

# FRAXINUS

N°7 // 2019

FRAXINUS

DAAG ONS UIT VOOR  
EEN INNOVATIEVE  
TOEKOMST.  
LET'S MEET!

**“ Blijvend inzetten op sterke partnerships met klant en leverancier.**

Beste lezer,

Sinds de vorige editie van Fraxinews hebben we opnieuw enkele mooie projecten kunnen uitvoeren. Realisaties waarbij we telkens opnieuw onszelf uitdaagden en waarbij we het productieproces van verschillende klanten naar een hoger niveau tilden dankzij de bundeling van hun specifieke product-kennis en -ervaring met onze expertise in handling en procesoptimalisatie.

Voor de nieuwe editie van Fraxinews mochten we langsgaan bij TWE Meulebeke, TVH, Trappen Verschaeve en Eternit: zij vertellen het verhaal achter hun Fraxinus-installatie. Dergelijke projecten zijn het resultaat van een nauwe samenwerking tussen Fraxinus, klant en toeleveranciers die meedenken in het voordeel van onze klant. Meer over dit laatste lees je in het artikel met SEW-Eurodrive.

Ten slotte vieren we dit jaar 15 jaar Fraxinus. Het is het uitgelezen moment om al onze klanten, leveranciers en medewerkers van harte te danken voor het vertrouwen in Fraxinus.

Op naar minstens nog 15 jaar van innovatieve machinebouw.

Hans Van Essche, CEO van Fraxinus



VERPAKKINGS-  
LIJNEN



ROBOT-  
PROJECTEN



MACHINEBOUW  
OP MAAT



STAPEL-  
SYSTEMEN



TRANSPORT-  
INSTALLATIES



MANIPULA-  
TOREN

## INDEX

|                             |       |
|-----------------------------|-------|
| Fraxinus meets Knack Volley | p. 02 |
| Case Eternit                | p. 04 |
| Case TVH                    | p. 06 |
| 15 jaar Fraxinus            | p. 08 |
| Case Trappen Verschaeve     | p. 10 |
| Case TWE Meulebeke          | p. 12 |
| Nieuws: Fraxinus in 't kort | p. 14 |
| Case SEW-Eurodrive          | p. 16 |



# FRAXINUS MEETS KNACK VOLLEY



Bij Fraxinus volgt elke nieuwe medewerker een **intensief opleidingstraject**. Maar hoe gaat dat in z'n werk bij nieuwe talenten in een topsportclub? Als trouwe supporters van eersteklasser Knack Volley Roeselare nodigden we hoofddaanvaller en vaste waarde Hendrik Tuerlinckx, aanstormend talent Mathijs Desmet en coach Steven Vanmedegael uit om samen met onze vaste waarde Bart Barbier en jonge collega Emile Schollier van gedachten te wisselen over het **coachen van jong talent**.

v.l.n.r. Bart Barbier, Emile Schollier, Hans Van Essche, Hendrik Tuerlinckx, Steven Vanmedegael en Mathijs Desmet



# “Bovenal gaat het om de juiste mentaliteit”

## AANTREKKEN NIEUW TALENT

Alles begint uiteraard bij het vinden van dat nieuw talent. Bart Barbier licht toe: “Wij halen nieuwe ingenieurs van de schoolbanken: via een vakantiejob, zoals bij Emile het geval was, of door stage te lopen. Zo zien we al wat iemand in zijn mars heeft en hoe die persoon in het team kan passen.” Ook bij Knack Volley start de zoektocht al deels in het onderwijs. “Veel nieuwe spelers komen van de topsport-school, maar we scouten ook atleten op (jeugd)kampioenschappen”, vertelt coach Steven Vanmedegael. “Er kruipt heel wat tijd in het vinden van een speler die complementair is met de rest van het team, maar het echte werk begint pas eens ze effectief starten.”

## INTERNE OPLEIDING ALS BASIS

“Dat is bij ons ook zo. Ervaring of niet, wij dompelen nieuwe collega's sowieso onder in het volledige productieproces. Zo krijgen ze dat nodige buikgevoel: je kan op tien verschillende manieren iets tekenen, maar voor de techniker die het geheel moet assembleren is er altijd één manier die het beste werkt. Die kennis kan je enkel opdoen in het atelier zelf. Pas daarna groeien ze door naar engineering, waar ze eerst werkplaats-tekeningen maken. Ten slotte komen ze terecht aan de ontwerptafel. Gedurende dat traject kneden we de nieuwe collega in de zogenaamde 'Fraxinus-stijl', die getypeerd wordt door de hoge afwerkingsgraad en de flexibiliteit van onze machines die een gemakkelijk onderhoud toelaten. Dat vraagt een bijzonder oog voor detail”, aldus Bart.

## MENTALITEIT IS KEY

“Waar het bij jullie vooral om kennis en ervaring draait, speelt bij ons de mentaliteit een prominente rol. Als coach schaaft ik voornamelijk de techniek bij, maar de belangrijkste factor ligt bij de dynamiek tussen de spelers, die buiten de trainingen veel meer tijd samen spenderen. Daar wordt de ploeg écht gevormd”, vertelt coach Steven. “Daarnaast is het vooral de

individuele mentaliteit van de speler die het verschil zal maken tussen een modale speler en een echte topsporter. Iedereen wordt bij ons op dezelfde manier behandeld, er is geen inlooptraject waarin nieuwkomers een plan op maat krijgen. Voor jonge spelers is dat een enorme aanpassing. Ervaren spelers hebben hun attitude al mee, maar de jonge spelers beginnen met een blanco blad: de topsport-school is immers ver weg van de topsport-mentaliteit van een club zoals Knack Volley.

“Details are the difference between good and great.”

