

I De nieuwe fabriek van de vereeniging „Het Kaasmerk" te leiden.¹

Nu het nieuwe bedrijf van de vereeniging "Het Kaasmerk" te Leiden reeds eenigen tijd in gebruik is en men de fabricage practisch gesproken geheel onder de knie heeft - wat intusschen heel wat voeten in de aarde heeft gehad, omdat caseïne zoo'n „raar" product is, waarvan men alle eigenschappen nog niet kent - heeft het bestuur van deze vereeniging gemeend verschillende autoriteiten, zooals de vorige week Minister Kan, en ook de pers (zuivelpers en groote dagbladders) te moeten uitnoodigen een kijkje in de kaasmerken-fabriek te nemen.

Op Maandag 16 Januari j.l. heeft dit bezoek van de pers plaats gehad. De tijd was te kort om in dit nummer nog een volledige beschrijving met foto's van de fabricage dezer caseïnermerken op te nemen.



V. l. n. r. A. van Wijnen, G. Nobel, Minister Kan, Mr. W. B. Buma, R. de With.

(foto Leidsch Da

Wij volstaan daarom thans met een en ander van de vereeniging zelve mede te deelen, terwijl wij tevens een foto plaatsen welke tijdens het bezoek van den Minister van Binnenlandsche Zaken en Landbouw van dit bedrijf is genomen. Z. Exc. werd bij deze gelegenheid ontvangen en rondgeleid door het Dagelijksch Bestuur der vereeniging de heeren G. Nobel, Voorzitter, A. van Wijnen, Mr. W. B. Buma en den Directeur, den heer R. de With.

De vereeniging "Het Kaasmerk" is opgericht einde 1919 door de vijf Kaascontrôlestations in Nederland (het Kaascontrôlestation Zuid-Holland voor volvette kaas en het Kaascontrôlestation Zuid-Holland-Brabant, beide gevestigd te 's-Gravenhage ; het Kaascontrôlestation Friesland, gev. te Leeuwarden, het Kaascontrôlestation Noord-Holland, gev. te Alkmaar en het Kaascontrôlestation voor volvette kaas, gev. te Utrecht). Deze vijf

1 Zie uitgebreide MAP over vroege historie van 'Het Kaasmerk'
http://www.zuivelhistorienederland.nl/_wp_pdf/MAP-Het-Kaasmerk_2013-01-04.pdf

stations zijn de leden en tevens de afnemers der vereeniging. Zij benoemen de leden van het Algemeen Bestuur, uit wier midden een Dagelijksch Bestuur gekozen wordt, dat met den directeur de leiding van het bedrijf voert.

De vereeniging staat onder Rijkstoezicht, welk toezicht wordt uitgeoefend door een commissie wier leden worden benoemd door den Minister van Binnenlandsche Zaken en Landbouw. Voorzitter dezer commissie is dr. A. J. Swaving, inspecteur van het Zuivelwezen, tevens rijkszuivelinspecteur. De aflevering der merken geschiedt door tusschenkomst van het Rijkszuivelstation te Leiden.

Voordat de Vereeniging „Het Kaasmerk" werd gesticht, werden de Rijkskaasmerken gemaakt aan het Rijkszuivelstation. De uitbreiding welke de kaascontrôle verkreeg, nadat in 1918 de mogelijkheid was geopend om ook de niet-volvette kaassoorten onder Rijkscontrôle te stellen (tot dat jaar stond alleen de volvette Goudsche boerenkaas onder contrôle), waarvan de oprichting van enkele kaascontrôlestations het gevolg was, deed zich uitteraard in sterke mate gevoelen in de behoefte aan rijksmerken.

