



POLITECNICO INTERNAZIONALE PER LO SVILUPPO INDUSTRIALE ED ECONOMICO

NGO
DM Esteri 1999/128/004384
EM
DM Esteri 2000/340/006086/3

Head Office
Vigevano (PV) • Italy
Via Matteotti 4/a - 27029
Tel. +39.0381.70137
Fax +39.0381.88602

<http://www.pisie.it>
info@pie.it



LEATHER SEMINAR
Dedicated to
Indonesian Tanning Industry
organized by
ITALIAN TRADE COMMISSION & ASSOMAC
technical support of PISIE
in cooperation with
MINISTRY OF INDUSTRY OF R.I.
APKI - ASSOCIATION OF INDONESIAN TANNERIES
BBKKP - CENTER FOR LEATHER, RUBBER AND PLASTICS
NOVEMBER, 2012 JOGYAKARTA
Balai Besar Kulit, Karet dan Plastik

(Progetto PISIE 12-009)
Jogyakarta - Indonesia

19- 23 novembre 2012

Relazione Finale

Sommario

Training per manager Indonesian Tanning Industry

1. Origine	3
2. Obiettivi	3
3. Attività	3
4. Valutazioni e considerazioni finali sul corso	4
5. Follow-up	7
 Allegato 1 - Programma delle attività	 9
Allegato 2 - Elenco dei Partecipanti	10
Allegato 3 – Fac-simile Certificato	12
Allegato 4 - Materiale didattico consegnato	13
Immagini Illustrative	
Presentazione aziendale PT. Budi Makmur	

Corso di formazione per manager e operatori della Conceria Indonesiana 19-23 novembre 2012 (Progetto PISIE 12-009)

E' stato realizzato dal PISIE, in collaborazione con ICE e Assomac, un'iniziativa rivolta a manager indonesiani del settore conciario. L'iniziativa prevedeva una prima parte di formazione a cui sono seguiti audit aziendali realizzata dall'esperto tecnologo conciario Roberto Vago. Il programma delle lezioni, che ha avuto una durata di tre giorni, è stato principalmente incentrato sulla presentazione degli aggiornamenti tecnologici e delle soluzioni applicative attraverso una serie di presentazioni e filmati descrittivi completati da una visita virtuale della Fiera TANNING-TECH 2012 a Bologna. Nella seconda parte dell'iniziativa è stata fatta un'indagine sul campo attraverso la realizzazione, con la partecipazione di tutti i corsisti, di alcuni audit tecnologici in concherie locali.

1. Origine

L'iniziativa, svoltasi dal 19 al 23 novembre, faceva parte del più ampio programma ICE-ASSOMAC di attività promozionali a favore del comparto macchine per concherie dedicato all' Indonesia. Il "Progetto Indonesia" concordato anche a seguito dei rapporti con le Associazioni ed Istituzioni locali è suddiviso in tre attività principali: la prima ha visto la partecipazione di una delegazione di imprenditori indonesiani all'ultima edizione di Tanning-Tech nell'ottobre 2012 Bologna; la seconda è l'intervento di cui si tratta in questa relazione; la terza è rappresentata da un workshop tecnologico che si svolgerà a Giacarta nel maggio 2013 in occasione della manifestazione fieristica "IndoLeather & Footwear".

2. Obiettivi

Il Programma, attuato per espressa volontà dell'Associazione conciatori indonesiana con la collaborazione del Centro BBKPP, aveva il duplice obiettivo di : presentare le innovazioni tecnologiche delle aziende meccaniche italiane in ambito conciario e le soluzioni attuate per il controllo dei reflui. Il programma di lavoro si è poi completato con una attività di Audit Aziendale.

3. Attività

Dal 19 novembre 2012 al 23 novembre 2012 ha avuto luogo presso il Centro BBKPP l'iniziativa promossa da ICE e Assomac che comprendeva:

- A) Training
- B) Audit Aziendali

All'iniziativa hanno partecipato 40 persone (vedi elenco):

- 32 manager dalle industrie conciarie indonesiane
- 8 tecnici del Centro BBKPP e del Centro affiliato ATK

Alla cerimonia di apertura hanno presenziato:

- per parte indonesiana, Mr. R. Subagyo Direttore Centro BBKKP-Jogyakarta e Mr. S. Haryono, Presidente APKI
- per parte italiana, Dr. M. Sponzilli (ICE - Jakarta) e la D.ssa L. Lamia (Ambasciata Italiana, Jakarta)

La Sig.ra Tita Soendoro ICE Jakarta ha seguito e coordinato l'iniziativa per tutto il periodo di svolgimento. In occasione del de-briefing conclusivo abbiamo approfondito verbalmente tematiche e opportunità che riportiamo in questa relazione riepilogativa rinviando ad una seconda parte, più di dettaglio, non appena saremo in possesso dei questionari che sono stati compilati dalle imprese presenti e ritirati dalle stesse in occasione della cerimonia di chiusura.

