

10
jaar

FRAXINUS

N°2 | 2014 | Uitgave van FRAXINUS nv
Wijnendalestraat 162 B-8800 Roeselare

by FRAXINUS

"De tijd vliegt als je plezier hebt"

Beste klant, leverancier, collega, buur, vriend, familie,...

Dit is de tweede Fraxinus-nieuwsbrief. We hoorden dat de eerste editie - vorig jaar ter gelegenheid van de vakbeurs Indumation - in de smaak viel. En dat die eerste blik achter onze schermen u zo mogelijk nog nieuwsgieriger maakte. Want wellicht bent u even gek van toegepaste automatiseringstechnieken als wij. Zeker als die industriële opstellingen en speciale machines steevast volledig op maat gemaakt worden. Op úw maat.

Wij houden van ons werk en als je plezier hebt... dan vliegt de tijd. Zodanig vlug dat we er niet bij stilstonden dat Fraxinus in april tien jaar werd. Hoog tijd dus voor een terugblik op het verleden maar evenzeer vooruitkijken naar het heden en de toekomst. Zoals u in het artikel hieronder kunt lezen, zijn de technologische mogelijkheden op korte tijd sterk geëvolueerd. Fraxinus evolueerde mee en barstte op nauwelijks één decennium maar liefst twee keer uit zijn voegen. Met de huidige 6.000 m² bedrijfsgebouwen en geavanceerde technologische uitrusting staan we klaar voor de uitdagingen van de toekomst.

Daarnaast blijven we als kennisbedrijf vooral groeien in menselijk kapitaal. Zowel kwantitatief - we geven voortdurend kansen aan jong talent - als kwalitatief - we investeren permanent in kwaliteitszorg en bijscholing voor de steeds hogere eisen van de markt. Daarbij zijn veiligheid en bedrijfszekerheid cruciale factoren. U hoeft ons niet te geloven. Als gezond kritische

ondernemer hoort u wellicht liever van een collega hoe Fraxinus écht aan de verwachtingen tegemoet komt. Daarom geven we in deze nieuwsbrief het woord aan twee tevreden klanten. Bovendien niet van de minste.

Libeltex behoort tot de wereldtop inzake non-woven lagen in luiers en hygiënische verbanden. Wij installeerden er een volautomatische verpakingslijn, als sluitstuk op een innovatieve productielijn. Die werd in februari geopend door niemand minder dan de Vlaamse minister-president en de fine fleur van de textielindustrie.

Multinational Bekaert is wereldwijd gekend voor zijn hoogtechnologische staaldraadproducten. Fraxinus kreeg de eer om van in de conceptfase mee te werken aan een performante verpakingslijn voor een van de productievestigingen.

We lichten ook al een tip van de sluier over onze medewerking aan een bijzonder innovatief project. Het Nederlandse Nova Lignum start met de fabricatie van extreem duurzame gevelbekledingsplanken op basis van het loof van... aubergines.

U leest het: geen uitdaging is ons te moeilijk of te ver. Integendeel, dit laat ons toe om onze passie voor techniek volop te beleven. Met plezier!

Hans Van Essche
Gek van techniek

In april bestond Fraxinus tien jaar. Zoals gebruikelijk, ging dit jubileum niet gepaard met zotte feesten noch dito kosten - maar werd er hard doorgewerkt. Vandaag plukten we bedrijfsleider Hans Van Essche even weg om stil te staan bij een paar opmerkelijke mijlpalen. "Ik had nooit verwacht dat we na tien jaar zo ver zouden staan. Wat het komende decennium brengt, zal de toekomst uitwijzen."

Constructeur van speciale machines en industriële handling-systemen Fraxinus werd opgericht in april 2004. Oostrozebekenaar Hans Van Essche (nu 46) nam in Izegem het machinepark van een bestaand bedrijf over.

"Ik begon met twee medewerkers in het atelier en een tekenaar. Na drie maanden waren we al met vijf, na twee jaar met zeven waarvan twee op het ontwerp bureau. We maakten van meet af aan puur maatwerk in engineering, machinebouw en constructies voor diverse sectoren. Intussen telt onze klantenportefeuille bedrijven uit de meest uiteenlopende sectoren", vertelt Hans Van Essche.

Hoe en waarom verhuisde Fraxinus naar Beveren-Roeselare?

Hans Van Essche: "Al snel werd de ruimte in Izegem te krap, waarop we in 2006 vertrokken naar een drie keer grotere nieuwbouw op het terrein van de voormalige Philips-fabriek in Roeselare. Op 3.000 m² groeiden we er tot 25 medewerkers, wat ons in 2012 noopte tot een verdubbeling van de atelierruimte tot 6.000 m². De omzet evolueerde mee. Ik had nooit gedacht dat het kleine bedrijfje van tien jaar geleden zo sterk zou uitgroeien." >

Edito	1
Interview TIEN JAAR FRAXINUS	1-2
Case LIBELTEX	3-4
Talent 3 NIEUWE MUSKETIERS	5
Case BEKAERT DRAMIX®	6
Bedrijfszekerheid VEILIGHEID OP DE WERKVLOER	7
Case NOVA LIGNUM	8

TIEN JAAR FRAXINUS

**"Nooit gedacht
dat we na tien
jaar zo ver
zouden staan"**

Hans Van Essche



"De klantenportefeuille telt bedrijven uit de meest uiteenlopende industriële sectoren."

