

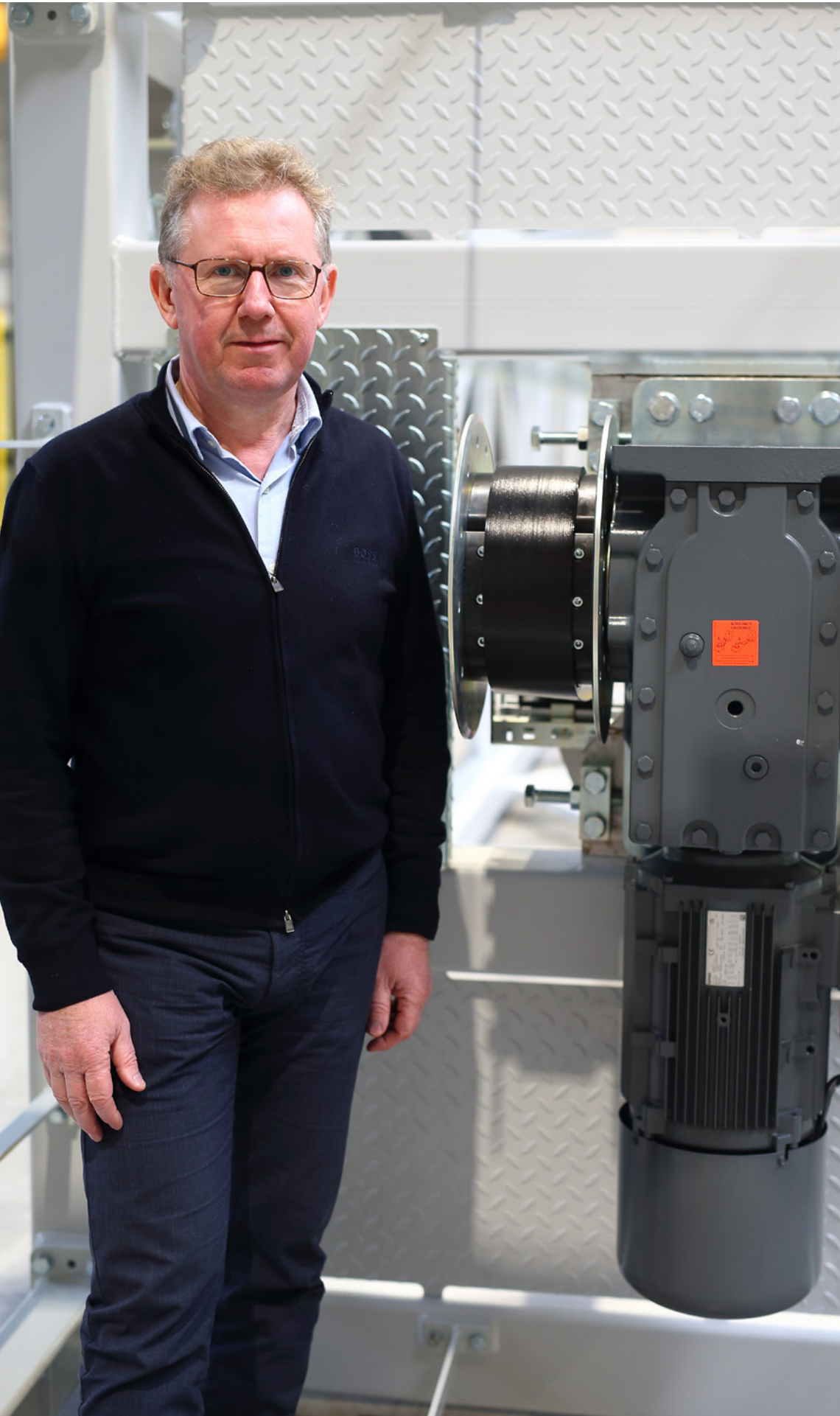
FRAXINUS

N°10 // 2022

FRAXINUS

10
YEARS OF FRAXINEWS - 10 YEARS OF FRAXINEWS - 10 YEARS OF FRAXINEWS

DE SLEUTEL TOT SUCCES
VOOR INNOVATIE IS
TIJDLOOS: LUISTEREN,
ANTICIPEREN EN TESTEN



INDEX

Terugblik Fraxinews	p. 03
Case Unilin Flooring	p. 04
Nieuws: Fraxinus in 't kort	p. 06
Case DUCAJU	p. 08
Case Bekina Boots	p. 10
Case Cebeo	p. 12

Beste lezer,

We zijn aan de tiende editie van Fraxinews gekomen. Hoewel we normaal enkel vooruitkijken, blikten we nu toch eens terug naar het verleden. Ik bladerde doorheen alle edities en stelde met plezier vast dat alle koppen – van ‘gek van techniek’ over ‘een verhaal van mensen’ tot ‘automatisatie kent geen grenzen’ – nog steeds brandend actueel zijn.

Al sinds de eerste editie spelen onze liefde voor techniek en nauw samenwerken de hoofdrol. Luisteren naar de expertise van de klant, voorddenken in plaats van nadenken, anticiperen op toekomstige groei, voldoende testen en zo het zekere voor het onzekere nemen... Het zijn slechts enkele elementen die we al sinds de eerste editie hoog in het vaandel dragen om het gewenste resultaat te boeken, en samen met de klant grenzen te verleggen.

In de eerste editie deelden Unilin, Harinck en Dovy Keukens hun ervaringen met Fraxinus. Voor de gelegenheid nodigden we deze bedrijven opnieuw uit voor een babbel en zoals steeds dreef de passie voor hun product en de bijhorende techniek boven. Met een verslagje van ons gesprek openen we deze Fraxinews.

