

SKRÆDDERSYEDE PRODUKTIONSLINIER

Med en alsidig og variabel kombination af maskiner og udstyr til produktion, vejning og pakning af fiske- og grøntsagsprodukter m.m. har Cabinplant International A/S i Haarby på Fyn placeret sig i front som producent og leverandør på det globale marked for produktionslinier til fødevarerindustrien. Ydelserne spænder over hele spektret fra ide til færdigt emballeret produkt.

TEKST BJARNE FOUlsen bp@mediamind.dk

Forbrugernes livsstil er under forandring. I en fortravlet hverdag efterspørger de i stigende omfang fødevarer i mindre portioner, som er lette at tilberede. For at imødekomme disse kundeønsker er der travlt i fødevarerproducenternes udviklingsafdelinger. Nye produkter eller kombinationer af produkter skal pakkes i engangsportioner med længere holdbarhed. Løsningerne skal findes i samarbejde med emballageleverandørerne og ikke mindst producenterne af produktions- og pakkelinier. De nye produkter skal fremtræde tiltalende i butikernes køle- eller frysediske samtidig med, at de er lette at håndtere og transportere.

Produktionsomkostningerne skal minimeres i den samlede fremstillingsproces fra råvare til færdigt emballeret produkt. På bag-

grund af flere hundrede komplette produktionslinier leveret til fødevarerindustriens virksomheder verden over har Cabinplant oparbejdet en solid kompetence, som gør virksomheden til en naturlig partner i denne udvikling.

KOMPLETTE PRODUKTIONS- OG PAKKELINIER

Cabinplant har specialiseret sig i udvikling og produktion af komplette produktions- og pakkelinier til fisk, skal-

dyr samt grøntsager, bær og frugt. Komplette veje-, fylde- og pakkelinier til mange grene af fødevarerindustrien er et andet væsentligt element i virksomhedens leverancer. Den ene af ejerne, direktør Vagn Hansen, fortæller: – Udgangspunktet for alle leverancer er et tæt og tillidsfuldt samarbejde med vores kunde. I den indledende fase møder kunden ofte op med produktideer og definerede produktspecifikationer, som er resultatet af grundige markedsundersøgelser og intense drøftelser internt i virksomheden. Derfor forventer kunderne fuld diskretion om projektet i hele udviklings- og konstruktionsfasen. En forventning, som Cabinplant naturligvis til fulde lever op til.

Cabinplants ydelser begynder i udviklingsfasen, hvor det drejer sig om at hjælpe kunden til at vælge det rette udstyr. Derefter skræddersyes produktions- og pakkelinierne til at optimere det færdige produkts kvalitet, samtidigt med at produktionsomkostninger minimeres. I denne forbindelse spiller miljørigtige løsninger, som sparer energi, el, vand og damp, en større og større rolle.

Opgaverne varierer fra design af maskiner, produktion af komplette linier og enkeltmaskiner til udvidelse af eksisterende produktionslinier. – Ingen opgaver er for store og ingen for små, lyder det fra marketingchef Lars Kops

Til belysning af et produktionsanlægs mange forskellige funktioner fortæller Lars Kops: – Et anlæg til fiskeindustrien indeholder alle typer procesbehandlinger fra modtagelsen af råmateriale til levering af det færdige produkt. I processen indgår eksempelvis funktioner som sortering, klassificering, rensning, filetering, tilberedning, fyldning og pakning. Frysning og optøning er ligeledes funktioner, som vores anlæg kan udstyres med.

KOMBINATIONENS VEJESYSTEMER

Cabinplant har en hel afdeling til rådighed for udvikling og bygning af kombinations vejssystemer til portionsvejning af vanskelige og følsomme produkter. Løsningerne håndterer såvel enkle som komplekse opgaver. Cabinplant har valgt at forenkle teknologien i sine vejssystemer, med det resultat, at systemerne er stabile og fremtræder i et enkelt mekanisk design. På udstillingen „Seafood Processing Europe“ i Bruxelles i dagene 6.-8. maj i år præsenterede Cabinplant et helt nyt kompakt kombinations vejssystem under overskriften „Hurtig-

ere, renere og endnu mere brugervenlig.“

Fremover vil de nye kombinationsvejere kunne udstyres med stepmotorer i stedet for pneumatisk udstyr til åbning og lukning af vejeholderne. I modsætning til det pneumatisk udstyr kan stepmotorerne arbejde i kuldegrader helt ned til minus 30 grader, hvilket er en åbenbar fordel ved afvejning af frosne varer i frostrum. Ved klare forbedringer i konstruktionen er hygiejnen forbedret. Vibrationsdoseringsmodulet inkl. åbne- og lukke-mekanismen for vejeholderne er eksempelvis fuldstændigt indkapslet. Kostbar rengørings- og konverteret til frugtbar produktionstid. Endelig er den nye generation af kombinationsvægte udstyret med helt nyudviklet elektronisk hard- og software, hvilket har resulteret i en betydelig forkortelse af vejetidene.

