

FRAXINUS

N°13 // 2025

FRAXINUS

**SAMEN SLIMMER
AUTOMATISEREN**

INDEX

Ardo	p. 04
Clarys	p. 06
Frager	p. 08
ODTH	p. 10

Beste lezer,

U hebt de dertiende editie van onze Fraxinews in handen. Een mooie traditie intussen, en tegelijk het bewijs dat er bij Fraxinus altijd iets in beweging is. Elk jaar opnieuw zijn er projecten en investeringen die we graag met u delen.

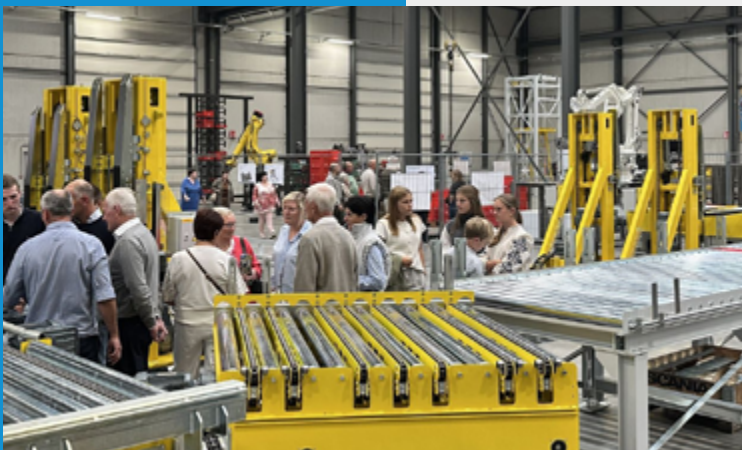
In deze krant ontdekt u vier heel verschillende cases die samen tonen waar Fraxinus voor staat. Zo werken we, al sinds de prille start van Fraxinus, bij Frager mee aan de uitdaging om automatisatie ook in maatwerk haalbaar te maken. In de voedingssector zetten we onze expertise in bij Ardo, waar we al jarenlang samenwerken om logistieke processen in strikte omstandigheden samen efficiënter te maken. Clarys toonde hoe veiligheid en efficiëntie hand in hand kunnen gaan. Bij ODTH vertaalde de zoektocht naar meer efficiëntie zich in een grootschalige ombouw die hun warehouse een flinke capaciteitsboost gaf. Vier keer een ander vertrekpunt, maar telkens dezelfde aanpak: samen zoeken naar de beste oplossing, doelgericht en met gezond verstand.

Daarnaast zetten we graag onze mensen in de kijker. Nieuwe collega's en trouwe jubilarissen tonen de steeds groeiende kracht van het team achter Fraxinus. Ook onze investeringen komen aan bod, want die zorgen ervoor dat we klanten nog beter kunnen bedienen.

Ontdek in deze krant waar we telkens naar streven: uitdagende projecten, tevreden klanten en gemotiveerde medewerkers. Die drie versterken elkaar. Zonder klanten geen projecten, zonder projecten geen team, en zonder team geen Fraxinus.

Ik wil iedereen bedanken voor het vertrouwen. En wie onze visie en drive deelt, is van harte welkom bij Fraxinus.

Hans Van Essche
CEO Fraxinus



CHEERS AAN DEZE FRAXINEERS!

10 JAAR FRAXINUS



KOEN KERKHOVE
Gestart op 25 november 2015
—
bediener portaalfreesmachine



JONAS CAPPELLE
Gestart op 19 januari 2015
—
project engineer

15 JAAR FRAXINUS



FREEK VROMAN
Gestart op 9 augustus 2010
—
techniker/monteur bij klanten

SAMEN STERK, OOK NAAST HET WERK

FAMILIEDAG BIJ FRAXINUS

Op 21 september zetten we onze deuren open voor de families van onze medewerkers. Tijdens rondleidingen door onze eigen collega's kregen partners, kinderen en ouders een unieke blik achter de schermen. Het werd een leuke dag vol trots en verbondenheid. Bedankt aan alle families voor jullie aanwezigheid en aan ons team voor de enthousiaste inzet: jullie maken Fraxinus elke dag sterker!



NIEUWS

WELKOM AAN ONZE NIEUWE FRAXINEERS



KOEN VAN DE VYVER
Gestart op 16 oktober 2024 als CFO
—



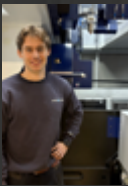
LAURENZO WITTEVRONGEL
Gestart op 19 augustus 2025 als magazijnier
—



JONAS VERCOUTERE
Gestart op 20 januari 2025 als project engineer
—



JARNE GYSSELS
Gestart op 15 september 2025 als techniker
—



LENNERT MAUWS
Gestart op 1 oktober 2025 als project engineer
—

DRIE INSPIRERENDE BEURSDAGEN

TRANSPORT & LOGISTICS

Van 14 tot 16 oktober waren we aanwezig op Transport & Logistics in Antwerpen. Drie dagen lang stonden we stil bij de toekomst van intern transport, palletflow, robotprojecten en machines op maat. We kijken trots terug op tal van boeiende gesprekken en nieuwe contacten. Bedankt aan iedereen die onze stand bezocht!