Hans Van Essche



10
jaar



Uw Fraxinus team

UIT DE FOTOMAP

Medewerker van het eerste uur Patrick Valcke bij een van de eerste realisaties, toen nog in Izegem.

UIT DE FOTOMAP

In 2009 realiseerde Fraxinus een monumentaal werk van kunstenaar Didiër Verfaillie uit Ingelmunster. Om de metalen creatie te beschermen tegen indiscrete blikken, werd ze in alle vroegte vervoerd naar het Franse Compiègne, waar ze een commercieel centrum siert.



MIJLPALEN FRAXINUS

April 2004: Start in een gehuurde werkplaats in Izegem.

April 2006: Verhuis naar de Wijnendalestraat in Beveren-Roeselare, op de hoek van de ingang naar de vroegere Philips-vestiging. De nieuwbouw omvatte kantoren en 3.000 m² productiehallen.

2009: Eerste samenwerking met Fanuc Robotics Belgium, dat voor Fraxinus uitgroeide tot een vaste partner voor robots in totaalprojecten.

2012: Verdubbeling van de atelierruimte tot 6.000 m² nuttige oppervlakte.

Hoe evolueerde de inhoudelijke aanpak?

Hans Van Essche: "Wij mikken vooral op hoogtechnologische totaalprojecten en worden daar - tot onze vreugde - steeds meer voor gevraagd. We denken met onze klanten mee van in de conceptfase, vervolgens ontwikkelen we de machine of de installatie, tot en met de montage en de inwerkingstelling op locatie."

Wat is het geheim van uw stabiele groei?

Hans Van Essche: "Wij werken voor klanten uit diverse sectoren: kunststof, hout, assemblage, voeding, enzovoort. Als het dan in de ene sector eens iets minder gaat, zijn er altijd andere die het wel goed doen. Daarnaast hadden we door de aard van onze activiteit zelfs gedurende economische crisisperiodes voortdurend veel werk. Immers, wij automatiseren de productie en verhogen daarmee de kostenefficiëntie. Automatisering is bovendien zeer toekomstgericht: elk bedrijf heeft er baat bij zijn productiecapaciteit flexibel te maken om pieken en dalen te kunnen opvangen."

Waar wil u binnen opnieuw tien jaar staan?

Hans Van Essche: "Fraxinus bevindt zich op een kantelpunt. Vandaag werkt hier meestal een 30-tal mensen: 25 vaste medewerkers aangevuld met interimkrachten om de productiepieken op te vangen. Tel daarbij nog een aantal onderaannemers die haast permanent gespecialiseerde bewerkingen aanleveren: plaatwerk, lakwerk, seriematige onderdelen... Nu nog groter worden, zal een andere organisatie vergen. Op dat vlak zullen we zien wat de toekomst brengt."

Wat zijn de grootste uitdagingen voor de toekomst?

Hans Van Essche: "Wij zijn een kennisfirma: onze grootste toegevoegde waarde zit in engineering en het bedenken van concepten. Dat vergt gemotiveerde mensen en een goede groepsgeest. We bouwden een team van mensen die goed in hun vel zitten. Zowel het bureau als het atelier tellen voornamelijk twintigers en dertigers. Wij nemen bewust jonge mensen in dienst, steevast met een liefde voor het vak en een leergierige ingesteldheid. Door hen te laten meelopen met de vaste waarden, pikken ze hun kennis en manier van werken op."

Vindt u gemakkelijk geschikte medewerkers?

Hans Van Essche: "Goede stielmannen zijn vandaag moeilijk te vinden. Het gaat om mensen met vakkennis en de juiste attitude, mensen met handen én brains. Recent namen we drie jonge talenten extra in dienst (lees pag. 4) maar ook wij moeten uit noodzaak soms al mensen uit het buitenland halen. Tot grote tevredenheid overigens, deze mensen doen hun werk prima."

**"Wij zijn een
kennisfirma:
onze grootste
toegevoegde waarde
zit in engineering en
het bedenken van
concepten."**

Hans Van Essche

VAN HET MAGAZIJN RECHT DE VRACHTWAGEN IN

FICHE LIBELTEX

Start: 1945, sinds 2012 onderdeel van de Duitse groep TWE.

Strategie: Productie van non-woven onderdelen voor absorberende lagen in luiers en hygiënische verbanden. TWE maakt voor 3.000 klanten wereldwijd 15 miljard luiers per jaar, waarvan een derde gestoffeerd wordt met onderdelen uit Meulebeke. Om internationaal competitief te blijven, zet Libeltex zich sterk in op onderzoek en ontwikkeling.

Plaats: Meulebeke.

Mensen: 220.

Opmerkelijk: Wereldwijd 5 miljard luiers per jaar bevatten onderdelen gemaakt door Libeltex.

