelpende belangstelling en de hoeveelheid cadeaus die hij kreeg. Ja, dat was een goeie!

In deze periode kwam dus de bouw van moderne fabrieksinstallaties, die we nu nog kennen, op gang. Grote units met veel automatische regelingen samenkomend in moderne controlekamers. Een nieuw tijdperk, niet alleen te Pernis maar over de gehele wereld was op gang gekomen.

Alvorens een dergelijk imponerend nieuwbouwprogramma aan te vangen moest er ruimte gemaakt worden, bouwrijp maken noemen de kenners dat. Dit betekende het einde van een paar fabrieken waar we inmiddels toch wel aan gehecht waren geraakt, de FFZ 1, oftewel de ouwe trouwe 'Veertien', de Ammoniumfosfaatfabriek 1, oftewel de 'Gypsam' en de Natriumfosfaatfabriek, oftewel de 'NAF'. Beelden van vroeger waar je nog kon zien hoe het toen ging en waar je respect kreeg voor de mensen die hier hun werk al die jaren hadden gedaan. Die ondanks de smeerboel en stank en lange dagen hun grappen en grullen vertoonden en hun goede humeur behielden.

Maar laten we niet sentimenteel worden, regeren is vooruitzien en we wilden een Ureumfabriek bouwen op de plaats waar de Noordgeul stroomde en dat betekende het definitieve einde van deze, voorheen zo belangrijke stroom. Hij had natuurlijk al een aantal aanslagen op zijn voortbestaan moeten ondergaan. Als we het dichtslibben na de wijziging van de oude Maasmonding beschouwen als een speling van de natuur, dan was de eerste aanslag op zijn bestaan het aanleggen van de keiendam naar het Kruiteiland in 1952. Dit was een zanddam afgewerkt met basalt. In 1961 volgde de aanleg van het koelwaterpompstation in het noordelijk gedeelte, direct gevolgd door een damwandscherm ten westen hiervan.

Het jaar daarop werd de steiger doorgetrokken tot het pompstation en was de geul ook hier afgesloten. Het stuk tussen steiger en dam werd in 1963-1964 volgestort en er werd een nieuwe oever gemaakt vanaf de punt van de al genoemde damwand tot halverwege de zuidoever van de Noordgeul, dwars over de keiendam heen. Dit is de schuine lijn die we op de huidige terreinsituatie nog terugvinden en die de grens vormt met het verlaagde noordwest-gedeelte.

In de jaren 1966-1967 nam Rijkswaterstaat de laatste fase voor zijn rekening. De meest westelijke punt van ons terrein en het Kruiteiland werden weggebaggerd. Over dit werk kunnen we nog wat vertellen.

In de praktijk was de in 1921 en 1922 geschapen uitmonding van de Oude in de Nieuwe Maas niet ideaal gebleken. De monding van de Westgeul wees bijna Oost-West, zodat het vooral bij eb voor de binnenvaartschepen een hele toer was om richting Rotterdam

af te slaan. Bovendien had er bij zware ijsgang nog wel eens ophoping plaats in het relatief nauwe gat. En dan, met het Hartelkanaal naar Europoort in uitvoering en de daarna sterk vergrote drukte van binnenvaartschepen in het verschiep moest er iets gebeuren. Het was een groot werk dat zo'n 1½ jaar geduurd heeft. Eerst werden de 14 bomen geveld en daarna de 10 kanonsloepen, die als bolder waren gebruikt. Het waren zware jongens van ruim 2 meter en een gewicht van maar liefst 2,5 ton per stuk. Bij nader onderzoek bleken ze voorzien te zijn van een bronzen voering, waarin een geleidegroef was aangebracht. Hiermede werd duidelijk dat er reeds granaten mee afgevoerd waren en niet die 17e eeuwse ronde kogels. Vermoedelijk dateerden ze uit de Napoleontische tijd.

Met draglines werd "ons" Kruiteiland eerst zo diep mogelijk uitgegraven en vervolgens kwamen twee baggermolens de rest wegbaggeren tot een diepte van 10 meter. De baggerspecie ging naar Rozenburg naar de Krabbe-, Gras- en Godzijdankpolder. Dat laatste zullen de Waterstaat-mensen wel gezegd hebben toen ze 1 april 1968 klaar waren.

Tot het bouwrijp maken behoorde tenslotte nog het slopen van de bezinkbedden voor pyrietas, het afvoeren van maar liefst 65.000 m³ pyrietas en het opruimen van 40.000 m³ gips. Dit gips lag als een hoop van circa 20.000 m³ in de Zuidwesthoek, restanten van de partij landbouwgijs waarmee we in 1953 na de watersnoodramp een goede slag hebben geslagen. De rest kwam van het uitgraven van het aloude Kaasgat want hierin moesten de koelwaterleidingen vanaf het nieuwe pompstation Oude Maas worden gelegd. Na het opvullen van de ontstane gaten, egaliseren noemt de aannemer dat, gevolgd door het aanleggen van een nieuw stratensysteem met een totale oppervlakte van 11.000 m² was men begin juni 1965 gereed voor de start van de nieuwbouw. Zonder acht te slaan op de volgorde, er gebeurde zoveel tegelijk, en zonder al te veel in te gaan op de details zullen we nu de diverse fabrieken en installaties bekijken.

Als eerste zullen we het klapstuk van de nieuwbouw, de nieuwe Ammoniakfabriek (nr. 39) bij de kop nemen. Al enige tijd was de noodzaak tot uitbreiden van de ammoniakproductie binnen het VKF-concern bekend. De eerste fase, het vaststellen van de noodzaak is vaak snel achter de rug, maar het bepalen van de grootte is moeilijker. Hoe groter de fabriek, des te goedkoper is de ammoniak, maar wat moet je met de overcapaciteit.

Tijdens die studie bleek, dat niet alleen VKF met die puzzel zat, maar ook het Duitse concern Badische Anilin- und Soda Fabrik en men bemerkte al spoedig dat samenwerking de oplossing was. En zo ontstond de grootste Ammoniakfabriek van Europa en één van de grootste ter wereld. De capaciteit werd vastgesteld op 300.000 ton per jaar en de fabriek werd eigendom van de nieuw opgerichte Ammoniak Unie N.V. kortweg "Ammon" genaamd.

De fabriek, volgens een ontwerp van Kellogg International Corporation, werkte met aardgas als belangrijkste grondstof. We werden in een klap de grootste afnemer van de bel in Slochteren.

Of dit de oorzaak was van het leggen van de hoofdaardgas-aanvoer naar het Rijnmondgebied over ons terrein weet ik niet, maar we waren als zodanig wel getuige

van een imponerend karwei van de Gasunie. Eerst werd een geul in de Nieuwe Maas gebaggerd en vervolgens werd hierin de zinker geplaatst, een buizenstelsel met een lengte van 500 meter en een gewicht van 500 ton. Twaalf drijvende bokken, zes grote duwbakken en een ongeteld aantal sleepboten klaarden de operatie en zorgden dat binnen afzienbare tijd "Ammon" zijn gas kreeg.

Deze "Ammon" had 10 juni 1965 zijn eerste paal gekregen, onder grote belangstelling door Dr. Danz van BASF geheid. Behalve deze paal leverde de happening het personeel een doos "eerste paal" sigaren op en er is iemand op de Tekenkamer, inmiddels Vutter, zijn naam zal ik niet noemen, die enkele weken geleden zijn laatste heeft opgerookt.

Zoals zo vaak bij dit soort gelegenheden was de eerste paal lang niet de eerste, want reeds op 12 mei was men begonnen aan het heiwerk voor de opslagtank. Maar liefst 514 palen gingen hiervoor de grond in en het was al 14 oktober voor het storten van de funderingsplaat begon, maar dit deed men maar even in één dag!

Om nog een moment bij het heiwerk te blijven; er werd in de Noordoosthoek van de fabriek voor het eerst gebruik gemaakt van in de grond gevormde platen volgens het zogenoemde Vibro-systeem. Dit was noodgedwongen, de zandlaag waarop de palen moesten staan lag op maar liefst 36 meter diepte en er was geen firma die palen in die lengte kon leveren. Later bij het bouwen van het kantoorgebouw is zelfs gebruik gemaakt van Vibro's van 42 meter. Overigens bestond dit systeem al langer maar tot dan toe slechts tot een lengte van circa 25 meter.

In het voorgaande deel van dit boek is er een aantal keren sprake van 'de grootste van' en 'de zwaarste ter' en in de Ammoniakfabriek hadden we weer zo'n kampioen. De syntheses reactor was de grootste kolom van Europa en het zwaarste apparaat van de hele Botlek. Het ding heeft een gewicht van 250 ton. Destijds waren er ter wereld maar vier bedrijven die zo'n lobbes konden maken en het Duitse bedrijf Gutehoffnungshütte kreeg de opdracht. Het transport van Oberhausen naar Pernis was een project op zich. Per boot, de meest gebruikte methode voor dit soort zwaargewichten, was niet mogelijk omdat we niet in staat waren het gewicht via onze steigers te lossen. Er werd besloten om per spoor te komen en er werden twee speciale wagons geconstrueerd waarop de reactor in een tweetal draaibare onderstellen werd gelegd. De lengte van de twee wagons was 60 meter. Verder reden er nog een wagon met speciale onderdelen, een wagon met gereedschap voor moeilijkheden onderweg en een wagon voor begeleidend personeel in de karavaan. De maximum snelheid bedroeg 35 km/uur en het duurde 2½ dag voor de reactor voor de poort stond. Tijdens het rangeren bleek dat de bocht bij het toenmalige Projectenkantoor en nu de Goederenontvangst niet genomen kon worden en kordaat werd er een stuk uit de muur gekakkerd.

De volgende krachttoer was het transport van de reactor naar de fabriek. Er waren destijds geen kranen die 250 ton konden tillen. Uiteindelijk werd de oud-Egyptische methode van 2500 jaar voor Christus geleend: de vetslee. Drie kraanwagens, waarvan één als stuurman achter de stoet en een tractor trokken de kolom over met vet ingesmeerde bielzen, centimeter voor centimeter, 200 meter in 7 dagen, voorwaar geen roekeloze snelheid. De laatste fase "hoe krijg ik 'm overeind" begon nu. Montagefirma Wescon had hiervoor een enorm hijsframe opgesteld, voorzien van een tweetal takels. De onderkant van de kolom werd voorzien van een groot aantal rolstellen, gehuurd van

de sluiswerken in het Haringvliet. Al hijsende rolde de reactor naar zijn plaats en in een kleine dag stond hij op zijn fundering, een zee van zweetdruppels achterlatend.

We kunnen ongetwijfeld nog een paar sterke staaltjes vertellen, maar het moet niet op opscheppen gaan lijken.

De bouw verliep verder uitstekend en na de gebruikelijke opstartproblemen kon op 19 juni 1967 onze hoofddirecteur J.D. Waller de kraan openzetten en de eerste ammoniak naar de opslagtank laten vloeien. Ik kan me voorstellen dat dhr. Waller op dat moment gedacht heeft: "Dit had vader mee moeten maken". A. Waller, de man die als eerste had gezorgd dat de Super van middenmoter naar de subtop steeg en die dan gezien zou hebben dat zijn Super tot topper was gepromoveerd.

Zijn er nog leuke voorvallen te melden uit deze periode?

Nou reken maar, eigenlijk te veel om op te noemen. Dat verhaal van een avondje overwerken in de "Pacific Bar", Schiedamse Vest, waar men behalve met een bekend stuk in de nog bekendere kraag met een barkruk vandaan kwam. Of van die projectleider die op Katendrecht zo nodig en klok gelijk moest zetten en met klok en al van de stoel viel. Of wat te denken van de inkoper die nylon sokken droeg, die branden als een fakkel als je er een lucifer onder hield. En dat verhaal van die twee jongens uit de Centrale die je in de roze buurt tegenkomt en die zich "ontdekt" trachtten te verschuilen en die later glashard verklaren dat ze op zoek waren naar een goede tweedehands Volkswagen.

En tenslotte hadden we dan nog een koffiemeisje, waarvan ik de naam nooit geweten heb, maar die we altijd Toedeloe noemden. Zij was niet zo handig en tijdens een bouwvergadering goot ze, niet oplettend, Piet van Dorp een halve kan koffie in zijn kraag en of dat nog niet genoeg was kreeg, een vergadering later, Herr Doktor Kölsch van de BASF een glas prik in zijn vest. Ja, Toedeloe was een beste en niet zo erg proper ook, want toen ze weg was vond men bij het schoonmaken van de koffieketel resten van twee jaar daarvoor. En zo zie ja maar, een mens kan veel hebben.

De volgende fabriek die we tot onderwerp zullen maken is de Ureumfabriek (nr. 8).

Ureum maken is een logisch gevolg van ammoniak maken. Anders gezegd, als je ureum wil maken moet je eerst zorgen dat je een ammoniakfabriek hebt.

Niet alleen voor de ammoniak maar ook voor het CO₂-gas, dat mede als grondstof dient voor de ureumproductie. De fabriek ging 130.000 ton ureum maken, waarvan 75% als landbouw ureum en 25% als "technische" ureum, geschikt voor het maken van plastics, lijmen, etc. Als proces werd een ontwerp van Stamicarbon gekozen, destijds verreweg de meest verkochte Ureumfabriek ter wereld. We hebben ons laten vertellen dat er bijna 200 units over de gehele wereld zijn gebouwd, een enorme prestatie.

De voorbereiding en uitvoering van de bouw werd gegund aan het Amsterdamse Continental Engineering.

De start van de bouw was allerberoerdest. De eerste paal was gepland begin januari 1965 maar het werd 19 mei. We waren met onze bouwaanvraag terecht gekomen in een ambtelijke molen waarvan de gangmakers, Economische Zaken en Wederopbouw,

problemen met elkaar hadden. Dat soort verwickelingen zijn slecht voor de bloeddruk maar horen bij het nieuwbouwwak.

Een opvallend onderdeel van de Ureumfabriek was de prilltoren, vooral voor ons Pernissers die al sinds jaar en dag waren opgegroeid met koeltrommels. We moesten dat systeem van vallende druppeltjes, die onderin een toren korrel waren geworden, eerst maar eens zien werken. Maar de bouw van die toren was een spektakel volgens de allerlaatste bouwkundige ontwikkelingen. Dit systeem was bekend onder de naam "glijbekisting" en de Rotterdamse Euromast was een van de eerste toepassingen. Uiteraard wilden we hiervoor niet onderdoen en 23 augustus begonnen we te glijden. Bij dit systeem wordt continue gestort en om de vier of vijf uur wordt de bekistingsring met een hoogte van zo'n meter of vier een stukje opgehesen, waarna er weer een stuk gestort kon worden. Op 1 september was de maximum hoogte van 40 meter bereikt en was er 420 m³ beton verwerkt.