EEN VOLGENDE STAP IN EEN OPTIMALE PRODUCTIEFLOW VOOR ARDO

GEAUTOMATISEERD REINIGEN EN VULLEN VAN DIEPVRIESKISTEN

Ardo is een internationale producent van diepvriesgroenten, kruiden en fruit. Met 16 vestigingen in Europa belevt het bedrijf zowel retail als foodservice en industriële klanten. In 2014 fuseerden Ardo (opgericht in Ardooie) en Dujardin (opgericht in Koolskamp). Ardo is één van de eerste klanten van Fraxinus, en intussen werken de bedrijven al meer dan twintig jaar samen aan projecten rond intern transport en logistieke automatisatie. Voor dit gesprek spraken we met Ignace Kint (investment & environmental manager, Ardo Ardooie) en Christophe Soenen (engineering & maintenance manager, Ardo Koolskamp).

v.l.n.r. Hans Van Essche, Christophe Soenen, Ignace Kint, Mathias Desnouck



ARDO IN VOGEL- VLUCHT

Ardo is een wereldwijd actieve producent van **versgevroren groenten, kruiden en fruit**, met een "glocal" mindset: je vindt hun productiesites dicht bij de teelt en hun saleskantoren verspreid over de wereld. Enkele cijfers:

- › **16 vestigingen in 7 landen**
- › Jaarlijkse omzet van ongeveer **1,4 miljard euro**
- › Jaarlijkse verwerking van circa **947.000 ton** aan producten
- › **3.300 medewerkers** en ongeveer **3.500 telers**
- › Export naar meer dan **100 landen** wereldwijd

→ Meer info op www.ardo.com

“We zien automatisatie als een hefboom: ze verhoogt niet alleen onze capaciteit, maar maakt ons hele proces veiliger, flexibeler en duurzamer.”

— Christophe Soenen

Wat typeert Ardo en hoe verloopt de verwerking concreet?

Ignace: "We werken volledig seizoensgebonden. Alles wat we verwerken komt rechtstreeks van het veld. Zonder kunstmatige belichting of verwarming, enkel wat de natuur ons geeft. Dat betekent grote pieken tijdens de oogst, en periodes van relatieve stilstand. Tijdens die stilstanden – meestal van januari tot maart – voeren we onderhoud uit en bouwen we nieuwe installaties. Daarnaast zorgen de producten die we verwerken voor een enorme variatie aan verpakkingen: van kleine retailverpakkingen van 200 gram, over foodserviceverpakkingen van 10 of 20 kilo, tot industriële octabins voor klanten die onze groenten als ingrediënt gebruiken in soep, pizza of kant-en-klaarmaaltijden."

Christophe: "Het verschil met bijvoorbeeld de frietindustrie is dat wij tientallen verschillende groenten verwerken, elk met een eigen seizoen en verpakkingsvorm. Dat maakt onze processen complex en vraagt grote flexibiliteit in logistiek en opslag. Daarom werken we ook met gespecialiseerde lijnen per site: sommige producten in Ardooie, andere in Koolskamp. Dat impliceert dat we een vlotte interne logistiek tussen onze onderlinge sites nodig hebben."

Hoe belangrijk is automatisatie in die context?

Ignace: "Automatisatie is de sleutel om die seizoenspieken op te vangen. Vroeger werd dat opgelost met extra mensen en heftrucks. Vandaag denken we meer in termen van geautomatiseerde toevoer, reiniging, buffering en afvoer. Dat is efficiënter, veiliger én duurzamer."

Christophe: "Bovendien gaat het niet enkel om losse machines. Het gaat om de koppeling van hele ketens: productie, stockage en verpakking. Een installatie moet dus niet alleen goed werken op zich, maar ook perfect aansluiten in het grotere geheel."

Het recentste project dat samen met Fraxinus werd gerealiseerd is de installatie van de nieuwe kistenlijn in Zwevezele. Wat maakte dit project bijzonder?

Ignace: "De installatie moest tegelijk in een bestaand en in een nieuw gebouw geïntegreerd worden. Dat betekent rekening houden met verschillende vloerniveaus, beperkte doorgangen en bestaande lijnen. Fraxinus dacht daarin mee, ook tijdens de bouwfase, zodat we nadien niet voor verrassingen stonden."

Christophe: "Bovendien zijn de hygiëne-eisen groot. In een diepvriesomgeving heb je te maken met damp, condens en extreme temperaturen. Fotocellen moeten verwarmd zijn en alle oppervlakken makkelijk te reinigen. Fraxinus kent de sector en vertaalt dat naar uitvoeringen in inox, aangepaste aandrijvingen en schuine vlakken. Zulke details maken het verschil."

Hoe verliep de samenwerking in de praktijk?

Christophe: "Bij dit project zaten veel partijen rond de tafel: leveranciers van foliemachines, de elektrishe/besturingspartner én de bouwpartners. Fraxinus nam de lead in de coördinatie. Hun 3D-tekeningen brachten alles samen in één globaal plan. Daardoor konden we bottlenecks op tijd zien en aanpassen. Vroeger gebeurde dat vaak in 2D, maar dan mis je veel."

Ignace: "Het voordeel is dat Fraxinus dichtbij zit en onze sector door en door kent. Korte lijnen, snel schakelen, en meedenken over praktische uitdagingen: dat maakt het verschil."

Veiligheid komt vaak terug in jullie verhaal.

Ignace: "Twintig jaar geleden bouwde je een installatie en voegde je nadien de beveiliging toe. Vandaag start elk ontwerp met veiligheid. Dat maakt projecten complexer, zeker met meerdere leveranciers, maar het is de enige juiste aanpak. Het gaat niet om wetgeving alleen: we willen echt geen ongevallen."

Christophe: "En veiligheid moet ook werkbaar blijven. Als een installatie te omslachtig beveiligd is, zoeken mensen creatieve manieren om die te omzeilen, met alle risico's van dien. Daarom denken we altijd vanuit gebruiksgemak én veiligheid."

Wat houdt de samenwerking met Fraxinus sterk?

Ignace: "Geen enkel project is perfect. Er zijn altijd punten die verbeterd kunnen worden. Belangrijk is dat Fraxinus mee zoekt naar oplossingen. Die constructieve houding zorgt voor vertrouwen."

Christophe: "En ze werken niet met standaardoplossingen. Elk project is maatwerk: andere gebouwen, andere producten, andere omstandigheden. Fraxinus past zich telkens aan, en dat waarderen we."

