

Eén van de grootste succesverhalen in de Belgische voedingsindustrie is dat van Père Olive. Om via meer afzet naar buitenlandse markten de gemiddelde jaarlijkse groei van dertig procent te kunnen bestendigen, is de onderneming momenteel bezig met de bouw van een gloednieuwe fabriek. Bij het ontwerp werden hygiëne en voedselveiligheid centraal gesteld. Eén van de grote aandachtspunten hierbij was een efficiënte afvoer van het productie- en reinigingswater. ACO Passavant zorgde voor een oplossing die perfect op de noden van Père Olive inspeelt.



Tekst: Els Jonckheere | Foto's: C. Schweizer

## Père Olive bouwt nieuwe fabriek

### ACO Passavant zorgt voor afwatering op maat

In 1988 besliste **Erik Maes** om samen met zijn echtgenote **Christine Beckers** een eigen bedrijf te starten waarmee ze zich op de **verkoop van gedroogd fruit en noten** aan de grootdistributie toededen. Al snel werd het gamma met **olijven** uitgebreid en maakte bulk plaats voor **kant en klare verpakkingen**. Amper twee jaar na startdatum kende de firma al voldoende succes om een industrieel pand te betrekken en een automatische verpakkinglijn te introduceren. Adjunct-Directeur **Brigitte Wergifosse** vertelt: "Het was echter in 1991 dat **BeMa** de juiste troef in handen kreeg om tot één van de grootste Europese aanbieders van **verse olijven** uit te groeien. In samenwerking met de **Landbouwfaculteit van Gembloux** werd immers een **techniek** ontwikkeld waarmee de olijven **zonder olie of pekels onder beschermende atmosfeer** konden worden verpakt. Dit was vrij revolutionair. Want gezien er **geen pasteurisatie of sterilisatieproces** meer nodig was, kon **BeMa** olijven aanbieden met **dezelfde smaak en knapperige vleesstructuur als verse types**."

#### Grootse uitbreiding

Omdat **verse olijven** tot dan toe enkel **tijdens de oogstperiode** verkrijgbaar waren, is het evident dat het concept van **BeMa** bij de consument en retail op gejuich werd onthaald. Vandaar dat de zaakvoerders in 1993 besloten om een **nieuwe firma** op te richten die zich vooral op dit product zou richten. Sindsdien kent **Père Olive** een razendsnelle groei. Twee jaar na oprichting werd een nieuwe fabriek van 900 m<sup>2</sup> in Seilles gebouwd en in 1998 werd de activiteit van gedroogd fruit volledig stopgezet. Met de aanwerving van **Brigitte Wergifosse**, een bio-ingenieur in de scheikunde en landbouwkunde, kreeg de



**Brigitte Wergifosse en Patrick De Vleeschouwer:** "Wegens de pekeloplossing waarin de olijven worden bewaard én het ontzoutingsproces heeft Père Olive met een erg agressieve productie te maken. Vandaar de vraag om de sleufkanalen in de verwerkingshallen uit het meest hoogkwalitatief materiaal te vervaardigen."

onderneming een sterke wind in de zeilen. Wat als verantwoordelijke voor de uitbouw van een systeem voor kwaliteitsbeheer en productiebeheer leverde ze een grote bijdrage aan de groei van **Père Olive**. In 2001 was de onderneming zo uit haar voegen gegroeid dat het management noodgedwongen besloot om de productiefaciliteit met 5.000 m<sup>2</sup> **uit te breiden**. Dankzij de grotere capaciteit kon de firma zowel haar gamma als afzetdomein vergroten, waardoor ze met maar liefst **dertig procent per jaar groei**. Dit resulteerde erin dat **Père Olive** amper vijf jaar later weer met een nijpend plaatstekort heeft te kampen. Maar dit keer heeft de onderneming voldoende toekomstperspectieven om de zaken groots aan te pakken. **Brigitte Wergifosse** legt uit: "Vandaag realiseren we nog 75 procent van onze omzet in België, maar de **vraag uit het buitenland** neemt enorm toe. De focus ligt op Frankrijk en Duitsland, maar ook andere Europese landen en zelfs Japan behoren tot onze afzetge-

bieden. Omdat we het ijzer willen smeden terwijl het heet is, hebben we dan maar voor een erg grote uitbreiding gekozen. Sinds mei 2006 bouwen we op twee kilometer van onze huidige locatie een **totaal nieuwe fabriek van 22.000 m<sup>2</sup>** die we in juni dit jaar in gebruik zullen nemen. Hiermee brengen we onze **productieoppervlakte op bijna 30.000 m<sup>2</sup>**, want ook de huidige site blijft operationeel, weliswaar met een heroriëntatie."

