

# Kaarslicht

---

Hello Eline | Destillatie 2/3 Stop | ISO-Free |

---

Dag uit het leven van Rinaldo

Editie 77-1



Het is alweer het einde van het fiscale jaar (FY25); in deze tijd wordt er hard gewerkt aan een nieuw budget en ook aan een nieuwe AOP (Annual Operating Plan/jaarplan); daarnaast wordt ook nog gewerkt aan een 5- tot 10-jaren plan.

Komend jaar zal er sterke vraag blijven naar ISAC en blijft de ISAC trein de "hot channel". Hier zal dus ook veel aandacht naar blijven gaan.

Het werk van Reliability Excellence (proactief werken en meer betrouwbaarheid) blijft belangrijk en binnen productie is er de intentie om anders te gaan werken - met een 2e Shift Manager per wacht en een aantal operators in dagdienst.

Met Cargill 2030 is er een stuk onzekerheid hoe de organisatie gaat werken, met name veranderingen in Supply Chain en Procurement.

Qua veiligheid zal er ook gewerkt worden aan een nieuwe manier van werken met vergunningen. Met name LOTOTO moet echt beter!

Ondertussen blijft CBI vol inzetten op Gouda en dat is super motiverend. Er wordt volop gewerkt aan innovatie, extra volume, veiligheid en modernisering.; FY25 zal er € 25 miljoen geïnvesteerd zijn en voor FY26 zal er ongeveer € 30 miljoen beschikbaar zijn. Belangrijke projecten zijn o.a.:

- De vervanging van de automatisering van Destillatie 2 en 3 is afgerond en momenteel wordt hard gewerkt aan de automatisering en veiligheid van Ester 4.
- Een extruder, dit is een nieuwe technologie voor de locatie, is aangekocht en in de pilot plant geïnstalleerd.
- Drop-in uitbereiding zal tegen mei volledig klaar zijn en opgestart.
- In juni staat een belangrijke stop gepland, waarin anders gewerkt wordt (Turnaround Excellence) om meer productiedagen over te houden; hierin zal flink gesleuteld worden aan de veiligheid van de Emersol en zullen verbeterstappen in Harding 3 worden gemaakt.
- FR3 zal in maart 2026 startklaar zijn.
- Er wordt getracht om de modernisering van de automatisering van Destillatie 7 en de Dimeren te versnellen.
- Tevens wordt er gedacht over een uitbreiding van de POLFA, met een nieuwe Destillatie (6), een nieuwe Harding (4) en wat veranderingen in de huidige opzet van de reactoren en de filters in de Dimeren.

Deze projecten zullen prioriteit zijn. Daarom is het ook een speerpunt om minder andere initiatieven te doen en aandacht te hebben voor "slim" werken en te simplificeren waar mogelijk. Al met al blijft er veel te doen en zo maken we de toekomst van Gouda nog mooier!



# Goodbye Paulina

Na 49 jaar neemt Paulina Fafanie-Faaij afscheid van Cargill. Ze begon in 1976 bij Unilever Emery N.V. heeft daarna de overnames van Unilever, Unichema, Uniqema, ICI en Croda meegemaakt, en op 1 juni 2025 zal ze bij Cargill officieel afscheid nemen. Een gedeelte van haar werkzaamheden zal door Eline Koffijberg worden opgepakt. (Zie Hello Eline)

Na de middelbare school wist ze nog niet precies wat ze wilde gaan doen. Ze besloot voor een jaar naar de vormingsklas te gaan. Nog voordat het jaar was afgelopen solliciteerde ze bij Unilever Emery als laborante en werd ze aangenomen. Ze startte een deeltijd studie Scheikunde en ging aan de slag op het QC lab. "Ik had een vakantiebaan bij de HEMA, en toen ik daar vertelde dat ik op het lab van de Kaarsenfabriek ging werken, toen werd er gezegd dat ik op het 'huwelijksbureau' ging werken. Uiteindelijk bleek ik mijn man al bij de HEMA te hebben ontmoet." Na 25 jaar op het lab wilde ze wat anders. Er kwam een functie in het spec's team vrij. "Ik heb niet direct gesolliciteerd, maar door de overname van ICI kwam er extra werk naar Gouda. Toen ben ik hiervoor, eerst tijdelijk, later voor vast, gevraagd."

