

Automatisering *maakt werk lichter*



“Een nieuwe kaasmakerij is een forse investering, maar zorgt voor een hele hoop gemak. En dat merk je als kaasmaker elke dag weer.” Dat zegt Piet Verburg, directeur van C. van 't Riet, specialist in zuivelapparatuur in Aarlanderveen. Hij vertelt over de nieuwste snufjes in kaasmakerijland.

TEKST: HENK TEN HAVE – FOTO'S: C. VAN 'T RIET

Echt veel nieuwe kaasmakerijen zijn er in de afgelopen vier, vijf jaar in Nederland niet gebouwd, weet Piet Verburg. “De ontwikkeling zit vooral in uitbreiding en automatisering van kaasmakerij en bij bestaande kaasmakende boeren. Daarmee willen boeren de hoeveelheid werk en de zwaarte ervan verminderen. Ook is door verdere automatisering een strakkere productieplanning mogelijk en kan het aantal dagen per week waarop kaas wordt

gemaakt worden teruggebracht van bijvoorbeeld zeven naar vier doordat het makkelijker is om meerdere malen per dag kaas te maken. Tevens zorgt automatisering voor een gelijkmatiger product; dat wordt gewaardeerd door zowel de handel als consument.”

Gesloten kaasbak

Grotere bedrijven die vernieuwen, kiezen veelal voor een gesloten kaasbak met automatische draineerbak. Zo ook de familie Verweij uit Polsbroek. Zij gingen ruim een jaar geleden van een kaasbak van 1.700 liter naar een gesloten bak van 5.000 liter. “Het bevalt ons buitengewoon goed”, vertelt Cock Verweij. “Het werkt makkelijk met de gesloten kaasbak, de meeste dingen gaan automatisch. Daardoor is het kaasmaken lichamelijk minder zwaar geworden.” Ook is hij blij met de constante kwaliteit van de kaas. Kleven er ook nadelen aan de nieuwe kaasmakerij? “Ja, de investering”, lacht Cock.

De automatisering in de nieuwe kaasmakerij begint al bij de toevoer van melk: de gesloten kaasbak staat op weegcellen en de toevoer van tot 30 graden opgewarmde melk stopt automatisch als de vooraf ingestelde hoeveelheid is bereikt. Op een schermje wordt vervolgens aangegeven hoeveel zuursel en stremsel moet worden toegevoegd. Daarna kan met één druk op de knop het gewenste programma worden gestart. Het roeren, stremmen en snijden gaat volledig automatisch. Aansluitend kan de wrongel bezinken en zakt automatisch een weikorf, die boven de bak hangt, in de wei. Die zuigt de benodigde hoeveelheid wei af en beweegt zich daarna weer omhoog. Er wordt geroerd en heet water toegevoegd voor het wassen van de wrongel. Wei aftappen en water toevoegen herhaalt zich in een bepaalde tijdspanne. De temperatuur van de massa wordt indien nodig automatisch bijgesteld via de dubbele wand van de kaasbak met een aansluiting voor warm en koud water.

Als de wrongel bijna in de vaten kan, krijgt de kaasmaker een licht- en geluidssignaal.

De wrongel-weimassa wordt vervolgens overgepompt in de automatische draineerbak. De massa wordt gelijkmatig over de draineerbak verdeeld; wei blijft tot een bepaald niveau in de bak staan en met een pers boven het wrongelbed wordt de wrongel voorgeperst totdat er een stevig wrongelblok is ontstaan. Stroken wrongel worden daarna afgesneden, naar voren geschoven, opgelift en in blokken gesneden. De kaasmaker kan de blokken dan zelf op werkhogte in de kaasvaten schuiven en onder de pers met luchtdrukcilinders zetten. Voor nog verdergaande automatisering is de tunnelpers interessant: de kaasvaten komen dan automatisch via een transportbandje op de juiste plek onder de pers te staan. Na het persen worden de kazen handmatig in een kooi gelegd en in de pekelpot getakeld. Het plastificeren doen vrijwel alle boeren nog met de hand, maar ook daarvoor bestaat een machine, vertelt Piet Verburg. In deze machine kan handmatig één kaas worden gelegd die vervolgens automatisch op een schotel wordt rondgedraaid. Een ronddraaiende as met villappen voorziet de kaas van een gelijkmatige laag coating. Ook is er een machine voor het reinigen van de kaasvaten, deksels en netten; een ketting neemt die mee door een tunnel waar ze worden gereinigd en drooggeblazen. Op twee Nederlandse kaasboerderijen wordt deze machine al gebruikt.

In opdracht

C. van 't Riet maakt alle machines in opdracht. Verburg: “Elke machine is dus anders. En als een klant naar iets vraagt wat nog niet bestaat, en het is voor veel boeren toepasbaar, dan proberen we het zelf te creëren.” Zo is het bedrijf nu bezig met het ontwikkelen van een machine voor het verwerken van wei tot ricottakaas. In sommige fabrieken gebeurt dat al, maar vanuit het buitenland was er vraag naar energiezuinige weiverwerking op grote boerderijschaal. “We blijven steeds doorgaan met het ontwikkelen van machines, zodat de boeren en kaasmakers plezier blijven houden in hun werk”, aldus Piet Verburg. 🍷



1 Overzicht van de nieuwe kaasmakerij van de familie Verweij.

2 Gesloten kaasbak van 5.000 liter en automatische draineerbak.

