

REINIGING EN DESINFECTIE



- ROB MORREN
- VERPAKKEN: VLEESCH EN MEER
- SCHOONMAAK BIJ MEATSTREET
- ETIKETTEREN BIJ FRUITY LINE
- CIP: METEN IS WETEN





PLANT MANAGER

DAADKRACHTIGE MANAGER DIE MEEBOUWT AAN DE VERDERE GROEI

ZAANDIJK

AAK is een van 's werelds meest toonaangevende fabrikanten van speciale plantaardige oliën en vetten voor de levensmiddelenindustrie en is specialist in klantspecifieke vetcomposities. Wereldwijd heeft zij 3.000 werknemers en 17 fabrieken in 12 verschillende landen. In Zaandijk worden diverse soorten oliën verwerkt tot custom-made eindproducten voor internationale spelers in de infant nutrition en de chocolade-, bakkerij- en zuivelindustrie. De laatste 4 jaar is in Zaandijk de output met ruim 40% gestegen en deze stijging wordt doorgezet. Voor het leiden van deze plant, waar ± 60 medewerkers in diverse ploegen werken, zoeken wij een eidverantwoordelijke Plant Manager. Deze analytisch sterke projectmanager is bedrijfskundig en technologisch goed onderlegd en heeft focus op performance management en continuus improvement. Consultant: Annemarie van den Bos, telefoon 0317-468686 of 06-53310126



INNOVATION MANAGER

ABLE TO TRANSLATE CUSTOMER REQUIREMENTS INTO NEW PRODUCTS AND SERVICES

BREDA

SVZ, part of the Cosun company, is one of the largest producers of fruit and vegetable ingredients for global food & beverage companies. SVZ employs some 300 people at various locations in the Netherlands (with HQ in Breda), Poland, Belgium, Spain and the USA. They source the best fruits and vegetables from the world's renowned growing areas in Spain, Benelux, Eastern Europe and the USA. These fruits and vegetables are processed into high quality ingredients, like concentrates, purees and single juices, mainly for companies in the beverages, dairy and bakery industries. As part of the growth strategy of SVZ we are currently searching for an inspiring and market driven Innovation Manager. In this role you are responsible for driving the innovation process through the entire business chain and delivering new products, processes and services for customers. Consultant: Hans Hilbrands, telephone: +31(0)317-468686 or +31(0)6-51025152



APPLICATION TECHNOLOGIST

CHANCE FOR A PROACTIVE DEVELOPER IN AN INTERNATIONAL ENVIRONMENT

EMMEN

DP Supply is one of the leading spray drying companies in the European B-to-B food industry. They develop and manufacture innovative, specialty spray dried products mainly for clients in the sectors bakery, savoury, nutritional and hot & cold beverages. The product portfolio consists of a variety of fats, oils and dairy ingredients. To strengthen the Application Process and Development Center based in Emmen, we are looking for an open and creative Application Technologist. In this role you are responsible for developing new and optimizing existing products and applications in close collaboration with the commercial department and customers. You will also be working on translating customer needs into products and applications. Consultant: Annemarie van den Bos, telephone: +31(0)317-468686 or +31(0)6-53310126



SALES MANAGER EUROPE

EXPERIENCED B2B SALES PROFESSIONAL WILL FLOURISH AT JINDAN

DEN BOSCH

Jindan is the second largest lactic acid and lactates producer in the world, established in 1984. With an annual production capacity of 120,000MT it makes them the largest producer in Asia. Based in Henan China, Jindan takes full advantage of its location in one of the largest corn growing regions in China. Corn is the raw material for the natural fermentation process producing lactic acid. The European office in Den Bosch has been set up to guarantee an optimal service and supply chain to their European customers by being close to the market. We are currently searching for a professional Sales Manager Europe who is capable to increase the sales performance of lactic acid and lactates products in the animal nutrition, pharmaceuticals, food and beverages markets. The focus is aimed at the European countries and its key accounts. Consultant: Wouter Voois, telephone: +31(0)317-468686 or +31(0)6-12449161



NUTRITIONAL SCIENCE EXPERT

INTERESTING NEW POSITION FOR A PROACTIVE SCIENTIST

ZAANDIJK

AAK is one of the world's leading manufacturers of high value-added speciality vegetable oils and fats. AAK is specialised in specific customer applications for fat compositions with a high level of technological support. The company, with HQ in Sweden and ± 3,000 employees, has 17 production facilities across the world. Clients are renowned players in the industries Bakery, Chocolate & Confectionary, Dairy and Special Nutrition; like infant-, senior- and clinical nutrition. To strengthen the Special Nutrition department in Zaandijk we are searching for a critical and accurate Nutritional Science Expert. With a Master or PhD degree and several years experience you will identify and co-develop new and optimise existing nutritional and clinical fat and oil ingredients, or related. This analytical knowledge pillar makes translations from analytical and literature research into practical information for colleagues and clients. Consultant: Annemarie van den Bos, telephone: +31(0)317-468686 or +31(0)6-53310126



RECRUITMENT
EXECUTIVE SEARCH
INTERIM MANAGEMENT

FOR YOUR NEXT CAREER
MOVE IN FOOD

www.dupp.nl | +31 (0)317 - 46 86 86 | info@dupp.nl | Generaal Foulkesweg 66 | 6703 BW Wageningen

HOE MOEILIK KAN HET NOU HELEMAAL ZIJN?

Oh, ik heb er zo'n hekel aan... maar nee, een 'poets' heb ik niet.

Daarvoor ben ik dan weer te kritisch. Of te zuinig. Dus ik doe het

zelf: dat schoonmaken, reinigen, poetsen, schrobben, wassen,

zuiveren (wat zijn er eigenlijk veel woorden voor).

In mijn vrienden- en kennissenkring is er niemand die poetsen als

hobby heeft, ontdekte ik na enig rondvragen. Wie een drukke baan

heeft, een rijk sociaal leven en/of kinderen (met sporten, clubs,

muzieklessen), is schoonmaken 'een noodzakelijk kwaad'. Een

snelle doek over het aanrecht, een borstel door het toilet, de bezem

door het huis: klaar!

Omdat bijna iedereen het kan en velen het ook daadwerkelijk doen

(oké, de een wat grondiger dan de ander) hebben we er allemaal

verstand van: hoe moeilijk is het nou helemaal, dat reinigen? Een

sopje, een doek. 'Niet lullen maar poetsen'...

Juist daar zit 'm de crux. Schoonmaken in de voedingsindustrie is

een vak. Je moet er verstand van hebben. Het 'er even bijdoen' is

de grootste fout die je als eigenaar/ manager kan maken. Hygiëne

en voedselveiligheid zijn nu eenmaal onlosmakelijk met elkaar

verbonden. Klinkt dat als een open deur? Misschien. Maar dat is

de valkuil. De praktijk laat zien dat het nog té vaak mis gaat met

die hygiëne. Blijkbaar wordt het belang ervan en hoe je het grondig

aanpakt schromelijk onderschat. Heeft u dit onderdeel van het

productieproces (want dat is het: een wézenlijk onderdeel!) wel

goed op orde?

"Een schoon huis is belangrijk voor de lichamelijke en geestelijke

gezondheid," las ik ergens. Dat klopt als een bus. Het voelt goed als

de tegels in de badkamer spatvrij zijn, de vloeren zijn gedweild, het

fornuis staat te glimmen en de toiletpot kraakhelder is. Datzelfde

geldt natuurlijk ook voor een schone foodfabriek: als manager van

een voedselverwerkend bedrijf slaap je toch een stuk rustiger als

je weet dat je al productieruimtes schoon en gedesinfecteerd zijn.

Daarbij is het bijzonder heilzaam voor de lichamelijke gezondheid

van de eindafnemer, de consument. Voor ons allemaal dus.

Judith Witte

judith@b2bcommunications.nl

@vakbladenFood



Inhoud

THEMA:
REINIGING EN DESINFECTIE

14

TRENDS EN ONTWIKKELINGEN SCHOONMAAK BEPALEND VOOR KWALITEIT

Waar loopt de voedingsindustrie tegenaan als het gaat om reiniging en desinfectie? Wat kan er verbeteren? Een 'buitenstaander' ziet dat soms helderder dan de manager van de foodfabriek zelf. Zeven experts aan het woord.

EN VERDER...

Hygiënetechnologie bij Alpro	20
Schoonmaak in de bakkerijwereld	24
Hygiënesluis bij T. Boer & zn	32
Column Herman Bessels	35
Ravensbergen Food: efficiënter reinigen	36
Inspectie gesloten systemen	38
Vacuümverpakken bij Vleesch en Meer	40
Meer grip op hygiëne met Kleendes	42
Nieuwe etiketteeroplossing bij Fruity Line	44
Column Claudia Baenen	51

INTERVIEW

ROB MORREN

Hoe gaan de uittreding van de Britten en het beleid van een nieuw kabinet de voedingsbranche beïnvloeden? En welke trends kunnen we verwachten in 2018? Rob Morren, sector banker food bij ABN AMRO, blikt alvast vooruit.



8



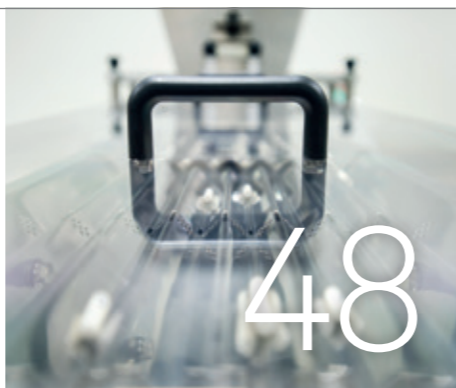
BEDRIJFSREPORTAGE DE SCHOONMAAKERS- POULE BIJ MEATSTREET

"Continuïteit is voor ons het allerbelangrijkst", vertelt Robert-Jan Weel van vleesverwerker Meatstreet. Hij bedoelt daarmee een constant hoog hygiëneniveau, maar ook continuïteit in de schoonmaakdienstverlening. Met vaste, en opgeleide medewerkers.

28

KENNISPARTNER AAN HET WOORD CLEANING IN PLACE (CIP)

Bedrijven durven weer voorzichtig te investeren, ook in de aanschaf van nieuwe hygiënische apparatuur. Waar kies je dan voor? Het CIP-systeem uitgelicht: wat zijn de voordelen en de gevaren? En hoe kunnen bedrijven het CIP-proces managen? Meten is weten!



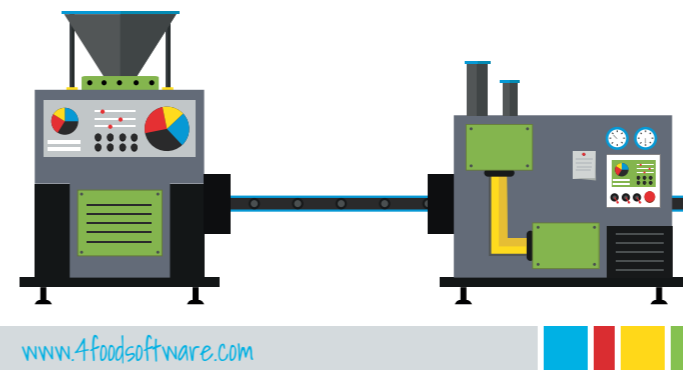
48



maakt het mogelijk!

Big Data

Productiemachines registreren interessante data. Wat nu als je deze data centraal ontsluit? Dan werk je gestructureerd aan een controlefunctie over het gehele productieproces en worden statistieken opgebouwd van productie, onderhoud en faaltijden. In samenspraak wordt bepaald welke data uitgelezen worden en welke rapportages worden aangeboden.



www.4foodsoftware.com



Scharff denkt mee in het hele proces, samen sterk

Bert Koetsier - Koetsier Vleeswaren BV



STERK IN STOOM
THUIS IN THERMISCHE OLIE

WWW.STOOMKETELS.NL
WWW.THERMISCHEOLIEKETELS.NL



Optimaal voeden van mengers en processen

Automatisch efficiënt



Voedingssystemen voor mengers :

- betrouwbaar
- nauwkeurig
- economisch

AZO. The No. 1 in mixer feeding

Right to the Point

AZO.
www.azo.be



OSV SMAAKSTAMPEI

1 NOVEMBER

Smaakstampeï is een evenement waarin we op diverse locaties in het pand van Buitenzorg in Ede worden verrast met spannende gerechten. Doordat het hele pand gebruikt wordt, kom je als vanzelf met elkaar, en anderen, in gesprek: continu in beweging. Deelnemers aan de vorige edities van Smaakstampeï reageerden enthousiast: ontspannen, doelgericht, veel nieuwe contactmomenten en “ook érg lekker”.

Tijdens de vorige editie zette Koos Minnema – Kenneth Smith - ons aan het werk. De opdracht: zoek iemand uit die je nog niet (goed) kent en stel je binnen 1 minuut voor. Dat viel niet mee. Na die minuut kregen we een korte uitleg over hoe het wél moet en kregen we nog een kans. Het blijft moeilijk, zo'n elevatorpitch, maar de tweede en derde ronde leverde al betere resultaten op. Op deze manier leerde iedereen toch weer drie mensen (beter) kennen. En als je dan na de bijeenkomst terugkoppeling krijgt dat een

aantal bedrijven elkaar op deze manier hebben gevonden en gaan samenwerken, is ons doel weer bereikt. Uiteraard is er ook deze keer een soortgelijk leermoment, maar wat dat dit jaar precies wordt, houden we nog even voor ons.

WELKOM NIEUWE DEELNEMER OSV:
Ameco – Jan van Westreenen – Directeur

Zien we je in Ede op 1 november rond 17.00 uur? Tot dan!

www.osvnetwerk.com/smaakstampeï



PASSIE VOOR VLEESWAREN

14 september jl. bezochten we met zo'n 45 deelnemers Keulen Vleeswaren. Jack Keulen, en zoon Ben met zijn team, ontvingen ons hartelijk in Nuth. Limburgse gastvrijheid, dat bleek wel uit de grote vlaaien die klaar stonden bij ontvangst. Het is een bedrijf zonder poeha, dus geen grote vergaderzalen. We stonden knus bij elkaar in de kantine te luisteren naar Jack, af en toe aangevuld door zoon Ben. Bijzondere verhalen vertelden ze: over de start en toekomst van het bedrijf, en over de ouderwetse manier van slachten. Niets haren wegbranden, maar met een ketting ontharen in een bak water, prachtig wit vlees krijg je dan. Jack doet dit nog steeds in Oostenrijk, boven op de alm waar hij een huisje heeft, om een buurvrouw te helpen.

We hingen aan zijn lippen. En na de rondleiding die bij de ene groep iets langer duurde dan bij de andere, werden we nog verrast met een barbecue. Lekker uit Limburg, producten uit de eigen slagerij. Bedankt Jack, Ben en team voor deze inspirerende middag.



WIE GOED DOET, GOED ONTMOET

Ja kent het wel: een balletje kan raar rollen. Dat maak ik geregeld mee. Voorop staat natuurlijk dat het eerste duwtje altijd bij jezelf ligt. Mijn levensmotto is 'wie goed doet, goed ontmoet'. Maar wat betekent dat nou in de praktijk? Oprechte belangstelling hebben voor de mensen om je heen, niet alleen als je iets van iemand nodig hebt, maar altijd.

Zo kan het gebeuren dat je belangstellend aan een OSV-deelnemer vraagt hoe de bouw vordert, en je direct wordt uitgenodigd om het bedrijf in aanbouw te komen bezoeken. Geweldig om te worden rondgeleid door de trotse eigenaar en door zijn ogen te visualiseren wat het eindresultaat zal zijn. De gesprekken varieerden van de keuze van het materiaal op de muur en de aanvoer van de dieren, tot ondernemersgesprekken over personeel en de routing van het bedrijf. Zoveel leermomenten, heerlijk gewoon!

Maar even terug naar dat rollende balletje... dan loop ik daar rond en moet de directeur even een inhoudelijk gesprek voeren met een werknemer van een toeleverancier, laat ik zeggen van 'bedrijf X' (ik noem geen namen, de wereld is veel te klein). Ik neem dus afstand en raak daardoor spontaan aan de praat met een andere bezoeker. Blijkt dat de marketingverantwoordelijke te zijn van bedrijf X. Laat dit bedrijf nou al een tijdje op mijn belijst staan. Blijkt ook nog dat ze op zoek zijn naar een ander vakblad om in te adverteren. Bingo. Een afspraak!

Zo kan een balletje rollen.

Saskia Stender





“Foodsector moet terug naar de tekentafel”

© HANNIE VERHOEVEN

ROB MORREN:

OVER TRENDS IN DE FOODBRANCHE

Hoe gaan de uittreding van de Britten en het beleid van een nieuw kabinet de toch al sterk veranderende voedingsbranche beïnvloeden? En welke trends kunnen we verwachten in 2018? Rob Morren, sector banker food bij ABN AMRO, blikst alvast vooruit. “Het is zaak om meerdere scenario’s op de plank te hebben liggen.”