Het Rijkszuivelstation was echter op massa-productie niet berekend. De stichting en exploitatie van een merkenfabriek van rijkswege werd door den inspecteur van het zuivelwezen niet wenschelijk geoordeeld; z.i. verdiende een bedrijf, gesticht en beheerd door de belanghebbenden zelf en staande onder Rijkstoezicht, ver de voorkeur. Dit inzicht werd door de belanghebbenden gedeeld en zoo werd besloten dat het Rijkszuivelstation zijn taak als fabrikant der Rijkskaasmerken zou overdragen aan een speciaal tot dit doel te stichten vereeniging: „Het Kaasmerk".

De taak der vereeniging is, volgens de tusschen haar en den Staat der Nederlanden gesloten overeenkomst: „uitsluitend en naar gelang van de behoefte Rijkskaasmerken aan te maken en deze alleen door tusschenkomst van het Rijkszuivelstation af te leveren aan de Kaascontrôlestations onder Rijkstoezicht".

Deze taak heeft de vereeniging nu sedert 1 Januari 1920 vervuld. Als gevolg van de ministeriële beschikking dat alle kaas gemaakt na 1 Februari 1920 moest zijn voorzien van een rijksmerk om ten uitvoer te kunnen worden toegelaten, steeg het merkenverbruik in 1920, in vergelijking met dat in 1919, met circa 300 %; er werden in dat eerste jaar van de werkzaamheid van „Het Kaasmerk" 15.398.000 merken afgeleverd. Sedert is het aantal afgeleverde merken geklommen tot 36.140.000 (in 1927). In de 8 jaren van haar bestaan heeft de fabriek afgeleverd 227.683.500 merken, n.l. 39.465 500 merken voor volvette kaas, 85.778.000 merken 40 plus, 21.590.000 merken 30 plus en 80.850.000 merken 20 plus.

Niettegenstaande de productie in den loop dier 8 jaren meer dan verdubbeld is, gelijk uit de genoemde cijfers blijkt, is het personeel tot meer dan de helft kunnen worden ingekrompen, dank zij de in de bedrijfstechiek aangebrachte vereenvoudigingen in de toestandoming waarvan de directeur der fabriek een groot aandeel heeft gehad. De prijs waarvoor de merken in 1920 ter beschikking van de Kaascontrôlestations werden gesteld, bedroeg 1½ cent per stuk; sedert is hij geleidelijk gedaald tot 0,5 cent voor de merken voor volvette kaas en 0.4 cent voor de overige merken (40 plus, 30 plus en 20 plus).

Het merk, zooals het tegenwoordig wordt vervaardigd is het resultaat van vele proefnemingen. De bereidingswijze van nu verschilt aanmerkelijk van die van 6 à 7 jaren geleden.

Van 1920 tot Juli 1927 is het bedrijf uitgeoefend in gehuurde lokaliteiten, welke echter minder geschikt waren en aan de verbetering van de techniek van het bedrijf in den weg stonden. In het voorjaar van 1926 besloot het Bestuur daarom tot den bouw eener nieuwe fabriek aan den Roomburgerweg, welke ruim werd opgezet. Op 6 October 1926 is de eerste steen gelegd en begin Juli 1927 is de fabriek volledig in gebruik genomen.

Toevoeging de kaasmerken in 1928
niet op ware grote!



Fig. 63. Rijksmerk voor volvette kaas in zijn nieuwste uitvoering. De buitenste cirkel geeft de begrenzing van het caseïne-plaatje aan; de kruisjes en rondjes stellen openingen in het plaatje voor; deze hebben ten doel, vochtophooping onder het merk bij de pas bereide kaas te voorkomen en het hechten van het merk op de kaas te bevorderen.



Fig. 64.



Fig. 65.



Fig. 66.

Fig. 64, 65 en 66.
Rijkskaasmerken voor niet-volvette kaas, nieuwste vorm¹⁾.

