FRAXINEWS

N°9 // 2021

FRAXINUS

LET'S GO THE EXTRA MILE

“ Productielijnen, interne transportsystemen en verpakking komen steeds vaker samen in één project”

Beste lezer,

Met deze negende editie van Fraxinews staan we opnieuw een jaar verder en kunnen we weer dankbaar terugblikken op de realisatie van verschillende uitdagende projecten in binnen- en buitenland.

Meer en meer steken we de landsgrenzen over, mee op de cadans van klanten die internationaal uitbreiden en lokale productieunits opzetten. Een tendens die verschillende redenen kent: meer op p. 10.

In deze editie maak je echter kennis met projecten op eigen bodem voor klanten met wereldwijde naam en faam. Het revolutionaire project van TVH op p. 12 en de logistieke oplossing voor Unilin Panels op p. 14 tonen hoe interne transportsystemen en verpakkingslijnen steeds vaker samenkomen in één project. Hetzelfde geldt voor het wikkelsysteem van Distrilogistique op p. 6 en de blokkenautomaat van Holvoet - LSC op p. 4.

Stuk voor stuk unieke projecten die ons expertise bijbrengen en aan ons team de uitdaging bieden om er dag in dag uit met volle motivatie voor te gaan, maar ook het resultaat zijn van sterke partnerships.

Neem zeker ook een kijkje op onze gloednieuwe website **www.fraxinus.be** en laat je ook daar inspireren voor je eigen automatisatieproject.

Op een grensverleggende toekomst!

Hans Van Essche
CEO Fraxinus

Uitgave van FRAXINUS nv — Wijnendalestraat 162, B-8800 Roeselare

INDEX

Case Jolipa	p. 02
Case Holvoet - LSC	p. 04
Case Distrilogistique	p. 06
Nieuws: Fraxinus in ‘t kort	p. 08
Case TVH	p. 12
Case Unilin	p. 14
Logflow	p. 16

NIEUW MAGAZIJN VOOR JOLIPA

Semiautomatische picking en transport via liftinstallatie

Al meer dan veertig jaar importeert familiebedrijf Jolipa decoratie- en woonartikelen en verdeelt ze wereldwijd vanuit thuisbasis Doornik. Na verloop van tijd barstte het magazijn uit zijn voegen en werd er op versnipperde locaties gestockeerd. Tijd voor uitbreiding en een simultane efficiëntieslag in de orderpicking: twee uitdagingen in één klap voor Fraxinus. Wij gingen langs voor een nabeschouwing met CEO Dick Sabbe en technisch verantwoordelijke Patrick Stockman.

J-LINE
PLEASURE OF LIVING

FACTS & FIGURES

Het bedrijf werd opgericht in 1978 in Wevelgem door Johan Heytens, Liliane Langedock, Patrick Donckels en Christiane Langedock. Vandaag is met Pat & Christophe Donckels, Tanguy & Etoile Heytens en Dick Sabbe de tweede generatie aan zet.

LOCATIE
Doornik, met showroom van 6 000 m² en magazijn van 32 000 m²

AANTAL WERKNEMERS
110 medewerkers en 70 agenten

KLANTEN
10 000 klanten

STOCKAGE
12 000 artikelen op stock

PRODUCTGAMMA
Om de 6 maanden komen er 2 500 nieuwe artikelen in ons aanbod

→ meer info op **www.j-line.be**

v.l.n.r. Hans Van Essche, Hannes Dekeyzer, Dick Sabbe, Patrick Stockman

Meer weten over deze case?
Scan de QR-code!

"Toen beslist werd om het terrein naast het bestaande magazijn te bebouwen, moesten we rekening houden met de hoogspanningskabel over onze site. Om ver genoeg van de kabel te blijven, bleek de beste oplossing om het magazijn één verdieping onder het maaiveld te steken. Daarvoor was een liftinstallatie nodig die de goederen van het oude naar het nieuwe magazijn kan brengen. Die denkoefening werd door studiebureau Logflow (meer op p. 16) uitgevoerd. De uiteindelijke realisatie lag in handen van Fraxinus", vertelt Dick.

"We hebben vijf potentiële partners gesproken. Met Fraxinus hadden we meteen een goeie klik. We werden overtuigd door hun projecten bij o.a. TVH en Lecot. Na de realisatie van het liftproject bespraken we met hen dan ook de optimalisatiemogelijkheden van onze pickingzone", vult Patrick aan.

Semiautomatisatie van het magazijn
Er werd gestart met de reorganisatie van de picking in het bestaande magazijn. Idealiter laat je de goederen naar de operator stromen, maar door de verscheidenheid aan artikelen en de continu vernieuwende referenties was dat niet haalbaar. De laatste studie van Logflow bood een goede tussenoplossing.

Dick: "Vroeger zette één operator een volledige bestelling klaar, waardoor hij dagelijks tot 30 kilometer in het magazijn aflegde en 10 bestellingen kon voorbereiden. Nu worden de orders door verschillende operatoren gepickt en gebeurt een heel stuk van het parcours via een continu lopende transportband, waar de picker zijn verzamelde goederen afzet. De transportband brengt de goederen via een spiraal naar de pickingzone. Daar worden de goederen op de antennes uitgepusht om orders te vormen en op palletten te plaatsen."

