

Kaarslicht

Hello Moj | Crashproject | Dircol

Dag uit het leven van Pawel Editie 78-2





Het afgelopen fiscale jaar, FY26, lijkt alweer lang geleden. De financiële prestaties van CBI bleven achter en ook binnen Gouda is er wisselend gepresteerd. Op het gebied van veiligheid zijn er te veel incidenten geweest en er is ook veel meer uitgegeven dan in het budget was afgesproken. Tegelijkertijd waren er ook belangrijke successen, zoals de POLFA expansion (ondanks dat deze niet doorgaat), het opstarten van FR3 en de 180 graden draai van groei naar kostenbeheersing. Daarmee is het geen makkelijk jaar geweest, wat een dubbel gevoel nalaat.

Het nieuwe fiscaal jaar, FY27, biedt weer volop kansen voor ons, maar er zijn ook uitdagingen.

Er is een meer gedegen proces doorlopen voor het opstellen van het budget en daarmee is er ook vertrouwen dat dit realistisch en haalbaar is; zeker na alle acties die eerder genomen zijn en die inmiddels ook laten blijken dat deze het gewenste effect hebben. De vraag naar FR3 materiaal is hoger dan verwacht; en ook de markt voor gespecialiseerd gedestilleerd Dimeer ontwikkelt zich gezond. Tijdens de komende Open Dag op 3 oktober zal de FR3 fabriek trouwens te bezoeken zijn en daar kijk ik naar uit! Tevens staan er twee veelbelovende projecten op de planning, die extra volumes vragen: ISO Free en BotaniDesign. Uitdagingen zijn er ook. Veiligheid blijft onze hoogste prioriteit. Dat vraagt niet alleen aandacht voor regelgeving en de technische staat van onze installaties, maar ook voor onze dagelijkse manier van werken en de veiligheidscultuur binnen onze organisatie.

De business gaat anders werken, met een “Product Line” structuur die zich nog moet uitwerken en optimaliseren. De hoeveelheid Capex is beperkter dan voorgaande jaren (geld vanuit de overname is “verlopen”) en er zal een sterke focus blijven op kosten en waarde creatie (“wat levert het op”). Het AOP (Annual Operating Plan) voor Gouda is onze routekaart, waarin de zaken met prioriteit zijn opgenomen. Met het LT en andere belanghebbenden is dit uitgewerkt.

Ik heb veel vertrouwen in dit plan en verwacht dat FY27 een mooi, goed en vooral veilig jaar zal worden voor Gouda!

Wouter Evers

HELLO Moj

Moj Hassan is 33 jaar en is sinds kort gestart als Reliability Improvement Supervisor in Gouda. In deze rol is hij verantwoordelijk voor het verbeteren van het onderhoudsprogramma en het verhogen van de betrouwbaarheid van de gehele fabriek. Onder zijn verantwoordelijkheid vallen onder andere de inspecteurs, reliability engineers, magazijnmedewerkers, werkvoorbereiders Turnaround en de algemene werkvoorbereiders.

Samen met zijn vriend woont Moj in de Rotterdamse wijk Wielewaal. Hij is geboren in Caïro en verhuisde al op jonge leeftijd naar Nederland. Zijn ouders zijn afkomstig uit Irak en hij groeide op in Maassluis, waar hij ruim twintig jaar heeft gewoond. Tijdens zijn studie Chemische Technologie aan de TU Delft liep hij stage bij Cargill Chocolate in Wormer. Die ervaring is hem altijd bijgebleven. "Ik kreeg een traineeship aangeboden, maar dat was destijds nog niet zo goed vormgegeven als nu. Daarom besloot ik eerst een andere uitdaging te zoeken." Via onder meer een technische salesfunctie in de papierindustrie en een functie als Process Engineer bij Gunvor in de Botlek vond hij uiteindelijk zijn weg terug naar Cargill. Op de Botlek-locatie heeft hij verschillende functies bekleed.

Hoe ben je bij Cargill Gouda terechtgekomen?