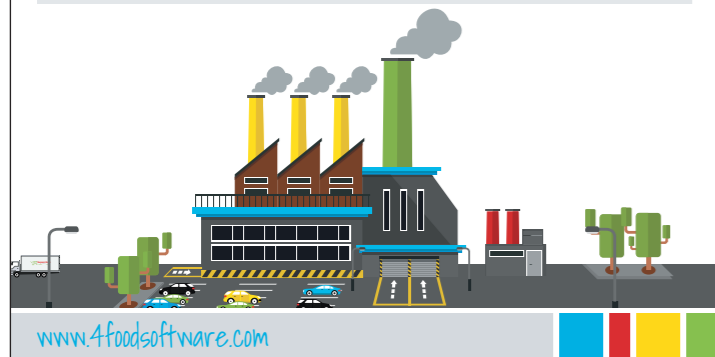
Sterke bewegingen in de branche leiden volgens Morren tot een nieuwe foodwerkelijkheid waarin de etende consument steeds steviger aan het roer staat. Wantrouwen en betrokkenheid vertalen zich in ander consumentengedrag; er worden eisen gesteld aan de transparantie en betekenis van voedsel - dat dient vaker duurzaam, biologisch, en/of gezond te zijn en voorzien van een dierenwelzijnskeurmerk. En het liefst ook nog het product van een mooi verhaal met een herkenbare oorsprong. De gevestigde orde wordt uitgedaagd door een groeiend aantal

kleinere bedrijven waarvan het bestaan draait om authenticiteit en duurzaamheid. Ook wordt eten vaker online besteld, groeit de consumptie buitenshuis harder dan binnenshuis en is voeding een leefstijl geworden die veelvuldig gedeeld wordt op social media. Bovendien zijn consumenten (en daardoor het aanbod) meer gericht op convenience, getuige onder andere de populariteit van maaltijdboxen. Disruptieve technologieën, zoals blockchain, kunnen de voedselveiligheid en integriteit naar een hoger plan tillen. Ook laten nieuwe branchevreemde

toetreders met diepe zakken (zoals Amazon) de traditionele foodbranche niet onberoerd. En geopolitieke en macro-economische factoren spelen een rol; voedselketens worden nog mondialer en daarmee vaker speelbal van geopolitieke ontwikkelingen. Bovenstaande tendensen vormen een complex samenspel met de huidige foodrevolutie tot gevolg, stelt Rob Morren. En de storm is nog niet gaan liggen. Morren baant ons een weg door de huidige en toekomstige ontwikkelingen in de foodsector. >>

ERP software

Onvoldoende voorraad, dubbel uitgevoerde orders, foutieve klantgegevens, onjuiste kostprijzen, achterstallige facturatie, onderbezetting, foutieve kortingen. Het is de schrik van iedere leidinggevende. De prangende vraag is: hoe dan wel? 4FOOD software biedt een oplossing voor voedselproducerende bedrijven. Het resultaat: méér controle, méér efficiency, méér rust en méér groeimogelijkheden.



www.4foodsoftware.com

ONDERHOUD LUCHTVERDEELSLANGEN

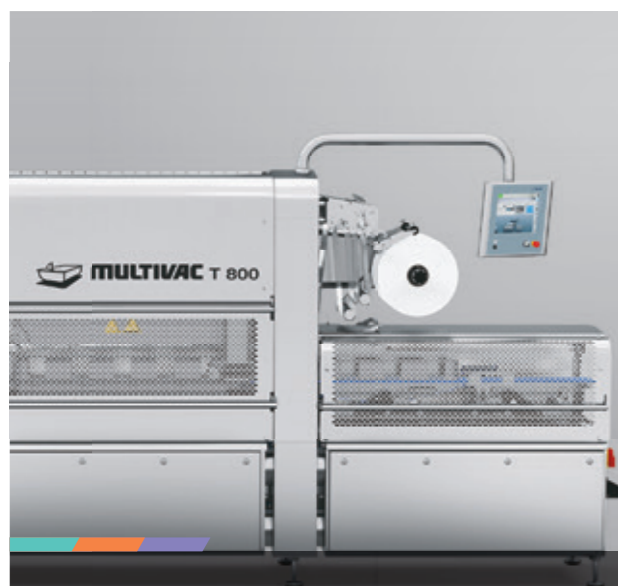


TELEFOON: (076) 542 76 37

WWW.BLTLUCHTTECHNIEK.NL

BLT

LUCHTTECHNIEK



De T 800 traysealer heeft een snelle en bijzonder efficiënte verpakkingssuitstoot. De eenvoudige bediening, de snelle formaatwissel en MULTIVAC Hygienic Design™ maken van de T 800 een betrouwbare schakel in uw productieproces.

Betrouwbaar verpakken in Trays.



www.multivac.com



©INDYPENDENZ/SHUTTERSTOCK.COM

WELKE TRENDS VOORSPEL JE VOOR 2018?

“Eten en drinken komt in Nederland en voornamelijk Noord-Europa meer onder het vergrootglas. Niet alleen initiatieven van de sector zelf, maar ook NGO's hebben steeds meer invloed op de maatschappelijke perceptie van ons voedsel. Vooral op het gebied van duurzaamheid, kortere ketens en meer controle over ketens. Verder zal het nog meer draaien om convenience. Een ontwikkeling die al was ingezet, maar in de nabije toekomst een grote vlucht neemt en we in veel trends gaan terugzien. Zo wordt consumptie 'on-the-go' gebruikelijker. Nieuwe afzetkanalen, zoals stations en tankshops, ontwikkelen zich steeds meer tot volwaardige horecalocaties voor consumptie in korte tijd, met een kwalitatief hoogwaardig foodaanbod. Alleen tankshops laten in 2017 al een omzetgroei in food zien van circa 3% richting 535 miljoen euro. Stations, tankstations en bedrijfskantines veranderen

bovendien van pure exploitatielocaties naar prettige verblijfsplekken met een uitgebreid assortiment, wifi en schone wc's. Zo wordt de pompbediende ook een gastheer of -vrouw en worden bedrijfsrestaurants toegankelijk voor externe bezoekers, zoals zzp'ers op zoek naar een werkplek. Ook op productniveau worden gemak en transparantie belangrijker. Verpakkingen worden handiger voor gebruik onderweg, bijvoorbeeld met één hand te openen. We zien grof gesneden groente, zodat je weer ziet wat je eet. Whole Foods in New York bijvoorbeeld experimenteert met een groenteslager die de groente snijdt zoals jij het hebben wil. Een andere product-trend die al een tijd rondzweeft maar groter zal worden: textuur is de nieuwe smaak. Het veranderen van de vorm van eten geeft een andere smaaksensatie. Zo zag ik laatst op een foodbeurs holle chocolaatjes. Behalve een betere

smaakbeleving leidt dat tot een lagere calorie-inname en een lager grondstofverbruik. Verder verwacht ik dat het foodaanbod het komend jaar nog meer gericht zal zijn op levensfasen en functionaliteit. Bijvoorbeeld voeding gericht op ouderen, met meer eiwitten en/of vitamine D. Zonder dat overigens 'ouderenvoeding' te noemen, want dat schrikt af.”

WELKE ONTWIKKELINGEN STAAN ONS OP LANGE TERMIJN TE WACHTEN?

“De grote vraag is natuurlijk: hoe gaan we de groeiende wereldbevolking voeden? Geopolitiek bepaalt de agenda. De VN hebben een verdrag opgesteld, de 17 Sustainable Development Goals, met doelstellingen op het gebied van onder andere duurzaam gebruik van grondstoffen, verspilling tegengaan en een eerlijke verdeling van rijkdom. De veelal grote bedrijven in de foodsector gebruiken deze doelstellingen >>

als blauwdruk voor hun beleid. Leveranciers aan retail, foodservice en/of andere producenten doen er goed aan om deze te kennen en in staat te zijn helder aan te geven op welke doelen ze een positieve impact hebben. Verder zal de roep om alternatieve hoogwaardige eiwitbronnen naast vlees toenemen. Bijvoorbeeld plantaar-

ROB MORREN

Als sector banker food bij ABN AMRO volgt Rob Morren de ontwikkelingen in de voedingsbranche. Hij praat met ondernemers en collega's over onderwerpen als samenwerking binnen ketens, bedrijfscultuur en de impact van consumenten- en retailtrends op het productaanbod. Ook ondersteunt hij de bank bij het maken van risico-inschattingen en het adviseren van klanten. Zijn kennis zet Morren om in presentaties, publicaties en columns, onder andere op www.insights.abnamro.nl/contact/rob-morren/



© HANNE VERHOEVEN

dige eiwitten (peulvruchten), of spannende vormen zoals insecten; geschikt voor menselijke consumptie of als diervoer."

DE FOODREVOLUTIE ZET DE BESTAANDE VERHOUDINGEN IN DE BRANCHE DUIDELIJK OP SCHERP. HOE KAN DE SECTOR DAAROP INSPELEN?

"De sector kan op sommige punten echt terug naar de tekentafel. De nieuwe foodwerkelijkheid vereist flexibiliteit en snelheid. De komende jaren vragen om een nog beter inzicht in kostprijzen, ook de milieukosten. Snel kunnen schakelen tussen grotere verscheidenheid van afnemerswensen, is belangrijk. Iedereen is op zoek naar onderscheidende producten. Verder noopt de roep om meer transparantie over herkomst van artikelen tot samenwerking tussen ketenpartijen. Kijk daarom naar de partners voor en achter je. Moyee Coffee bijvoorbeeld, betaalt niet alleen de koffieboeren een goede prijs maar laat de koffie ook in het land van herkomst branden. Zoek eventueel naar nieuwe toeleveranciers die je visie op de sector ondersteunen en je uitstraling versterken. Laat ook je horeca-DNA ontwaken, bijvoorbeeld door meer personeel met een horeca-achtergrond aan te nemen. Dat is onontbeerlijk nu de grenzen tussen verkoopkanalen vervagen en de toenemende consumptie buitenshuis nieuwe afzetkansen biedt. Last not but not least; hou je bedrijfscultuur tegen het licht. Laat de topdown structuur los en stimuleer een innovatieve cultuur waar medewerkers veel vrijheid hebben en pro-activiteit gesteund wordt. Bijkomend voordeel: jong talent is daar juist naar op zoek."

BEHALVE ZELF MAATREGELEN TE NEMEN, IS DE SECTOR NATUURLIJK AFHANKELIJK VAN EXTERNE GEBEURTENISSEN. DE BREXIT BIJVOORBEELD; WELKE INVLOED VERWACHT JE DAT DAARVAN UIT ZAL GAAN EN HOE KAN DE BRANCHE ZICH DAAROP VOORBEREIDEN?

"Er heerst natuurlijk nog veel onzekerheid over wat er gaat gebeuren met de bestaande han-

delsverdragen; wordt het een zachte of harde Brexit waarbij partijen geen, of juist onder zware condities toegang hebben tot elkaars markten? Op korte termijn is ons advies: investeer maximaal in de goede relatie met je Britse afnemers, laat duidelijk merken dat de relatie je veel waard is. Zorg daarnaast dat er een paar scenario's op de plank liggen en pas die continu aan. Denk aan afbouwstrategie en consolidatie. Het Verenigd Koninkrijk is niet zelfvoorzienend voor een groot aantal producten van goede kwaliteit, zoals AGF, en zal moeten blijven importeren. Bij een softe Brexit, gunstig voor Nederland, kunnen bestaande handelsstromen worden uitgebreid. Maar ook bij een harde Brexit is er voor ons land groei mogelijk. Het VK exporteert voor circa 4,5 miljard aan agrifood naar de EU. Als die afzet onder druk komt te staan, ontstaat er een gat dat deels door Nederlandse bedrijven kan worden opgevuld."

DICHTER BIJ HUIS STAAT ER OOK EEN POLITIEKE VERANDERING OP STAPEL; WAT VERWACHT JE VAN DE ROL VAN ONS NIEUWE KABINET? ER GAAN STEMMEN OP OM EEN MINISTER VAN LANDBOUW EN VOEDSEL AAN TE STELLEN, HOE STA JE DAAR TEGENOVER?

"Nederland is een exportland en agrifood heeft een belangrijk aandeel. Het overheidsbeleid moet daarin ondersteunen. Daarnaast kan de samenwerking tussen politiek, sector en maatschappelijke organisaties verder geïntensiveerd worden om beter in te spelen op de ontwikkelingen. Food is een groot maatschappelijk en actueel thema. Of de overheid nu gestimuleerd wordt door consumentengedrag of intrinsiek gemotiveerd is; het onderwerp zal de politieke agenda domineren. Neem alleen al de ambitie van overheid en bedrijfsleven om in 2030 50% van de primaire grondstoffen uit gerycelde stromen te laten komen. Dat kan onder leiding van een minister, maar net zo goed bij verschillende departementen ondergebracht worden."

Verbufa Vorm- en Doseeroplossingen

Uw product in alle vormen die u wenst! De Verbufa vormmachines zijn de oplossing om diverse producten in een hoog tempo te portioneren: ballen, staafjes, schijven rond, drie of rechthoekig, met de vormmachines van Verbufa kan het allemaal.

Uw product in elke verpakking, tray-sealer en dieptrekker perfect gedoseerd! De Verbufa Doseermachines zijn de oplossing voor het gewichtsnauwkeurig doseren van Spreadables als filet american, salades, pesto, taartvulling en maaltijden.

VERBUFA

YOUR SOLUTION
www.verbufa.nl



DE EXPERTS IN FOOD!

- > Proces & Logistiek
- > Architectuur & Bouwkunde
- > IT: Goederenstroom & Procesbesturing
- > Koudetechniek
- > Elektrotechniek
- > Werktuigbouwkunde
- > Milieukunde



Uw hele productieruimte **duurzaam** desinfecteren met 1 druk op de knop

info@simpeldesinfecteren.nl • www.simpeldesinfecteren.nl

TRENDS EN ONTWIKKELINGEN

SCHOONMAAK: BEPALEND VOOR DE KWALITEIT VAN JE PRODUCT

Waar loopt de voedingsindustrie tegenaan als het gaat om reiniging en desinfectie?

Waar gaat het mis? Een 'buitenstaander' ziet dat soms helderder dan de manager van de foodfabriek zelf. Hoe kan de voedselverwerkende industrie de reiniging en desinfectie verbeteren? Zeven experts aan het woord.

Aan het woord zijn zeven experts die vanuit hun eigen invalshoek de voedingsmiddelenindustrie door en door kennen. Zeven gesprekken, met verschillende oplossingen en nuttige tips, maar met steeds één opvallend uniform statement: een overall-probleem waar de voedingsindustrie tegenaan loopt, is dat de producent niet beseft dat schoonmaken een wezenlijk onderdeel is van het productieproces. Werk aan de winkel dus.

TIP 1: MAAK SCHOONMAAK ONDERDEEL VAN HET PROCES

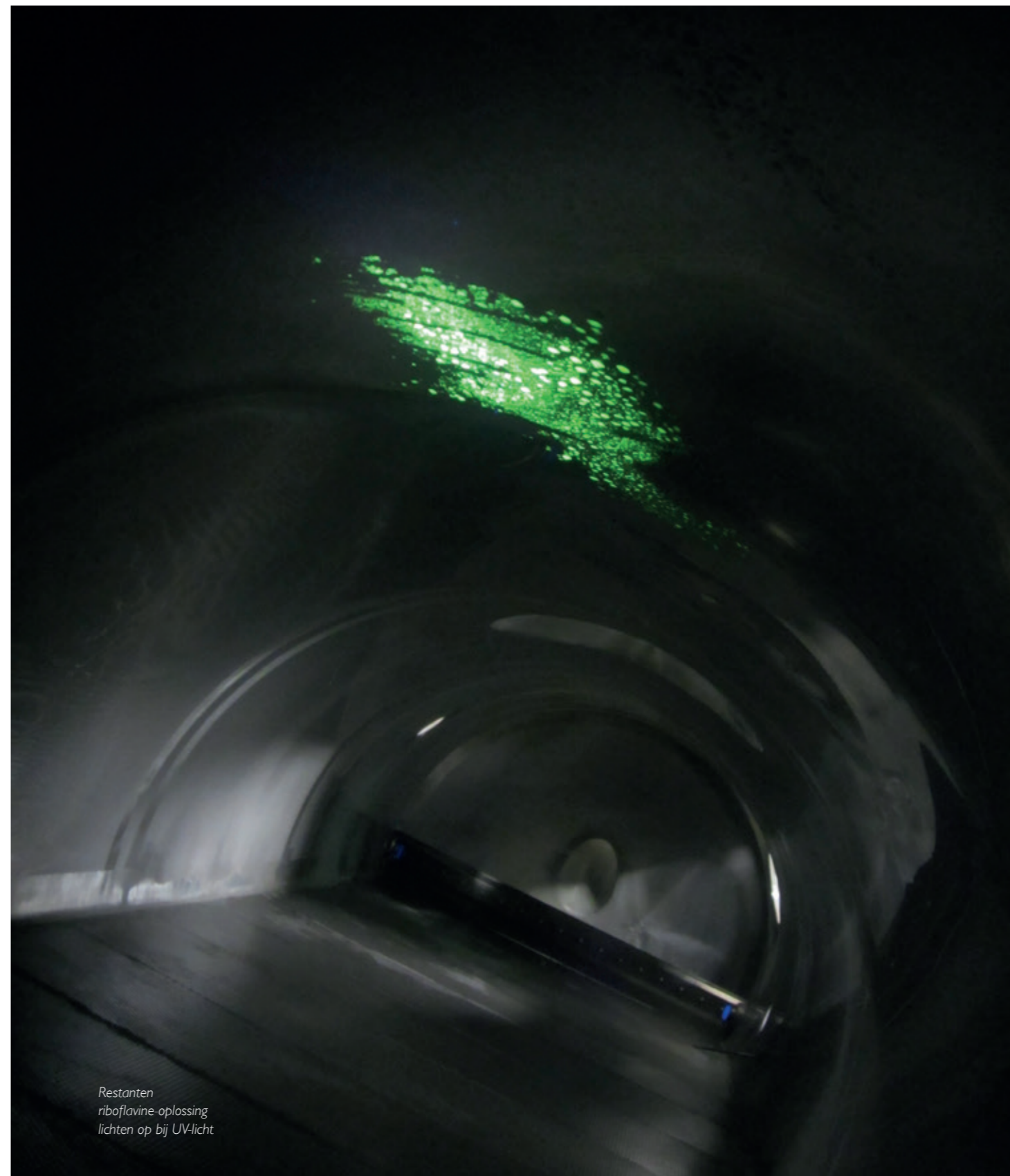
"Schoonmaak is niet sexy, het is low-interest, en dat is altijd zo geweest," verklaart Leo Frings, directeur Sales & Marketing bij Qlean-tec die tendens. (Qlean-tec ontwikkelt en levert professionele reinigingsmiddelen, geeft advies en ondersteuning.) "Daar zijn wij het als vakidioten, natuurlijk helemaal niet mee eens! Efficiënt

produceren, de routing en het verpakken krijgen alle aandacht. Bij het onderdeel reiniging en desinfectie denkt men: 'o ja, daar moeten we ook eens naar kijken'. Houdbaarheid, versheid en de kwaliteit van producten hebben echter alles te maken met hygiëne. Als de reiniging en desinfectie niet goed wordt uitgevoerd, leidt dat tot onvolkomenheden waar je later de revenuen van ontvangt. Wat wij desondanks signaleren, is dat het in de praktijk lastig is om betrokkenheid op de werkvloer te creëren."