In het spec's team was Paulina verantwoordelijk voor: het onderhouden van specificaties, verwerken van specificaties n.a.v. klantvragen en het opmaken van specificaties. Die functie behield ze tot het einde van haar loopbaan, al is de naam wel gewijzigd naar QA Coördinator.

## Wat zijn je plannen?

"Ik heb nog geen plannen. Ik ga de komende tijd kijken wat er op mijn pad komt. Laatst ben ik een weekend naar Zeeland geweest, en ik hoop er binnenkort nog een week op uit te gaan. Daarnaast leeft mijn moeder van 95 nog, en zij heeft ook de nodige zorg nodig."

## Wat vond je leuk aan het bedrijf?

"Het werk in het lab was heel gezellig. We waren allemaal van dezelfde leeftijd en we gingen naar dezelfde school. Ook de overgang naar de andere functie vond ik erg leuk. Meer verantwoordelijkheid en weer een nieuwe uitdaging."

## Wat is je leukste Cargill herinnering?

"Dat vind ik een heel lastige vraag. Het zijn zoveel leuke herinneringen. Mijn begintijd was heel erg gezellig. Met veel collega's heb ik lang samengewerkt. En dan bouw je een band op. Niet alleen op het werk, maar ook privé."

## Wat ga je het meeste missen?

"Het contact, het is toch een soort van familie geworden. Moet je eens kijken hoeveel tijd je hier door gebracht hebt. Reken eens uit hoeveel uren je hier gewerkt hebt."

John Geneugelijk



# HELLO Eline

Eline is 24 jaar oud en werkt sinds het begin van dit jaar als vervanger van Paulina, als PSQR Assistent in Gouda. Van origine komt ze uit Schiedam, maar voor haar studie Scheikunde, is ze in Utrecht gaan wonen. Hier woont ze in een studentenkamer van 17 m<sup>2</sup>, maar sinds kort is ze samen met haar vriendin Sofie, op zoek naar een eigen plekje in Utrecht of Gouda. Tijdens haar master Nanomaterials leerde ze veel over organische- en polymeerchemie en via deze weg is ze ook in aanraking gekomen met Cargill Gouda.

## Wat vind je leuk aan Cargill?

“Onder andere de betrokkenheid tussen de verschillende afdelingen. Er zijn heel veel verschillende mensen. Dat maakt het erg leuk, want van iedereen leer je weer iets nieuws. Het is überhaupt heel interessant om op een productie site te zitten en al de verschillende producten te zien langskomen. Zo leer ik ook hoe het hele proces verloopt om een specifiek product te ontwikkelen en uiteindelijk te maken.”

## Wat zijn je dagelijkse taken?

“Ik doe heel veel verschillende dingen, dat vind ik ook het leuke aan mijn baan: klachtenafhandeling, RSPO/ISCC audits begeleiden, interne audits, IBS, MOC en nieuwe producten opzetten in SAP.”

John Geneugelijk

## Hoe ben je bij Cargill terecht gekomen?

“Tijdens mijn studie heb ik veel laboratorium onderzoek gedaan. Na mijn studie zocht ik een nieuwe uitdaging, waarbij ik minder in het lab hoefde te staan, maar die wel op mijn studie aansloot. Cargill sprak mij aan als bedrijf, aangezien het zich richt op het gebruik van biomassa, iets waar ik me in mijn studie en mijn onderzoeken ook veel op richtte. Quality Assurance is een nieuw vakgebied voor mij, maar ik ben erg enthousiast om nieuwe vaardigheden te ontwikkelen en bij te dragen aan de kwaliteit van onze producten. Het is belangrijk om te controleren of een product zijn waarde blijft behouden na ontwikkeling. Ik heb het gevoel dat ik in deze omgeving heel veel nieuwe dingen leer.”

## Wat zijn je hobby's?

“Ik ben een groot fan van kamerplanten. In mijn studentenkamer heb ik wel 50 verschillende soorten. De meeste planten haal ik uit een plantenasiel of ik krijg stekjes van mijn ouders of vrienden. Ik experimenteer ook graag met het stekken van mijn eigen planten en laatst heb ik een eigen terrarium gebouwd. Verder ben ik altijd in voor een spelletjesavond met vrienden, bijvoorbeeld Harmonies, Azul en Next Station. Als we even geen zin hebben in een bordspel, dan starten Sofie en ik de Nintendo Switch op.”