Bij Libeltex, toonaangevend fabrikant van 'non-woven' onderdelen voor hygiënische textielproducten, realiseerde Fraxinus het afgelopen najaar twee projecten. Enerzijds een volautomatische, gerobotiseerde lijn om afgewerkte productrollen te palletiseren en met folie te omwikkelen. Anderzijds twee uitschuifbare transportbanden om de volumineuze productrollen rechtstreeks vanuit het magazijn in vrachtwagens te laden.

"Nadat we via mond-tot-mond reclame van de kwaliteiten van Fraxinus vernomen hadden, realiseerden we het afgelopen najaar en voorjaar samen twee projecten", vertellen maintenance manager Dries Deneulin en projectmanager Frederik Geldhof van Libeltex. Het eerste project is een opmerkelijk laadsysteem voor vrachtwagens, in het dubbel uitgevoerd aan twee magazijnen. Op het eerste gezicht ziet het eruit als een brandweertor, wanneer Dries Deneulin plaatsneemt in de operatorbak die aan een telescopische arm uit het magazijn schuift.

Waarom dit systeem?

Dries Deneulin: "We hadden al een mobiel laadsysteem om de volumineuze rollen afgewerkt product direct vanuit het magazijn tot in de laadruimte van vrachtwagens te brengen. Het nadeel van dit voertuig is dat het veel tijd in beslag neemt om het perfect in de juiste positie te brengen. Bovendien is het stilaan aan vervanging toe."

Waarom verschilt dan het nieuwe systeem?

Dries Deneulin: "In onze twee drukste laadmagazijnen installeerde Fraxinus een vaste, telescopische transportband. Het bestaande toevoersysteem werd aangepast om vanop twee verdiepingen de volumineuze productrollen tot bij een uitschuivende arm te brengen. Op die telescoop loopt een transport. Deze arm reikt tot 13 meter ver, diep genoeg om tot vooraan in de langste trucks te geraken."



Libeltex
part of twe

www.libeltex.com

"Hiermee brengen we volumineuze productrollen direct tot vooraan in het laadruim van vrachtwagens."

Dries Deneulin, maintenance manager Libeltex

LIBELTEX SCHAKELT EEN VERSNELLING HOGER IN DE INTERNATIONALE COMPETITIE

Bij Libeltex in Meulebeke vullen de machines aan een razend hoog tempo spoelen met non-woven textiel, bestemd voor verwerking in luiers. Toen de luiersfabrikanten beslisten om hun productiesnelheid te verhogen, moest ook toeleverancier Libeltex een extra tandje bijsteken. Een volautomatische afvoer- en verpakkinglijn van Fraxinus helpt om het gewenste tempo te behalen.

In het bijzijn van Vlaams minister-president Kris Peeters en de top van de Vlaamse industrie en textielsector, opende Libeltex op 13 februari 2014 in Meulebeke een nieuwe afwerkingslijn. "We investeerden 4 miljoen euro in enerzijds een volautomatische 'in line cutting' en anderzijds een volledig gerobotiseerde spooling van onze ADL-producten", vertelde bij die gelegenheid Wim Warnier, CEO van TWE, de Duitse familiale groep waartoe Libeltex behoort. ADL staat voor acquisitie- en distributielaag en vormt het absorberende stuk in een luier of hygiënisch verband. Met deze opstelling beantwoordt Libeltex aan de vraag van zijn klanten om nog sneller te kunnen werken. Hun productiesnelheid werd recent opgedreven naar 700 tot 1.000 luiers per minuut. Die capaciteit kunnen ze echter enkel benutten wanneer Libeltex de ADL voorgesneden en op de juiste spoelen voor hun machines, aanlevert. "Dit is in de sector de modernste installatie ter wereld. Door de combinatie van Italiaanse machines met lokale automatisering - blijven we internationaal competitief", aldus Wim Warnier. Die automatisering is het werk van Fraxinus.

Waarom contacteerde u Fraxinus?

Projectmanager Frederik Geldhof: "We verloren te veel productietijd door het manueel stapelen van de spoelen afgewerkt product. Daardoor bleef de spooler, die aan een zeer hoog tempo de rollen product maakt, telkens een poos stilstaan. We moesten dus een manier vinden om het stapelen zeer snel en automatisch te laten plaatsvinden."

Wat was de oplossing?

Hans Van Essche: "Vanuit onze bestaande kennis inzake robottracks en transportsystemen plaatsten we een track centraal tussen de productielijnen. De doorbraak in het project was de vinding van 'karretjes' waarmee we de gevulde rollen aan de uitgangen van de spooler in nauwelijks 3 minuten kunnen evacueren. Terwijl daarna de spooler, naargelang het product, 15 tot 30 minuten rollen vult, worden alle volle rollen, vanaf de karretjes, door onze installatie automatisch afgevoerd en verpakt. De robot verplaatst zich razendsnel over een circa 25 meter lange track tussen de productielijnen. Onderweg neemt hij een lege pallet, legt er een stuk karton op, haalt een volle rol en plaatst die op de pallet. Een transportsysteem brengt vervolgens de volle pallet met rollen naar een folieomwikkelaar, waarna hij rechtstreeks in het magazijn eindigt. Ondertussen vult de robot al een volgende pallet."

