

Als iets doet, dan doet Aviateur het goed

Aviateur Banketbakkerijen B.V. snoept marktaandeel af met optimale voedselveiligheid.

In de vijf Nederlandse fabrieken van Aviateur Banketbakkerijen rollen per uur meer dan een half miljoen spritsen, kano's, stroopwafels en gevulde koeken van de lopende banden. Wat begon als een bescheiden familiebedrijf in Wogmeer groeide uit tot de hofleverancier van een lange lijst A-merken in de (inter)nationale levensmiddelenbranche.

In het Noord-Hollandse Broek op Langedijk, op het mooiste punt van de Spanjaardsdam met zicht op polderbeek De Wijde Vaart, staat het hoofdkantoor van Aviateur pal tegen twee grote productiehallen aangebouwd. Hier werken mensen in de administratie-, transport- en verkoopmedewerkers letterlijk zij aan zij met de productiemedewerkers in de fabriek. In het aangrenzende distributiecentrum klopt het logistieke hart van de onderneming. Hier worden de vrachtwagens van Aviateur met de dagelijkse productieopbrengst van zesduizend vierkante meter industriële bakkerijvloer gevuld. De twaalf tientonnens van Aviateur distribueren de koeken en komen ook weer volgeladen terug. Zij voeren verpakkingsmaterialen en grondstoffen aan, want de productie moet doorgaan. Alleen gedurende de dagelijkse reinigingsbeurten staat elke productielijn even stil.

Koekje erbij

Nederlanders houden van een koekje bij de koffie, maar ook buiten ons land zijn Hollandse banketproducten bijzonder in trek. Momenteel exporteert Aviateur bijna veertig procent van al hun producten. In 2018 wil de producent daarin groeien. Aviateur denkt dat dit haalbaar is omdat de vraag naar dutch stroop waffles in de VS en China exponentieel toeneemt. Daarom bouwde Aviateur in Broek op Langedijk een compleet nieuwe lijn voor de productie van 40.000 stroopwafels per uur - genoeg om de wafels tegen een concurrerende prijs op de (inter)nationale markt te brengen.

De nieuwe lijn is een toonbeeld van modern industrieel design, gebaseerd op de nieuwste inzichten over voedselveilige productiefaciliteiten. Van de roestvaststalen koeltorens en hygienic design klemmenkasten tot goed reinigbare kabelgeleiding voor de motoraansturing van de transport- en handlingsystemen - bij Aviateur is over alles grondig nagedacht om alle risico's op bacteriële contaminatie en voedselvreemde deeltjes te elimineren. Het bedrijf durft te innoveren en is niet bang om daarin een actieve rol te spelen door in nieuwe oplossingen te investeren. Aviateur benut de ruimte als familiebedrijf door te kiezen voor compromisloze duurzaamheid, gebruiksvriendelijkheid en voedselveiligheid.

Safe Food Factory

Als Manager Technische Zaken heeft Jaap Jonk al vele jaren de leiding over de technische inrichting van de Aviateur productielocaties, waaronder in Broek op Langedijk. Daarbij hanteert hij een nuchtere Noord-Hollandse visie. Jonk: *"Een optimale voedselveiligheid garandeer je het best door alle risico's op bacteriële verontreiniging in je productieomgeving te elimineren. Daarvoor moet je die risico's wel eerst herkennen. Twee jaar geleden was ik te gast op een seminar van SafeFoodFactory over het onderwerp hygiënische bekabeling. Daar*

leerde ik onder andere om op een nieuwe manier naar open kabelgeleidingssystemen te kijken. Veel van de kabelgeleidingen die we vroeger afschermden maken we nu juist toegankelijker en daarmee beter reinigbaar.”

‘Minder is meer’ lijkt de stelregel die Jonk bij het optimaliseren van de voedselveiligheid toepast. Vanuit diezelfde stelregel stuurt hij ook aan op het standaardiseren van de productiemiddelen. Jonk: “Vroeger bouwden we eerst een productieruimte en plaatsten we daarna een productielijn in de beschikbare ruimte. Bij de bouw van onze nieuwe stroopwafellijn deden we het andersom. De binnenwanden van de hal zijn pas na het installeren van de productielijn geplaatst. Daardoor kan de productiecapaciteit later met een tweede lijn uitgebreid worden. Met deze nieuwe stroopwafellijn wilden we een nieuwe standaard bepalen en alle nieuwe inzichten en mogelijkheden op het gebied van duurzaamheid, hygiëne en gebruiksvriendelijkheid toepassen.”



