

| Naam: André Nijhof |

| Werkgever: Koninklijke VIV Buisman BV |

| Functie: botermaker |

| Datum: 12 januari 2017 |



**De Koninklijke VIV Buisman BV in Zelhem (GD) produceert zo'n 15 miljoen kilo boter per jaar. Botermaker André Nijhof en zijn collega's maken van het bij zuivelfabrieken ingekochte roomvet ongeveer 60 miljoen pakjes roomboter.**

### Monster- en inname room

8.00 uur - Bij VIV Buisman werkt men in ploegendiensten. Zo ook André Nijhof. Hij heeft vandaag ochtenddienst. In een op de drie weken neemt Nijhof, die 31 jaar bij het bedrijf in Zelhem werkt, onder andere monsters van de tankwagens met aangeleverde room. In de andere weken is hij botermaker of werkt hij op de afdeling waar, van het bij zuivelfabrieken ingekochte roomvet, nog halffabrikaten voor bijvoorbeeld ijs, banket en chocolade worden gemaakt. Het roomvet, naast de wei een bijproduct van kaasmaken of melkverwerking, koopt VIV Buisman overwegend van Nederlandse zuivelfabrieken, maar ook wel bij zuivelaars uit andere West-Europese landen. Nijhof houdt niet alleen van het 'mooie product', maar zeker ook van de afwisseling in het bedrijf dat, met nog een vestiging in Wijk en Aalburg (NB), levert aan de retail, kleinere klanten en business to business. VIV Buisman legt zich wat betreft producten en/of logistiek toe op klanten met speciale wensen. Het familiebedrijf is dus altijd op zoek naar klanten die iets bijzonders vragen, wat betreft de boter zelf, of bijvoorbeeld in de logistiek.

waarvan de boterproducent de grondstoffen voor de boter betreft, weet ongeveer wat ze kan verwachten, maar een privé-onderneming als Buisman heeft die informatie niet. Bovendien is VIV Buisman evenmin zeker van de afzet.

### Vochtgehalte boter

9.30 uur - Van de boter neemt Nijhof een monster waarvan hij het vochtgehalte bepaalt met een meetinstrument. Dit mag niet hoger zijn dan 16 procent. Nijhof doet veel controles om de kwaliteit van de roomboter te meten; ook administraties voor de risico-inventarisatie voor voedingsmiddelen HACCP, de zuivelkwaliteitsborging COKZ en klant audits houdt hij bij. Behalve het vochtgehalte en de temperatuur, checkt Nijhof bij de productie ook de zuurtegraad. Uiteindelijk wordt de boter voor het verlaten van de fabriek in het laboratorium nogmaals geanalyseerd op onder andere vetgehalte en kleur.

### Kneden na karnen

11.00 uur - Na het karnen is er ongeveer evenveel boter als zoete karnemelk. De boter die overblijft na het karnen gaat een half uur in een kneedmachine. Vervolgens wordt er aan de boter zout, voor gezouten boter, of een bacteriecultuur (zuursel) toegevoegd, afhankelijk van de wens van de klant.

### Zoete karnemelk

11.30 uur - VIV Buisman verkoopt de overgebleven zoete karnemelk aan afnemers in Nederland en Duitsland die het verwerken tot poeder.

### Bulk naar Brabant

12.30 uur - Als de boter klaar is, gaat het in 'blokken' van 25 kilo in folie in een doos. Nadat pallets met deze dozen minimaal tien dagen in de koelcel of vriezer staan om 'rustig' in structuur te worden voor de juiste mate van smeerbaarheid, gaat een deel ervan per schip op export naar bijvoorbeeld het Midden- en Verre Oosten. Een deel gaat naar de vestiging in Brabant, waar ze de boter ompakken naar consumentenverpakkingen. „Uiteindelijk gaat ook hiervan het meeste naar het buitenland“, zegt Nijhof. ■



### Controleschermen

9.00 uur - Teamleider André Nijhof houdt als een van de vijf botermakers bij in welke silo of ketel de room zich bevindt en of de temperatuur goed is. Nadat de room is gelost in een van de twee silo's met een inhoud van bijna 70 ton, moet de room na pasteurisatie rijpen door enige verhitting en vervolgens verkoeling tot 7 graden in opslag tanks met een inhoud van ruim 30 ton. Dit duurt een halve dag en is bedoeld om de boter smeerbaar te maken. Zo is er van oudsher een verschil in gras- oftewel zomerboter en de hardere winterboter, ook wel hooiboter genoemd. Op een van de schermen leest Nijhof af hoe daarna het karnen vordert. Per jaar produceert het bedrijf 15.000 ton boter. Voor de omgerekend 60 miljoen pakjes boter is twintig keer zoveel melk nodig. Dus: 100 kilo melk is nodig voor 10 kilo room ofwel 5 kilo boter. Deze hoeveelheden vragen een strakke logistiek. De planning van de boterfabriek en de andere afdelingen van het bedrijf waar 110 mensen werken, verandert nog wel eens; vaak kan men geen drie weken vooruit kijken. Dit komt omdat ze niet zeker zijn van de hoeveelheid grondstof; alleen de zuivelfabriek



# ‘Waardering voor roomboter groeit!’

