

FRIESLAND CAMPINA

GERKESKLOOSTER



Best practice case:
KLINGER BV bij FrieslandCampina



BLIJVEN PRODUCEREN TIJDENS VERBOUWING

Producten, advies en levering op maat; dé voorwaarden voor een succesvolle renovatie.



FrieslandCampina 

www.klinger.nl

BLIJVEN PRODUCEREN TIJDENS VERBOUWING

Producten, advies en levering op maat; dé voorwaarden voor een succesvolle renovatie.

Door Misja Boonzaayer



FrieslandCampina heeft meerdere kaasfabrieken in het land, maar die in Gerkesklooster, die is bijzonder. Niet alleen omdat ze veel verschillende vormen kaas maken (met veel verschillende vetpercentages) en grondstoffen voor vegetarische producten als Valess. Zeker ook, omdat de fabriek uitgebreid wordt. En dat, terwijl men hier gewoon door blijft produceren.



In eerste instantie was het de sluiting van een andere FrieslandCampina fabriek die de uitbreiding in Gerkesklooster noodzakelijk maakte.

“We hadden ingezet op het opvangen van die capaciteit,” legt Henk Jonkman, Project Manager Technical Projects bij FrieslandCampina uit. Maar toen de melkquota in 2015 werden afgeschaft, nam het aanbod van melk drastisch toe. “We zijn een coöperatie. Wat we aangeboden krijgen, dat verwerken we. De productie van kaas nam dus toe.”

DRIE WEKEN

Samen met Geert Meijer en het projectteam startte Jonkman in 2016 met de ontwikkeling van een doordacht uitbreidingsplan. Omdat de productie maximaal moest blijven, werden binnen een jaar slechts drie momenten van een week ingepland om de fabriek stil te leggen. “Binnen deze drie weken móest alles gebeuren. Het is dan essentieel dat er geen onderdelen missen en alles voldoet aan de gestelde eisen” legt Jonkman uit.



Van links naar rechts: Henk Jonkman, Project Manager Technical Projects FrieslandCampina - Geert Meijer, Directeur Mepec Samira, Sales Fluid Control Klinger BV - Marc Westerhuis, Sales Engineer Klinger BV - Jorrit Krijgsman, Team Leader Sales Fluid Control Klinger BV

“Ze leverden de beste kwaliteit en service. Dat betekent tijdwinst en wij hebben er voorlopig geen omkijken naar. Dat is veel waard.”

DOORBOUWEN ACHTER DE VLINDERKLEP

Voorafgaand aan de stop werd alles tot in de puntjes voorbereid. “Oude leidingen bereidden we voor door er een T-stuk op te plaatsen met een vlinderklep erop. Daarachter konden we doorbouwen. Op het moment van de stop sloten we de oude leiding af en de nieuwe leiding aan,” vervolgt Henk. “We probeerden het voor de werklieden zo aangenaam mogelijk te maken. Daarom hebben we zoveel mogelijk de bouwterreinen buiten ‘de zone’ geplaatst. Maar waar productie was, daar golden hygiëneregels. Dat betekende eindeloos omkleden. Iets waar we rekening mee moesten houden in de planning. Dat omkleden kostte veel tijd.”

EEN PARTIJ DIE MEEDENKT

Een proces waarin niets verkeerd mag gaan dus. “Daarom hebben we een groot deel van onze producten bij Klinger besteld,” zegt Geert. “De producten zijn van hoogwaardige kwaliteit, maar

minstens zo belangrijk is de service uitstekend. Bij dit soort processen heb je niets aan een dozenschuiver, we zochten echt een partij die doet wat ze zegt en ook op tijd levert. Soms zelfs ‘morgen’. En met ons meedenkt.”

STOOMINJECTEUR

Zo heeft Klinger ons geadviseerd over de stoominjecteur. Hiermee warmen we incidenteel het warme water op waarmee de melk wordt opgewarmd. Een proces dat heel nauwlettend is. Bovendien gaat het gepaard met enorme temperatuurverschillen.

“Daar moet goed materiaal op zitten. In overleg met Klinger zijn we tot een bepaald type gekomen. Ook verzorgden zij alle regelkleppen. Ze leverden de beste kwaliteit en service. Dat betekent tijdwinst en wij hebben er voorlopig geen omkijken naar. Dat is veel waard.”