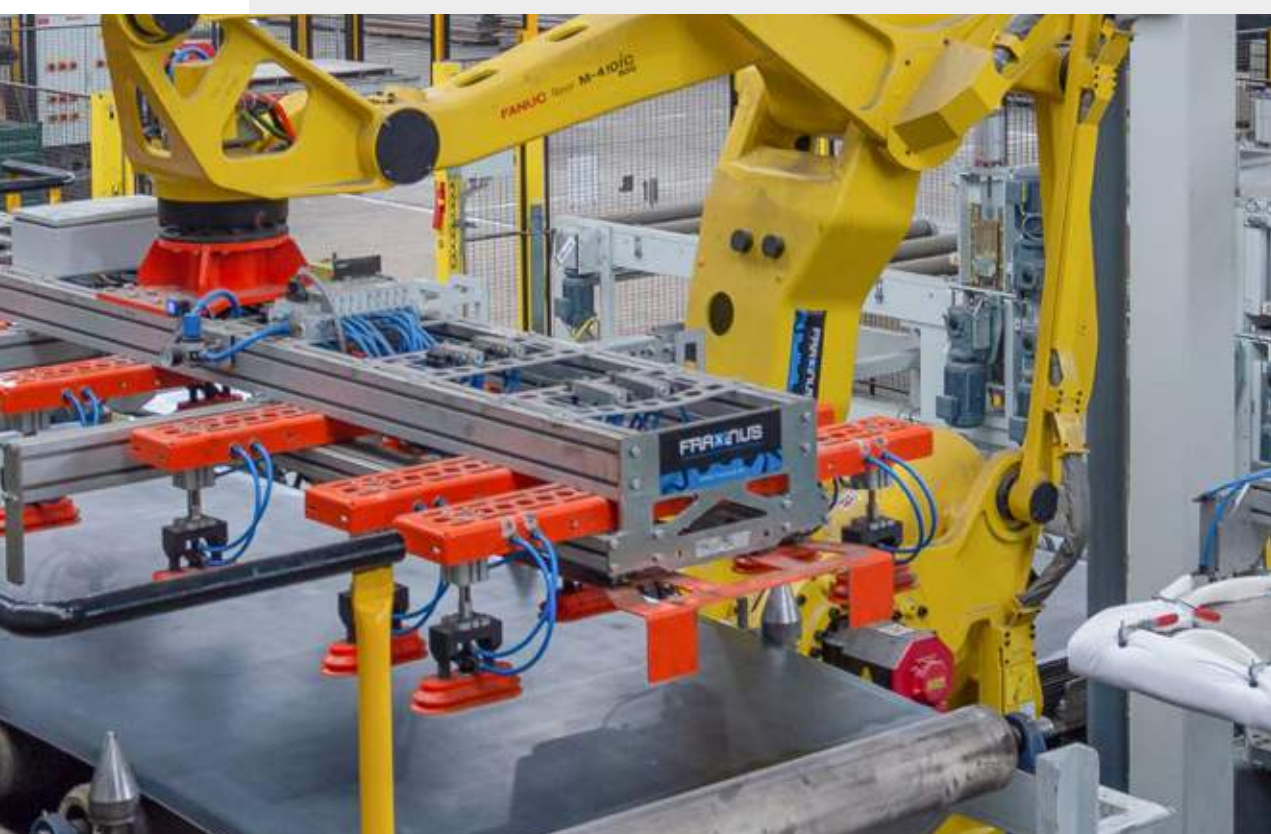
Tactisch-technische vaardigheden werken we bij tijdens de training, maar welke kennis doen de spelers op naast de trainingsuren? Ik denk maar aan het eet- en slaappatroon, voldoende rust inbouwen... Het is die mentaliteit die een topsporter kleurt, want op tactisch-technisch vlak zal tussen je 18 en pakweg 30 jaar niet zoveel meer evolueren. Het zit 'm in de passie van de speler. “Uitblinken vraagt tijd en opoffering. Als je dat niet doet, ga je niet excelleren. Dat geldt overal”, vult Hendrik aan, en Mathijs kan dat beamen: “Ik zit nu drie jaar bij Knack Volley en het verschil tussen topsport-school en het clubleven is enorm. Je moet een bepaald proces door om je mentaliteit bij te schaven, dat tijd en ervaring vraagt.” “Op dat vlak zie ik wel gelijkenissen”, vult Emile aan. “De tijd die ik krijg om mij in te werken en elk deel van het productieproces grondig te leren kennen, helpt mij enorm om een goeie basis te leggen. Ik ben pro!”

## NIEUW HANDLING SYSTEEM VOOR ETERNIT

# Simultaan opnemen en sorteren van brandwerende platen

Eternit heeft een duidelijke missie: als onderdeel van Etex Group, een Belgische industriële groep gespecialiseerd in de productie en verkoop van hoogwaardige bouwmaterialen en -systemen, wil het bedrijf mensen **inspireren om plekken te bouwen die veilig, duurzaam, slim én mooi** zijn. Daarom zet Eternit volop in op innovatieve productontwikkeling en rekent het hiervoor op sterke partners die deze visie delen.

In hun zoektocht naar een partner voor de geautomatiseerde handling van hun nieuwe monolitische brandwerende plaat, maakte Eternit twee jaar geleden tijdens de Bedrijvencontact-dagen kennis met Fraxinus. Twee jaar later hangt het label van Fraxinus aan de spreekwoordelijke gevel van verschillende stappen van het productieproces in hun fabriek in Kapelle-op-den-Bos. Dat vraagt om een kort gesprekje met Bertrand Van Acoleyen, engineer bij Eternit.



## FACTS & FIGURES

**INVESTERING NIEUW PRODUCT**  
5 miljoen euro

**AANTAL MEDEWERKERS**  
650 mensen bij Eternit in een groep van 14 500 medewerkers bij Etex Group

**KWALITEITSCERTIFICATIE**  
Eerste bouwmaterialenproduct met ISO 14001 milieucertificaat

→ meer info op [www.eternit.be](http://www.eternit.be)

### Waarvoor hebben jullie Fraxinus ingeschakeld?

“Bij de ontwikkeling van onze nieuwe monolitische brandwerende plaat kwam een volledig nieuw productieproces kijken. Voor ons was dit de ideale gelegenheid om het handling systeem van onze producten eens op een andere manier te benaderen en wat vernieuwing in het proces te brengen. Het gaf ons de kans om ook onze range van leveranciers uit te breiden. Ik heb hier en daar wat contacten gelegd en uiteindelijk zijn we bij Fraxinus terechtgekomen. Het was meteen duidelijk dat we met de complexiteit van ons handling systeem bij hen konden aankloppen. Voor een gewone stapelaar moest ik immers niet bij Fraxinus zijn: in de toekomst kan ik daarvoor even goed bij Alibaba shoppen (lacht). Alle gekheid op een stokje, de handling van onze platen heeft heel wat specifieke vereisten en ik had de tijd en mogelijkheden om een goeie partner te zoeken waar ik voor beiden een win-winsituatie kon creëren. Fraxinus bleek daarvoor de geschikte partij.”

### Je hebt ervoor gekozen om – in alle transparantie – niet alle informatie over het project in één keer te delen met Fraxinus.

“Nee, dat klopt. Uit ervaring weet ik dat het beter is om bij dergelijke omvangrijke projecten de nodige informatie stapsgewijs te delen. Intussen kan ik ook perfect inschatten wat de consequenties zijn van het tijdelijk achterhouden van bepaalde informatie. Als je informatie stap per stap kan geven, zal je de andere partij niet overdonderen en vermijd je dat er teveel aandacht aan details wordt besteed.”





v.l.n.r. Hannes Dekeyzer en Bertrand Van Acoleyen

Van in het begin had ik het gevoel dat ik met Fraxinus perfect op die manier kon werken.”

**Momenteel heeft Fraxinus drie installaties bij Eternit lopen, maar deze projecten werden niet in chronologische volgorde van het productieproces uitgevoerd.**

“Een bewuste keuze. De eerste twee machines zijn al even operationeel en bevinden zich iets later in het productieproces dan de derde installatie die nu bij Fraxinus ontwikkeld wordt. Op het ogenblik dat de Eternit-platen bij de eerste machine van Fraxinus aankomen, zijn ze afwisselend met ijzeren tussenplaten gestapeld.

**“ Door de informatie stapsgewijs met de ontwikkelaars te delen, blijft de focus gericht en gaat het project vooruit.**

— Bertrand Van Acoleyen, Eternit

De eerste machine zorgt ervoor dat de verse brandwerende platen ontstapeld worden, waarbij de eerste robot de Eternit-plaat neemt en de tweede robot simultaan de tussenplaat opneemt. Eens de baseplate volledig ontstapeld is, gaan we verder naar de stapeling per type plaat. De robot die de Eternit-plaat neemt, legt deze op een andere baseplate ter

voorbereiding van het stomingsproces in de autoclaaf. Die robot stapelt tien Eternit-platen, waarbij een derde robot om de tien platen een tussenlayer legt waardoor de stoom elke plaat kan bereiken. Dit werd zo geëngineerd dat we een maximaal aantal platen in één keer in de autoclaaf kunnen steken. Bovendien verzekeren we er ons zo ook van dat alle platen even kwalitatief gestoomd worden. De tweede installatie bevindt zich net na het autoclaveren. De platen met de tussenlayers komen uit de autoclaaf en de robot neemt de tien platen één per één op en legt ze op een houten pallet richting afwerkingslijn. Een tweede robot neemt de tussenlayers weg. In deze fase van het productieproces hebben we wat speling als er iets fout zou gaan, wat dus ook ruimte en tijd geeft om een nieuw handling systeem te testen. Bij het derde project is die luxe er echter niet: deze machine is gekoppeld aan de productie-machine die continu platen produceert. Het hoeft niet gezegd dat er in dit deel van het productieproces niet te veel mis mag gaan. Zo'n project kan je niet toevertrouwen aan een nieuwe partner die geen voorkennis heeft van het product en het productieproces. Vandaar dat we hebben beslist om eerst te beginnen met de installaties voor het stapelen en ontstapelen van de platen. Gezien dat goed is verlopen, was het logische gevolg dat we voor het derde project opnieuw een beroep deden op Fraxinus en hun intussen opgedane kennis.”