De installatie is ook voorzien op e-commerce. "Een derde van onze omzet halen we uit bestellingen van verdelers die we rechtstreeks bij de eindklant leveren. Daarom hebben we de lay-out van enkele rollenbanen voorzien op het aanschuiven van een verpakkingstafel", gaat Dick verder.

> **" We maken een enorme tijdswinst doordat de pickers slechts een fractie van de vroegere afstand moeten afleggen in het magazijn."**
>
> — Dick Sabbe, CEO Jolipa

Liftinstallatie voor onderkelderd magazijn
Eens de dozen gescand en gepalletiseerd zijn, kunnen de palletten via een liftinstallatie naar het nieuwe magazijn. "Tijdens de studie van de flow hebben we nog een wikkelunit aangesloten op de lijn. Op die manier wordt de pallet meteen transportklaar gemaakt", aldus Patrick. Vervolgens gaat de pallet door naar de liftschacht, waar een scanner detecteert naar welke verdieping de pallet moet.

"De hoofdstroom van de goederen gaat naar beneden en wordt uitgevoerd naar transport, maar orders die pas later uitgeleverd moeten worden, kunnen we ook stockeren op twee mezzaninevloeren. Later wordt die pallet via de software teruggeroepen."

Een constructieve samenwerking mét wowmoment
Als Dick gevraagd wordt naar de samenwerking, is hij kort en krachtig:

"We kregen duidelijke offertes en tekeningen, voerden goed onderbouwde discussies en ondervonden tijdens het traject dat Fraxinus sterke partners achter zich heeft." Voor Patrick was de installatie van de lift hét wowmoment van het traject: "Op anderhalf uur tijd werd een lift van 14 meter en 8 ton via het dak op de millimeter juist in het magazijn geplaatst. Dat getuigt van puur vakmanschap."

Achter de schermen van het project

DOOR HANNES DEKEYZER
Sales engineer Fraxinus
—

Onze ervaring met complexe goederenstromen en focus op de meest gunstige oplossing voor onze klant komen ook in dit project samen. Enkele feiten:

› Over het lange traject van het magazijn richting uitsluisstations hebben we verschillende transportsystemen gebruikt. Lange transportbanden worden afgewisseld door curve conveyors, een spiraaltoren, stijgbanden en pushoutsystemen om zo de doos tot bij het eindstation te krijgen.

› Op het einde van het traject wordt de doos of de dragerbox gescand om zo op het juiste uitsluisstation uitgepusht te worden.

› Het nieuwbouwmagazijn is bij brand volledig van het bestaande gebouw af te sluiten. Deze brandpoorten staan dus midden onze installatie en wij houden hier rekening mee bij brandalarm. Ook is samen met de klant bepaald waar de brandmuur staat ten opzichte van de installatie, dit om zo weinig mogelijk brandpoorten te moeten installeren op de vier verschillende niveaus.

› Op elke verdieping is een intake- en een outtaketraject van en naar de lift voorzien. Zo krijgen we een zo optimaal mogelijke wisselwerking van palletten tussen de verschillende verdiepingen.

HOLVOET - LSC INTEGREERT
AUTOMATISATIE IN DECOILACTIVITEITEN

Blokjesautomaat voor bulkopslag van stalen platen

v.l.n.r. Hans Van Essche, Edwin Cramer

> “Jaarlijks plaatsen we zo’n 850 000 scheidingsblokjes tussen onze platen: dat gebeurt nu machinaal in plaats van manueel.”
>
> — Edwin Cramer, plant manager

Met drie steel service centers is Holvoet toonaangevend in de Belgische staalsector. Dochterbedrijf LSC in Bree is gespecialiseerd in het decoilen en verknippen van ultrasterke rollen staal tot platen op maat voor staalverwerkende bedrijven. Voor de bulkstockage van die platen bouwde Fraxinus een handig hulpmiddel, waarover plant manager Edwin Cramer graag meer vertelt.

Welke functie vervult de blokjesautomaat binnen jullie magazijn?
“Wij maken gebruik van twee decoilmachines om staalcoils af te rollen en te verknippen. Eens verknipt, komen de staalplaten op een uitvoerrollenbaan terecht waarna de nieuwe robot er houten kubusjes bovenop plaatst. Dankzij die scheidingsblokjes kunnen de platen nadien met voldoende tussenruimte gestapeld worden zodat ze makkelijk door vorkheftrucks en een rolbrug met platenklem opgenomen kunnen worden.”

Hoe werkt de installatie precies?
“De blokjes worden via een grote kiepbak aangevoerd en passeren daarna eerst door een kuissysteem dat overtollige splinters elimineert. Daarna komen ze in de trilunit die ervoor zorgt dat de blokjes juist georiënteerd en in één lijn via een transportsysteem richting de oplegrobot gaan. Afhankelijk van de plaatbreedte grijpt de robot telkens twee of drie blokjes tegelijk en plaatst ze in een patroon op de staalplaten met behulp van linetracking: het systeem meet automatisch de aangevoerde stapel en weet zo exact waar en wanneer de blokjes neergezet moeten worden.”