4. Valutazioni e considerazioni finali sull'iniziativa

Intervento Formativo

Data la nutrita ed eterogenea partecipazione, in occasione del briefing svoltosi il giorno 18-11-2012 alla presenza del direttore BBKKP, abbiamo convenuto di procedere nel programma cercando di sviluppare le tematiche del processo conciaro in modo trasversale (panorama teorico, processo, problematiche ambientali) seguendo l'agenda convenuta. Inizialmente abbiamo dato una panoramica sui dati mondiali di settore, proseguendo in verticale nell'evidenziare le problematiche legate ai singoli steps di processo e concludendo con le esperienze nel trattamento dei reflui.

Le presentazioni teoriche sono state supportate da video e immagini che sono servite ad illustrare le realtà operative, dando ai partecipanti un quadro più reale. Abbiamo tenuto a precisare che eventuali "brand" presenti nei filmati erano da considerarsi a puro titolo esemplificativo e che diverse potevano essere le sorgenti di fornitura di soluzioni tecnologiche applicate.

Questo approccio ha permesso di creare una certa "omogeneità" nel gruppo per permettere a tutti i partecipanti di poter affrontare i dettagli più specifici coperti nella parte finale del training.

Riteniamo importante cogliere il suggerimento del direttore del Centro BBKKP, che nella cerimonia di chiusura ha esortato i partecipanti a non abbandonare i contatti reciproci, proponendo la creazione di un nucleo di lavoro che possa ritrovarsi a scadenze da definire per scambiare esperienze approfondendo tematiche specifiche con il supporto di competenze esterne.

Audit Aziendali

La tipologia delle realtà visitate fa parte di quelle di piccola e media dimensione che solitamente incontriamo in missioni analoghe. Il sistema organizzativo, così come il modo di gestire il processo, sono molto influenzati dall'origine solitamente familiare che si trascina "abitudini" e modi tradizionali di operare; modi che influenzano, spesso negativamente, il risultato finale.

In effetti alcuni interventi/migliorie sarebbero a costo contenuto o distribuibili su più realtà, se si cercasse di condividere i bisogni (centralizzazione dei servizi). Questo è un passaggio chiave necessario per raggiungere uno standard produttivo competitivo; concentrare tutte le aspettative per qualificare il prodotto solo sulla parte terminale "finishing" si dimostra una strategia che raramente ripaga lo sforzo fatto.

Le caratteristiche fisiche del prodotto si raggiungono nelle fasi preliminari di preparazione, ormai irrecuperabili nella fase finale. Per questo abbiamo cercato di motivare le ragioni per cui, in alcuni passaggi cruciali del processo, i tecnicismi applicati sono determinanti se si vogliono raggiungere obiettivi di qualità.

Notiamo come le proprietà delle aziende visitate siano sicuramente informate in merito all'organizzazione di altre realtà internazionali concorrenti; di fatto mostrano documentazione che li rappresenta in comitati e/o commissioni internazionali, ma sono evidentemente refrattarie alle innovazioni. I partecipanti, il cui profilo corrisponde più a quello di "Direttori Tecnici", hanno mostrato interesse e disponibilità alle implementazioni presentate con immagini e descrizioni, tanto da generare domande sempre molto mirate e sollevando problematiche specifiche.

Alla luce di quanto visto nelle visite alle aziende possiamo evidenziare che gli ultimi aggiornamenti siano databili anni '70. Le giustificazioni legate ai costi di possibili interventi innovativi su alcune lavorazioni paiono deboli; sicuramente si evidenzia "incapacità" di misurare i benefici economici sul risultato finale o più probabilmente una scarsa propensione all'ammodernamento del sistema produttivo, se non incentivato. Queste sono le ragioni che determinano la stasi della situazione attuale.

Le imposizioni governative di carattere ambientale hanno indirizzato tutte queste realtà a strutturare un processo di trattamento reflui (liquidi) la cui efficacia rimane da valutare, soprattutto alla luce di alcune parti degli impianti visibilmente non funzionanti (es. filtri a pressa) oltre alle misurazioni analitiche non molto chiare.