**Eerstdaags wordt de derde installatie getest.**

“Het moment van de waarheid is aangebroken... And the proof will be in the pudding!”

## De sleutel tot succes

**DOOR HANNES DEKEYZER**

Sales engineer Fraxinus

“Zowel op vlak van software als op vlak van mechaniek en bekabeling hebben we tijdens de ontwikkeling van de eerste twee machines heel wat knowhow opgedaan en die ervaring hadden we absoluut nodig om met het derde project naar the next level te kunnen gaan. Ook in deze installatie worden de platen – net zoals in het eerste project – simultaan door twee robots opgenomen, iets wat op zich al de nodige complexiteit met zich meebrengt. De moeilijkheid in dit deel van het proces zit ‘m echter in het feit dat we met een heel beperkte cyclustijd op een kleine zone zitten. Bovendien is de plaat in dit deel van het proces nog nat en slap. Als je een nat product met een zuigkast moet opnemen aan dergelijke snelheden en met variërende parameters en afmetingen, dan **weet je meteen dat je het best heel goed naar de klant luistert** en dat we de **tips and tricks van de engineers van Eternit als een spons moesten opnemen** zodat we alle technische informatie tot in detail konden meenemen in de ontwikkeling van de installatie. Het is de combinatie van hun specifieke productkennis en onze ervaring – zowel binnen Eternit als daarbuiten – die ervoor zorgt dat een dergelijk project kan slagen.”



## REVOLUTIONAIR PROJECT VOOR NIEUW DISTRIBUTIECENTRUM TVH

# Automatische stapeling van kleine verzenddozen



“Het is een revolutionaire installatie die voor tal van e-commercebedrijven interessant kan zijn.

— Erik Deceuninck, automation manager TVH

“We kampten met plaatsgebrek in onze logistieke afdeling in Waregem. Daarom werd er in 2016 beslist om een nieuwbouw op te trekken naast ons hoofdgebouw. De werken zijn bijna afgerond en binnenkort is het nieuwe distributiecentrum volledig operationeel”, vertelt Erik Deceuninck, automation manager bij TVH. Samen met onder andere zijn collega Bart Reyntjens, teamleader automation engineering, staat Erik in voor de opvolging van het bijzonder complexe handlingsproject in het distributiecentrum, dat eenvoudigweg samengevat wordt als ‘Automatische stapeling van kleine verzenddozen in drie formaten’.

### Waarom hebben jullie beslist om dit project te automatiseren?

“De initiële bedoeling was om de dozen met een telescopische conveyor rechtstreeks in de vrachtwagen te laden. Dat is een heel eenvoudig systeem, waarbij de dozen dan door een persoon konden gestapeld worden in de vrachtwagen. Maar dat bleek uiteindelijk niet haalbaar te zijn. Er zullen immers niet minder dan 2 500 dozen per uur ingeladen worden: aan die snelheid is het ergonomisch niet verantwoord om dit door een medewerker te laten doen. En dan hebben we het nog niet eens over de Belgische temperatuurschommelingen gehad, die het werken ook een stuk lastiger kunnen maken. Vandaar de beslissing om het geheel toch te automatiseren”, aldus Erik.

### Hoe zal het automatisatieproces verlopen?

Bart licht toe: “Het distributiecentrum telt vier verdiepingen. De dozen worden op de tweede en derde verdieping gepickt, en gaan dan naar de vierde verdieping. Daar worden ze in de juiste cellen gekanaliseerd en gaan ze terug richting transporteur. Het project loopt in twee fases. Met de installatie die we nu bouwen, handelen we 2 500 dozen per uur. In de tweede fase gaan we naar 5 000 dozen per uur.”

### Een complex project.

Erik: “Absoluut. Wat een eenvoudig project leek, is toch een complex systeem geworden. We hebben immers drie verschillende formaten

TVH behoeft geen introductie. Het Waregemse bedrijf is de wereldspeler bij uitstek voor de toelevering van onderdelen en toebehoren voor **material handling en industriële en landbouwmachines**. Daarnaast verhuurt en verkoopt het bedrijf wereldwijd **hoogwerkers en heftrucks**. De multinational viert dit jaar zijn vijftigste verjaardag, maar lijkt pas aan het begin van een florerende toekomst te staan. Getuige daarvan? De reden waarom ze een beroep deden op Fraxinus.

van dozen, gaande van 200x300mm tot 400x600mm met een variabele hoogte van 30 tot 300 mm. Het gewicht varieert ook van 0 tot 20 kg. Dat vraagt heel wat technische berekeningen om deze efficiënt en stabiel te stapelen, met zo min mogelijk ruimteverlies.”

#### Hoe is de automatische doosstapeling tot stand gekomen?

“Dat is een bijzonder intensief traject geweest waarbij we heel wat testen hebben gedaan. De mensen van Fraxinus zijn hier twee jaar aan een stuk tweewekelijks geweest om het project vorm te geven. In de eerste fase werd de lay-out van het proces in grote lijnen uitgetekend en bepaald. Daarna kwamen we tot de uitdaging van de stapeling van de dozen. In eerste instantie ging het om de stabiliteit op de palletten. We stapelen twee meter hoog, wat betekent dat er voor de kleinste doosjes zo’n 16 torentjes gemaakt worden. Het hoeft niet gezegd dat dit een heel fragiele constructie wordt die bij het minste kan omvallen. Dus hebben we de kooi in het project geïntegreerd: de pallet komt in een kooi terecht, die dan naar de wikkelaar getransporteerd wordt. Eens gewikkeld, is het probleem van de stabiliteit opgelost”, legt Erik uit.

Bart vult aan: “De tweede uitdaging zat hem in de variatie van doosformaten, waardoor we nooit een perfect vlakke onderlaag hebben en dus niet met de gebruikelijke tussenvellen kunnen werken. Om te zorgen dat we niet als een accordeon zouden gaan stapelen, hebben we software geïntegreerd die voortdurend de actuele hoogte van de stapeling berekent en aangeeft op welke toren er mag aangevuld worden zonder dat de achterliggende toren overschreden wordt.”

“Daarnaast werd er doorheen het traject ook beslist om twee grijparmen in één cel te zetten, enerzijds omdat de dozen sneller worden aangevoerd dan één grijparm aankan en anderzijds was het onmogelijk om één verstelbare grijper voor de drie verschillende formaten te ontwikkelen. Ten slotte moesten we ook kijken hoe we de installatieomgeving zo veilig mogelijk konden maken voor mens

en machine. Een zeer lang traject waarvan elk stukje van het proces grondig gecheckt is”, aldus Erik.