Patrick Sulèr, salesmanager Havantec food equipment (leverancier van roestvrijstalen bedrijfsinrichtingen voor de voedingssector) vult aan: "Daarbij komt dat de eisen rondom voedselveiligheid, en dus ook reiniging en desinfectie, steeds strenger worden. Vroeger was een wasbak met een zeepdispenser voldoende, dat kan

nu niet meer. Controle en beheersbaarheid zijn de kernwoorden. Dat personeel van alles doet om hygiënevoorschriften en een hygiënesluis te omzeilen is een feit. Daarom moet deze apparatuur 'hufferproof' zijn."

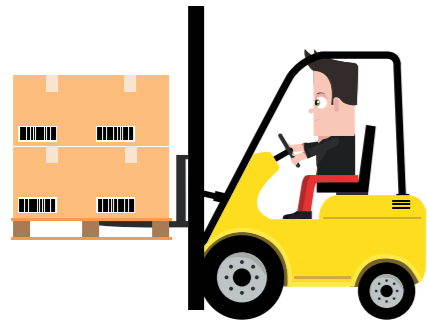
Gert Visscher, directeur Eco2Clean (leverancier van hoogwaardige reinigings- en desinfectiemiddelen voor de voedingsindustrie, en expert op het gebied van (of in) hygiëne en schoonmaakbegeleiding) ziet ook positieve ontwikkelingen: "Steeds meer voedingsmiddelenbedrijven willen het goed op orde hebben. Ze vragen zich af of de schoonmaak in hun bedrijf wel goed georganiseerd is: doe ik het goed, slim genoeg, kan het tegen lagere kosten? Wij kunnen deze zaken helder krijgen. Daarvoor analyseren we de structuur van de schoonmaak. We kijken hoe en waar het slimmer en efficiënter kan. We komen soms >>



Restanten
riboflavine-oplossing
lichten op bij UV-licht

Labeling

Door goederen te labelen zijn ze identificeerbaar en traceerbaar in het proces en de supply chain. Hierdoor zijn interne logistieke processen en goederenstromen inzichtelijk en wordt ingespeeld op klantvragen, kwaliteitseisen en regelgeving op het gebied van labeling, informatie uitwisseling en tracking & tracing.



Uw partner voor optimale hygiëne!

U moet 100% kunnen vertrouwen op de hygiëne tijdens uw productieproces. Bel 0546 763 763 en ervaar onze aanpak.



Professionals in online veilingen voor de voeding- en drankenindustrie

Online veiling varkens- en runderslachtlijn en machines voor de complete voedingsindustrie in Rybno & Raciaz, Polen

Kijkdag: 16 oktober | Sluiting veiling: 17 oktober



Online veiling machines voor de complete voedingsindustrie in opdracht van Windsor Food Machinery Ltd in Ashford, Verenigd Koninkrijk

Kijkdag: 16 oktober | Sluiting veiling 18 oktober



Online veiling bakkerijmachines wegens reorganisatie bakkerij in Kampen, Nederland

Kijkdag: 23 oktober | Sluiting veiling: 24 oktober

Hassia vorm-, vul-, seal-, verpakkings- en palletiseerlijn in opdracht van FrieslandCampina



Bieden mogelijk op de website tot 24 oktober



Online veiling machines voor de zuivelindustrie in opdracht van SAS BRENET in Mamirolle, Frankrijk

Kijkdag: 26 oktober | Sluiting veiling: 31 oktober

Online veiling machines en inventaris runder- en varkensslachtlijn Vion Riedlingen, Duitsland

Kijkdag 2 november



Sluiting veiling 7 november



vreemde dingen tegen, zoals afdelingen die nog wel in de schoonmaakprocedure worden vermeld, maar er niet (meer) zijn, of afdelingen die wel worden gereinigd, maar in de procedure niet staan vermeld."

TIP 2: BESEF DAT SCHOONMAKEN VAKWERK IS

Leo Frings: "Wat het lastig maakt, is dat iedereen verstand denkt te hebben van schoonmaken: je doet het thuis immers ook. Dat het reinigen van een productieomgeving waar voeding wordt verwerkt niets te maken heeft met het aanrecht thuis, realiseren veel mensen zich niet. Op de werkvloer is er niet altijd genoeg kennis van zaken. Wat is reinigen, wat is desinfectie? Wat is de toepasbaarheid van professionele middelen en materialen; het wordt zowel over- als onderschat."

René Bakker, Key Account Manager Foodindustrie bij Hago (familiebedrijf in schoonmaakdienstverlening en specialistische schoonmaak, waaronder de voedingsindustrie) herkent dat: "In crisistijd zijn veel bedrijven ingekrompen,

personeel is ontslagen, fabrikanten zijn de schoonmaakwerkzaamheden meer zelf gaan doen. Het werk werd onderschat. Nu het beter gaat, willen ze de schoonmaak weer uitbesteden, want ze beseffen dat schoonmaken in de voedingsindustrie vakwerk is. Door de aantrekkelijke markt draait bovendien de productie langer door. Er wordt daardoor minder tijd ingepland voor reiniging en desinfectie. Dat vormt een groot risico voor de voedselveiligheid. Goed opgeleide mensen voor de schoonmaak in de voedingsindustrie zijn echter schaars, dat merken zelfs wij. Een deel van de oplossing ligt in robotisering en automatisering van schoonmaak. Maar niet alles kan geautomatiseerd worden."

Ook Marcel Wilmlink algemeen manager van Bactoforce (gespecialiseerd in de inspectie van tanks, warmtewisselaars, leidingen, sproeitors en andere machines en installaties) noemt 'gebrek aan tijd' als risicofactor: "De reiniging en desinfectie van installaties zoals tanks, silo's, indampers, drogers verloopt vaak via een CIP-installatie (Cleaning in place) en één of meer CIP

nozzles. Nu dat in steeds kortere tijd moet, komt CIP onder druk te staan, het moet efficiënter en effectiever. Oudere installaties zijn daar niet op gebouwd of voor gevalideerd. Daarbij komt dat door defecten een installatie soms niet meer volledig reinigbaar is; bijvoorbeeld door een verkeerde druk en flow op de CIP nozzle, onjuiste positie van de nozzles of een onjuist aantal. Ook zit er wel eens een object (zoals een roerwerk) tussen de nozzle en de wand, waardoor de CIP niet alle plekken kan bereiken. Defecten probeert men soms op te lossen door extra lang te CIP-pen. Onvoldoende bereikbare plaatsen kunnen door spatten van CIP-vloeistof uiteindelijk wel schoon worden, maar dit is een kostbare noodoplossing."

TIP 3: METEN IS WETEN

Gert Visscher benadrukt dat de toegevoegde waarde van Eco2Clean zit in het doorlopend inzicht geven in de kwaliteit en organisatie van de schoonmaak en hygiëne: "Na een nulmeting blijven we het proces periodiek volgen en nemen we steekproeven van de voortgang. We komen onaangekondigd langs, ook 's nachts. Ons doel is de schoonmaak als geheel te optimaliseren. Wij kunnen met harde cijfers aantonen wat de gevolgen van eventuele tekortkomingen zijn. Om de communicatie tussen schoonmaakploeg en productie te optimaliseren, hebben we de HIMS-app ontwikkeld. Via de app is het nog makkelijker om zaken vast te leggen, vooral met foto's. De schoonmaak ziet sneller wat er in de productie geconstateerd is. De app is begin 2018 klaar, maar in november gaan we al testen."

Leo Frings: "De meeste reinigingsmiddelen die op de markt komen, doen hun werk echt wel. Maar hoe gebruik je ze en wanneer, waarom, waarvoor en hoe lang? Ons onderscheid zit 'm in het advies en de ondersteuning die we de klant bieden. Bijvoorbeeld in het bestrijden van biofilm. We kunnen dit detecteren met een eigen detectiemethode. Door biofilm zichtbaar te maken, maak je mensen bewust van het feit dat het er écht is. Daarna staan ze meer open voor uitleg over de >>

gevolgen ervan. Qlean-tec kan biofilm ook weghalen. We passen daarbij een reinigingsmethode toe die er bovendien voor zorgt dat het minder snel terugkomt.”

Marcel Wilmink: “Wij stellen met de riboflavine-test de reinigbaarheid van installaties vast en brengen er defecten mee aan het licht. Daartoe brengen we een dun laagje riboflavine-oplossing aan op de wand van de installatie. Dat kan ook bij grote installaties waarbij je voor de uitvoering, zowel voor het juist aanbrengen van de vloeistof als voor de observatie, de installatie van binnen moet betreden. Na een korte vooraf vastgestelde CIP-activatie onderzoeken we de installatie met UV licht op restanten riboflavine oplossing. Dit zijn de gebieden die onvoldoende of geheel niet schoon worden. Bij nieuwe installaties zien we bij 40% defecten; bij meer dan 60% van de oudere installaties is verbetering mogelijk. Als we

een onvolledig reinigbare installatie aantreffen, geven we adequaat advies hoe de installatie is aan te passen.”

TIP 4. BOUW CONTROLES IN

Patrick Sulèr: “Voor veel mensen is de pauze heilig, als ze die kunnen verlengen door hygiëneprotocollen te omzeilen, proberen ze dat. Door bijvoorbeeld slechts één hand te desinfecteren in plaats van allebei, samen door een poortje te gaan, zelfs eroverheen te klimmen. Daarom worden er door de fabrikant allerlei controlemogelijkheden ingebouwd. Denk aan camera's op strategische plaatsen en hygiënesluisen waar je onmogelijk om- of overheen kunt. Of een chip die de werknemer bij zich draagt en verbonden is met hygiëneapparatuur. Die apparatuur kan alleen met de chip ontgrendeld worden. Met het chipsysteem kun je registreren hoe vaak iemand over bijvoorbeeld

een hygiënesluis loopt; om pauze te houden of naar het toilet te gaan etcetera, maar vooral ook hoe lang hij of zij daarbij wegblijft. ITEC denkt mee in deze tendens, zij komen met slimme oplossingen. Een mooi concreet voorbeeld is de Mano-vision, een nieuw systeem van ITEC voor handreiniging en -desinfectie. Kon je vroeger nog een vuist maken waardoor de desinfectievloeistof niet overal kon komen, of slechts één hand desinfecteren, nu wordt je gedwongen beide handen te desinfecteren én alle vingers uit te spreiden. Een camera controleert dat, je kunt pas verder als je de apparatuur volgens voorschrift hebt gebruikt.”

MEER OVER HANDHYGIËNE

Jason van den Broek, Key Account Manager bij Dyson, die alles weet over handhygiëne, vervolgt: “Handen zijn een broedplaats voor schadelijke micro-organismen; meer dan 80 procent van de



een bewijs van reinigbaarheid. En investeer eens in een goede inspectie. Dan profiteer je gedurende de hele levensduur bij elke CIP van efficiency.”

René Bakker: “Als foodfabriek moet je ervoor zorgen dat de randvoorwaarden goed zijn: het water de juiste temperatuur heeft, er voldoende putten zijn op de juiste plek, enzovoort. Ook moet er in de ontwerpfase van machines en gebouwen goed nagedacht worden over reinigbaarheid. ‘Goed en veilig bereikbaar’ is de basisvoorwaarde voor effectief schoonmaken.”

“Ik ben een groot voorstander van een actievere rol van de directie,” voegt Gert Visscher daaraan toe. “Reiniging en desinfectie moet op een hoger niveau gedragen worden. Dan wordt het een wezenlijk onderdeel van de totale bedrijfsvoering. Er is hierin nog veel winst te behalen.”

Patrick Sulèr: “Het is jammer dat reiniging en desinfectie vaak gezien wordt als kostenpost. Mijn advies aan de branche is: Denk niet alleen prijs-, maar kijk veel meer toekomstgericht naar je hygiënevoorzieningen. Wees de NVWA en kwaliteitsdiensten vóór. Echt, investeren in hygiëne is essentieel voor het voortbestaan van je bedrijf.”

“Iedere keer als in het nieuws weer wat te doen is rondom voedselveiligheid, springt iedereen in de houding,” besluit René Bakker. “Dat is jammer, het zou een continu proces moeten zijn. Borg de continuïteit van de reiniging en desinfectie, van de aansturing en de opleiding van je personeel. Schoon moet het uitgangspunt zijn, een onderdeel van het productieproces, nooit het sluitstuk. Ga niet achteraf bekijken welk bedrag je nog over hebt, maar start met vaststellen wat een schone fabriek kost.”

Meer lezen over wat deze bedrijven in de exploitatie te bieden hebben?

Zoek ze op elders in dit nummer!

infectieziekten wordt door aanraking doorgegeven. Vochtige handen kunnen duizend keer meer bacteriën verspreiden dan droge handen. Daarom is je handen wassen even belangrijk als je handen goed drogen. Er is in de media veel discussie ontstaan over wat ‘hygiënisch drogen’ is. Die discussie is op gang gebracht door de papierindustrie. Zij zien de duurzame Airblade-technologie als een bedreiging en publiceren daarom regelmatig misleidend onderzoek waarin de hygiëne van Dyson Airblade handdrogers in twijfel wordt getrokken. Managers in de voedingsmiddelenindustrie zijn hier gelukkig niet zo gevoelig voor; het feit dat onze jetdrogers HACCP-gecertificeerd zijn, is voor hen doorslaggevend. Bovendien zijn steeds meer bedrijven op zoek naar een duurzamere oplossing voor het drogen van handen.” De praktijk wijst uit: overal waar papieren handdoekjes gebruikt worden voor het drogen van handen, loopt men tegen dezelfde problemen aan: hoge kosten, lege dispensers en een hoop afval. Afvalbakken lijken snel vol omdat niemand de doeken naar

beneden aandrukt. Vaak liggen om de afvalbak heen daardoor gebruikte tissues. Steeds meer bedrijven in de foodindustrie werken 24/7 door. Op piekmomenten waarop veel personeel de handen wast en droogt raken de dispensers leeg. Gewone warmeluchtdrogers zijn voor de voedingsindustrie ook geen oplossing: die maken gebruik van oude technologie waarin lucht uit de ruimte wordt opgezogen en op de handen wordt geblazen. “Onze handdrogers beschikken over een HEPA-filter. Dat zorgt ervoor dat 99,9 procent van de bacteriën en virussen uit de lucht gefilterd wordt. Wat wij bieden is een continue werkend systeem dat geen afval oplevert. Het hoeft niet te worden bijgevuld, er hoeven geen afvalzakken worden afgevoerd. In 12 seconden zijn je handen droog. Effectief en hygiënisch.”

TOT SLOT: SCHOON IS HET STARTPUNT

Marcel Wilmink: “Als je een nieuwe machine of installatie koopt, neem dan in het aankoopcontract met de leverancier op dat de installatie goed reinigbaar moet zijn. Vraag bij afname om



ALPRO COMBINEERT DUURZAAMHEID MET STATE-OF-THE-ART HYGIËNETECHNOLOGIE

Alpro begon in 1979 met de productie van sojadrink als duurzaam alternatief voor zuivelproducten. Als toonzetter in deze industrie is het van belang op het hoogste niveau te kunnen opereren. “Kwaliteit van onze producten, maar ook van onze productieprocessen, is van cruciaal belang,” aldus Gert Fransen, International Quality Director bij Alpro.

In het Belgische Wevelgem bevindt zich een van de voornaamste productielocaties van Alpro. Dagelijks wordt hier onder andere Alpro sojadrink geproduceerd, verpakt en verzonden. Duurzaamheid is voor het bedrijf onderdeel van het DNA. Alpro wil de manier waarop de wereld eet, beter maken: door lekkere, natuurlijk gezonde, plantaardige voedingsmiddelen te creëren die optimaal bijdragen aan het welzijn van iedereen en met het grootste respect voor onze planeet worden gemaakt. Zo willen ze er toe bijdragen dat plantaardige voeding en dranken mainstream worden. De kwaliteit die de organisatie nastreeft in haar producten, is ook doorgevoerd in het hygiëneproces.

Fransen: “Voor de inrichting van onze hygiëneruimtes zijn we op zoek gegaan naar oplossingen die niets aan het toeval overlaten. De infrastructuur en de kledij zijn volledig aangepast, en op elk punt waar mensen uit kleedkamers, kantines, toiletten of andere niet-productiezones komen, passeren ze een hygiënesluis. Daar moeten ze langs, zodat ze zeker hun handen wassen en



desinfecteren. Op de nodige plaatsen worden ook de schoenen gereinigd. Een snelle doorstroom is daarbij van belang: het kan niet dat de mensen in files moeten wachten en zo te laat op hun werkposten verschijnen. In Elpress vonden we voor dit proces de juiste partner. Jannes Voss, General Manager van Elpress: “Het was een mooie uitdaging om voor Alpro het hygiëneproces te mogen inrichten; een toonaangevende organisatie die net als wij kwaliteit en duurzaamheid hoog in het vaandel heeft staan.”

ELPRESS EWG-TAP

Onderdeel van het hygiëneproces is de EWG-TAP. Elpress, producent op het gebied van hygiëne in de voedingsmiddelenindustrie, introduceerde de innovatie vorig jaar samen met Dyson: een ergonomische roestvrijstalen wasbak gecombineerd met een geïntegreerde Dyson Airblade™ Tap handdroger. Met een geïntegreerde oplossing zijn minder handelingen nodig en stroomt het handwas- en droogproces beter en efficiënter door. De oplossing is ondertussen al veelvuldig toegepast bij bedrijven met strikte hygiëne-ei-

sen, zoals bij Plukon Food Group, de Pringlesfabriek van Kellogg's en Sus Campiniae.

AIRBLADE™-TECHNOLOGIE

Dyson introduceerde de Airblade handdrogers tien jaar geleden als duurzaam alternatief voor de alom gebruikte papieren handdoekjes. De Airblade handdrogers zijn nog steeds aan een opmars bezig, ondanks de tegenwerking van de papierindustrie. “De papierindustrie probeert al sinds de introductie van Airblade door middel van misleidend onderzoek de publieke opinie te beïnvloeden door de hygiëne van Airblade in twijfel te trekken,” aldus Rienk Kentie, Marketing Manager bij Dyson. “In de voedingsmiddelenindustrie heeft dit weinig impact, omdat experts zich hier eerder laten leiden door certificeringen zoals HACCP en advies van onafhankelijke experts, maar in andere sectoren zien we toch dat mensen zich laten beïnvloeden door de misleidende communicatie vanuit de papierindustrie. Bovendien blijkt keer op keer uit onderzoek dat niet wordt gefinancierd door de papierindustrie dat de Airblade-technologie net


zo hygiënisch is als papieren handdoekjes.” Qua duurzaamheid is het verschil echter enorm.