Nu we het toch over een civiele stunt hebben even iets over de aannemer die hiervoor zorgde. Voor een nieuwbouw van deze omvang is een extra grote aannemer vereist was. Die was niet voorhanden, maar een aannemer zegt natuurlijk nooit nee en men vormde een combinatie, Bredero, Dirk Verstoep en de Nedam waren de deelnemers. Ze hebben het voortreffelijk gedaan en doen het nog steeds want nog altijd zijn mensen als Vogel, Van Vark, Ringlever en Damen, namen van het eerste uur, op ons terrein te vinden als toegewijde bouwvakkers uit die tijd.

Bij de bouw van de Ureumfabriek was al rekening gehouden met een verdubbeling en toen Machinefabriek "De Schelde" aanbod om gratis een compressor te installeren, alleen om bekendheid te krijgen op deze markt. Het was namelijk zijn eerste machine van deze afmetingen, toen zeiden we geen nee en begonnen met twee van die krachtpatzers.

Begin zeventiger jaren is de machine naar DSM gegaan en draait daar nog steeds zijn rondjes naar volle tevredenheid. Kwade tongen beweren nog wel eens dat we destijds de beste compressor hebben weggegeven. Tot vandaag de dag zitten we dus met een compressorhal die geschikt is voor twee installaties. Jammer genoeg hoeven we ons er geen zorgen meer over te maken. De Ureum staat al jaren stil.

Meer voorvallen of bijzonderheden kunnen we ons van de "Ureum" niet herinneren en daarom steken we de straat over naar de bulkopslagloods (nr. 9). Deze moest onderdak bieden aan viermaal 5.000 ton ureum. Na de productenloods is dit het gebouw met de meeste beton per m². Ruim 4.000 m³ is er met behulp van 4 kranen, 27 mobiele mortelmixers en 20 man personeel in verwerkt. De aanvoer vanuit de fabriek geschiedt via een bandensysteem. De afvoer gaat met behulp van een tweetal loopkranen, een stel karens waaruit direct in tankauto's gestort kan worden en een bandbrug naar de nieuwe opzakininstallatie (nr. 6). Deze werd direct ten zuiden van het pompstation Nieuwe Maas gebouwd. De installatie werd geschikt gemaakt voor plastic zakken met een ventiel en voor plastic-gevoerde jute zakken die werden dichtgenaaid. Ook hier een

voorbeeld van ongetemperd optimisme. Het gebouw werd geschikt gemaakt voor een tweede opzaklijn. We hebben er vergeefs op gewacht.

Als slot van de "Ureumlijn" verscheen, vast gebouwd aan de opzakinstallatie, de loods voor opgezakt product.

We hebben weer even genoeg van de droge kost en zijn op zoek gegaan naar wat leuke voorvallen en stuiten deze keer op de naam van Bas van Dongen.

Bas werkte op het Bedrijfsbureau van de TD en laatstelijk bij de afdeling Inspectie. In zijn goede jaren heeft hij voor menige grap gezorgd. Vooral 1 april moppen waren zijn specialiteit:

Op 1 april 1964 werd bij de afdeling Verzekeringen telefonisch een schade aan een zeeschip, dat voor de wal zou liggen, gemeld. Onze verzekeringsman spoedde zich spoorwegs naar de steiger maar er was nergens een boot te ontdekken. Hij nam vervolgens contact op met de afdeling Inspectie waar ook Van Dongen werkte en daar werd hem letter voor letter de naam van de boot gespeld. De man weer naar de Expeditie waar hem de naam van het schip werd gevraagd. Onderdanig geeft hij het briefje waarop hij de letters had neergepend. Bulderend gelach is het gevolg. Op het briefje stond "PRACTICAL JOKE 1-4-64".

Op 1 april 1965 verschijnt er in de Maandagbode het volgende bericht:

"In verband met de geringe belangstelling voor de gratis verstrekking van kunstmest bestaat de mogelijkheid om, zolang de voorraad strekt, nog 10 kg extra op te komen halen in het Zakkenmagazijn".

Het liep storm, zelfs bedrijfsleiders behoorden onder de liefhebbers.

In het Zakkenmagazijn stond een groot bord met het alles verklarende opschrift: "Extra kunstmest met de speciale samenstelling 1-4-65".

Het jaar 1966 is vermoedelijk overgeslagen tenzij de oproep aan het personeel om mee te doen aan een landelijk gezondheidsonderzoek en bij de portier een flesje urine in te leveren, in dit jaar viel.

In 1967 was het weer raak. Nu verscheen er in de Maandagbode de volgende mededeling:

"Naar aanleiding van een door de Ondernemingsraad in overleg met de werknemers genomen besluit zullen in de toekomst alleen werkschoenen van het merk WIM worden verstrekt. In de magazijnvoorraad zijn echter nog diverse andere merken aanwezig. De Directie heeft daarom besloten deze restanten tegen de prijs van f. 2,50 per paar aan het personeel aan te bieden. De schoenen kunnen worden afgehaald op 1-4-'67 aan de balie van het magazijn".

En ook deze keer lieten vele Albatrossers merken dat ze er waren ingetrapt.

Nu we het toch over schoenen hebben volgt hier het verhaal van de schoenen van de heer Don, die destijds hoofd van het Bedrijfskantoor was. Don had een paar schoenen, maat 54 zegt men, die het aankijken niet meer waard waren en hij deponeerde ze in zijn

prullenbak. Toen hij echter de volgende morgen weer op kantoor kwam stonden de oude trappers weer op zijn bureau. Don, aan een vergissing denkend, gooide de schoenen nogmaals in de prullenmand maar de volgende dag stonden ze weer op hun oude plek. Don rook lont. Secuur verpakte hij de dingen en bracht ze vervolgens naar een afvalcontainer op het terrein. Gezien de maat gingen ze hier maar net in en u raadt het al, de volgende dag stonden ze weer op het bureau. Ten einde raad heeft hij ze maar mee naar huis genomen.

Salarissen, loonsverhogingen en groepsverhoging spelen een grote rol in een mensenleven en vooral op een wat grotere afdeling met verschillende functies wordt er nog wel eens met een schuin oog naar elkaars verdiensten gekeken. Met name op het Bedrijfskantoor was er sprake van veel rivaliteit. Van Dongen en Dirk de Koning, die bij elkaar op de kamer zaten, besloten hier eens de draak mee te steken en typte een "officiële" brief waarin de beide heren een groeps- en extra salarisverhoging werd meegedeeld. Ze wachtten tot zowel hun baas als de collega's aanwezig waren en openden hun brieven. Vol trots en voldoening lazen ze de brieven voor en u ziet de verbaasde gezichten al voor u. Het werd niet genomen, de baas nam het niet omdat hij nergens van wist en de collega's niet omdat ze niet begrepen waarom Dirk en Bas wél en zij níét. Het is een grote rel geworden die tot het hoofd van afdeling Personeelszaken doorging en die eindigde met een strenge berisping van beide heren.

De afdeling Inkoop stond in de zestiger jaren onder leiding van de heer Tjallinks. Deze heer had de gewoonte om 's morgens wat later te komen. Hij stak dan vanuit Vlaardingen over met het Wagenveer en sloop via de fabriek "Vondelingenplaat" en een braakliggend stuk grond naar ons terrein.

Halverwege het braakliggende terrein was een slotje waarover een plank lag die genomen diende te worden. Hoewel Tjallinks dacht dat niemand van zijn sluiproute afwist, was het in werkelijkheid bij de halve fabriek bekend. Een ploegje Albatroskwajongens zijn toen op een morgen het terrein opgegaan en hebben de loopplank half doorgezaagd. De gevolgen zijn gemakkelijk voor te stellen: De zeer gezette heer verdween tot aan de oksels in de blubber en vervoegde zich druipend bij de portier.

Af en toe even afdwalen naar de lotgevallen van Albatrossers in het verleden is minstens zo leuk als het dwalen door oude fabrieken maar we moeten toch weer terug naar de ijzeren kolommen en vaten en betonnen bouwwerken. We zullen nu gaan kijken naar het onverbreekelijke duo fosforzuur en zwavelzuur.

Onze Fosforzuurfabriek 3 (nr. 35) werd doorgelicht en geschikt bevonden voor het overbekende "oprekken". Dit bestond uit een aantal onderdelen, te weten een vergrote fosfaatvoeding, een betere regeling, een tweede zwavelzuurverduunning en koeling, uitbreiding van de reactieruimte met bijbehorende luchtcooling, een nieuw filter van 25 m² in een nieuw gebouw, een 1.000 m³ opslagtank en tenslotte een gloednieuw Indampcomplex met nummer VI.

De bouw van dit complex (nr. 38) brengt ons een tweetal minder prettige zaken in herinnering. Ten eerste is de naam verbonden aan een ernstig bedrijfsongeval. Tijdens

hijswerkzaamheden stond de kraan in de 8e Straat en bij het heffen van een stuk pijp van circa 1.500 kg kantelde de giek voorover, viel op de leidingbrug - de deuk is nog te zien - en knikte door op een schaftkeetje dat er achter stond. De keet werd volkomen vernield en van de 8 mensen die zich er in bevonden werd de heer Lodder gedood en metselaar Smulder en betonwerker Vrijters werden ernstig gewond. Ook dit kan gebeuren tijdens een grote nieuwbouw.

Het tweede voorval, hoewel niet te vergelijken met het eerste, is de narigheid die we ondervonden na het opstarten: de rubberbekleding van een aantal vaten liet los. Dit is een lijdensweg geworden, van alles werd geprobeerd, andere rubber, betere lijm, maar het duurde langer dan 1 jaar eer we het euvel onder de knie hadden. Gelukkig, want het was een hypermodern gesloten indampstelsel zonder open dampafvoer, milieuvriendelijk dus. En dat was bittere noodzaak want als we de Maandagbodes uit die jaren doorbladeren dan vinden we herhaaldelijk onder Indampcomplex VI kreten zoals "vier uur stilstand vanwege dampoverlast op de Nieuwe Maas".

Het is toch opvallend, als je de projectenlijsten vanaf 1960 doorloopt, hoeveel geld er sindsdien gestoken is in alle fabrieken teneinde stof, damp en stankoverlast in te dammen. Milieuperikelen zullen ook wel meegespeeld hebben bij de beslissing om Zwavelzuur I te stoppen en te vervangen door een nieuwe contact-zwavelzuurfabriek, die nummer IV kreeg (nr. 20).

Nadat het lodenkamer-proces als ouderwets veroordeeld was werd de keuze van het soort fabriek alleen nog bepaald door de keuze uit de grondstoffen pyriet en zwavel. Voor Europa is deze keuze tot de vijftiger jaren altijd eenvoudig geweest. Er werd hier nauwelijks zwavel gevonden en pyriet was er in Spanje, Griekenland, Cyprus en Noorwegen in overvloed. Bovendien was de Amerikaanse zwavel zo duur dat een 2,5 maal zo dure Pyrietfabriek met gemak opwoog tegen een Zwavelabriek.

Na 1955 werd dit anders, de pyrietprijs was steeds hoger geworden en zwavelvondsten in Mexico en ook in Europa - Polen vooral - zorgden voor een steeds lagere zwavelprijs. Bovendien kregen nevenverschijnselen van een Pyrietfabriek zoals hoge onderhoudskosten, stofproblemen, grote opslag- en afzetmoeilijkheden voor de pyrietas een belangrijk aandeel in het nemen van een beslissing. Zo viel de keuze op vloeibare zwavel, aangevoerd met binnenvaarttankers naar een ontvangpunt op de Nieuwe Maaswalsteiger.

We merken nog wel even op dat de halve wereld op dat moment besliste dat je zwavelzuur van zwavel moest maken, met het gevolg dat de prijzen weer omhoog vlogen en we binnen een jaar na opstarten een plan moesten maken voor ombouw van Zwavelzuurfabriek IV op het stoken van pyriet, maar dit is zoals we weten nooit doorgegaan. We bouwden dus een nieuwe Zwavelzuurfabriek met een capaciteit van 260.000 ton per jaar.

Het Duitse Ingenieursbureau Chemiebau verzorgde de techniek onder toezicht van dhr. Ketjen, een telg uit een beroemd zwavelzuurgeslacht, wiens grootvader zich in de vorige eeuw in de Amsterdamse Warmoesstraat al bezig hield met de fabricage van

zwavelzuur. De heer Ketjen was in dienst van de gelijknamige firma bij Rozenburg, een onderdeel van de Akzo en bouwde hier een identieke installatie. Daar twee fabrieken tegelijk bestellen meestal goedkoper is dan één hadden wij elkaar snel gevonden. De heer Ketjen was een aardige man die iedere belangstellende deelgenoot wilde maken van zijn ongelooflijke kennis van zwavelzuur maken. Dit had tot gevolg dat het op bouwvergaderingen nog wel eens uit de hand liep. Tot de heer Goetsee, die de leiding had van de gehele nieuwbouw, ingreep en Ketjen voortaan maar 2 minuten gaf om zijn zegje te doen en dit controleerde met zijn horloge naast zich op tafel.

De start van de bouw begon net als die van de Ureumfabriek met wachten op goedkeuring, maar toen we die eenmaal hadden storten de heibazen zich met overgave op het braakliggende terrein. Misschien wel een beetje te wild want de enorme Vibrostelling viel om, gelukkig beperkte de schade zich tot wat gebogen en gebroken ijzerwaren en kwamen de heiers met de schrik vrij. De bouw verliep verder zonder incidenten en 15 juli 1966 haalden we zelfs de kranten met de bouw van de schoorsteen. Het was natuurlijk een heel gevaarte, met zijn 101 meter nog steeds het hoogste punt op ons terrein, bijna net zo hoog als de Domtoren te Utrecht. Maar het spektakel zat hem in de snelheid waarmee het ding werd opgebouwd. Door gebruik te maken van geprefabriceerde elementen was men in staat om in 6 dagen het hoogste punt te halen en men vertelde zelfs dat bij beter weer 3½ dag voldoende waren geweest. Nadat op 3 oktober de eerste vloeibare zwavel in de tank werd gepompt begon 12 oktober het schoonblazen van de stoomleidingen en dit maakte zo'n afgrijselijke herrie, dat de gehele buurt geen oog dicht deed en na het weekend regende het klachten. Maar toen was het net achter de rug. Op 13 november maakten we zwavelzuur en op 14 november stonden we stil met een lekke ketel. Maar 15 november maakten we alweer zuur en nu ging het verder goed, nog even wat problemen met het halen van de garantie-capaciteit maar dan is ZZF IV klaar.

De één zijn brood is een ander zijn dood en de dooie was in dit geval de ZZF I, de "ouwe zuur" zoals hij al jaren heette. 37 jaar geleden, om precies te zijn op 11 november 1929 was de trots van de Amsterdamse Superfosfaat Fabriek opgestart en werd daarmee de dominerende kolos van Fabriek Pernis. Toen de fabriek eind 1966 voorgoed werd gestopt is er in "Op de Korrel" een vraaggesprek gepubliceerd.

