

Kwaliteitscontrole bij Yme Kuiper

Laser, röntgen en steekproeven

Tekst en foto's: Tessa Nederhoff

Yme Kuiper importeert en verwerkt gedroogde zuidvruchten, noten en zaden. De strenge controle die het bedrijf uitvoert op de producten, gaat bij het bedrijf verder dan de wet voorschrijft. "De klanten stellen hoge eisen. We kunnen ons geen fouten veroorloven", aldus Arjen Verduyn.

Yme Kuiper in Heerenveen is importeur van gedroogde zuidvruchten, noten en zaden. Deze worden afgezet naar grote industriële bakkerijen en voedingsmiddelenproducenten. Het BRC- en Riskplaza-gecertificeerde bedrijf begon in 1859 als molen. Op het moment dat de werkzaamheden van molens steeds meer werden overgenomen door fabrieken, ging het familiebedrijf op zoek naar nieuwe mogelijkheden. De vierde generatie Kuiper zag een gat in de markt: het importeren en verwerken van krenten en rozijnen uit bijna alle delen van de wereld. Inmiddels wordt het bedrijf geleid door de vijfde generatie en is het assortiment uitgebreid met noten, zaden en pitten. "Momenteel importeren we zo'n 85 verschillende producten in ruim 400 varianten", vertelt Arjen Verduyn, manager kwaliteitsborging bij het bedrijf.

Kwaliteitscontrole.

Zuidvruchten

Het geïmporteerde product wordt bij Yme Kuiper verwerkt. "De krenten en rozijnen worden losgemaakt, met laserscan- en röntgentechnieken gecontroleerd op eventuele afwijkingen, en daarna gewassen en geweld", legt Verduyn uit. "De rozijnen komen binnen met een vochtpercentage van 15 tot 16 procent. Afhankelijk van de toepassing, vullen wij dat vochtpercentage aan. Voor een optimale verwerking in krentenbollen moet het vochtpercentage zo rond de 25 procent liggen, maar voor knapperige producten als Sultana's, ligt het lager."

Per jaar worden bij het bedrijf 12.000 ton krenten en rozijnen verwerkt. Afgelopen jaar is de productie uitgebreid van één naar twee productielijnen. "Op de nieuwe productielijn hebben we geleerd van de fouten die we bij



Arjen Verduyn voor foto's van de geschiedenis van Yme Kuiper. Het bedrijf begon in 1859 als molen.

de eerste lijn hadden gemaakt. Door een juiste indeling van de lijn, is er minder transport nodig. De kwetsbare vruchten raken daardoor minder beschadigd.

Kwaliteit

Om optimale kwaliteit te waarborgen, worden de rozijnen en krenten nog eens extra gereinigd, alhoewel de leveranciers dit ook doen. "Een laserscanner haalt eventueel achtergebleven takjes van de druivenstruik en bijvoorbeeld steentjes eruit", vertelt Verduyn. Een camera houdt afwijkingen in de gaten. Wanneer er iets afwijkends voorbij komt, schiet een luchtventiel een deel uit de productstroom. "Met de afwijkende objecten, als





Lasercontrole van rozijnen. Het afval verdwijnt in de blauwe bak.

papier, stokjes en strootjes, worden ook veel rozijnen en krenten uit de productstroom geschoten. Om het afval tot acceptabele waarde te reduceren, gaat de uitgeselecteerde productstroom nogmaals door de scanner." Wat dan nog uit de productstroom wordt gehaald, gaat naar de biovergister, net zoals de rozijnen bij het schoonmaken worden verzameld, en het afvalwater. Verderop in de lijn gaat het product door een röntgenscanner die te zware deeltjes, zoals steen en glas, detecteert. "Het komt niet vaak voor dat hier nog wat afwijkends wordt gevonden, misschien één keer per tien ton, maar het is een extra borging", aldus de manager. Nadat het product is afgewogen en in kunststof zakken wordt verpakt, gaat het nogmaals door de metaaldetectie. "Dit gebeurt om te controleren of er in de productielijn geen afwijkende delen vrijkomen, zoals delen van een kapotte lager of vijzel." De strenge controle die Yme Kuiper uitvoert op de producten, gaat verder dan de wet ons voorschrijft. "Maar de klanten stellen die eisen. We kunnen ons geen fouten veroorloven." In het laboratorium worden steekproefsgewijs mon-



sters genomen, zowel van het binnenkomende als het uitgaande product. "Als we veel afwijkende zaken aantreffen in het inkomende product, leggen we dit aan de leverancier voor", laat Verduyn weten. "Maar we kunnen ermee ook aan de klant laten zien wat er achterblijft als wij de extra controle niet uitvoeren."