BESPARINGEN

Berekeningen van het Carbon Trust tonen aan dat de Airblade handdrogers van Dyson tot 80 procent minder CO₂ per droogbeurt produceren dan papieren handdoekjes. Daarnaast zijn de besparingen op operationele kosten significant: die kunnen tussen de €1000,- en €1500,- per droogpunt per jaar zijn. Door gebruik van de Airblade™-technologie, blaast de Airblade Tap met een snelheid van 690 km/u onverwarmde gefilterde lucht op de handen om ze letterlijk droog te schrapen. Handen worden in 12 seconden gedroogd. Clive Withinshaw, directeur van voedselwetenschap-organisatie HACCP International legt uit: “De technologie gaat in op een aantal risico's die zich voordeden bij handdrogers uit het verleden. Het toestel is gemakkelijk te reinigen en functioneert zonder dat iemand een knop hoeft aan te raken. Bovendien droogt het snel de handen. Door de integratie van het HEPA-filter worden deze functies gecombineerd om het risico van microbiologische besmetting aanzienlijk te verminderen en het voldoet daardoor aan het non-food product-certificeringsschema van HACCP International.”

HYGIËNE EN DUURZAAMHEID

De nieuwe hygiëneruimte is inmiddels anderhalf jaar naar tevredenheid in gebruik. Voss: “Onze samenwerking met Dyson loopt al enkele jaren. Samen willen we duurzame hygiëne naar een hoger plan tillen. Dat ze bij Alpro tevreden zijn over de hygiëneoplossing is een mooie bevestiging van de huidige kwaliteit en een stimulans voor de toekomst.”

 www.alpro.com
www.elpress.com
www.dyson.com



VOEDSELVEILIGHEID
MICROBIOLOGISCHE CRITERIA

Informatieblad 85 (interpretatiedocument microbiologische criteria) is in september 2017 geactualiseerd. In dit infoblad worden een aantal teksten uit de Europese Verordening (EG) Nr. 2073/2005 over microbiologische criteria voor levensmiddelen toegelicht. Dat geldt vooral voor onderdelen waar verschillende interpretaties mogelijk zijn. In het infoblad wordt dus niet alle onderwerpen uit deze verordening behandeld, het kan daarmee niet als vervanging van de verordening worden gezien. Bedrijven die te maken hebben met de toepassing van de microbiologische criteria kunnen bij de interpretatie van de informatie ondersteuning krijgen van hun brancheorganisatie.

www.nvwa.nl



VERPAKKEN
BIOLOGISCH AFBREEKBARE
VLEESVERPAKKINGEN

Medio oktober is al het biologische vlees van supermarkt Coop verpakt in een verpakking die in de GFT-bak kan. Wim van den Burg, Categorymanager Vers bij Coop. "Samen met onze eigen ambachtelijke centrale slagerij ProMessa startten we een project om de verpakkingen te verduurzamen. Met succes." De totale verpakking is goedgekeurd op basis van de strenge EN13432-norm. Het materiaal van de vleesschaal (PLA = Poly Lactic Acid) wordt vervaardigd uit plantaardige grondstoffen; dextrose en melkzuur.

www.coop.nl

PERSONALIA
CEO VAN FRIESLANDCAMPINA

De raad van commissarissen van Koninklijke FrieslandCampina N.V. is voornemens om Hein Schumacher per 1 januari 2018 te benoemen tot chief executive officer van Koninklijke FrieslandCampina N.V. Hein Schumacher volgt Roelof Joosten op die zijn functie als chief executive officer per 31 december 2017 zal beëindigen. Hein Schumacher is sinds 1 januari 2015 lid van de executive board en chief financial officer van FrieslandCampina. Daarvoor werkte hij onder meer bij Heinz in zowel financiële als algemeen managementposities in Nederland, de Verenigde Staten, Groot-Brittannië en China.



OPLEIDING
HAS HOGESCHOOL 2^e VAN
NEDERLAND

HAS Hogeschool is in de Keuzegids Hbo 2018 opnieuw uitgeroepen tot 2^e beste middelgrote hogeschool van Nederland als het gaat om studenttevredenheid en onderwijskwaliteit. De opleidingen die meer dan 75 punten behalen, krijgen het kwaliteitszegel van topopleiding. Dit geldt bij HAS Hogeschool in Den Bosch dit jaar voor 4 van de 10 opleidingen: Toegepaste Biologie; Voedingsmiddelentechnologie; Bedrijfskunde & agri-foodbusiness en Geo Media & Design. In Venlo krijgt Bedrijfskunde en agri-foodbusiness; Toegepaste Biologie en Food Innovation het predicaat topopleiding.

www.has.nl

WETGEVING
NIEUWE PRIVACYWET

Vanaf 25 mei 2018 moeten overheden en bedrijfsleven voldoen aan de Algemene Verordening Gegevensbescherming (AVG). Deze verordening vervangt de Wet bescherming persoonsgegevens (Wbp). De AVG stelt strengere eisen en voorwaarden dan de Wbp. Zo worden de rechten van burgers versterkt en de verplichtingen van organisaties nemen toe. De AVG privacywet dwingt ondernemers tot maatregelen. De kaders waarbinnen een bedrijf persoonsgegevens verzamelt, gebruikt en verwerkt (of laat verwerken) veranderen. Denk aan klantgegevens als naam, adres, woonplaats, bestelhistorie, betaalgegevens, klantenkaarten en nieuwsbrieven. Ook het (laten) verwerken van personeelsgegevens valt straks onder de nieuwe wet.

www.Rijksoverheid.nl

DESINFECTIE
GEAUTOMATISEERD
DESINFECTEREN

Simpel Desinfecteren heeft een prototype ontwikkeld waarmee een ruimte geautomatiseerd gedesinfecteerd kan worden, dus zonder dat er personeel aan te pas komt. Het systeem werkt op een tijdklok, zodat het bijvoorbeeld midden in de nacht, na de reiniging om 02:00 uur, automatisch in werking wordt gesteld. Het enige waar men op alert op moet zijn, is of er voldoende Nocolyse vloeistof aanwezig is. Het volledig geautomatiseerde systeem ondersteunt de gebruiker hierin en geeft een alarm af wanneer er nog slechts 5 liter aanwezig is. Het prototype krijgt nog enkele kleine aanpassingen en wordt binnenkort in productie genomen.

www.simpeldesinfecteren.nl

Technologische innovaties bepalen toekomst Agri & Food

- Hét podium voor technologische innovaties
- Effectiever, efficiënter, duurzamer of anders produceren
- Testen, meten & kwaliteit (Hygiëne)
- Uitgebreid congresprogramma

Vakbeurs & Congres
Woensdag 13 en donderdag 14 december 2017
Brabanthallen 's-Hertogenbosch

Exposeren? www.agrifoodtech.nl

**TOON
OOK UW
INNOVATIE**

13 DECEMBER
AgriFoodTech
Platform CONGRES
(W)eten wat je niet (w)eeet

Partners 2017:

SCHOONMAAK VERSUS VOEDSELVEILIGHEID

BALANCEREN TUSSEN RISICO'S EN KOSTEN

Als de structuur en voorwaarden voor de schoonmaak goed vastgelegd, gemonitord, tijdig bijgestuurd en geoptimaliseerd worden, leidt dit tot een beheersing van de voedselveiligheidsrisico's én verlaging van de schoonmaakkosten. Het bedrijfsmanagement zal dan fundamentele keuzes moeten maken. De uitdaging daarbij is een goede balans te vinden tussen risico's en kosten.



Naast het leveren van reinigingsmiddelen adviseert en ondersteunt Eco2Clean bedrijven over hygiëne en schoonmaak. De eerste vraag die Eco2Clean consequent stelt bij het opstellen of analyseren van een schoonmaakplan is of de uitvoering en frequentie van een schoonmaakactiviteit wel noodzakelijk is. In de praktijk ziet zij veel schoonmaakprocedures die vanuit routine, gewoonte of naar aanleiding van incidenten uit het verleden zijn ontstaan, maar die niet regelmatig worden beoordeeld. Is het risicobeheer wél goed doordacht, dan worden voedselveiligheidsrisico's verkleind doordat op het juiste moment adequate maatregelen worden genomen. Ook zijn dan activiteiten die geen directe risico's voor de voedselveiligheid met zich meebrengen, kritisch tegen het licht gehouden. Vaak blijken aanzienlijke optimalisatieslagen mogelijk, zónder dat de risico's voor de voedselveiligheid toenemen.

KLANT AAN HET WOORD

Een producent uit de bakkerijwereld vertelt: "Bij ons staan kwaliteit en innovatie hoog op de agenda. Wij stellen dan ook hoge eisen aan de hygiëne binnen onze productieprocessen, want deze zijn onlosmakelijk verbonden aan de eindkwaliteit van onze producten." Als gevolg van onverwachte problemen die zich bij een productielijn voordeden terwijl aan het proces en de standaardcondities niets was veranderd, werd besloten tot de uitvoering van een uitgebreide reiniging binnen het bedrijf. "Wij hebben direct contact gezocht met Eco2Clean, met het verzoek ons volledig te ondersteunen bij de voorbereiding en uitvoering van deze reiniging. Eco2Clean,

met wie wij al jaren een goede relatie hebben, geeft ons regelmatig advies op het gebied van schoonmaak en hygiëne. Eco2Clean heeft een plan van aanpak opgesteld, alle kritische punten benoemd en de coördinatie van de opvolging van haar adviezen en aanbevelingen op zich genomen. Hun kennis en ervaring was van essentieel belang om tot een oplossing van het probleem te komen."

PRAGMATISCHE AANPAK

Alvorens deze reiniging uit te voeren, was het zaak goed inzicht te krijgen in de kritische punten op het gebied van reiniging en desinfectie. "Wij zijn samen in gesprek gegaan over de problematiek, maar stonden – heel kenmerkend voor de pragmatische werkwijze van Eco2Clean – al snel op de werkvloer; om daar waar het gebeurt, de oorzaak te achterhalen. Eén van de adviezen die we kregen, was de constructie van de wasser en de blancheur aan te passen, om dode hoeken en loze leidingen te voorkomen. Ook werd voorgesteld de complexe en minder logische route van het water en het product bij het wassen en blancheren nog eens kritisch te bekijken. Deze routing was in de loop der jaren zo ontstaan, maar zou veel eenvoudiger en beter reinigbaar kunnen worden gemaakt."

"Hans Burger, hygiëneadviseur bij Eco2Clean, die onze schoonmaakploegen tijdens dit project mede heeft aangestuurd, stelde voor om ook het schoonmaakplan nog eens kritisch tegen het licht te houden. We zijn daarmee aan de slag gegaan, hebben onze schoonmaakmethodes opnieuw beoordeeld en reinigingsinstructies en frequenties doorgenomen. Op aanwijzing van Hans hebben we ook de

'Eco2Clean heeft het lerend vermogen van onze organisatie behoorlijk getriggerd'

schoonmaak betrokken bij het onderhoud aan de machines. Door de demontage kunnen zij plaatsen reinigen die tijdens de dagelijkse schoonmaak niet bereikbaar zijn. De kracht van Eco2Clean is dat zij in de praktijk wijst op mogelijke knelpunten en deze zelf laat ervaren wat de klant aanzet om daarover na te denken. Dit heeft het lerend vermogen van onze organisatie behoorlijk getriggerd. Ook een toekomstig schoonmaakprobleem werd op voorhand al getackeld, eenvoudigweg door een ander reinigingsmiddel te adviseren."

VERBETERPUNTEN

Het ontvangen rapport met aanbevelingen is heel serieus genomen. "Op basis van deze aanbevelingen zijn we in de fabriek verder gegaan met het beheersen van kritische punten en het wegnemen van oorzaken. Inmiddels hebben we zelf sessies met de operators georganiseerd om per procesinstallatie nogmaals te beoordelen of de kritische punten voldoende in kaart zijn gebracht." De klant vervolgt: "Wij zijn verrast. Er zijn door deze sessies nog een aantal verbeterpunten vastgesteld. Ons kwaliteitssysteem is goed op orde. Maar er blijven altijd verbeterpunten in de periferie, zo blijkt uit de praktijk. Eco2Clean heeft ons weer met een open, frisse blik naar onze hygiëne laten kijken."

 www.eco2clean.nl

Verpak het met Sismatec!

BEGASSEN EN SEALEN VAN TRAYS




SISMATEC
process & packaging solutions

Twentepoort Oost 8
7609 RG Almelo
The Netherlands
T + 31 (0)546-874111
F + 31 (0)546-864546
info@sismatec.nl
www.sismatec.nl

Stephan, BILJINCO, REX, FERDO, Proseal

It is not always clear that there might be a problem...
But what if you had visibility of what lay ahead?



QIS | MANUFACTURING INTELLIGENCE SOFTWARE

<p>Beheer de kwaliteit van leveranciers Voorkom het gebruik van ondeugdelijke grondstoffen</p>	<p>Paperless Werkvloer Win tijd en verbeter de data-integriteit</p>
<p>Pro-actief uitvoeren van kwaliteits- en procesbeheer Herken potentiële problemen voordat het tijd en geld kost</p>	<p>OEE Prestatie Beheersing Volg en beheers de "Six Big Losses" bij productie</p>
<p>Real-time SPC Analyses Signaleer en voorkom verspilling en herstelwerkzaamheden tijdens de productie</p>	<p>Directe Capability Analyse Inzichtelijke "Product & Process Capabilities" binnen een minuut</p>

HOE MEER WE DATA BEGRIJPEN,
HOE MEER ANTWOORDEN WE VINDEN

QISOFT
www.qisoft.nl sales@qisoft.nl

KOELEN & VRIEZEN KLOOSTERBOER IN ROTTERDAM COOL PORT

Op 21 september is het koel en vrieshuis van Kloosterboer in Rotterdam Cool Port in de Waal-Eemhaven officieel geopend. Kloosterboer verwacht hier minimaal 400.000 pallets per jaar door te voeren. De provincie Zuid-Holland investeerde 10 miljoen euro in infrastructuur en herstructurering op en rond de Waal-Eemhaven. Ook het Havenbedrijf Rotterdam en de gemeente Rotterdam hebben bijgedragen.

www.kloosterboer.com

PLATFORM AGF DETAIL WORDT VEG.

VEG staat voor Vak Event Groente & Fruit helden: een nieuw, activerend AGF-platform van en voor AGF professionals met lef. Met een duidelijke focus op gespecialiseerde kanalen: groentespecialist, lokale retailer, foodservice en 'influencers'. Op VEG draait het om de verhalen achter de producten en merken. Men biedt een podium aan telers, producenten en verwerkers van versproducten, (importerende) groothandel en aanbieders van winkelconcepten. Tegelijkertijd bundelt VEG de communicatiekracht naar de consument. Het eerste VEG Event is op 20 en 21 juni 2018 in de RDM Onderzeebootloods Rotterdam.

www.veg-event.nl

CIJFERS & FEITEN PLUIMVEESECTOR

De Pluimveesector blijft presteren, ondanks tegenslagen. De voortdurende uitbraken van vogelgriep en de fipronil-affaire hebben de pluimvee-industrie op scherp gezet. Toch heeft de sector zich sterk verdedigd. In dat licht is de exportdaling van pluimveevlees van slechts 1% een goede prestatie, aangezien de markt zeer uitdagend was door de vele exportrestricties, zo concludeert Rabobank in het onlangs verschenen Kwartaalbericht Pluimvee. De bank voorziet een positief tweede halfjaar van 2017.

www.rabobank.nl

AFWATERING NIEUWE 2-DELIGE RVS PUTTEN

Zowel ACO als Ruys Vloeren zijn specialisten in hun vakgebied; respectievelijk van afwateringstechniek en van plasmavrije vloeren, voor met name de voedselverwerkende industrie. Vorig jaar zijn de bedrijven gaan samenwerken. Deze bundeling van krachten en expertise heeft geresulteerd in de ontwikkeling van kostenreducerende, kwalitatief hoogwaardige 2-delige RVS putten. Aanleiding voor de ontwikkeling was de toenemende vraag naar enerzijds de gewenste perfectie op het gebied van hygiëne en duurzaamheid, en anderzijds de wens om een snellere en efficiëntere doorlooptijd tijdens de bouw te realiseren (kostenbesparend).

www.aco.nl
www.ruysvloeren.nl



”WIJ CONCENTREREN ONS OP ÓNZE TAK VAN SPORT”

POULE VASTE VAKSCHOONMAKERS GARANDEERT CONTINUÏTEIT

”Continuïteit is voor ons het allerbelangrijkst”, vertelt Robert-Jan Weel van vleesverwerker Meatstreet. Hij bedoelt daarmee een constant hoog hygiëneniveau, maar ook continuïteit in de schoonmaakdienstverlening. Met vaste, en opgeleide medewerkers. En dat heeft Hago Food & Industry – sinds de samenwerking die begon in 2015 – met een regionale poule van specialistische reinigers bij omliggende klanten, goed geborgd.

”Wij kopen technische delen in van lam, rund, kalf en varken, en verwerken deze. Hetzelfde doen we met kip, wild en gevogelte”, vertelt Robert-Jan Weel, productieleider bij Meatstreet in Beverwijk. “Het liefst benen de vakslagers deze delen zelf uit.” Elke week verwerken Weel



en zijn team vakslagers 35.000 tot 40.000 kilo vlees. En het bedrijf heeft – na enkele overnames – meer vestigingen waar vergelijkbare hoeveelheden worden verwerkt. Zo ging het Beverwijkse Prime Meat samen met Lebouille in Born, Strogoff in Schagen en Meatstreet in Ridderkerk. In deze slagersbedrijven vond Prime Meat haar gelijke in de motivatie om bijzondere producten te maken en in de kennis van het vleesambacht. De directie van Prime Meat koos voor één naam: Meatstreet. Weel: “Wij leveren regionaal aan horeca. Maar ook aan maaltijdproducenten, restaurants op Schiphol en aan klanten in de catering en zorg. Deels doen wij dat in samenwerking met Bidfood.”