#### Op dit eigenste moment start de opbouw van de installatie: een cruciale fase in het project!

“We starten morgen (1 oktober, nvdr) met de bouw van de logistieke loop voor het transport van de dozen naar de cellen. Over twee weken wordt de stapelingsinstallatie binnengebracht. Hiervoor hebben we dakopeningen voorzien, die open- en dichtgemaakt kunnen worden. Dat had ook zijn gevolgen voor het formaat van de installatie zelf: die moest aangepast worden aan de afmetingen van het gat in het dak. Ten slotte stelden we ook vast dat de puntbelasting te zwaar zou zijn op de portalen en werd beslist om deze dwars op IPE-profielen te zetten, waardoor er veel meer draagkracht is. Een extra complexiteit wanneer je een dergelijke installatie op de vierde verdieping van een gebouw moet plaatsen”, licht Erik toe.

#### Hoe blik je terug op de samenwerking met Fraxinus?

Daar zijn Bart en Erik het over eens: “Het volledige traject werd tot in het kleinste detail geëngineerd en getest. Fraxinus was zelfs al in het bouwproces van het distributiecentrum betrokken, om de juiste inschattingen te kunnen maken voor de gaten in het dak. Fraxinus denkt voortdurend mee en dat kunnen we erg appreciëren. Van beide kanten heeft het project geduld en doorzetting gevraagd maar er is een groot vertrouwen in elkaar. Zowel Fraxinus als wij hebben onze nek uitgestoken voor dit project, maar we zijn tot een efficiënte en performante oplossing gekomen. Nu is het uitkijken naar de operationele werking van de installatie, kom dus zeker volgend jaar eens kijken hoe het loopt!”

## Doorgedreven testing als basis voor succes

DOOR HANNES DEKEYZER

Sales engineer Fraxinus

“Voor dit project hebben we verschillende testopstellingen gemaakt in ons atelier. Zo konden we onze theorieën uitproberen en ontdekten we dat bepaalde berekeningen niet werkten in de praktijk. Het heeft twee jaar geduurd om tot het effectieve eindresultaat te komen. Gelukkig hadden we de luxe dat er voldoende tijd was om doorgedreven tests uit te voeren. Zo konden we het project en de efficiëntie van het stapelen tot een hoog niveau brengen. Als je tijdsdruk hebt, dan moet je aanpassingen doen terwijl de definitieve installatie al in opbouw is. Dat kan veel meer moeilijkheden met zich meebrengen. Uiteindelijk heeft deze succesvolle testfase geleid tot een prototypecel die we helemaal bij ons in het atelier hebben opgebouwd en doorgetest. Toen die goed bleek te werken, werd er door de klant beslist om nog drie cellen en de volledige loop naar de cellen bij te bestellen.”

## NICE TO KNOW

- › Het **nieuwe distributiecentrum** heeft een oppervlakte van **12 000 m<sup>2</sup>** en spreidt zich uit over **vier verdiepingen** met in totaal **25 meter bruikbare hoogte**.
- › De QR-code van de doos wordt rechtstreeks **via laser gedrukt**: geen inkt meer nodig!
- › Zodra de bestelling binnenkomt, wordt er **binnen 24 uur in Europa en binnen 48 uur wereldwijd geleverd**.

→ meer info op [www.tvh.com](http://www.tvh.com)



# 15 JAAR FRAXINUS

## De pioniers van Fraxinus



**RYAN DEBACKER**  
Engineer

—  
“Hans en ik werkten al een tijdje samen toen hij besliste om Fraxinus op te richten. Ik heb niet getwijfeld en ben hem meteen gevolgd. Het is hier fijn werken in een gezante omgeving. Elke dag ben ik met iets anders bezig. Ik kom met heel veel sectoren in aanraking, van voeding over hout tot kunststof. Van nature ben ik vrij leergierig, en in een bedrijf zoals Fraxinus kan je enorm veel bijleren als je ervoor openstaat.”



**MARCIN FRANCUS**  
Techniker

—  
“Frezen en draaien: dat is wat ik écht graag doe. Hier word je als stielman ook echt geapprecieerd. Je krijgt goed materiaal om mee te werken, alle gereedschap is van de beste kwaliteit. Ik heb de firma enorm zien evolueren. In het begin moest iedereen heel flexibel zijn en z'n plan kunnen trekken op elk vlak, maar gaandeweg zijn de taken meer verdeeld en is er meer structuur gekomen. Dat belet niet dat er nog steeds een familiale sfeer heerst: jaarlijks doen we samen een leuke verrassingsreis, vieren we samen Sint-Elooi...”



**PATRICK VALCKE**  
Monteur

—  
“Ik ben via Marcin bij Fraxinus terechtgekomen. Elke dag krijg ik als monteur nieuwe uitdagingen op m'n bord: de installaties worden steeds moderner en groter, de materialen steeds gesofisticeerder met meer technologie. Wat niet veranderd is, is de afwisseling in het werk. Soms ben ik tot twee maanden bij een klant aan het werk voor de montage van een nieuwe installatie. Die variatie houdt het boeiend!”

Dit jaar viert Fraxinus zijn 15<sup>de</sup> verjaardag. In 2004 startte Hans Van Essche het bedrijf op in Izegem. Tijd voor een terugblik door de ogen van CEO Hans en zijn pioniers Ryan, Marcin en Patrick.

## Onze mijlpalen

**2004**

### OPSTART IN IZEGEM

Hans start Fraxinus op in een huurpand van 1 000 m<sup>2</sup> in Izegem, gewapend met een freesmachine en enkele lasposten.

**2006**

### VERHUIS NAAR BEVEREN

De verhuis betekende een uitbreiding naar 3 500 m<sup>2</sup>. In die periode werden alle bedrijfsprocessen zoveel mogelijk gestroomlijnd en geautomatiseerd, van boekhouding tot engineering.

**2008**

### NIEUW MACHINEPARK

Het jaar van de aankoop van de eerste grote freesmachine. Vanaf dan stelselmatig verdere investeringen in draai- en freesbanken voor stukwerk en grote stukken, rolbruggen...

**2011**

### UITBREIDING VAN DE SITE

Om meer installaties tegelijk te kunnen ontwikkelen, bouwde Fraxinus twee extra hallen van 3 000 m<sup>2</sup> met rolbruggen.

**2018**

### EXTRA UITBREIDING

Zeven jaar later zat Fraxinus opnieuw te klein behuïsd. Daarom zette het bedrijf nog drie nieuwe hallen, goed voor 3 500 m<sup>2</sup> extra. Ook de burelen werden vernieuwd.



# “Blijven innoveren is de boodschap voor de toekomst”

INTERVIEW MET HANS VAN ESSCHE



Vanaf het prille begin heeft Fraxinus van een aantal grote bedrijven het vertrouwen gekregen om complexe opdrachten uit te voeren. Hun kritische kijk heeft ervoor gezorgd dat Fraxinus meteen op een bepaald niveau kon werken.

“Als je van in het begin eenvoudige dingen maakt en daarin stagneert, dan blijf je ook in dat segment. Wij hebben ons meteen moeten pushen om technisch moeilijke uitdagingen aan te gaan. Het is dankzij het vertrouwen van die klanten dat Fraxinus een mooie start heeft kunnen maken”, steekt Hans van wal.

#### Een job die je niet alleen kon doen.

“Dat klopt. Ryan (Debacker) is er quasi meteen bij gekomen en dan is het snel gegaan. We hebben ook meteen gezocht naar kwalitatieve partners voor machine-onderdelen en blijven ook trouw aan hen: als ze competent en concurrentieel zijn, dan gaan we niet zomaar veranderen. Er is een sterk wederzijds respect en blind vertrouwen. Dat geldt ook voor onze klanten. De meeste van hen zijn terugkerend. We hebben klanten die een eenmalig project laten uitvoeren en dan jaren met die installatie verder kunnen, maar we hebben ook grote groepen in ons klantenbestand waar we bijna voortdurend voor aan het werken zijn. Die langetermijnrelaties zijn bij ons echt ingebakken, zonder dat we daardoor *op ons gemak* zijn.”