Noten en zaden

Op een derde productielijn worden noten-, zaden-, en pittenmengsels gemaakt. "We kunnen ieder gewenst mengsel maken", stelt Verduyn. Voorbeelden zijn mengsels voor mueslibollen, verschillende broodsoorten en decoratiemixen. Het mengen van de mixen werd eerst uitbesteed. "Maar we kregen er te veel klachten over. Wanneer je alles in eigen huis doet, ontstaan er minder fouten." Om ervoor te zorgen dat de notenmengsels geen ongewenste stoffen bevatten, zijn een zeef en röntgendetectie in de lijn gebouwd. Ook van de producten die op deze lijn worden verwerkt, worden monsters genomen om te bekijken of er geen ongewenste zaken in het product zijn achtergebleven en of de samen-

stelling klopt. "Het kan zijn dat een mengsel verkeerd is samengesteld."

Afzet

De verwerkte producten worden in zakken afgezet naar producenten van brood, banket en snacks. Ook worden halffabricaten geleverd aan bijvoorbeeld producenten van broodmixen. "Onze klanten maken zowel de bekende A-merken als private labels. Indirect kun je ons product ook tegenkomen als ingrediënt in producten van bijvoorbeeld Engelse supermarktketens als Tesco", vertelt Verduyn. De verpakkingen van de rozijnen variëren van 10 tot 15 kg, bij zaden en noten tussen de 5 en 25 kilogram. Yme Kuiper wil een innovatief, servicegericht bedrijf zijn voor de klant. "We proberen het assortiment nog steeds uit te breiden, zodat de klanten een relatief groot assortiment bij één leverancier kunnen halen en zich kunnen richten op hun core business." Daarnaast wil het bedrijf groeien in het buitenland, bijvoorbeeld in Duitsland, Groot-Brittannië en Scandinavië. "Daar gaat nu zo'n 15 procent van onze afzet heen." ■

De schoningslijn.



Het magazijn.



De meng- en afzaklijn van de noten.

Stof

Voornamelijk bij de schoningslijn en de mengerij voor noten en zaden komt stof vrij. De schoningslijn is dan ook voorzien van een stofafzuigsysteem van Donaldson. "Vooral bij het verwerken van bijvoorbeeld sesamzaad en griesen wordt het stoffig", weet Arjen Verduyn. Niet alleen in de ruimte waarin de mengerij staat, maar ook binnenin de menger en de doseertank blijft stof achter. "Doordat een aantal grondstoffen die we verwerken allergenen bevat, moeten we goed op de hygiëne letten. Er mag geen kruisbesmetting ontstaan." Om dit te voorkomen, worden producten die allergenen bevatten apart opgeslagen. De productielijn wordt bij elke productwissel volgens een vaste procedure gereinigd. De installatie wordt volledig schoon gezogen met een AgroDust-stofzuiger, die overal bij kan komen. "Roestvrij staal, zo veel mogelijk valtransport en ronde hoeken zorgen ervoor dat er zo min mogelijk productresten achterblijven. Daarnaast worden de menger en doseerder met alcohol en papier gereinigd." Middels testen wordt geborgd of eventuele sporen van allergenen na de reiniging afwezig zijn.

De vloer wordt gezogen, om een optimaal werkklimaat voor de medewerkers te garanderen. "We gebruiken geen perslucht of bezems, omdat het stof dan op een andere plek weer neerdaalt." Om het werkklimaat verder te verbeteren, wordt binnenkort ook een afzuiging op de afzakinstallatie geplaatst. "Wanneer de medewerkers het nu te stoffig vinden, kunnen ze een mondkapje opzetten", aldus Verduyn. Met stofexplosiegevaar hoeft het bedrijf geen rekening te houden, dus heeft het niet te maken met Atex-regelgeving. "Daarvoor komt er in dit proces te weinig stof vrij."