We zijn tevreden vast te stellen dat er in deze uitdagende tijden nog volop wordt ondernomen en dat de ideeën om steeds slimmer en efficiënter te werken, blijven stromen. Voor Bekina Boots (p. 10), Unilin Flooring (p. 4) en DUCAJU (p. 8) mochten we opnieuw een stevig staaltje techniek demonstreren. We blikken ook alvast vooruit naar het lift- en conveyorsysteem dat we binnenkort in het nieuwe CDC van Cebeo zullen installeren.

Laat je inspireren en op naar nieuwe, grensverleggende projecten!

Hans Van Essche



EEN TERUGBLIK MET DE INTERVIEWEES VAN FRAXINEWS #1



GEPASSIONEERD DOOR HET PRODUCT, GEDREVEN DOOR DE TECHNIEK

De tiende editie van Fraxinews, dat konden we niet zomaar laten voorbijgaan. Bij wijze van terugblik nodigden we de interviewees van de allereerste editie opnieuw uit. En wat bleek? Een vragenlijst was niet nodig. Zet drie West-Vlaamse ondernemers met een hart voor techniek – Philippe De Leersnijder van Unilin, Donald Muylle van Dovy Keukens en Franck De Munster van Harinck – samen met Hans Van Essche in de klantenzaal van Fraxinus, en het gesprek komt vanzelf op gang.

Maatwerk is de standaard

Philippe De Leersnijder: “In deze zaal zijn al heel wat ideeën ontstaan. Onze case in de eerste Fraxinews ging over onze installatie voor de handling van de uitgestante LVT-planken naar de freesmachine. LVT was voor ons een volledig nieuw product. Ik herinner me dat we toen voor het ontwerp van die machine, met de stiften in de aanslag, gestart zijn van een wit blad.”

Franck De Munster: “Het woordje standaard kennen we in België niet. We zijn als producent en leverancier graag flexibel en leggen hiervoor de nodige creativiteit aan de dag. Fraxinus is daar helemaal in mee. We zijn gewoon dat er goed wordt geluisterd, gekeken en... véél koffie wordt gedronken, liefst 's morgens om 5u30.” (lacht)

Donald Muylle: “En af en toe eens over het muurtje komen kijken, dat helpt ook. Nietwaar, Franck?” (lacht)

Franck: “Juist, we zijn voor ons concept met Hans naar jouw installatie komen kijken, maar jij bent ook al bij ons lang geweest. En dat verhaal vertel ik graag! Donald deed voor het eerst een toertje door onze productiehal en maakte mij op het einde van zijn korte bezoek attent op de bottleneck in ons productieproces. Hij sloeg de nagel op de kop. Voor dergelijk technisch inzicht doe ik mijn petje af.”

Hans Van Essche: “Ik heb in datzelfde kader nog een

mooie anekdote van bij Unilin. Voor een bepaalde installatie moesten we een taktijd van 2,5 seconden halen, een heuse uitdaging waar we lang aan geëngineerd hebben. Twee jaar later ging ik naar dezelfde installatie kijken en stelde ik vast dat die machine aan 2,3 seconden draaide. Blijkt dat het team van Unilin er zelf had aan blijven sleutelen. Straff!”

Philippe: “We geloofden rotsvast in het concept en wisten dat we nóg meer uit die installatie konden halen. Dat kan maar als we er continu mee bezig zijn en er, bij wijze van spreken, ons tentje naast zetten. Op die manier leren we een installatie door en door kennen en kan een machine een ziel krijgen.”

Liefde voor het product

Franck: “We hebben alle drie een internationaal topproduct. Qua techniek en vormgeving staan we jaren voor op onze buurlanden. We zijn de ideale mix van Italiaans design en Duitse degelijkheid, maar zijn daar veel te bescheiden over.”

Donald: “Dat geldt in de keukens ook. Veel keukenbouwers in onze buurlanden starten van standaardproducten met standaardmaten, en werken hun keukens vervolgens met latjes af om maatwerk te bekomen. Dat pakken wij bij Dovy toch anders aan.”

Franck: “Wij zijn dan ook echte makers. Automatiseren doen we om onze groei te

ondersteunen, maar wij zijn allemaal voortdurend met ons product en het proces erachter bezig. Dat laten we nooit helemaal los.”

Hans: “Zo ben je toch ook op de ontwikkeling van de Magnitude-deur gekomen?”

Franck: “Klopt. Wij maken buitendeurbladen die op het aluminium of kunststoffen schrijnwerk van de deur worden gelijmd. Een tijd geleden kregen we enkele klachten van particulieren dat hun deur klemde. Dat kan, want aluminium zet zich bij temperatuurschommelingen. Dat hield me uiteraard bezig, en op een zondag tijdens een terrasje doe ik de magnetische klep van mijn iPad open en... ik had het gevonden! Meteen ben ik met magneten beginnen testen en zo zijn we tot een oplossing gekomen met magnetische bevestigingen. Het aluminium mag zich nu zetten door de warmte, het blad kan door de magneten schuiven op het schrijnwerk en knelt niet meer. Intussen zijn er bouwbedrijven die eisen dat we dit systeem gebruiken. Het blad hoeft immers pas vlak voor oplevering met de magneten aan de deur geplakt te worden. Zo vermijden ze schade tijdens het bouwproces.”

Philippe: “Prachtig om te zien dat je in de zoektocht naar een oplossing voor één specifiek probleem meteen meerdere problemen kan aanpakken.”

Bedankt voor jullie enthousiasme. Op naar Fraxinews #20!



v.l.n.r. Hans Van Essche, Philippe De Leersnijder, Franck De Munster, Donald Muylle

MOHAWK INDUSTRIES ZET VOET AAN WAL IN MEXICO

AUTOMATISATIE VAN COATING- EN FREESPROCES VAN VINYL SLABS

Lokaal produceren om lokaal te verdelen: de trend zet zich duidelijk door en zo ook bij Unilin Flooring, dat deel uitmaakt van Mohawk Industries. Het bedrijf zette vorig jaar **een nieuwe productieplant in Mexicali** (Baja California, Mexico) neer om de Amerikaanse markt te bedienen met vinylvloeren. De installatie om het coaten en frezen van de slabs te automatiseren werd door een team van IVC en Unilin (dat nu samen Unilin Flooring vormt) aan Fraxinus toevertrouwd, op basis van vorige succesvolle installaties bij Unilin. Aan het woord: Joris Cantaert, project manager.