#### Wat is volgens jou het succesrecept van Fraxinus?

“Wij geloven vooral dat je de dingen in het leven niet te moeilijk moet maken. We proberen steeds om een concept of idee zo eenvoudig mogelijk voor te stellen zodat de klant meteen begrijpt wat we willen zeggen. Daarnaast zijn onze korte communicatielijnen ook een sterke troef.”

“Onze technologische voorsprong hebben we te danken aan het vertrouwen van enkele klanten die van in het begin in onze technische capaciteiten geloofden.

— Hans van Essche

#### Hoe heb je Fraxinus zien evolueren?

“We kennen een gestage groei. Momenteel groeien we elk jaar met zo’n 15 %, zowel in omzet als in personeel. We hopen uiteraard om dit te kunnen aanhouden. Ons klantenbestand evolueert ook sterk. We zien een sterke consolidatie van de markt waarbij veel productiebedrijven opgenomen worden in grotere groepen. Hierdoor beschikken we in onze klantenportefeuille opeens over een aantal wereldspelers die overal hun

contacten hebben. Daardoor hebben we een internationaal bereik en kunnen we wereldwijd werken. Dat brengt veel opportuniteiten voor de toekomst.”

#### Van de toekomst gesproken: wat staat er op de agenda voor de komende jaren?

“Vooral blijven innoveren en technologisch mee zijn. 20 à 30 % van onze projecten bevatten technologie die voor ons ook nieuw is, de andere 70 à 80 % zijn projecten met bestaande technologie die we helemaal onder de knie hebben. Dat evenwicht is nodig om tegelijk te kunnen innoveren én groeien. Momenteel staan we te popelen om met een nieuwe top-technologie van een Amerikaanse partner aan de slag te gaan. We zijn dus op zoek naar een project waar die technologie van pas kan komen en hopen dat we binnenkort een klant vinden die wil meestappen in dit verhaal. Als bedrijf kunnen wij op die manier enorme stappen vooruit zetten en opnieuw een technologische voorsprong nemen.”

#### Welke uitdagingen gaan hiermee gepaard?

“Een dooddoener, maar goed personeel vinden om onze groei te kunnen bewerkstelligen blijft een grote uitdaging. Intussen hebben we er ons al bij neergelegd dat we nieuwe mensen zelf moeten opleiden: de meeste nieuwe medewerkers komen uit een andere sector of hebben stage gelopen bij ons en doen dan de nodige kennis en ervaring op *on the job*. We geven hen daar ook de tijd voor, en dat wordt wellicht geapprecieerd want gelukkig hebben we niet veel verloop.”



TRAPPEN VERSCHAEVE

# Efficiëntieslag op meerdere domeinen dankzij één robot

Bijna zestig jaar geleden zag Schrijnwerkerij Verschaeve uit Lauwe het levenslicht. Toen de bungalowbouw in de jaren 70 begon af te zwakken, is het bedrijf van algemene schrijnwerkerij geëvolueerd naar een trappenmakerij. Vandaag vertegenwoordigt Jan Verschaeve de tweede generatie van het bedrijf en zijn ook zonen Bjorn en Steve actief in de familiezaak. Vorig jaar planden ze de aankoop van hun **vijfde CNC-machine** en rees de vraag wie deze zou bedienen. Kon **automatisatie een optie** zijn in tijden van een continue zoektocht naar geschikt personeel? Ontdek hieronder hoe Fraxinus de zaakvoerders van een gepast antwoord diende.



## FACTS & FIGURES

**MEDEWERKERS**

25 arbeiders – 9 bedienden

**TERREINOPPERVLAKTE**> 25 000 m<sup>2</sup>**AANTAL TRAPPEN OP JAARBASIS**

2 000 trappen

**AANTAL TREDEN OP JAARBASIS**

30 000 treden

**AANTAL GESTUURDE ASSEN  
NIEUWE MKM CNC-MACHINE**

61 gestuurde assen zonder robot

**GEMIDDELDE JAAROMZET**

5,5 miljoen euro

**OPMERKELIJK**

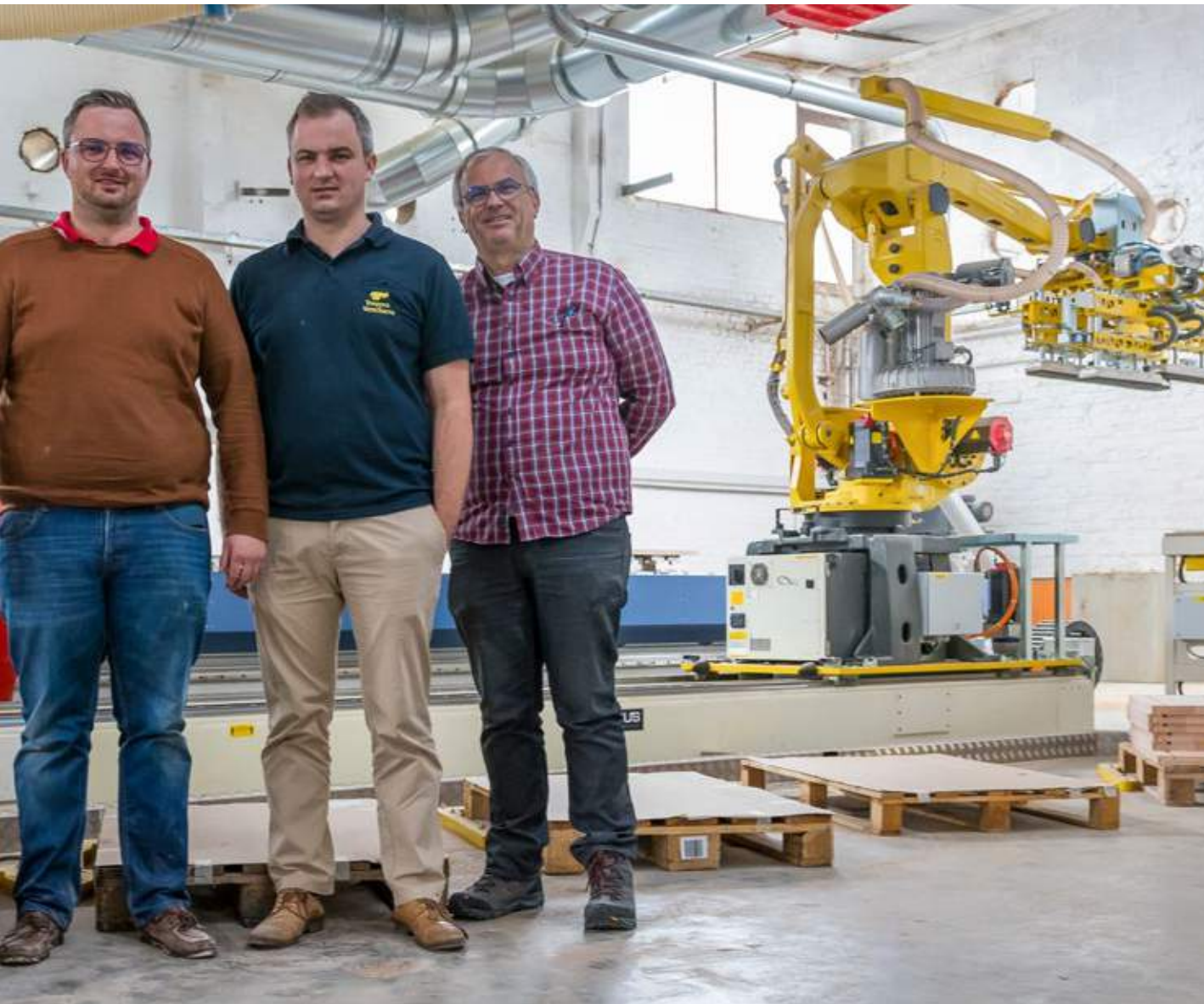
Vorig jaar steeg de omzet met 18%

**WIST JE DAT...**het bedrijf volgend jaar zijn 60<sup>ste</sup> verjaardag viert?

→ meer info op  
[www.trappen-verschaeve.be](http://www.trappen-verschaeve.be)