# Cargill Gouda bouwt nieuwe fabriek voor het produceren van “Fire Resistance” (FR3) olie

Cargill Bioindustrial zal een zogeheten FR3-olie aan de product portfolio toevoegen door een compleet nieuwe fabriek te realiseren. Cargill gebruikt hiervoor het zogenaamde “Buitendijkse” terrein van haar site in Gouda om deze nieuwe installatie te bouwen voor de productie van deze FR3-olie.

FR3 heeft een biologische oorsprong en is een alternatief voor de minerale olie die gebruikt wordt als koel- en isolatiemiddel. FR3-olie biedt betere prestaties en veiligheid in vergelijking met conventionele minerale olie, is biologisch afbreekbaar en duurzamer. Dankzij deze eigenschappen is FR3-olie zeer geschikt voor gebruik in transformatoren.

Transformatoren worden bijvoorbeeld ingezet bij het omzetten van energie van windmolens naar energie op wijkniveau. Daarbij komt veel warmte vrij, wat brandgevaarlijk is. De olie vermindert dit gevaar en zorgt dat de transformator kan blijven werken. Vanwege de energietransitie stijgt de vraag naar duurzame, biologisch afbreekbare en veilige transformatorolie.

Cargill ziet FR3 daarom als een mooie toevoeging aan het huidige productportfolio van Gouda. Meer informatie over FR3 is te vinden via onderstaande link:

<https://www.cargill.com/bioindustrial/dielectric-fluids/fr3-fluid>

## Vergunning en ontwerp

Inmiddels zijn de nodige bouw- en milieuvergunningen voor het wijzigen van de inrit aan de Schielands Hoge Zeedijk (voorheen parkeerterrein P3) afgegeven alsmede voor de bouw van de nieuwe FR3 fabriek. Het ontwerp van het FR3project is geheel afgestemd met het bestemmingsplan dat geldt voor het buitendijkse terrein van Cargill in Gouda en is intensief besproken met de verschillende bevoegd gezagen, omwonenden en andere belanghebbenden. Het ontwerp- met bijbehorende technologie van de FR3 fabriek is overigens niet compleet nieuw voor Cargill. Naast deze nieuwbouw in Gouda, heeft Cargill nog andere vestigingen in de wereld die FR3 produceren waaronder in Amerika, China en India.



Saneren en aanleggen ondergrondse infrastructuur



Timelapse 27-03-2025

## Bouw en start productie

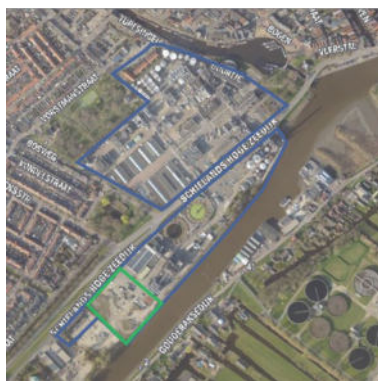
Inmiddels is het buitendijkse terrein opgeschoond en hebben we als projectteam intrek genomen in een ketenpark op de plek van de huidige Cargill Parkeerplaats (voorheen parkeerterrein P4). De eerste aanpassingen aan de nieuwe inrit zijn gerealiseerd en verschillende deelprojecten zijn inmiddels uitgevoerd, mede ook met als doel om de site in Gouda te voorzien van de nodige logistieke verbeteringen. Denk hierbij aan het verwijderen van oude gebouwen, het saneren van grond en het herschikken van delen van het terrein, om de huidige productieprocessen te verbeteren en optimaliseren.

Ook zijn alle aannemers geselecteerd voor de bouw van deze nieuwe FR3 fabriek en we maken op dit moment goede vorderingen. De ondergrondse infrastructuur is aangelegd, de hei-palen zitten in de grond, de fundaties zijn gestort en inmiddels zijn we druk bezig met het installeren van nieuwe staalconstructies. De oplevering van de FR3 fabriek staat gepland voor het einde van dit kalenderjaar en eerste productie in het eerste kwartaal van 2026.

## Vragen

Indien er verdere vragen zijn over het project, kunt u contact opnemen via het volgende e-mailadres: [projectequusfr3\\_communication@cargill.com](mailto:projectequusfr3_communication@cargill.com)

Richard van der Spuij



Blauw = Cargill; Groen = bouw "area" Perspectief nieuwe FR3 fabriek

Wij feliciteren de volgende medewerkers met hun 25 jarige dienst jubileum!