Joris Cantaert en teamleden IVC Group



Hoe ziet de nieuwe productieplant eruit?

“We produceren er SPC vinyl. Dit past binnen onze Luxe Vinyl Tegel-range, maar het productieproces is iets anders. Na het extrusieproces wordt de vinyl in tegels verzaagd, vervolgens gecoat en op maat gesneden. Dit specifieke product maken we niet in België en zal voornamelijk aan de Westkust van de VS verdeeld worden.”

Laat ons even terugkeren naar de beginfase. Hoe zijn we met het project van start gegaan?

“Tijdens de aankoopfase van de equipment voor de coatinglijn van de slabs, kwamen we voor de pick-and-place-robots bij Fraxinus terecht. We kenden jullie al van vorige projecten voor Unilin (ook deel van Mohawk Industries) en konden, op basis van onze ervaring met eerdere systemen, al meteen enkele concrete vereisten opleggen aan de installatie. In de eerste plaats ging het over de taktijd om de snelheid van de coatinglijn te kunnen volgen, maar we zochten ook een systeem met bepaalde veiligheids- en fouten omgevallen en foute handelingen te vermijden.”

We zoomen even in op de installatie. Kan je het proces overlopen?

“Een heftruckchauffeur voert pallets met vinylslabs in. Vervolgens wordt de pallet onstapeld met een dubbele gripper, opdat de robot rustig kan draaien. Via een centrale conveyor gaan de slabs naar de coatinglijn. Na het coatingproces worden ze één voor één terug opgenomen en afwisselend rechts of links afgestapeld om volcontinu te kunnen werken. Voor de freeslijn werken we met een individuele gripper en bijgevolg een zeer korte taktijd. Gezien we met verschillende formaten werken, is er een shiftsysteem voorzien om de rollenbaan zo uit te richten dat de slabs naar een referentiekant worden geduwd en zo correct de freeslijn ingaan.”

De installatie is ook voorzien om de afvoer van pallets.

“Klopt, bij de infeed van de freeslijn is een extra transferfunctie voorzien die de rollenbaan kan verplaatsen om lege pallets op te halen en naar de uitvoer te brengen. Daar worden de pallets

afgereden en is er een systeem dat de lege pallets stapelt tot een bepaalde hoogte. Eens die is bereikt, wordt de stapel naar buiten gereden en kan de heftruck deze afnemen.”

Een installatie bouwen op pakweg 8000 km van hier is geen sinecure en toch blikken we terug op een geslaagd project. Wat zijn volgens jou de belangrijkste succesfactoren hiervoor?

“We waren zeer goed voorbereid. In de designfase heeft Fraxinus verschillende keren een aangepast 3D-design getoond, dat Unilin Flooring op zijn beurt tot in het kleinste detail en met verschillende personen heeft gereviseerd. Ook voor de factory acceptance test namen we ruim de tijd opdat we bij de effectieve opstart in Mexicali zo weinig mogelijk aan het toeval zouden overlaten. Verschillende medewerkers hebben vanuit hun ervaring de testopstelling grondig bekeken. Elk onderdeel werd bij wijze van spreken binnenstebuiten gedraaid, maar ogenschijnlijk detailistische wijzigingen kunnen, eens operationeel, een enorm verschil maken. Daarnaast is een uitgebreide afnametest van een aantal uren met representatief materiaal uiteraard onontbeerlijk.”

Gelukkig, want de eerste korte test verliep vlekkeloos maar bij de langere test merkten we opeens toch nog een probleem.

“Inderdaad! Vinyl is statisch geladen waardoor sommige pakken bij het oppakken aan elkaar bleven kleven, en andere niet. Met een extra peelfunctie in de grippers en een pushbar die centraal op de slab duwt, is dit opgelost. Hiermee heeft de uitgebreide factory acceptance test meteen zijn nut bewezen.”

De montage ter plaatse is door Unilin Flooring gebeurd. Hoe is dat verlopen?

“Ik heb zelf de mechanische en elektrische opbouw begeleid aan de hand van de tekeningen die we van Fraxinus hadden ontvangen. De installatie is elektrisch bekabeld door een eigen collega, die al betrokken was bij de factory acceptance test. Op zich is dat goed verlopen en heeft Fraxinus bij vragen via online support steeds heel adequaat gereageerd, maar we hebben de opstart toch wat onderschat.”

FACTS & FIGURES

Unilin Flooring maakt deel uit van Mohawk Industries en is een van de snelst groeiende vloerproducenten ter wereld. Begin dit jaar opende Mohawk een productievestiging in Mexicali.

AFZETMARKT MEXICALI
Verenigde Staten

AANTAL MEDEWERKERS MEXICALI
400

→ meer info op
www.unilin.com

“Een uitgebreide factory acceptance test heeft wederom zijn nut bewezen.”

— Joris Cantaert, project manager

Heb je nog een laatste woord voor ons, Joris?

“Het ging om een zeer kritisch project voor ons bedrijf, dat we dankzij vorige samenwerkingen en de ervaring van beide partijen vrij zorgeloos aan Fraxinus hebben toegekend. Ook de vlotte bereikbaarheid tijdens de opstart, ondanks het lastige uurverschil, hebben we erg geapprecieerd.”

Veel succes in Mexicali!