Dit verhaal van het drietal Marinus van der Have - in 1924 in dienst getreden - Jan Haak - in 1929 - en Cornelis de Leeuw - ook in 1929 - zullen we onverkort overnemen:

Terwijl op de tekenkamers de bouwkundigen lijntjes zaten te trekken voor de nieuwe fabriek, moest op de plaats waar die zou komen, eerst een moestuin worden opgeruimd. Die was van de fabrieksdirectie. Lastig was het onderspitten van die tuin niet, maar wel "zonde" en dat gold ook voor de rij bomen die moest worden omgekapt. Wèl lastig was het uitbaggeren van de gipsputten, die in de loop van de jaren waren ontstaan. Maanden is een stel mensen bezig geweest om de gips weg te halen en zo de grond bouwrijp te maken. Naar buiten waren dat wel de eerste werkzaamheden die aan het tot stand komen van de fabriek vooraf gingen.

Als men zich nu afvraagt hoe men het heeft klaargespeeld om in tien maanden tijd dat grote fabrieksgebouw te laten verrijzen, dan komt het antwoord onder andere in de

mededeling dat alle mensen er toen van 's morgens zeven uur tot 's avonds zeven uur onafgebroken aan gewerkt hebben. Ook het fabriekspersoneel, hoewel niet direct bouwvakarbeiders, moest helpen bij het graafwerk voor de leidingen, het "naar boven brengen" van het hout, het opzetten van de ovenmantels en bijvoorbeeld ook het lossen van de rollen lood. Die werden, evenals al het andere bouw materiaal, op dekschuiten aangevoerd en dan met behulp van kranen op de wal gezet. Het is een keer gebeurd dat zo'n rol lood (met een gewicht van duizend kilo) de Maas in plompte. Zo koud als het was sprong Leen Kamp de zwaargewicht ogenblikkelijk na en legde onder water de tros van de hijskraan om de drenkeling, zodat ook deze voor het bedrijf behouden bleef. De redder is druipend bij de kachel gaan zitten tot zijn kleren droog waren en meldde zich toen weer present.

Spannende dagen zijn het geweest toen de fabriek, zoals we nu zeggen, opgestart moest worden. Met turf en kolen is een hele ploeg mensen veertien dagen lang dag en nacht bezig geweest met stoken. Op de beslissende dag kwam zelfs de fabrieksdirectie, onder wie de destijds in Utrecht zetelende Ir. J.D. Waller, er - jasje uit en overhemdsmouwen opgerold - aan te pas om met behulp van veel hout de wat onwillige ovens op gang te krijgen.

Eigenlijk wisten we niet, zeggen de vertellers nu, waaraan we begonnen. Deze productie was voor ons heel nieuw en met pyriet hadden we nog nooit gewerkt.

We hebben enorm veel plezier gehad en veel gelachen, maar van de andere kant was het toch wel armoe lijden, want het was slecht en zwaar werk, waarin je dag en nacht te maken had met ovenslak, zware damp, stof en blubber. Ze verbazen zich er nogal eens over dat er nu zoveel mensen ziek zijn. Ze zijn ogenblikkelijk bereid te erkennen dat in een enkel opzicht de zuurfabriek een "gezonde" fabriek was: als je een verkoudheid of een griep onder je leden had, dan was een verblijf van een paar uur in de fabriek wel voldoende om er verzekerd van te zijn dat alle kwade bacillen gedood waren.

Maar als je, zoals nu, al die angstige verhalen hoort over het inademen van SO_2 , dan moeten wij daar toch wel eens om lachen. Wij zaten de hele dag in de SO_2 , soms aangevuld met nitreuze dampen. Nou, wij zijn er nooit in gestikt en ziek worden was er niet bij. Als ik alles bij elkaar drie weken ben thuis geweest, zegt de 63-jarige Haak, zal het veel geweest zijn.

Zwaar werk, dikwijls ook gevaarlijk. Er is het verhaal van het duwen tegen met gloeiende pyrietas gevulde wagentjes. Die hadden een temperatuur van tussen de 500 en 600 graden. Je legde een jute zak over de schouder waarmee je tegen zo'n wagentje duwde. Dikwijls vloog die zak in de brand en je moest altijd een stuk hout bij de hand hebben om het vuur uit te slaan. Brandwonden kwamen dan ook dikwijls voor: twee mensen hebben zelfs ernstig hun benen verbrand. Van één van hen woei zijn hoed van zijn hoofd - in die tijd droeg iedereen een hoed of een pet, ook op zijn werk - bij de stortplaats van de kokendhete pyrietas. Nou was het nooit te zien of die afvalstoffen nu wel of niet heet waren. De man van het hoofddekseel zag het in elk geval niet, stapte van de plank af om zijn bezit weer op te vissen en kon gelijk naar de verbandkamer worden gebracht, zijn naam was Hokke sr.

Als je tegen de wind in moest storten kreeg je een wolk met hete as in je gezicht. Dus deed je eerst een jute zak over je kop, waarin je een kijkgaatje had gescheurd. In deze spookverpakking bracht je je vracht naar de stortplaats, maar je bleef er niet veel schoner bij.

Spelen en werken gingen in die tijd heel goed samen. Er werd in elk geval meer gelachen dan nu, zeggen de mannen van het eerste uur. Zo kwam eens een stoker, het was D. Couvreur, wit van schrik en brakend van de zenuwen de pyrietloods uitgerend met het verhaal dat er een man bedolven lag onder de pyriet. Wist hij veel dat Van der Have twee rubber laarzen, een schop en wat houten latten in de pyriethoop gestoken had! In die tijd was er een portier op wie de mensen van de fabriek het niet zo erg begrepen hadden. Ze wisten dat hij bij zijn nachtdienst dikwijls in zijn hokje zat te slapen. Daar wilden ze hem eens vanaf helpen. Omdat er in de fosfaatloods geregeld carbid gebruikt werd, haalden ze daar een brok vandaan om die in een busje te laten knallen. Maar om zeker te zijn van het effect op de slapende portier, vonden ze het beter eerst maar eens een proef in de fabriek te nemen. Een behoorlijk brok carbid werd in een busje gedaan, het deksel, waarin een gaatje was gemaakt, erop geramd en toen werd er water op gegoten. Toen er zich voldoende gas in verzameld had, werd voor het gaatje in de deksel een brandende lucifer gehouden. Er gebeurde drie dingen: er volgde een steekvlam en een onvoorstelbaar harde knal, het dekseltje verdween in het niet en is dan ook nooit meer teruggevonden en de "aanstichter" van het vuurwerk hoorde en zag niets meer. De ontploffing had de mensen die in de fabriekswoningen woonden met de grootste schrik wakker doen worden. Sommigen van de mensen waren zelfs in hun onderbroekje naar het terrein gerend omdat ze dachten dat de hele fabriek in de lucht was gevlogen. De samenzweerders waren toen alweer net genoeg bij hun positieven om hun geschrokken collega's met een smoesje naar hun bed te sturen. Ze voelen zich nog opgelucht dat ze eerst maar eens een proef hadden genomen met het gevaarlijke goedje, ook al was het dan in de fabriek, want als ze er de portier direct mee verrast hadden, had deze het nooit meer kunnen navertellen.

Op een zondag was de salpeterlift kapot, doordat de wind de kabels zo door elkaar gehaald had, dat er geen beweging meer in te krijgen was. Het typeert de mannen van toen, dat voor hen één ding vaststond: de productie mocht niet onderbroken worden. Het gevolg was dat drie man uren achtereen bezig zijn geweest om kruiken salpeter, per stuk een gewicht van ongeveer zestig kilo, naar boven te brengen. Dat wilde zeggen per keer vijf trappen van ieder vijftientig treetjes. Dat je twee of drie keer achter elkaar 125 treden moet opsjouwen met een lastig gewicht van zestig kilo is nog tot daar aan toe, maar probeer het maar eens bijna een hele zondag. Toen de lift het weer deed, waren de sjouwers nauwelijks in staat om hun benen in bed te hijsen.

We moeten ermee ophouden. Met vertellers als de heren Van de Have, Haak en De Leeuw is het gemakkelijk een hele "Op de Korrel" vol te praten. We hebben nauwelijks de helft doorverteld. De geschiedenis van de bom (in de oorlog) die dwars door het kamergebouw ging, maar buiten ontplofte, kan geen plaats meer vinden, zomin als andere oorlogsverhalen uit de tijd toen de fabriek verduisterd en dus geheel afgesloten

was, zodat de mensen, vooral 's zomers, stikten van de hitte en ook nog het gevaar liepen beschoten te worden "door de overkant", wanneer zij hun wagens met vurige inhoud naar de stortplaats brachten onder het Duitse gebrul van "Licht aus"!

Narigheid en plezier, de geschiedenis van de Zwavelzuurfabriek is er vol van. Ook van de trouw van de mensen die er, dikwijls hun hele leven, hebben gewerkt. Zij, die voor ons de historie een beetje hebben doen herleven, hadden gehoopt hun tijd in de oude zuur te mogen uitdienen. Het zal er niet van komen. Ze begrijpen het best, "hoewel" zegt er één, "de fabriek nou beter is dan twee jaar geleden. Toen was ie verschrikkelijk slecht. Maar ja, wat wil je, ze heeft haar tijd dik gehad. 't Is mooi geweest!".

Zelf kan ik er nog het volgende verhaal aan toevoegen.

Kees Hogendijk, de planningman van de nieuwbouw en ik, wilden voordat de I zou worden stilgezet nog één keer rondneuzen. We begonnen bij de pyrietovens. Nadat we de trap waren opgeklommen kwamen we in een enorme stofbende waar je slechts enkele meters zicht had. In deze duisternis liepen we bijna tegen een nogal gezet persoon op. Vermoedelijk is het Jaap de Reus geweest, die daar vele jaren pyriet doseerde. Wij als kantoorjongens hadden medelijden met de man vanwege de werkomstandigheden en veronderstelden dat hij wel blij zou zijn dat hij hier binnenkort weg zou kunnen. "Meneer, zei ie, ik vind het verschrikkelijk. Ik ben hier nog nooit ziek geweest en had graag die paar laatste jaren hier uitgediend".

En wat dat weinig ziek zijn betreft, dat klopt want de lijst van gepensioneerde "oude zuur" mensen is de grootste van geheel Pernis.

Terug naar 1968: Al die nieuwe hoeveelheden grondstoffen, ammoniak, fosforzuur en zwavelzuur, moesten worden samengevoegd tot een kunstmestkorrel en dat ging gebeuren in Ammoniumfosfaatfabriek III (nr. 23). Dit was nodig ook. We zaten nog steeds met de trouwe maar oude "Gypsam" en die rampzalige Diam II, die ondanks de geweldige moeite en geld die er werd ingestoken maar niet tot een volwaardige fabriek kon worden gebracht. De knoop werd doorgehakt en zowel Diam I als Diam II, n.b. vijf jaar na zijn opstarten, zouden wordt gesloopt.

In de eerste week van januari 1966 begon het heiwerk voor een fabriek met een geplande jaarcapaciteit van 120.000 ton. Het ontwerp was van de Amerikaanse Weatherly Company en de engineering en uitvoering geschiedde door Ingenieursbureau Tebodin die de onverwoestbare Slingeland als opzichter hadden gestuurd.

De bouw van Diam III moet gesmeerd verlopen zijn, want het enige opmerkelijke feit dat we in de analen vinden is de geboorte van een duiventweeling op het 50 meter hoge bordes van de schoorsteen. 26 augustus 1968 werd de "fundering" gelegd, 27 augustus lag het eerste ei er al in en 1 september zat moeder duif er reeds op twee. 13 september werden de eerste schaaldelen op het dak van de fabriek gevonden en een paar dagen later konden we de heuglijke tijding rondbazuinen dat er een kerngezonde tweeling op fabriek Pernis was geboren en vijf weken later zag heel Pernis ze vliegen.

Naast de Diam III stond inmiddels de Halfproductenloods (nr. 16) ook wel grondstoffenloods en Diamloods genaamd en om in duiventermen te blijven, dit ei was

niet zo snel gelegd. Reeds in 1960 werden de eerste plannen gemaakt die vervolgens onmiddellijk door andere werden vervangen.

Tot dan toe werden de grondstoffen en halfproducten opgeslagen in een aantal vakken van de productenloods maar door de grote toename van gereed product moest deze loods hiervoor worden ingericht. Het gevolg was een nieuwe loods ten noorden van de Diam III. Hij kreeg veertien bunkers, geschikt voor een scala aan grondstoffen, zoals super, dubbelsuper, kali, mergel, ZZA, kieseriet, diam, mono en resten. De loods werd omgeven door een ingewikkeld aan- en afvoersysteem. Voor aanvoer van de grondstoffen werd een transportband vanaf de steiger, dwars door de tunnelstraat Oost van de productenloods gelegd. Deze band stortte op een verrijdbare band boven de bunkers. Dan was er een band vanaf de Diamfabriek naar de loods, die bovendien nog een aftakking kreeg naar de westkant van de productenloods. In de noordoosthoek van de loods was de afvoer naar KF I, terwijl voor de afvoer naar de overige korrelfabrieken een speciaal doseerstation werd gebouwd. Dit station werd vanuit de loods gevoed met payloaders, die hun vracht via een aantal skiphoists in een aantal karen deponeerde. De afvoer geschiedde verder door middel van weegwagens.

De voeding van de Diam III werd verricht door payloaders die via een rijgang aan de noordkant van de loods in de bunkers konden komen.

Hiermede hebben we de nieuwe productie-eenheden achter de rug en nemen we de zogenoemde hulpvoorzieningen voor ons. In willekeurige volgorde zullen we er iets van vertellen.

We beginnen met een voor velen moeilijk en ondoorzichtig onderwerp, de stoom- en stroomvoorziening. Een fabriekscomplex als het onze bestaat uit een aantal stoom en elektrische stroom producerende en consumerende installaties. Stoomproducerende installaties waren de twee Zwavelzuurfabrieken. Stoomafnemers waren het nieuwe Indampcomplex, de Ureumfabriek, verwarmingen in alle fabrieken en kantoren en in noodsituaties de Ammoniakfabriek (in noodgevallen diende de buizenoven met stoom gekoeld te worden). Bovendien was er in de Centrale een stoomconsument bijgekomen in de vorm van turbogenerator 2. Omdat stoomproductie en consumptie niet in evenwicht waren, werd een stoomketel aangeschaft.

De Schelde leverde een mooie 80 tons ketel met een stoomdruk van 40 atmosfeer. Deze ketel diende tevens als veiligheid bij het uitvallen van één of meer stoomleveranciers. Zoals gezegd was in dit circuit een nieuwe tegenstroom-turbogenerator opgenomen die de goedkope stoom omzette in dure elektriciteit. Men heeft tegenwoordig de mond vol over warmtekracht koppeling in de industrie, nou wij waren degenen die dit 25 jaar geleden al op grote schaal toepasten. We noemden het echter anders want de naam was nog niet eens uitgevonden.