Op welk vlak betekent deze automatisering een verbetering voor jullie productieproces?
“Allereerst sparen we er een zeer arbeids-intensieve activiteit mee uit. Voorheen stonden drie operatoren aan de lijn om de platen te voorzien van blokjes vanuit de voorraadkratten en de platen op het einde af te nemen. Dat bleek door het hoge productietempo gaandeweg geen haalbare methode meer: in 2020 plaatsten we maar liefst 850 000 blokjes manueel. Dankzij de blokjesautomaat kunnen we veel efficiënter te werk gaan en zijn er nog slechts twee werkkrachten nodig om het ganse proces te coördineren. Onze decoilmachine kan nu ook non-stop blijven draaien.”

Bij de overstap naar zo’n nieuw systeem gaat men niet over één nacht ijs. Hoe blik je terug op het verloop van het project?
“We wisten meteen dat we bij Fraxinus in goede handen waren voor de best mogelijke technische oplossing. Het eerste voorstel hield niet alleen rekening met onze vereisten vandaag maar meteen ook met de toekomst: op termijn switchen van blokjes naar balken kan bijvoorbeeld perfect. Het engineering team bouwde een testopstelling die we ter plaatse konden beoordelen, alvorens de automaat in ons magazijn werd geïnstalleerd. Tijdens de inloopperiode waren er nog een aantal kleine aanpassingen nodig voor een vlottere passage.

Ook met de programmeurs verliep de samenwerking heel vlot. We kunnen steeds een beroep doen op de hulp van Tim, die vanop afstand kan inloggen in het systeem om nieuwe parameters in te stellen indien nodig. Zo zijn we steeds gerust dat technische problemen snel opgevangen kunnen worden. Fraxinus is zeker een aanrader als je logistieke automatisering overweegt!”

Meer weten over deze case?
Scan de QR-code!

FACTS & FIGURES

Het Limburgs Staalservice Center maakt sinds 2016 deel uit van de holding Holvoet nv, die ook staalcenters in Gent en Kortrijk onder zich heeft. LSC is de specialist in het decoilen van ultrasterke staalrollen met een dikte van 0,7 tot 25 mm, alsook van koudgewalste coils.

LOCATIE
Bree

MEDEWERKERS
28 arbeiders, 7 bedienden

OPGERICHT IN
2007

DAGELIJKSE PRODUCTIECAPACITEIT
25 à 50 vrachtwagens met staalplaten

JAARLIJKSE VERWERKING STAAL
200 000 ton

AFZETGEBIED
Actief in België

→ meer info op
www.lsc-belgium.com

DISTRILOGISTIQUE AUTOMATISEERT VOOR HET EERST

Slimme palletwikkelaar maakt ook minder evidente goederen vlot transportklaar

Winkelketen Extra opende de afgelopen vijf jaar gemiddeld zes shops per jaar in Wallonië. Door die groei drong een automatisering van hun centraal distributiemagazijn in Zwevegem zich op. We polsen bij Pavel Campens en Michiel Bellemans van Distrilogistique hoe ze bij Fraxinus terechtkwamen voor het ontwerp van een automatische transportbaan die palletten veilig en snel aanvoert en verpakt.

v.l.n.r. Pavel Campens, Hans Van Essche, Mathias Desnouck, Michiel Bellemans

Waarom was automatisatie voor jullie de beste oplossing?
Michiel: “We zijn gespecialiseerd in onderhoudsproducten en kopen daarvoor grote loten aan, die we liefst in-house verwerken. Door de schaalvergroting van de Extra-winkels was dat logistiek echter niet meer haalbaar. Daarom gingen we op zoek naar een oplossing om onze interne werking te optimaliseren. En die lag voor de hand: het wikkelen van de palletten moest sneller om de wachttijden van onze pickers te verkorten.”
Pavel vult aan: ”Tot 2017 wikkelden we alle palletten handmatig, waarna we geïnvesteerd hebben in een stand-alone armwikkelaar. Daarmee nam het volledig inpakken nog twee minuten in beslag, wat oploopt als je dagelijks tweehonderd palletten wikkelt.
Met een automatisch systeem konden we die tijd halveren.”

Wat was de grootste uitdaging bij de realisatie van dit systeem?
“Onze producten zijn niet allemaal uniform: een pallet kan gevuld zijn met verschillende vormen van dozen, zakken, producten en zelfs met los meubilair. De wikkelaar moest dus flexibel zijn en de volledige lading goed beschermen. Het systeem omvat daarom een topveldispenser, die de pallet bovenaan bedekt met een laag folie, die zich automatisch mooi over de goederen drapeert”, aldus Pavel.

Hoe gaat de wikkelingsflow verder in z’n werk?
“De te wikkelen palletten worden met een vorkheffer op de opzetrollenbaan op een hoogte van 80 mm geplaatst. Daarna brengt een liftsysteem de palletten naar een hoogte van 500 mm. Eens gewikkeld - en eventueel gelabeld - gaan de palletten naar de uitvoer-bufferzone waar ze terug op een hoogte van 80 mm kunnen afgenomen worden. De operator kan via een eenvoudig bedieningspaneel kiezen of de pallet met of zonder topvel en sterk of zwak gewikkeld moet worden, naargelang het type lading. Via datatracking houdt het systeem bij welke stappen elk pallet heeft doorlopen”, gaat Pavel verder.