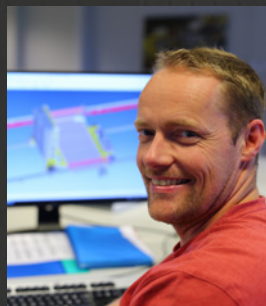
Bekijk deze case op
onze website.
[Scan de QR-code!](#)

TROUWE FRAXINEERS AAN HET WOORD



“Ik heb nog de trap in de inkomhal geïnstalleerd”

Krzysztof Skowron kwam op zaterdag - één dag na zijn aankomst in België uit Polen - aankloppen bij Fraxinus om te solliciteren. Op maandag startte hij als lasser, en dit jaar viert hij zijn tiende jaar bij ons. Krzysztof: “Ik ben al meer dan twintig jaar lasser. Voor ik bij Fraxinus begon, werkte ik aan vrachtwagens, silo's... Bij Fraxinus kwam ik voor het eerst in productie terecht. De voorbije tien jaar heb ik het bedrijf van heel dichtbij zien evolueren. Ik maakte zelfs de trap in de inkomhal! We hebben een strenge maar rechtvaardige leiding en toffe collega's, wat het hier superleuk werken maakt. Ik hoop er nog tien jaar bij te doen, als de gezondheid het toelaat!”



“Hier leerde ik voorddenken in plaats van nadenken”

Vijftien jaar geleden startte Brecht Vervaeke als derde collega op engineering. Brecht: “Al van kleins af aan haal ik dingen uit elkaar om ze terug ineen te steken. Mijn passie voor mechaniek kan ik hier helemaal uitleven. Elk project en elke klant is anders. Dankzij onze groei worden onze projecten steeds groter en groter. We kunnen het werk voor één project onder verschillende mensen verdelen en zo heel uitdagende zaken realiseren. Hans hamert er telkens op om voor te denken in plaats van na te denken, en dat zorgt ervoor dat we ons continu in een positief, aangenaam werkklimaat begeven. Geen pieken en dalen, voorddenken en voortdoen. Dat hoop ik tot aan mijn pensioen te mogen doen!”

NIEUWE FRAXINEERS AAN BOORD

Wat weet jij over Mariusz, Geert, Mariska en Michiel? We zoeken vier trefwoorden! Geen tien punten per goed antwoord, wel een eerste kennismaking met onze nieuwste collega's!



MARIUSZ CISNSKI

- X Lasser
- X Altijd welgezind
- X Vermaard tafeltennisser
- X Vertoeft graag in de bergen in thuisland Polen



GEERT DECOCK

- X Al 33 jaar draai- en freeswerk
- X Pietje-precies
- X Humor
- X Trekt graag de natuur in met de caravan



MARISKA SEGERS

- X Staat in voor HR en boekhouding
- X Bakst spectaculaire taarten
- X Voormalig wielrenster
- X Bezige bij



MICHIEL MARTENS

- X Formule 1
- X Elektromechanica
- X Van stage tot vaste bediende in atelier
- X Helpt elke dag na het werk in het landbouwbedrijf van zijn ouders

TRANSPORT IS EEN CRUCIALE SCHAKEL IN ONZE PROJECTEN

Kwalitatieve leveranciers van onderdelen en goeie partners voor de elektrische bekabeling en de software in onze installaties zijn vanzelfsprekend belangrijk, maar een betrouwbare partner voor transport is evenzeer cruciaal om een project tot een goed einde te brengen. Om onze installaties vlot op hun eindbestemming te krijgen en, eens binnen, veilig te monteren, rekenen we al meer dan 15 jaar op Transport Boucquet uit Ingelmunster en Eutraco in Roeselare. Tijdens een montage praatten we even bij met Joost Boucquet.

Joost, stel je kort Transport Boucquet even voor?

“Samen met mijn broer Marc ben ik in 1994 in Ingelmunster gestart met uitzonderlijk transport. Intussen is mijn dochter Axelle ook actief in het bedrijf, zij staat in voor de planning en organisatie. Zes collega's en ikzelf zijn continu op baan met autokranen en een compacte rupskraan, met daarnaast verschillende diepladers voor speciaal transport en montagewerken. Marc is intussen op pensioen, maar legde een stevige basis. Zonder hem stonden we niet waar we vandaag staan!”

Wij hebben jullie sterk zien evolueren en vice versa.

“Het eerste transport dat we voor jullie verzorgden, was de eigen verhuis naar jullie nieuwe site in Roeselare-Beveren, en intussen mogen we het transport voor tal van projecten doen, zowel in binnen- als buitenland. We werken maandelijks samen, en dat zijn telkens klasprojecten: propere installaties, een goeie planning en voorbereiding, en bovenal een duidelijke communicatie met jullie projectleiders en monteurs. Op die basis kunnen we telkens mooi werk verrichten!”

Wat maakt het verschil tussen een gewone en een echt goeie transporteur?

“Ik beschouw ons niet als louter een transporteur. Al onze chauffeurs worden opgeleid om zich te verdiepen in het materiaal dat ze op hun vrachtwagen hebben staan of dat ze aan het manipuleren zijn bij montage. We moeten goed weten waarmee we bezig zijn. We kunnen immers heel gemakkelijk schade berokkenen, bijvoorbeeld aan de elektrische bekabeling.

Daarnaast is veiligheid uiteraard prioriteit nummer één, daar ben ik erg streng op. Ten slotte is de samenwerking on site heel belangrijk: wij komen telkens in een nieuwe groep mensen terecht, maar je moet elkaar meteen goed aanvoelen en duidelijk communiceren bij elke stap die je zet.”

En dat merken wij bij elk transport. Bedankt, Joost!



OP WEG NAAR EEN GROENER TRANSPORT

Nieuwe laadpalen voor vergroening wagenpark

Ook bij Fraxinus denken we mee aan oplossingen voor een gezonder klimaat. Dit jaar zetten we in op de vergroening van ons wagenpark. Medewerkers met een elektrische of hybride bedrijfswagen kunnen sinds kort laden aan één van de vier dubbele laadpalen, maar ook klanten en leveranciers kunnen tijdens hun bezoek aan Fraxinus van onze laadpalen gebruik maken.