Volgen we de elektrische kabels vanuit de Centrale dan komen we uit bij het nieuwe hoogspanningsstation aan de zuidwestkant met de naam HSO (nr. 47). Een installatie met een vermogen van 40 MW! Kwade tongen beweren dat het 4x te groot was. Misschien was dat ook zo, want onze elektroman Moen was iemand die ver vooruit keek en tot vandaag hebben we daar plezier van. Tot zijn excuus kan nog gezegd worden dat oorspronkelijk de Ammoniakfabriek volledig elektrisch zou worden aangedreven. En vergeet niet dat - om maar een paar grote te noemen - de Ureumfabriek meer dan 3

MW vroeg, de Diam III circa 1 MW en het nieuwe koelwaterpompstation aan de Oude Maas (nr. 48) drie pompen had van 1,2 MW per stuk. Deze pompen hadden een capaciteit van 12.000 m³ water, één stond er op de Ammoniakfabriek, één op de rest van de fabrieken en de derde was reserve. Het pompstation vormde als het ware één geheel met de ammoniakscheepsverlading (nr. 49), speciaal gebouwd voor de afvoer van de helft van onze ammoniakproductie naar BASF in Antwerpen.

Voor de stoombereiding in ketels wordt gebruik gemaakt van demi-water. Dit is drinkwater, ontdaan van er in opgeloste zouten en organische stoffen. De oude demi-installatie in de Centrale was bij lange na niet in staat om aan de nieuwe vraag te voldoen en ten zuidwesten van de Salpeterzuurfabriek kwam een nieuwe demi-installatie met een capaciteit van 210 m³ per uur (nr. 30). Uiteraard hoorde bij deze installatie een uitgebreid net van leidingen naar de diverse afnemers en een opslagtank.

Zoveel nieuwe fabrieken er bij heeft toch zeker invloed op het personeelsbestand en dat werd door de heer Van Amstel op een "lopend broodje" uit de doeken gedaan. Tussen haakjes een "lopend broodje" is een bijeenkomst zonder stoelen maar met een aantal kadetten met ham en kaas, waar de directeur enige on- of belangrijke mededelingen doet. Die keer ging het over de personeelsuitbreiding die circa 200 man zou bedragen. De helft hiervan ging naar de Technische Dienst, 30 gingen er naar de nieuwe fabrieken, nog aangevuld met mensen uit de te slopen installaties, circa 50 kwamen er in de Expeditie bij en de rest werd verdeeld over de resterende afdelingen. We kwamen hiermee op een totaal bestand van rond de 1.200 mensen.

100 man extra onderhoudspersoneel was niet meer onder te brengen in de bestaande gebouwen en achter de daarin opgestelde machines. De situatie was destijds als volgt: In de tegenwoordige Lasserij naast de kantine was de Meet- en Regeldienst ondergebracht, terwijl de kantine nog getekend moest worden. De werkplaats ten zuiden ervan bestond nog uit twee gebouwen waarin ter plaatse van het huidige gereedschapsmagazijn de Elektrotechnische Dienst was gevestigd. Deze organisatie werd geheel gewijzigd. De lassers kwamen op hun huidige plek, de twee werkplaatsen werden tot één gemetseld (nr. 33) en de metaalbewerking kreeg hier het alleenrecht. Voor ETD en MRD werd een nieuwe werkplaats gebouwd ten zuiden van de fosfaatloods (nr. 40). Ook de Bedrijfsschool, die inmiddels al zo'n jaar of acht bestond, kreeg naast de timmerwerkplaats van Jan Simons, in de voormalige loodbranderij, een mooi nieuw onderkomen.

Onze portiers hebben al heel wat afgezworven over het terrein. Begonnen ze in het noordoosten, al snel moesten ze naar het noordwesten en na vele jaren, toen de meerderheid van het personeel via Hoogvliet begon te komen, verhuisden ze naar de zuidoostkant en hun voorlaatste plek bevond zich in het Projectenkantoor - de huidige Goederenontvangst. Het werd nu tijd om iets deftigs voor de heren te bouwen en een architect zette een mooi gebouw op papier. Er was haast bij want tijdens de nieuwbouw passeerden zoveel mensen en voertuigen de poort dat hier een goede controle op moest worden gehouden. Na een bouwtijd van vier maanden kon in september 1964 de

vlag in top. "t Lijkt wel een bungalow" was de bewonderende opmerking en hiermede was tegelijk de bijnaam geboren (nr. 43).

Op 14 juli 1966 stond in de Nieuwe Rotterdamse Courant onder de kop "Betonskelet in acht weken opgetrokken" het volgende artikel: Op het terrein van de Albatros Superfosfaatfabrieken N.V. te Pernis is in acht weken tijd het geprefabriceerde betonskelet opgetrokken voor een 73 meter lang, 12,4 meter diep en 5 bouwlagen hoog kantoorgebouw. De ontwerpers, het Ingenieurs- en Architectenbureau Ae.G. en J.D. Postma hebben daarbij voor het eerst in Nederland gebruik gemaakt van een bouwmethode die is ontwikkeld door het te Londen gevestigde bureau van Jan Bobroski, enzovoort. "Op de Korrel" deed er nog een schepje bovenop en noemde het "Het snelst gebouwde kantoor van Nederland".

Kort en goed, Pernis kreeg een nieuw kantoor, de eerste van de honderd "42 meter palen" ging in januari 1966 de grond in, op 1 februari 1967 was het klaar en eind april waren alle bewoners over. En laten we eerlijk zijn tot dan toe was het eigenlijk een bende op Pernis: mensen die dagelijks met elkaar te maken hadden, waren over het gehele terrein in maar liefst 6 à 7 lokalen, keten en hokken verdeeld. Het was een voortdurend heen en weer lopen op het terrein wat een niet ingewijde de - inmiddels stokoude - opmerking "heb je weer een wandelkaart" ontlokte. En eerlijk is eerlijk, hoewel smaken verschillen het is een mooi kantoor geworden en dat het "prikte" merkten we toen een Utrechtse hoge meneer zei: "Een pràchtig kantoor amice, alleen verrèkte jammer dat het hier staet". Er vlak bij stond nog zo'n plaatje: het nieuwe Laboratorium (nr. 37) en wat leuk dat onze laboratoriumchef Meier nog steeds de scepter zwaaide. Een man die in 1918 al in dienst kwam, die de oude laboratoriumkeet naast de steenloods had meegemaakt, die vervolgens naar het toen nieuwe laboratorium naast de indampcomplexen was verhuisd, die er daarna een tweede verdieping bij kreeg en die nu dit nog meemaakte. Hij zal tevreden geweest zijn.

Tot slot van een lange droge opsomming van de onderdelen van een imposante, onvergetelijke nieuwbouw nog een paar woorden over het klaar komen van een werk, dat vaak niet bij de periode "64-68" wordt gerekend. Vermoedelijk omdat dit werk reeds in 1951 was begonnen en vijftien jaar heeft geduurd, je was er aan gewend. We bedoelen de sanering en vernieuwing van onze Expeditie. We zullen de verschillende fasen nog even voor de geest halen en hebben nog een mooi tekeningetje van de heer Waalboer gevonden.

De bouw van de productenloods (nr. 3) in vier etappes: 1951/52 de oostkant, in 1953 en 1954 fase 2 en 3 aansluitend aan de eerste fase en het laatste stuk in 1955 tot 1957. In dezelfde periode ontstonden de huidige zeesteiger met zijn nieuwe Kampnagel-kranen en de moderne opzakinstallaties. Dan in 1961/62 een verbindingssteiger tussen pompenkelder (nr. 7) en de walsteiger, gevolgd door de eerste fase van een nieuwe voorloods met walsteiger van oost naar west in drie etappes. En dan de afronding met steiger west en een laatste steigerstuk in het midden. Een groots werk, maar vooral

moeilijk omdat je niet kunt zeggen "we zetten de Expeditie even een paar weken stil". Een knap stuk werk, naar eigen ideeën uitgevoerd.

De nieuwbouw zat er op en wat doe je dan, dan geef je een gigantisch feest, dan nodig je de top van Nederland uit om te laten zien wat je gemaakt hebt, dan versier je de Ureumexpeditieloods en leg je er een stel tapijten op de vloer, dan zet je een tent neer met eten en drinken er in en laat iedereen zijn gang gaan tot zijn benen en zijn tong het begeven, "Want datteme Allebatrossers zijn dat willeme wete!".

Op donderdag 6 juli 1967 was het zover.

's Morgens om half tien was er een persconferentie in de zaal van het kantoor. 150 dag-, week- en vakbladen waren vertegenwoordigd, de wereldomroep en zowel de Nederlandse als Duitse televisie stuurde een ploeg. Na een uur vraag en antwoordspel ging men naar de ontvangsthal. De eerste hoogwaardigheidsbekleders waren inmiddels langs de met vlaggen versierde route naar de speciale parkeerplaatsen geleid.

En daar kwam voor een paar centen de poort binnen: de heer De Block, Minister van Economische Zaken, de Duitse Ambassadeur, de commissaris van de Koningin in Zuid-Holland de heer Klaasesz, de heer Marijnen van Rijnmond, de burgemeester van Rotterdam Thomassen en zijn collega's uit Vlaardingen en Spijkenisse, de president-directeur van de BASF, directeur Starrenburg van Shell, onze hoofddirectie uit Utrecht en dan precies op tijd, per helikopter op het terrein ten noorden van de Ureumfabriek prins Bernhard. De heren Klaasesz, Thomassen, Marijnen en Starrenburg snelden als in een wedstrijd naar de heli, maar prins Bernhard had niemand nodig en sprong lenig op Fabriek Pernis. Per auto werd de honderdmeter naar de Expeditieloods overbrugd, alwaar portier Poldervaart, in zijn zenuwen, de deur van de chauffeur open deed in plaats van de deur van de prins. In de loods een rij sprekers en dan het grote moment: Prins Bernhard start de Ureumopzackmachine en hij deed het nog ook. Alles liep gesmeerd, dankzij de fantastische organisatie van de heer Bussemaker. Toen begon een onvergetelijk schouwspel: De rondwandeling van de prominenten over ons fabrieksterrein. Het werd een race, met prins Bernhard op kop gevolgd door Velders en Starrenburg, dan Thomassen, Klaasesz en De Block en tenslotte onze arme directeur Waller die met zijn korte onderdanen het bijzonder moeilijk had. Prins Bernhard werd uiteindelijk eerste in een uitstekende tijd van 25 minuten precies en directeur Velders werd tweede, prima gedaan.

Nu snel de eet- en drinktent in en begon het feest pas goed. Het zag er prachtig uit, kleurige wanden en Heugafelt op de vloer en keurig gedekte tafels. De drank was champagne en wie dat gedronken heeft, die weet het, men drinkt het als water en het gedraagt zich als oude jenever. Binnen een half uur sloeg een korrelbaas burgemeester Thomassen vriendschappelijk op zijn schouder en stond Klaas Mulder, de postbode van het Projectenbureau, uitgelaten naar prins Bernhard te zwaaien. Vele kreeften werden met scharen en al opgegeten en de eerste Heugafelttegels werden reeds tijdens het feest achterover gedrukt. De gehele opening heeft vele stuivers gekost maar ik zou het voor geen goud hebben willen missen!

Als afsluiting van deze grootse nieuwbouw werd door het personeel aan de directie een samengevouwen Tomado-droogrek aangeboden. Het staat er nog steeds op de zuidoosthoek van het kantoor op een mooie witte zuil.

DE PLATTEGROND VAN 1985

Ogenschijnlijk is het een grote stap van 1968 naar 1985. We laten ons echter, naast het beschikbaar zijn van geschikte plattegronden, steeds leiden door imponerende nieuwbouwprojecten en die rechtvaardigen deze wat grote periode. Overigens is het begrijpelijk wanneer je zo'n grote som geld in een bedrijf steekt, je eerst wel eens wat wil terugverdienen voor je weer aan nieuwe investeringen denkt.

We beginnen dit hoofdstuk met een paar gebeurtenissen die eigenlijk in het vorige thuishoorden maar omdat we daar naar onze smaak al een overvloed aan "sterke verhalen" hadden, hebben we ze voor nu bewaard.

De sloop van het oude projectenkantoor is het meest sappige verhaal. Zoals u weet was dit gevestigd in het zuidelijke deel van het zogenaamde Kempergebouw. Door de overplaatsing van de afdeling naar het nieuwe kantoor was een deel van de inboedel overbodig geworden en men was op het "sociale" idee gekomen om deze gratis onder het personeel te verdelen. De verdeling kwam in handen van ons bouwkundige duo de heren Witte en zijn assistent Poot. Nu maakten de heren in hun enthousiasme een tweetal kleine foutjes, ten eerste beloofden ze dezelfde spullen aan meerdere gegadigden en ten tweede begonnen ze te vroeg met de toewijzingen. Het gevolg was dat de gegadigden onder het motto "wat je vandaag kunt doen moet je niet uitstellen tot morgen", je kamer, waar je rustig zat te werken, binnenstormden en met een "sorry, die Luxaflex is van mij" op je bureau klommen en begonnen te sleutelen. Gordijnen werden met een woest gebaar van de rails getrokken, vloerkleden werden opgerold. Sommigen gingen zo ver dat ze de deurknoppen uit de deuren haalden en als ze dan de deur in het slot gooiden en je zat nog binnen dan moest je onnodig, maar gedwongen overwerken.

Nieuwbouwmanager Goetzee, die een dag op zakenreis was, kwam de volgende morgen in een volledig uitgewoonde kamer. Ze begonnen de keuken al te demonteren toen de koffie nog stond te pruttelen, liefhebbers van parket zetten onvervaard de koevoet tussen de vloerdelen en de trap werd al gesloopt, toen we boven nog zaten te werken. Passeerbonnen werden per dozijn uitgeschreven en auto's met aanhanger reden scheef van de Luxaflex de poort uit. Als je deze roman had kunnen filmen was je in Cannes beslist in de prijzen gevallen. Maar ja, het was voor een goed doel zullen we maar zeggen.

Het tweede voorval was niet leuk maar dramatisch. Op zaterdag 20 januari 1968, 's morgens om zeven voor half vijf, was er bij de Shell een enorme explosie. Twee Shell-mensen vonden de dood en maar liefst zeventig liepen verwondingen op. Hierbij kwamen nog vele gewonden in de omgeving want tot in de verre omtrek vlogen ramen aan splinters. Ook Fabriek Pernis, als naaste buur van Shell, ontkwam niet. Kantineman Van Doorn, de laboranten Gardenier en Harms en de portiers Swaneveld en De Koning raakten gewond. De ravage, vooral in het nieuwe kantoor was enorm, 80% van de ruiten was kapot. Scherven van een halve meter stonden aan de andere kant van het gebouw een paar centimeter in het beton.