"Bij de Botlek-locatie van Cargill rolde ik steeds verder het onderhoudswerk in. Ik begon als Process Engineer, werd Turnaround Manager en uiteindelijk Resource Efficiency & Utilities Lead. Toen Cargill Croda overnam, groeide mijn interesse in de locatie Gouda. Via onder meer het Young Cargill-netwerk kreeg ik de mogelijkheid om eens een kijkje te nemen."

Toen deze vacature voorbij kwam, zag hij een mooie kans om zijn technische achtergrond te combineren met zijn groeiende interesse in leidinggeven.

Wat vind je leuk aan Cargill?

"De aandacht voor de menselijke kant van het werk. Dat viel mij tijdens mijn stage al op en is mij altijd bijgebleven. Ik weet nog dat chauffeurs tijdens de Week van de Vrachtwagenchauffeur werden verrast met een goodiebag. Dat lijkt misschien iets kleins, maar het laat zien dat je mensen waardeert."

Ook waardeert hij dat Cargill zich zichtbaar uitspreekt over onderwerpen als inclusie en diversiteit. Volgens Moj zijn de waarden van het bedrijf niet alleen woorden op papier, maar zie je ze ook terug in de dagelijkse praktijk.

"Bij veel bedrijven wordt weinig aandacht besteed aan dit soort onderwerpen. Bij Cargill zie ik dat de waarden echt onderdeel zijn van de bedrijfsvoering."

Wat zijn je dagdagelijkse taken?

Een belangrijk onderdeel van zijn werk is het aanbrengen van structuur en het stellen van prioriteiten, zodat onderhoudswerkzaamheden op het juiste moment plaatsvinden en de fabriek optimaal blijft presteren. "Ik zie een mooie uitdaging in het verder versterken van de samenwerking binnen het team én het neerzetten van een stevige basis voor de Cargill-standaarden op het gebied van onderhoud. Daarbij ligt de focus op het ontwikkelen van een duidelijke onderhoudsstrategie, waarbij zowel de korte als de lange termijn aandacht krijgen."

Wat zijn je hobby's?

"Ik ben een fanatieke gamer, doe aan crossfit en houd van reizen. Daarnaast geniet ik van goed eten. Thuis lekker koken en eten met vrienden, of uit eten gaan in een goed restaurant. Eén keer per jaar gaan we naar een sterrenrestaurant, altijd met bijpassende wijnen", zegt hij lachend.

Reizen is een andere grote passie. Binnenkort staat een reis naar Zuid-Korea op de planning. Niet om alleen de highlights af te vinken, maar vooral om de cultuur te ervaren.

"Ik vind het heerlijk om een hele dag rond te lopen, soms wel 20.000 tot 30.000 stappen te zetten, door steden te dwalen of juist de bergen in te gaan. Op die manier beleef je een land pas echt."

John Geneugelijk



Wat begint als een plotselinge melding in de zomer, groeit in enkele maanden uit tot een intensief 'all hands on deck'-project. Voor Roel Moonen, Tanja van Bergen en tientallen collega's stond de afgelopen periode volledig in het teken van één doel: het vervangen van een veelgebruikte proceshulpstof in bestaande producten vóór een harde deadline van 1 mei.

Een onverwachte start

In augustus vorig jaar kwam het eerste signaal: een proceshulpstof die in verschillende productieprocessen wordt toegepast, zou in Europa zwaarder worden geclassificeerd. Dat betekende directe gevolgen voor een groot aantal bestaande producten.

"Het kwam eigenlijk vrij plotseling naar boven," vertelt Roel. "En toen werd al snel duidelijk: dit wordt groot."

De nieuwe classificering betekende dat producten waarin deze proceshulpstof werd gebruikt niet langer geschikt waren voor bepaalde toepassingen. Omdat de hulpstof een belangrijke rol speelde bij het realiseren van een laag zuurgetal, zat deze bovendien diep verweven in bestaande productieprocessen. In september werd de urgentie echt voelbaar. De deadline van 1 mei liet weinig ruimte: er moest een oplossing komen, en snel. Zo ontstond een klassiek crashproject: een situatie waarin veel disciplines in korte tijd moeten samenwerken om een probleem op te lossen.