Frederik Geldhof: "De robot is gelinkt aan het productienetwerk. Zo krijgt hij volautomatisch het stapelpatroon en het type pallet en karton, naargelang het product dat we op dat moment maken."

Welke robot gebruikt u?

Hans Van Essche: "We kozen voor een Fanuc robot met 3 meter bereik in straal en 300 kilogram hefkracht. Hij weegt 3 ton en beschikt over een multifunctionele grijper zodat hij zowel onafgebroken spoelen, stukken karton als palletten kan verplaatsen. Dit is een vrij grote installatie: ze beslaat 40 op 22 meter."

Hoe verliep de samenwerking?

Frederik Geldhof: "Van de bestelling tot de oplevering kenden we amper zes maanden doorlooptijd. Nochtans was het geen gemakkelijke opdracht. Een deel van de complexiteit bestond eruit dat de installatie moest passen binnen de bestaande ruimte, die al grotendeels was ingenomen door de productielijnen."

Maintenance manager Dries Deneulin: "We kenden nog nooit zo'n vlotte opstart van een project, dankzij de snelle interactie met Fraxinus."

**"Dit is in de
sector de
modernste
installatie
ter wereld"**

Wim Warnier, CEO TWE

**DE TRUC
VAN FRAXINUS**



Hans Van Essche: "Door de beperkte ruimte moesten we extra aandacht besteden aan de veiligheid van de productiemedewerkers. De strook tussen de spoolerzone en de robotzone, waar de karretjes met afgewerkte productrollen automatisch passeren, beveiligden we met lichtschermen. Wanneer iemand door zulke automatisch bewaakte poort passeert, valt de machine onmiddellijk stil." "Belangrijk voor dit project is de gebruiksvriendelijkheid van de Human Machine Interface (HMI) waarmee de robot bediend wordt. De operator kan zelfs met een beperkte technische kennis makkelijk de basisbewegingen van de robot overnemen. Hierdoor kan de machinebediener eventuele storingen of wijzigingen in de situatie zelf verhelpen."



Dries Deneulin en Frederik Geldhof

"De grootste uitdaging was om het verlies in productietijd te beperken."

DRIE NIEUWE MUSKETIERS BRENGEN ERVARING EN LEERGIERIGHEID MEE

Je kunt zoveel gebouwen en machines kopen als je wil, het zijn en blijven de juiste mensen die het moeten doen. Talent makes capital dance.* Zo ook bij het groeiende Fraxinus, dat de afgelopen maanden drie bijkomende talenten aanwierf. Naast ervaren kracht Jean-Denis Billet (34) krijgen pas afgestudeerden Aäron Devos (21) en Maxim Bergez (19) hun kans.

MIJN FUNCTIE IS POLYVALENT

CNC-frezer Jean-Denis Billet is het levende bewijs dat taal op de werkvloer geen barrière hoeft te vormen. Hij woont nabij Doornik maar werkte steeds in Vlaanderen en spreekt dan ook vloeiend Nederlands. Sinds maart bedient hij onder meer de recent aangekochte Ibarmia ZHV45/L4000 freesmachine. "Mijn functie is polyvalent: het is de bedoeling dat ik alle machines kan bedienen. Ik deed ervaring op in de metaalsector en geraakte per toeval in Vlaanderen. Toen ik stage deed in een bedrijf in Escanaffles, verhuisde het door een overname naar Wielsbeke. Met het Nederlands dat ik op school leerde, lukt het goed om iedereen te begrijpen. Ik merk geen verschillen tussen de taalgroepen, iedereen respecteert elkaar." De sportieve kerel ziet niet op tegen de dagelijkse verplaatsing van Henegouwen naar Roeselare. "Het loont de moeite want de sfeer is uitstekend, iedereen van het atelier en het bureau werkt samen aan hetzelfde doel. Toen we een tijd geleden bijzonder warme temperaturen kenden, kregen alle medewerkers van bureau tot atelier een verfrissende ijscrème aangeboden. Ik ken niet veel werkgevers die spontaan zoiets zouden doen, dat is zeer plezierig."

Jean-Denis Billet

"Mijn functie is polyvalent: het is de bedoeling dat ik alle machines kan bedienen."

OPGEGROEID TUSSEN DRAAIBANKEN EN FREESMACHINES

Aäron Devos uit Geluvelde groeide letterlijk tussen de draaibanken en freesmachines op. "Mijn ouders hadden in leper het metaalbewerkingbedrijf SGD, Speciale Gereedschappen Devos. Zoals de naam het zegt, deden ze draai- en freeswerk gericht op de toelevering van gereedschappen. Vandaar was het een natuurlijke keuze om bachelor mechanisch ontwerp en productietechnologie te studeren. Deze zomer studeerde ik af aan de Vives hogeschool in Kortrijk." Aäron leerde Fraxinus kennen via een vakantiejob in zijn laatste schooljaar. Hij kwam er terecht via zijn broer die vertelde in welk 'schoon bedrijf' hij bekabeling had mogen installeren. Het klikte langs beide zijden en van het een kwam het ander: deze zomer gaat hij bij Fraxinus vast aan de slag als tekenaar. "Mijn eerste opdrachten bestaan uit 2D-tekeningen. Daarna zien we verder hoe het evolueert. Het is een voordeel dat ik tijdens mijn opleiding met hetzelfde programma leerde werken. Zo maakte ik mijn eindwerk - bij landbouwmachinefabrikant CNH uit Zedelgem - met dit programma."