Vanwaar de keuze om een beroep te doen op Fraxinus?
Michiel: “We zochten een partner waar we op lange termijn iets aan hebben. Hans en Mathias begrepen waar we naartoe wilden en dachten mee op maat van onze huidige infrastructuur. We zijn nu gestart met een basissysteem waar we op de toekomst nog aan kunnen verder bouwen. Een uitbreiding van het scansysteem en volautomatisch labelen zijn mogelijk zodra we daar nood aan hebben. Daarnaast is de installatie erop voorzien om in een later stadium een lift te integreren die de palletten rechtstreeks naar de laadkade kan doorvoeren.”

Jullie hebben duidelijk de smaak van automatisatie te pakken. Waaraan voelen jullie de grootste impact op jullie interne processen?
Michiel: “Fraxinus heeft enorm ingezet op veiligheid waardoor de werkzone en het materiaal beter afgeschermd zijn dan voorheen. De wachttijden van onze pickers zijn ook aanzienlijk afgenomen gezien de nieuwe wikkelaar tot 60 palletten per uur aankan en zij intussen andere taken kunnen uitvoeren. Daarenboven gebeurt het wikkelen kwalitatiever: we hanteren dikkere folie en zowel de top als de pallet zelf worden automatisch meegenomen. De grootste test komt er met de kerstperiode aan. Dan zal de wikkelaar dagelijks zo’n 350 palletten te verwerken krijgen. Op zo’n piekmoment zullen we wellicht dubbel zo dankbaar zijn dat we de stap gezet hebben.”

FACTS & FIGURES

Distrilogistique is de logistieke afdeling van Extra, een Belgische keten die opgericht werd door Stephan Lesage en zijn echtgenote Greet Huysentruyt. Alle 45 Extra-shops bevinden zich in Wallonië en zetten vooral in op onderhouds- en schoonheidsproducten, decoratie en seizoensartikelen.

LOCATIE
Zwevegem

MEDEWERKERS
25

DAGELIJKSE PRODUCTIECAPACITEIT
200 à 250 palletten

AFZETGEBIED
Uitsluitend eigen winkels in Wallonië

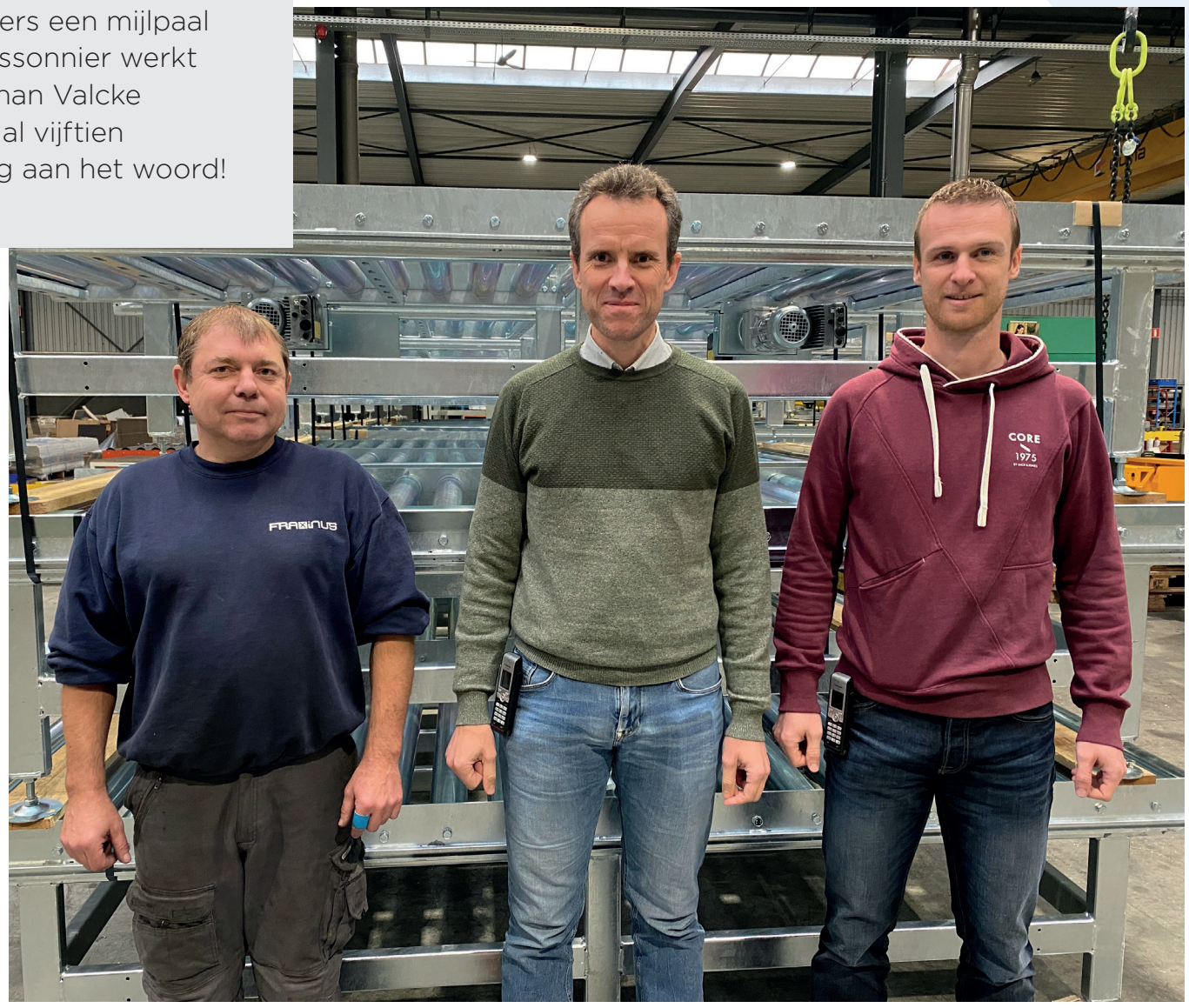
→ meer info op
www.extrashop.be

Meer weten over deze case?
Scan de QR-code!