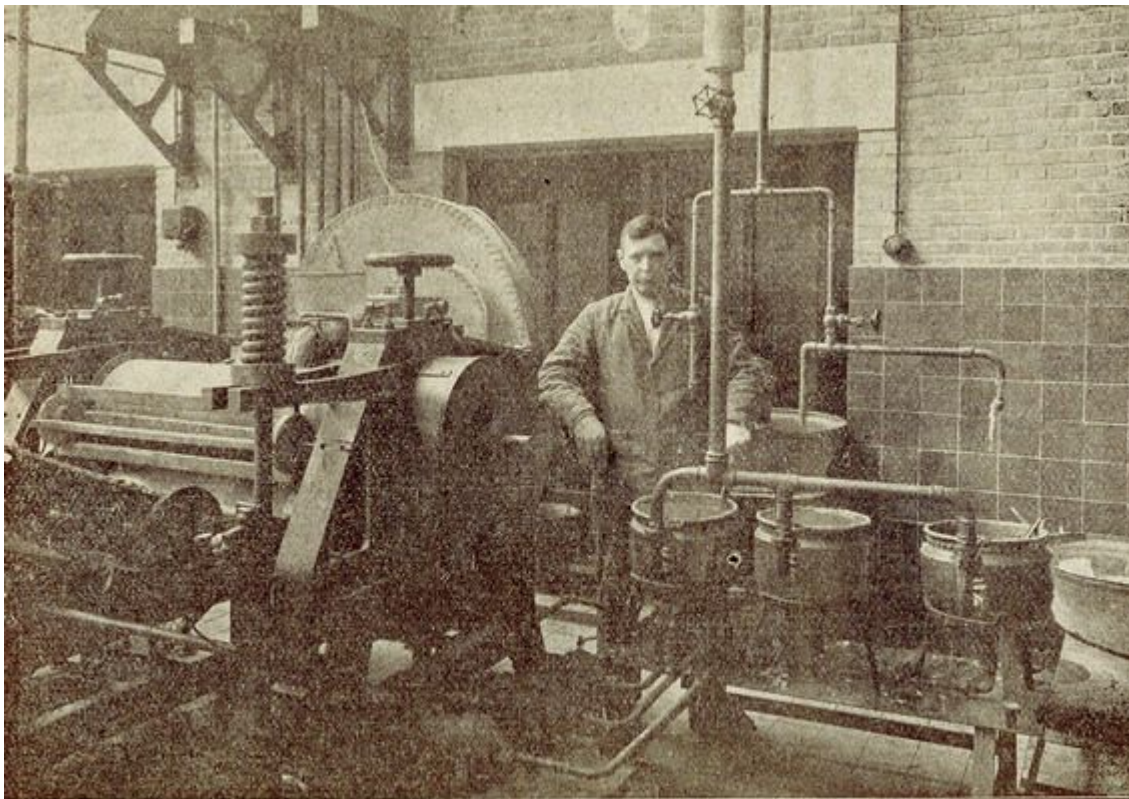
II De nieuwe fabriek van de vereeniging „Het Kaasmerk" te leiden.

Bron: officieel Orgaan der FNZ. 1928 nr. 5

Tegelijk met het denkbeeld tot invoering eener kaascontrôle zal men ongetwijfeld ook gedacht hebben aan het ontwerpen, van een kaasmerk, omdat men begreep, dat gecontroleerde kaas een merk behoefde ten teeken, dat zij onder contrôle was bereid en mitsdien aan bepaalde eischen voldeed. Het heeft echter heel wat hoofdbrekens gekost een merk te vinden, dat in de praktijk aan redelijke eischen voldeed.

Reeds waren met enkele merken min of meer uitgebreide proeven genomen, toen in October 1908 door de Directie van den Landbouw een commissie benoemd werd tot het instellen van een onderzoek naar een bruikbaar kaasmerk. De eischen, waaraan een goed kaasmerk moest voldoen, werden door deze commissie als volgt geformuleerd:

1. het aanbrengen mag bij den producent geen praktische bezwaren ondervinden;
2. het merk moet onschadelijk zijn voor de korst en mag derhalve geen korstgebreken kunnen veroorzaken;
3. het merk moet onuitwischaar zijn en steeds volkomen herkenbaar;
4. het moet niet op de korst kunnen worden aangebracht na de bereiding.



