

Belgomilk Langemark gaat voor waterrecycling

# West-Vlaamse mozzarella is populair

Els Jonckheere, freelancejournalist

Mozzarella is een kaas die in de hele wereld bijzonder hoge toppen scheert. Vooral als ingrediënt van kant-en-klare maaltijden, bereidingen en natuurlijk ook in pizza. De associatie met Italië ligt voor de hand, maar de kaas wordt intussen in veel andere landen gemaakt. Zelfs in West-Vlaanderen, want in Langemark staat de op twee na grootste mozzarellaproductent van de Europese Unie.

Vandaag draait het in de Milcobelfabriek van Langemark allemaal rond mozzarella (met uitzondering van een klein gedeelte cheddar). Het was ooit anders want sinds haar ontstaan in 1906 heeft deze site veel watertjes doorzwommen.

## Corporate Affairs & Communication

**Manager Kathleen De Smedt:** "Een ankerpunt dat onrechtstreeks tot de huidige activiteit heeft geleid, is de fusie in 1991 van acht regionale bedrijven tot Belgomilk. Twee van de fabrieken produceerden cheddar, maar deze fabricageprocessen werden bij de reorganisatie naar Langemark overgeheveld. In 1997 werd het aanbod van deze fabriek verder gediversifieerd met mozzarella. Deze kaas maakte op dat moment furore in de Europese Unie en viel zonder al te veel investeringen met het cheddar-productieapparaat te maken."

## Golf van investeringen

De integratie van Belgomilk in de Milcobel Groep in 2005 was een volgende belangrijke mijlpaal in de geschiedenis van de site Langemark. Tussen 2010 en 2014 werd maar liefst 31 miljoen geïnvesteerd in de optimalisatie en uitbreiding van de fabriek.

**Barbara Kerkaert, R&D Manager Dairy Products & Ingredients:** "Het wegvallen van de melkquota in 2015 heeft een belangrijke rol in deze beslissing gespeeld. Algemeen werd verwacht dat de leden-melkleveranciers zo'n 15% meer melk zouden produceren. De meest rendabele en toekomstgerichte manier

om deze extra grondstof te verwerken, bleek op dat moment de fabricatie van mozzarella te zijn. De vraag naar dit product bleef immers spectaculair toenemen."

## Zoektocht naar meer capaciteit

Sinds de ingebruikname van een tweede lijn in 2014, ontpopte de fabriek in Langemark zich tot de op twee na grootste mozzarellaproductent van Europa. Vorig jaar produceerde de site in Langemark **63.000 ton** product (waarvan 1.500 metrieke ton cheddar).

**Barbara Kerkaert:** "De groei is veel minder prominent dan in de eerste drie jaar na de uitbreiding. Intussen benutten we dan ook bijna onze volledige productiecapaciteit. Gelukkig slagen we er nog steeds in een jaarlijkse groei te realiseren. Momenteel is dat het resultaat van een verdere optimalisatie van de processen. In de nabije toekomst willen we lijn 2 ontdebelen, wat zou toelaten om zonder al te veel investeringen 7.000 ton extra mozzarella te fabriceren." De fabriek in Langemark is 24/7 operationeel.

**Kathleen De Smedt:** "Omdat het productieproces sterk geautomatiseerd is, stelt deze plant slechts een 200-tal fulltime equivalenten tewerk. Zusterbedrijf Ysco, producent van consumentenijis, dat op dezelfde site is gevestigd, heeft een 600-tal medewerkers. Hiermee zijn we samen toch de op twee na grootste werkgever in de regio."

## Volautomatisch proces

In de immense fabriek zijn er relatief weinig werknemers te bespeuren. Hier en daar vind je een operator voor zijn scherm, voor de rest hoor je alleen het gebonk van machines. Het is een indrukwekkend schouwspel waarin grote buizen en bakken in roestvaststaal de hoofdrol spelen. Het begint allemaal met het pasteuriseren van de aangevoerde rauwe melk. Die wordt dan naar de wrongelbereiders gepompt, waar de wrongel effectief wordt aangemaakt, om dan naar een continu draineersysteem te worden verpompt.