Wim van der Sluijs

Ron Aret

Christa Revoort

Marcel Lapre

Michel Stravers

In memorium

Bart van Maaren 1943 - 2025

Gerard van Rijs 1944 - 2025

# Een werkdag uit het leven van Rinaldo van Mullem

**Met zijn 2.07 meter is Rinaldo één van de langste operators van onze locatie. Hij is werkzaam in de Utility afdeling. Deze afdeling is verantwoordelijk voor: Ketel 10, Ketel 28/30, de Puurwaterfabriek, de Demi, de Biovergisting, de AWZ, de Stikstofunit, de Instrumentenlucht en de Slib decanters.**

Dertien jaar geleden is Rinaldo begonnen als Logistiek Operator bij Ester 1/4. Na het behalen van zijn Operator B opleiding, werd hij Process Operator bij de Esters (Sproeitoren/Pillenband).

In 2016 werd de Utility Operatorfunctie uitgerold binnen de Goudse locatie. Deze functie werd in eerste instantie uitgevoerd door 4 operators in een 2 ploegendienst. In de weekenden en de nachten werd de Utility afdeling door de Destillatie Operators gemonitord.

Momenteel lopen er 10 operators in de Utility afdeling, waaronder 3 leerlingen en een dagdienstoperator. De opleiding tot Utility Operator duurt één jaar. Het leren gebeurt hoofdzakelijk tijdens het werk. Rinaldo zegt: 'Ik leer nog steeds elke dag. Soms gebeuren er dingen, die ik nog steeds niet weet.'



Andrew van der Draaij links Rinaldo van Mullem rechts

Op onze vraag: 'wat houdt de functie van Utility Operator in', antwoordt hij:

'Dat is per locatie verschillend. In de Biovergister komt het Glycerinewater uit de Kolommen binnen. Daar wordt in de Biovergister Biogas van gemaakt en dit wordt vervolgens weer ingezet in het fabrieksproces.

De afvalwaterzuivering (AWZ) zuivert ons afvalwater. Dat is qua chemisch proces het meest interessant. Vanuit technisch oogpunt is een trip van Ketel 10 voor ons het meest leuk. Uiteraard geldt dit niet voor onze fabriek, omdat alle afdelingen dan stil staan, maar als Operator gebruik je dan echt al je kennis, om de Ketel zo snel mogelijk weer op te starten'.

Op de vraag: 'hoe ziet je dag eruit' antwoordt Rinaldo; 'We lopen altijd met 2 operators en er is geen verdeling wie welke afdeling loopt. Alle installaties draaien altijd en samen loop je de hele afdeling. We lopen tijdens onze dienst twee rondjes, om alles te controleren.'

Mike Zoun is de leidinggevende van de Utility Operators. Hij is doorgroeid vanuit de operatorgroep, wat volgens Rinaldo een groot voordeel is, omdat hij het proces heel goed kent. Dat is dus makkelijk schakelen en informatie uitwisselen.

Naast zijn gezin (vrouw, dochter en een tweede dochter verwacht eind juni) is een andere hobby honkbal. Zijn club; De Grizzlies uit Zoetermeer. 'Het is een ouwe lullen team', zegt hij lachend. 'We proberen om 1x in de week te trainen en op vrijdagavond spelen we competitie. Dat is wel lastig te combineren met een baan in ploegendienst. Ik ben de pitcher'.

Rinaldo heeft tot zijn 22e gevoetbald, maar zijn oom softbalde en hij heeft hem overgehaald te gaan honkballen. Uiteindelijk heeft hij overgangsklasse gespeeld. Dit is de klasse onder de eredivisie reserve.

Op het werk is hij naast Utility Operator ook nog actief in de OR, bij de Brandweer/EHBO en Kaderlid van de FNV.

Wat de OR betreft had hij het idee dat die er niet voor hem zaten en daarom is hij in de OR gegaan. Nu ziet hij alle regels en is het toch moeilijker dan gedacht. Er zit veel meer achter.

'Je moet het van meerdere kanten bekijken', verduidelijkt Rinaldo.