DUCAJU BRENGT TWEE VESTIGINGEN SAMEN IN GLOEDNIEUW GEBOUW

LIFTINSTALLATIE EN AUTOMATISCHE VERPAKKINGSLIJN

In 2018 smolten Du Caju Printing, BDMO en Hellyn Kartonnage samen tot DUCAJU, specialist in luxueuze verpakkingen in karton. De fusie werd beklonken met een nieuwbouw in Meulebeke, die sinds eind 2021 up and running is en waar dagelijks meer dan 100.000 dozen worden gemaakt. Voor de logistieke flow rekende het bedrijf op Logflow, en zo kwamen CFO en mede-eigenaar Geert Casselman en process & maintenance manager Pieter Debucquoy bij Fraxinus terecht.

DUCAJU IN 'T KORT

DUCAJU is het resultaat van de fusie tussen Du Caju Printing, BDMO en Hellyn Kartonnage. De oorsprong van het bedrijf gaat terug naar 1729 (Du Caju Printing) en wordt intussen door de 8ste generatie onder CEO Tom Du Caju geleid. DUCAJU is gespecialiseerd in luxeverpakkingen en gepersonaliseerde presentatiemappen in karton voor uiteenlopende sectoren.

JAARLIJKSE OMZET
32 miljoen euro

AANTAL MEDEWERKERS
Meulebeke: 86, Erpe-Mere: 92

PRODUCTIEOPPERVLAKTE MEULEBEKE
2x 9.000 m²

TOTALE PRODUCTIECAPACITEIT
100.000 dozen per dag

→ meer info op
www.ducaju.com

Jullie huizen in een magnifieke nieuwbouw, op een steenworp van de vorige locatie. Vanwaar de beslissing om te verhuizen?

Geert Casselman: "Het gebouw werd te klein en was ook niet meer in optimale staat. Toen de grond hier beschikbaar kwam, hebben we niet getwijfeld. Deze oppervlakte bood de mogelijkheid om de vestiging van Wielsbeke naar Meulebeke over te brengen, wat ons heel wat praktische voordelen oplevert."

Hoe is het concept van jullie productie en magazijn opgevat?

Geert: "Onze architect had al een traditioneel plan uitgewerkt, maar per toeval en net op tijd maakten we halfweg 2019 kennis met Logflow. Zij deden het revolutionaire voorstel om met één centraal magazijn te werken en de productie op twee niveaus te organiseren. Hierdoor werd het gebouw in oppervlakte een stuk beperkter en hebben we meer uitbreidingsmogelijkheden. Om op twee verdiepingen te werken, hadden we uiteraard wel een lift nodig."

“De liftinstallatie is de slagader van onze productie.”

— Geert Casselman, mede-eigenaar en CFO

En zo kwam Fraxinus in the picture.

Pieter Debucquoy: "Klopt! Logflow had hiervoor twee partijen voorgesteld en wij hadden zelf een derde aangebracht. Twee kandidaten, waaronder Fraxinus, hadden het project al in offertefase tot in detail uitgewerkt en waren functioneel aan elkaar gewaagd. Het economische aspect en het feit dat Fraxinus dicht bij ons bedrijf gelegen is, hebben de doorslag gegeven."

Geert: "De realisaties van Fraxinus die we hebben bezocht, gaven ook meteen het nodige vertrouwen."

Wat waren de belangrijkste uitdagingen in het project?

Pieter: "Het vlotte verloop van alle goederenstromen op zich was sowieso het meest complexe gegeven. De pallets komen van verschillende richtingen en niveaus. Bovendien zijn er verschillende opties om een topvel toe te voegen, de pallet te wikkelen en te labelen."

Geert: "Er komen ook talloze types pallets binnen, wat de handling moeilijker maakt. De integratie van een slavepallet lost dit op. Daarnaast willen we in de toekomst nog verder automatiseren met deze installatie, maar willen we eerst productiedata verzamelen zodat we weten waaraan we prioriteit moeten geven. Denk maar aan een strapper, een weegmachine... De installatie moest hierop dus ook al voorzien zijn."

Welke impact heeft de installatie op het vlak van productie?

Pieter: "Vroeger werd alles manueel verpakt, zowel het strappen als het topvel opleggen en het wikkelen. In de toekomst zullen we labels aanbrengen vanuit ons softwarepakket en kunnen we met AVG's werken. Dan kunnen we alles aan elkaar koppelen en maken we uiteraard organisatorisch zeer grote sprongen."

DUCAJU heeft nu een eerste samenwerking met Fraxinus achter de rug. Hoe kijken jullie hierop terug?

Pieter: "Toevallig kende ik Hannes al van in de lagere school. Er was dus geen ijs te breken, de goeie klik was er al. De vragen en eisen die we stelden, werden meteen tot in de puntjes uitgewerkt en in enkele meetings was de installatie uitgetekend."

Geert: "West-Vlaamse no-nonsense mentaliteit, zo kan je het eigenlijk samenvatten."