Van alarm naar oplossing: een crashproject rond een proceshulpstof

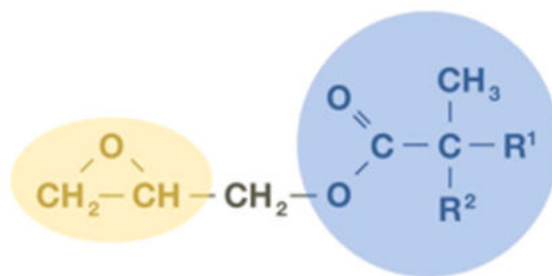
Snel opschalen en organiseren

Wat begon als een relatief klein initiatief vanuit Research & Development (R&D) groeide in korte tijd uit tot een multidisciplinair project. Roel en Dave Freeman waren vanaf het begin betrokken, maar al snel werden ook Tanja, collega's uit York, productie-experts en applicatiespecialisten aangehaakt.

"Je zit dan echt op korte tijdslijnen met een enorme hoeveelheid werk," aldus Tanja. "Dan kies je ervoor om heel praktisch te werken: korte, frequente meetings en snel schakelen."

In de beginfase werd zelfs dagelijks overleg gevoerd. Later werd dat teruggebracht naar twee à drie keer per week. In november 2025 kwam Seh Tat Leong, een projectleider, aan boord, waarna het project verder werd geformaliseerd.

In totaal werkten naar schatting zo'n veertig mensen aan het project, verdeeld over R&D, Productie, Applicatie, Supply Chain, Regulatory Affairs en Commerciële teams.



Van lab naar fabriek

De kern van het project lag in het ontwikkelen van alternatieve oplossingen zonder de proceshulpstof.

Hiervoor werden vier verschillende oplossingsrichtingen onderzocht.

Het proces volgde daarbij een strak stappenplan:

1. Labonderzoek – eerste testen op samenstelling en effect op het zuurgetal
 2. Proeffabriek – opschaling naar grotere batches
 3. Applicatietesten – validatie door het team in York
 4. Productie – implementatie op fabrieksschaal
- Die aanpak klinkt rechtlijnig, maar bleek in de praktijk uitdagend.

"Wat in het lab goed werkt, is niet automatisch geschikt voor grootschalige productie," legt Tanja uit. "In zo'n 60 tot 70 procent van de gevallen lukt het direct, maar de rest vraagt extra optimalisatie."

Een voorbeeld hiervan is filtratie. Processen die op kleine schaal probleemloos verlopen, kunnen op fabrieksschaal ineens veel lastiger blijken.

Resultaten onder druk

De tijdsdruk was groot. Voor ongeveer achttien producten moesten oplossingen worden ontwikkeld. Voor veertien producten werd vóór de deadline een oplossing gevonden. Vier producten vormen nog steeds een uitdaging, al zijn er inmiddels mogelijke oplossingen gevonden.

"Uiteindelijk konden we gelukkig melden dat we een oplossing hadden gevonden en dat het product iets anders wordt geproduceerd, zonder impact op de prestaties," zegt Roel.

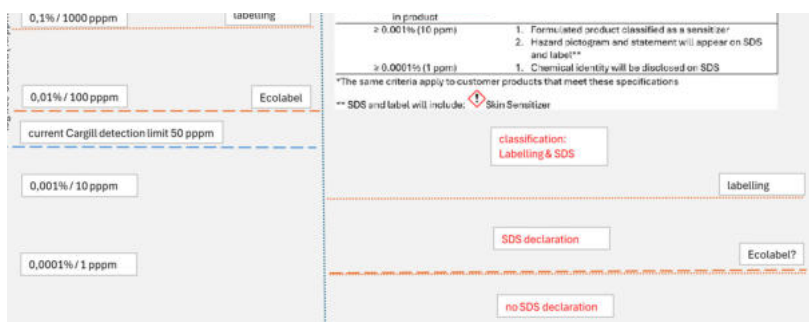
Een uitzonderlijk project



Wat dit project bijzonder maakte, was de combinatie van snelheid, schaal en complexiteit. Het vereiste niet alleen technische kennis, maar ook intensieve samenwerking tussen verschillende afdelingen en locaties.