v.l.n.r. Steve, Bjorn en Jan Verschaeve

### De nieuwe CNC-machine was de aanleiding om na te denken over verdere automatisatie.

“Klopt. Al van in het begin van ons bestaan hebben we ons machinepark altijd up-to-date gehouden. In de jaren 90 waren we een van de eerste om met CNC te werken. Onze eerste machine was van het Franse Dubus en daarna zijn we overgestapt op MKM. Vorig jaar kochten we onze vijfde CNC-machine aan en rees het idee om het laden en ontladen van de machine te automatiseren”, vertelt Jan Verschaeve.

### Hoe is de samenwerking met Fraxinus tot stand gekomen?

“We hadden verschillende partijen gecontacteerd en Fraxinus hebben we toevallig leren kennen via een foldertje. De keuze viel uiteindelijk op Fraxinus, voornamelijk omdat zij al een heel concreet, gedetailleerd en uitgepuurd voorstel hadden gemaakt dat meteen als basis kon dienen om op verder te werken”, aldus Bjorn. “Daarnaast voelden we al tijdens de eerste gesprekken met Hans (Van Essche, zaakvoerder Fraxinus) dat we een partner hadden gevonden die onze taal begrijpt en zelf spreekt. To the point en met de nodige kennis van zaken: dat gaf het nodige vertrouwen om verder te gaan.”

### De installatie vroeg ook een nauwe samenwerking met machinebouwer MKM en trappensoftwareleverancier Compass.

“Dat is zeer goed gegaan. De bouw van de robot werd een partnership tussen vier

bedrijven. We zijn op aanraden van Fraxinus samen met hen naar Duitsland afgezakt om ons project met MKM en Compass uitvoerig te bespreken en de doelstellingen scherp te stellen. We hadden een goede klik en ze waren meteen mee in het verhaal. Bovendien zaten bij alle partners telkens de beslissingsnemers aan tafel: hierdoor konden we snel handelen en beslissen”, zegt Jan.

### Welke invloed heeft deze robot op jullie personeelsbezetting?

“De medewerker die vroeger fulltime bezig was met het laden en ontladen van de machine, kan nu heel wat extra opdrachten uitvoeren”, zegt Bjorn. “Hij neemt zelfs voorbereidende taken over die normaal op bureau gebeuren. Dat is een groot voordeel: enerzijds kan hij alles meteen in z’n eigen technische taal voorbereiden, wat tijdsbesparend werkt. Anderzijds kunnen de collega’s op bureau ook terug efficiënter werken. Met andere woorden, we hebben meer capaciteit op verschillende niveaus gecreëerd.”

### Hoe ziet de toekomst eruit voor Trappen Verschaeve?

Jan: “Tijdens elke teamvergadering hebben we het over het vinden van medewerkers. Een personeelstekort kan een serieuze rem voor een bedrijf betekenen. Het is geen allesomvattende oplossing, maar verdere automatisatie zal in de toekomst dus zeker onontbeerlijk zijn om het hoofd te blijven bieden aan de kansen die op ons pad komen.”

## De oplossing uitgelicht

### DOOR HANNES DEKEYZER

Sales engineer Fraxinus

“Voor de CNC-machine hebben we een robottrack geïnstalleerd. Daarbij zijn er zes palletposities voorzien en een uitrichttafel. Een medewerker komt drie volle palletten van onbewerkte planken plaatsen en daarnaast drie lege palletten. De robot neemt vervolgens een plank op met de automatisch verstelbare zuigkasten en legt deze op de uitrichttafel. Zo creëren we een correcte aflegpositie vooraleer de plank op de machine wordt gelegd. Daarna neemt de robot een tweede en eventueel een derde plank, richt ze eveneens uit en legt deze ook op de machine.

Dit laden en ontladen van de planken gebeurt tijdens het verspanen van de machine op de vrije zone. De machine is namelijk opgedeeld in twee zones op de tafel, en een palen aggregaat. Zo krijg je **een continu proces dat slechts om de twee à drie uur een menselijke handeling vereist.**

Trappen Verschaeve werkt volledig op maat, waardoor er tal van combinaties en afmetingen mogelijk zijn. Vandaar **dat elke plank via een barcode moet ingelezen worden door de robot**, zodat ze optimaal kan gepositioneerd worden. Bijkomend berekent de software ook of hij twee of drie planken kan leggen in één freesvlak. Zo benutten we maximaal de tafelpaciteit en kunnen we de toolwissels optimaliseren wat voor een extra tijds winst zorgt.

Naast de twee zones op de tafel is er zoals eerder besproken nog een palen aggregaat. Deze zone dient ervoor om de palen langs de vier zijden te bewerken en deze op lengte te maken. Dit werkt in combinatie met de eerste zone van de tafel zodat we hier ook terug een continu proces krijgen. De palen zelf worden via een kettingtransportsysteem aan de robot aangeboden, rekening houdend met de positie van de barcode.”



## EEN NIEUWE PRODUCTIELIJN VOOR TWE MEULEBEKE

# Handling en verpakking van nonwoven rollen



TWE Meulebeke maakt deel uit van TWE Group, wereldwijd marktleider in de nonwoven-industrie. De innovatieve mindset van het productiebedrijf zit diepgeworteld in alles wat ze denken en doen. Het zal dan ook niet verwonderen dat ze bij TWE Meulebeke enthousiast uitkeken naar de implementatie van een volledig nieuwe lijn in de afdeling Hygiëne. Voor de verpakking van de reels rekende TWE Meulebeke opnieuw op Fraxinus. Een uitgekiend proces, dat om een woordje uitleg vraagt van Marc Cottens en Frederik Geldhof, respectievelijk project & process manager en project manager bij TWE Meulebeke.

Een bezoekje aan de nieuwe productiehhal Hygiëne in Meulebeke voelt als een technisch reisje door Europa: een indrukwekkend machinepark van Duitse, Franse, Italiaanse en Belgische makelij maakt aan de hand van polyestervezels technische textielvliezen voor luiers, dameshygiëne- en incontinentieproducten. Op het einde van het productieproces wordt het product in stroken geslit en daarna samen opgerold op reels. Vanaf dat moment komt de installatie van Fraxinus in the picture.

#### Kan je ons wat meer vertellen over de installatie?

“Het doel van de installatie die door Fraxinus werd ontwikkeld, is de smetteloze verpakking van de reels”, vertelt Marc. “De Fraxinus-installatie ontvangt een volledige moederrol die in smallere rollen (de zogenaamde ‘reels’) is gesneden en neemt vanaf dan over. In een vlot proces met drie robots worden de reels platgelegd, verpakt en vervolgens nog eens mét pallet gewikkeld. Deze laatste handeling is nodig om de hygiëne te kunnen garanderen want ons product mag in geen geval rechtstreeks met de houten pallet in aanraking komen.”