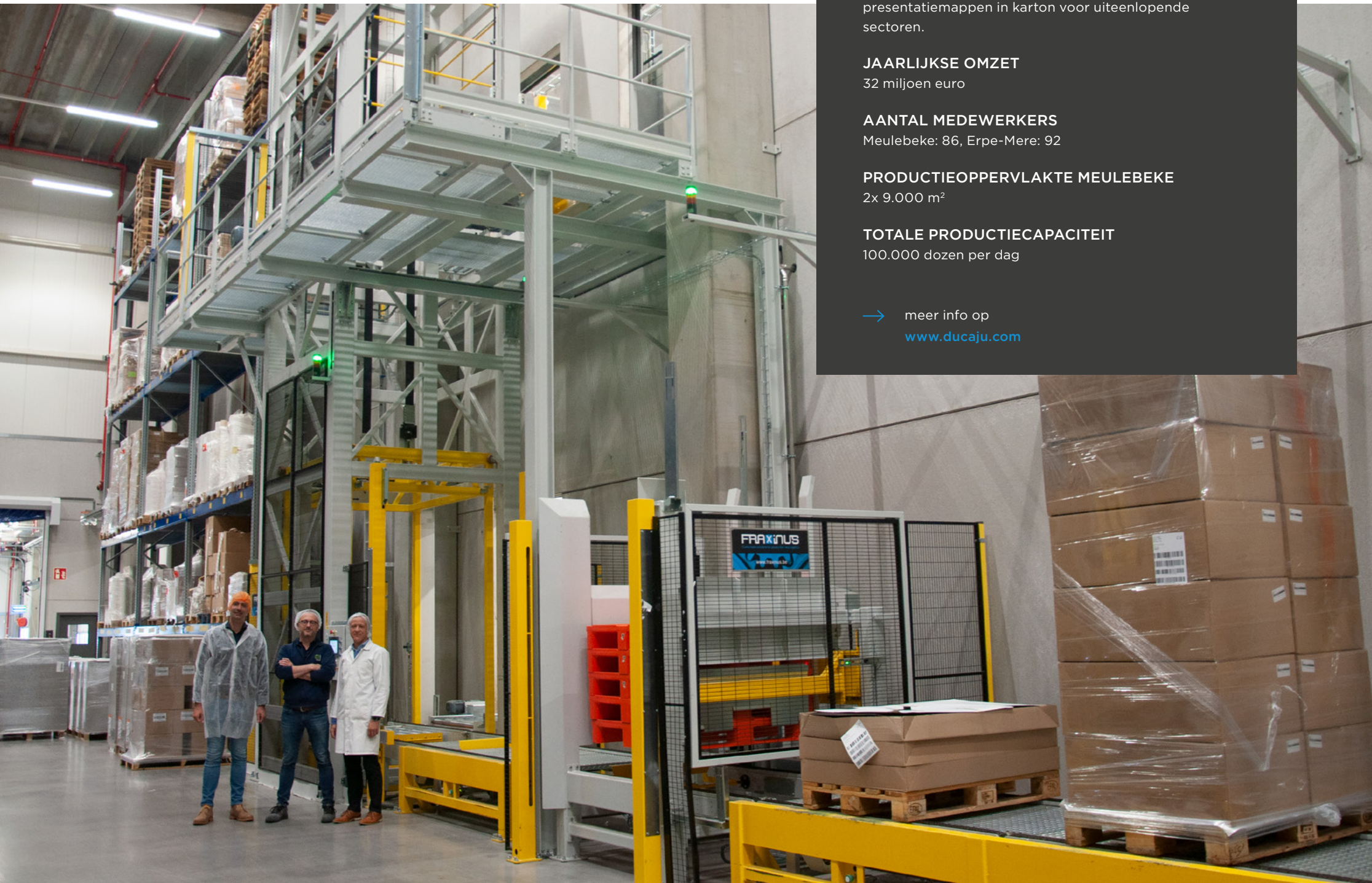
Kort en krachtig, de perfecte afsluiter. Bedankt!

De installatie in een notendop

DOOR HANNES DEKEYZER
Sales engineer Fraxinus

Elk project is maatwerk, dat bewijst ook deze installatie. Met de liftinstallatie worden grondstoffen op pallets naar de productie op het gelijkvloers en de eerste verdieping getransporteerd. Afgewerkte producten keren terug richting de verpakkinglijn die aan de liftinstallatie is gekoppeld. Enkele highlights:

- › De grondstoffen komen de installatie binnen op verschillende types pallets. Om dit vlot te laten verlopen, hebben we een systeem ontwikkeld waarmee een **slavepallet** onder eender welk type pallet kan worden geschoven. Komt er een pallet binnen die geslaved moet worden, dan geeft de operator opdracht om een pallet uit de palletdispenser klaar te zetten.
- › De pallet gaat vervolgens in de lift richting productie. Omdat we in de liftinstallatie zijdelings moeten inrijden en op de kopse kant uitrijden, werd in de lift een **hoekovergave** geïntegreerd. Eens boven kan de pallet met een palletwagen uitgereden worden.
- › Afgewerkte producten gaan via de lift naar het gelijkvloers om **verpakt** te worden. Eens beneden wordt de pallet 90° gedraaid en vervolgens gecentreerd richting topvelddispenser en wikkelaar. Een draaitafel zorgt ervoor dat de labelaar aan de vier kanten van de pallet een label kan kleven. Er is ruimte voorzien om later een strapper toe te voegen.
- › Midden in de installatie zijn er **brandpoorten** voorzien door de klant. Wij hielden er rekening mee dat de pallets in deze openingen nog geëvacueerd kunnen worden in geval van brandalarm.
- › We voorzagen aan ieder opzetpunt een **interface** met de operatoren, zodat de installatie weet welke stappen er allemaal te doorlopen zijn.
- › Om het **onderhoud van de lift** te vergemakkelijken, installeerden we de liftmotor aan de zijkant van de liftkooi, ter hoogte van het liftplatform, in plaats van op het dak van de lift.



v.l.n.r. Hannes Dekeyzer, Pieter Debucquoy, Geert Casselman



Bekijk deze case op
onze website.
Scan de QR-code!



BEKINA BOOTS BLIJFT INNOVEREN

AFWERKINGS- EN VERPAKKINGSLIJN VOOR LAARZEN



Zo alledaags en toch onmisbaar: een stevig paar botten om nat en kou te doorstaan. Al 60 jaar produceert Bekina Boots uit Kluisbergen laarzen, vooral voor de landbouw- en voedingsindustrie. Doorheen de jaren wijzigde de grondstof van rubber naar polyurethaan en dat is slechts één van de vele innovaties die het familiebedrijf doorvoerde. De sterk geautomatiseerde productie met de recente afwerkings- en verpakkingsslijn is een toonbeeld van operational excellence, en daar gaan we graag dieper op in met gedelegeerd bestuurder Thomas Vanderbeke en technical manager Frederiek Vanassche.