Hoewel het grootste deel van het technische werk inmiddels is afgerond, is het project nog niet volledig klaar. Voor twee van de vier resterende producten liggen inmiddels oplossingen die mogelijk later dit jaar worden ingevoerd.

Maar een technische oplossing is slechts één deel van het verhaal. Zodra een nieuwe receptuur gereed is, begint een minstens zo belangrijke fase: de implementatie in systemen, voorraadbeheer en klantprocessen.



Van technische oplossing naar praktische uitvoering

Daar kwam Ilma Belt in beeld. Ilma werkt inmiddels 23 jaar op de locatie, waarvan de afgelopen 13 jaar binnen Supply Chain. Dankzij haar kennis van de proeffabriek, productcoderingen en historische gegevens werd zij nauw betrokken bij het project.

"De uitdaging was niet alleen om een alternatief te vinden," vertelt Ilma. "We moesten er ook voor zorgen dat productie, verkoop en klanten zo min mogelijk last zouden hebben van alle veranderingen."

Een belangrijke keuze was om zoveel mogelijk met bestaande productcodes te blijven werken. Omdat in veel aangepaste producten geen aantoonbare aanwezigheid van de proceshulpstof meer aanwezig was, konden de bestaande codes behouden blijven. Daardoor hoefden er geen nieuwe Safety Data Sheets (SDS'en) te worden opgesteld en hoefden klanten niet over nieuwe productcodes te worden geïnformeerd. Voor producten waarin tijdelijk nog wel de proceshulpstof aanwezig was, werden juist aparte, tijdelijke Stock Keeping Units (SKU's) aangemaakt. Hierdoor kon de bestaande voorraad gescheiden worden gehouden totdat deze volledig was verkocht.

"Als je dat niet doet, moet je batches uit elkaar houden of alle klanten informeren over nieuwe codes. Dat wilden we zoveel mogelijk voorkomen," aldus Ilma.



LAB
TESTED

Drie productgroepen

Om het project beheersbaar te houden, werd het werk verdeeld in twee groepen.

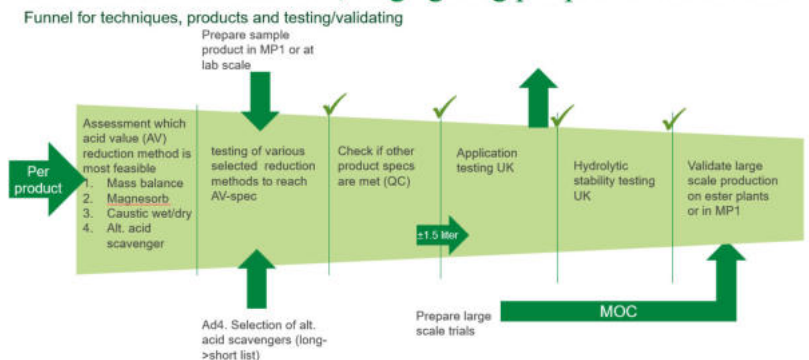
- Groep A

In deze groep zaten producten waarvoor relatief eenvoudig een oplossing beschikbaar was. Hier werd gewerkt met alternatieve SKU's zodat bestaande voorraad kon worden uitverkocht, terwijl nieuwe productiebatches al volgens de aangepaste recepturen werden gemaakt.

- Groep B

Deze groep bestaat uit de vier producten waarvoor nog geen definitieve oplossing beschikbaar is. Voor deze producten werden alternatieve additieven en zogenoemde scavengers onderzocht. Voor een aantal producten lopen nog steeds testen om de meest geschikte oplossing te vinden. Guido Elberste, Technology Specialist, en zijn collega's werken hier nog volop aan. Zodra een oplossing beschikbaar komt, wordt Ilma opnieuw betrokken om de benodigde Management of Change-processen (MOC's) op te starten.