Drie trouwe trawanten van Fraxinus

Dit jaar vieren maar liefst drie medewerkers een mijlpaal bij Fraxinus: project engineer Wesley Poissonnier werkt dit jaar tien jaar bij Fraxinus, monteur Johan Valcke en project engineer Bart Barbier mogen al vijftien werkkaarsjes uitblazen. Wij laten ze graag aan het woord!

v.l.n.r. Johan Valcke, Bart Barbier, Wesley Poissonnier



Hoe hebben jullie Fraxinus zien evolueren de voorbije jaren?
Johan: “Ik ken Fraxinus al van toen we nog met een vijftal werknemers waren. Het valt qua omvang en type projecten niet meer te vergelijken maar de bedrijfsvoering blijft wel in dezelfde directe stijl.”

Bart: “Fraxinus blijft het goed doen omdat we elke dag kunnen rekenen op de inzet van alle medewerkers. We bedenken samen een concept en voeren het dan uit, we brengen onze individuele kennis samen tot een uniek geheel en trekken aan één zeel.”

Wesley: “En dat niet alleen. Ondanks de snelle groei blijft Fraxinus een geoliede machine die erg gestructureerd te werk gaat. Ik ben best trots om hier deel van uit te maken.”

Ook de projecten zijn enorm geëvolueerd.
Bart: “In sé is het werk hetzelfde gebleven maar doordat we al vijftien jaar ervaring hebben opgedaan, is de aanpak helemaal anders. We doen veel grotere projecten die vaak kaderen in bredere bedrijfsplannen dan vroeger het geval was.”

Wesley: “Inderdaad. De technische uitdagingen zijn wel een stuk complexer dan vroeger. We zetten nu volop in op de grootst mogelijke flexibiliteit van installaties.”

Johan: “De installaties zijn ook omvangrijker en vragen elk een unieke aanpak. Voor mij zorgt die afwisseling ervoor dat de job spannend blijft.”

Wat zorgt ervoor dat jullie na al die jaren nog steeds gemotiveerd naar het werk komen?
Wesley: “Los van de collega’s en technische uitdagingen is het vooral fijn dat we veel terugkerende klanten hebben waarmee je een band kan opbouwen. Dat geeft een extra dimensie aan de job.”

Bart: “Klopt. Dat gevoel heb ik ook bij onze vaste partners en leveranciers. De combinatie van het type werk en het gemoedelijke contact met klanten en partners zorgt ervoor dat ik er graag nog vijftien jaar bij doe!”

Johan: “En ik ga voor zes gemotiveerde jaren, tot aan mijn pensioen!”

Bedankt voor jullie loyaliteit.
Doe er nog vele jaren bij!

FRAXINUS VERWELKOMT

AARON LANNEAU
Project engineer
—
"Nadat ik enkele jaren ervaring opdeed in het ontwerp van elektrische bestelwagens ging ik in januari aan de slag bij Fraxinus. Bij mijn start werkte ik een half jaar mee in het atelier waar ik met heel wat aspecten van de installatie in aanraking kwam en verschillende projecten mocht assembleren in de werkplaats. De hulpvaardigheid van de collega's en hun bereidheid om kennis te delen zorgen ervoor dat ik mij nu op engineering kan uitleven."

DAVID VERHULST
Sales engineer
—
"Ik ken Fraxinus al meer dan tien jaar en hun mooie, kwalitatieve oplossingen bleven steeds hangen. Ook de directe, no-nonsensestijl ligt mij helemaal dus toen ik uitkeek naar een nieuwe uitdaging waagde ik hier mijn kans. Sinds juli verdiep ik mij in alle domeinen van het bedrijf en bouw ik klantencontacten op. De vele gesprekken met klanten zijn erg verrijkend dus ik kijk ernaar uit om stap voor stap mijn commerciële rol op te nemen."

SIMON VAN ESSCHE
Project engineer
—
"Voor ik als vaste werknemer aan de slag ging bij Fraxinus kwam ik hier al jaren over de vloer als jobstudent. Ik leer nu volop de kneepjes van het vak in de montage van onze projecten, zowel in binnen- als buitenland, als voorbereiding op het engineering- en projectwerk waarin ik binnenkort ingelijfd word."

JONAS STUBBE
Monteur
—
"De afgelopen twee jaar heb ik de opleiding graduaat elektromechanica gevolgd, die ik combineerde met een stage bij Fraxinus via het traject duaal leren. Na afloop van die stage mocht ik meteen vast beginnen en kon ik al snel zelfstandig werken. Sinds kort ga ik ook op montage, een leuke uitdaging!"