Na het productieproces kozen jullie ervoor om ook de afwerking van de laarzen te automatiseren. Een noodzaak?

Thomas Vanderbeke: "Inderdaad. We liepen stilaan tegen onze maximumcapaciteit aan. Om de verwachte groei voor de komende jaren aan te kunnen, drong verdere automatisatie zich op. Met de nieuwe installatie vangen we eerst en vooral een vijftal manuele handelingen op waardoor het afwerkings- en verpakkingproces sneller gaat.

“De RFID-technologie in de laars is een unicum in de markt en kan toekomstgericht heel wat mogelijkheden in tal van sectoren bieden.”

— Thomas Vanderbeke, gedelegeerd bestuurder

Daarnaast kunnen we de laarzen ook stabiel afwerken. Het laseren van de unieke code op de binnenkant van de laars en het tamponneren van ons logo op de buitenkant, gebeurt nu ook volledig machinaal en dus telkens op exact dezelfde plaats op de laars. Twee vliegen in één klap!"

Frederiek Vanassche: "Bovendien werd er in de installatie ruimte voorzien om extra bewerkingsstations toe te voegen. Op die manier zijn we voorbereid op een hogere productie en nog meer doorgedreven automatisatie in de toekomst."

Thomas: "Toekomstbestendigheid was een belangrijke vereiste voor de installatie. Zoals we het al van Fraxinus gewoon waren, hadden jullie snel door wat we zochten en werd de installatie al in de offertefase vrij ver uitgewerkt. Door deze grondige voorbereiding waren wij gerustgesteld dat de installatie effectief aan de nodige verwachtingen zou voldoen."

Dat is fijn om te horen! Naast de handelingen op zich, boeken jullie met de nieuwe installatie ook een grote tijdswinst bij het wisselen van de ene naar de andere bewerkingspost.

Frederiek: "Klopt! Vroeger hadden we drie minuten stilstand als er een wissel plaatsvond tussen twee soorten laarzen in de machine, en moest de volledige lijn wachten. We werken in relatief kleine batches, waardoor we zo'n 30 à 40 keer moeten wisselen per dag. Dankzij de ingebouwde RFID-technologie moeten we niet meer manueel ingrijpen bij een wissel. Op het ogenblik dat de operator de laars klaarzet op de afwerkings- en verpakkingsslijn, wordt de tag door het systeem uitgelezen en verschijnt alle informatie over de laars. In plaats van alle bewerkingen zelf te moeten instellen, hoeft de operator enkel nog te bevestigen, en intussen blijft de installatie draaien. Hiermee winnen we gemakkelijk een uur per dag!"

RFID-technologie in een laars, dat is iets nieuws?

Thomas: "RFID maakt elke laars 100% traceerbaar van bij de start van de productie tot end-of-life van de laars, en dat is inderdaad een unicum in de veiligheidsschoenen- en laarzenmarkt. Enerzijds stelt ons dat in staat om, in geval van een vroegtijdig defect, een laars te identificeren en onze kwaliteit te verbeteren op basis van terugkoppeling uit de markt. Anderzijds biedt die RFID-tag tal van mogelijkheden voor de toekomst. Momenteel doen we voor een voedingsbedrijf onderzoek naar een systeem waarbij de RFID-tag in de laars gebruikt zou worden om de deuren in hun productie handenvrij te openen. De tag wordt dan een soort badge, maar dit is slechts één van de vele voorbeelden waarbij RFID een toegevoegde waarde kan bieden."

Mogen we dit beschouwen als een warme oproep om samen te innoveren?

Thomas: "Absoluut. Wie ideeën heeft, zowel voor onze laarzen als voor de volledige Bekina Groep, mag mij altijd contacteren!"

Staat genoteerd!



Bekijk deze case op onze website.
Scan de QR-code!



v.l.n.r. Hans Van Essche, Frederiek Vanassche, Wesley Poissonnier, Thomas Vanderbeke

BEKINA GROEP

MEER DAN LAARZEN ALLEEN

Bekina Boots spreekt met zijn laarzen wellicht het meest tot de verbeelding, maar Bekina Groep is veel meer dan dat. De rode draad doorheen de zusterbedrijven van Bekina Boots is de grondstof waarmee het voor de laarzen allemaal begon: rubber.

› **Bekina Indurub** is gestart als producent en toeleverancier van rubberen onderdelen voor de industrie. Op vandaag ligt de focus op zachte en harde kunststofonderdelen in SBS, SEBS, PP, PE en TPE-E voor de meest uiteenlopende sectoren. Voorbeelden hiervan zijn laddervoeten, veerelementen voor lattenbodems, kunststoffen bakjes, einddoppen, stootbescherming, tot zelfs mondstukjes om tanden witter te maken.

› **Bekina Compounds** produceert hoogwaardige gekleurde rubbermengsels die door de klant worden verwerkt tot een eindproduct.

› **BeSealed** maakt wateropzwellbare dichtingssystemen voor ondergrondse betonstructuren.

ZOEK DE EENVOUD IN DE COMPLEXITEIT EN LUISTER NAAR DE KLANT

DE LOOP IN EEN NOTENDOP

DOOR WESLEY POISSONNIER
(Project engineer Fraxinus)

"De verschillende bewerkingsposten worden met elkaar verbonden door een carrouselstelsel met lineaire motoren. Elke laars wordt automatisch op een losstaand karretje geplaatst, zodat deze voor de verschillende bewerkingen juist gepositioneerd kan worden. We starten bij het laseren van de code aan de binnenkant van de laars. In de tweede post wordt deze ontvet en het logo aan de buitenkant getamponneerd. Vervolgens wordt een hangtag met informatie aan de laars bevestigd en hangt de banderollemachine een strip errond. Tenslotte neemt een robot het paar af en plaatst ze op een bufferband. Aan het einde van de band neemt een operator de laarzen manueel af om ze in een doos te steken."

