

Nederlandse machines voor zuivelproductie worden wereldwijd toegepast

# Italiaanse pneumatiek zorgt voor luchtige kaas uit Rusland

Het bedrijf C. van 't Riet Zuiveltechnologie in Aarlanderveen maakt al meer dan 100 jaar kaaspersen. De laatste decennia met persluchttechnologie. Nadat er een paar keer van leverancier is gewisseld, gebruikt het bedrijf alleen nog de pneumatiekonderdelen van Metal Work. En dat is niet zonder reden.

tekst Paul Quaedvlieg | foto's C. van 't Riet Zuiveltechnologie

C. van 't Riet Zuiveltechnologie ontwerpt, produceert en verkoopt machines voor het maken van kazen en andere zuivelproducten. De activiteiten variëren van kaasbakken en pasteurs tot complete inrichtingen van zuivelfabrieken. Volgens H. Verkerk, technisch manager bij C. van 't Riet, is er bij de agrariërs in Nederland een trend waarneembaar. "De laatste jaren doen veel agrariërs met melkvee in Nederland aan schaalvergroting. Ze zoeken naar meer afzetgebieden voor hun melk en gaan zelf activiteiten ontwikkelen. Eén van die activiteiten is het maken van kaas waarvoor we in Nederland nog steeds een goede afzetmarkt hebben."

Het bedrijf in Aarlanderveen verkoopt zijn machines en installaties echter niet alleen in Nederland, maar ook wereld-

wijd. Er zijn veel klanten in België, Duitsland en Frankrijk, maar ook in landen in Noord-Amerika, het Midden-Oosten, Afrika en Azië. "Voorals Rusland is voor ons een grote markt", legt Verkerk uit. "Al in de jaren zestig en zeventig verkochten we daar veel machines. Nu hebben we een eigen Russische verkoper in dienst voor Rusland, Oekraïne en de overige Oostbloklanden. Complete installaties helpen daar mee om onder andere speciale Goudse kaas te maken."

**Versterking** | Voor de aandrijving van onder meer de kaaspersen, kolompersen en draineerbakken wordt gebruik gemaakt van de pneumatische componenten van Metal Work. "We gebruiken de onderdelen van Metal Work nu zo'n



In deze kaaspersen van C. van 't Riet worden de kazen in de vormen onder druk gehouden met speciale pneumatische cilinders

tien jaar", legt Verkerk uit. "Daarvóór gebruikten we onderdelen van andere leveranciers. Naast een aantal standaardonderdelen zoals handbediende ventielen, luchtverzorgingsunits en cilinders, gebruiken we ook een aantal specifiek voor ons bedrijf gemaakte onderdelen." Zo zitten in de kaaspersen met schommelarmen pneumatische cilinders met extra dikke roestvast stalen zuigerstangen. Voor extra stabiliteit zijn deze ook nog eens voorzien van dubbele neusstukken. Verkerk: "Tijdens het persen van de kazen moet, afhankelijk van het type kaas en de voorkeur van de kaasmaker, de eerste 30 minuten met een gewicht van drie maal het uiteindelijke kaasgewicht geperst worden. Daarna wordt de druk verlaagd gedurende zo'n drie uur. Alles gaat handbediend, de kaasmaker houdt zelf het proces in de gaten." Ook de handbediende ventielen zijn afwijkend van wat standaard is. De assen van de handvatten zijn gemaakt van roestvast staal.