Wat zijn de toekomstplannen?

Ignace: "Vandaag bouwen we in Spanje een groot hoogbouwmagazijn. Het gaat om tienduizenden palletplaatsen, een project dat zowel bouwkundig als logistiek zeer uitdagend is."

Christophe: "Het illustreert de richting die we uitgaan: automatisatie als hefboom voor capaciteit en rendement. Niet alleen in de productie, maar in de volledige keten. En dat met oog voor veiligheid, duurzaamheid en flexibiliteit."



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

“Geen enkel project is perfect, maar de manier waarop Fraxinus altijd meezoekt naar oplossingen zorgt voor vertrouwen.”

— Ignace Kint



Een fraxi van het project

DOOR MATHIAS DESNOUCK
PROJECT ENGINEER



"Voor de site in Koolskamp realiseerden we een **kistenlijn** die **het volledige traject van reinigen tot stapelen** automatiseert. De installatie moest geïntegreerd worden in zowel bestaande als nieuwe gebouwen: een uitdaging waarbij we rekening moesten houden met verschillende vloerniveaus en beperkte doorgangen.

In fase 1 bouwden we een **reinigungslijn**. Lege kisten worden opgezet, gekanteld en langs de binnenzijde geborsteld. Via druksensoren en camera-inspectie controleren we hun kwaliteit. Beschadigde kisten worden automatisch uitgesorteerd. Daarna volgt een weging en wordt een kunststof binnenzak toegevoegd, zodat de kist klaarstaat voor productie.

Fase 2 breidde dit proces uit naar de **productielijnen**. Lege kisten worden aangevoerd en volle afgevoerd. Bij het vullen zorgt een geïntegreerd **trilsysteem** voor een **optimale benutting van het volume**, goed voor 10 à 15% extra capaciteit. Daarna worden de kisten automatisch voorzien van folie en hoes, en dubbel gestapeld voor efficiënter transport en opslag.

Door de automatisatie is het **interne heftruckverkeer sterk gereduceerd**. Dat verhoogt niet alleen de veiligheid, maar ook de betrouwbaarheid en continuïteit van het proces."

UITGEBREID AUTOMATISERINGSPROJECT VOOR CLARYS

AUTOMATISCH LEDIGEN VAN VERPAKTE GRONDSTOFFEN IN CONTAINERS

Clarys uit Oostkamp begon als kruidenhandel en groeide uit tot specialist in blends op maat voor vleeswaren, bakproducten, soepen en ready-made meals. De kern: samen met klanten zoeken naar oplossingen, met een sterk R&D-team en zelfs een eigen bakker en slager in huis. Voor de uitbouw van een nieuwe stort- en containerflow werkte Clarys samen met Fraxinus. We praten met Alexander Callens, plant manager bij Clarys, over de samenwerking, automatisatie en de impact op de werkvloer.



v.l.n.r. Alexander Priem, Alexander Callens, Hans Van Essche

OVER CLARYS

Familiebedrijf Clarys uit Oostkamp is een producent van poedermixen voor de voedingsindustrie, opgericht in 1970 door Herman Clarys en nu geleid door de tweede generatie, Kurt Clarys. Clarys ontwikkelt **tailormade blends** van poeders en specialiseert zich in oplossingen op maat van de klant. Hun toepassingen vind je terug in bakproducten, vlees, soepen, sauzen en kant-en-klare maaltijden. De onderneming levert hoofdzakelijk in de **Benelux**, Frankrijk en Duitsland.

Een sterk **inhouse R&D-team** (ongeveer 20% van de medewerkers) werkt nauw samen met klanten. Met een eigen labo, bakkerij en slagerij kan Clarys recepten en processen testen en optimaliseren in transparant overleg.

› **700 grondstoffen** en meer dan **1.000 recepten**

› Ca. **50 FTE's**

› Meer dan **300 klanten**

› Jaarlijkse afzet van **6.500 ton**

› Omzet (2023): **ca. € 26 miljoen**

→ Meer info op www.clarys-foodingredients.be

Hoe zou je Clarys vandaag omschrijven?

"We maken premixen op maat. Klanten komen vaak met een eindproduct en een probleem: te weinig smaak, een textuur die niet klopt, een houdbaarheid die niet gehaald wordt. Wij zoeken de oplossing en testen die hier uit in onze eigen proefbakkerij en -slagerij."

Wat bracht jullie tot dit automatisatieproject met Fraxinus?

"Het begon met een praktische vraag: we hadden een lange gang waar constant met heftrucks op- en afgereden werd, en die wilden we automatiseren met een eenvoudige rollenbaan. Tijdens deze denkoefening zagen we steeds meer mogelijkheden en groeide het idee uit tot een breder automatisatieproject. Zo zijn we bij Fraxinus terechtgekomen. Op dat moment merkten we ook dat de bestaande vloer eigenlijk een bureelvloer was, te licht voor machines. Samen met een stabiliteitsingenieur hebben we daarom beslist om een deel uit te breken en te vervangen door een RVS-bordes met afvoergoten, met daarboven een nieuw bordes. Zo viel alles samen in één geïntegreerd project. De noodzaak was er misschien nog niet volledig, maar we kozen ervoor om het ineens grondig te doen, en dat bleek achteraf de juiste keuze."

Welke uitdagingen zijn er met de nieuwe installatie aangepakt?

"Het oude stort verliep volledig manueel: medewerkers moesten zakken tillen, stapelaars bedienen en alles zelf in beweging zetten. Dat hebben we vervangen door een gecontroleerde containerflow. Het resultaat: veel minder

heftrucksritten, een betere ergonomie en vooral meer traceerbaarheid. We weten nu op elk moment wat waar staat en wat er al verwerkt is. Voor een voedingsbedrijf is dat cruciaal."

Hoe verliep de samenwerking met Fraxinus?