Tussenwanden lagen verwrongen horizontaal en de plafondtegels vormden hopen puin op iedere vloer. Bureaus waren opengekerfd, telefoons gehalveerd. Als dit op een werkdag was gebeurd was het een ramp geworden. Er is door veel mensen zeer kordaat gehandeld. Wekenlang was het nog steeds het gesprek van de dag. De portiers vertelden hoe ze een enorme steekvlam hadden gezien en vervolgens werden bedolven onder hun eigen ramen en hoe ze Shell-mensen in paniek over het hek zagen klimmen en hoe ze ze hadden geholpen. De heer Witte vertelde dat hij ogenblikkelijk overal glas had besteld en dat de eerste schilders om negen uur al bezig waren. Om half elf was de portiersloge al glasdicht. Er kwamen toen ook steeds meer berichten elders uit de fabriek over ontzette wanden, glasschade, weggeblazen golfplaten, ontwrichte leidingen en romneyhutten die hun hele voorpui misten.

Directeur Van Amstel, vermoedende dat het in Hoogvliet ook mis zou zijn stuurde een busje van de Bouwkombinatie beladen met hardboard, plastic en latten naar werknemers in de buurt. Het schoonmaakbedrijf stuurde maar liefst 70 schoonmaaksters en in de loop van maandag was de rommel opgeruimd. 's Zaterdags waren hier maar liefst 220 mensen aan het werk.

In 1968 werd afscheid genomen van een tweetal.

De eerste was de heer Goetzee, terloops is hij al een paar keer genoemd maar hier nog even een paar woorden over hem. Goetzee was als Shell-man aangesteld om de nieuwbouw '64-'68 te leiden. En volgens mij, maar wie ben ik om daarover te kunnen oordelen, was hij een hele goede. Zijn motto was: Jullie zijn er om het werk te doen en ik ben er voor de problemen. Dat wilde niet zeggen dat hij weinig uitvoerde, hoewel hij ruim de tijd nam om zijn krant te lezen, maar hij gaf zijn projectleiders een maximum aan vrijheid en slechts als er moeilijkheden waren greep hij in en goed ook. Hij vond, toen hij kwam, dat hij een auto van de zaak moest hebben en iedereen verwachtte daarna een slee van een wagen, maar nee, een oude tweedehands Volkswagen was genoeg. Als oud voetbalkeeper - jarenlang was hij tweede man achter Van Male in Feijenoord geweest - was hij altijd "in" als er gegokt moest worden op voetbaluitslagen of dergelijke sociale zaken, die geld konden opleveren. Zelf had ik het altijd met hem aan de stok, omdat ik Ajax-fan was en hij uiteraard voor Feijenoord en ik herinner me nog, dat het destijds niet zo goed met Ajax ging en ik mijn noodlot trachtte te ontlopen door te zeggen dat AZ ook wel een goede club was. Hij antwoordde toen met de schampere opmerking "Aha, ik hoor het al, de ratten verlaten het zinkende schip". In 1968 ging hij weg naar de Mekog, om daar een Ammoniakfabriek te bouwen, maar we herinneren ons de lange grijze "construction manager" nog steeds.

De tweede goede bekende die wegging werkte hier al 45 jaar en iedereen kende haar. Iedereen was ook wel eens met haar mee geweest, een enkele keer had ze ons wel eens laten staan maar meestal konden we op haar rekenen en bracht ze ons heelhuids thuis. We bedoelen Sonja de "Super" sleepboot uit 1923.

Ze was aangekocht voor personeelsvervoer, maar werd ook voor allerlei andere klusjes gebruikt, bijvoorbeeld voor het vervoer van zieken of bij begrafenissen van mensen van de Vondelingenplaat. We zijn haar even kwijt geweest van 1943 tot 1945, gevorderd

door de Duitsers maar daarna draaide ze weer trouw haar rondjes van het Vlaardingse Hoofd naar de personeelsbootsteiger.

Nog even een tweetal herinneringen. De eerste uit de zeer strenge winter van 1929; Sonja had het toen zwaar te verduren, brak tot driemaal toe haar schroefas en liep tenslotte vast in het drijfjz. De mensen zijn toen met bussen opgehaald en weggebracht, voor de Vlaardingers was dat een hele reis want van de Benelux had zelfs nog niemand gehoord, laat staan van de tunnel met die naam.

De tweede herinnering was een aanvaring in noodweer. Sonja voer op vrijdagavond de haven van Vlaardingen uit, vol met mensen van de Plaat, die boodschappen in Vlaardingen hadden gedaan. Bij het opvaren van de Nieuwe Maas verscheen uit de stortregen plotseling een haringlogger die binnen wilde lopen. Het was al te laat en met groot geweld boorde de vissersboot zich in Sonja. Ramen vlogen uit de sponningen en de deuren gingen tegen het dek. Maar het ergste was het beneden, waar alle mensen, vrouwen en kinderen inclusief rond de kachel zaten. Deze viel om en een aantal mensen liepen niet alleen bulten maar ook ferme brandplekken op. Gelukkig bleef de materiële schade tot boven de waterlijn beperkt en kon onze sleepboot de Vondelingenplaat nog bereiken. Dit trouwe lid van de Albatrosfamilie werd in 1968 te oud en te klein bevonden, ze werd verkocht. Hoe zou het nu met haar gaan, zou ze gesloopt zijn of toch nog ergens ronddobberen, wie het weet mag het zeggen.

We gaan weer aan het werk en nemen zowel de plattegrond van 1985 als de jaarboeken voor ons. In 1969 vinden we toch al een drietal behoorlijke karweien; een nieuwe fosforzuuropslagtank van 1.000 m³, een remmingwerk voor de zeesteiger - in feite al eind 1968 gereed - en de vervanging van kraan 5 door een nieuwe. Het nieuwe remmingwerk was noodzakelijk geworden door het afmeren van schepen van 25.000 ton en bij beperkte aanvaarsnelheid zelfs tot 40.000 ton. Tot dan toe was de zeesteiger beschermd door zeven dukdalven waartussen een houten remmingwerk, maar deze waren te licht voor de zware schepen. Er kwam een stalen remmingwerk voor in de plaats, acht weken duurde dat karwei en dat was maar goed ook want op de dag van oplevering meerde de "Golfo di Palermo" met 20.000 ton Taiba fosfaat af en werd de remming zonder veel poespas in bedrijf genomen.

Kraan 5 was bejaard en niet meer in staat het nieuwe geweld het hoofd te bieden. Kraan 7 werd zijn opvolger, een moderne havenkraan met een hefvermogen van 10 ton en een vlucht van 25 meter. Hij was wel een stuk zwaarder, zelfs te zwaar voor de zeesteiger en deze moest dan ook worden versterkt.

De Expeditie stond in deze jaren toch in de belangstelling. Er was een nieuwe ontwikkeling in het stapelen, zeg maar palletiseren, op gang gekomen waaraan we graag mee wilden doen.

We kochten een palletiseerautomaat waarmee zakken mechanisch konden worden opgestapeld en teneinde hiermee ervaring op te kunnen doen werd deze ten westen van Opzak III en IV opgesteld. Toepassing van dit soort machines betekende een hele verlichting voor het expeditiepersoneel want tot dan toe was het nog steeds zwaar handwerk: acht lagen van vijf zakken met een gewicht van 50 kg elk, denk er om dat je 's avonds je rug voelde na een dagje opzakken. Een andere uitvinding was de krimphoes, een plastic folie die in een gasgestookte krimpoven om een gestapelde pallet werd

gekrompen. De zakken vielen niet meer van hun stapel, je kon het geval buiten in weer en wind zetten en het laden en lossen werd een stuk eenvoudiger.

Beide machines werden uitgebreid beproefd met het doel ze binnen afzienbare tijd op te nemen in een hypermoderne opzaklijn (nr. 7a). Half 1971 was het zover en kon de nieuwe opzakmachine worden gemonteerd. De staalconstructie met een gedeelte van de apparatuur werd in twee stukken gebouwd, een onderstuk dat direct ter plekke, ten oosten van opzakmachine 1 en 2, werd opgebouwd en de toren met zeven en elevator die op de westelijke walsteiger werd geprefabt. Vervolgens zette "Ir. Snip" hem op het onderstuk. "Ir. Snip" was een kolossale drijvende bok, oorspronkelijk gebouwd voor de Zeelandbrug over de Oosterschelde maar nu beschikbaar voor klusjes zoals onze opzakmachine VI. Na de bouw begon het inregelen en dat is een zweetkarwei geworden. Het was een van de allereerste automatische opzakmachines en een ieder die iets weet van automaten, erkent dat het een "berenklus" is. Maar we kregen het voor elkaar, vooral door de inzet van de elektro- en instrumentatiemensen die heel wat overuren in de machine hebben gestoken, maar hij was het waard met zijn 800 balen per uur.

Het jaar 1971 stond bij de projectenafdeling ook bekend als het jaar van de vluchtwegen en het jaar van de airconditioning. In alle fabrieken wilde men namelijk snel kunnen vluchten en in de controlekamer behaaglijk zitten. Logische zaken natuurlijk; minder logisch was de titel van een nieuw project: "De gipsslurrieblubberbuffertank". Dat was een kwajongensstreek van ons, misschien een beetje kinderachtig. Maar dat kwam zo, in Utrecht zat iemand, een zeer aardige man overigens, met wie we veel te maken hadden. De man had één gebrek, hij stotterde en om te kunnen oefenen hadden we voor hem een nieuw woord verzonnen. Het is een succes geworden en het jaar er op probeerden we het weer met de rubberkiezelfluorwaterstofzuuropslagzak. Het daaropvolgende jaar was het niet meer nodig, hij was er vanaf.

Een belangrijk project uit 1971 hebben we bijna vergeten. De overdekte autoparkeerplaats (nr. 24). Het scheelde een haar of het ging niet door, vanwege de kosten, maar door inzet van de Ondernemingsraad was de Bouwkombinatie bereid om voor "een vriendenprijs" de overkapping te leveren. We zullen hen in stilte gedenken.

Inmiddels was onze oudste vestiging Kralingse Veer stilgezet. Het zal wel bittere noodzaak geweest zijn maar zo iets is treurig. Vooral als je mensen spreekt die dertig, veertig jaar op zo'n fabriek gewerkt hebben. Dan merk je dat het niet alleen een verzameling ijzer, hout en golfplaten is, dan merk je dat het veel meer is, een soort tweede huis, dat je met je maten deelt. Maten die je ook niet meer ziet, ja jaren later soms weer en het eerste waar je dan over praat is je fabriek, over Kralingse Veer. Economie kan een mooi vak zijn, maar ook keihard en zonder mededogen, het zal wel moeten.

Eén onderdeel van Kralingse Veer hebben we kunnen redden, de Oplosmestfabriek. We hebben hem netjes gedemonteerd, een paar onderdelen vernieuwd, in de lege dubbelsuperkorrelfabriek gezet en het werd een van onze meest winstgevende installaties. Er is overigens nog een Kralingse Veer apparaat op Pernis: de elevator van opzakmachine VI.

De afname van fosforzuur steeg gestaag, we maakten meer mest, er ging veel naar ons bedrijf in Ierland en we hadden een contract met een Duitse afnemer. Het werd zelfs nodig om fosforzuur aan te kopen en dat was tegen onze principes. De uitbreiding in 1971 bestond uit een derde sectie aan Indampcomplex VI, een 1.000 m³ indikker en een opslagtank van 2.000 m³ tussen elektrowerkplaats en de Ammoniakfabriek en een wagonverlading naast de weegbrug (nr. 45). Deze verlading maakte een verlenging en verdubbeling van de spoorlijn noodzakelijk, teneinde een wekelijkse trein van 18, speciaal voor ons gebouwde, wagons te kunnen verwerken.

De installatie was net op tijd klaar om bewonderd te worden door een indrukwekkend gezelschap; minister Stuyt, burgemeester Thomassen en hun gevolg kwamen op bezoek. In zijn hoedanigheid van minister van Volksgezondheid en Milieuhygiëne kwam hij "onze uitstoot" bekijken. Nou dat mocht, want we hadden onze zaakjes goed voor elkaar en de enige aanmerking die we te horen kregen betrof het stuiven tijdens het fosfaat-lossen. En laten we eerlijk zijn: daar had de man gelijk in en het gevolg is geweest dat een aantal verbeteringen is aangebracht die tezamen dat probleem aanmerkelijk verkleinden.

Tijdens het doorlezen van de inleiding die directeur Van Amstel tijdens dit bezoek tot de heren richtte valt ons nog iets op. Hij praat over de moeilijke economische situatie in de kunstmestindustrie. Er zal op korte termijn geen sprake kunnen zijn van enigerlei uitbreiding; consolideren, rationaliseren en saneren zijn de kreten. De geschiedenis herhaalt zich want dezelfde kreten horen we vandaag de dag en als we terugbladeren in ons boek dan was het ook toen niet de eerste keer. Kunstmest maken en verkopen is een moeilijk vak met een aantal ups en downs, je moet alleen zorgen, en dat zijn de woorden van hoofddirecteur Velders, dat je steeds bij de overblijvers hoort en dat is tot nu toe aardig gelukt.

Een gevolg van de kunstmestdepressie van 1971 was de fusie tussen de V.K.F. en het Stikstofbindingsbedrijf van DSM. In deze nieuwe onderneming, die de naam zou krijgen van Unie van Kunstmest Fabrieken, kreeg DSM 60% van de aandelen en van UKF-zijde Shell, Hoogovens en Akzo, de resterende 40%. Het werd een bedrijf waar 4.800 mensen hun werk vonden.

De woorden van de heer Van Amstel bleken uit te komen, want in het jaar 1972 vinden we slechts het aanleggen van een vloeibare zwavelleiding naar de Zwavelzuurfabriek III en in 1973 kunnen we zelfs met de beste wil van de wereld geen project van enige omvang ontdekken.

Tijd om weer eens van het nieuwbouwpad af te stappen en een afdeling te bespreken die er maar matig vanaf gekomen is in de voorgaande hoofdstukken. We bedoelen de onderhoudsdienst en gelukkig hebben we voor het vooroorlogse gebeuren nog een oude getrouwe gevonden in de persoon van Piet Ritter. In 1929 in dienst gekomen als bankwerker en in 1973 als baas gepensioneerd. Bovendien was zijn vrouw een dochter van walsbaas Pieter de Graaf die al vanaf 1912 op de Super werkte en zijn zwager was Arie de Graaf de loodbranderbaas. We waren dus aan het goede adres.