ARNE LAMBERT
Monteur
—
"Tijdens mijn graduaat elektromechanica volgde ik hier samen met Jonas 1,5 jaar stage en kreeg ik de kans om kennis te maken met interessante bedrijven en indrukwekkende machines. Ook de opleidingsaanpak heeft me heel wat bijgebracht: eerst overleg je met de collega's en daarna kan je de case zelfstandig aanpakken. Zo leer je het meest bij. Nu werk ik hier op vaste basis en ga ik ook meer en meer ter plaatse bij klanten voor montage."

"NONE OF US IS AS SMART AS ALL OF US"

— Ken Blanchard

IN GESPREK MET HANS VAN ESSCHE

“Trend van lokale productie brengt internationalisering voor Fraxinus”

“We werken internationaler en krijgen steeds grotere projecten toevertrouwd.” Zo kan je de evolutie van Fraxinus over de voorbije jaren kort en bondig samenvatten. Het wat en het hoe, dat legt CEO Hans Van Essche uit maar we kunnen al verklappen dat het zal gaan over consolidatie van bedrijven en de stevige basis die Fraxinus heeft opgebouwd.

“Van bij de opstart van Fraxinus kregen we complexe opdrachten toevertrouwd. Dat heeft ons van bij het begin gepusht om outside the box te denken en op een hoog niveau mee te draaien. Hierdoor hebben we zeventien jaar geleden een goeie start genomen en op geen enkel moment het risico gelopen om te stagneren”, vertelt Hans.

De voorbije jaren steken jullie meer en meer de lands- en zelfs continentale grenzen over.
“Ja hoor, we hebben intussen al installaties in onze buurlanden maar ook in (Zuid-) Amerika, Scandinavië, de Verenigde Arabische Emiraten, India, Maleisië ... Dat heeft verschillende redenen. Ons eigen netwerk breidt uit waardoor we in aanraking komen met grote bedrijven die overal ter wereld productie-units hebben. Ook gaat de consolidatie van bedrijven verder en komen klanten in een internationale groep terecht waardoor wij met hen mee de internationale toer op gaan. De meest opmerkelijke evolutie is echter dat bedrijven die multinationaal gaan steeds vaker de keuze maken om daar te produceren voor de lokale markt en dus verschillende productiesites oprichten.”

Om hoge transportkosten te vermijden?
“Dat is één van de redenen, maar ook het verschil in loonkost tussen de verschillende continenten wordt minder groot waardoor het interessanter wordt om de productie ook in Europa en Amerika lokaal te organiseren. Bedrijven willen ook minder afhankelijk worden van mondiale factoren zoals de alsmaar duurder wordende invoerrechten en de hallucinante prijsschommelingen in containers. Maar er is ook de wens om lokale markten lokaal te bedienen gezien de welvaart daar ook aan het stijgen is. Hierdoor stellen we vast dat internationale bedrijven overal hoogtechnologische installaties volgens de Europese standaarden neerzetten, wat de lokale werkomstandigheden ten goede komt.”

Lokaal produceren voor de lokale markt heeft ook een ecologische impact.
“Ook daar zien we een steeds grotere bewustwording bij onze klanten en vooral de laatste jaren is energieverbruik een item op zich geworden in elk project. De klant – maar ook de markt - vraagt om elke installatie zo duurzaam mogelijk te bouwen. Dit maakt dat we vandaag met energiezuinige motoren werken en ook programmatorisch rekening houden met een energie-efficiënte flow. Hierdoor wordt de total cost of ownership voor de klant beheersbaarder: de componenten van de installatie zijn iets duurder maar de kost van het energieverbruik is veel lager en de ecologische voetafdruk veel kleiner.”

Zie je ook een evolutie in het type projecten?
“Globaal zien we dat logistieke projecten booming business zijn. Dat heeft te maken met de heroriëntatie van de manier waarop producten verkocht worden. E-commerce neemt aan belang toe en tussenhubs worden uitgeschakeld. Daardoor investeren productiesites ook meer en meer in stockageruimte voor al hun producten, waardoor wij een stijging in het aantal logistieke projecten zien.

Daarnaast is het fijn om vast te stellen dat het vertrouwen in ons bedrijf steeds groter wordt en we ook voor erg omvangrijke projecten ingeschakeld worden. We hebben een heel goeie basis opgebouwd waardoor we dergelijke grote projecten zowel financieel als organisatorisch beheersen. Hierdoor vertrouwen onze klanten erop dat we hun project zullen aankunnen. De gecontroleerde groei van onze organisatie brengt nu een gecontroleerde groei in het type projecten met zich mee, en dat geeft niet alleen mij voldoening maar brengt ook blijvende variatie en uitdaging voor ons team met zich mee.”

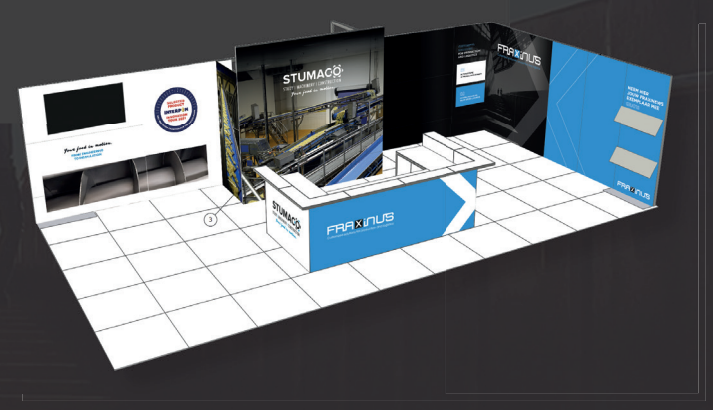
FRAXINUS IN 'T KORT

Fraxinus is gespecialiseerd in de optimalisatie en automatisatie van productie- en logistieke processen met toegevoegde waarde, van engineering tot en met montage. Het bedrijf werd opgericht in 2004 door Hans Van Essche in Izegem.