"Eerlijk en to the point. Wat getekend werd, is ook zo uitgevoerd, zonder verrassingen onderweg. Problemen werden meteen besproken en aangepakt. Dat gold zeker voor het bigbag-losstation: daar is nooit een standaardoplossing, want elk product stroomt anders. Fraxinus heeft dat samen met ons op punt gezet. Ook veiligheid zat vanaf het voorontwerp in de gesprekken, bijvoorbeeld in de manuele stortzone. Die open communicatie gaf vertrouwen."

Hoe zijn veiligheid en ergonomie meegenomen in het ontwerp?

"Vanaf het voorontwerp was dit een belangrijk gesprekspunt. Fraxinus integreerde onze bestaande automatische stortmachine in de nieuwe sturing en maakte die volledig CE-conform. In de manuele stortzone zijn extra ingrepen gebeurd zodat operators veilig én ergonomisch kunnen werken, zonder aan snelheid in te boeten. Die combinatie maakt dat de flow niet alleen veilig maar ook werkbaar blijft voor de mensen op de vloer."

Hoe ziet de nieuwe flow er concreet uit?

"Palletten komen binnen op rollen- en kettingbanen. Een scan bepaalt hun route: naar afname, naar boven of retour. Lege containers gaan via shuttles en liften naar de verschillende stortzones: big bag, automatisch of manueel. Weegcellen en MES-registratie zorgen voor een

sluitende traceerbaarheid. Zelfs de reiniging is voorzien: een vaste kuiscontainer vangt spoelwater op en laat het automatisch aflopen. Zo wordt hygiëne geïntegreerd in de flow."

Wat merken jullie medewerkers van deze omschakeling?

"Voor hen is het vooral een pak eenvoudiger. Vroeger moesten ze met stapelaars bakken op hoogte zetten en daarna alles weer manueel naar beneden brengen. Nu komt het gewoon op de rollenbaan toe: ze halen het eraf, storten en kunnen meteen verder. Dat bespaart veel werk en maakt het proces gebruiksvriendelijker. De mensen zijn tevreden, en tegelijk kunnen we zo meer volume draaien."

En strategisch gezien, welke rol speelt dit project?

"Het sluit volledig aan bij onze groeiambities. De volgende stap is om de 'oude' productie volledig te verbinden met de nieuwe containerstroom, zodat de voorbereiding al in het magazijn start en onnodige verplaatsingen verdwijnen."

"Dankzij Fraxinus keken we verder dan een eenvoudige rollenbaan en hebben we de hele flow aangepakt."

— Alexander Callens

Een fraxi van het project



DOOR ALEXANDER PRIEM
SALES ENGINEER

"De installatie bij Clarys is een technisch uitdagende lijn die gerealiseerd werd in een bestaand gebouw dat oorspronkelijk niet voorzien was voor zware machines. Grondstoffen uit het magazijn (palletten met zakken of big bags) worden **via verschillende trajecten naar stortzones gebracht** waar RVS-containers gevuld worden. Door een noodzakelijk tussenniveau was de hoogte beperkt, waardoor de liftsystemen gedeeltelijk door de vloer moesten worden geïntegreerd, wat de inplanting bijzonder moeilijk maakte.

Een te lichte bureelvloer werd uitbroken en samen met Stumaco vervangen door RVS-bordessen. Vanaf de transferwagen richting de stortzones is alles uitgevoerd in RVS, geschikt voor reiniging met water. De aanvoerttrajecten ervoor zijn in gegalvaniseerd staal. Een rolgordijn scherm het droge gedeelte af wanneer de RVS-zone gereinigd wordt.

Op level 0 loopt een lange rollenbaan waar palletten worden gebufferd. Op de lift gebeurt een barcodescan, die bepaalt of een pallet recht door naar afnamepunten gaat, omhoog gestuurd wordt of retour gaat. Er is ook een 'noodopzet' waarmee een pallet onmiddellijk naar boven kan. Lege containers komen hier binnen en worden via een shuttle verdeeld naar twee containerliften met geïntegreerde weegcellen. Een vaste kuiscontainer vangt spoelwater op en lost dit automatisch, zodat contaminatie vermeden wordt.

Op level 1 komen de palletten op een transferwagen met drie bestemmingen:

› **Big bag-stort:** big bags worden met een manuele takel van de pallet geheven en op een stortstoel gezet. Het product stroomt via rotor en zeef stofarm naar de container.

› **Automatisch stort (zakken):** een lift brengt de pallet op ergonomische hoogte; zakken worden op een band gelegd, automatisch geopend en afgevoerd terwijl de inhoud via rotor en zeef in de container valt. Dit was een bestaande machine van de klant die in de sturing en safety is geïntegreerd.

› **Manueel stort (level 2):** palletten met opzetranden gaan via een aparte lift naar boven, waar kettingbanen en twee stortbakken voorzien zijn. Daar ledigen operatoren de zakken manueel.

Het traject vergde bijna een jaar voorbereiding. Alles werd vooraf in 3D uitgewerkt om de flow met beperkte hoogtes, smalle buffers en strikte reinigingszones helder te visualiseren. Het resultaat is een installatie die traceerbaar, veilig en schoonmaakvriendelijk is, gerealiseerd in een gebouw dat daar oorspronkelijk niet voor voorzien was."