De kookpannen, mengmachine en walsmachine.

Wij zullen uit de geschiedenis verder geen punten aanstippen, doch moesten bovengestane eischen wel even opsommen, om aan te geven wat van het huidige werk verlangd wordt. Aan deze streng geredigeerde eischen voldoet het merk thans vrijwel geheel, klachten worden steeds sporadischer, zoodat het merkenprobleem zoo goed als opgelost beschouwd mag worden. Geheel af is het werk, naar de meening van den directeur, die er ook de man niet naar is om op zijn lauweren te gaan rusten, nooit. Als iedere industrie moet ook deze steeds op perfectionneering bedacht blijven.

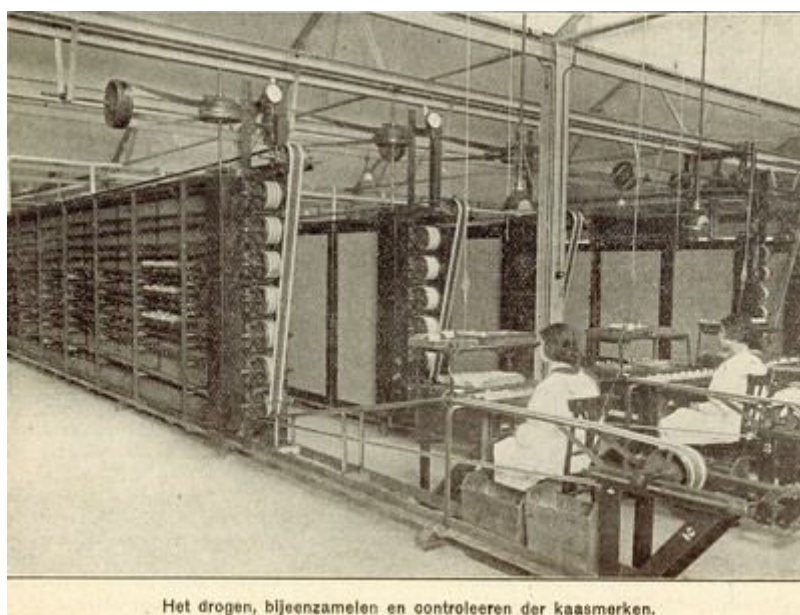
Toen het vraagstuk van de verbetering der merken niet meer alle aandacht opeischte en het vaststond; dat wijzigingen van ingrijpenden aard in het systeem van den aanmaak niet meer te verwachten waren, achtte de bedrijfsleiding het tijdstip aangebroken een modern ingerichte fabriek te bouwen om daarmee te voldoen aan de overeenkomst met den Staat der Nederlanden, waarbij de Vereeniging „Het Kaasmerk" zich verbonden had tot stichting van een bedrijf „beantwoordend aan de eischen des tijds". De oude gehuurde fabriek aan den Vliet deed dit niet en stond zelfs door haar inrichting aan diverse verbeteringen in den weg.

Thans zullen wij de fabricage van het kaasmerk eens wat nauwkeuriger bekijken. Zooals bekend bestaan de kaasmerken uit dunne plaatjes caseïne en wel uit een mengsel van leb- en zuurcaseïne. Terwijl vroeger de caseïne in een particuliere fabriek te Leiden onder toezicht bereid werd, teneinde van een product met de gewenschte eigenschappen verzekerd te zijn, wordt sinds einde 1924 vrijwel uitsluitend handelscaseïne als grondstof gebruikt. Vooral uit economisch oogpunt beteekent dit een groote besparing (f 50 à 60.000 gld. per jaar), terwijl het merk er niet slechter door is geworden. Een chemische contróle op de samenstelling der gebruikte caseïne is evenwel gebiedende eisch. Niet alle handelscaseïne is voor het doel geschikt. Het liefst heeft men de Fransche caseïne, doch ook de inlandsche is heel goed te gebruiken.