STYRESYSTEMER I EGET REGI

Også udviklingen og opbygningen af de elektroniske styresystemer foregår i egen afdeling. Softwaren til de plc- og pc-baserede styresystemer bliver programmeret her. Afdelingen er dybt involveret i hele udviklingsprocessen fra design til konstruktion, hvilket sikrer kontinuitet i udviklingen og lanceringen af nye produkter. Afdelingen er dog eneansvarlig for alle faser i udviklingen af styresystemer, dokumentation, opstart og efterfølgende service.

VORES KUNDER FORVENTER FULD DISKRETION OM PROJEKTET I HELE UDVIKLINGS- OG KONSTRUKTIONSFASEN.



INGEN OPGAVER ER FOR STORE OG INGEN FOR SMÅ.



Direktør Vagn Hansen og Marketingchef Lars Kops foran det nyudviklede kombinations vejeanlæg, som blev præsenteret på udstillingen Seafood Processing Europe i Bruxelles den 6.-8. maj i år. Nyheden blev præsenteret under overskriften „Hurtigere, renere og endnu mere brugervenlig.“

HURTIG ANERKENDELSE PÅ DET INTERNATIONALE MARKED

CABINPLANT BLEV STIFTET I 1969 af Hans Clausen og Vagn Hansen, som stadig ejer og leder virksomheden. Virksomheden er beliggende i Haarby på Fyn. Der gik ikke lang tid før virksomheden gjorde sig gældende som global leverandør af skræddersyede produktions-, fylde- og pakkelinier suppleret med enkeltmaskiner til fødevarerindustrien.

Virksomheden råder over en stor stab af ingeniører, som i tæt samarbejde med kunderne indgår i den kreative proces, når ideer skal omsættes til praktiske løsninger. Produktionsanlæggene med tilhørende styresystemer designes og fremstilles af det tekniske personale i egne fabrikshaller i Haarby. Levering og installation af anlæggene er ligeledes en opgave for det tekniske personale.

Gennem årene har Cabinplant leveret adskillige hundrede anlæg til virksomheder i den globale fødevarerindustri. Virksomheden har egne salgsafdelinger i Sverige, Norge, Tyskland, Frankrig, England, Grækenland og Rusland og er repræsenteret af mere end 40 agenter verden over.

I Haarby er der beskæftiget ca. 195 medarbejdere, som i 2002 skabte en omsætning på ca. 225 mio. kr., hvoraf ca. 85% er relateret til eksport.

TONSVIS AF FETAOST

Feta i tern og mange andre variationer er en betydelig eksportvare. Arla Foods' vision er at gøre Bov Mejeri til Europas førende leverandør af feta-produkter.

Bov Mejeri med beliggenhed i grænsebyen Kruså er et selskab i Arla Foods amba. Efter fusionen i 1999 blev det besluttet at mejeriet skulle omstilles fra produktion af gulost (alm. skæreoost) til produktion af traditionel feta og blød modnet ost. Med en årsproduktion på 8.000 tons er visionen at gøre Arla Foods, Bov Mejeri til Europas førende leverandør på et marked med en vækst på 10-15% om året.

TEKST BJARNE POULSEN bp@mediamind.dk

Samtidig med beslutningen om at koncentrere produktionen af traditionel fetaost i Bov Mejeri blev produktionen af feta nedlagt i tre andre Arla Foods mejerier. Overførslen af de eksisterende pakkelinier fra disse mejerier ønskede Bov Mejeri at lægge i hænderne på en og samme entreprenør. Efter grundig sondering i leverandør-markedet faldt valget på Cabinplant, som i samarbejde med Bov Mejeri har forestået 80% af flytningen og omstruktureringen af pakkelinierne. Forinden havde bygningerne været igennem en gennemgribende renovering. Vægge og lofter var blevet malet med bakteriehæmmende maling, og gulvet havde fået en syrefast belægning.

MANGE FETAPRODUKTER

På Bov Mejeri produceres feta 45+ og 50+ samt blød modnet ost i light udgaver helt ned 8%, som markedsføres under navnet salattern. Med den stigende fokus på fedtfattige fø-

devarerprodukter er salattern produkter i kraftig vækst. Inden for de to grupper produceres og pakkes feta i utallige varianter og størrelser. Feta i saltlage, feta i olielag, feta med oliven, hvidløg, tørrede tomater og kapers, hver for sig eller i forskellige blandinger og eventuelt tilsat diverse krydderier. Hver dag produceres op til 29 forskellige produkter, som skæres i tern eller blok, før de pakkes i plastbægre, folieposer eller glas i portioner fra 60 g op til 1 kg. Store blokke på op til 17 kg pakkes i dåser.

HØJ BAKTERIOLOGISK STANDARD

Produktions- og pakketiden for feta strækker sig typisk over to dage. Første dag produceres osten, og næste dag pakkes den. Produktionen og pakningen af de mange forskellige fetaprodukter foregår fuldautomatisk i overensstemmelse med en høj bakteriologisk standard. Pakkelinierne er placeret i lokaler med overtryk, som hindrer tilstrømning af uønskede mikroorganismer fra tilstødende lokaler.