RUND ‘BIJT’ VARKEN NIET

Om te blijven voldoen aan de strikte hygiëne-eisen die gelden in de voedingsmiddelenindustrie, en in de vleesindustrie in het bijzonder, neemt de vleesverwerker een aantal maatregelen. “Dat begint al met de volgorde van de verschillende soorten vlees in de productielijn. Varkensvlees komt daarin altijd als laatste, want:

rund ‘bijt’ varken niet, maar varken kan wel rundvlees besmetten. Voor kip is er een gescheiden productieruimte, net als voor alle vleesproducten die wij zelf bereiden. Wij zijn naast HACCP- ook BRC-AA gecertificeerd.” BRC staat voor British Retail Consortium. De BRC-standard for Food legt hygiëne- en voedselveiligheidseisen op voor voedselverwerkende bedrijven die direct leveren aan de retailsector.

HAGO LEVERT CONTINUÏTEIT

Een ander belangrijk onderdeel van het hygiënebeleid, is de keuze voor het schoonmaakbedrijf; reinigingsspecialist in de voedingsmiddelenindustrie Hago Food & Industry. Weel: “We hebben met andere schoonmaakbedrijven gewerkt, en tijdens de recessie hebben we het zelfs enige tijd zelf gedaan, maar nu hebben we een specialist in huis en kunnen we ons op ónze tak van sport concentreren. Continuïteit is daarin van groot belang. Als wij’s ochtends binnen komen, mogen er geen verstoringen zijn. Alles moet pico bello in orde zijn, zodat we direct aan de slag kunnen met onze productie. We hebben deadlines,



©DIEDERIK VO LAAN

bestellingen worden opgehaald en auto’s moeten op tijd weg.”

Elke dag werken er twee schoonmaakmedewerkers, van 15.30 uur tot 21.00 uur. Zij reinigen de – bezemschone – productieruimten met een hogedrukinstallatie, in combinatie met chemie in schuim. De slagers reinigen de machines waarbij hogedrukreiniging teveel risico vormt, zelf. Net als tere machineonderdelen zoals messen. “Die zijn heilig voor een slager,” aldus Weel.

Azhar Hussain, ambulante objectleider bij Hago Food & Industry, over hun aanpak: “Wij houden een vijf-stappenplan aan: we beginnen met inweken en afspoelen van alle visuele vervuiling. Nadat deze vervuiling weg is, schuimen we in met een reinigingsmiddel waardoor organische vervuiling zoals vet en eiwit oplost. Dit spoelt daarna gemakkelijk weg. Vervolgens gebruiken wij een schuimdesinfectiemiddel om de aanwe-

zige micro-organismen te doden. Ten slotte spuiten we alles nogmaals van boven naar beneden af met schoon water. Eén keer per week zorgt zuurreiniging voor de verwijdering van kalkaanslag.”

POULE VAN REINIGINGSSPECIALISTEN

Met continuïteit bedoelt Weel niet alleen dat het hygiëneniveau constant op hoog niveau is – “bacteriologisch moet bij ons alles 100 procent in orde zijn, voedselveiligheid staat bovenaan” – maar ook dat er altijd vakmensen zijn die dat borgen. Hussain: “Wij begrijpen dit belang. In het begin waren er onvoldoende schoonmaakmedewerkers met de juiste kennis. Als iemand ziek was of op vakantie, leverde dat voor de ander veel extra werk op. Daarom ben ik tot objectleider benoemd en hebben wij een oplossing gecreëerd door een vaste poule van vervangers samen te stellen bij omliggende klanten. Af en toe werken zij een dag

in het bedrijf van een van de anderen, zodat zij bij een invalbeurt direct aan de slag kunnen.”

Hussain werkte hiervoor al als schoonmaakmedewerker voor Weel. “Ik ken Azhar Hussain al tien jaar en ik kan van hem op aan,” vertelt Weel. “Er is openheid en eerlijkheid, ook als dingen niet kunnen. Het vertrouwen in hem en de twee schoonmaakmedewerkers die hier elke dag zijn, is groot. Ik kan direct met hen schakelen, er zijn korte lijnen en ze zijn goed bereikbaar. Wij hebben altijd goed met Hago kunnen praten over de samenwerking en dienstverlening, en zij hebben daarin goed naar ons geluisterd. Dankzij hun oplossingen, zijn er geen onaangename verrassingen meer als een van de jongens ziek is of niet kan. De hygiëne blijft op hoog niveau.”

www.meatstreet.nl
www.hagofoodandindustry.nl

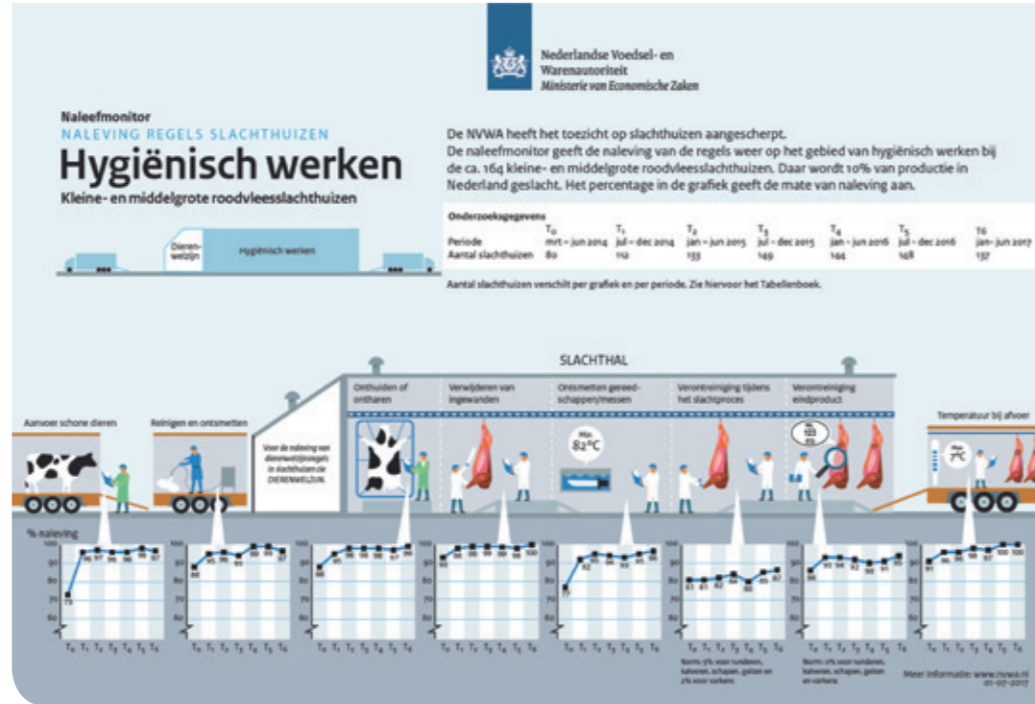
NALEVING SLACHTHUIZEN HOOG, HYGIËNE KARKASSEN MOET BETER

Roodvleesslachthuizen leven wet- en regelgeving over het algemeen goed na. Dat blijkt uit de 2^e naleefmonitor roodvleesslachthuizen van de NVWA. Bij roodvlees gaat het om vlees van runderen, paarden, varkens, schapen en geiten.

Wel hebben inspecteurs in de 1^e helft van 2017 bij grote slachthuizen vaker verontreiniging van karkassen tijdens het slachtproces en tijdens de eindcontrole geconstateerd dan in 2016. Een klein aantal grote slachthuizen scoort slecht op dit gebied. De NVWA streeft ernaar om begin volgend jaar de bedrijfsnamen openbaar te maken in de naleefmonitor. Bij middelgrote en kleine slachthuizen is juist een stijgende naleving te zien bij de hygiëne van karkassen. De NVWA blijft controleren en grijpt in als de normen worden overschreden.

UNIFORM TOEZICHT

Eén van de resultaten van het 'Plan van aanpak NVWA' uit 2014 is een uniforme manier van toezicht op roodvleesslachthuizen. Sinds 2015 kijken inspecteurs van de NVWA aan de hand van dagelijkse controlelijsten wat er wel en niet goed gaat tijdens het slachtproces. Daarbij kijken zij vooral naar risico-onderdelen als hygiënisch werken en dierenwelzijn. Uit analyse van de controlelijsten ontstaat een duidelijk beeld van de



naleving bij een bedrijf. Dat beeld wordt met de individuele slachthuizen besproken. Wanneer een slachthuis langere tijd aantoonbaar goed presteert kan het aantal controles omlaag. Bij niet-naleving gaat het aantal controles juist omhoog.

AANDACHTSPUNTEN

Slachthuizen zijn zelf verantwoordelijk voor het voldoen aan de geldende wet- en regelgeving. Daar waar dit niet gebeurt neemt de NVWA corrigerende maatregelen of maakt rapporten van bevindingen op, met als doel het bedrijf alsnog te laten voldoen. Sinds de start van de nieuwe manier van toezicht houden in 2015 heeft de NVWA tienduizenden inspecties uitgevoerd bij de roodvleesslachthuizen. Uit de analyse blijkt dat de naleving is verbeterd

www.nvwa.nl




Eosta bv te Waddinxveen is een voorloper en trendsetter op het gebied van internationaal vermarkten van biologische groente & fruit producten binnen retail, groothandel en industrie. Het succes van de onderneming is het gevolg van een unieke combinatie van commercieel realisme en maatschappelijk idealisme. Visie, veelzijdige innovaties, campagnes, spreiding van wereldwijde sourcing en afzet en een ijzersterk team van circa 100 medewerkers zorgen voor een groot vertrouwen in de toekomst. Voor onze organisatie zijn wij op zoek naar een:

SALES MANAGER

Biologische producten onder eigen merk afzetten in Europa, Azië, Canada en USA voor wereldwijd gevestigde telers in supermarkt-, groothandels- en industrie kanaal met een team van Account Managers. Klant- en product specifieke verkoopstrategie vormgeven, doelstellingen planning, borging & evaluatie, meerwaarde in de markt wegzetten, synchronisatie in- & verkoopbelangen en teamontwikkeling.

PROCUREMENT MANAGER FRUIT

Verantwoordelijk voor de lange termijn ontwikkeling van inkoop van een range van onze producten. Je bent ondernemer, zoekt en ontwikkelt nieuwe en bestaande telers en producten op gebied van teeltbegeleiding, certificering, kwaliteit, verpakking, financiering, transportprogramma's, USP's, Nature & More duurzaamheidsassessments, etc. Veel communicatie met sales.

Voor beide functies vragen we een HBO/WO opleiding (commerciële, business en/of landbouwkundig) met relevante internationale ervaring in FMCG. Netwerkers, people business karakter, reflectief/zelfkritisch, oplossingsgericht, resultaatgericht.

Interesse: stuur een mail met motivatie naar cornelie.eichelsheim@eosta.com, HR Manager. Voor meer informatie zie www.eosta.com

AUTOMATISERING



Easy. For sure.



REFLEXSYSTEMS

ERP SOLUTIONS FOR THE FOOD INDUSTRY

www.reflex-systems.nl

EFFECTIEVE INNOVATIE HAVANTEC EN T. BOER & ZN

KWALITEITSGARANTIE DANKZIJ HYGIËNESLUIJ



Theo Legters (links) en Jeroen van Tuijl

Kalfsvleesleverancier T. Boer & zn kijkt altijd vooruit en zag de noodzaak in van een nieuwe hygiënesluis. Deze belangrijke toegangssluis moest aan strenge en specifieke eisen voldoen. Havantec food equipment in Oirschot kwam met de juiste en vernieuwende - op maat - oplossing. De toegangssluis is inmiddels ruim een jaar in bedrijf.

Theo Legters is manager operations van T. Boer & zn; de grootste kalfsvleesleverancier van Europa, zelfstandig onderdeel van de Van Drie Groep. De slachterij ligt in de groene omgeving van Nieuwerkerk aan de IJssel, tegen een woonwijk aan. "We staan midden in de maatschappij en willen daarom goed omgaan met onze burens en haar omgeving, zoals we dat ook doen met het milieu en onze dieren."

Legters, met 40 jaar ervaring in de vleesbusiness, had de eisen voor de te bouwen hygiënesluis exact op een rijtje. "Wij groeien en daarmee groeit ook het aantal mensen dat bij ons werkt. We willen niet langer vertrouwen op vrijwilligheid en sociale controle: iedereen moet gedwongen via de hygiënesluis naar zijn werkplek. De eisen aan de hygiëne zijn bovendien steeds strenger gewor-

den. Wie aan de retail levert, zoals wij, moet een gegarandeerde kwaliteit bieden en wordt daarop streng gecontroleerd, ondermeer op de microbiologische gesteldheid van de producten. De eisen van Amerikaanse afnemers en de Europese retail zijn hoog. De toegangssluis moet zeker stellen dat we van elke productiebatch, van pauze tot pauze, de bacteriologische kwaliteit garanderen. En daarmee moest de nieuwe sluis ook het vraagstuk van het reinigen van messen en handschoenen oplossen. Onze medewerkers zijn gehecht aan hun mes en willen dat altijd binnen handbereik houden. Hoe regel ik dat als het gereinigd wordt? Een andere eis vooraf was snelheid: elke dag moeten er per pauze zeker 250 mensen de sluis in en uit passeren. Dat moet vlot gaan. En ten slotte: het moest allemaal wel passen. Er was beperkte ruimte voor de nieuwe installatie."

TAAL VAN SLACHTHUIS

"Ik heb er een hekel aan als mensen al vooraf zeggen: wat kost het? Je bent op zoek naar de best mogelijke oplossing, daarna kijk je naar het geld," zegt Legters. Hij koos leverancier Havantec, omdat hij weet dat zij dezelfde 'taal van het slachthuis' spreken als de mensen van



©FOTOBUREAU ROELDIJSTRA

T. Boer & zn. "We hebben dan aan slechts enkele woorden genoeg. Het zijn vakmensen van de praktijk, die weten hoe het werkt en welke techniek ze moeten toepassen om hun opdrachtgever te ontzorgen. Havantec investeert bovendien net als wij in innovatie en komt met slimme oplossingen."


Samen met Hans - net zo ervaren in de food-business - en Jeroen van Tuijl van Havantec laat hij graag de nieuwe sluis in werking zien. Wat er te zien is: Medewerkers slijpen direct voor de hygiënesluis hun messen die vervolgens in de gereedschapskorf gaan. Met de verplichte beschermende handschoenen worden de messen in de wasinstallatie gereinigd. De medewerker gaat door de sluis: wast en droogt zijn handen, terwijl zijn schoeisel wordt gereinigd. Hij kan pas door een tourniquet de productieafdeling op nadat hij zijn handen heeft gewassen en gedesinfecteerd. Een camera stelt vast of dat - zoals vereist - met gespreide vingers is gebeurd en het systeem opent dan pas de toegang. Dit

zogenaamde 'Mano Vision Systeem', is een van de technologieën waarmee de Duitse fabrikant Itec Food Technology voorop loopt. Itec, in Nederland vertegenwoordigd door Havantec, is een wereldwijd actieve specialist in allerlei hygiëneoplossingen in de voedingsindustrie. De medewerker pakt na het passeren van de tourniquet zijn gereedschapskorf met de messen en de handschoenen weer mee. Deze heeft parallel aan de medewerker de route gevolgd. Op de terugweg, aan het begin van de pauze, worden messen en de veiligheidshandschoenen opnieuw grondig gereinigd om ze op te kunnen bergen. Havantec en Itec hebben daarmee op een relatief klein oppervlak het sluitende hygiënesysteem gebouwd waar Legters voor T. Boer & zn naar op zoek was.

SERVICE EN CONTINUÏTEIT

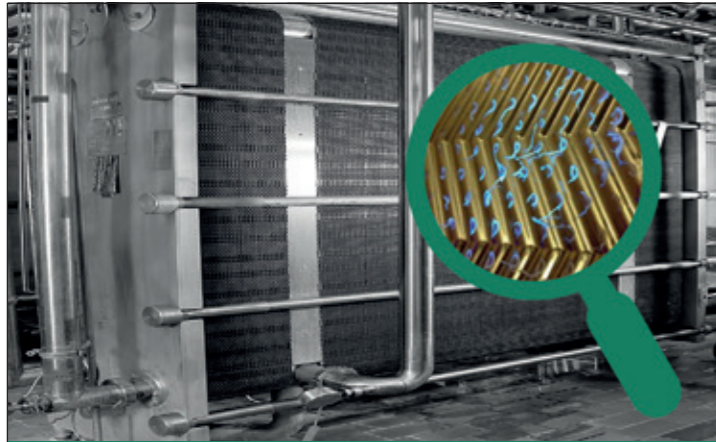
Toen T. Boer & zn in gesprek ging met Havantec was de installatie, zoals die voor ogen stond, nog niet beschikbaar. Die kwam bij Itec echter snel van de tekentafel, daar zorgde Havantec wel voor.

Legters: "Als ik een machine nodig heb, kan ik die googelen, maar dan word ik niet ontzorgd. Dat is wel het geval bij Havantec. Het is een leverancier die kwaliteit levert en met ons meedenkt, ook over hergebruik van apparatuur en tevens met vernieuwende oplossingen komt. Bij Havantec gaat het niet in de eerste plaats om verdienen, maar om kwaliteit met service en continuïteit." Van Tuijl: "Eén keer zaken doen, is geen zaken doen. Je wil dat mensen bij je terugkomen." Legters: "Je moet je in dit geval niet laten leiden door de kostprijs: je kiest voor het totale oplos-sing, met een installatie die op zijn taak berekend en ook juist gedimensioneerd is. Havantec bewaakt dit doel. Er hangt immers veel van af: onze hygiënesluis moet optimaal functioneren, zodat we daardoor de kwaliteit van onze producten zeker kunnen stellen en deze met een gerust gemoed aan alle klanten - wereldwijd - leveren."

 www.havantec.nl
www.t-boer.nl



©FOTOBUREAU ROELDIJSTRA



Innovatie voor productveiligheid

Detectie organisch residu en biofilm

Bactoforce spoort microbiële risico's en defecten op zonder de apparatuur te openen.