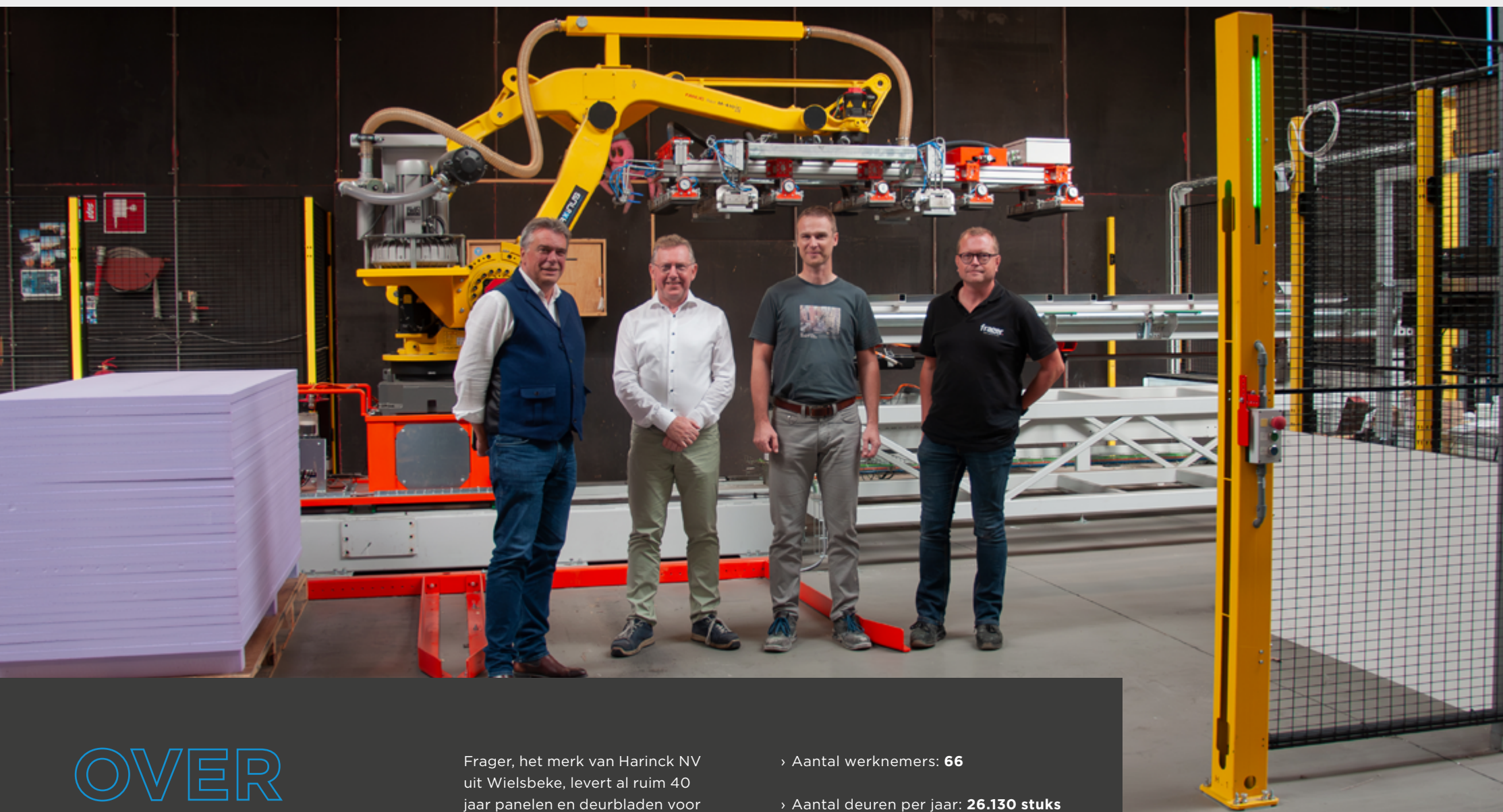


Bekijk deze case op onze website.
Scan de QR-code!

AUTOMATISEREN OM MAATWERK BEHEERSBAAR TE HOUDEN

BUFFERSYSTEEM VOOR
VOORDEURPANELEN

Frager specialiseert zich in panelen en deurbladen voor buitendeuren en is een initiatief van het Belgische Harinck. Wat hen onderscheidt: bijna niets is standaard. Elk land en elke klant vraagt andere formaten, kleuren en stijlen. Dat maatwerk maakt de productie en logistiek complex. Fraxinus is al twintig jaar een vaste partner: van de eerste inpakmachine tot de recente installatie van een lijmmachine en een nieuw buffersysteem voor voordeurpanelen. Tijd dus voor een gesprek met zaakvoerder Franck De Munster over innovatie, automatisatie en... ochtendlijke brainstorm.

OVER
FRAGER

Frager, het merk van Harinck NV uit Wielsbeke, levert al ruim 40 jaar panelen en deurbladen voor inkomdeuren in PVC en aluminium. Wat Frager onderscheidt: vrijwel elk project is maatwerk – andere afmetingen, andere materialen, andere stijlen – met een sterke focus op kwaliteit, afwerking en originaliteit. Dankzij die flexibiliteit en innovatie weet Frager klanten te bedienen in België en internationaal, en speelt het in op stijgende eisen qua isolatie, grotere formaten en design.

- › Aantal werknemers: **66**
- › Aantal deuren per jaar: **26.130 stuks**
- › Kleuren poeders in stock: **1.550** (verschillende merken)
- › Omzet per jaar: **€ 24.865.000**
- › Markten: **België, Nederland, Frankrijk, Spanje, Portugal**

→ Meer info op
www.frager.be

v.l.n.r.: Franck De Munster, Hans Van Essche, Wesley Poissonnier, Kurt De Rijke

frager.
CREATORS OF DOORS

“Automatisatie helpt ons de variatie beheersbaar te houden. Zonder dat wordt maatwerk chaos.”

— Franck De Munster

Wat typeert Frager als producent?

“We maken deurpanelen en buitendeurbladen. Dat lijkt misschien een niche, maar het is er één die snel evolueert. We werken bijna uitsluitend op maat, want elk project vraagt een eigen deurtype, met specifieke afmetingen, kleuren en stijlen. Met dat maatwerk bouwen we onze reputatie bij klanten in België én daarbuiten. Automatiseren in een context zonder standaardisatie is echter veel complexer dan in een productie met duizenden identieke stukken. Dat is onze dagelijkse uitdaging.”