Op onze oudste plattegrond van 1918 is er al sprake van een bankwerkerij, een timmerwerkplaats, een elektrotechnische afdeling en een loodbranderij, maar van de timmerwerkplaats weten we dat die van na de Eerste Wereldoorlog is. Het is dus best mogelijk dat hetzelfde geldt voor de andere werkplaatsen en dat deze in 1918 net waren gebouwd. We kunnen dus rustig stellen dat er bijna van het begin af een onderhoudsdienst is geweest. Er waren echter grote verschillen met tegenwoordig. Zo werden de onderhoudsmensen beschouwd als een soort reserve ploeg, die moesten opdraven als ergens in de fabriek een tekort ontstond. Moest er een boot gelost of geladen worden en zat men wat krap in zijn stuwars, dan belandde een stel bankwerkers in het ruim onder de balen. Hetzelfde gold voor de andere fabrieken. Een vast karwei was ook het kolen rijden voor het ketelhuis. Voor de nacht moesten altijd 55 kruiwagens kolen van de opslag ten zuiden van de fosfaatloods gekruid worden naar de kolenbunkers. Heel normaal was het ook dat men de aannemer assisteerde bij nieuwbouwprojecten. Hiervoor werden meestal de jongeren ingezet; de ouderen met hun ervaring konden bij het onderhouden van de installaties met hun specifieke problemen niet worden gemist. Er was ook geen sprake van een binnen- en buitendienst. Was een bankwerker - de naam monteur kende men niet - bezig een pijp te vervangen en brak er een beugel af dan ging hij naar de bankwerkerij en maakte een nieuwe beugel. Er was hoogstens sprake van een smid voor het echte smeedwerk; maar deze moest niet denken, dat hij alleen voor het aambeeld was aangenomen, want voor hij het wist was hij een elevator aan het slopen of - nog erger - liep hij met 100 kilo super op zijn rug.

Het gereedschap was beperkt; in de bankwerkerij stonden een draaibank, een schaaftank, twee boormachines, een zaagmachine, een grote smidse en een stel werkbanken met bankschroef. De timmerwinkel was nog kariger bedeed met: een lintzaag, een boormachine, een slijpsteen en een aantal werkbanken met houten bankschroef. In de loodbranderij is alleen maar sprake van werkbanken. In de elektrotechnische werkplaats stonden slechts: één boormachine, één werkbank en "8 scheepsreflectoren met kabels en stekkers". Wat ze daar mee moesten en wat het betekende is me een raadsel. Het zal wel verlichting zijn voor het 's nachts lossen en laden van schepen.

Het persoonlijke handgereedschap bestond uit een beitel, een stel sleutels, waarvan er een aantal zelf waren gemaakt en aangepast aan het te demonteren apparaat en uiteraard het "Super" gereedschap bij uitstek: de moker, ook wel liefdevol "het vuistje" genaamd. En dan zou ik bijna de Carbid-brander vergeten, onmisbaar maar gevaarlijk. Van een overall of ketelpak had nog niemand gehoord; het tenue was broek, jasje en pet van uiteenlopende snit en kwaliteit. Na de oorlog werd deze uitmonstering nog uitgebreid met een degelijk tweedehands legeruniform, door het bedrijf beschikbaar gesteld.

Toen ik vroeg naar een was- en kleedgelegenheid, begon Ritter te lachen. "Jongeman" zei hij, "onze garderobe was een spijker in de houten wand en de douche was één kraantje in de hoek. Verkleed deed je je gewoon in de werkplaats en ik herinner me

nog dat baas Gort zich stond te verkleden bij een gereedschapskast, toen daar een kat, die de gehele nacht opgesloten had gezeten, krijsend en blazend uit vandaan kwam. Gort moest niet nodig en spurte in paniek en jaeger onderbroek het terrein op". "Behalve katten barstte het hier van de ratten; zo zat er eens eentje zo groot als een hond op een kast. Ik probeerde hem met een stang van de kast te krijgen maar het krenge liet zich langs de stang omlaag glijden. Gelukkig sprong hij er halverwege vanaf en in de wasbak. Daar hebben we hem met een smeedtang gepakt en vervolgens in het smidsvuur gegooit. Hij liep nog een rondje voor hij de geest gaf".

Na de bouw van Zwavelzuurfabriek I in 1929 is de onderhoudsdienst sterk uitgebreid. De bankwerkerij zal zo'n 40 man geteld hebben, de timmerwinkel 12 man, waaronder timmerlieden, metselaars en schilders, 10 in de loodbranderij en we hadden 5 elektriciens. Bekende mensen uit deze tijd waren de bazen Gort, Spee, Kemink en De Graaf. Van deze laatste, die sinds mensenheugenis in de loodbranderij werkte, kennen we het verhaal van "zijn baas worden". De Graaf was kerkelijk en weigerde om op zondag te werken. Op een keer - op een zondag - waren er brokken "in het lodenkamergebouw" en er moest een noodreparatie worden verricht. Arie de Graaf werd gebeld maar hij weigerde te komen. Dreigementen volgden, maar zelfs de mededeling dat hij zich dan maar op het ergste moest voorbereiden, kon hem niet vermurwen. 's Nachts om 12 uur trok Arie zijn werkkloffie aan en begaf zich naar de fabriek, toch wel bezorgd om de gevolgen. 's Middags moest hij bij directeur Boersma komen en met knikkende knieën en trillende pet in de hand, wachtte hij het vonnis af. Maar dat pakte anders uit; Boersma zei dat hij respect had voor zijn standvastige houding en dat hij zich voortaan baas van de loodbranderij mocht noemen. De Graaf was zeer vakbekwaam en hij had een speciale manier om te controleren of het lood verouderd was. Hij likte eraan. Zo heeft hij zich zelfs eens in de loden schoorsteen van Indampcomplex IV laten zakken om met zijn tong de poreuze plekken op te zoeken. Met Boersma heeft hij altijd een bijzondere band behouden en toen deze gepensioneerd werd kreeg Arie de jas van de directeur, die hij daarna slechts bij speciale gelegenheden aantrok.

Tot zelfs na de oorlog moest je je de onderhoudsdienst voorstellen als een verlengstuk van de fabricage.

De fabrieksbaas bepaalde wat er gedaan moest worden en vaak ook hoe, vooral Kijkuit en Lagerwaard van de Zwavelzuurfabriek I waren wat dat betreft autoriteiten. De onderhoudsmensen kwamen pas in het geweer als er iets stuk ging of veranderd moest worden; van een geplande stop had niemand ooit gehoord. Pas bij het in gebruik nemen van de nieuwe werkplaatsen in 1950 veranderde deze gang van zaken. Er kwam een soort onderhoudsstaf, waarin een werkvoorbereider, een tijdschrijver, een kostenafdeling en een tweetal tekenaars waren opgenomen. Deze toenemende belangrijkheid van de onderhoudsdienst gaf in het begin veel weerstand in de fabrieken. Dat uitte zich in goedmoedige plagerijen, zoals het openzetten van een deur als er iemand boven de lodenkamers bezig was. Het gevolg was een trek van SO₂-damp naar boven en een paar hoestende tekenaars. In de "veertien" kon je vast en zeker rekenen op een lading fosfaatstof vanaf de bovenverdieping. Baas Gort kreeg eens zo'n lading, dat zijn pijp er van uit ging.

Uiteraard betekenden de nieuwe werkplaatsen een grote verbetering en dat het machinepark in vergelijking met de oude bedoening zeer modern was geworden zullen we laten zien in het volgende inboedeloverzicht. In de mechanische werkplaats - de meest oostelijke van de, destijds, drie gebouwen - waar ook de elektrotechnische afdeling was ondergebracht, stonden in 1952 de volgende machines:

- 5 draaibanken
- 2 schaafbanken
- 6 boormachines
- 2 draadsnijmachines
- 1 zaagbank
- 1 slijpsteen
- 1 dubbelsmidsvuur en 2 aambeelden
- 2 elektrische lastrafo's
- 3 autogeen lasinrichting
- 3 scharen
- 9 werkbanken met een totale lengte van 50 meter

In de timmerwinkel vinden we:

- 1 afkortzaagbank
- 1 cirkelzaag
- 1 vandiktebank
- 1 langgatboormachine
- 1 lintzaag
- 1 houtdraaibankje
- 1 beitelslijpmachine
- 1 zagenslijpmachine
- 3 werkbanken met klemschroeven

De staf breidde zich in de volgende jaren steeds meer uit en omstreeks 1960 waren er 8 tekenaars, een calculator, een planner en een boekhouder die tevens de nacalculaties bijhield. Er was een kaartsysteem opgezet, waarin van ieder apparaat de gegevens stonden en we kenden reeds een coderings- en werkbonnensysteem. Uit deze tijd stammen ook de eerste geplande onderhoudstops. Na de "grote nieuwbouw '64-68'" werd de onderhouds-organisatie uitgebreid met een inspectiedienst en het inmiddels weer verdwenen verschijnsel van de "coördinatoren". Dit waren mensen die de samenwerking tussen fabricage en onderhoudsdienst moesten stroomlijnen. De eerste coördinatoren waren Bekker, Willemse en natuurlijk Luchtenburg, voorheen bouwkundig opzichter en nu zéér aanwezig als "de coördinator". Hij was een gezellige dikkerd die bekend stond om zijn stopwoord "Juist, en daarom".

Deze organisatievorm hield een aantal jaren stand en werd eind zeventiger jaren vervangen door de huidige; hoewel, bij het onderhoud weet je het nooit en misschien is er na het schrijven van dit hoofdstuk al weer iets veranderd.

Mooie verhalen zijn er ook uit de hoek van het bedrijfsbureau: Zo was daar een tekenaar, die er altijd een enorme troep van maakte rond zijn bord. Om kwart voor vijf had hij altijd veel haast om naar huis te gaan en smeedt dan alles snel in zijn la. Om hem tot meer rust te dwingen werd zijn tas zeer degelijk aan de vloer geschroefd.

Op de afdeling documentatie zat ene Van Eijk en die moest het nogal eens ontgelden. Ook hij was 's avonds altijd zeer tijdig bij de poort, die echter beslist niet voor kwart voor vijf openging. Op een dag hadden zijn collega's hem overtuigd dat zijn horloge een uur achterliep. Het gevolg was dat de brave borst reeds om kwart voor vier bij de poort stond te popelen.

Op het bedrijfsbureau liep Hannes Roos als een soort manasje van alles rond. Hannes, die thuis een soort keuterboerderijtje had, kon op verzoek eieren leveren. Op een keer was Don, het hoofd van de afdeling, ziek thuis en Siem Swaneveld kwam op het idee om hem te verrassen met een doos eieren. Roos leverde prompt op tijd de eieren af waarna de collega's deze razendsnel vervingen door een stel pingpongballen. Swaneveld ging welgemoed op weg met een dankbare Don in het vooruitzicht. In ieder geval smaakten de eieren goed, de pingpongballen vermoedelijk minder.

Laten we ons weer verdiepen in de groei van onze vestiging. Het is 1974 en op 7 juni gaat de eerste paal van een belangrijke nieuwbouw de grond in. Het is de eerste paal van onze nieuwe Zwavelzuurfabriek I (nr. 42), die samen met Fosforzuurfabriek I (nr. 21) gebouwd gaat worden. De nummers I vind ik evenals die van Korrelfabriek I destijds een historische fout. Er is tenslotte maar één ZZF I en dat is de "oude zuur" en er is maar één FFZ I en dat is de "veertien". Jammer. Maar goed, een eerste paal geslagen door hoofddirecteur Van Amstel is een feestelijke, ook al is die maar 8 meter lang en dus eigenlijk niet passend tussen zijn collega's van 30 à 40 meter.

De bouw van de Zwavelzuurfabriek was uiteraard noodzakelijk geworden als grondstofleverancier voor de nieuw te bouwen Fosforzuurfabriek maar ook omdat de Zwavelzuurfabriek III inmiddels 14 jaar oud was en door zijn ombouw van pyriet op zwavel een slechter rendement had gekregen. Bovendien was zijn uitworp niet iets om over naar huis te schrijven. De keuze viel op een fabriek overeenkomend met het principe van nr. IV, een contactfabriek dus, gestookt met vloeibare zwavel en een jaarcapaciteit van 300.000 ton. Bovendien werd de fabriek voorzien van een zogenaamde "dubbele katalyse", waardoor het rendement zeer hoog werd en de uitworp milieuvriendelijk. De leverancier werd uiteindelijk het Frankfurter ingenieursbureau Lurgi. Bijzonderheden van de fabriek waren naast de al genoemde dubbele katalyse: de keuze voor luchtkoeling van het zuurcircuit. De gietijzeren koelers met hun zichtbare beregening achter een rustiek houten schutting en de wolken waterdamp met hun typische geur, moesten we dus voortaan missen.

En niet te vergeten de nieuwe controlekamer, uitgevoerd met veiligheidswand, maar bovenal met een prachtige betimmering en dito tegelwerk, het was bijna of je thuis bij moeders was. Het enige wat je eigenlijk nog mist is een gezellige open haard maar misschien komt dat nog.

Hoe we ook informeerden naar spectaculaire voorvallen tijdens de bouw, niemand kon ons iets vertellen. De bouw is uitzonderlijk soepel en goed verlopen onder leiding van projectleider Willem Rijkers. Alleen bij de oplevering ging het bijna mis. De

fosforzuurmarkt was eind 1975 volledig in elkaar gezakt en men brak zich het hoofd waar we met die sloot zwavelzuur heen moesten. We vonden zelfs een offerte voor het conserveren van de fabriek en zo ontstond de vreemde situatie dat mensen van Lurgi zich uit de naad werkten om op tijd klaar te komen en wij ons hart vasthielden dat het nog zou lukken ook.

We lopen ons terrein over en gaan kijken naar de bouw van Fosforzuurfabriek I, met projectleider Harry Molendijk als aanvoerder. Binnen UKF was een steeds groeiend tekort aan fosforzuur ontstaan, bovendien was ook op de vrije markt fosforzuur een gevraagd artikel. Maar er was nog iets dat een vervanging van onze Fosforzuurfabrieken II en III rechtvaardigde.

DSM had samen met een Duits bouwmaterialenbedrijf plannen gemaakt om in Born een gipsplatenfabriek te bouwen. De grondstof hiervoor zou in plaats van natuurgips, afvalgips van fosforzuurfabricage worden. Hiervoor heb je echter gips met een speciale kristalkwaliteit nodig en dat maakten wij niet. Het ging, als eerste stap, om de niet onbelangrijke hoeveelheid van 400.000 ton gips en we weten dat gips al jaren een onoplosbaar probleem voor iedere fosforzuurproducent vormt. Uitgaande van bovengenoemde eis was er maar één proces wat in aanmerking kwam en dat was het procedé van de Japanse firma Nissan. Een nadeel waren de veel hogere bouwkosten.

De capaciteit van de nieuwe fabriek werd gesteld op 200.000 P₂O₅ per jaar. Tevens zou bij de Oude Maas een gipsontwateringsinstallatie worden gebouwd en een nieuwe steiger om het gedroogde gips per schip naar Born te kunnen sturen. We weten het, het heeft niet zo mogen zijn.

De bouw zakte in, de vraag naar gipsplaten liep naar ongekende laagte; de gipsfabriek ging niet door en wij bleven met ons prachtige gips met zijn mooie kristallen zitten.