De caseïne wordt aangevoerd in balen van 75 Kg. en op een zolder uitgestort. Gewoonlijk wordt een 20.000 Kg. tegelijk ingekocht. Bij voordeeligen inkoop kan men echter gemakkelijk een driemaal grootere hoeveelheid bergen.

De eerste bewerking der caseïne vindt plaats in den plet- en maalmolen, waardoor zij ongeveer de fijnheid van griesmeel verkrijgt. Hierna wordt de grondstof gebracht naar de z.g. kokerij, waar ze in dubbelwandige pannen met stoomverwarming even „opgekookt" wordt, onder toevoeging van een ongeveer even groote hoeveelheid afval, totdat het geheel een kleverige, eenigszins geelachtige massa is geworden. Nadat op een vergiet het overtollige water is weggelopen, komt deze massa in een kleine mengmachine, en wordt daarmee door een aantal openingen geperst, waardoor een regelmatige toevoer voor de daaronder gelegen walsmachine wordt verkregen.

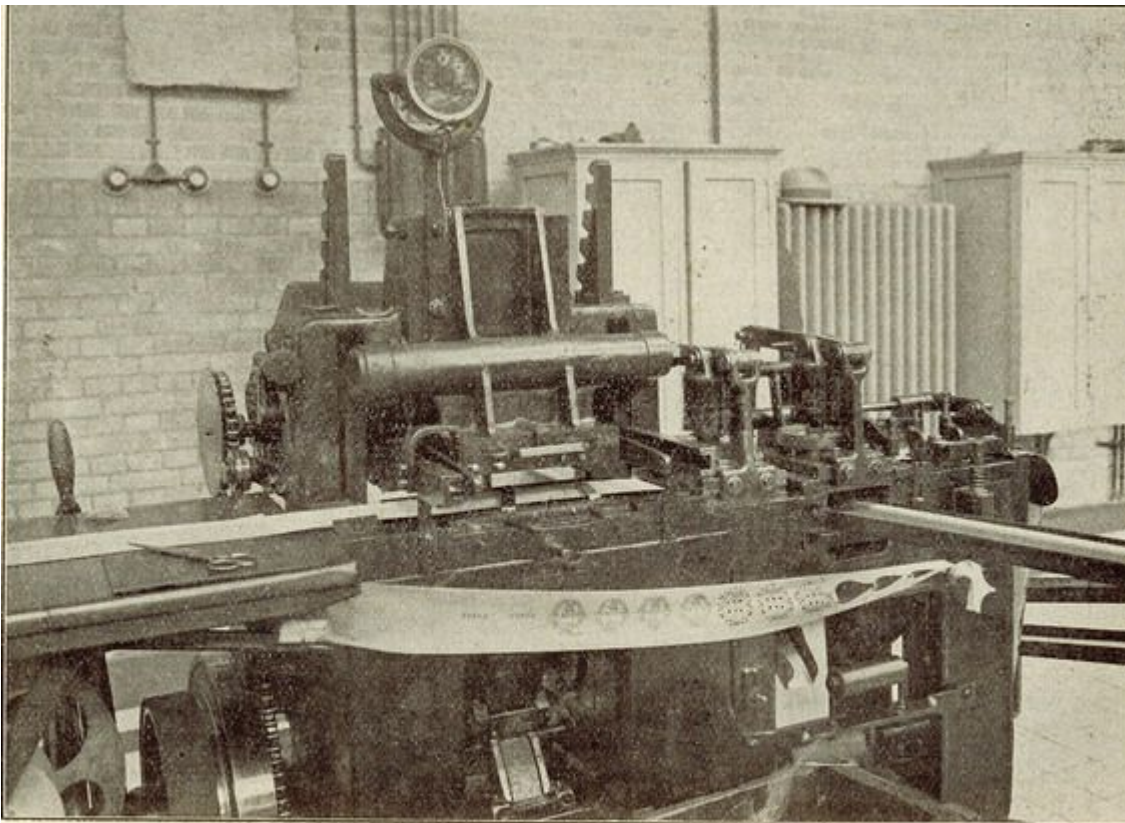
De walsen hiervan worden door koelwater op een constante temperatuur van 40° à 45° C gehouden, welke temperatuur na heel wat proefnemingen als de meest geschikte voor de verdere verwerking is gebleken. Bij het verlaten der walsen is de massa tot een breed lint van ± 65 c.M. vervormd, dat daarna binnengeleid wordt in een droogkast met stoomverwarming.