Aäron Devos

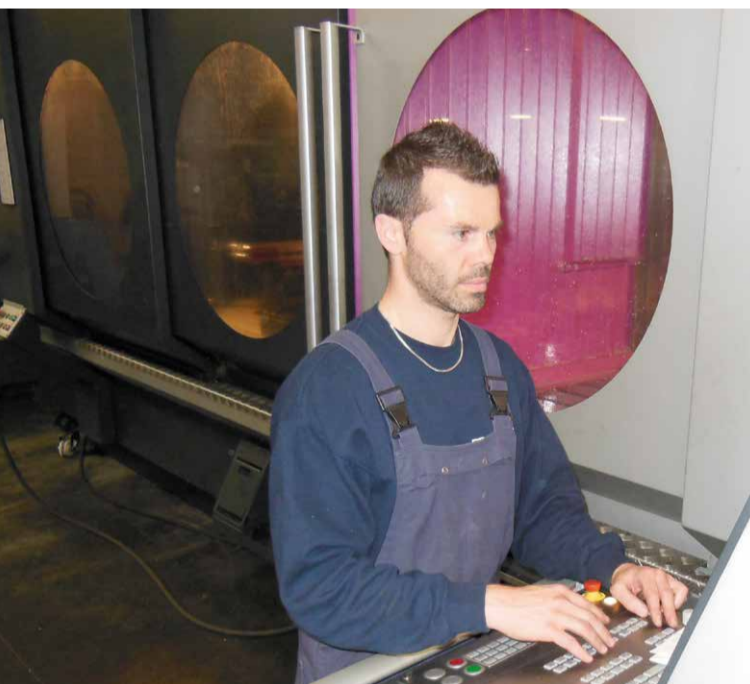
"Het is een voordeel dat ik tijdens mijn opleiding met hetzelfde programma leerde werken."

GRAAG IN EEN PROPERE OMGEVING

Youngster Maxim Bergez uit Oostrozebeke start op 1 juli zijn eerste job als lasser. Hoewel, ook hij maakte al vroeger kennis met de werkvloer van Fraxinus. "Ik speelde in dezelfde voetbalploeg als de zoon van Hans Van Essche en hoorde dat jongeren hier welkom zijn. Op die manier werk ik hier sinds de vorige herfst in de vakanties. Aan het VTI in Waregem studeerde ik het vijfde en zesde jaar lasconstructie, gevolgd door een zevende jaar industrieel onderhoud. Tijdens mijn opleiding kwam ik op verschillende plaatsen. Het viel mij op dat Fraxinus zeer modern is, zowel op het vlak van machines, werkruimte als mentaliteit. Ik ben iemand die heel graag in een propere omgeving vertoeft."

Maxim Bergez

"Het valt me op dat dit een modern bedrijf is, zowel in machines, werkruimte als mentaliteit."



IEDEREEN OVERAL INZETBAAR

Andy Kerckhof, verantwoordelijke voor productie en montage, benadrukt de meerwaarde van polyvalente collega's. "Ons principe is dat iedereen overal inzetbaar moet zijn. Zowel de lassers als frezers moeten ook kunnen monteren. Dan zien ze ter plekke waar hun werk naartoe gaat en waarvoor het moet dienen. Dit verhoogt hun kennis en schept een grotere betrokkenheid in de job."

* Uit het managementboek 'Funky Business' van de Zweedse professoren Kjell A. Nordström en Jonas Ridderstråle.

DE MACHINALE SCHOONHEID VAN MOTORFIETSEN

Nogal wat medewerkers van Fraxinus delen de liefde voor motorfietsen, zowel om mee te rijden als om aan te sleutelen. Logisch, als je weet dat elke motorfiets een prachtig stukje mechaniek vormt. Ook de nieuwelingen wisten dus meteen waarover gepraat met hun nieuwe collega's. Jean-Denis Billet is een fervent rijder op moderne machines, terwijl Aäron Devos kiest op klassiekers: "Mijn vader, twee van mijn drie broers en ikzelf zijn gek op oldtimer motoren. We verzamelen samen een collectie van exemplaren uit de jaren 1930 tot 70. Denk maar aan merken zoals Saroléa, Suzuki, Honda,..."

"Fraxinus had alles in huis voor een volautomatische palletiseerinstallatie voor onze nieuwe Dramix® lijn. Bij de selectie van projectpartners vinden we het belangrijk dat ze meedenken in concepten en lay-outs", vertelt ontwerpingenieur-projectleider Valentijn Kuijken van Bekaert Engineering.