#### Het productieproces...

Vandaag biedt **Père Olive** 114 recepten die in een twintigtal verschillende verpakkingen aan voornamelijk de retail worden aangeboden. Dit resulteert in een productenassortiment van zo'n **zes-honderd referenties** waarvan dertig procent onder het **eigen merk 'Père Olive'** op de markt wordt gebracht (de rest is private label). De omzet wordt voor tachtig procent met de **verkoop van verse olijven en aanverwante producten** (tapenades, olijvenpuree, olijven met feta of anchovis, etc.) gerealiseerd. Daarnaast verkoopt de onderneming ook gedroogde tomaten, piment, look, kappertjes, lupinen, banderilla's, kaproenaardbeien en tomanade (tapanade van gedroogde tomaten die met olie, kappertjes, pesto en look is vermengd). "We importeren de olijven bij de éénjaarlijkse oogsten uit Griekenland, Spanje en Marokko," vertelt Brigitte Wergifosse. "Omdat het om erg bittere vruchten gaat, worden ze eerst in een **pekelsbad** of – voor de groene types – in **natriumcarbonaat** ondergedompeld. Deze stap schakelt de **oleuropeïne**, de stof die de olijf bitter maakt, geheel of gedeeltelijk uit. Vervolgens worden de producten **gewassen**, in tanks opgeslagen en met **pekels bedekt**. Melkzuurgisting zorgt ervoor dat de olijven perfect bewaard blijven. De behandeling gaat verder



met de **reductie van het zoutgehalte** van negen naar drie procent, zodat de producten geschikt voor consumptie worden. Daarna worden de **mixen** gemaakt – naargelang het benodigde recept met knoflook, citroen, kruiden, etc. -, gevolgd door de **portionering**. Het proces eindigt met het **verpakken onder vacuüm** via diverse geautomatiseerde lijnen.”

### Keuze valt op ACO Passavant

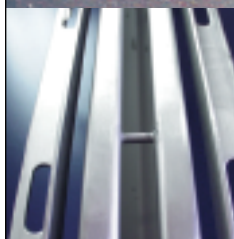
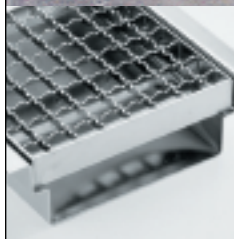
Momenteel werkt **Père Olive** met 46 personeelsleden, maar dit aantal wordt in september (wanneer de nieuwe fabriek volledig operationeel is) tot 250 mensen opgetrokken. “En dat zal nodig zijn,” vervolgt **Brigitte Wergifosse**. “Want hoewel we zoveel mogelijk proberen te automatiseren, blijft onze activiteit vrij arbeidsintensief. Met de nieuwe fabriek zullen we in eerste instantie onze **capaciteit verviervoudigen**: van twintig tot **tachtig miljoen stuks per jaar**.” De nieuwe fabriek bestaat voor 5.400 m<sup>2</sup> uit productieateliers en voor 10.000 m<sup>2</sup> opslagruimte (omdat de meeste olijven tijdens de oogstperiode worden aangekocht). Daarnaast zijn er nog 3.000 m<sup>2</sup> koelcellen voor de opslag van afgewerkt product en ingrediënten die koel moeten worden bewaard (zoals feta, citroenen, knoflook, pesto, etc.). De rest van de ruimte wordt ingenomen door technische lokalen en kantoren. Het pand werd ontworpen door het **studiebureau A.R.K.**, terwijl **Cobelba** als hoofdaannemer de uitvoering van de bouwwerken voor zijn rekening neemt. **Brigitte Wergifosse** vertelt: “Deze firma heeft op vlak van **vloerafwatering** voor de producten van **ACO Passavant** gekozen. En dit bleek een wijze beslissing te zijn. Want deze firma biedt niet alleen een **totaaloplossing op maat** van onze behoeften. Ook werden de systemen perfect binnen de afgesproken termijnen geleverd. De aannemer zorgde in samenspraak met de mensen van ACO voor **een perfecte plaatsing** van de lijngoten, wat in een erg hoge graad van afwerking in combinatie met de afhellende vloerplaten resulteert.”