Organisch residu en biofilm in een pasteur of warmtewisselaar zijn een nachtmerrie in de voedingsindustrie. Met een innovatieve inspectie spoort Bactoforce microbiële risico's en defecten voor u op. De innovatie berust op een Total Organic Carbon reactie in de installatie zodat de installatie gesloten

kan blijven. Deze inspectie is in te zetten voor zowel troubleshooting als ook voor CIP validatie en optimalisatie. Gecombineerd met onze nauwkeurige interne lekkagetest kunt u weer veilig produceren. Het resultaat van 25 jaar ervaring in productveiligheidsinspecties op procesapparatuur.



www.bactoforce.nl • benelux@bactoforce.com • 0317 708080

Besparen op het wassen van kratten?

- > Zelf wassen in veel gevallen voordeliger dan uitbesteden
- > Bespaar op arbeids-, energie- en logistieke kosten
- > Vanaf 500 kratten per uur (1 persoon arbeid), tot zelfs 5400 kratten per uur! (2 personen arbeid)

- > altijd kratten op voorraad
- > voorkomt bijhuren
- > groot financieel voordeel



Gegarandeerd schoon en residu-vrij
> We leveren een passende machine in uw situatie

Volautomatisch
> Stapelen, ontstapelen, ontstickeren, wassen, drogen, palletiseren

Hoge afwerkingsgraad
> Gebouwd volgens richtlijnen van BRC en EHEDG

LETS is specialist in:

- > Industriële wasinstallaties
- > Reinigingspompunits
- > Schuim- en desinfectiesystemen
- > High care hygiënesystemen
- > RVS bedrijfsinrichting
- > Warmwatervoorzieningen
- > Persluchtsystemen
- > Service en advies

LETS bv

Your professional partner in cleaningsystems

www.letsbv.nl

0321-386600

info@letsbv.nl

'HANDEN WASSEN? TOTALE ONZIN!'

Hygiëne is belangrijk, weet het management van de foodfabriek: daarom is er een hygiënesluis, zijn ringen en horloges taboe, draagt men speciale overalls en haarnetjes...

De praktische uitvoering valt vaak vies tegen. Want waar blijven de mouwen van een overall als X op het toilet zit? Precies: op de grond, waar de rommel ligt die eerder onder de laarzen zat. Of erger... En wat doe je met bijvoorbeeld de hoofddoeken die veel vrouwen om religieuze redenen dragen; ook op de werkvloer. Doorgaans zijn deze thuis al omgedaan. Waar de doek geweest is en hoe lang hij niet is gewassen, weet niemand. Wat we wel weten: het plastic kapje dat eroverheen wordt gedragen, heeft geen enkele functie meer (Een oplossing: schaf voor deze doelgroep bedrijfs-hoofddoeken aan met het bedrijfslogo, of in de afdelingskleur. Kost weinig, en het levert flinke hygiënewinst op)

Dat er geen haren in de soep mogen komen en je dus een haarnetje moet dragen, snapt iedereen wel. Lastiger is het bijvoorbeeld met handen wassen. De gevolgen van het achterwege laten van die stap, zijn veel minder direct zichtbaar als die haren. Vraag maar eens naar het waarom van handen wassen: doorgaans volgt er een mistig antwoord: 'om geen bacteriën over te dragen. Ofzo.' Wat exact de gevolgen kunnen zijn van verzaken, of hoe intensief gewassen moet worden, weten veel mensen niet. Dat geldt zowel voor de directeur als de productiemedewerker. Door gebrek aan kennis ontbreekt vaak de interne motivatie om al die tijdrovende hygiëne maatregelen op te volgen.

Kortom: je bent er niet met het enkel van hogerhand opleggen van een maatregel; je zult moeten uitleggen waarom het noodzakelijk is.

Ik zeg: motivatie vergroten; kennis promoten! Vertel bijvoorbeeld in een korte strip, met weinig of geen tekst (in sommige fabrieken spreken ze wel 21 talen!), wat de gevolgen zijn van niet (goed) handenwassen, van een overall die over de grond sleept, een hygiënesluis die wordt omzeild. Maak ze bewust.

 www.bessels.com

Herman Bessels is architect BNA bij Bessels architecten & ingenieurs B.V.



PRODUCTIEMEDEWERKERS MAKEN NU ZELF SCHOON

EFFICIËNTER REINIGEN MET NIEUWE TECHNIEKEN

Enzymatische reiniging en een ingenieus reinigingssysteem voor de lopende band vormen de basis voor een nieuwe manier van schoonmaken bij Ravensbergen Food. Tweeënhalf jaar geleden nam het bedrijf afscheid van haar toenmalige leverancier van schoonmaakmiddelen en materialen, en ging samenwerken met Qlean-tec.

“Het begon met een machine die na een incident helemaal onder de gesmolten chocola zat,” begint Aat van Kapel, medewerker kwaliteitscontrole bij Ravensbergen Food; producent van gevulde koeken en mueslirepen. Dit najaar viert het bedrijf haar 85-jarige bestaan. “Een collega had goede ervaringen met Qlean-tec, dus hebben we hen gebeld. We waren op dat moment al zoekende naar een nieuwe schoonmaakpartner, omdat onze toenmalige leverancier niet de middelen en de dienstverlening kon leveren waaraan we behoefte hadden.”

Maik van Leijden, accountmanager bij Qlean-tec, kwam direct naar het bedrijf toe: “Gelukkig had ik nog wat schoonmaakmaterialen in mijn auto liggen en hebben we het probleem met de chocola direct op kunnen lossen.” Van Kapel: “Daarna zijn we verder met elkaar in gesprek gegaan. Ze leveren een totaalpakket van reinigingsmiddelen en -materialen, borstels en papier. Een one-stop-shop.” Maar nog belangrijker, zo bleek later, is de ondersteuning op het gebied van trainingen en begeleiding om het schoonmaakproces goed in te richten.

NABESMETTING

Bij de productie van een mueslireep is het hygiënevraagstuk minder ingewikkeld dan bij de verwerking van bijvoorbeeld kip, vertelt Angelique Dijkhuizen, medeverantwoordelijk voor de kwaliteit bij Ravensbergen Food. “De samenstelling van ons product is zodanig dat er weinig uitgroei kan zijn van micro-organismen. Dat komt met name door de lage Aw-waarde (maat voor wateractiviteit, red.). Hoe lager de Aw-waarde, hoe moeilijker micro-organismen zich ontwikkelen.” De productie van de mueslirepen begint om 04.00 uur met het koken van de stroop. Deze wordt vermengd met droge ingrediënten – zoals gepofte rijst, krokante

muesli en haver. De stroop zorgt voor één massa, waar een dunne plak van wordt gevormd. Nadat deze is terug gekoeld, worden de repen gesneden. Vanaf 06.00 uur begint het inpakken, met ruim 500 stuks per minuut. Dit gaat in twee ploegen tot 22.00 uur door. Van Kapel: “De meeste vervuiling zit in het begin van het proces wanneer de stroop nog warm is en zodra de repen worden gesneden. De stroop is plakkerig en van de repen kunnen bij het snijden kleine brokjes en kruimels losraken. Deze restanten blijven niet alleen op de band achter, maar komen ook op de rollen, de schrapers en op de grond.”

BRITE BELT

Sinds kort voeren de productiemedewerkers de schoonmaakwerkzaamheden zelf uit. De samenwerking met het voormalige schoonmaakbedrijf is gestopt. Hoe is dit in de praktijk georganiseerd? Dijkhuizen: “Qlean-tec levert niet alleen middelen en materialen, maar begeleidt onze medewerkers ook om ermee te werken.” Gelukkig zijn de schoonmaaktaken beperkter sinds de toepassing van een aantal nieuwe technieken. Van Leijden: “Een daarvan is het Brite Belt systeem. Dit is een speciaal ontworpen schrobunit met reinigingspad



©COR.SAVERIUS/FOTOBUREAU DIJKSTRA

voor de reiniging van lopende banden. Deze bevestig je op de lopende band, waarna het reinigingsmiddel gedoseerd op de band terecht komt. De reinigingspad aan de onderkant van de Brite Belt unit zorgt voor de wrijving die nodig is om de band te reinigen. Dit gebeurde eerst handmatig, maar kan nu sneller en ook nog eens beter worden uitgevoerd.”

ENZYMATISCHE REINIGING


Ook de toevoeging van enzymatische reinigingsmiddelen zorgt voor een efficiënter schoonmaakproces en verbeterde resultaten. Van Leijden: “Enzymen reageren met organische vervuiling. Het is een vorm van extreme dieptereiniging. Ze verknippen de vervuiling tot wateroplosbare resten, waarna je het gemakkelijk kunt wegspoelen. Omdat het pH-neutraal is, is de methode geschikt voor bijna ieder type materiaal, ook voor rvs, aluminium

en kunststoffen. Van belang is wel de temperatuur waarbij je dit doet; die moet tussen de 40 en 50 graden zijn. Dit bespaart dus energie want je hoeft het water niet meer tot 60 graden of hoger te verhitten.” Dijkhuizen: “Na goede resultaten in afvoerputten, testen we deze manier van reinigen nu ook op andere plekken. De eerste resultaten zijn veelbelovend.” Daarnaast heeft de hygiënespecialist nieuw advies gegeven voor het reinigen van speciale machines. Zo worden ketels nu volgens de CIP-methode gereinigd, waardoor demontage niet langer nodig is.

OPLOSSINGEN OP EEN PRESENTEERBLAADJE

Van Leijden: “Wij hanteren bij de vorming van een nieuw schoonmaakproces een projectmatige aanpak. Dat betekent dat we eerst in kaart brengen hoe de huidige situatie is, daarna doen we testen

met middelen, tijd en temperaturen. De uitkomst is een vaststaand stappenplan, waarvan in principe niet moet worden afgeweken.” De oplossingen zorgen voor een efficiënter reinigingsproces, waardoor de resterende schoonmaaktaken voor productiemedewerkers goed te combineren zijn met hun kerntaken. Dijkhuizen: “Hoeveel efficiënter we nu werken weten we nog niet, we zitten middenin het veranderingsproces. Wat in ieder geval belangrijk is in de samenwerking met een expert, is dat je elkaar goed begrijpt. Dat je snel reactie krijgt bij vragen en dat je – zeker als productiebedrijf – snel geholpen wordt. Je merkt dat Qlean-tec verstand van zaken heeft. We krijgen de oplossingen op een presentatiebladje aangereikt.”

 www.qlteantec.com
www.ravensbergenfood.com



©COR.SAVERIUS/FOTOBUREAU DIJKSTRA

IS ÚW WARMTEWISSELAAR WÉL SCHOON?

NIEUWE, VEILIGE EN INNOVATIEVE INSPECTIEMETHODE

Warmtewisselaars en pasteurs spelen een belangrijke rol in de voedingsmiddelenindustrie bij het borgen van de productveiligheid en het langer houdbaar maken. Tegelijkertijd is deze apparatuur berucht: interne lekkages, vervuiling of groei van biofilm vormen ook een risico voor de voedselveiligheid.

Vanwege deze risico's moeten platen warmtewisselaars en pasteurs regelmatig onderzocht worden op lekkages en vervuiling. "Voorheen moesten deze altijd worden geopend. Juist dit

openen vergroot het risico op nieuwe lekkages bij het terugplaatsen en opspannen van platen," vertelt Marcel Wilmlink, algemeen manager van onafhankelijk inspectiebedrijf Bactoforce. "Buizenapparaten waren nog lastiger te onderzoeken." Bactoforce specialiseerde zich in het lokaliseren van microbiologische risico's in procesapparatuur. In de voedingsmiddelen en farmaceutische industrie inspecteren zij al 25 jaar installaties als pasteurs, warmtewisselaars, tanks en sproeidrogers. "Twaalf jaar geleden ontwikkelden we een uiterst nauwkeurige en betrouwbare methode om warmtewisselaars en pasteurs te onderzoeken op interne lekkage, zonder deze te hoeven openen. Met deze methode kunnen we ook buizenapparaten eenvoudig inspecteren. Maar voor zowel troubleshooting als validatie van CIP reiniging, was openen nog steeds noodzakelijk, met alle risico's van dien. Ook daar wilden we een oplossing voor vinden."

ORGANISCH KOOLSTOF

Om extra bij te dragen aan zowel productveiligheid als kostenbesparing, werkte Bactoforce daarom de afgelopen vier jaar aan een nieuwe inspectiemethode: een inspectie waarmee ze warmtewisselaars en pasteurs zonder ze te openen niet alleen op lekkages, maar ook op vervuiling kunnen inspecteren. Marcel: "Belangrijk was om eerst vast te stellen waarop de inspectie zich precies zou moeten richten. Residuen in de voedingsindustrie bestaan vaak uit componenten van de grondstoffen en/of eindproduct, opgebouwd uit koolhydraten, eiwitten en vetten. Daarnaast is het interessant om installaties op de aan- of afwezigheid van biofilm te kunnen onderzoeken. Het gemeenschappelijke kenmerk van eiwitten, vetten, koolhydraten en biofilm is de aanwezigheid van organische koolstof. De nieuwe inspectie is daarom gebaseerd op het Total Organic Carbon-gehalte, kortweg TOC. We

hebben op basis daarvan een kwantitatieve methode ontwikkeld voor het vaststellen van de hoeveelheid vervuiling in het gesloten circuit zonder deze te openen. Bij de TOC-meting wordt een monster in een reactor eerst geoxideerd om koolstofverbindingen vrij te maken. Vervolgens wordt met een zuurreactie de organische van de anorganische koolstof afgesplitst. In een UV-reactor wordt daarna de organische koolstof omgezet in CO₂, wat kwantitatief nauwkeurig kan worden gemeten."

GEVALIDEERD

Het innovatieve element van de Bactoforce-inspectie is dat deze onuitspoelbaar residu in de installatie kan meten. "De oxidatiereactie vindt plaats in de pasteur of wisselaar. Daarvoor creëren we een vloeistofcircuit met de installatie, enkele

slangen en onze pompunit, en circuleren we de oxidator door het systeem. De oxidator komt in contact met het residu en/of de biofilm. We nemen één of meerdere watermonsters van het circulatiewater. Die monsters analyseren in een mobiele analyse-unit, we meten de zuur- en UV-reactie. Deze meting drukt de koolstofvervuiling uit in mg/l. Deze waarde is maatgevend als hij wordt vergeleken met de koolstofvervuiling van het water dat voor de circulatie is gebruikt, de zogenaamde blanco." De innovatieve inspectie is de afgelopen twee jaar met uiteenlopende parameters en condities gevalideerd aan de universiteit van Hannover en sinds dit jaar beschikbaar in de Benelux.

VOORDELEN

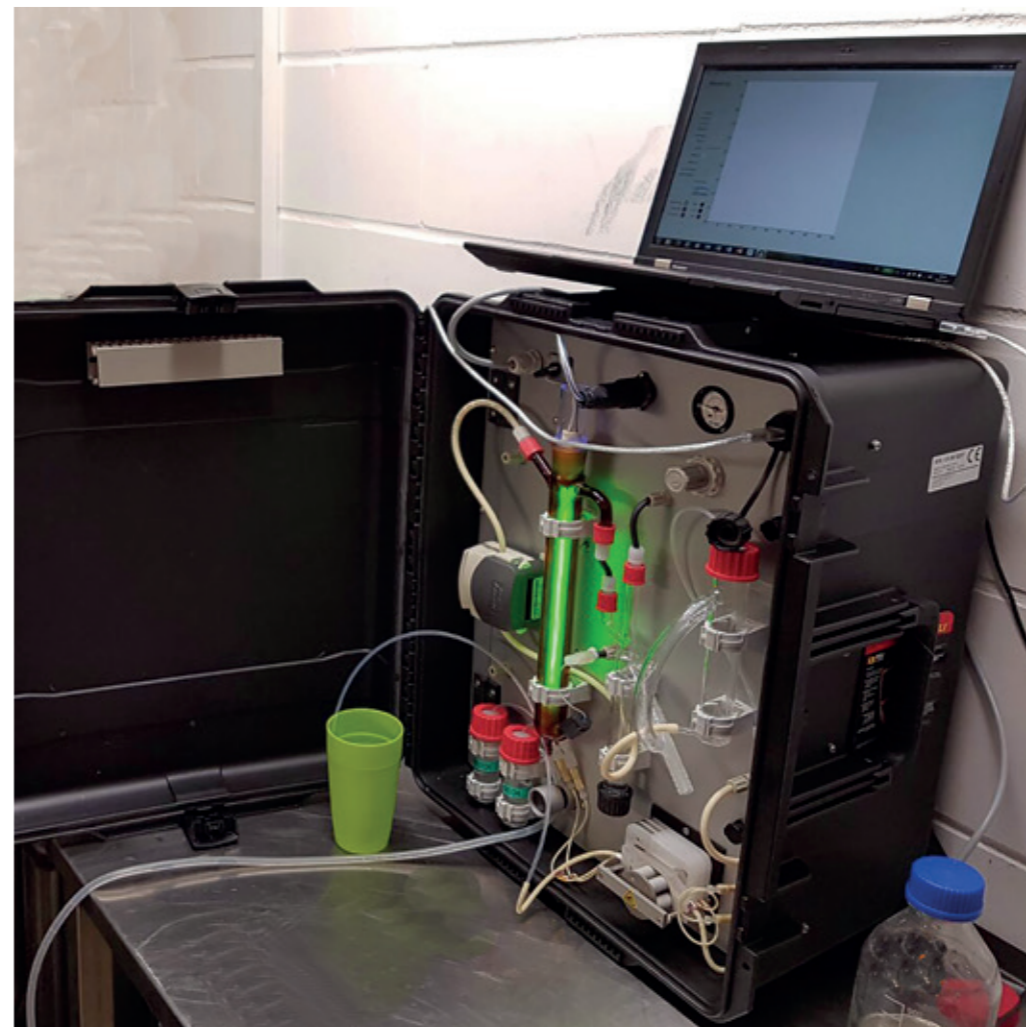
Zonder de installatie te openen, kan Bactoforce nu gesloten flowsystemen als pasteurs, platen-

en buizenwarmtewisselaars onderzoeken op onuitspoelbaar organisch residu. Ook leidingen, manifolds, centrifuges, afvulmachines en dergelijke kunnen ermee worden onderzocht. De nieuwe inspectie kan worden toegepast als troubleshooting, reguliere preventieve inspectie en voor validatie of optimalisatie van bestaande (en nieuwe) CIP settings: een juiste CIP levert veel geld op gedurende de gehele levensduur van de apparatuur. "De meting is zo nauwkeurig dat een toename van 1 mg/l in TOC ten opzichte van het blanco spoelwater, al op vervuiling duidt. Daarbij kunnen we geen onderscheid meten tussen de aanwezigheid van residu of biofilm, maar vaak gaan die samen. Bij troubleshooting van een pasteur of wisselaar kunnen we nu wel aantonen of het gaat om een lekkage of om een vervuiling. Deze problemen geven dezelfde symptomen, maar vereisen een totaal andere aanpak. Nu deze defecten vroegtijdig aangetoond kunnen worden, kan de fabrikant tijdig maatregelen nemen; voordat ze gevolgen hebben op het eindproduct."