In ogni caso il risultato finale spesso è compromesso da una non efficace separazione e selezione a monte dei reflui. In merito alla frazione solida non si capisce bene che fine faccia, risulta siano state tentate azioni di incenerimento e pare con scarso successo.

Si ritiene che eventuali prossimi interventi locali si possano suddividere in due ambiti operativi:

- Organizzativo: in questo senso il corso ha dato una serie di suggerimenti di modifiche operative che possono essere implementate a costi decisamente abbordabili con materiale locale ed un supporto formativo in termini di organizzazione dei flussi di lavoro.

Riassumendo per capitoli:

- ◆ magazzino e movimentazione del prodotto
 - ◆ separazione dei reparti
 - ◆ trattamento degli scarti
-
- Innovazione: per quanto riguarda interventi strutturali sul processo possiamo identificare due azioni specifiche che sarebbero necessarie per una migliore produttività e riqualificazione dei prodotti lavorati.
 - o Beamhouse: Bottali (implementazione dei controlli di temperatura e pH)
 - Rasatrici, Messa a Vento da revisionare o sostituire.
 - Spaccatrici: servizio da centralizzare.
 - o Finishing: Sistemi di equalizzazione (implementazione dei sistemi di essiccazione, data la situazione climatica locale)
 - Dry and Chemical Milling, servizio da centralizzare.
 - Sistemi di misurazione

In entrambi i casi si dovrà fare in modo di mostrare i benefici evidenziando la misurabilità attraverso il confronto di processi condotti in parallelo utilizzando il Centro come riferimento.

Naturalmente le realtà industriali locali più strutturate (come l'italiana Mastrotto), dovendo agire su volumi più grandi, hanno agito risolvendo in tutto o in parte questi aspetti attraverso l'introduzione di sistemi gestione più manageriale certamente potendo contare su una maggiore disponibilità di risorse.

Il Centro (BBKKP)

Il centro che ci ha ospitati è sicuramente una realtà chiave nel processo di ammodernamento e può giocare un ruolo determinante sia come Centro Servizi (attività che già svolge) che come Centro di Certificazione non solo del prodotto ma anche sul processo (già accreditato ISO). L'esperienza maturata dal Centro nel settore gomma ha già mostrato i vantaggi di una struttura di supporto alle imprese. Il Centro è inoltre collegato ad un Istituto di formazione ATK con cui collaborano, quest'ultimo a sua volta dotato di macchine per la fase di Beamhouse in una unità esterna.

Le relazioni tra le due realtà sembrano buone così come lo scambio di informazioni. Non siamo in grado di essere più precisi in merito agli equilibri di

gestione; di seguito pertanto cercheremo di evidenziare solo gli aspetti tecnici, considerando le possibili opportunità di implementazione.

In merito alla parte di Processo Conciario, la situazione può essere riassunta:

- Beamhouse: questa sezione è strutturata in modo poco efficiente sia nel Centro BBKKP che nell'unità esterna. Le attrezzature sono sicuramente da migliorare introducendo almeno due Bottali prova con controlli a bordo per le fasi di Calcinaio e Concia, funzionali a prove di miglioramento dei processi industriali ed almeno una unità di rasatura efficiente. L'inserimento di spaccatrice (in wet blue) potrebbe attivare rapidamente un servizio conto terzi necessario alle imprese locali.
- Finishing: questa sezione è sicuramente meglio strutturata nel Centro BBKKP anche a fronte di un intervento UNIDO, che ha permesso l'installazione di alcune macchine di più recente costruzione che già operano come servizio alle imprese. Una miglioria sostanziale potrebbe derivare dalla introduzione di un sistema Dry/Chemical Milling anche in questo caso valido servizio alle imprese.

In merito alla parte di Controllo sul prodotto possiamo riassumere che il Centro è dotato di strumenti di laboratorio anche di recente fabbricazione. L'impressione è che non ci sia un "movimento" di campionature tali da far pensare ad una quotidiana attività di certificazione; anche in questo senso con un intervento limitato e specifico si potrebbero riattivare in tempi rapidi le funzioni operative necessarie per accedere alla certificazione di prodotto.

5. Follow-up

Relativamente alla conoscenza del processo e delle sue varie articolazioni riteniamo che il livello di conoscenza nei partecipanti sia certamente discreto anche per coloro che sono venuti da aree più esterne del paese, segno di un trasferimento di esperienza. Le persone credono certamente nella necessità e nella valenza delle innovazioni ma vorrebbero toccare con mano quanto teoricamente hanno appreso; in particolare consolidando la necessaria esperienza nella gestione delle macchine di processo in termini di regolazione e taratura.