### Sleufkanalen om veiligheidsredenen

**Père Olive** koos voor **sleufkanalen** als afwateringssysteem. **Brigitte Wergifosse** vertelt waarom: “We wilden absoluut geen roosterkanalen. Want uit ervaring weten we dat de roosters bij reiniging uit de kanalen worden gehaald en nadien vaak niet worden teruggeplaatst. Dit leidt gemakkelijk tot arbeidsongevallen en dit willen we ten allen koste vermijden. Bovendien werken we veel met **karretjes** die iets moeilijker over roosters dan over fijne sleuven kunnen worden geroerd.” De behandeling van olijven gaat tevens gepaard met het fenomeen van ‘opspringende olijven’ die zodoende naast de ‘band’ vallen. Als antwoord hierop werden **inloopsleuven van 20 mm** voorzien: op die manier worden deze olijven via de afwatering opgevangen en vervolgens voor vernietiging weggevoerd. Tevens werden de vloerafvoerputten, waarin de sleufgoten uitmonden, voorzien van **grote opvangmanden** die op maat wer-



Om haar gemiddelde jaarlijkse groei van dertig procent te bestendigen, bouwt Père Olive sinds mei 2006 een totaal nieuwe fabriek van 22.000 m<sup>2</sup>.



**ACO inox**

**Roestvrij staal - RVS - is na glas de meest hygiënische materie. Bijgevolg is het een begrip in de grootkeukens en de voedingsindustrie. Zeker wat afwateringssystemen betreft ...**

**Binnen het ACO INOX gamma vindt u altijd het product dat beantwoordt aan uw functionele en esthetische wensen.**

**Onze producten behoren tot de technologisch meest geavanceerde oplossingen in de markt en door de jaren heen heeft ACO dan ook een kwalitatief hoogstaande reputatie weten op te bouwen.**

**Vraag de nieuwe brochure aan!**

**‘De bijbel voor grootkeukens, voedings-, farma- en chemische industrie’**

**Mail naar: [inox@aco.be](mailto:inox@aco.be)**

**Afwateringssystemen uit roestvrij staal voor 100% hygiëne**



**s.a. ACO Passavant n.v.**

Preenakker 6  
1785 Merchtem  
Tel: 052 38 17 70    [aco@aco.be](mailto:aco@aco.be)  
Fax: 052 38 17 71    [www.aco.be](http://www.aco.be)



Dankzij inloopsleuven van 20 mm worden de 'opspringende olijven' via de afwatering opgevangen en vervolgens voor vernietiging weggevoerd.

den gemaakt. **Brigitte Wergifosse** legt uit: "De traditionele twee liter mandjes zijn te klein om efficiënt te kunnen werken. **ACO Passavant** ontwikkelde voor ons types van vijf liter, waardoor ze veel minder frequent moeten ledigen."



De traditionele twee liter opvangmandjes zijn voor **Père Olive** te klein om efficiënt te kunnen werken. **ACO Passavant** ontwikkelde daarom speciaal voor deze klanten types van vijf liter.



In totaal leverde **ACO Passavant** 465 meter sleufkanalen met 68 vloerafvoerputten.

## Het allerbeste materiaal

Wegens de **pekelplossing** waarin de olijven worden bewaard én het **ontzoutingsproces** heeft **Père Olive** met een **erg agressieve productie** te maken. Vandaar de vraag om de sleufkanalen in de verwerkingshallen uit het **meest hoogkwalitatief materiaal** te vervaardigen. **Patrick De Vleeschouwer**, Product Support van **ACO Passavant**, vertelt: "We speelden op deze behoefte in door het **austhenitisch roestvrij staal AISI 316<sup>n</sup>** te gebruiken. Deze bevat, naast chroom en nikkel, twee à drie procent **molybdeen** en is bovendien door **titaan** gestabiliseerd. Hierdoor heeft het een **betere corrosieweerstand** dan AISI 304. In de opslagruimtes, waar de kans op corrosie veel geringer is - enkel indien er iets met een opslagtank gebeurt - hebben we ons standaardmateriaal austhenitisch roestvrij staal AISI 304 toegepast. Verder wil ik nog vermelden dat alle onderdelen uit plaat van minstens twee millimeter dikte, type 2 b volgens EN 10088, zijn vervaardigd. Ze worden na het walsen door onderdompeling in een bad gebeitst en nadien gepasseerd, waardoor er een **betere chemische weerstand** is. De **zichtbare bovenvlakken** worden bovendien om esthetische redenen nog eens **gepolijst**. Alle **dichtingen** zijn uit **elastomeer nitril of NBR** vervaardigd. Dit materiaal biedt een **goede weerstand tegen oliën en de detergenten** die in de voedingsindustrie worden gebruikt."