Welke trends zie je vandaag in de deurensector?

“Deuren worden steeds groter en zwaarder. Dat komt deels door strengere isolatienormen, die dikkere panelen en zwaardere materialen vereisen. Ook designtrends spelen mee: architecten en klanten kiezen vaker voor strakke, hoge en brede deuren, vaak in donkere kleuren en met grote trekhandgrepen. Dat soort deuren vraagt niet alleen een andere productie, maar ook een ander logistiek systeem. Een magazijn dat ontworpen is voor standaarddeuren kan plots geen 2,70 meter hoge deur meer stockeren. Een verpakking die vroeger volstond, is nu niet sterk genoeg meer. Alles schuift mee op.”

Wat betekent dat concreet voor jullie productieproces?

“Elke schakel – van assemblage en verpakking tot opslag en uitlevering – moest aangepast worden aan grotere en zwaardere deuren. Het oude buffersysteem voldeed niet meer, dus hebben we samen met Fraxinus een futureproof installatie gebouwd die huidige én toekomstige varianten aankan.”

Vertel meer!

“Het nieuwe buffersysteem was het meest uitdagende project, omdat de productie maar beperkt stil mocht vallen. Nu verloopt de flow automatisch: van assemblage en verpakking naar buffering en nachtelijk picken. 's Morgens staan de deuren klaar volgens de leverroute. Daarnaast installeerden we een lijmmachine die het proces consistent en sneller maakt, met minder tussenhandelingen en een ergonomischere werkplek.”

Hoe belangrijk is ERP-integratie in dit verhaal?

“Vroeger zat veel kennis bij enkele ervaren medewerkers. Vandaag krijgt elke deur een barcode met lengte, breedte, gewicht en order.



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

Op basis daarvan stuurt het systeem automatisch de juiste route: verpakking, buffer of uitlevering. Dat geeft rust en zekerheid, en helpt ook nieuwe medewerkers snel mee te draaien. Ze stappen in een systeem dat hen stap voor stap begeleidt.”

Hoe ervaar je de samenwerking met Fraxinus in dergelijke projecten?

“We werken al tientallen jaren samen, dus er is veel vertrouwen en er zijn weinig woorden nodig. We komen liefst om 5 uur 's morgens samen om schetsen te maken en scenario's uit te tekenen. Eerst kijken we hoe het proces manueel loopt, dan zoeken we samen hoe we het kunnen automatiseren. Wat ik sterk vind: Fraxinus werkt al jaren met dezelfde partner voor bekabeling en sturing (Codius, voorheen Engico en DD Engineering). Voor ons voelt dat alsof het één ploeg is. Iedereen weet wat de ander doet en pakt het op dezelfde manier aan. Er is geen ruis, en dát maakt het verschil.”

De Magnetude-deur is een van jullie opvallendste innovaties. Hoe is het idee daarvoor gegroeid?

“De Magnetude kwam voort uit een probleem. We kregen soms klachten dat de deur na een tijdje klemde. Aluminium en kunststof zetten immers uit bij warmte. Het deurblad trok mee en je kreeg spanningen. Op een terras viel mijn oog ooit op de magnetische cover van mijn iPad: klikvast, maar toch bewegingsvrij. Dat was de ingeving. Met magneten kan je het deurblad vastzetten maar beweging toelaten. Zo kan de buitenplaat uitzetten zonder dat de vleugel kromtrekt. We hebben het uitgebreid getest, gepatenteerd en daarna pas naar de markt gebracht. Het bleek een schot in de roos: niet alleen vermijdt het klemmen, het bespaart ook tijd in de productie en de plaatsing. Intussen vragen sommige bouwbedrijven expliciet om Magnetude-deuren. Voor ons is dat een bewijs dat innovatie loont.”

Hoe bewaak je eenvoud in een complex proces?

“We zoeken altijd naar de kortste weg. Elke extra stap kost tijd en verhoogt de kans op fouten. We proberen daarom eerst de flow eenvoudig te tekenen, en dan pas te automatiseren. Als je te snel naar techniek grijpt, maak je het vaak onnodig complex. Die aanpak vraagt overleg, maar is het waard. Want eens de machine draait, moet ze vooral betrouwbaar en gebruiksvriendelijk zijn.”

Wat zijn de plannen in de nabije toekomst met Frager?

“We willen verder groeien en Magnetude uitrollen, en tegelijk eenvoudig bewaken in onze processen. Automatisatie is daarbij geen doel op zich, maar een hefboom. Ze helpt ons om ons ruime aanbod aan maatwerk controleerbaar te houden, kwaliteit te garanderen en mensen trots en rust te geven. Als we dat evenwicht vasthouden, kunnen we nog lang vooruit.”

Een fraxi van
het project

DOOR WESLEY POISSONNIER
PROJECT ENGINEER



“Een recent project bij Harinck was een nieuw systeem voor het bufferen en in- en uitvoeren van steeds grotere en zwaardere voordeuren. De kern van deze installatie is een palletkraan die specifiek werd ontwikkeld voor de formaten en gewichten van deze deuren. Het telescopisch systeem kan zowel smalle als brede deuren veilig behandelen en is berekend op hoge belastingen.

De uitvoering gebeurde in twee fases om de productie zo weinig mogelijk te onderbreken. Tijdens de kerststop zijn transportbanden en draaitafels verbreed, de lift aangepast en een krachtigere PLC geplaatst. Daarna werd het nieuwe magazijn gebouwd en tijdens het zomerverlof werd de palletkraan gekoppeld aan de bestaande lijn.