BRANDSCHOON

"Afgelopen jaar hebben klanten, na onze inspectie, de wisselaar geopend om te toetsen of onze bevindingen kloppen, en deels ook om ernstige vervuiling handmatig te verwijderen," besluit Marcel. "De aangegeven vervuiling werd daarbij altijd bevestigd. Ook konden we een reeks wisselaars aanduiden als schoon. Dat werd in eerste instantie in twijfel gebracht, waarna installaties toch zijn geopend. Daarbij werden stevast brandschone installaties aangetroffen."

 www.bactoforce.nl



TIJDWINST IS ÉÉN

EEN NETTE VERPAKKING MINSTENS ZO BELANGRIJK

De Multivac dieptrekker R085 heeft een schuifladeconstructie voor de mallen, waardoor snel en eenvoudig gewisseld kan worden van verpakkingsformaat. “Lange ombouwtijden zijn hierdoor verleden tijd; mal eruit en een nieuwe mal erin,” licht Wim Fredrikze van Vleesch en Meer toe. Hij heeft de machine sinds een half jaar in gebruik.

Wim Fredrikze had al 25 jaar ervaring in de vleeswarenindustrie – op zijn 23^e nam hij het bedrijf over van zijn oom, verkocht dat op zijn 30^e en bouwde daarna weer een bedrijf op – toen hij in 2013 samen met compagnon Johan van der Boor het bedrijf Vleesch en Meer in Spijkenisse begon. Fredrikze bracht zijn kennis van de vleesindustrie in, Van der Boor kwam uit de horeca. Het bedrijf begon met de in- en verkoop van vleeswaren aan horeca in Rotterdam en omstreken. “Wij richtten ons in het begin alleen op handel, tot we in november 2015 een horecaslager overnamen, inclusief zijn klanten en medewerkers. Dat waren productiemedewerkers die wisten hoe ze moesten portioneren. Daardoor konden wij na de overname aan de vragen vanuit de horeca tegemoetkomen, zoals biefstukjes van 100 gram of 200 gram. We hadden de productiemachines al klaar staan dus de productie kwam direct op gang.”

LUCHTVAARTMAATSCHAPPIJEN

Vanaf dat moment breidde de vraag naar producten uit. Fredrikze: “We leveren op dit moment vlees en vleeswaren aan 80 procent van de horecagroothandels en aan de industrie. Maar ook aan retailers, slagerijen, restaurants, hotel-lerie, cateraars, strandpaviljoens, ziekenhuizen en instellingen. En aan nog grotere afnemers zoals luchtvaartmaatschappijen en cruiseboten. Ongeveer een derde van onze producten gaat naar de horeca, twee derde naar airliners en cruiseboten.”

Er zijn in Nederland meer aanbieders van vleeswaren; hoe onderscheidt Vleesch en Meer zich van haar concurrenten? “We leveren meer dan 180 soorten vlees en hebben daarmee een groot totaalpakket. Verder zijn we goed geautomatiseerd, zes dagen in de week open en zijn we heel flexibel. We kunnen snel acteren. Voor 12 uur besteld, is de volgende dag om 9 uur in huis.”

Ten slotte doet Vleesch en Meer bijna alles zelf: vlees snijden, roken en verpakken.”

DIEPTREK-VERPAKKINGSMACHINE

Om op de juiste manier te kunnen verpakken, heeft Vleesch en Meer sinds een half jaar een dieptrekker van Multivac in gebruik, de R085. “Een heel compacte machine van nog geen drie meter lang. Vroeger was een dieptrekker wel tien meter lang. Als er een andere mal in moest vanwege een ander formaat biefstuk, dan moest je de machine ombouwen en koelde deze af. Na het ombouwen moest de machine weer opwarmen. Met deze machine vervang je in tien minuten de mallen, het is net een keukenla, je haalt 'm eruit en je schuift er een nieuwe in.” Juist bij een bedrijf als Vleesch en Meer, dat niet bij de top van grote bedrijven in de sector hoort en vaak meerdere verschillende bestellingen verwerkt, levert dat veel tijdswinst op. “Het ene moment verpakken we




300 biefstukjes van de ene maat en even later weer 200 biefstukjes in een andere maat. Deze machine sluit daar heel goed bij aan. Ook is de bediening gemakkelijk onder de knie te krijgen dankzij het touch screen.” Met dit bedieningscherm zijn verschillende parameters eenvoudig in te stellen. Fredrikze: “Het voordeel van Multivac is dat ze gespecialiseerd zijn in vacuümverpakkingen. Leveranciers van verschillende soorten machines weten vaak overal een beetje vanaf; hier hebben wij te maken met specialisten. Dankzij deze kennis verhelpen monteurs sneller een storing.” Komt het toch tot een storing, dan is de machinefabrikant 24 uur per dag 365 dagen per jaar bereikbaar, en zijn monteurs inzetbaar. Vaak is een bezoek van een monteur niet eens

nodig. Bij een melding analyseert hij de verstoring en probeert hij deze altijd eerst telefonisch op te lossen, dat kan in 60 tot 80 procent van de gevallen. Dat werkt goed bij kleine verstoringen, zoals een verandering in de instellingen, en is ook voor de klant het snelst. Lukt het niet, dan komt er zo snel mogelijk een monteur.

THT-DATUM

Niet onbelangrijk: ook over de verpakking zelf is Fredrikze te spreken: “Ik krijg positieve reacties over de manier waarop onze producten zijn verpakt. Het ziet er mooi uit, strak, weinig verspillend en weinig bloed. De verpakking zit zo strak om het vlees gezogen, dat vocht of bloed nergens heen kan en in het product blijft. Dat ziet er netjes uit

en komt de smaak ten goede.” Vleesch en Meer verwerkt en verpakt het vlees puur natuur, zonder water of andere toevoegingen. Dankzij de dieptrekker wordt de tht-datum verlengd. “Mits je de juiste folie gebruikt,” voegt Fredrikze daar wel aan toe, die blij is met zijn keuze voor de fabrikant. “Multivac heeft de naam goede machines te bouwen en ze hebben een goed serviceapparaat. Bij een storing gaat het erom hoe snel deze wordt opgelost, na twee dagen of binnen een paar uur. Dat is voor onze productie en omzet essentieel.”

 www.vleeschenenmeer.nl
www.multivac.nl

‘ALLE STAKEHOLDERS 24/7 IN CONTROL’

NOG MEER GRIP OP HYGIËNE

Als voedingsmiddelenproducent weet je met Kleendesk in één oogopslag hoe je er op het gebied van hygiëne op dat moment voor staat. Het online platform meldt realtime stringen, microbiologische cijfers, chemieverbruik, en eventuele trends in deze gegevens. Hygiëne heeft geen geheimen meer.

Bas Niemeijer van Kleentec: “Hierdoor voorkom je incidenten of escalaties.”



Werk je samen met reinigingsspecialist in de voedingsmiddelenindustrie Kleendesk, dan maakt digitaal platform Kleendesk automatisch en kosteloos onderdeel uit van de dienstverlening. Bas Niemeijer is directeur Food & Industry bij het schoonmaakbedrijf dat vorig jaar met haar ruim 1.100 medewerkers is opgegaan in Facicom. Hij licht toe: “In deze softwaretool leg je al je geplande werkzaamheden – het schoonmaakprogramma – vast; net als de kwaliteitschecks op het schoonmaakprogramma, alle werkinstructies en productinformatiebladen en alle reinigingsprotocollen. Je hebt geen papier of map meer nodig, alles zit in het systeem en we richten het voor elke klant op maat in.”

Een digitaal logboek, daar zijn er toch wel meer van? “Wat dit systeem uniek maakt,” benadrukt Niemeijer, “is dat het puur en alleen voor de foodsector is – gespecialiseerd op hygiëne. Alle stakeholders zijn aangehaakt, het dashboard voor de klant is eenvoudig en we verkopen het niet, het zit bij onze dienstverlening in. We staan op het punt om de bijbehorende app te lanceren die voor tablets en binnenkort ook voor smartphones beschikbaar komt. Dan heb je snel toegang tot het systeem zonder eerst te hoeven inloggen.”

BACTERIOLOGISCH PROBLEEM

Een extra handige functionaliteit is dat je alle afwijkingen en stringen kunt melden. Deze melding komt dan via een pushmelding bij de juiste stakeholder terecht en blijft open staan tot deze is afgehandeld. Daarna meldt de stakeholder de melding af, waarbij hij vertelt wat hij heeft gedaan. Niemeijer: “Als klant zie je dat een melding is gedaan en wanneer deze is opgelost. Je bent volledig ‘in control.’”

Een van de stakeholders die gebruik maakt van het systeem, is Diversey, partner van Kleentec op hygiënegebied. Ton van Schaaik, key accountmanager Processed Food bij Diversey: “In ons geval registreert het schoonmaakteam het verbruik van reinigingsmiddelen en de procedures die het daarbij volgt. Zo kunnen wij meekijken of deze op de juiste wijze worden uitgevoerd. Als wij constateren dat een overconsumptie van chemie ontstaat, of er een bacteriologisch probleem is, kunnen we online en realtime reageren. Net als bij onduidelijkheid over de inzet van het middel. Wij grijpen dan direct in en sturen bij. Elk element – hoe klein ook – is even belangrijk voor een goede hygiëne. Een kleine afwijking kan grote gevolgen hebben.”

De leverancier is er dan ook niet op uit om alleen middelen te leveren. “Middelen werken alleen in combinatie met het juiste advies, de juiste toepassing, en de juiste inzet, anders heb je er niet zo veel aan. Wij adviseren onze klanten hoe ze dat het beste kunnen doen en hebben daarbij ook aandacht voor hoe dat zo economische mogelijk kan, met zo min mogelijk energie en water. Je moet de chemie voor je laten werken. Ons beleid hierin, en dat van alle andere hygiënepartners, komen in het online platform samen. Zo bereik je het beste resultaat.”


HYGIËNE – HOE STA IK ERVOOR?

Andere stakeholders die gebruik maken van het systeem zijn bijvoorbeeld de afdeling kwaliteitsbeheer, het productieteam, de technische dienst, maar ook de ongediertebestrijder. Van Schaaik: “Alle taken zijn ingepland; hoe je het moet doen, wanneer. Elke stakeholder registreert acties en handelt meldingen af. Problemen komen sneller boven water en zijn sneller opgelost. Je weet als klant altijd realtime: hoe sta ik er op het gebied van hygiëne voor?”

Niemeijer voegt daaraan toe: “Kleendesk is ingericht op basis van plan-do-check-act. Als je het als producent enige tijd gebruikt, kun je gaan analyseren.” Hij doelt hiermee onder andere op de mogelijkheid een route-cause-analyse te doen. Stel, er is ‘weer eens’ een storing – zo voelt men dat immers soms – dan klikt de klant de storing en de storingsgeschiedenis op zijn dashboard aan, en blijkt het een terugkerend probleem: namelijk om de week op maandagochtend. Nu kun je onderzoeken hoe het komt dat deze melding op die dag steeds terug keert. Mogelijk is het een menselijke fout, door iemand in het team aan die lijn. Zo haal je de emotie uit het probleem (“weer een storing”) en kun je het sneller oplossen.

AUDIT

Niemeijer: “De klant heeft bij een audit alles up-to-date. Als je wilt, kun je de auditer zelfs laten inloggen en zal hij zien dat alles is gelogd. Tot aan de ATP-metingen en AGAR-uitslagen aan toe. Maar ook kalibraties, ijkmeldingen en optimalisatieaudits liggen vast. Door deze nieuwe functionaliteiten in Kleendesk 2.0 kunnen incidenten bijna niet meer escaleren.”

 www.kleendesk.nl
www.diversey.com

NIEUWE ETIKETTEEROPLOSSING VOOR DE FOODBRANCHE

ALTIJD HET GOEDE ETIKET

Als uw productaanbod groeit; als uw volumes toenemen; als steeds meer klanten een private label willen: hoe zorgt u als productiebedrijf dan voor een efficiënt en feilloos etiketteerproces? Fruity Line koos voor een nieuwe oplossing binnen de voedselindustrie: een automatisch print & apply systeem van Cikam, gekoppeld aan de software van ReflexSystems.

Voor elk productiebedrijf komt er een omslagmoment: wanneer schakel je van handmatig etiketteren over op een geautomatiseerd systeem? Dat geldt ook voor het in 2008 opgerichte Fruity Line, dat in amper tien jaar tijd uitgegroeide tot Europees marktleider op het gebied van versgeperste premium fruit- en groentesappen en smoothies.

Niet alleen de volumes van Fruity Line nemen toe, dat geldt ook voor het productaanbod. "Wij hebben inmiddels een grote diversiteit aan recepturen, flesformaten, dopkleuren en verkoopartikelen. Dit betekent een enorme variëteit aan etiketten, wat handmatig niet meer te doen was," vertelt Leo van den Bovenkamp, verantwoordelijk voor de projec-

ten en automatisering. Daarom ging hij op zoek naar een oplossing om automatisch te etiketteren per batch, waarbij de data rechtstreeks worden geïmporteerd uit Fruity Lines ERP-systeem, "want ieder bedrijf wil werken vanuit één systeem." Er was alleen één probleem: zo'n oplossing bestond niet.

KOPPELING SOFTWARE EN HARDWARE

"Fruity Line werkt met Reflex 3000, ons softwarepakket dat bij zeshonderd bedrijven in de foodbranche draait," aldus Quintijn Knepper, operationeel directeur van ReflexSystems. "Onder meer bij bedrijven in vlees, AGF, maaltijden, zuivel en groothandel. Dit pakket verzorgt de complete automatisering. Inkoop, verkoop, voorraden, recepturen, tracking & tracing, scanning, orderpicking; via Reflex 3000 zijn alle data snel inzichtelijk en te beheren."

Naar aanleiding van de vraag van Fruity Line kwam ReflexSystems in contact met Cikam. "Wij leveren uiteenlopende print- & apply systemen, die ook zeer geschikt zijn voor de foodbranche," aldus algemeen directeur Andrew Citroen (zie kader p. 43). Knepper: "In nauwe samenwerking hebben we een koppeling geschreven, waardoor de hardware van Cikam kan worden gekoppeld aan onze software. Zo vullen we samen een gat in de markt wat betreft high-end etiketteren. Deze oplossing is voor alle



© KOEN SUYK

SAP ZOALS OP ZONDAGOGHTEND

Fruity Line perst en pureert dagelijks tienduizenden kilo's groenten en fruit op haar productielocatie in Ochten. "Wij maken een eerlijk product zonder toevoegingen, met behoud van smaak," stelt projectmanager Leo van den Bovenkamp. "Onze sappen en smoothies zijn een versproduct zoals je dat op zondagochtend zelf in de keuken maakt, maar dan met een langere houdbaarheid dankzij High Pressure Processing."

bedrijven in de foodbranche tegen een relatief lage investering te implementeren."

FOUTEN VOORKOMEN

Een claim aan je broek; het is de angst van elk bedrijf in de foodbranche. "En een fout is zo gemaakt als je handmatig etiketteert," weet Van den Bovenkamp. "Het is en blijft mensenwerk en artikelen lijken enorm op elkaar. Voor je het weet gaat er een pallet met onjuiste etiketten naar een klant. Of stel dat een product dat een allergen bevat, verkeerd wordt geëtiketteerd. Dat kan grote gevolgen hebben."

"Fouten zijn het duurst", knikt Knepper. "Denk daarbij niet alleen aan het oplossen van problemen, maar ook aan mogelijke reputatieschade. Als je een etiket met het systeem van Cikam rechtstreeks op het product plakt – op basis van de data uit Reflex 3000 – weet je voor 99,9% zeker dat de juiste informatie op het juiste product staat. En wijzig je iets in Reflex 3000? Dan wordt de aangepaste informatie direct op het eerstvolgende etiket verwerkt." "Dat hoeft ik niet eens te controleren; ik weet zeker dat het goed gaat," zegt Van den Bovenkamp, die voorheen iedere wijziging dubbel moest doorvoeren; zowel in het ERP-systeem als in het aparte >>

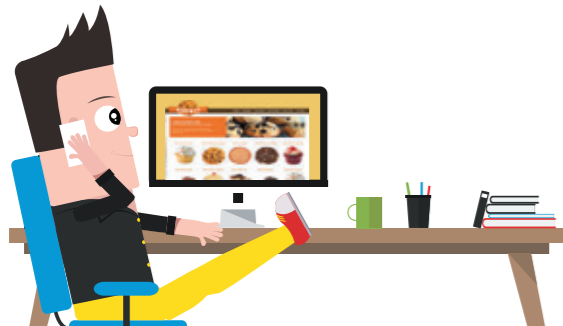


V.l.n.r. Quintijn Knepper (ReflexSystems), Leo van den Bovenkamp (Fruity Line), Andrew Citroen (Cikam)

© KOEN SUYK

Webshop

Wij maken de order entry nu wel heel gemakkelijk! Geef klanten de mogelijkheid om via webshop of klantportaal te bestellen. Gebruik onze kennis en ervaring om zowel de front end als de back end van jouw organisatie te automatiseren. Een unieke combinatie met meer dan 10 jaar ervaring in de food én online verkoop.



www.4foodsoftware.com



**KOEL- EN VRIESHUISBOUW
ISOLATIESYSTEEMBOUW**

Bij K.I.M. Nederland profiteert u van een unieke expertise in de koel- en vrieshuisbouw en isolatiesysteembouw. Deze is volledig afgestemd op uw logistieke organisatie en de actuele marktontwikkelingen in uw branche.