#### De productie van hygiënische artikels brengt wellicht nog aandachtspunten met zich mee?

“Bij de ontwikkeling van de nieuwe lijn hebben we inderdaad verschillende punten moeten bekijken. Op de oude lijn lagen alle reels in een bak en van daaruit werden ze door een medewerker met de hand van elkaar gescheiden. Nu komt er geen menselijk contact meer aan te pas en alles wat met zo’n product in aanraking komt, is in inox en niet-geverfd materiaal. Op die manier kunnen we garanderen dat er geen vreemde materialen in het vlies terechtkomen. Je kan je inbeelden wat de gevolgen zouden zijn van een houtsplintertje dat in een luier terechtkomt”, aldus Frederik.

#### Fraxinus was niet aan hun proefstuk toe: in een vorig project hebben ze voor jullie reeds een installatie ontwikkeld die spoelen van de machine neemt en ze op een robot legt om te verpakken.

“Klopt. Op een spoel kan zo’n 20 kilometer vlies gedraaid worden, terwijl een reel doorgaans 2 kilometer vlies bevat. Voor bepaalde klanten is het efficiënter als zij in één keer met 20 kilometer aan de slag kunnen, want dat vraagt veel minder aanpassingen in de instellingen van hun machines. In 2013 zijn we daarmee gestart. Fraxinus heeft de installatie gemaakt die de spoelen van onze machine afneemt en ze met een robot op een pallet legt en verpakt. Dat was geen evident project maar het is allemaal goed verlopen waardoor we beslist hebben om voor de nieuwe installatie ook bij Fraxinus aan te kloppen”, vertelt Marc.

#### Bij zo’n projecten komt vanzelfsprekend heel wat voorbereiding kijken.

Marc: “Uit ervaring hebben we geleerd dat een doorgedreven voorbereiding een enorme invloed heeft op het welslagen van een project. De technische vergaderingen in aanloop van de opbouw zijn veelvuldig en intens. Alles wordt tot in detail in 3D uitgewerkt waardoor we de machine al helemaal virtueel kunnen bekijken. Pas op, voor een verpakkingsmachine is dat ook nodig. Deze fase van het proces is immers zo klanteigen dat er met heel wat aspecten rekening moet gehouden worden. Denk maar aan labelling, productieplanning...”

#### Geen standaardverhaal dus.

“Inderdaad. Onze klanten hebben op vlak van verpakking allemaal hun specifieke vereisten: de ene wil een pallet met een karton onderaan en een karton bovenaan, de andere klant wil een karton tussen elke reel, een derde wil geen kartons... De diameter van de reels kan ook verschillen volgens bestelling, wat ook

## IN EEN NOTENDOP TWE Group

De afdeling Hygiëne maakt nonwoven producten en heeft sinds mei 2019 een volledig nieuwe lijn met een grotere productiecapaciteit dan de vorige: de lijn draait momenteel op twee ploegen en binnenkort start er ook een nachtploeg op deze lijn. De compleet geautomatiseerde productielijn wordt bediend door operatoren met een sterk technisch inzicht. Hoewel de omzet van TWE Meulebeke verdrievoudigd werd in de laatste dertig jaar, is het aantal FTE's met slechts zo'n 8 % toegenomen. Een gevolg van doorgedreven automatisatie en vernieuwing, maar het bedrijf blijft voortdurend op zoek naar technische profielen om de machines te bedienen.

→ meer info op [www.twe-group.com](http://www.twe-group.com)



## De sleutel tot succes

DOOR HANS VAN ESSCHE  
CEO Fraxinus

“De bouw van een nieuwe installatie is voor ons steeds het begin van een nauw partnership. Wij rekenen op de ervaring die de klant in huis heeft en hebben hun knowhow ook nodig om een project tot een goed einde te brengen. Bij TWE Meulebeke zaten we op dezelfde golflengte: de talrijke vergaderingen, de uitwisseling van informatie, een extra vergadering om wat meer uitleg te krijgen... Voor ons is die werkwijze de standaard geworden. Wij kunnen het ons ook niet permitteren om onze projecten tijdens de opbouw te laten aanslepen en tijd te verliezen door een gebrek aan communicatie en voorbereiding vooraf. Als er 3 à 4 van onze 20 tegelijk lopende projecten vertraging oplopen, dan draait onze planning in de soep. Kortom, **voorbereiding is key**.”

zijn implicaties heeft op het afstapelen van de reels. Al die zaken vragen flexibiliteit en maatwerk”, licht Marc toe.

### Hoe zouden jullie de samenwerking met Fraxinus typeren?

Marc: “Er wordt niet ontzien om een bijkomende vergadering te beleggen of wat extra tekeningen uit te wisselen. We hebben ook gemerkt dat het project gegroeid is naarmate dat we erover spraken. Door nauw te overleggen kom je tot nieuwe inzichten en ontdek je extra mogelijkheden die de machine nog kunnen optimaliseren. Dat kan je enkel bekomen als je regelmatig samenkomt en de tijd neemt om erover te spreken.” Ook de korte communicatielijnen en de no-nonsenseaanpak zijn voor Frederik *typisch Fraxinus*. “We zien altijd hetzelfde kleine groepje van personen in elke fase van het project terugkomen. Voor dit project zagen we vooral Hans (Van Essche), die het commerciële luik voor z’n rekening neemt en Jelle (Parmentier), die de technische kant opvolgt.”

### Deze manier van werken heeft ook in dit project geleid tot een ingrijpende optimalisatie op het laatste nippertje.

“Tijdens de voorbereiding stelden Hans en Jelle vast dat de capaciteit van het verpakkingsgedeelte overgedimensioneerd zou zijn qua snelheid, en dat de tweede lijn – de spoellijn – hier perfect op zou kunnen geconnecteerd worden. Dit werdesignaleerd, maar we hielden er rekening mee dat dit een meerjarenplan zou worden. Toch hebben we, vlak voor de realisatie van de eerste lijn, van onze eigenaars de goedkeuring gekregen om de tweede lijn ook meteen aan de verpakkingslijn te koppelen. Op die manier creëerden we een gemeenschappelijke inpakafdeling voor de twee processen, een wijziging die een aanzienlijke tijdswinst en kostenbesparing met zich zal meebrengen”, sluit Marc af.



v.l.n.r. Hans Van Essche, Jelle Parmentier, Frederik Geldhof, Marc Cottens, Patrick Valcke en Johan Valcke



## FRAXINUS IN 'T KORT

## NIEUWE ROLBRUGGEN EN ZONNEPANELEN

# Productieatelier in volle evolutie

oktober 2019

3 NIEUWE ROLBRUGGEN

eind 2019

240 ZONNEPANELEN

In 2018 bouwde Fraxinus drie nieuwe productiehallen bij op de site in Roeselare-Beveren. Dankzij deze uitbreiding van 3 500 m<sup>2</sup> is er **meer ruimte om de tussenstock op een efficiënte manier te beheren** en machines in opbouw te laten testdraaien. Vandaag staan er opnieuw enkele aanpassingen op het programma en productie leider Andy Kerckhof licht ze graag toe.