Gedragen door banden zonder einde van metaaldraad legt de caseïnestrook hierin een weg af van ongeveer 50 Meter. Een paar ventilatoren, achter deze kast opgesteld, zorgen voor de verdere droging. Intusschen heeft de breede caseïnestrook een snijmachine met roteerende messen gepasseerd, en is in een aantal smallere strooken gesneden (of liever gezegd geknipt, want de werking der messen komt hier beter mee overeen). Ieder dezer strooken wordt daarna door middel van miniatuur-rolbanen naar de druk- en *stanzma-*chine geleid, waarvan er in deze lokaliteit 8 zijn opgesteld.

Het bedrukken der kaasstofstrooken vertoont veel overeenkomst met het gewone bedrukken van papier. De hiervoor gebezigde machines zijn dan ook feitelijk drukpersen met aangebouwde stanzmachines. In deze machines, die zeer compact gebouwd zijn, heeft het eigenlijke wordingsproces „van caseïnestrook tot kaasmerk", dat zich in enkele seconden afspeelt, plaats. Zij vervaardigen de merken in vier bewerkingen, terwijl het lint telkens iets opschuift.

Eerst worden met een numéroteur het volgnummer met de provincieletter(s) en de serieletters opgedrukt, daarna met een cliché datgene wat bij de 4 verschillende soorten van merken (volvet, 40+, 30+ en 20+) steeds gelijk blijft. Het merkwaardige hierbij is, dat alles in spiegelschrift gedrukt wordt, omdat het merk door het doorzichtige caseïneplaatje heen leesbaar moet zijn. Hiermede is dus op zeer eenvoudige wijze voldaan aan den eisch van onuitwisselbaarheid.



De druk- en stanzmachine.
Het caseïnelint is vóór de machine gespannen om aan te geven, welke bovenliggende machine-
deelen de achtereenvolgende bewerkingen verrichten.

Bij de derde bewerking worden de merken door middel van een perforatiestanz geperforeerd, d.w.z. er worden ronde en kruisgaatjes in gemaakt, welke het goed hechten der merken aan de kaas, die hierin binnendringt, ten zeerste bevorderen. Tenslotte worden zij door een rondstanz, uit de strook gesneden en komen zij op een transportband terecht, welke hen naar de droogkasten voert. Eventueele „uitvallers" worden direct op z.g. blanco merken met een handnuméroteur bijgestempeld en ingelegd.

Toch zou de fabricage van een goed afgewerkt merk, waarop in de eerste plaats onbeschadigd voorkomt hetgeen de numéroteur erop gedrukt heeft, nog niet verzekerd zijn, indien niet een papieren band zonder eind voor den regelmatigen aanvoer van de onbedrukte caseïnestrook zorgde. Deze band brengt de caseïnestrook tot aan het stanzgedeelte van de machine en voorkomt, dat de elastische caseïnestrook gedurende het passeeren door deze machine uitgerekt zou worden, waardoor de perforatie, welke men liefst zoo groot mogelijk heeft, onzeker zou worden en gedrukte gedeelten van het merk zouden kunnen verdwijnen.