EEN TERREIN VOL APPARATUUR

Deze grootschalige uitbreiding betekende

niet alleen een gedegen voorbereidingsperiode. Toen de werkzaamheden van start gingen, liep het terrein al gauw vol met leveranciers, aannemers en werklieden. “We werkten met 6 installateurs, 15 aannemers en soms wel 300 werklieden. Het hele terrein lag vol met onderdelen en apparatuur. Het was zaak dat de juiste apparatuur op het juiste moment op de juiste plek lag. Dat vergt een behoorlijke actuele organisatie.”

DEDICATED TEAM

Bij Klinger was dat al opgevallen. Zij sprongen hierop in door intern direct een flexibel team samen te stellen dat zich volledig richtte op deze klus. Met één contactpersoon. Samira (verkoop binnendienst) nam het voortouw bij Klinger en trad continu als enige aanspreekpunt op naar Geert en Henk.

“Soms is de werkelijkheid nou eenmaal anders dan de tekening. Dan moet je snel kunnen schakelen. Soms vandaag bestellen, morgen al installeren. Met Klinger kan dat.”



Geautomatiseerde productielijn voor kaas

“Alles wat bij Klinger in het magazijn gebeurde, ging via mij. Ik wist precies wanneer welke zending klaar moest staan en wanneer het afgeleverd was bij FrieslandCampina. Inclusief de juiste tekeningen, instructies en certificaten. Als er iets was, dan was ik het eerste aanspreekpunt van Geert en Henk. Door de lijntjes kort te houden, was alles strak georganiseerd en kwamen we niet voor verrassingen te staan,” vertelt Samira. Geert vult aan: “Vanwege de enorme omvang en de tijdsdruk, moest dan ook weleens op zeer korte termijn iets geleverd worden. Simpelweg omdat we iets vergeten waren te bestellen. Of we pasten iets aan in de plannen. Soms is de werkelijkheid

nou eenmaal anders dan de tekening. Dan moet je snel kunnen schakelen. Soms vandaag bestellen, morgen al installeren. Met Klinger kan dat.”

TIJDWINST EN GEMAK

Samira hield alle bestellingen bij in een overzicht, inclusief levertijden. “We hebben alles verpakt per afdeling in de fabriek. Bovendien werden alle producten voorzien van de tagnummers uit het engineersplan van FrieslandCampina. Hun eigen nummers dus, zodat ze op de werkvloer op basis van die nummers precies konden zien welk element waar naartoe moest.” En om zeker te weten dat alles goed en op tijd aankwam, werd alles met

Dat lijkt een eenvoudige oplossing, maar levert ons ontzettend veel tijdwinst en gemak op. Precies wat we nodig hebben bij zo'n groot-schalig en complex project.”

eigen vrachtwagen geleverd. “We wilden geen enkel risico lopen of tijd verliezen.” Henk reageert: “Ook dat ze bij Klinger een eigen magazijn hebben, is een uitkomst. Ze leveren uit eigen voorraad, dus snel. Ook over de manier waarop het aangeleverd wordt, wordt nagedacht. Zo kregen we een zending appendages waarbij Marc Westerhuis,



Stoomregelstraat met Klinger KFM regelkleppen en Ballostar kogelkraan.



Stoomsysteem met originele Klinger plunjer-afsluiters type KVN.



Procesregeling met Klinger KFM regelkleppen



Verdeel header om warm en koud medium te regelen



onze Sales Engineer bij Klinger, toen direct voorstelde om er gelijk de juiste flensafdichtingen bij te doen. Dat lijkt een eenvoudige oplossing, maar levert ons ontzettend veel tijdwinst en gemak op. Precies wat we nodig hebben bij zo'n grootschalig en complex project.”

HET STOPT NIET

Beide heren kijken terug op een mooi proces, waarbij samenwerken centraal stond. “Het ene moment sta je ‘met je laarzen in de klei’, het andere moment overleg je met het hoofdkantoor in Amersfoort over de financiën of met

Jorrit Krijgsman (Team leader verkoop binnendienst bij Klinger) over een regelklep.” Ook wanneer de fabriek draait, kunnen we een beroep op Klinger blijven doen. Jorrit: “Onze diensten eindigen echt niet bij het leveren van de producten. We blijven altijd paraat.”

KLINGER FOR SAFETY



**“KLINGER helpt u beter
én veiliger te produceren”**

KLINGER BV

Hoofdvestiging
Nikkelstraat 2-4, 3067 GR Rotterdam
Postbus 8504, 3009 AM Rotterdam

T +31 (0)10 455 75 55
klinger@klinger.nl

KLINGER SERVICE CENTER LIMBURG

Business Park Stein 208A, 6181 MB Elsloo

T +31 (0)46 7600 600
limburg@klinger.nl

www.klinger.nl