'Ik heb een sterke eigen mening en het is soms weleens moeilijk om die te verbergen', vervolgt hij. 'Ook ben ik van nature een beetje wantrouwig, wat zit er achter? Dat is wel een valkuil. Ondanks dat je het ergens niet mee eens bent, kun je wel snappen waarom beslissingen genomen worden'.

'Regelmatig ga ik samen met Andrew van der Draaij een patatje bij de Bram halen, dan kan ik even mijn verhaal kwijt. Dat heb ik wel nodig en dat zou ik ook aan anderen willen adviseren. Gewoon even je hart luchten bij iemand, dat helpt echt'. (toevoeging redactie: niet allemaal bij Andrew natuurlijk ;))

John Geneugelijk en Karen Waroux



## Destillatie 2/3 Stop

Toen Robin Deelen hoorde dat de Destillatie 2/3 stop in 2025 gepland stond, gaf hij bij Gijsbert de Jong aan: “Ik kan makkelijk in de zes weken tijdens de stop de software updaten”. Tijdens het schrijven van dit artikel was Robin nog druk bezig met de laatste testfases. Op 21 februari jl. gaf hij aan dat de afdeling weer draaide en dat hij het project ging aftekenen. Samen met Robin Deelen en Sam Geschiere nemen wij jullie mee in het projectproces Destillatie 2/3.

### Waarom is dit project gestart?

Het is een project dat snel van de grond moest komen, een zogenaamd crash project. Het was hard nodig om de software bij Destillatie 2/3 te updaten, omdat de originele software uit 1990 stamde. Extra complicerend waren de stroomdips, waardoor de hardware was beschadigd. Er moest dus vaart gemaakt worden om nieuwe software te implementeren. Volgens Sam Geschiere (Plant Improvement Engineer) kunnen afdelingen tot stilstand komen door het gebruik van verouderde software. Het is dus belangrijk meer te automatiseren met modernere software. .



### Wie deden er allemaal mee?

(Heel) kort gezegd is het Destillatie 2/3 software project een group effort geweest! Sam en Robin gaven aan dat meerdere collega's van verschillende afdelingen meegeholpen hebben. Hier worden er een paar uitgelicht: Leon Kregel vanuit de Process Automatisering (PRA). Jan de Jong, John Tol en Kevin van der Liefvoort vanuit de Werktuigbouwkunde (WTB) en het Motor Control Center (MCC) was de taak van Gijsbert de Jong.

Maurice van Bourgonje hield het projectoverzicht en gaf ons de kans dit project te realiseren.

Sam zat er als inhoudelijk deskundige bij. In deze rol moest hij beslissen hoe de software eruit moest gaan zien.

Robin had drie verschillende petten op. Hij was automatization engineer, instrumentatie engineer en eerstelijns contact met de Factory Acceptance Testing (FAT) en de externe ondersteuning van Actemium. Voor inhoudelijke informatie had hij contact met Sam. Gelukkig was er ondanks het hoge tempo, altijd ruimte voor begrip en teamwork.

## Wat zijn de grootste uitdagingen geweest?

“Het hele project was een uitdaging, omdat alles nieuw is” aldus Robin. Om de software te bouwen werd Actemium ingehuurd. Hij schreef zelf het basisprogramma en stuurde dit door naar Actemium, zodat zij sneller verder konden. Door zijn jarenlange ervaring met stops weet hij inmiddels goed waar een basisprogramma aan moet voldoen.

Volgens Sam waren er meerdere uitdagingen, zoals het trainen van de operators. De belangrijkste uitdaging die hij zag, was dat we op een aantal vlakken achter de feiten aan liepen. Er moesten tijdens het project nog zaken gepland worden, bijvoorbeeld hoe de beeldschermen ingedeeld moesten worden. Ook kwamen er onverwachte zaken boven, waar snel op geschakeld moest worden, of het zou moeten wachten op fase 2.

## Wat was het leukst aan het project?

Robin zegt “Het leukste was het vertrouwen dat ik van iedereen kreeg”. Het is natuurlijk geen klein budget project, maar iedereen was positief dat het ging lukken. Nu is het mogelijk om vanaf je desktop mee te kijken naar het proces van Destillatie 2/3. Robin zei ook dat de nieuwe software informatie opslaat dus kan je de kennis die je opdoet ook implementeren. Zo kijk je misschien anders naar slijtage en corrosie en ga je denken hoe komt dit en hoe kan ik dit voorkomen?