To work fast & effective, stage gating per product is crucial



De stille kracht achter de schermen

Gedurende het project vervulde Ilma regelmatig de rol van "vliegende keep". Ze verzamelde informatie, zocht historische gegevens op en ondersteunde collega's met kennis uit eerdere projecten.

Zodra een MOC was goedgekeurd en de benodigde productcodes waren aangemaakt, begon de volgende stap. Radjapoer Ramcharan, Production and Material Requirements Planner, zorgde ervoor dat de bestaande voorraad in SAP werd omgezet naar de juiste codes.

Vervolgens zorgde Zijderlaan ervoor dat de fysieke voorraad van nieuwe labels werd voorzien.

Ondertussen werkt de commerciële organisatie eraan om de laatste voorraden die nog volgens de oude situatie zijn geproduceerd zo snel mogelijk en met de juiste documentatie uit te verkopen.

Zodra deze voorraden verdwenen zijn, wordt Ilma opnieuw betrokken om aanvullende MOC's op te stellen en tijdelijke codes weer uit het systeem te verwijderen. Deze cyclus zal zich de komende tijd nog meerdere keren herhalen naarmate meer producten worden omgezet.

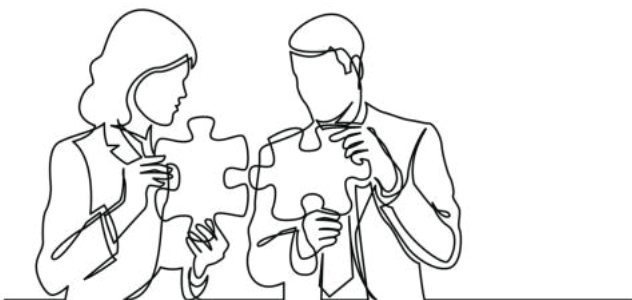


Samenwerking als sleutel tot succes

Het project laat zien hoe een wijziging in regelgeving kan uitgroeien tot een organisatiebrede uitdaging. Van laboratoriumonderzoek en fabriekstesten tot SAP-aanpassingen, voorraadbeheer en klantcommunicatie: vrijwel iedere discipline speelde een rol.

Wat begon als een technische uitdaging rondom een proceshulpstof groeide uit tot een voorbeeld van samenwerking tussen R&D, Productie, Applicatie, Supply Chain, Regulatory Affairs en Commerciële teams. Dankzij die samenwerking was het mogelijk om binnen de gestelde deadline voor het grootste deel van het portfolio een oplossing te realiseren.

Eelke Schraa





Cargill

Open Dag 2026

3 oktober 10 - 16 uur

De fabriek van de toekomst



Rondleiding door de fabriek



Bekijk de nieuwe FR3 fabriek



Lab proefjes



Activiteiten voor kinderen

Duik in een dag vol ontdekkingen, ontmoetingen en verrassingen bij Cargill Gouda!

Ontdek onze wereld, maak nieuwe connecties en beleef een inspirerende open dag die je niet wilt missen.



Buurtje 1 2802 BE Gouda

Een werkdag uit het leven van Pawel

Pawel werkt al sinds 2014 in Gouda. Begonnen in de uitstomerij en na 3 maanden verhuisd naar de afdeling Logistiek. Na jaren als Logistiek te hebben gewerkt, haalt hij zijn VAPRO A en B en start hij in 2023 als operator.

Sinds eind september is Pawel betrokken bij de FR-3 fabriek. Een compleet nieuwe ervaring. “Het is erg leuk om vanaf het begin mee te maken,” vertelt hij. Samen met collega’s controleert hij stap voor stap of alles klopt: van de P&ID’s tot de installaties in de praktijk, en van software tot de eerste audits. Zo maakte hij samen met Jamal zijn eerste batch aan – een kleine mijlpaal in een nieuwe omgeving.