Dat zorgt voor een eindproduct dat exact aansluit op uw eisen en wensen!

K.I.M. Nederland B.V.
Tweelingenlaan 144
7324 BP Apeldoorn

T. +31 (0)55 368 91 91
info@kim-nederland.nl
www.kim-nederland.nl

tba
transportbandaandrijving.nl

One-stop-shop voor trommelmotoren

Voor elke band de juiste aandrijving

Meer weten?
www.transportbandaandrijving.nl
info@transportbandaandrijving.nl
Tel. (038) 333 88 04



©KOEN SUYK

etikettensysteem voor klanten. "Met zo'n grote diversiteit aan producten was dat te foutgevoelig. En te omslachtig." Met de oplossing van Cikam en ReflexSystems kan Fruity Line tevens inspelen op trends in de voedselindustrie, zoals de toenemende vraag naar private labels. Knepper: "Klanten willen jouw product, maar dan met hun eigen etiket. Dit vraagt steeds meer van je etikettenbeheer; dat moet je goed geregeld hebben." Bij Fruity Line is dat inmiddels het geval. Van den Bovenkamp: "Als ik een nieuwe klant heb met veertig artikelen, maak ik één keer een lay-out aan voor het etiket in Reflex 3000. Vervolgens haalt het Cikam-systeem per artikel de juiste data uit Reflex 3000; van artikelnummer tot THT-datum."

SNEL EN FLEXIBEL

De etiketten worden in-lijn geprint en aangebracht, zodra de flessen in de krimpfolie zijn verpakt in krimpfolie. "Het systeem is snel; we gaan richting

de vijftig 'krimpjes' per minuut," aldus Van den Bovenkamp. Het etiketteersysteem is bovendien flexibel. "Wij hebben niets aan een lijn zoals bij grote productiebedrijven, waar ze grote volumes per soort achter elkaar draaien. Wij hebben soms wel zestig wisselmomenten op een dag, waarbij ook het formaat sterk kan verschillen. De ene keer zitten er zes grote flessen in een krimpje, de andere keer twintig kleine flesjes. Al onze lijnen moeten dus snel en eenvoudig om te stellen zijn."

De oplossing van Cikam en ReflexSystems draait momenteel bij één productielijn van Fruity Line. "Maar we willen het ook gaan implementeren bij onze overige lijnen," besluit Van den Bovenkamp. "En de volgende twee lijnen zijn alweer aangeschaft. Ja, de groei gaat door."

www.fruity-line.nl
www.cikam.nl
www.reflex-systems.nl

PRIMEUR VOOR FRUITY LINE
Fruity Line is het eerste bedrijf in Nederland dat werkt met de nieuwe koppeling tussen de software van ReflexSystems en het print & apply systeem van Cikam. "En onlangs hebben ook Tip Top Catering en Banket Partners deze etiketeeroplossing aangekocht," zegt Andrew Citroen, algemeen directeur van Cikam. "Op relatief eenvoudige wijze kun je zo de efficiency in je productieproces verbeteren." Dat geldt voor kleine productiebedrijven, maar ook voor de grote spelers in de voedselindustrie. Citroen: "Fruity Line is een mooi voorbeeld van een sterk groeiend bedrijf dat continu slagen moet maken op het gebied van efficiency en engineering. Wij kunnen daarin snel en lenig meeschakelen, door onze systemen waar nodig aan te passen en op te schalen. Bijvoorbeeld door twee aanvoerlijnen te laten ritsen op één high speed etiketeerlijn." Die lenigheid is precies wat Fruity Line nodig heeft, stelt projectmanager Leo van den Bovenkamp. "Elk productiebedrijf is hectisch en druk. Daarom willen wij werken met leveranciers die niet te bureaucratisch zijn en met ons kunnen meebewegen, zoals Cikam. Mowen opstropen en gaan. Dat hoort erbij in de voedselindustrie, en zeker bij ons."

Wat er ook bij hoort in deze markt: de strenge wet- en regelgeving. Citroen: "De richtlijnen veranderen regelmatig, wat betekent dat ook de lay-out van etiketten moet worden aangepast. Met deze oplossing is dat in een handomdraai geregeld." Ook de wensen en eisen met betrekking tot tracking & tracing nemen toe, merkt Citroen. "Daarom zijn we nu samen met Fruity Line aan het kijken of we op de afvullijnen met een inkjetprinter op elk flesje een unieke eenregelige code kunnen aanbrengen." Van den Bovenkamp: "Zo helpt Cikam ons om op het volgende niveau te komen wat betreft kwaliteit en beheersbaarheid van tracking & tracing en van etikettering."

CLEANING IN PLACE (CIP):

METEN IS WETEN!

Het gaat beter met de economie. Bedrijven durven weer voorzichtig te investeren, ook in de aanschaf van nieuwe hygiënische apparatuur. Waar kies je dan voor?

Het CIP-systeem uitgelicht: wat zijn de voordelen en de gevaren? En hoe kunnen bedrijven het CIP-proces managen?

Reiniging is van groot belang om contaminatie te voorkomen en daarmee de voedselveiligheid te garanderen. Maar hoe ga je reinigen? Bedrijven kunnen kiezen uit handmatige systemen, semi-automatische systemen, volledig automatische reiniging of combinaties hiervan. Bij handmatige reinigingssystemen is de mens verantwoordelijk voor de effectiviteit van het systeem en de borging van veiligheid. De voorkeur gaat daarom steeds meer uit naar automatische reiniging in de vorm van een CIP-systeem.

WELK CIP-SYSTEEM?

CIP is een techniek waarbij een object automatisch gereinigd wordt zonder dat er delen gedemonteerd, verplaatst of uit elkaar gehaald worden. CIP kent verschillende verschijningsvormen. Bijvoorbeeld:

- een volledig geautomatiseerde CIP-keuken met circulatie van reinigingsvloeistof en hergebruik van spoelwater;
- een geautomatiseerde 'verloren CIP' waarbij alles direct wordt geloosd in het riool;
- een semiautomatische CIP waar de apparatuur gebruikt wordt als een CIP-tank.

De keuze voor een CIP-systeem is onder andere afhankelijk van de beschikbare middelen, en van

de grootte en complexiteit van de apparatuur. De Sinner Cirkel, een tool om vast te stellen welke verhoudingen nodig zijn voor optimale reiniging, is hierbij leidend. De factoren temperatuur, tijd, reinigingsmiddel en mechanische kracht moeten in balans zijn om de effectiviteit van reiniging te optimaliseren. Bij complexe apparatuur komt hier nog een belangrijke factor bij: de volgorde van de secties in het CIP-programma. De secties moeten achtereenvolgens gespoeld, gereinigd, nagespoeld en indien nodig gedesinfecteerd worden, zodat schone secties niet worden bevuild.

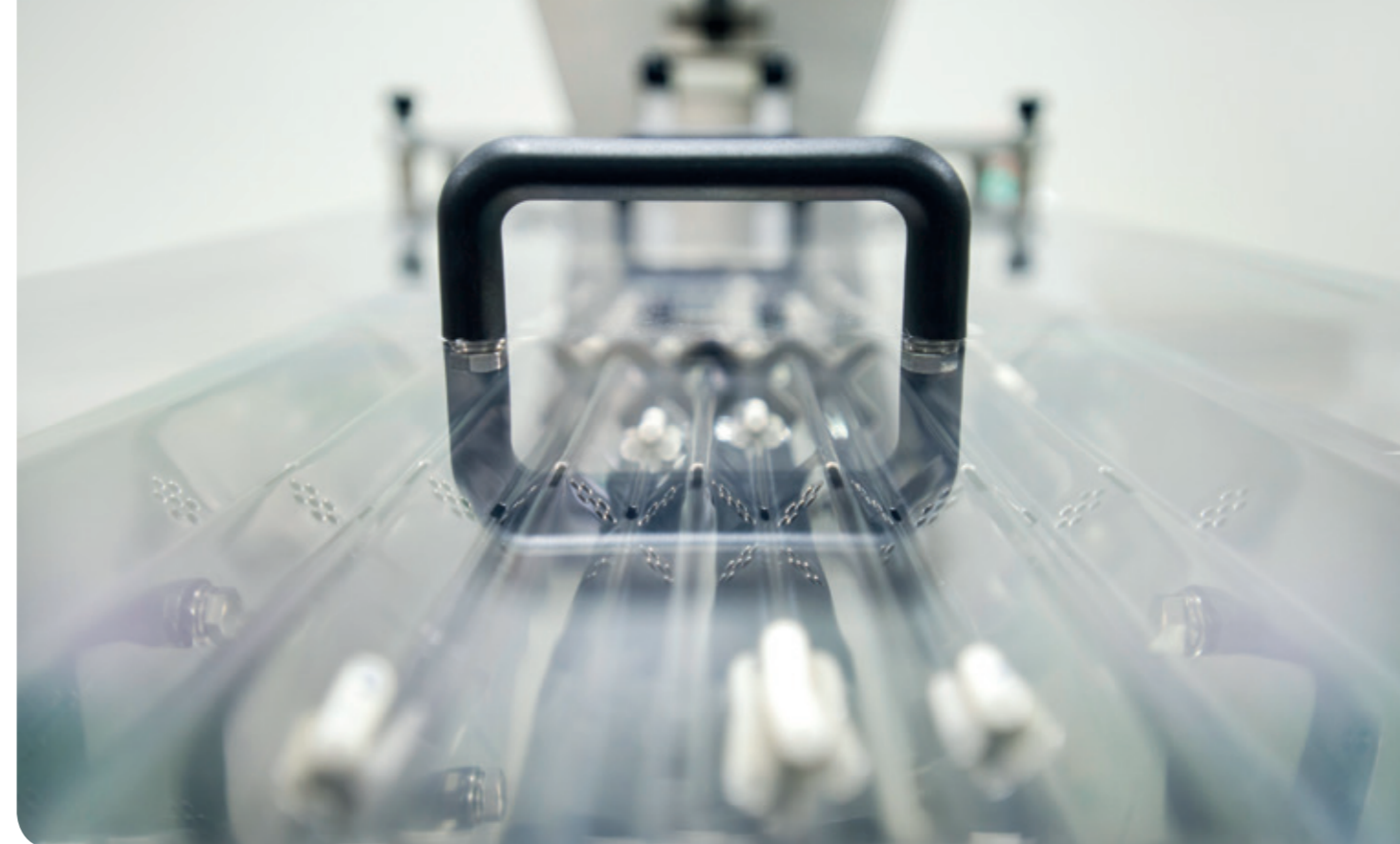
GEVAREN

De oorzaak van productstoring en -afkeur ligt in de praktijk vaak bij (niet-effectieve) reiniging, stelt Brenda Kerkdijk. In haar functie als consultant helpt ze bedrijven met het valideren van systemen, waaronder CIP. Brenda: "We merken dat er een tekort is aan kennis van de werking en de effectiviteit van CIP-systemen; bij werknemers, technici en het management. Tevens blijken CIP-systemen vaak een slecht design te hebben en ontbreekt in veel gevallen een Management of Change methodiek. Een niet (goed) werkend reinigingssysteem kan leiden tot gevaren voor de voedselveiligheid en het bedrijfsimago, door contaminatie van allergenen en/of de uitgroei



Brenda Kerkdijk

© JEROEN PULLES



© JEROEN PULLES

van pathogene micro-organismen. Validatie van het CIP-systeem is daarom uiterst belangrijk. We zien dit helaas nog (te) weinig gebeuren."

EEN PRAKTIJKVOORBEELD

Brenda: "Een van mijn klanten wilde een CIP inbouwen in een nieuw apparaat. Een machinebouwer maakte het ontwerp. Al snel zorgde de functionaliteit en reinigbaarheid van de machine voor dilemma's. De machinebouwer had in elke bocht en achter elk klepje een sproeibol geplaatst onder het motto 'hoe meer sproeibollen, hoe schoner het resultaat'. Ik werd gevraagd om de effectiviteit van het CIP-systeem te beoordelen. Uit mijn theoretische berekening bleek dat er zes keer meer water door de apparatuur moest stromen dan de leidingen en pomp aankonden. Wat waren mogelijke oplossingen?"

- Minder sproeibollen;
- Een kleiner type sproeibol;
- De CIP in secties indelen;
- Delen met de hand reinigen;
- Grotere leidingen en een CIP-pomp met grotere capaciteit;
- De CIP laten functioneren met een lagere flow.

Mijn klant koos voor een ander type sproeibol, maar het apparaat is qua reiniging altijd problematisch gebleven. Conclusie: Om hoge kosten en inefficiënte reiniging te voorkomen, is het belangrijk om tijdig CIP-experts in te schakelen. Zij hebben immers de juiste kennis en ervaring."

CIP EFFECTIVITEITSAUDIT

Om de effectiviteit van een CIP-systeem te optimaliseren, is 'meten is weten' de juiste aanpak. De CIP effectiviteitsaudit is hiervoor een geschikt middel, zo tipt Brenda. Deze audit bestaat uit twee delen:

- Een statische audit om in kaart te brengen hoe het CIP-systeem is opgebouwd. Denk aan vragen als: Hoe zit het systeem bouwtechnisch in elkaar? Wat zijn de lengtes, bochten en diameters van het leidingwerk?
- Een actieve audit om de CIP-cyclussen in kaart te brengen. Tijdens een of meerdere cyclussen worden gegevens gemeten en opgeslagen en worden processen visueel geïnspecteerd.

De resultaten van de audit worden gerapporteerd en, indien relevant, worden concrete verbeterpunten opgenomen in een verbeterplan.

HET MANAGEN VAN CIP

Het managen van CIP is een belangrijke taak. Brenda adviseert: "De eerste stap voor het borgen van reiniging is het correct instellen en meten van parameters. Automatisering van het systeem zorgt ervoor dat er te allen tijde aan de randvoorwaarden van effectieve reiniging wordt gedaan. Medewerkers moeten tevens op de hoogte zijn van de laatste kennis omtrent CIP. Het is de taak van het management om de juiste middelen beschikbaar te stellen om aan het reinigingsniveau te kunnen voldoen. Reinigen is van levensbelang, dus maak van CIP geen sluipmoordenaar. Hiermee bedoel ik: ga er niet klakkeloos vanuit dat het systeem werkt, maar neem de verantwoordelijkheid en borg actief de voedselveiligheid."

 www.ktba.com

EEN REVOLUTIE BIJ HET HANTEREN VAN TRAY-VERPAKKINGEN

Dankzij nieuwe AIM™-technologie kunnen processoren de lijnsnelheden verhogen, terwijl tegelijkertijd productschade en de werktijd die nodig is voor tray-verpakkingstoepassingen wordt verminderd. AIM-technologie is een voorzichtige, maar snelle, en betrouwbare oplossing voor het verplaatsen van trays die onderhoud, uitvaltijd en veiligheidsproblemen met betrekking tot soortgelijke technologieën elimineert.



Andere voordelen

Gemakkelijker schoon te maken dankzij bewezen hygiënische basistransportbanden, wat het risico op kruisbesmetting vermindert.

Maximale verwerkingscapaciteit van hogere lijnsnelheden zonder opstoppingen of productschade.

Geoptimaliseerde flexibiliteit van de lijn dankzij slimme en veilige lay-outs, waardoor de installatie optimaal wordt gebruikt.

Ga voor meer informatie naar go.intralox.com/AIM

VOEDSELPRODUCTIE BEGINT EN EINDIGT MET SCHOONMAAK


Het doel van schoonmaken in de voedingsindustrie is een transitie van een fabriek in vervuilde staat naar een productieomgeving in schone staat. Pas als het sein op groen gaat, kan productie van start. Er bestaan geen niveaus: schoon is schoon, er is geen tussenweg. Duidelijke schoonmaakprocedures (SSOPs – Sanitation Standard Operating Procedures) helpen je om dat te bereiken.

SSOP's ondersteunen bij de planning en uitvoering van de schoonmaak. Ze helpen met inschatten hoeveel mensen en welke tools je nodig hebt. Ze maken inzichtelijk waar je tijdswinst kan boeken, bijvoorbeeld door volgorde te wijzigen, verantwoordelijkheden te delen of productiemedewerkers in te schakelen die aan het eind van een productierun afval meenemen. SSOP's helpen je ook bij het bepalen van de totale downtime voor schoonmaak en bij het afstemmen wanneer onderhoudswerkzaamheden of pre-op controles kunnen worden uitgevoerd. Kortom, ze kunnen je hele proces efficiënter maken.

Dit alles lukt alleen met gemotiveerde medewerkers, met personeel dat de procedures begrijpt en correct uitvoert.

SSOP's zijn een goed middel om betrokkenheid en verantwoordelijkheid bij medewerkers te creëren. Vraag ze om input te geven en procedures te verbeteren; zij zijn namelijk degenen die deze klus frequent klaren, en dus expert. Procedures zorgen ervoor dat iedereen weet wat er van ze verwacht wordt. Zo zorg je er samen voor dat jullie fabriek ook effectief schoon is. Keer op keer.

Iedereen in de voedingsindustrie draagt zijn steentje bij aan het voeden en daarmee ook het beschermen van families, bedrijven en elkaar. Schoonmaak wordt daarbij vaak onderschat en ondergewaardeerd. Productie en schoonmaak zijn onlosmakelijk aan elkaar verbonden; het één kan niet optimaal functioneren zonder de ander en vice versa. Alleen samen staan we garant voor een voedselveilige productie.

 www.commercialfoodsantiation.com

Claudia Baenen werkt bij Commercial Food Sanitation (an Intralox company)





Ruys + ACO = Expertise²

Samen kom je tot de beste ideeën. De nieuwe 2-delige vloerput!

ACO en Ruys zijn beiden specialist op hun eigen vakgebied: afwateringstechniek- en plasmvrije vloeren voor de voedselverwerkende industrie.

In 2016 hebben wij onze kennis en krachten gebundeld, met als resultaat: "Expertise in het kwadraat!" Daarbij luisteren wij goed naar vragen uit de markt en introduceren wij onze nieuwe robuuste 2-delige put, die garant staat voor een snellere en efficiënte inbouw en maximale flexibiliteit en hygiëne!



www.ruysvloeren.nl • 055 - 533 53 63
www.aco.nl • 0314-36 82 80