**Barbara Kerkaert:** "Het resultaat is een product met een structuur als kauwgom, dat we mechanisch bewerken om extra vezelvorming te verkrijgen. Het mengsel wordt vervolgens gekneet en via transportbanen naar de vormmachine gebracht om er in blokken van 2,5 kg te worden gesneden. Die worden naar een pekelbad afgevoerd: niet om ze een extra zoutmaak te geven, maar wel om ze heel snel af te koelen. Dit is de beste manier om mozzarella de gewenste neutrale, vlakke smaak te geven." Een laatste fase is het vacuüm verpakken, individueel of per vier. Vervolgens worden de verpakkingen gewogen, gelabeld en doorheen een metaaldetector gestuurd. Op het einde van de rit leggen robots de mozzarella op palletten, die dan via een liftsysteem en rollerbanen naar de koelcellen worden afgevoerd. Ook dit is een volautomatisch proces met een beperkte menselijke tussenkomst.



### 100% halal en export tot in Azië

In tegenstelling tot de andere Belgomilk kaasfabriek in Moorslede wordt mozzarella dus niet gerijpt. Dit betekent dat de kaas niet lang houdbaar is: raspen en verwerken dient binnen de twee weken te gebeuren. "Vandaag leveren we voornamelijk aan bedrijven die zich op het raspen en verpakken van kaas toeleggen", vertelt Barbara Kerkaert. "Zij verkopen het product dan aan de retail of aan producenten van pizza's, kant-en-klare maaltijden of bereidingen (zoals cordon bleu).

Aanvankelijk situeerden onze klanten zich uitsluitend in Europa, maar intussen exporteren we eveneens naar Azië (12%), het Midden-Oosten (1,5%) en Afrika (0,5%). Hiermee evolueren ook de klantenvereisten, met als resultaat dat we sinds kort een **eigen raspafdeling** hebben opgezet. De automatische rasplijn die 1 ton product per uur kan verwerken, is momenteel vier dagen per week

operationeel. Het eindproduct wordt MAP-verpakt om een houdbaarheid van negen weken te garanderen. Om wereldwijd te kunnen exporteren, werd beslist om onze mozzarella 100% halal te maken. Dat was een logische en vrij eenvoudige stap, omdat deze kaas sowieso met microbieel stremsel wordt gemaakt. Vandaar dat dit type kaas erg populair is bij de vegetariërs. Ook in de moslimwereld is er een groeiende vraag, want deze consumenten vragen eveneens kaasproducten met niet-dierlijk stremsel."

### 68 zwembaden aan drinkwater

Milcobel investeert niet uitsluitend uit economische overwegingen. Ook duurzaamheid is een belangrijk aandachtspunt. In Langemark werd doorheen de jaren onder meer geëxperimenteerd met biogas (afkomstig van de anaerobe fermentatie van de waterzuiveringsinstallatie) als energiebron

***"De mozzarellafabriek in Langemark wil 56% van alle water uit ons productieproces hergebruiken."***  
**Barbara Kerkaert**

voor de warmtekraftkoppeling (WKK). Helaas met tegenvallende resultaten, waardoor het project werd stopgezet.

**Barbara Kerkaert:** "Dit betekent geenszins dat onze ambities op duurzaamheidsvlak in de ijskast staan. Integendeel, we sleutelen continu aan de reductie van onze ecologische voetafdruk. Zo besloten we vorig jaar om de restwarmte uit de schoorsteen van de WKK op te vangen. Die wordt via een buizensysteem op een stelling naar de voorzijde gebracht, waar we het water opwarmen dat vervolgens in de productie voor het opwarmen van de melk wordt gebruikt. Momenteel zijn we samen met **De Watergroep** bezig met de voorbereiding van een nieuw ambitieus project. Nog dit jaar willen we het overschot aan water afkomstig van melk, tot drinkwaterkwaliteit opzuiveren. Dit zal door middel van een ingenieus proces van filtratie en zuivering gebeuren, ook wel omgekeerde osmose genoemd. In totaal spreken we over **160.000 m<sup>3</sup> water** per jaar, wat overeenkomt met 68 olympische zwembaden! Concreet zullen we 56% van alle water dat in ons productieproces wordt aangewend, kunnen hergebruiken in onze cleaning."

Langemark produceerde in 2019 63.000 ton mozzarella en cheddar.