Pertanto, trovati gli elementi di sostenibilità economica, si potrebbero prospettare i seguenti interventi :

- Modernizzazione delle Attrezzature: sia intervenendo sulle esistenti, che necessitano di una revisione, sia introducendo gradualmente macchine di ultima generazione (almeno come show-room).

- Centro di Assistenza: vista l'esistente attività di supporto al settore gomma, il centro è dotato di attrezzature e personale che potrebbe essere orientato ad una attività di assistenza meccanica (primo intervento) attraverso un corso di formazione dedicato.
- Per quanto riguarda l'impatto ambientale facendo leva sulle situazioni esistenti si possono introdurre alcune migliorie di funzionamento dei processi, sicuramente affrontabili in tempi rapidi con interventi ad hoc.

Augurandoci che questo primo passo sia la premessa di un percorso di ammodernamento e riqualificazione che le realtà locali necessitano allo scopo di raggiungere il livello di competitività richiesto dal mercato sia locale che internazionale.

Allegato 1 - Programma delle attività



LEATHER SEMINAR
Dedicated to
Indonesian Tanning Industry
organized by
ITALIAN TRADE COMMISSION & ASSOMAC
 technical support of PISIE
in cooperation with
MINISTRY OF INDUSTRY OF R.I.
APII - ASSOCIATION OF INDOONESIAN TANNERS
BBKIP - CENTER FOR LEATHER, RUBBER AND PLASTICS
NOVEMBER, 2012 JOGJAKARTA
 Balai Besar Kulit, Karet dan Plastik

Training agenda



Training agenda

- **Section A:**
Leather Technology
- **Section B:**
Industrial Engineering
- **Section C:**
Environment Protection
- **Section D:**
Companies Audit

	Gant	Day 1	Day 2	Day 3	Day 4	Day 5
SEMINAR	Briefing, schedule of the audits					
	Section A					
	Section B					
	Section C					
	Section D					
	Debriefing, set-up the follow-up					

Allegato 2 - Elenco dei Partecipanti

No.	Names of Participants	Company's Name	Address	Activitiy
1.	Dian Puspita Qolbi	PK. FAJAR MAKMUR	Jl. Imogiri Timur Km 9,3 Banguntapan, Bantul Telp. 0274-4415037 Fax. 0274-587076	Tannery
2.	Rinto Waluyo	CV. SATRIA MEGA MILENIUM (Rinto Waluyo)	Mantup, jl. Wonosari, Bantul Telp. 0274-7817750	Tannery and Leather Products manufacturer
3.	Ardho Muhammad Hendrawan	CV. REKA PRIMA PRATAMA	Lingkungan Industri Kulit, Banyakan, Sitimulyo, Bantul Telp. 0274 - 445545	Tannery, beam house (Salted hide, wet blue/pickle crusing, finished leather)
4.	Arifin Kustiawan	CV. KAY NUSA BIHAKA	Purimas Candi Kav. C1 Turen, RT 04 RW 02, Jl. Kaliurang Km 12.5 Sardonoarjo, Ngaglik, Sleman 55581 Telp. 0274-8258050, 4546886 Fax. 0274-4546886	
5.	Alfian	PT. BASKARA AYU BRAHMA AGUNG UTAMA	Jl. Anyar RT 02/02 Ds. Leuwikutug, Citeureup, Bogor 16810 Telp. 021-87950533, 87954328 Fax. 021-87954632, 87954632	Tannery
6.	Johanda Widodo	PT. KASIN LEATHER MALANG	Jl. Peltu Sujono 25 Malang Telp. 0341-323615 Fax. 0341-322259	Tannery (crusing, finished leather)
7.	Jati Kurnia Yuniastuti	CV. YOGYA KARYA ANDINI	Kawasan Industri Banyakan, Sitimulyo, Piyungan, Bantul Telp. 082892500135/36 HP. 081931998411	Tannery
8.	Rujiman	WIDI RAHAYU	Tegal Krapyak Rt. 02 No. 07 Panggunharjo, Sewon, Bantul Telp. 0274 - 414682/ 0817274583	Tannery (finished leather, leather product)
9.	Agus Muljatim	PT. USAHA LOKA	Jl. Susanto 8, Malang	Beam house, tannery, manufacture (wet blue/pickle, crusing)