Bekaert Engineering is de engineeringafdeling voor Bekaert wereldwijd. "Wij ontwerpen, assembleren, installeren en onderhouden machines voor intern gebruik. Zowat 80% van de machines in alle Bekaert-vestigingen zijn van eigen makelij", licht ontwerpingenieur-projectleider Valentijn Kuijken toe. "Voor elk project afzonderlijk bekijken we welke aspecten we het best zelf kunnen realiseren en welke we beter uitbesteden aan gespecialiseerde partners. Wij hebben onder meer core kennis in huis inzake draadtrekken, bekabelen, thermische behandelingen en het aanbrengen van deklagen op staaldraad. Voor bepaalde andere technieken en eenmalige projecten spreken we externe specialisten aan."

Voor welk project werkte u samen met Fraxinus?

Valentijn Kuijken: "We hebben recent een nieuwe Bekaert fabriek uitgerust met productielijnen voor Dramix®, onze staalvezels voor het versterken van beton. De verpakkingseenheid aan het einde van de machines vult de vezels in zakken van 10 of 20 kg. Onze vraag aan Fraxinus betrof een installatie om deze zakken te palletiseren."

Welke vereisten stelde u aan de installatie?

Valentijn Kuijken: "We wilden door automatisering het aantal menselijke bewerkingen beperken, zowel om ergonomische redenen als om de kosten te beheersen. Het resultaat was een volautomatische lijn die lege palletten aanvoert, met een robot de zakken op de palletten stapelt en vervolgens de gevulde palletten afvoert. Met het oog op de toekomst voorzien we nog ruimte voor automatische folieomwikkeling. We wilden bovendien een relatief flexibel concept dat ook voor andere plants en lay-outs bruikbaar zou zijn."

Waarom selecteerden jullie Fraxinus?

Valentijn Kuijken: "Voor elk project waarbij externen worden betrokken, contacteren we diverse potentiële partners. De leverancierskeuze gebeurt op basis van meerdere criteria, en aangezien we zelf machines ontwerpen en bouwen, en keuzes maken voor onze eigen Bekaert collega's, zijn we behoorlijk streng. De keuze viel op Fraxinus omdat hun team meedacht over concepten en lay-outs. Deze mensen wekten vertrouwen en begrepen onze noden. We werkten al meermaals samen in de constructie van sub-assemblages, maar dit was ons eerste gezamenlijke totaalproject met robotisering. Fraxinus had alles in huis om binnen de gevraagde tijdspanne het project te verwezenlijken. Bovendien gaven we na een vergelijkende studie van diverse robotleveranciers de voorkeur aan Fanuc - de vaste robotpartner van Fraxinus - vanwege hun technische ondersteuning en flexibiliteit."

Hoe zullen de montage en opstart verlopen?

Valentijn Kuijken: "Medewerkers van Bekaert Engineering woonden de testen en montage in het atelier van Fraxinus bij. Deze mensen zullen binnenkort instaan voor de eigenlijke montage en opstart in de fabriek. Intussen vond al een technische overdracht van Fraxinus aan Bekaert Engineering plaats. Het is ook mogelijk om vanuit Ingelmuuster in te loggen en de sturing van de installatie in de productieplant over te nemen."

 **BEKAERT**
better together

www.bekaert.com

FRAXINUS HELPT BEKAERT DRAMIX® STAPELEN

**DE TRUC
VAN FRAXINUS**



Hans Van Essche: "Wij gingen van bij de conceptfase mee in de voorstudie. Specifiek voor deze installatie is dat de bedienaar via het aanraakscherm zelf de palletconfiguratie kan instellen. Hij hoeft slechts met zijn vingertoppen blokjes te verschuiven. Het kunnen bijstellen van het stapelpatroon tijdens het proces is nodig omdat zakken - in tegenstelling tot dozen of blokken - gaandeweg een andere vorm kunnen aannemen."

"Daarnaast verlangde Bekaert dat de installatie bedienbaar zou zijn via PLC in plaats van PC, waarvan de applicaties snel verouderen. PLC is ook meer gericht op industriële omgevingen. Qua robot viel de keuze op de nieuwste palletiseerrobot van Fanuc, die aan een zeer vlot tempo de zakken van drie productielijnen kan verwerken."



FIGIE BEKAERT ENGINEERING

Plaats: Bekaert Engineering in Ingelmuuster is een afdeling van de Bekaert Groep.

Strategie: Bekaert Engineering ontwerpt, bouwt, installeert en onderhoudt machines voor intern gebruik in de Bekaertgroep wereldwijd. Bekaert is een wereldmarkt- en technologisch leider in staaldraadtransformatie en deklagen.

Cijfers: Bekaert (Euronext Brussels: BEKB) is een globale onderneming met hoofdzetel in België (Kortrijk) en telt 27.000 medewerkers. Met klanten in 120 landen, streven ze duurzame rendabele groei na in alle activiteiten. In 2013 realiseerden ze 4,1 miljard euro omzet.