Vlnr; Jaap Jonk (Aviateur), Michael Evers (Niedax Group) en Freddy van de Kolk (Rittal)

Bestaande risico's minimaliseren

Bij het stapsgewijs minimaliseren van risico's voor de voedselveiligheid zijn achtereenvolgens alle TL-lampen en alle plastic bundelbandjes zo veel mogelijk uit de productieomgevingen verwijderd. Jonk: *“De aanwezigheid van breekbare glazen lampen in de productieomgevingen is een risicofactor, dus weg ermee. Dat geldt ook voor bundelbandjes. Die kunnen breken en zijn hygiënisch gewoon niet meer verantwoord, dus ook die moesten echt verdwijnen. Omdat we ook geen gesloten kabelgeleidingssystemen waarin zich allerlei narigheid kan ophopen wilden gebruiken gingen we voor onze nieuwe stroopwafellijn op zoek naar een andere hygiënische oplossing voor de kabelgeleiding. De Streamline HD kabelgeleiders van Gouda Holland (onderdeel van de Niedax Group) boden uitkomst want ze zijn eenvoudig reinigbaar en maken geen gebruik van bundelbanden.”*

Michael Evers, Business Development Manager Niedax Group: *“Bundelbandjes kunnen niet alleen breken en in de voedingsmiddelketen terechtkomen - omdat ze niet reinigbaar zijn vormen zij zelf ook per definitie een risicobron voor potentiële vervuiling. Waar bundelbanden niet goed zijn afgewerkt kunnen zij bovendien lichamelijk letsel veroorzaken. In veel productieomgevingen zijn honderden of duizenden van die bundelbandjes aanwezig. Wanneer je deze verwijdert ruim je in één klap duizenden risicofactoren uit de weg.”* Jonk: *“Op die manier hebben we ook naar de behuizingen van de machinebesturingen gekeken. Daarvoor kiezen we consistent voor Rittal HD behuizingen - die hebben een schuin aflopend dak en goede siliconen afdichtingen.”*

Freddy van de Kolk, Account Manager Rittal Hygienic Design: *“In de tijd dat hygienic design producten vooral door voedselproducenten die met natte processen werken werden toegepast was Aviateur was een van de eerste industriële bakkerijen die onze Rittal HD behuizingen inzette. Zij kregen navolging want inmiddels zien we dat HD-producten ook in andere droge omgevingen worden ingezet. Dat heeft ermee te maken dat iedereen steeds bewuster naar de rol van randapparatuur in productieomgevingen is gaan kijken. Niemand kan en wil het risico lopen dat een bacteriehaard in een schakelkast of kabelbaan tot een contaminatie en een recall van producten leidt. De hygienic design producten van Rittal en Gouda Holland minimaliseren het risico dat zoiets gebeurt.”*

Evers: *“Door het toepassen van Rittal HD behuizingen en het Gouda Holland Streamline HD kabelgeleidingssysteem heeft men bij Aviateur nu een beter zicht op de hygiënische staat van de behuizingen en kabels. Aviateur is een bedrijf waar alle medewerkers bij het optimaliseren van de voedselveiligheid betrokken zijn - daar wordt écht over gesproken en doordat men het over deze onderwerpen heeft kijkt iedereen kritischer naar de eigen processen. Dat is de belangrijkste stap om te kunnen optimaliseren en de beste garantie voor een optimale voedselveiligheid.”*

Jonk: *“We onderzoeken hier graag nieuwe mogelijkheden om onze processen nog duurzamer en gebruiksvriendelijker te maken. De veiligheid van onze medewerkers en de voedselveiligheid van onze producten zijn daarbij onze belangrijkste prioriteiten. Alles begint met een optimale hygiëne. Door voedselveiligheidsrisico's te elimineren wordt de werkomgeving ook steeds overzichtelijker en ontwikkelen we onze eigen constructiestandaarden die we in bestekken aan onze leveranciers kunnen opleggen. Dat levert weer tijd- en voorraadbeparingen op. Investeren in hygienic design niet alleen wat mij betreft een vanzelfsprekendheid – onze hele directie denkt er zo over.”*