Vroeger werd tot dit doeleinde het caseïnelint tusschen twee strooken papier geleid, welke strooken ook nog door de stanzmachine werden bewerkt. Feitelijk werden op deze wijze tegelijk met het kaasmerk twee papieren merken gemaakt, welke door de „pelsters" moesten worden verwijderd. Doordat het gelukt is dit papierverbruik uit te schakelen, heeft men een besparing van ongeveer 20.000 gulden per jaar verkregen.

Het nummeringssysteem der kaasmerken is als volgt.

De merken worden aangemaakt in series van 100.000 stuks.

De serie wordt aangeduid door een of twee letters en het station, waarvoor zij bestemd zijn, door de provincieletters. De serie NH. A 00001-99999 is dus b.v. een serie voor Noord-Holland. Alle letters van het alfabet worden achtereenvolgens als serieletter gebezigd, met uitzondering van de letter Q, die tot verwarring aanleiding zou kunnen geven. Echter wordt, voordat men met de serie A begint, eerst een serie afgedrukt NH -0001, zoodat tenslotte toch 26 series verkregen worden. Op deze wijze is het mogelijk om elk der vier merksoorten aan elk der kaascontrôlestations af te leveren 26 X 26 series van 100.000 merken of 67.600.000 merken, die alle een verschillend contrôlenummer dragen. Een dergelijke groote verscheidenheid is noodig om de zekerheid te hebben, dat op een zeker moment niet twee kazen gemerkt zijn met dezelfde controletekens. Dat dit practisch nooit voorkomt, blijkt wel hieruit, dat het 7 ½ jaar geduurd heeft, voordat bij de 20 plus kaasmerken voor Friesland alle series waren uitgenummerd en dus van voren af moest worden begonnen.

Wij hadden het kaasmerk in den steek gelaten, daar waar het de droogkasten binnengaat. Het merk moet nu nog geconserveerd worden, daar het anders zou gaan schimmelen en om dit te voorkomen wordt het merk gedroogd. Deze kasten vertoonen wel eenige overeenkomst met de droogkast, waarvan aan het begin van dit de fabricage-proces sprake was. Zij zijn echter veel smaller, terwijl de weg welke afgelegd wordt, beduidend langer is, nl. 240 Meter, waarvoor 40 minuten benoodigd zijn. De constructie van deze kasten is tevens iets ingewikkelder, omdat de merken niet los op den transportband mogen blijven liggen, daar zij dan bij het zig-zags-gewijze transport door de kast aan de einden zouden afvallen. Daarom wordt een tweede transportband over de merken heen geleid, waardoor tevens het voordeel wordt verkregen, dat de merken mooi vlak blijven.

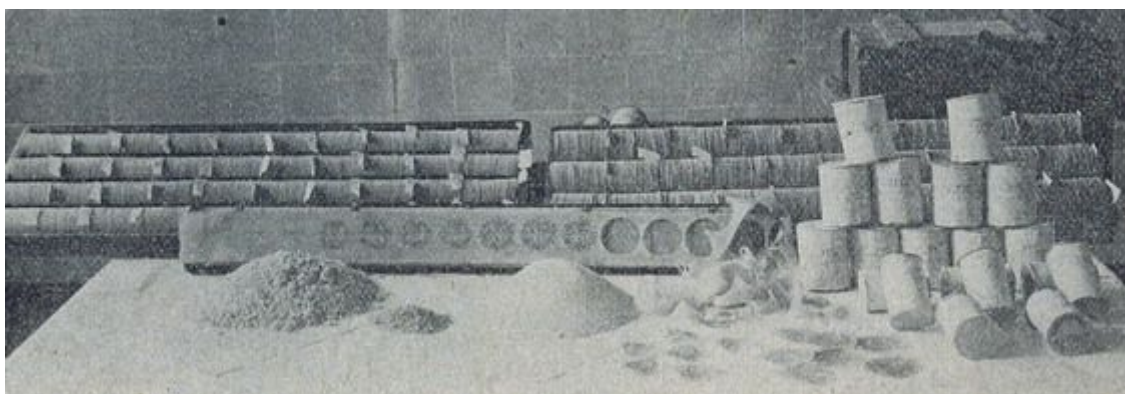
Bij het verlaten der droogkasten worden de merken in stapeltjes van 100 verzameld en in een bak boven een -ventilator geplaatst, om de kern der merken nog wat beter te drogen. Hierna bevatten zij nog ongeveer 12 à 12½ % vocht. Tevens vindt hier nog een contróle op de merken plaats. Vervolgens worden zij ingepakt in de bekende rolletjes, voorzien van twee sluitetiketten en een etiket aangevende den inhoud, in welke verpakking de merken bewaard en te zijner tijd afgeleverd worden.