## Kwalitatieve afwerking

In totaal leverde **ACO Passavant** 465 meter sleufkanalen met 68 vloerafvoerputten. **Patrick De Vleeschouwer**: "Speciaal aan de telescopische vloerafvoerputten met verticale uitloop is dat het **waterslot** - dat zich onder de uitneembare vuilvangmanden bevindt - perfect reinigbaar en zelfs **zelfreinigend** is. Neemt u het waterslot weg, dan spoelen achtergebleven vuildeeltjes gewoon door. Er is geen onderdeel waarin er water blijft staan: ideaal dus voor toepassingen waar uiterst hoge eisen op vlak van hygiëne worden gesteld. De

**doorsnede** van de sleufkanalen is als een **omgekeerde Omega** uitgevoerd. Het ontbreken van dode hoeken voorkomt het vastklimmen van vuildeeltjes. De **bodem** heeft een **V-vorm** en een **ingebouwde helling** ter garantie van een vlotte afvoer. Bij **Père Olive** hebben de sleufkanalen door de ingebouwde helling een **hoogte van 60 à 100 millimeter**. Qua lengte werkt **ACO Passavant** met sleufsegmenten van zes meter die via verschroefde flenzen met EPDM-dichting met elkaar worden verbonden. De langste gootlijn die in deze fabriek terug te vinden is, bedraagt 50,5 meter. Er is een mogelijkheid om segmenten te leveren tot zo'n 13 meter uit één stuk, maar deze zijn moeilijk handelbaar inzake transport en plaatsing. Bovendien biedt de EPDM-dichting de perfecte vloeistofdichte aansluiting en dient er op de werf niet te worden. In het productieatelier van **Père Olive** zijn de gootlijnen tussen de verpakkingsmachines gepositioneerd, terwijl ze zich in de stockageruimte tussen de opslagrekken bevinden. De sleufkanalen leiden het water met restanten naar een slibvangput, waarna het in een vetafscheider terecht komt. Vervolgens gaat het nog eens door een monsternameput om dan uiteindelijk in de riolering te worden geloosd." **Brigitte Wergifosse** vervolgt: "Père Olive is uitermate positief over de **hoge graad van afwerking** die werd gerealiseerd. De installatie verliep daarenboven erg vlot. Na een eerste betonlaag waarin de vloerafvoerputten werden aangebracht, werd de mortellaag in ingebouwde helling naar de sleufkanalen toe gegoten. Na maanden droogtijd werd uiteindelijk de bekleding in polyuretaanbeton gelegd, die via een elastomere voegmassa perfect op de sleufkanalen aansluit. Want door de temperatuurschommelingen van de af te voeren vloeistof zal roestvrij staal uitzetten en krimpen. Tussen het kanaal en de aansluitende verharding dient dus een aangepaste overgang te worden gemaakt, zodat ze gegarandeerd waterdicht blijft. De gootlijnen van **ACO Passavant** zijn beschikbaar met diverse randafwerkingen op maat van de gekozen verharding om zodoende steeds een vloeistofdichte aansluiting te bekomen. Kwaliteit in maatwerk!"

## Gasverpakken onder controle met PBI-Dansensor.



- snelle detectie microlekken
- niet-destructief
- dataloggen en statistiek
- gebruiksvriendelijk
- weinig onderhoud

[www.gullimex.com](http://www.gullimex.com)

**B** Erpe-Mere, 053 - 809754

**NL** Borne, 074 - 2657788

INSTRUMENTS  
**gullimex**