**NIEUWE ROLBRUGGEN**

“Binnenkort starten we aan de uitvoering van een groot project waarbij we heel wat zware stukken zullen monteren. Om die montage op een veilige en ergonomisch verantwoorde manier te kunnen uitvoeren, werd beslist om in oktober drie nieuwe rolbruggen te installeren, die elk 6,3 ton kunnen heffen. Het is niet alleen een ergonomische kwestie, maar we zullen ook sneller kunnen werken op die manier. De rolbruggen komen in twee nieuwe productiehallen die vorig jaar werden gezet. Tijdens de bouw dachten we dat we nog lang geen nieuwe rolbruggen zouden nodig hebben, maar we zijn amper een jaar verder en het is al zo ver (lacht).”

**NIEUWE ZONNEPANELEN**

“Tegen het eind van het jaar zullen we 240 zonnepanelen leggen. We willen mee in de trend om zelfvoorzienend te zijn op vlak van energie. We hebben bijvoorbeeld ook al serieus geïnvesteerd in LED-verlichting in onze hallen, en het energieverbruik proberen we efficiënt te regelen met automatische sturing. Dat proberen we zoveel mogelijk toe te passen.”



## Andy Kerckhof viert 10<sup>de</sup> jaar bij Fraxinus



"Ik ben begonnen bij Fraxinus om de taken van Hans in het atelier over te nemen. Op dat ogenblik waren er twee productiehallen operationeel en kort daarna zijn we beginnen uitbreiden. Ik heb het bedrijf **op elk vlak zien groeien**: zowel qua infrastructuur als qua personeel, maar ook de omvang van de projecten is fors toegenomen. Hier heerst een echte **hands-onmentaliteit** en wordt er weinig rond de pot gedraaid. De communicatie is rechttoe rechtaan, en voor mijn job is dat zeker een meerwaarde. De workflow moet goed zitten om elk project op tijd af te krijgen en daarvoor is een goeie organisatie onontbeerlijk: als die gesmeerd loopt, volgt de rest vanzelf. Na tien jaar geeft het mij dan ook nog steeds veel voldoening als een machine of robot binnen de afgesproken tijd naar de klant kan vertrekken."

## Bezoek ons op Bedrijvencontact-dagen

4 > 5  
DEC

Naar goede gewoonte is Fraxinus ook dit jaar van de partij op de Bedrijvencontact-dagen op **4 en 5 december in Kortrijk Xpo**.

**BEDRIJVEN  
CONTACT  
DAGEN**



## Fraxinus groeit

Het voorbije jaar mochten we drie nieuwe collega's in verschillende departementen verwelkomen.



### JURN TRIO

Verantwoordelijke zaagafdeling

"Tijdens mijn zoektocht naar een nieuwe job heb ik een viertal bedrijven bezocht. Bij Fraxinus had ik meteen een goed gevoel: de sfeer zit goed en we realiseren mooie installaties. Er zit ook veel afwisseling in de projecten en dat maakt het zeer boeiend!"



### HERVÉ HENON

Lasser

"Als lasser let ik eerst en vooral op de infrastructuur van het bedrijf. Toen ik voor het eerst bij Fraxinus op bezoek kwam, zag ik direct dat alles hier nog nieuw is. Tijdens mijn rondleiding viel het me meteen op dat er hier voldoende ruimte is om te werken en dat er goed werk-materiaal voorhanden is. Ook met de collega's klikte het onmiddellijk. Zo was mijn keuze voor Fraxinus snel gemaakt!"



### SANDER SAMYN

Project engineer

"Ik ben recent gestart bij Fraxinus en ben nog volop in opleiding: de eerste twee weken heb ik in de montage-afdeling gewerkt en mocht ik een paar keer mee op verplaatsing. Daarna heb ik vooral meegewerkt in het atelier: draaien, frezen... Na zes maanden in het atelier ga ik het bureauwerk aanleren en daarna kan ik als tekenaar aan de slag. Door het intensieve opleidingstraject zal ik bij het tekenen straks beter begrijpen hoe de installaties later in de praktijk gemaakt worden. Ik ben pro deze aanpak!"

→ Kom zeker eens langs op onze stand 104!





v.l.n.r. Ryan Debacker, Raf Vermeylen, Ann-Sofie Werbrouck en Peter Corrijn

“ We zijn technologie-leider en moeten ons met onze kennis onderscheiden. Hierdoor staan we schouder aan schouder met Fraxinus.

— Raf Vermeylen, managing director  
SEW-Eurodrive

## PARTNERSHIP MET SEW-EURODRIVE

# Customer first, altijd.

De installaties van Fraxinus zijn steeds het resultaat van een partnership met toeleveranciers die net als Fraxinus steeds voor de meest efficiënte oplossing gaan. Een van die partners is SEW-Eurodrive, een internationale speler en toonaangevende **fabrikant van aandrijftechnologie** met meer dan 80 jaar ervaring. Ann-Sofie Werbrouck en Ryan Debacker van Fraxinus gingen langs in de SEW-innovatiehal in Marke bij account manager Peter Corrijn en managing Director Raf Vermeylen, voor een gesprek van partner tot partner.

Bij de start van het gesprek drukken Raf en Peter meteen hun appreciatie uit: “Het is best bijzonder dat we een klankbord krijgen in jullie krant.” Maar voor Ann-Sofie van Fraxinus is het zonnklaar: “Wij willen met onze leveranciers minstens een even goede relatie als met onze klanten. Want zonder sterke leveranciers, die er niet voor terugdeinzen om eens wat extra te doen als er een probleem opduikt, staan we nergens.”

### Jullie Belgische hoofdzetel zit in Leuven, maar we staan hier in jullie innovatiehal in Marke. Wat bracht jullie naar West-Vlaanderen?

Raf: “Eerst en vooral zaten we te ver weg van onze West-Vlaamse klanten, die een belangrijk deel van onze omzet vertegenwoordigen. Die lokale service is een sterk argument voor potentiële klanten.” En service wordt steeds belangrijker, zo blijkt. “Er is bijvoorbeeld een stijgende vraag naar AGV’s. Eén van onze servicetechniekers geeft hier soms livedemo’s en dat maakt die nabije service echt tastbaar: er is altijd iemand in de buurt om een probleem snel op te lossen”, vult Peter aan. “Daarnaast hebben we lokale specialisten in motion control nodig die onze West-Vlaamse klanten kunnen bedienen. Die hebben hier een werkplek en zijn van hieruit snel ter plaatse bij de klant. Ten slotte zoeken we ook nauwer contact met Howest, voor aanstormend talent met een technische achtergrond”, aldus Raf.

### Eén van de installaties in de innovatiehal werd door Fraxinus gebouwd.

“Met deze installatie kan SEW-Eurodrive motion control toepassingen demonstreren. Wij zorgden voor de mechanica van de installatie”, aldus Ryan. Raf vult aan: “Intussen biedt de hal al veel extra mogelijkheden. We gebruiken de ruimte nu ook om te experimenteren met bestaande machines of met nieuwe technologie van start-ups, waarvan wij dan het potentieel bekijken om ze later in onze toepassingen te gebruiken. We geven hier ook opleiding aan nieuwe medewerkers. Er liepen onlangs ook twee masterproeven, waardoor je de banden met scholen kan aanhalen. Eén van die mensen werkt nu trouwens bij ons.”

### SEW-Eurodrive heeft de laatste jaren een serieuze shift richting innovatieve technologie gemaakt.

Peter: “Dat mogen we inderdaad zeggen. We zetten enorm in op kennis en transformeerden onze rol van productleverancier naar een partner die meewerkt aan de totaaloplossing.” Dat klinkt als muziek in de oren voor Fraxinus. “Innovatie en digitalisering staan hoog op de agenda. Onze gezamenlijke business situeert zich in de fysische wereld en het is voor ons beiden een uitdaging om te zorgen dat we de trend niet missen”, sluit Ryan af.