FAT testen

## Wat is er eigenlijk veranderd?

Het project is opgesplitst in een software- en hardware-gedeelte. Van de oude software is niks meer over. Waar operators voorheen het veld in moesten om handmatig op de stop-knop te drukken, is dit nu geautomatiseerd; het nieuwe systeem heeft namelijk een droogloopstop. Tijdens het project is er genuanceerd naar de componenten gekeken, zodat er minder beschadigingen veroorzaakt kunnen worden. De verwachting is dat er vanaf nu minder lekkages veroorzaakt worden. Het veranderen van de hardware gaat in twee stappen, het eerste dat werd vervangen waren de spiraalcondensors. Dit was tevens de belangrijkste vernieuwing. Ook zijn alle 52 pt100 afsluiters, alle druk- en niveaumeters en elektrische draadjes vervangen. In fase twee worden zowel de flowmeters vervangen als de zekeringskasten.

## Wat zijn de vervolgstappen?

Robin: "Nu starten we de fase voor het opleiden van de operators. Aangezien het testen klaar is, kunnen de Operators mij gemakkelijk bellen en dan loop ik even naar beneden om te helpen". Destillatie 2/3 is inmiddels succesvol afgerond, waardoor er nu gekeken kan worden naar Destillatie 7 en het Dimeren gebouw A. Deze fabrieken hebben ook een software update nodig en hier kunnen we dit zonder een stop implementeren. Het kan betekenen dat de nieuwe software per autoclaaf geïnstalleerd gaat worden en dat er maar één mist tijdens productie. De software-implementatie per autoclaaf moet nog veel onderzocht en getest worden. Dit wordt mogelijk gemaakt door gebruik te maken van de bedrijfsschool. En Robins droom? "Een storingsvrije fabriek. Ik denk dat het mogelijk is".

Eelke Schraa



De instrumenten stop klaar maken



Het testen van de kanalen

## Next-gen isocyanaat alternatief voor 2K-systemen

De industrie ontwikkelt zich snel om te voldoen aan de vraag naar intelligente, multifunctionele producten, maar wordt geconfronteerd met uitdagingen op het gebied van duurzaamheid en veiligheid door strengere regelgeving. Stel je een wereld voor, waarin de materialen die we dagelijks gebruiken, van coatings op meubilair tot lijmen in onze huizen, niet alleen hoog presteren, maar ook veilig zijn voor onze gezondheid en het milieu. Wetenschappers revolutioneren nu het veld van polyurethanen.

Decennialang hebben we vertrouwd op polyurethanen (PU's) vanwege hun prestaties. Traditioneel bevatten PU's isocyanaten, die aanzienlijke gezondheids- en milieurisico's met zich meebrengen. Maar wat als we een polyurethaanachtig materiaal konden creëren zonder deze gevaarlijke componenten? Met decennia aan ervaring in geavanceerde polymeeroplossingen heeft de Coatings & Polymers-groep in Gouda een hoogwaardig productassortiment ontwikkeld dat het gebruik van schadelijke stoffen vermindert. Deze alternatieve technologie biedt vergelijkbare prestaties als PU's en is ontworpen voor de markten van coatings, lijmen en elastomeren.

Onze nieuwe technologie vertegenwoordigt niet alleen een significante vooruitgang op het gebied van toxicologie, maar heeft ons ook een voorsprong op de concurrentie gegeven doordat de reactieve groepen beter toegankelijk zijn in vergelijking met die van concurrenten. Deze verbeterde toegankelijkheid maakt superieure reactie- en crosslinking-mogelijkheden mogelijk, wat zorgt voor betere prestaties en betrouwbaarheid.



Kortom, deze innovatie vertegenwoordigt een sprong naar veiligere, duurzamere materialen die niet inboeten aan prestaties. Het is een verhaal van wetenschappelijke vindingrijkheid en een toewijding aan een gezondere, groenere toekomst.