Werken als FR-3 operator

In de FR-3 fabriek loopt het proces nét anders dan elders. Waar je misschien zou verwachten dat je vooraan begint, start Pawel juist achteraan, bij de eindproducttank. Van daaruit werkt hij stap voor stap terug door het proces. “Dat maakt het interessant – je moet echt anders denken,” legt hij uit.

Zijn werkdag begint altijd met een goede voorbereiding. Zijn alle hulp- en grondstoffen aanwezig? Zo ja, dan kan het proces opgestart worden. Veel gaat tegenwoordig automatisch via het scherm, maar helemaal zonder fysieke handelingen is het werk niet. “Sommige additieven moet je nog zelf toevoegen,” zegt Pawel. Tijdens de productie bewaakt hij het proces door onder andere monsters te nemen bij de procesvaten. Als alles volgens plan verloopt en de analyse goed is, wordt het eindproduct naar de opslagtank verpompt.

Wat Pawel vooral opvalt, is het karakter van de fabriek: “Het is echt een bijzondere fabriek. We werken alleen met lage-druk stoom en er zijn relatief weinig gevaren.” Tegelijkertijd brengt een nieuwe fabriek ook uitdagingen met zich mee. “Er zitten nog wat kinderziektes in, maar die zijn we er nu stap voor stap aan het uithalen.” Inmiddels draait de productie op volle kracht nu de certificering rond is.

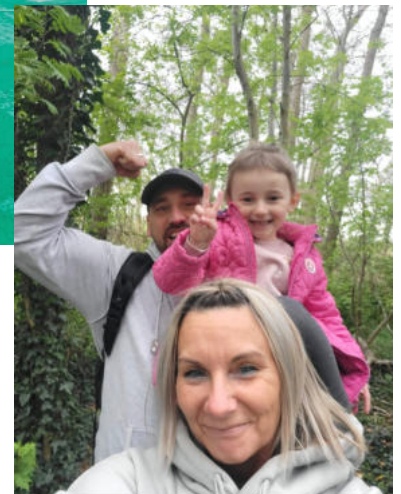
Buiten de fabriek

Ook buiten het werk zit Pawel niet stil. Hij woont met zijn vrouw in Gouda en speelt regelmatig basketbal met zijn vriend Damir op een veldje in het park. Muziek – vooral latin – is een andere grote passie, in combinatie met dansen.

Een mooi verhaal is hoe hij en zijn vrouw zijn getrouwd. Tijdens een van hun reizen naar de Dominicaanse Republiek besloot Pawel het spontaan te regelen. Slechts drie dagen van tevoren vertelde hij zijn plan. Uiteindelijk trouwden ze op het strand, in korte broek en slippers. “Het regelen was nog best een uitdaging, maar het is een herinnering die we nooit vergeten.”

Zijn band met Cargill begon overigens al voordat hij er werkte. Samen met zijn vrouw liep hij vaak langs de fabriek in Gouda. “We zeiden altijd: dat lijkt ons een mooi bedrijf om voor te werken.” Uiteindelijk solliciteerde hij – en werd aangenomen. Inmiddels voelt hij zich helemaal op zijn plek.

John Geneugelijk



Update engineering projecten

In fiscaal jaar 2027 draait Engineering met name om goed kijken naar wat echt nodig is en duidelijke keuzes maken. De locatie heeft meer werk en ambitie dan budget: onze investeringslijst is groter dan de 9 miljoen dollar die beschikbaar is. Dat komt doordat prijzen zijn gestegen én omdat veel van onze installaties op leeftijd zijn. We zien vaker lekkages, storingen en onderdelen die het begeven, ondanks dat we vorderen met uitvoering van meerjarenplannen. Daarom moeten we blijven investeren in projecten die zoveel mogelijk meerwaarde opleveren. Dat is een uitdaging, omdat de lijst bestaat uit items die aandacht nodig hebben en niet persé meer doen dan zorgen voor herstel van een functie. Samen met de andere groepen (onderhoud, productie, EHS) bepalen we welke projecten het meest bijdragen aan veiligheid, betrouwbaarheid en continuïteit en of er besparing, groei en / of functionaliteit bijkomt. De woorden “evalueren” en “prioritiseren” spelen daarmee een hoofdrol, waarbij we ook krachtig zullen besluiten. Dat zal effect hebben op de hoeveelheid modificaties en items op de capex lijst, die vaker uitgesteld of afgewezen zal worden, om financiële ruimte zo doeltreffend mogelijk te benutten.