De bouw van de Fosforzuurfabriek ging dus wel door en als je hem, vooral vanuit de lucht ziet, dan is het toch een imponerende installatie. De fabriek begint met een fosfaatmaalinstallatie. Tot dan toe hadden we hiervoor na de oorlog altijd pendelmolens gebruikt, maar we wilden het nu eens met een kogelmolen proberen. Deze molens hebben een hoog rendement en in ons geval was hij in staat om 85 ton Kouribga fosfaat tot een fijnheid van maximaal 0,15 mm te malen. Daarvoor dienden 400.000 stalen kogels met een totaalgewicht van rond de 100 ton. Het zijn perfecte machines die dat echter willen weten ook want ze maken een hels kabaal. Daarom staat hij ook in een gebouw waaraan alles gedaan is om het lawaai binnen de muren te houden. Die kogels zijn niet de enige ballen in de fabriek, want aan het andere eind van de installatie hebben we nog 65.000 "ping-pong"-ballen in een gaswasser. Deze plastic ballen zorgen voor een intensief contact tussen gas en wasvloeistof en geven zo een optimale absorptie van de fluor.

De bouw van de Fosforzuurfabriek I betekende het eind van de Fabrieken II en III en van Indampcomplex VI. Gelukkig hebben we nog even gewacht met het slopen ervan want evenals indertijd met het opstarten van Indamp VI hadden we ook nu veel problemen met de rubberbekleding van de nieuwe indampsectie. En zo heeft Indamp VI zijn opvolger nog een aantal maanden moeten vervangen. Op dezelfde manier was de

laatste handeling van Fosforzuurfabriek III het produceren van 3.000 ton opstartzuur voor de nieuwe I. Iedereen was blij met de nieuwe fabriek, hoewel, de bewoners van de noordkant van de bovenverdieping van het hoofdkantoor raakten hun riante uitzicht op de Nieuwe Maas kwijt.

De bouw van de nieuwe fabriek betekende het einde van het oude Laboratorium en de gebouwen van de afdeling Bedrijfsontwikkeling Pernis. En alsof we niets geleerd hadden van de vorige slooprojecten werd ook hier de sloop overgelaten aan het eigen personeel. Ook hier een enorme chaos. Zowel boven als beneden in het Laboratorium lag een puike teakvloer en dit waren de eerste artikelen die het moesten ontgelden. Het gevolg was dat de toegang tot de rest van het gebouw via de vloerondersteuningsbalken ging. Als ware koorddansers trokken de slopers verder het gebouw in. Zelf had ik beslag kunnen leggen op een viertal deuren voor mijn kippenhok; zelf te demonteren uiteraard. De laatste deur was op de bovenverdieping en achter de deur was een trap van zo'n meter of zes naar de proefstandruimte. Ik zeg terecht "was" want toen we de deur open deden gaapte voor ons een afgrond en als mijn maat Breddels me niet in mijn kraag had gegrepen was dit boek niet door mij geschreven. Toen we in de afgrond keken hoorden we boven in het gebouw roepen "Hé pak 's effe aan" en zagen we tussen de hanenbalken Bas van Dongen met een T.L.-bak onder zijn arm balanceren. Hoe hij daar kwam was me een raadsel.

De explosie op het Shell-terrein van 1968 en vooral de gevolgen ervan en de gedachte dat het veel erger had kunnen zijn, deed ons bezinnen op voorzieningen die dergelijke catastrofale gevolgen zouden kunnen beperken. Een kwetsbaar object was bij ons de grote ammoniaktank (nr. 34) en reeds in hetzelfde jaar werden er studies gestart en plannen ontworpen om de tank te beschermen. Uiteindelijk werd een plan goedgekeurd voor het maken van een betonnen wand om de ammoniaktank en in 1974 werd met de bouw begonnen. De problemen begonnen reeds met het heiwerk. Door de directe nabijheid van de Ammoniakfabriek met zijn gevoelige meet- en regelapparatuur was het niet mogelijk om gebruik te maken van de standaard heitechnieken. Er moest worden uitgeweken naar een zogenaamde schroefpaal, een principe waarbij door een soort schroef een gat in de grond wordt geboord, de grond wordt uitgevijzeld en vervangen door wapening en betonspecie. 56 van deze palen gingen onder de nieuwe wand, die van een speciaal soort licht beton werd vervaardigd. De sterkte van de wand werd verkregen door spankabels en vooral het inbrengen en gelijkmatig spannen was een secuur werk. Onze wand diende later als voorbeeld voor de bescherming van de ammoniaktank in Geleen en de ammoniaktank van UKF-Ince, Engeland. Bij deze laatste begeleide onze uitvoerder de al genoemde Luchtenburg, wederom het werk.

Er volgden nu weer een paar rustige jaren. Kleine projecten zoals een filterinstallatie voor schoon fosforzuur bij de Fosforzuurfabriek, het inrichten van een buitenopslag voor gepalletiseerde pakketten onder een krimphoes, een kaarsenfilter in de Zwavelzuurfabriek IV en de aanleg van een leiding die het zuurteergas van Zwavelzuurfabriek III naar de IV bracht, zijn de vondsten uit de jaren 1975 en 1976. Het laatstgenoemde project brengt ons nog even terug naar de Zwavelzuurfabriek III.

Hiervan was het op zwavel omgebouwde pyrietgedeelte bij het gereedkomen van de nieuwe fabriek I gestopt. Maar voor de zuurteersectie zaten we vast aan een contract en zo waren we genoodzaakt om hiermee nog een paar jaar door te gaan. Om dit enigszins rendabel te kunnen doen werd alleen de oven gehandhaafd en werd het gas naar de Zwavelzuurfabriek IV geperst en daar tot zuur verwerkt.

Bijna zouden we in 1975 een belangrijk project over het hoofd hebben gezien maar gelukkig werden we op tijd wakker en hebben de eer u de aanschaf van een nieuwe koffiewagen te kunnen melden. Vanaf 1970 reed deze bekende verschijning 's morgens en 's middags zijn rondje. Jarenlang met Giel Hessels op de bok. In feite was de wagen voor mensen die moeilijk van hun werkplek konden en voor afdelingen die niet zelf hun koffie zetten maar onderweg waren er nog vele kraaien die hun graantje meepikten.

Op zo'n rondrit van een uur ging er heel wat over de toonbank, 's morgens gemiddeld zo'n 480 bakken koffie, 60 bekers melk en 40 bekers karnemelk en 's middags zo'n 240 bekers thee en op een warme dag toch al snel zo'n 50 blikjes fris (deze getallen gelden voor de zeventiger jaren). En dan praten we nog maar niet over de gevulde koeken en pakjes sigaretten. Menige straatventer zou jaloers worden op zo'n wijk.

In 1977 en 1978 vond de uitvoering plaats van het, voorlopig laatste grote nieuwbouwproject: de bouw van Korrelfabriek II (nr. 15). Deze bouw had een zeer lange voorgeschiedenis want de eerste studies dateerden al uit het begin van de zestiger jaren en zijn met enkele korte onderbrekingen voortdurend doorgegaan. Uiteindelijk werd besloten een fabriek te bouwen van 260.000 ton per jaar volgens een Stamicarbon-ontwerp. De fabriek kreeg een aantal speciale voorzieningen. Zo werd er een gezamenlijke controlekamer gebouwd voor zowel de nieuwe korrelfabriek als de er naast gelegen ammonium-fosfaatfabriek (nr. 14). Om bedrijfstechnische redenen kwam de controlekamer op de tweede verdieping tussen de twee fabrieken in te hangen. Vooral voor de elektro- en instrumentatie-afdelingen betekende dit een heidens karwei. De gehele ammoniumfosfaatfabriek moest worden ontkoppeld en opnieuw aangesloten. Zo'n 300 kabels werden doorgezaagd en 200 nieuwe werden aangelegd en dat alles in recordtempo want als je stilstaat maak je niks.

Om het nog wat moeilijker te maken werd gelijktijdig een nieuw alarmeringssysteem en oproepinstallatie geïnstalleerd, een en ander in de maximaal gestelde termijn van slechts 12 dagen. Het lukte en 20 januari 1978 startte Diam III weer zonder problemen op.

Ouwe korrelaars willen nog wel eens zeggen dat er maar weinig verschil is tussen een korrelfabriek van vroeger en een van nu, het is groter, kolossaler maar het blijven brekers, trommels, zeven en transportbanden. En voor een deel hebben ze gelijk, maar niet helemaal, want voor het eerst werd in deze korrelfabriek gebruik gemaakt van een pijpreactor. Van de ontwikkeling van dit apparaat zullen we iets meer vertellen.

In een mengmestfabriek vindt menging plaats van de elementen stikstof, fosfor en kali. De menging van de eerste twee, in de vorm van ammoniak en fosforzuur gebeurde tot dan toe in een reactievat. Na een zekere verblijftijd werd de ontstane slurry, verdund met water naar een ammonieertrommel gepompt. We vinden dit systeem onder andere in de Diam III. Dit systeem heeft het nadeel van een hoge investering en het bijgevoegde

water zal later weer verdampt moeten worden. Jaren geleden waren er in Amerika al proeven genomen met een apparaat dat we de voorloper kunnen noemen van onze pijpreactor, maar het resultaat was slecht. De afdeling Bedrijfsontwikkeling pakte het ontwerp weer op en samen met de Bedrijfschemische afdeling Pernis en de Researchafdeling DSM startte een ontwikkelings- en beproevingsprogramma.

In principe vindt de reactie nu plaats in een pijpvormig apparaat van nauwelijks één meter lengte. De vorm is via een groot aantal modellen proefondervindelijk vastgesteld. Dat proefondervindelijk moeten vaststellen is een probleem wat we wel vaker tegenkomen in de kunstmestindustrie.

Je kunt reacties en de daarbij behorende apparaten bij benadering uitrekenen maar de laatste stappen moeten vaak via proeven worden gezet. In dit verband komt de grootste lof toe aan de mensen van de Diamfabriek en de bijbehorende onderhoudsmensen die steeds weer moesten starten, stoppen, monteren, slopen en rommel opruimen. Maar uiteindelijk deed die het en nog verdraaid goed ook en nu bleek ook dat het bedrijven van de reactor veel eenvoudiger was dan het oorspronkelijke systeem. En voor Stamicarbon was het een aantrekkelijk onderdeel van zijn te verkopen mengmestprocedé.

1968 was al een aardig stuk opgeschoten toen de fabriek technisch gereed werd gemeld en dit was tevens het moment waarop de Korrelfabrieken I, III, IV en V werden stilgezet, we weten het al jaren: de een zijn brood is de dood van zijn voorganger. Het zat er op, ze hadden hun best gedaan. Van de 97 mensen uit deze oude fabrieken gingen er 52 naar de nieuwe en voor de rest moest, en is, een aanvaardbare oplossing gevonden.

De fabriek was net op tijd klaar om samen met ons het feit te herdenken dat de heer M.H. Solomonson honderd jaar geleden voor het eerst in Nederland, in Kralingse Veer, superfosfaat maakte. Kralingse Veer dat jammer genoeg zijn (of haar) honderd jarig bestaan net niet heeft mogen meemaken. Het feest mocht er echter wezen. In Ahoy was een compleet dorp opgebouwd met allerlei soorten eettenten en dito kramen. Er was een wildwest saloon, een Turkse tent met gelijknamig fruit en een Zwitserse gelegenheid met diverse soorten kaas. Er stonden ouderwetse haringstallen, ijsboeren, saté-ovens en een draaiorgel. Tussen al deze gelegenheden liep Fred Kaps, 's werelds beste goochelaar, zijn kunsten te vertonen en een Dixieland orkest blies zich de longen uit het lijf. Je smeerde voortdurend je keel en stapte vervolgens op de dansvloer om het genuttigde weer uit te zweten. Het was een feest volgens echter "Super" tradities en daarom was de aan- en afvoer met bussen geregeld teneinde verkeersongelukken te voorkomen. Het was geweldig, lang leve de organisatoren!

De jaren 1978, 1979 en 1980 waren sloopjaren. Was de sloop van de roastsectie van Zwavelzuur III in 1976 reeds voorgegaan, een paar jaar later was zijn wederhelft de zuurtersectie aan de beurt. Daarna werden de fosforzuurinstallaties aangegrepen, eerst de Molenhuizen III en IV, hoewel, de moleninstallatie van de IV werd netjes gedemonteerd, naar fabriek Amsterdam gevaren en daar in zijn oude vorm gebracht. Vervolgens moest Indamp VI er aan geloven, gevolgd door Fosforzuurfabriek III en in 1979 moest de betonnen reus Fosforzuurfabriek II het loodje leggen. Dit laatste was een

moeilijk sloopkarwei, door zijn hoogte, zijn materiaalsoort - beton - en de omliggende leidingbruggen. En dan moet je erkennen dat slopen een vak is en niet zo maar blind tekeer gaan met een bulldozer en een ijzeren bal. Het sloopprogramma werd in 1979 en 1980 besloten met het vellen van de korrelhoek, de I, III, IV en V en we konden zeggen dat we behoorlijk schoon schip hadden gemaakt.

Zoals reeds gezegd was de Korrelfabriek II het laatste grote nieuwbouwproject, maar dat wilde niet zeggen dat de Projectenafdeling stilzat want aan een aantal kleine projecten zijn soms grotere problemen verbonden dan aan één groot. Zo werden in de Ammoniakfabriek achtereenvolgens een aantal projecten uitgevoerd die een gevolg waren van een uitgebreide studie naar het energieverbruik van de fabriek. We noemen een aantal projecten waarvan de investeringen meerdere miljoenen bedroegen: De spuigaswassing, een waterstofferugwinning, een moleculaire zeefinstallatie en een min of meer door de Gasunie voorgeschreven ombouw op een ander soort aardgas met een hogere verbrandingswaarde.

In de Expeditie bouwden we in 1981 aan de oostkant van ons terrein een bulkverlading voor spoorwagons (nr. 9) en in 1985 werd deze verlading uitgebreid naar de waterkant teneinde coasters en binnenvaartschepen met los gestorte mest te kunnen beladen.

In dezelfde sfeer lag het verlaadperron voor de aanvoer van vloeibare zwavel (nr. 50). En in 1985 kwam ernaast een zwavelsmelter waarin met vrachtauto's aangevoerde vaste zwavel geschikt gemaakt werd voor het verstoken in de Zwavelzuurfabriek. Dit was een van de laatste karweien die Piet van Dorp in zijn 40-jarige projecten loopbaan op poten zette. Overigens zijn die 40 jaar een onmisbare bron voor dit boek geweest.

Ook niet onvermeld mag de nieuwe locomotief blijven die de oude veeljarige SIK naar zijn pensioen verwees.

In de korrelhoek kenden we in de Korrelfabriek II een verbeterde koeling en een kalimaalinstallatie, in Ammoniumfosfaatfabriek III een nieuwe grondstoffendosering en een capaciteitsvergroting van de Oplosmestfabriek (nr. 10).

Tot slot nog een vierde sectie aan het Indampcomplex van FFZ I, en een groot aantal zogenaamde "milieuprojecten". Projecten die veel geld kosten en weinig of niets opbrachten. Bijvoorbeeld de NO_x-verwijdering in de Salpeterzuurfabriek en een aantal projecten in de Korrel- en Fosforzuurfabrieken.