DE SLEUTEL TOT SUCCES

DOOR HANS VAN ESSCHE (CEO Fraxinus)

"Je ziet, we combineerden een variatie aan handelingen die binnen een korte taktijd uitgevoerd moeten worden. Bovendien is de manipulatie van een semiflexibel product geen evidentie. Doorgaans is 20 à 30% van een project nieuwe materie voor ons, hier lag dat percentage een stukje hoger. Opnieuw lag de sleutel tot succes in twee zaken die in elk project terugkeren: het zo eenvoudig mogelijk houden van elke stap in het complexe geheel en goed luisteren naar de expertise van de klant zelf."

FACTS & FIGURES

LOCATIE

Productie, marketing en verkoop in Kluisbergen
Logistiek centrum in Chicago voor toelevering in VS

PRODUCTIECAPACITEIT BEKINA BOOTS

750.000 paar laarzen per jaar

AFZETMARKT

Wereldwijd in 80 landen

JAARLIJKSE OMZET GROEP

38 miljoen euro

AANTAL MEDEWERKERS

Bekina Groep: 110, Bekina Boots: 60

→ meer info op
www.bekina-corporate.be

VOORUITBLIK OP UITDAGEND LOGISTIEK PROJECT VOOR CEBEO

FRAXINUS BOUWT MEE AAN NIEUW CEBEO DISTRIBUTION CENTER



In Blandain rijst momenteel het gloednieuwe Cebeo Distribution Center (CDC) uit de grond. Als distributeur van elektrotechnisch materiaal en leverancier van technische diensten en oplossingen voor B2B zet Cebeo hiermee een strategische zet in zijn groeiplannen. Het CDC is niet alleen een toonbeeld van maatschappelijk verantwoord ondernemen, maar blinkt ook uit in logistieke excellentie, en daar mag Fraxinus een sleutelrol in spelen. We gingen langs op de werf bij Piet Van Eenoo, senior project manager en Danny Gotink, logistics director.

Indrukwekkend, dat vat de eerste indruk van het nieuwe CDC ongeveer samen wat ons betreft.

Danny Gotink: "Dank u! Voor ons is dit een zeer strategisch project waarmee we een antwoord bieden op onze sterke groei, maar ook nog veel meer stakeholders aanspreken. We gaan van een manueel naar een semi-geautomatiseerd magazijn, waardoor we veel efficiënter zullen werken en onze doorlooptijd enorm verkorten. Dat is een zeer belangrijke factor, maar los van kwantitatieve groei zullen we er ook bijkomende services voor onze klanten ontwikkelen. Daarnaast willen we aan onze medewerkers een moderne, ergonomische en aangename werkomgeving bieden."

Piet Van Eenoo: "We mikken ook op een 'Excellent'-certificering van BREEAM. Dat betekent dat we serieuze inspanningen leveren op het vlak van duurzaamheid van het gebouw en de prestaties ervan. Groene energie kan hier uiteraard niet in ontbreken."

Hoe zal dit nieuwe CDC eruitzien?

Piet: "De focus van het concept ligt op consolidatie, waarbij we materialen vanuit verschillende zones gelijktijdig samenbrengen. We hebben een zone voor kabels, een VNA-magazijn voor grote dozen en een bakkenmagazijn voor klein materiaal (OSR). Tijdens het picken en verpakken van de kleine materialen in recycleerbare bakken, worden er materialen van de VNA op een pallet via de liftinstallatie van Fraxinus naar boven gebracht. De doos wordt van een pallet op een tray gelegd en gaat, net zoals de kleine bakken, ook richting de consolidatiezone, waar 496 uitsluitkanalen voorzien zijn. Uiteindelijk brengen we meer dan 85% van de bestelde materialen naar één plek, en dat is uniek. Eens de kooi of pallet gevuld

is voor een bepaalde klant of winkel, wordt deze via de tweede liftinstallatie, die voorzien is van twee afzonderlijke liften, naar beneden gebracht en bij de juiste poort afgezet."

Mogen we stellen dat de liften een belangrijke slagader in het volledige concept zijn?

Piet: "Absoluut. We stonden erop om de twee liften bij de in- en outbound onafhankelijk van elkaar te maken. Dat betekent dat een defect aan de ene lift, geen invloed zal hebben op de andere."

Er zijn inderdaad zoveel mogelijk veiligheden ingebouwd om de continuïteit te garanderen. Een must!

Piet: "We hadden meteen het gevoel dat Fraxinus sterk met ons meedacht en dit is er een mooi voorbeeld van. Ook beslisten we tijdens de engineeringsfase samen om nog een ingrijpende aanpassing te doen met een bijkomende lift in de VNA-zone, in functie van werkcomfort en veiligheid van de mensen. Jullie deinzen er ook niet voor terug om jullie expertise volop te delen, en dat zorgt ervoor dat we eerder een partnership dan een klant-leverancierrelatie hebben."

Daar streven we naar! Veel succes met de verdere bouw, we kijken alvast uit naar de montage binnenkort.



Bekijk deze case op
onze website.
[Scan de QR-code!](#)

v.l.n.r. Emile Schollier, Piet Van Eenoo, Wim Haemelynck, Hannes Dekeyzer



CEBEO IN 'T KORT

Cebeo maakt deel uit van de onafhankelijke familiegroep Sonepar en is Belgisch marktleider in de distributie van elektrotechnisch materiaal voor elektriciens en HVAC-installateurs. Het bedrijf levert vanaf september 2023 vanuit het nieuwe CDC in Blandain uit aan zijn 58 filialen in België en rechtstreeks aan klanten en op werven. Er zullen bij opstart 110.000 magazijnlocaties zijn en er kan uitgebreid worden tot meer dan 1 miljoen locaties.

→ meer info op
www.cebeo.be