De continue groei en diversificatie van Fraxinus wordt sinds begin 2020 ook ondersteund door de participatie in het partnerbedrijf Stumaco, een welbekende specialist in de ontwikkeling, constructie en montage van hygiënische productielijnen voor de voedingsindustrie. De synergie van de specifieke knowhow van beide bedrijven leidde al tot verschillende state-of-the-art-projecten.

AANTAL LOPENDE PROJECTEN
ca. 20, van ontwerp tot uitvoering

AFZETMARKT
Europa, Amerika, Azië



MEET US AT

Samen met ons partnerbedrijf Stumaco vind je ons op Interpom en Bedrijvencontactdagen.

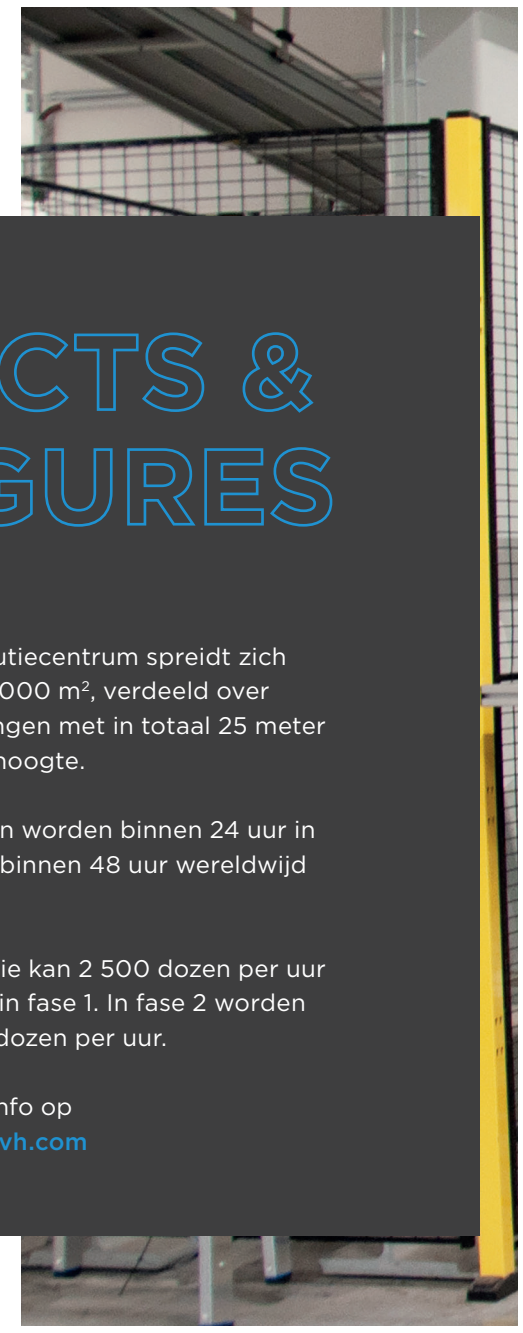
STUMACO
STUDY | MACHINERY | CONSTRUCTION
Your food in motion.

28-29-30 NOVEMBER - KORTRIJK XPO
INTERPOM 2021

Breng een bezoekje aan stand R30!

15-16 DECEMBER - KORTRIJK XPO
BEDRIJVENCONTACTDAGEN

Van harte welkom op stand 104!



REVOLUTIONAIR LOGISTIEK PROJECT “ROPA”, KORT VOOR ROBOT PALLETIZING

Automatische stapeling van kleine verzenddozen bij TVH

Twee edities geleden stelden we jullie het revolutionaire nieuwe distributiecentrum van TVH in Waregem voor, waarvoor we een automatisch stapelingssysteem van kleine verzenddozen in drie formaten ontwikkelden. De opbouw van de installatie ging toen net van start en is nu operationeel. Tijd voor een update met Bart Reyntjens, automation engineering architect en Erik Deceuninck, director automation.

FACTS & FIGURES

- Het distributiecentrum spreidt zich uit over 12 000 m², verdeeld over 4 verdiepingen met in totaal 25 meter bruikbare hoogte.
- Bestellingen worden binnen 24 uur in Europa en binnen 48 uur wereldwijd geleverd.
- De installatie kan 2 500 dozen per uur verwerken in fase 1. In fase 2 worden dat 5 000 dozen per uur.

→ meer info op www.tvh.com

Kunnen jullie nog even terugkeren naar de start: hoe is het idee van dit distributiecentrum en het bijhorende automatisatieproject tot stand gekomen?
“TVH groeit sterk en onze logistieke afdeling werd te klein. Vandaar werd beslist om naast ons hoofdgebouw een nieuwbouw op te trekken.

