

Belgomilk Moorslede maakt consumentenkaas

# Brug tussen vakmanschap en automatisering

Els Jonckheere, freelancejournalist

Met de Belgomilk-fabriek in Moorslede heeft de Milcobel Groep een kaasmakerij die van vele markten thuis is. Met een vijftigtal recepturen is het assortiment erg breed en divers. Bovendien worden de kazen tot ver buiten de landsgrenzen geconsumeerd. Qua productievolume hoort deze kaasmakerij met haar 200 medewerkers niet tot de top van Europa, maar op het vlak van technologie en uitrusting speelt ze wel op het hoogste niveau. In Moorslede wordt vakmanschap immers gecombineerd met een quasi volautomatische productie, opslag en picking.

Wie het over (West-)Vlaamse kaas heeft, komt al snel uit bij producten die in Moorslede worden gemaakt. Het uitgebreide assortiment consumentenkazen telt immers de bekende merken 'Brugge kazen' en 'Nazareth'. Daarnaast worden er ook verschillende bierkazen (zoals Watou en Brigand) en 'mediterrane' kazen (onder meer rigatello, latteria en fontal) gemaakt.

**Koen Bruyneel, Operations Director Consumer Products & Service:** "De vraag blijft toenemen, dus groeit ook de productie. 2019 sloten we in Moorslede af met een volume van om en bij de 20.000 ton product. 60% werd verkocht in de Benelux en 35% vond een afzetmarkt in Zuid-Europa. De overige 5% werd uitgevoerd naar andere Europese landen, Rusland, de Verenigde Staten,... Vooral de interesse in bierkazen groeit sterk buiten het continent."

## Verregaande automatisering

De Belgomilksite in Moorslede kan bogen op een rijke traditie als kaasmaker. Toch werden de fundamenten van de huidige fabriek pas in 2009 gelegd.

**Koen Bruyneel:** "Op dat moment zaten twee van onze vier kaasfabrieken op hun fysieke limiet. Omdat deze sites geen uitbreiding toelieten, werd beslist om de activiteit van Gierle en Wuustwezel naar Langemark (kaas voor industriële toepassingen) en Moorslede (consumentenkaas) over te hevelen. Deze reorganisatie (2012-2013)

vereiste flink wat investeringen. Net als in Langemark was er een aanzienlijke capaciteitsuitbreiding nodig. Een verdrievoudiging zelfs, wilden we de groei op lange termijn bestendigen. Helaas waren ook op deze site de uitbreidingsmogelijkheden beperkt. Enkel een verregaande automatisering kon soelaas brengen."

## Maatwerk vereist zware investering

Boerencoöperatie Milcobel vatte het ambitieuze plan op om in Moorslede een gloednieuwe, state-of-the-art fabriek te bouwen waar robots een prominente rol spelen. Hiervoor moest de coöperatieve meer dan vijftig miljoen euro ophoesten. Want om de eigenheid van de processen (die resulteren in de typische smaak, vorm en textuur van de kazen) te garanderen, moest de hele fabriek op maat worden gebouwd.

**Koen Bruyneel:** "Een huzarenstukje dat onze eigen ingenieurs tot een goed einde hebben gebracht. Zij hebben elk proces geoptimaliseerd en vertaald naar een concept dat toelaat om op een minimale oppervlakte maximaal te produceren. Om de grote variëteit aan kazen op te vangen, hebben we de bestaande lijn in haar oorspronkelijke vorm behouden. De automatisering situeert zich vooral in de nieuwe lijn 2 die voor de grotere batches en omvangrijkere kazen wordt gebruikt."

## Indrukwekkend productieproces

Op minder dan twee jaar (2010-2012) werd de fabriek volledig vernieuwd en uitgebreid. Het voortraject van lijn 1 en 2 loopt gelijk. De rauwe melk wordt na ontvangst en ingangscntrole volautomatisch gepasteuriseerd. In één beweging worden meteen het vetgehalte en de temperatuur van de melk geregeld in functie van de gewenste receptuur. Het toevoegen van eventuele ingrediënten, de fermentatie, het splitsen van de wrongel en wei, alsook het overpompen naar de draineerbak, gebeurt onder supervisie van de kaasmaker. Daarna verlopen beide processen enigszins anders. Lijn 2 is spectaculair omdat er tal van robots aan te pas komen. Zo worden de kaasvormen en hun deksels door een portaalrobot gemanipuleerd. Na het ontvormen worden de kazen met pick & place robots in 'pekelkooien' geplaatst die door een kraan en via een hefbrugsysteem (opnieuw in functie van het recept) op de juiste plaats in het pekeldbad worden gezet.