Na assemblage doorlopen de deuren de verpakkinglijn: een doos, nopjesfolie, etiketten en wikkelfolie zorgen voor volledige bescherming. Daarna gaan ze via liften en transportbanen naar het racksysteem. Er zijn meerdere in- en uitvoermogelijkheden, ook voor manueel verpakte of afgekeurde (reject) deuren die gecontroleerd opnieuw in de flow worden gebracht. Barcodes met lengte, breedte en gewicht bepalen telkens de juiste positie. 's Nachts worden de bestellingen per vrachtlading automatisch klaargezet.

Veiligheid was een belangrijk aandachtspunt: tijdens de werking is er geen toegang tot het magazijn, maar via de bediening kan steeds een specifieke deur veilig worden opgevraagd. De installatie is bovendien modulair en programmeerbaar, en kan dus inspelen op toekomstige deurformaten of productievolumes.”

ODTH MAXIMALISEERT OPSLAGCAPACITEIT DANKZIJ SHUTTLETECHNOLOGIE

OPTIMALISATIE IN- EN OUTBOUND LOGISTIEK HOOGBOUWMAGAZIJN

ODTH combineert de roots van een familiebedrijf met de schaal van een logistieke dienstverlener: drie sites, 165.000 m² opslag en een duidelijke blik op de toekomst. Hun project *Elixir* moet de site in Rumst nieuw leven inblazen: van vernieuwde kantoren en refter tot een grootschalige automatisatie van het magazijn. De projectnaam verwijst naar een podium van het vlakbijgelegen Tomorrowland en staat symbool voor het “levenselixir” dat de site klaarstoomt voor de komende twintig jaar. We spraken met COO Rob Van den Berghen en projectmanager logistiek Wim Van Leuven over de aanpak en de samenwerking met Fraxinus.

v.l.n.r.: Rob Van den Berghen, Wim Van Leuven, Hannes Dekeyzer



Een fraxi van het project

DOOR RYAN DEBACKER
PROJECT ENGINEER



“Bij ODTH in Rumst wordt een bestaand magazijn in vijf fasen omgebouwd naar een geautomatiseerd shuttlesysteem van **Movu**, ingebouwd in rekken van **Stow**. In totaal komen er zo'n **31.000 palletplaatsen** bij. De grootste uitdaging: werken in een actief magazijn, zonder de operatie stil te leggen.

Fraxinus realiseerde de volledige **in- en outboundsystemen**. Palletten komen via conveyors binnen, worden automatisch gemeten, gescand en onderworpen aan een **gabaritcheck**. Conform materiaal gaat door naar inbound, afwijkende palletten worden naar een manuele lijn gestuurd.

Vanuit de inboundlijnen gaan palletten via **verticale liften** naar het juiste niveau. De liften zijn zo ontworpen dat ook **shuttles** ermee verplaatst kunnen worden, zodat capaciteit flexibel verdeeld wordt. Shuttles plaatsen palletten in de rekken en halen ze voor outbound weer op. Via conveyors gaan ze naar de expeditiezones. Daar is ook een verbinding voorzien met het bestaande **snellaadsysteem**, dat palletten buffert en in de juiste volgorde klaarzet voor snelle vrachtwagenbelading. De **retrofit** van dit systeem volgt in een latere fase.

Het magazijn stond aanvankelijk vol met oude Stow-rekken en manuele Movu's. Deze werden blok per blok ontmanteld; het staal werd gerecupereerd en hergebruikt in de nieuwe installatie, goed voor een besparing van ruim 680 ton CO₂. Midden in de site bleef een kubusstructuur behouden, wat bijkomende hoogtes en variaties in de constructie met zich meebracht. Ook de brandveiligheid maakte het uitdagender: alle zones zijn omweld en voorzien van vloestofplinten, zelfs onder conveyors door. Dat vroeg om precieze inpassing en nauwe coördinatie in elke fase.

Naast de mechanische trajecten leverde Fraxinus de volledige **bekabeling en sturing**, inclusief veiligheidsvoorzieningen zoals fencing, signalisatie en toegangsdetectie. Het systeem verwerkt **2.500 tot 3.000 palletten inbound en outbound per dag**, en creëert in totaal **10.000 extra palletposities**.”



Waarom kwam dit project precies op de agenda?

Rob: “Het zat eigenlijk al langer in ons achterhoofd, maar de omstandigheden maakten het nooit haalbaar. Je voelt steeds meer druk in de markt: klanten verwachten snelheid, prijzen staan onder druk en tegelijk is het moeilijk om voldoende mensen te vinden. Dan weet je dat je iets moet veranderen.”

“In het verleden viel de business case telkens weg omdat je in dit gebouw met de hoogtebeperkingen geen klassieke kranenautomatisatie kan realiseren. Pas met de shuttletechnologie viel alles op zijn plaats: plots konden we de beschikbare ruimte maximaal benutten en werd het project wél rendabel.”

Wat is voor jullie de grootste uitdaging gedurende dit project?

Wim: “Het moeilijkste is dat alles live moet gebeuren. We konden hallen maandenlang niet gebruiken omdat er opgebouwd werd, terwijl de stockage gewoon doorging. Op sommige momenten zaten we echt tegen de limiet, met 34.000 palletten in huis. Dan moet je puzzelen: inbound beperken en productcategorieën herschikken. Dat gaf enorm veel druk, maar tegelijk ook de voldoening dat het gelukt is met behoud van een uitmuntende service aan onze klanten. Zij hebben van deze overgang vrijwel niets ondervonden.”

Waarom hebben jullie voor shuttletechnologie gekozen?

Rob: “Omdat het ons toelaat om veel slimmer om te gaan met wat er al stond. We hebben bestaande frames gerecupereerd en hergebruikt in de nieuwe installatie. Dat scheelt enorm in budget en levert ook een ecologisch voordeel op, met ruim 680 ton CO₂ minder uitstoot. Bovendien geeft het systeem flexibiliteit: liften kunnen shuttles mee verplaatsen, waardoor we capaciteit op elk niveau kunnen bijsturen afhankelijk van de vraag.”

