



FrieslandCampina & Bürkert

Hygienic Design in de praktijk

Nederlanders houden van echte boter. We smeren dolgraag roomboter, halfvolle roomboter of grasboter op onze boterham en brengen gerechten op smaak met knoflook- en kruidenboter. Al deze producten worden vervaardigd in Den Bosch, in de boterfabriek van FrieslandCampina. Om aan de grote vraag te kunnen voldoen ontwikkelde de zuivelcoöperatie uiterst efficiënte en hygiënische productieprocessen. Ook Bürkert, de producent die verantwoordelijk was voor een deel van het meet- en regelsysteem, heeft een heldere visie op Hygienic Design en leverde een waardevolle bijdrage.



Bij de boterfabriek in Den Bosch is het een komen en gaan van melkwagens. De melk levert de nodige room, de basis voor alle boterproducten van FrieslandCampina. Binnen in de grote hal van de boterfabriek draaien grote trommels gestaag in het rond. Vierentwintig uur per dag, zeven dagen per week karnen ze de room tot boter. De goudgele boter stroomt door een uitgekiend leidingsysteem naar de verpakkingsmachines waar het in wikkels en vlotjes wordt verpakt en de fabriek als verkoopklaar Botergoud verlaat. Door de efficiënte productieprocessen kan de fabriek jaarlijks miljoenen kilo's roomboter produceren. Daarbij voldoet de boterfabriek aan de strengste hygiëne-eisen. Elk onderdeel van het totale productie- en verpakkingsysteem wordt minimaal eens in de vierentwintig uur grondig gereinigd (cleaning in place). Daarnaast maakt FrieslandCampina in de boterfabriek zo veel mogelijk gebruik van geautomatiseerde processen die een optimale voedselveiligheid garanderen, van de melkaanvoer tot en met het verpakkingsproces.

Henk van Haperen, Senior Process Technologist bij FrieslandCampina: 'Alle fabrieksprocessen worden vanuit één regelkamer bewaakt en aangestuurd en op computerschermen weergegeven. Elk afzonderlijke boterproduct bevat specifieke vet- en zoutpercentages en wordt via een eigen toevoerleiding naar de verpakkingslijnen getransporteerd. Deze toevoerleidingen zijn voorzien van kleppen die met perslucht in de nodige stand worden gestuurd. Daarbij wordt gebruikgemaakt van een zogenaamd ventieleiland, dat de elektrische stuursignalen van de PLC vertaalt naar luchtdruk. Zowel de kleppen als het ventieleiland dat de kleppen in de gewenste stand zet werden door Bürkert geleverd.'

Edwin Lamers, Project Engineer bij Bürkert is enthousiast over dit project: 'Elke klep is voorzien van een dubbele terugmelding waardoor de operators in de regelkamer de stand van alle kleppen in één oogopslag kunnen overzien. In onze fabriek in Duitsland ontwikkelen wij componenten die niet alleen betrouwbaar zijn maar daarnaast ook aan alle richtlijnen van de European Hygienic Engineering & Design Group (EHDG) voldoen. Daarmee leveren wij een bijdrage aan het realiseren van optimale hygiënische omstandigheden in productieomgevingen.'

Omdat ook FrieslandCampina zich volledig aan de hygiënerichtlijnen committeert werd al snel besloten om het ventieleiland in het Rittal HD behuizingsysteem onder te brengen. Deze behuizingen zijn functioneel en voldoen aan alle EHDG richtlijnen.' Lamers: 'Een boterfabriek is niet bepaald een vetvrije omgeving. Dankzij het hygiënisch verantwoorde ontwerp, het sluitmechanisme, het aflopende dak en de vochtbestendige afdichtingen van de Rittal Hygienic Design behuizing weet je na elke reiniging zeker dat geen vetresten zijn achtergebleven en dat de aansturing vlekkeloos zal blijven functioneren.'



Henk van Haperen, Senior Process Technologist, FrieslandCampina (links)
Edwin Lamers, Project Engineer, Bürkert (rechts)