Mensen: De Engineering afdeling telt 230 medewerkers in Ingelmuuster en heeft ook vestigingen in China, India, Slovakije en Brazilië.

Opmerkelijk: 80% van alle machines die Bekaert wereldwijd gebruikt, zijn van eigen makelij.

Valentijn Kuijken,
ontwerpingenieur-
projectleider
Bekaert Engineering

"Het is mogelijk om vanuit onze vestiging in Ingelmuuster de sturing van de installatie in de productieplant over te nemen."





Andy Kerckhof

"Het leek ons een goed idee om met groene verf een veilig traject voor onze medewerkers en bezoekers te schilderen."

VEILIGHEID WERKVLOER PRIMEERT VOOR MEDEWERKERS ÉN BEZOEKERS

Bedrijfszekerheid en tijdige oplevering kun je pas garanderen als je absoluut zeker bent van een vlotte en veilige behandeling op de werkvloer. "De verdubbeling van de productiehal tot 6.000 m² komt nu volop tot zijn recht. Omdat steeds meer klanten langskomen om hun bestelde machines in testopstelling te bekijken en ermee te leren werken, schilderden we veilige wandelwegen en zebrapaden op de vloer", vertellen Hans Van Essche en Andy Kerckhof.

De leiding en de medewerkers van Fraxinus zijn doordrongen van de gedachte aan veiligheid op de werkvloer.

"We zijn het gewoon om alle afgewerkte machines veilig - dat wil zeggen: volledig CE-genormeerd - bij de klant af te leveren. We doen steeds inspanningen om ruimschoots aan de wettelijke voorschriften te voldoen. Hiertoe investeren we in continue bijscholing en om de twee weken komt een adviseur van een externe organisatie langs", zegt bedrijfsleider Hans Van Essche.

Hoe is de ervaring met de lasrookafzuiginstallatie in de productiehal?

Productie- en montageverantwoordelijke Andy Kerckhof: "Die installatie om de luchtkwaliteit voor onze medewerkers én bezoekers te verbeteren, werkt perfect. We zijn zeer tevreden dat we daar in 2012 in investeerden. Niet alleen de lucht is properder, ook het gebouw en de uitrusting blijven langer schoon. Bovendien gaat met dit moderne systeem geen warmte verloren want de lucht wordt niet zomaar naar buiten geblazen maar intern gefilterd."

Welke investeringen staan op korte termijn gepland?

Hans Van Essche: "Onze werkplaats is nu volledig uitgerust. De nuttige oppervlakte van 6.000 m² met zes rolbruggen komt nu volledig tot zijn recht. We hebben voldoende plaats en plafondhoogte om zelfs de grootste installaties veilig te manoeuvreren."

Wat is het langere toekomstperspectief?

Hans Van Essche: "De vooruitgang zal meer zitten in de ontwikkeling van technologische mogelijkheden. Dat kan op basis van alle infrastructuur, mensen en kennis die we nu in huis hebben inzake robots, speciale machines en bewerkingen.

Hiermee kunnen we ons nog verder onderscheiden in totaalpakketten: van engineering tot montage ter plaatse bij de klant, in de meest verscheidene technologische situaties. We werken voor uiteenlopende sectoren, of het nu kunststof, meubelen, bouwmaterialen, voeding, enzovoort is."

DE VEILIGE GROENE LIJN

Sinds kort hebben de productiehallen een opvallende vloerbeschildering. Een brede groene lijn gidst de bezoekers op een veilige manier tussen de machines, rekken en testopstellingen.

Waar haalde u het idee voor de groene lijn?

Andy Kerckhof: "We hadden dit bij een klant gezien. Het leek ons een goed idee om met groene verf een veilig traject voor onze medewerkers en bezoekers te schilderen. We lieten deze opdracht uitvoeren door een professionele firma. Het werd een pad van ruim één meter breed doorheen de werkruimtes. Aan de poorten en kruisingen kwamen witte zebrapaden. We ondervinden dat het niet alleen mooi oogt maar ook goed werkt."

Waarom komen klanten bij Fraxinus op bezoek?

Andy Kerckhof: "Van de meeste projecten bouwen we in het atelier een testopstelling, vooraleer ze naar de klant gaan. Op die manier kunnen we in een gecontroleerde omgeving testen of alle functies werken zoals het hoort. Wanneer je finesses moet aanpassen, gaat dat veel beter als je alle gereedschappen en het studie bureau bij de hand hebt. Door de testen hier uit te voeren, hoeven we ook de productie bij de klant niet te verstoren. Zo kunnen we in zijn ruimte op een minimum van tijd een werkzame machine installeren. Uiteraard is de klant steeds welkom om vanaf de engineering tot en met de afwerking te komen kijken of de machine aan zijn verwachtingen voldoet. In sommige gevallen leren de medewerkers van de klant hier al met de machine werken zodat ze na de montage in hun eigen fabriek meteen aan de slag kunnen."

"Onze werkplaats is volledig uitgerust voor de toekomst, we staan klaar voor nieuwe groei."