10.	Musthofa	PT. SINAR ABADI	Masin, RT 07 RW 04 No. 113 Warung Asem, Batang Telp. 0285 - 4417905 Jawa Tenga	Tannery
11.	Wahyu Khamami	Wahyu Gemilang	Batang, Pekalongan, Jawa Tengah	Tannery
12.	John Kurniawan Lagaida	CV. KURNIA KULIT ABADI	Jl. Letnan Tukiyat Km 4 RT 4 RW 2 Dusun Kedon, Desa Pasuruan, Kec. Mertoyudan, Kab. Magelang Telp. 0293 - 788287	Tannery, manufacturer (finished leather, leather product)
13.	Naim	Yogya Kurnia Leather	Banyakan, Sitimulyo, Bantul	Tannery, manufacturer (finished leather, leather product)
14.	Mulyadi	PT Wirasakti Adi Kulit	Tangerang	Tannery, manufacturer (finished leather, leather product)
15.	Isdhianto	DIAN MANDALA	Jl. Kaliurang Km 7, Yogyakarta Telp./Fax. 0274-880650	Fish skin (Marine leather manufacture)
16.	Badrul	PT. BUDI MAKMUR JAYA MURNI	Jl. Poleman No.9, Rejowinangun, Yogyakarta Telp. 0274-379035, 561737 Fax. 0274-374303	Tannery (Beam house, tannery, manufacture)
17.	Sudarman	PT. SINAR OBOR	Jl. Ireda no.53 Yogyakarta Telp. 0274-374998 Fax. 0274-371936	Tannery (wet blue/pickle, crusing, finished leather)
18.	Salman	CV. HARBA (PK. Harapan Baru)	Jl. Si Singamangaraja Yogyakarta	Finished Leather
19.	Rizky	CV. Cardina	Jl. Raya Simpruk IC/11 021-7207950/ 085781882237	snake leather tannery
20.	Dany Setyawan	PT. BINTANG ALAM SEMESTA	Kawasan Industri Sitimulyo, Piyungan, Bantul Telp. 0274- Fax. 0274-	Tannery (Finished leather)
21.	Nur Yazid	CV. Zami Leather	Klodran RT 01 RW 38, Sumber Agung Moyudan Sleman Telp. 08122757067; 087739522715	Fish skin (Marine leather manufacture)

22	Juremi	Industri Kulit dan Produk Kulit UPT Magetan	Jl. Teuku Umar No. 5 LIK Magetan, Jawa Timur Telp/Fax. : +62351 895151	Tannery (hide leather finished)
23	Muji	UD Rohmat	Jl. Teuku Umar No. 5 LIK Magetan, Jawa Timur	Tannery
24	Sofyan	UD Usaha Mandiri	Jl. Teuku Umar No. 5 LIK Magetan, Jawa Timur	Tannery
25	Erwin	UD Bina Mitra	Jl. Teuku Umar No. 5 LIK Magetan, Jawa Timur	Tannery
26	Adrian Sugiarto	CV. Surya Raya	Jl. APT Pranoto No. 11 Balikpapan Kalimantan Timur 76113. HP. 0542-7021018; 0811530800; 0811597899	Penangkaran Kulit Buaya
27	Mahmud Hijari	U.D. PUTRA SUGINANTO KULIT	Dukuh Karasan RT. 06 RW 03, Desa Candirejo, Kec. Ngawen, Klaten, Jawa Tengah	Tannery (fur Leather)
28	Khoiri	Pari Radja	Jl. Parangtritis Km. 8 Bantul Yogyakarta	Fish skin (Marine leather manufacture)
29	Aditya Ranga Pratama	PD Putra Setra	Jl. Jenderal Sudirman 26 Garut	Tannery
30	Ari Supriyanto	UD. Akar Rumpit Leather	Klaten	Tannery
31	Erwin	Erwin Kulit	Pekalongan	Tannery