Hiermede hebben we slechts een greep gedaan uit de veranderingen die de laatste jaren in de verschillende fabrieken hebben plaatsgevonden.

In deze periode, in 1984 om precies te zijn, viel ook het vertrek van iemand die 37 jaar lang een duidelijk stempel heeft gedrukt op het nieuwbouwgebeuren op fabriek Pernis. Ik bedoel Joop Jansen, voor de ouderen Jansen II, wiens vertrek in feite de aanleiding is geworden van dit boek. Het gedeelte tot 1947, het moment dat hij in dienst kwam, is namelijk als afscheidscadeau voor hem geschreven.

Zo langzamerhand komt het einde van dit boek in zicht. Eerlijk gezegd zie ik een beetje op tegen het beschrijven van de laatste jaren. Laten we eerlijk zijn, er zijn wel eens problemen geweest, jaren waarin het wat slechter ging, maar echt zorgen maakten we ons niet. De kunstmestindustrie kent pieken en dalen. Als een boer een paar slechte

jaren heeft, dan strooit hij wel eens wat minder, gaat het weer beter, dan doet hij er een schepje bovenop. En wij volgden hem in zijn behoeften. Maar er is nu meer aan de hand. Wereldwijd zakt de kunstmestindustrie in elkaar, overcapaciteit, teruglopende vraag en bovendien stak "Het Milieu" zijn kop op. En vooral dat laatste greep ons aan. Ik weet niet hoe het jullie vergaat: We zijn uiteraard allemaal voor een beter milieu, "Smeerpippen, kalimijnen, spuitbussen, SO₂-schoorstenen, ze moeten allemaal de wereld uit, liefst vandaag nog". En dan blijkt plotseling dat je zelf op zo'n, "vervuiler" werkt. Dan wordt het ineens anders. Je weet wat er al in de loop der jaren is gedaan, dat er al vele tientallen miljoenen zijn uitgegeven om fabrieken te verbeteren. De Fosforzuurfabriek, waarover nu iedereen zijn mond vol heeft was destijds het schoonste, en daardoor duurste proces wat er te koop was. De Zwavelzuurfabriek I, dito met een sterretje. Het stuiven van fosfaat was tot een minimum beperkt. Enzovoort, enzovoort, maar het bleek lang niet voldoende.

Dan wordt het anders, dan vind je het niet rechtvaardig dat we zo ongenueanceerd aan de schandpaal worden genageld. Je ergert je aan de stukken in de krant met halve of verdraaide waarheden: "Hoe komen ze er bij, zo is het helemaal niet".

Ik wil er niet te veel over schrijven, ik ben geen kenner, heb te weinig achtergrondinformatie. Ik schrijf maar wat er in me opborrelt, maar ik heb toch wel eens de indruk dat het schrijven of voorschrijven gemakkelijker gaat als je een zorgeloze baan bij een plaatselijke krant hebt, of ergens in Den Haag in een mooi blauw jasje en streepjes overhemd achter een notenhouten bureau zit. Ik weet het wel, wij praten ook wel gemakkelijker over een hoop kalizout in de Elzas, dan over een berg gips op de Vondelingenplaat, maar toch.

Sorry, jongens, dat ik me even liet gaan, maar het was ook niet voor niets dat ik zo tegen die laatste jaren van onze Super opzag. Want we zijn er nog lang niet. "Es gibt noch viel mehr Schweinerei" zei oom Heinrich ooit eens.

Zoals ik al zei ging het belabberd in de kunstmest. Wilde je bij de overblijvers horen, dan moest er bezuinigd worden: "De kosten motten omlaag". We moesten "afslanken". Een mooi woord. Het doet denken aan een appel-, bruin brood- of sherrykuur. Het vormde een onderdeel van RV'85, Resultaat Verbetering 1985.

Heel in het kort kwam het op het volgende neer:

- Vermindering van de vaste kosten met circa 5 miljoen per jaar
- Vermindering van de variabele kosten met circa 4 miljoen per jaar
- Vermindering van het personeelsbestand met minimaal 60 mensen.

Ga er maar aan staan.

Maar het lukte want in "Op de Korrel" van juli 1986 lezen we dat RV'85 een groot succes is geworden. En er kwam nog meer goed nieuws. Pernis zou intensief gaan samenwerken met het Marokkaanse fosfaatconcern Office Chérifiou des Phosphates (OCP). Het was de bedoeling dat de fosfaatverwerkende installaties, dus de FFZ I, AFF III en KF II, voor gezamenlijke rekening zouden worden bedreven.

Dat was geen slechte zaak, want OCP bezit grote fosfaatmijnen en we konden nu tegen "een vriendenprijs" onze fosfaat aankopen en bovendien werd het risico van het bedrijven van de installaties gespreid. En vooral dat laatste was een voordeel, want zoals we weten zag die toekomst er nogal mistig uit.

Helaas, het was een dode mus waarmee we ons verblijden. De reden is nooit aan de grote klok gehangen, maar het feest ging niet door.

Wel ging het sluiten van de Ureumfabriek door. Dit kwam niet als een donderslag. Al sinds een paar jaar moest de fabriek af en toe stop in verband met problemen met de afzet. De fabriek was inmiddels 19 jaar in bedrijf. Hij was te klein en economisch verouderd, de prills waren te duur.

RV'85 was dus een groot succes, maar er werd nog een vervolg verzonnen.

Jullie moeten niet denken dat ik slechts de sombere krenten uit de pap vis. Veel informatie heb ik uit onze onvolprezen "Op de Korrel" gehaald en, je moet me geloven, dijenkletsers ben ik niet tegengekomen. Zet je dus nog even schrap.

Het vervolg heette "Vertrekregeling voor 57½ plussers". Zo'n kleine honderd mensen gingen voortijdig naar huis.

Je vraagt je vermoedelijk af, waarom al deze narigheid moest worden opgeschreven. Ik vind dat het er bij hoort. We hebben samen gelachen om Sacco, Bas van Dongen en Janus de Poes. We hebben genoten van de verhalen van Bas van Eyk, Isaak de Gelder, Lou Roobol, Marinus van der Hoven, Piet Ritter en vele anderen. Maar ook die narigheid heeft ons jaren beziggehouden. Het is goed om ook daar nog even aan terug te denken. Ons bedrijf heet inmiddels Kemira. Laten we hopen dat we onder deze naam weer eens kunnen lachen.

We zijn nu aan het eind gekomen van onze tocht over negen plattegronden en door zo'n 80 jaar menselijke lol en leed op fabriek Pernis. Het is misschien een wat onrustig verhaal geworden, van de hak op de tak, van de ene fabriek naar de andere, weer onderbroken door een sterk, triest of grappig verhaal. Ik wist geen andere manier.

Het was voor mijzelf een soort reis door een steeds veranderend landschap. Steeds weer werd mijn nieuwsgierigheid geprikkeld als ik weer een oude tekening of bouwverslag in handen kreeg. Teleurgesteld als het niets bijzonders was en voldaan als ik weer een stukje van de sluier kon optillen.

En er gebeurde ook wat met me, ik betrapte mezelf er op dat ik soms aan fabrieken dacht als aan levende objecten met hun nukken en goede eigenschappen en fabriek Pernis beschouwde ik als een soort verblijfplaats waarvan het me aan het hart ging als het slecht ging en waar ik tevreden over was als het getij keerde. Vaak heb ik het als een gemis gevoeld dat ik geen echte schrijver ben met een veel grotere woordenschat maar ik hoop toch dat ik iets van de sfeer heb kunnen overbrengen die ik voelde wanneer ik over die oude korrelaars en stuwars, kantoorpikken en projectenjongens, over die oude fabrieken als "de Veertien", de "Ouwe Zuur" en de "Granulair" vertelde.

We kankeren nog al eens op de fabriek, op de baas, op diverse afdelingen maar zou het elders zo veel beter zijn? Laten we daarom maar eindigen met te zeggen "Het was en is nog niet zo beroerd op die ouwe Super".

PERNIS IN JAARTALLEN

Jaar

- 1910** 28 november. Oprichting Superfosfaatfabriek "Holland".
(Fosfaatloods, Molenhuis, Superfosfaatinstallatie, Super-rijpingsloods, Kiezelzuurinstallatie, Expeditie, 2 kranen, Stoomketel, Werkplaats, Kantoor, Schaftlokaal, enzovoort.)
- 1913** Overname door de "Amsterdamse Superfosfaat Fabriek".
- 1916 (ca.)** Veevoederfabricage en Bleekpoederfabricage.
- 1917** Nauwe samenwerking tussen ASF en Verenigde Chemische Fabrieken (VCF).
- 1918** Uitbreiding veevoederinstallatie met 8 droogovens.
- 1919** Stichting hoofdkantoor te Utrecht.
- 1920 (ca.)** Kiezelzoutfabriek en Dubbelsuperfabriek.
- 1926** Fosforzuurfabriek I, Indampoven, 2 kranen, uitbreiding steiger, Kantoor I.
- 1927** Natriumfosfaatfabriek, Ammoniumfosfaatfabriek I.
- 1928** Tweede Indampoven, Generatorgebouw.
- 1929** Zwavelzuurfabriek I, Fosfaat- en Pyrietloods, trafo I, uitbreiding Fosforzuurfabriek I, Trinatriumfosfaatfabriek.
- 1930** Kraan.
- 1931** Voorloods.
- 1932** Superfosfaat drooginstallatie (Ultrasuper), Balenlaadinstallatie.
- 1933** Zwavelzure Ammoniakinstallatie, uitbreiding Ketelhuis.
- 1934** Mengmestfabriek (Granulair).
- 1935** Uitbreiding Ammoniumfosfaatfabriek I.

- 1936** Uitbreiding Fosforzuurfabriek I, uitbreiding Ammoniumfosfaatfabriek I, uitbreiding Ketelhuis.
- 1937** Uitbreiding Lodenkamergebouw Zwavelzuurfabriek I.
- 1938** Loods t.b.v. Granulair.
- 1939** Laboratorium en Recreatieruimte, Benzinepomp.
- 1941** Uitbreiding Ketelhuis, fabricage stukadoorgips.
- 1946** Twee pyrietovens en een Gay Lussac-toren in Zwavelzuurfabriek I, Landbouwgipsinstallatie.
- 1947** Indampcomplex III.
- 1948** Uitbreiding Fosforzuurfabriek I. Samenwerkingsverband tussen ASF en VCF wordt omgezet in nieuwe N.V. "Albatros Superfosfaat Fabrieken".
- 1949** Werkplaatsen, Kantoor II (keet), Medische Dienst (keet).
- 1950** Schaftlokaal, Technisch Magazijn.
- 1951** Molenhuis II, Dubbelsuperfabriek, Dubbelsuperkorrelfabriek, Molenhuis III, Fosforzuurfabriek II, Indampcomplex IV, Korrelfabriek IV, Zwavelzuurfabriek II, fase I Productenloods, Trafo II, Semitechnische werkplaats.
- 1952** Twee Kampnagelkranen, twee kraansteigers Nieuwe Maas, dam in Noordgeul naar Kruiteiland.
- 1953** Fase II Productenloods.
- 1954** Korrelfabriek V, Opzakinstallaties I en II, tweede verdieping op Laboratorium, fase III Productenloods.
- 1955** Derde Gay Lussac-toren Zwavelzuurfabriek I, Pyrietloods en Bandensysteem.
- 1956** Middenstuk zeesteiger, fase IV Productenloods, Indamp-complex V.
- 1957** Ammoniakopslag.
- 1958** Perskoekdroger.

- 1959** Korrelfabriek I, Ammoniumfosfaatfabriek II, Albatros overgenomen door Koninklijke Nederlandse Zoutindustrie.
- 1960** Opzakinstallaties III en IV, Zwavelzuurfabriek III, Centrale, Koelwaterpompstation Nieuwe Maas.
- 1961-1964** Oeversanering, t.w. nieuwe Walsteiger en Voorloods.
- 1962** Salpeterzuurfabriek en Ammoniumnitraatfabriek, Ammoniak-bol. Albatros en Mekog vormen Verenigde Kunstmest Fabrieken, eigenaars worden KNZ, Hoogovens en Shell.
- 1963** Fosforzuurfabriek III, Molenhuis IV, Fosfaatloods.
- 1964-1967** Ammoniakfabriek, Ammoniakverlading, Ureumfabriek, Ureumloods, Ureumopzakinstallatie, Ureumexpeditieloods, Zwavelzuurfabriek IV, Ammoniumfosfaatfabriek III, uitbreiding Fosforzuurfabriek III, Indampcomplex VI, Demi-installatie, Koelwaterpompstation Oude Maas, uitbreiding Centrale, Stoomketel, Grondstoffenloods, Hoogspanningsstation, Elektro- en Meet- en Regelwerkplaats, Centraal Kantoor, Laboratorium. Wegbaggeren Kruiteiland.
- 1969** Kraan V.
- 1970** Oplosmestinstallatie (ex-Kralingse Veer). Kralingse Veer wordt gesloten.
- 1971** Derde sectie Indampcomplex VI, Fosforzuurverlading en opslag. Opzakinstallatie VI.
- 1972** Fusie tussen VKF en kunstmestsector DSM tot Unie van Kunstmest Fabrieken.
- 1974** Fosforzuurfabriek I, Zwavelzuurfabriek I, betonwand om Ammoniaktank.
- 1976** Installatie technisch fosforzuur.
- 1977** Korrelfabriek II.
- 1978** Honderd jaar kunstmest.
- 1980** Bulkverlading treinwagens, Hydroliseerinstallatie Ureumfabriek.
- 1983** Moleculair zeven Ammoniakfabriek, Wagonverlading vloeibare zwavel.

- 1984** Waterstofterugwinning Ammoniakfabriek.
- 1985** Kalimaalinstallatie Korrelfabriek II, Bulkverlading in lichters en coasters. 75 jaar Fabriek Pernis.
- 1986** Zwavelmelter, vergroten capaciteit Oplosmestfabriek. UKF wordt DSM.
- 1987** Vierde sectie Indampcomplex Fosforzuurfabriek I.
- 1988** Overname door Kemira OY.

BRONNEN

- Staatscourant.
- A.J.M. Tetteroo: Groei en Evolutie van Rozenburg.
- A.T. de Groot: De Waterweg langs Rotterdam naar zee.
- L.F. Teixeira de Mattos: De waterkeeringen, waterschappen en Polders van Zuid-Holland.
- Inventaris van het archief van de polder de Hooge en Lage Gorzen.
- Amsterdamsche Superfosfaatfabriek 1907-1917.
- E. Bloembergen: 75 jaar Superfosfaat.
- Diverse "Op de Korrels".
- Nieuwe Rotterdamse Courant.
- Rotterdams Nieuwsblad.
- Het Vrije Volk.
- De Rotterdammer.
- Archief Utrecht (tot ca. 1990 ons Hoofdkantoor).
- Archief Pernis.
- Historisch Tekeningenarchief Pernis.
- Fotoarchief Pernis.