Goudse kaas uit de Oostbloklanden

**Draineren** | In de draineerbakken gebruikt C. van 't Riet eveneens diverse pneumatische componenten. In deze bakken wordt wrongel gedaan, dat uit de kaasbereidingsmachine komt. In de draineerbak bevinden zich meerdere platen



In een draineerbak verzorgen de verschillende pneumatische cilinders voor pers-, snij-, duw- en liftbewegingen

met fijne sleufjes. Tussen deze platen wordt met een vlakke plaat op de wrongel gedrukt, waardoor de wei eruit wordt geperst. Op de bodem van de draineerbak blijft een grote koek van wrongel over. Deze wordt met een groot mes in plakken gesneden en op een lift geschoven. Deze lift tilt elke afgesneden plak omhoog. Daarna wordt elke plak door een aantal andere messen geschoven die hapklare wrongelplakken maakt die in de kaasvormen passen. Verkerk: "De lineaire verplaatsingsbeweging van de brug met aandrukplaat en mes wordt door een servomotor en tandrondsel verzorgd. Alle andere bewegingen, zoals de lift en de wrongel door de messen duwen, worden pneumatisch gedaan. De horizontale cilinders zijn rond van vorm zodat wei en reinigingswater er niet op kan blijven liggen."

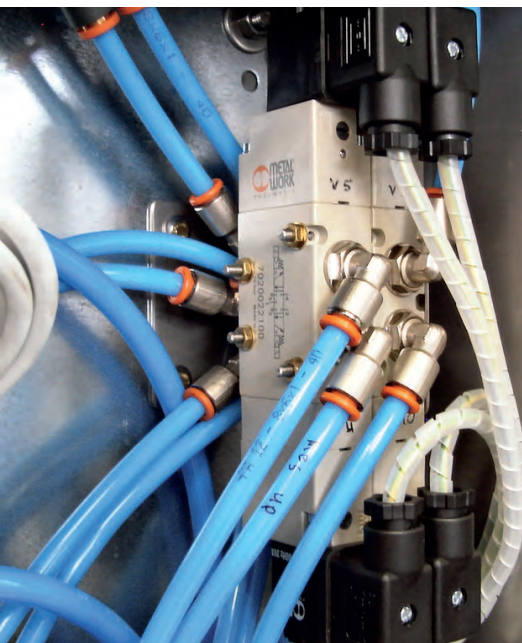
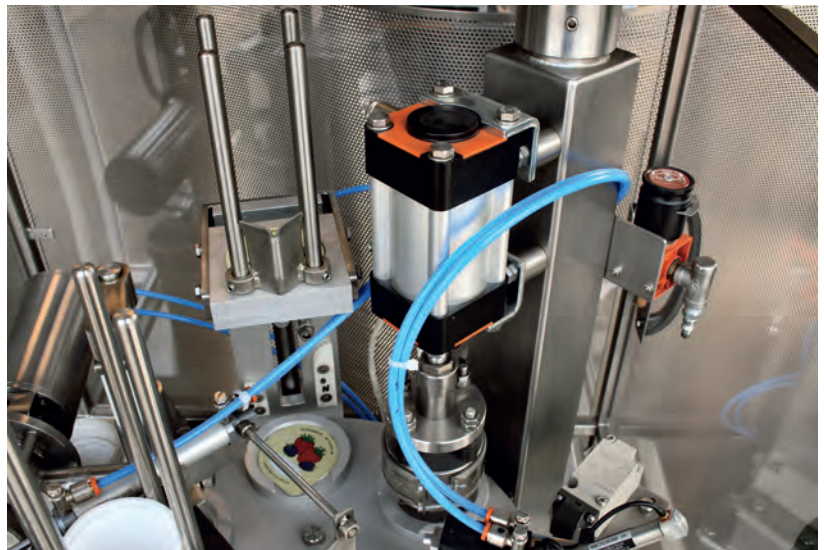
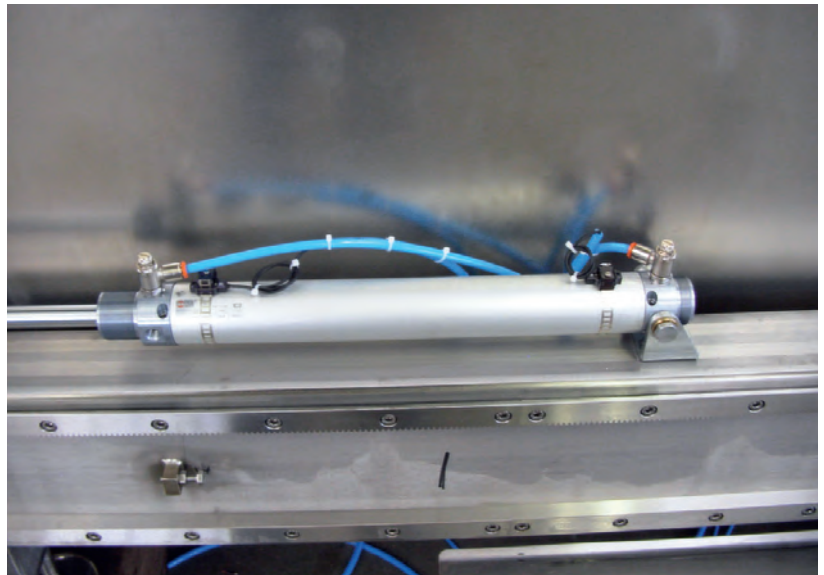
Op het moment dat de redactie op bezoek is, wordt de grootste draineerbak opgebouwd die ooit door C. van 't Riet geleverd is. Deze bak, met een totale lengte van 9 m, gaat naar een zuivelfabriek in Tiblissky, Rusland.