Terwijl de afname der kaasmerken verband houdt met de kaasproductie, laat men zich bij de fabricage der kaasmerken niet door deze wisselende vraag beïnvloeden, en produceert geregeld door. Steeds dient men echter te zorgen, een voldoende voorraad te hebben, welke in de merkenkamer, die brandvrij gebouwd is, een veilige bewaarplaats vindt

Het geheele bedrijf, inclusief merkenmagazijn, staat onder toezicht van het Rijkszuivelstation te Leiden, dat tevens voor de verzegeling der kisten waarin de merken verzonden worden, zorg draagt.

Wat het fabrieksgebouw betreft, dit is in modernen stijl opgetrokken. De grootste ruimte wordt ingenomen door het - groote lokaal, door een glazen tusschenwand in tweeën gedeeld, waar het bedrijf wordt uitgeoefend. Hierom heen zijn de kantoren, de werkplaats (de in het bedrijf gebruikte machines zijn grootendeels eigen fabrikaat en vinding), de schaftlokalen voor mannelijk en vrouwelijk personeel, de fietsenbewaarplaats, enz. gegroepeerd. Onder het zelfde dak bevindt zich ook nog een reservelokaal dat, mocht men er in de toekomst nog eens over denken de aanmaak van rijksbotmerken op dezelfde leest te schoeien als die van de kaasmerken, in gebruik zou kunnen worden genomen,

In het voorgaande hebben wij in het kort de techniek van het kaasmerkenbedrijf en wat daarmee in nauw verband staat beschreven. De foto's met de diverse onderschriften zullen, naar wij hopen, een en ander nader verduidelijken.



Van ruwe caseïne tot gereed voor de verzending

De indruk, die dit bezoek aan de kaasmerkenfabriek bij ons heeft achtergelaten is wel een bijzonder gunstige. Uit de geheele inrichting kan men opmaken, dat het gebouw aangepast is aan de eischen die het bedrijf stelde. Overal voldoende ruimte en licht. Wat verder spoedig opvalt, is de economische wijze, waarop de kaasmerken worden gefabriceerd. Bij iedere verandering, welke men ter verbetering van het merk doorvoerde is steeds nagegaan, of het ook mogelijk was tevens de economie van het bedrijf te dienen en hierin is de directeur tot dusverre uitstekend geslaagd. Wij behoeven daartoe slechts te wijzen op de aanzienlijke prijsverlaging der merken, welke mogelijk is geweest.

KR.

Schematische voorstelling der bereidingswijze % kaasmerk.

- 1 Meelmachine
- 2 Meelmolen
- 3 Meng en maalmaschine
- 4 Wals
- 5 Drogkast
- 6 Ventilator
- 7 Sijfmaschine

- 8 Hollerbeen
- 9 Inktrol, stempel en nummerator
- 10 Perforatie stempel
- 11 Merkmappen
- 12 Drogkast % merken
- 13 Pekkijfel