32	Winnie Wulandari	Cadusa	Jl. Kolonel Sugiyono Yogyakarta	
33	Mgs Muhammad Prima Putra	Fakultas Pertanian, Jurusan Perikanan UGM	Sekip Unit I UGM	University
34	Mohammad Zainal Abidin	Fakultas Peternakan UGM	Jl. Fauna No. 3 Bulaksumur, Yogyakarta Telp : (0274) 513363 Fax : (0274) 521578 Email : fapet@ugm.ac.id	University
35	Dwi Wulandari	Akademi Teknologi Kulit (ATK)	Ring Road Selatan, Jl. Imogiri Km. 6, Bangunharjo, Sewon, Bantul, Yogyakarta.	University
36	R.L.M Satrio Ari Wibowo	Akademi Teknologi Kulit (ATK)	Ring Road Selatan, Jl. Imogiri Km. 6, Bangunharjo, Sewon, Bantul, Yogyakarta.	University
37	Rizki Triana Putri	Balai Besar Kulit Karet dan Plastik	Jl. Sokonandi No. 9 Yogyakarta 55166 Telp. 0274-512929; 563939 Fax. : 0274 - 563655	R & D Institution
38	Iwan Fajar Pahlawan	Balai Besar Kulit Karet dan Plastik	Jl. Sokonandi No. 9 Yogyakarta 55166 Telp. 0274-512929; 563939 Fax. : 0274 - 563655	R & D Institution
39	Ike Setyorini	Balai Besar Kulit Karet dan Plastik	Jl. Sokonandi No. 9 Yogyakarta 55166 Telp. 0274-512929; 563939 Fax. : 0274 - 563655	R & D Institution
40	Syaiful Harjanto	Balai Besar Kulit Karet dan Plastik	Jl. Sokonandi No. 9 Yogyakarta 55166 Telp. 0274-512929; 563939 Fax. : 0274 - 563655	R & D Institution

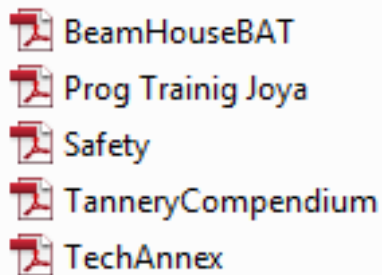
Allegato 3 – Fac-simile Certificato

 Italian Institute for Foreign Trade	 National Association of Italian Manufacturers of Footwear, Leathergoods and Tannery Machines and Accessories
 PISIE	
CERTIFICATE	
We attest that	
<i>Name</i>	
Has participated in the course for	
MANAGERS OF TANNERIES INDUSTRIES	
Organized by	
I.C.E.	ASSOMAC
I.C.E. Riccardo Zucconi	ASSOMAC

Allegato 4 - Materiale didattico consegnato

Dispense :

Materiale Stampato e consegnato ai partecipanti:



Materiale distribuito su Chiave USB:



Centro BBKKP



Beamhouse nel BBKKP





Finishing nel BBKKP



Finishing nel BBKKP





Filtro pressaguasto



Beamhouse nell'unità esterna



Spaccatrice in riparazione



Messa a Vento



Laboratorio
Controllo BBKPP



PT Budi Makmur Jayamurni



PT. Budi Makmur Jayamurni is an Indonesian sheep suede glove dress men leather factory. It created and produced all kind products from the sheep leather and goat leather. The development of leather industries is not only in quantity but in quality as well.

The market demand in the leather industries especially for goat skin industries.

The quality improvement is always maintained from time to time

So as to meet the requirement of the leather industry world.

Contac Us

sales@leather-bm.com

ptbudi@indosat.net.id

Telp. (0274) 379035

Fax. (0274) 374305.

Mobile: 08156 878 878.

Jl. Peleman 9, Rejowinangun, Yogyakarta 55171

Jl. Kusumanegara 185 Yogyakarta 55165

INDONESIA

Risposte ricevute a fronte della nostra mail del 27-11-2012

-----Messaggio originale-----

Da: ramelan subagyo [mailto:ramelans@yahoo.com]

Inviato: mercoledì 28 novembre 2012 04:04

A: vago@pisie.it

Oggetto: Bls: thanks

Dear Mr. Roberto Vago,

I am personally and on behalf the CLRP thankful to you for your kindness to share your knowledge to all participants of the training. Your visit to our knstitute was very meaningful for me and staffs of the CLRP. I also very much enjoyed talking to you when you were in our office. Everybody was so happy with your presence in the training, and hopes to meet you again someday in the future.

Please accept our apology for any mistake we made that might have made you inconvenient.

If you have any opportunity to visit Yogyakarta again, please don't hesitate to contact me.

May God bless us.

Please say hello to your family for us.

Warmest Regards

Ramelan Subagyo

Da: apki apki [mailto:apki2011@gmail.com]

Inviato: sabato 1 dicembre 2012 06:28

A: Roberto Vago

Oggetto: Re: I: thanks

dear mr Roberto vago

thank you for your email and sorry for delay in replying
on behalf of the association and on behalf of the participants, I wish to thank you for your generosity

I have heard good comments from participants of the seminart

they have got good useful info in particular in the first 3 days

we wish to see you soon

rg haryono, chairman