Hans Van Essche

DUURZAME TIMMERPLANKEN UIT LOOF VAN AUBERGINES

Wie maatwerk verricht, krijgt vaak heel ongewone opdrachten. "Vanuit Nederland werden we gecontacteerd door Nova Lignum, een innovatieve fabrikant van composietplanken op basis van... aubergineloof. Wij bouwen een installatie voor het drogen en verzagen van de panelen, bestemd voor duurzame gevelbekleding. Na twee jaar onderzoek en ontwikkeling start eind dit jaar de productie", vertelt Hans Van Essche.

Het verhaal van Nova Lignum leest als een jongensboek. In het Nederlandse Zevenbergen hebben de broers Johan, Frank en Ben Groenewegen, Wilfried Martens en Patrick Francke een groot glastuinbouwbedrijf. Hun onderneming Greenbrothers teelt jaarlijks meer dan 5 miljoen kilogram aubergines.

Hans Van Essche: "Deze mensen zijn niet alleen ondernemend maar ook zeer ecologisch geïnspireerd. Op een dag ontdekten ze dat de vezels uit het aubergineloof perfect kunnen dienen als grondstof voor composietplanken. Hiermee kan een gigantische massa afvalproduct toch gevaloriseerd worden."

De vinding werd verder ontwikkeld en kreeg de naam Ceranex. Ze bestaat voor 90% uit plantenvezels die vastgeperst worden in een geopolymeer (hars). Daarbij nemen de vezels een keramische vorm aan. Aldus ontstaat een composietpaneel dat krimpt noch uitzet en uitermate bestendig is tegen vocht, verkleuring, vuur (brandbestendig tot 1.200 graden), zuren, enzovoort. Ideaal dus om te verwerken tot gevelbescherming die onder alle weersomstandigheden zijn stabiele eigenschappen behoudt. De planken of tegels laten zich eenvoudig verwerken als klassiek schrijnwerk. Ceranex werd in 2013 door Rabobank Nederland bekroond met een Herman Wijffels Innovatieprijs voor duurzame ontwikkeling. Het is immers gebaseerd op een hernieuwbare bron (plantenvezels), geproduceerd met weinig energie, volledig herbruikbaar als grondstof en onderhoudsarm. Ondertussen stichtte Greenbrothers voor de productie en commercialisering van Ceranex het aparte dochterbedrijf Nova Lignum. Met behulp van stevige kapitaalpartners bouwt Nova Lignum een productievestiging op de agro- en voedingscluster Nieuw Prinsenland in Dinteloord. Rond de komende jaarwisseling zouden de eerste planken van de band moeten rollen.

NA HET PRODUCTIEPROCES NEEMT FRAXINUS OVER

Wat is de rol van Fraxinus in dit innovatieve project?

Hans Van Essche: "Sinds anderhalf jaar helpen wij Nova Lignum bij het optimaliseren van de flow na de eigenlijke productie. Van zodra de panelen uit de droogtunnel komen, nemen wij over. Ons automatisch systeem brengt de panelen eerst op lengte en droogt ze vervolgens een half uur in een verticaal carousel. Dit rotatiesysteem reikt maar liefst 8 meter hoog. Ten slotte zagen we de panelen op de gewenste breedte."

Wanneer mogen we Ceranex op de markt verwachten?

Hans Van Essche: "De oplevering van ons gedeelte is gepland tegen eind 2014. De fabriek in zijn geheel zou voluit operationeel moeten draaien tegen begin 2015. Vanaf dan kan Ceranex breed verdeeld worden via de distributiekanaal voor de bouwmarkt."

DE TRUC VAN FRAXINUS



Hans Van Essche: "Doordat dit een innovatieve pionierfabriek is, waren de uitdagingen niet mis. Het specifieke aan dit project is het omgaan met de veiligheidsmaatregelen eigen aan het productieproces. Vanuit de plantenvezels komen gassen vrij, die veilig moeten afgeleid en verwerkt worden. Gezien de complexiteit van het geheel werken we al sinds de conceptfase intens samen met de firma Sima uit Moeskroen. Zij nemen het drogen en de behuizing van de droogcabine voor hun rekening."

Hou het in de gaten!

U leest ongetwijfeld meer over deze spectaculaire realisatie in de Fraxinus Newsletter 2015.

 ceranex

www.novalignum.nl

"Specifiek aan deze innovatieve pionierfabriek zijn de veiligheidsmaatregelen eigen aan het productieproces."

Hans Van Essche



FIGE NOVA LIGNUM

Start: Opstart productie tegen eind 2014, begin 2015.

Strategie: Nova Lignum werd opgericht om vanuit de tuinbouw innovatieve, duurzame producten te ontwikkelen en commercialiseren. Snelgroeiende bomen en het afval van de groenten- en fruitteelt vormen een continu hernieuwbare bron van grondstoffen. Planten en bomen hebben bovendien een gunstig effect op de CO₂-uitstoot.

Plaats: Dinteloord, Nederland.

Opmerkelijk: Innoveren zit de familie Groenewegen in het bloed. Vader Bert Groenewegen was in 1979 bij de allereerste telers van aubergines in serres.