**Koen Bruyneel:** "Een computersysteem kiest de locatie en bepaalt autonoom hoelang de kazen ondergedompeld blijven. Dat varieert van enkele uren tot enkele weken." Een tweede brug heft de box uit het bad en brengt die naar het uitpekelstation.

## Ook automatisering in rijping

Na het pekelen worden de kazen gerijpt tot ze de gewenste smaak



eigen foto

***“We sleutelen aan efficiëntie op alle vlakken, maar omdat de kaasfabriek in Moorslede state-of-the-art is, voorzien we geen grote investeringen meer.”***  
**Koen Bruyneel**

en textuur hebben ontwikkeld. Dit gebeurt gedeeltelijk in de traditionele rijpingszalen, waar de korst manueel wordt voorzien van organismen die bijdragen tot de smaak en het aroma. De hardere kazen zijn voor hun smaakontwikkeling echter niet van korstflora afhankelijk. Die zijn opgeslagen in een volautomatische rijpingskamer met een hoogte van twintig meter. Een visueel indrukwekkend schouwspel, want je ziet werkelijk de +/- 400.000 bollen kaas rijpen!

**Koen Bruyneel:** “Deze hardere kazen worden periodiek geplastificeerd. Ook dit gebeurt volautomatisch. De kleine kazen worden op een manuele verpakingslijn behandeld, de grotere exemplaren worden volautomatisch gewogen en vacuüm verpakt, in dozen op palletten geplaatst of rechtstreeks in de transportbox voor de vrachtwagens gelegd.”

### Hogere profielen vereist

Het mag duidelijk zijn dat deze Belgomilkmfabriek met uiterst weinig man/vrouwkracht op volle toeren kan draaien. “Vandaag werkt hier een **200-tal fulltime equivalenten**. Bij de vernieuwing en uitbreiding van de site hebben we onze operatoren moeten omscholen. Sowiesso is een volautomatische productie iets gevoeliger voor storingen omdat er veel meer hightech mee is gemoeid. Wanneer een heftruck defect is, kan je binnen de paar uur een ander toestel huren. Maar een hoogbouwkraan in het automatische magazijn kan je niet zomaar vervangen. Hetzelfde geldt voor de robots in de productie. Als die stilvallen, moeten ze binnen de acht uur worden gerepareerd. Niet alleen om rendementsredenen, maar ook en vooral omdat de kazen anders niet meer voldoen aan onze kwaliteitseisen. Ondanks de verregaande automatisering blijft het menselijke kapitaal dus een cruciale rol spelen.”

### Geen grote veranderingen op til

Hooggeschoold personeel is trouwens ook nodig om de duurzaamheidsambities van de groep te verwezenlijken. De Belgomilksite in Moorslede is op dat vlak al vele jaren een koploper. Koen Bruyneel is vooral trots op de omgekeerde-osmose-installatie,

waarmee het water van de wei wordt gescheiden. “Dankzij dit systeem konden we het aantal uitgaande transporten met 70% reduceren. Tevens verbruiken we nu aanzienlijk minder leidingwater, want het gerecycleerde water wordt toegepast voor alle cleaningactiviteiten.” Momenteel staan er in deze fabriek geen andere ambitieuze topics op de agenda. “We blijven sleutelen aan meer efficiëntie op alle vlakken. Maar omdat de fabriek state of the art is, voorzien we geen grote investeringen meer. Er is zelfs voldoende capaciteit om een groei op middellange termijn te bestendigen. Initieel was het een zware investering, maar het heeft ons wel een fabriek opgeleverd waarop we nog vele jaren kunnen vertrouwen. Mocht er op termijn toch nog nood zijn aan uitbreiding, dan is er nog voldoende ruimte om eventueel een derde lijn bij te bouwen.”

[www.belgomilk.be](http://www.belgomilk.be)