Er is onder andere al gekozen voor het verbeteren van de veiligheid op het terrein. De fysieke monitoring alsook het doormelden van lokale brandmelders zijn in de afgelopen jaren ontwikkeld en gaan richting uitvoering. Zo gaat ook de ontwikkeling van de opslag van gevaarlijke materialen (veem 8, 10 – PGS 15) en reparatie van het hoofdlabgebouw naar de volgende fase. Net zoals in deze genoemde fundamentele punten worden upgrades in hard- en software voorbereid in utilities en tanklogistiek. Het gaat dan om de aanpak van de deminwater installatie, de I/O van de processturing van de AWZ, MCC's tbv koelwater en het binnendijkse centraal tankenpark.

Op enkele productieinstallaties is er veel voorbereidend werk. Binnen het dimerengebouw zijn er twee aanzienlijke projecten. Het werk aan verwerking van kraakmaterialen uit de reactoren, die een thermische oven zullen voeden. Deze warmte zal benut worden in de grote mol, met een geplande einddatum van december 2027. Als tweede de upgrade naar PCS7 van het dimerenproces. Dit is een complexe, meerfasen uitvoering. Stap-voor-stap worden het milieusysteem (ook ivm kraakmaterialen) en de hardware aangepast, zodat het risico op falen van het huidige Teleperm wordt geminimaliseerd. Dan worden ook de gedeelde systemen aangepakt, waarna per autoclaaf wordt overgestapt naar nieuwe hardware, in een nieuwe motor control room (MCC) via nieuwe bekabeling. Het einde van dit project brengt ons al in 2028.

Update engineering projecten

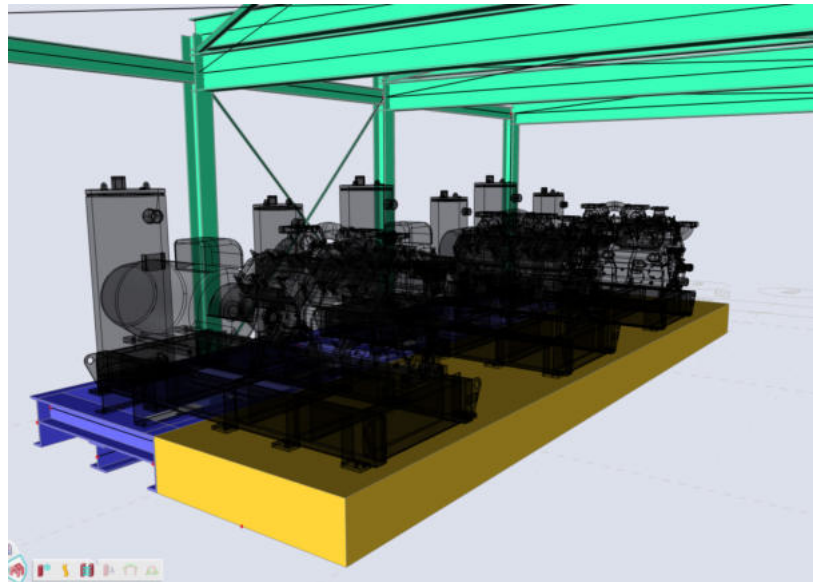
In de Emersol staat de upgrade van het chillersysteem (compressoren, sturing, elektrische infra) en de opvolgingen van de process risk assessment (PRA) op het programma. Er zijn daarbij enkele tanks nodig, waar de voorbereidingen voor fundaties en put nu al genomen moeten worden. Door de omvang van het Emersol werk wordt er gesproken van een Life Extension 2.0, gezien de originele acties van 2019 Life Extension. De definitie van scopes is nu gaande.