Kvaliteten sikres af ISO 9001, og fødevarerikkerheden lever op til de internationale krav i HACCP og det engelske BRC. – Krav, som leverandørerne af det tekniske udstyr også skal leve op til, fortæller produktionschef Kim Bøgh og fortsætter: – Ved hver nyanskaffelse foretager vi en ri-

sikovurdering af udstyret. Eksempelvis skal det have en høj automatiseringsgrad, det skal være driftssikkert, og der må ikke være risiko for, at produktet tilføres fremmedlegemer i pakkeprocessen. Udstyret skal være konstrueret i syrefast stål og kunne tåle rengøringsmidler. Pakkelinierne skal altid være lette at rengøre. I denne sammenhæng spiller tillid til vores leverandør naturligvis en væsentlig rolle.

FULDAUTOMATISKE PAKKELINIER

I pakkeriet ser man Cabinplants pakkelinier overalt. De betjenes af det tekniske personale, som er iklædt hvidt arbejdstøj, hvide træsko, hvide hætter og skægbeskyttere. Ved hver indgang er der placeret bassiner med væsker, som desinficerer de indtrængendes fodtøj. Fødevarerikkerheden har en høj placering i pakkeprocessen på Bov Mejeri.

Hele pakkeprocessen er fuldautomatisk fra tømningen af bakkerne med 2 kg fetablokke, som lines op på et transportbånd, før de behandles og skæres til terninger. Herfra går turen over et kombinations vejelanlæg, hvor portioner afvejes og hældes i de opmarcherede plastbægre, inden de påfyldes saltlage og lukkes med en vakuumteknik.

Bægrene afvaskes og transporteres til et nyt anlæg, som pakker i bakker eller kartoner. Hele processen afsluttes af en robot, som palletterer produkterne fra op til tre forskellige pakkelinier. I sandhed fuldautomatisk og uberoørt af menneskehånd i hele pakkeprocessen.

Feta er underlagt betydelige sæsonudsving, som er bestemt af forbrugere. – Om sommeren kommer grillen frem, og der kommer gang i salatterne. Derfor produceres



Produktionschef Kim Bøgh i den obligatoriske påklædning på Arla Foods, Bov Mejeri, hvor det hygiejniske niveau er højt og lever op til internationale standarder for fødevarerikkerhed.

EUROPAS STØRSTE MEJERISELSKAB

MED UDGANGSPUNKT I ANDELSBEVÆGELSEN blev det første danske andelsmejeri stiftet i 1882, året efter at det første svenske andelsmejeri blev stiftet i 1881 under navnet Arla Mejeriforening. Siden er udviklingen gået stærkt i begge lande, indtil danske MD Foods og svenske Arla fusionerede i 2000 under navnet Arla Foods amba med hovedsæde i Århus. På stiftelsesstidspunktet havde MD Foods 90% af mælkeproduktionen i Danmark, medens Arla havde 65% af mælkeproduktionen i Sverige. Den 27. marts 2003 stiftedes Arla Foods UK plc ved en fusion med Express Dairies i Storbritannien.

I dag ejes Arla Foods af 17.000 mælkeproducenter i Danmark og Sverige. Den årlige mælkeindvejning er på ca. 7 mia. kg, som fordeler sig med 4,1 mia. kg i Danmark, 2,1 mia. kg i Sverige og 0,8 mia. kg i UK. Med en omsætning på 36 mia. kr. er Arla Foods Europas største mejeriselskab. Arla Foods er repræsenteret ved salgsselskaber i 22 lande. Af den samlede omsætning på 36 mia. kr. kommer ca. 17 mia. kr. fra udlandet, og ca. 40% heraf skabes i andre EU-lande med England som det vigtigste marked efterfulgt af Tyskland. Uden for EU er Mellemøsten et stort marked, og derefter følger Asien og Amerika.

70% af vore fetaprodukter i månederne maj, juni, juli og august, og det bliver nødvendigt at indkalde ekstramandskab i perioden. Den høje automatiseringsgrad i vores nye anlæg har gjort det muligt at reducere ekstramandskabet fra 45 til 20 medarbejdere, beretter Kim Bøgh.

NYE FETAPRODUKTER

Efterspørgslen efter fetaprodukter er stigende, og i Arla Foods regner man med en årlig vækst i afsætningen på 10-15%. Denne situation inviterer til konstant udvikling af nye fetaprodukter i nye emballageformer. Visionen er at gøre Arla Foods, Bov Mejeri til Europas førende på markedet for feta. □

FØDEVARESIKKERHEDEN HAR EN HØJ PLACERING I PAKKEPROCESSEN PÅ BOV MEJERI.



Roboter pakker og palletterer feta fra tre forskellige pakkelinier. Hele processen er fuldautomatisk og foregår uden menneskehånd.