**Kleine organisatie** | Verkerk is goed te spreken over de samenwerking met Metal Work: "Als ik een fax met een bestelling naar Metal Work stuur, krijg ik binnen een uur een bevestiging van de opdracht. Er zijn bedrijven waar dit dagen of weken kan duren, of waar zelfs niet eens een orderbevestiging wordt teruggestuurd. Dan is het maar gissen of de bestelde onderdelen aankomen en zo ja, wanneer." Ook roemt Verkerk de kleine

De cilinders aan weerszijden van de draineerbak zijn rond van vorm voor het gemakkelijker schoonmaken

Pneumatische cilinders met extra dikke roestvast stalen zuigerstangen en dubbele neusstukken

Ook in deze cupsealer zitten veel pneumatiekonderdelen waaronder een cilinder die het warmte-element voor het sealen op de bekertjes drukt (foto: Paul Quaadvlieg)



Deze 5/3-ventielen krijgen de signalen van een centrale PLC en zorgen voor de verdere aansturing van de cilinders

organisatie van Metal Work. "Als je belt met een vraag of probleem word je direct geholpen door iemand met verstand van zaken." Metal Work heeft in Ede een groot magazijn en kan dus ook zeer snel leveren. Momenteel zijn elf mensen werkzaam bij Metal Work Nederland, waarvan

vijf adviseurs. Daarnaast worden de componenten van Metal Work verkocht via een grote groep lokale dealers. **AT**

Inl.: Metal Work Nederland BV, NL-Ede, tel.: (0318) 66 51 11, [www.metalwork.nl](http://www.metalwork.nl).

### KUIPEN EN STREKELS

C. van 't Riet Zuiveltechnologie is in 1888 in Aarlanderveen opgericht door Cornelis van 't Riet. Omdat Aarlanderveen een zeer vroeg bewoond gebied van Nederland was, heeft deze regio zich kunnen ontwikkelen tot een zuivelgebied bij uitstek. Vandaar dat Cornelis van 't Riet begon met de productie van houten kuipen voor de kaasproductie en strekels voor het scherpen van zeisen. De houten kaasvaten voor kazen tot 15 kg worden nauwelijks nog gemaakt (alles is vervangen door kunststoffen kaasvaten); maar de grotere kaasvaten voor kazen van 30 kg, 60 kg of zelfs 90 kg worden nog wel gemaakt. De productie van de strekels is vijftien jaar geleden gestopt. Ook heeft het bedrijf nog de eerste elektrisch aangedreven wasmachines gemaakt in Nederland, voordat de grote witgoedfabriekanten deze markt veroverden.