De bestaande emersol compressoren.

Ook de volgende fase van drukveiligheden komt eraan. De inzichten vanwege het incident op de kleine mol, waarbij 2 van onze collega's onwel werden, vragen om checks van dossiers en waar nodig modificaties. De studie op MP1 is voltooid, waardoor wordt overgegaan tot ombouw.

Ook de prioriteiten van de ACI-lijst, de verplichte acties vanuit de overheid op verduurzaming en de ontwikkeling zoals gevraagd door de business zijn input voor de activiteiten van Engineering. De waarde "reach higher" en gedragingen "bias for action" en "win as One Cargill" passen wat dat betreft prima bij dit jaar.



3D rekenmodel van de drie nieuwe compressoren in de NH3 ruimte van de Emersol.

Maurice van Bourgonje

Raad van Commissarissen

Sinds eind jaren '90 beschikt onze onderneming in Gouda over een Raad van Commissarissen (RvC), die een belangrijke (wettelijke) rol vervult, namelijk:

- Het toezicht houden op het beleid, de strategie, de financiële situatie, de risicobeheersing en de naleving door het bedrijf van de relevante wet- en regelgeving;
- Het adviseren en als klankbord dienen voor het bestuur, met name voor de grotere en belangrijke zaken die spelen in de onderneming; zaken die van invloed zijn op de toekomst van de locatie en de werkgelegenheid.

Bijvoorbeeld het doen van grote investeringen (zoals recentelijk de FR3 fabriek), de verkoop van de onderneming door Croda aan Cargill en de diverse reorganisaties die hebben plaatsgevonden. Op 10 juni j.l. heeft de voorzitter van de RvC, Ton Meijer, afscheid genomen na 21 jaar actief geweest te zijn als commissaris, waarvan de laatste jaren als voorzitter. Ton bracht een hoop ervaring mee uit zijn vorige functies bij o.a. ICI Plc (de eigenaar van Gouda voordat Croda eigenaar werd), DuPont en Eneco. Hij was vooral begaan met veiligheid, zowel process safety (de hardware beveiliging in de fabrieken) als people safety (gedrag) en droeg met zijn kennis bij aan een veiliger Gouda.

Op dezelfde datum heb ik het stokje overgedragen gekregen van Ton. Voor wie mij niet kent, ik ben in 1998 begonnen in Gouda als financieel manager en lid van het MT. In mijn carrière heb ik niet alleen leiding gegeven aan de financiële afdeling, maar ook bijvoorbeeld de planning; customer service, HR, IT...zelfs het bedrijfsrestaurant heb ik een tijdje onder mijn hoede gehad. Mijn laatste positie was financieel directeur van de Performance Technologies business van Croda; de business die verkocht werd aan Cargill. Tevens ben ik sinds 1998 betrokken bij het pensioenfonds van Gouda.

Ik zie er naar uit om samen met de andere commissarissen (Sayida Vanenburg en Cis van Doninck) inhoud te geven aan het toezicht en zal regelmatig op de locatie aanwezig zijn om met de ondernemingsraad en collega's te spreken over de gang van zaken in de onderneming.

Ron van 't Hof
Voorzitter
Raad van Commissarissen
Cargill Bioindustrial B.V.



Ron van 't Hof links
Ton Meijer rechts



**12,5 JAAR
IN DIENST**



Slava Lobatyi
Mike Zoun





40 JAAR IN DIENST



Frank Waroux Stef
Hoogeveen Geert
Jan Heuvink



Colofon

Redactie

John Geneugelijk
Eelke Schraa
Gerard Miedema
Karen Waroux

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!

Nourdin Soulaïmani -

Ester logistiek Operator

Hicham Rahmoun - *Ester logistiek Operator*

Mohammad Raja -

Operator Esters Thiago

Sanches Cardoso - *Buyer*