Hoe zijn jullie bij Fraxinus terechtgekomen?

Rob: “We zaten rond de tafel met Movu, Stow en een externe consultant. In die sessies kwam Fraxinus naar voren als de partij die de in- en outboundsystemen kon realiseren. Zij integreren alle conveyors, liften en bekabeling en zorgen ook voor de koppeling met de bestaande Magic Black Box.”

De Magic Black Box maakt al langer deel uit van jullie site. Welke rol speelt ze vandaag nog?

Wim: “Dat systeem gebruiken we om vrachtwagens heel snel te laden. Palletten worden er tijdelijk gebufferd en in de juiste volgorde klaargezet. Aanvankelijk was het idee om deze mee te vervangen door het shuttlesysteem, maar in de loop van het traject hebben we beslist ze te behouden omdat ze veel sneller laadt dan shuttles. Fraxinus heeft de koppeling gerealiseerd zodat dit systeem naadloos meedraait in de nieuwe automatisatie. In een volgende fase staat er ook een retrofit gepland om de sturing te vernieuwen, zodat de MBB weer helemaal toekomstbestendig is.”

Hoe verloopt de samenwerking met Fraxinus in de praktijk?

Wim: “Heel vlot. Er zijn veel versies en lastminute aanpassingen geweest, maar Fraxinus denkt telkens flexibel mee. Als er een wijziging nodig is, wordt er niet moeilijk gedaan maar gewoon gezocht naar de beste oplossing. Ook technisch sluit alles goed op elkaar aan: mechanica, bekabeling en software versterken elkaar.”

Wat is bijzonder aan de manier van samenwerken in dit project?

Rob: “Normaal wordt bij zo'n grootschalige automatisatie een integrator aangesteld die alles coördineert. Hier is dat niet het geval. Fraxinus stemt rechtstreeks af met Movu en met ons als klant. Dat verloopt opvallend goed. Er zit veel flexibiliteit bij Fraxinus: ze bewegen hemel en aarde om zaken tijdig klaar te krijgen. Ook de samenwerking met Codius voor software en bekabeling loopt goed. Het enige nadeel is de afstand, maar via Digi X-ON kan veel vanop afstand opgelost worden. Bovendien wordt in een volgende stap nog cameratoezicht voorzien.”

Hoe lang loopt dit traject in totaal?

Wim: “We zijn gestart met de eerste afbraakwerken in juni 2024. Intussen is fase 1 operationeel en is de uitrol van de volgende fases volop bezig. Alles samen spreken we over een traject van ongeveer anderhalf jaar voor opbouw en montage. Tegen midden 2026 moeten alle vijf fases volledig operationeel zijn.”

OVER ODTH

ODTH werd in 1978 opgericht door Jos De Wael, en is uitgegroeid tot de referentie voor opslag, handling en value-added services in de ruime regio rond Mechelen. Dankzij een asset-based filosofie – eigen magazijnen en IT-systemen – combineert het bedrijf flexibiliteit met stabiliteit. ODTH richt zich op klanten in sectoren zoals FMCG, farma, food & feed, steel & coil en general cargo.

› Opgericht in **1978**

› **+140** medewerkers

› **4 vestigingen** in de regio Mechelen

› Meer dan **165.000 m²** magazijnruimte

→ Meer info op
www.odth.be

Hoe kijken jullie naar de toekomst van dit project?

Rob: “Tegen het eind van het project zullen we samen met de Magic Black Box 30.000 palletten in automatische opslag hebben. Dat geeft ons de schaal en flexibiliteit om de komende twintig jaar verder te groeien. Precies dat is ook wat we met project *Elixir* beogen: onze site nieuw leven geven voor de volgende decennia.”

**“Dankzij dit project
zijn we klaar om de
volgende twintig jaar
te groeien.”**

— Rob Van den Berghen



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

STEVIG INVESTEREN VOOR EFFICIËNT MAATWERK

NIEUWE FREESMACHINE EN BUIZENLASER VERSTERKEN ONS MACHINEPARK

Het voorbije jaar breidden we ons machinepark opnieuw sterk uit. Met de installatie van een grote portaalfreesmachine en een nieuwe buizenlaser met buizenmagazijn blijven we bewust investeren in de toekomst. Productieverantwoordelijke Andy Kerckhof licht toe hoe we mede dankzij deze investeringen elk project met de hoogste efficiëntie en precisie kunnen realiseren.



PORTAALFREESMACHINE

“Met de komst van een indrukwekkende portaalfreesmachine – 14 meter lang en 3,5 meter breed – zetten we een grote stap vooruit in onze productiecapaciteit. Dankzij deze investering kunnen we grotere stukken in eigen huis bewerken, sneller schakelen en nog meer maatwerk afleveren. Dit maakt ons flexibeler en laat ons toe om projecten van elke omvang met dezelfde precisie en kwaliteit uit te voeren.”



BUIZENLASER MET BUIZENMAGAZIJN

“Naast de freesmachine investeerden we in een geavanceerde buizenlaser voor buizen tot 12 meter lengte, inclusief geïntegreerd buizenmagazijn. Hierdoor worden bewerkingen zoals snijden, tappen en vloeiboren volledig geautomatiseerd en kunnen we efficiënt inspelen op uiteenlopende klantvragen. Het buizenmagazijn garandeert een vlotte toevoer en opslag, zodat we steeds snel en accuraat kunnen produceren.”

“ Met de freesmachine kunnen we meer in één opspanning doen, en dankzij de buizenlaser met magazijn spelen we nog korter op de bal. Zo kunnen we nog sneller en efficiënter werken, en zijn we verder gewapend voor de toekomst.”

— Andy Kerckhof



FRAxINUS
Customized solutions for production and logistics

WIJNENDALESTRAAT 162
8800 ROESELARE
051 30 78 53
WWW.FRAXINUS.BE