**Beneficial solutions**

|   |   |   |
|---|---|---|
| <p><b>Innovative</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Isocyanate alternative</li> <li>• No EU REACH training* required</li> <li>• Alleviates handling challenges typical of isocyanates</li> <li>• Designed to meet the diverse needs of the coatings, adhesives and elastomers markets</li> <li>• Different backbone design</li> </ul> | <p><b>Versatile performance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Comparable with PU</li> <li>• Mixing is similar to PU, enabling end users to utilize their existing equipment and cartridges</li> <li>• Compatible with various acrylates</li> <li>• Varied molecular weights</li> </ul> | <p><b>Efficient**</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Energy saving during application and storage</li> <li>• No moisture sensitivity</li> <li>• Fast curing speed</li> <li>• Diverse functionality</li> </ul> |
|---|---|---|

Negar Rashidi

\*According to REACH Annex XVII, entry 24, that mandates training for workers handling isocyanates to reduce the risk of respiratory and dermal sensitization  
 \*\*In comparison with PU system

# Eerste Town Hall van Gouda: Focus op verbetering

**Op 3 april j.l. vond de eerste Gouda Town Hall van 2025 plaats. In vier presentaties werd meer aandacht besteed aan innovatie, duurzaamheid en efficiëntie.**

**Tom Bouckaert, Operations Manager, deed het openingswoord en benadrukte dat er dit jaar veel op de planning staat. Hij gaf aan dat de organisatie de juiste kant op gaat, en kondigde aan dat het hoogste punt van de FR3 bouw was bereikt. Dit werd feestelijk gevierd met een friettent.**

John Geneugelijk, EHS specialist, gaf een presentatie over het nieuwe Event Management project. Hij benadrukte het belang van het melden van incidenten en de wijzigingen daarvan die in het nieuwe Event Management systeem zijn doorgevoerd. Denk bijvoorbeeld aan het vereenvoudigen van de workflows, wijzigingen van de rollen en de aanpassingen van de impactpagina's.

Onze collega van de afdeling Research en Technology, Erwin Honcoop, presenteerde de ontwikkeling van 100% biobased polyolen en het gebruik van gerecyclede PET voor polyolen. Zijn presentatie benadrukte Gouda's inzet voor duurzame en milieuvriendelijke oplossingen. Dit is een belangrijke stap richting een groenere toekomst. Daarnaast introduceerde Erwin een nieuwe technologie onder de naam PriNext™, ontwikkeld in Gouda. Hiermee kunnen klanten lijmen en coatings maken zonder gevaarlijke isocyanaten te gebruiken.

Ook kwamen de plannen van Continuous Improvement (CI) aan bod. Robert Jan Jansen, Efficiency Improvement & Technology Manager, schetste een strategie die gericht is op het optimaliseren van processen en het verhogen van de efficiëntie, met focus op de Hot Channel, wat zal bijdragen aan een betere productiviteit en lagere kosten.

Vanuit Maintenance en Reliability vertelden Sander van der Velden en Dychiro Winter over Turnaround Excellence. Ze introduceerden een nieuwe manier van het plannen van stops, die gericht is op het minimaliseren van downtime en het maximaliseren van betrouwbaarheid en efficiëntie.

De Town Hall van Gouda was een groot succes en liet zien dat de site klaar is voor een toekomst vol innovatie en verbetering. Met de gepresenteerde plannen en projecten zetten we een belangrijke stap richting duurzaamheid en efficiëntie.



## Colofon

### Redactie

John Geneugelijk  
Eelke Schraa  
Gerard Miedema  
Karen Waroux  
Negar Rashidi

### Fotografie:

Medewerkers van Cargill

### Ontwerp:

Redactie

**Met het oog op de privacywetgeving gaat de redactie ervan uit dat elke werknemer en elke aannemer van Cargill die kopij aanlevert, zich laat interviewen en/of laat fotograferen ten behoeve van Kaarslicht, akkoord gaat met publicatie.**

**Overname van (gedeelten van) artikelen en/of afbeeldingen zijn niet toegestaan.**

# Welkom nieuwe collega's!

- Isak Attias - BOSC Finance Analyst II
- Albana Behluli - Shift Analyst
- Mehri Taqipourian - Shift Analyst
- Maggie Sirati Roodbaraki - Analyst
- Licia Salvati - Analyst
- Eline Koffijberg - PSQR Assistant
- Ali Cabuk - Process Operator Esters
- Connely Alment - Ester Logistics Operator
- Ahmad Shukshuk - Internal Logistics Operator
- Khader Yasin - Internal Logistics Operator
- Karim Lemmouy - Ester Logistics Operator
- Enes Bicis - Process Operator Polfa
- Mustapha Boudryssy - Process Operator Polfa
- Koos Slingerland - Site Services Coordinator