Initieel zouden we de doosjes met een telescopische conveyor rechtstreeks in de vrachtwagens laden, maar dat bleek niet haalbaar: met een doelstelling van de verwerking van 2 500 dozen per uur – en in tweede fase 5 000 dozen - is dat ergonomisch niet verantwoord. Zo zijn we met Fraxinus aan het engineeren geslagen om het handlingsproces te automatiseren”, zegt Erik.

En dat werd een bijzonder uitdagende opdracht, onder andere door de verschillende doosformaten.
“We hebben drie formaten, gaande van 200x300 mm tot 400x600 mm met een variabele hoogte van 30 tot 300 mm.
Het gewicht varieert van 0 tot 20 kg.

Met andere woorden: het efficiënt en stabiel stapelen van de dozen op de palletten, met een minimum aan ruimteverlies, vergde heel wat technische berekeningen en engineering. Zo kwamen we tot een stapelsysteem waarbij we tot twee meter hoog stapelen in een stalen kooi, om te vermijden dat de dozen zouden omvallen tijdens het stapelen. Ook stelde Fraxinus voor om de pallet lichtjes te hellen zodat de dozen naar één punt worden geduwd en ze niet als een palmboom uit elkaar vallen tijdens het stapelen. Een goeie zet”, vertelt Bart.

De dozen worden met een portaalrobot gestapeld, maar ook hier ging heel wat denkwerk aan vooraf.
Bart: “Klopt. Om te zorgen dat we niet als een accordeon zouden stapelen, hebben we software geïntegreerd die voortdurend de actuele hoogte van de stapel berekent en aangeeft waar er mag aangevuld worden, zonder de achterliggende toren te overschrijden. Daarnaast kozen we ervoor om twee grijparmen in één cel te plaatsen, zodat de robot de snelle aanvoer van dozen zou aankunnen.”

Twee jaar geleden begonnen we nu met de montage van de logistieke loop voor het transport van de dozen naar de cellen en de stapelingsinstallatie op zich. Hoe blikken jullie terug op dat moment en waar staan we vandaag?
“De plannen van het nieuwe gebouw waren klaar, dus moesten we de installatie op zich en de montage ervan aanpassen aan het gebouw. Om de stapelinstallatie naar binnen te brengen, hebben we openingen in het dak voorzien die open- en dichtgemaakt kunnen worden, iets wat ook nodig zal zijn bij de opbouw van de tweede fase van het project”, zegt Bart. “Maar intussen is de eerste fase van de installatie vervolledigd. Ze is volledig bekabeld, de wikkelcel is operationeel en de afnameprocedure is van start gegaan”, gaat Erik verder.

Wat is de volgende stap?
Bart: “De installatie draait nu zes uur per dag, en we hebben onlangs effectief 2 500 dozen automatisch gestapeld en verzonden op één dag maar stilaan zijn we alles aan het opschroeven en neemt de manuele stapeling af. Onze software is volledig geprogrammeerd, met uitzondering van de labelling.
Dat gebeurt nu nog manueel, in afwachting van de TVH-programmatie van de scanners die al door Fraxinus werden geïnstalleerd.”

Pakketjes gaan binnen de 24 uur na bestelling de deur uit. Ook dat was een belangrijke parameter waarmee we rekening moesten houden.
Erik: “Als je in de laatste momenten voordat de orders afgesloten worden een halve container hebt staan van kleine en middelgrote doosjes, dan kan de cel een container volledig vullen met kleine doosjes bovenop de middenformaatdozen of middenformaatdozen op grote dozen, zodat we tegen dat de orders afsluiten een volledig gevulde container hebben en geen lucht zullen vervoeren.
De doosformaten zijn zo uitgedacht dat ze goed in elkaar passen. Daarnaast moeten we er ook rekening mee houden dat we in de late namiddag de palletten niet meer de volle twee meter mogen stapelen, want de laatste bestellingen vertrekken met een bestelwagen.”

Het zijn slechts enkele voorbeelden van de vele uitdagingen die dit revolutionaire project met zich meebrengt.
Bart: “Dat klopt. Vandaar dat de uitgebreide testfase vóór implementatie zo’n cruciale rol heeft gespeeld in het welslagen van dit project. Twee jaar lang werden bij Fraxinus uitvoerige tests gedaan en werd er bijgestuurd tot we een resultaat bekwamen dat de efficiëntie van

v.l.n.r. Hannes Dekeyzer, Erik Deceuninck, Bart Reyntjens

de installatie tot een zeer hoog niveau bracht."

Hoe kijken jullie vandaag naar het volledige traject?
"We zijn tevreden over het concept. Voor een project van dergelijke omvang heb je veel geduld nodig, zowel wij als Fraxinus. Je bent bij wijze van spreken getrouwd met elkaar: je gaat beiden een groot engagement aan waarbij je allebei risico's neemt en serieuze inspanningen levert om samen te blijven werken. Maar de oplossingsgerichte aanpak van Fraxinus en de nauwe betrokkenheid van het team zorgt ervoor dat er veel begrip is voor alle stappen die het proces heeft gevraagd", sluit Erik af.

Een mooi voorbeeld waarbij een klant-leverancierrelatie naar een echte partnership evolueert. We wensen jullie veel succes bij de verdere uitrol van de installatie!

Meer weten over deze case?
Scan de QR-code!

Van online bestelling naar vrachtwagen

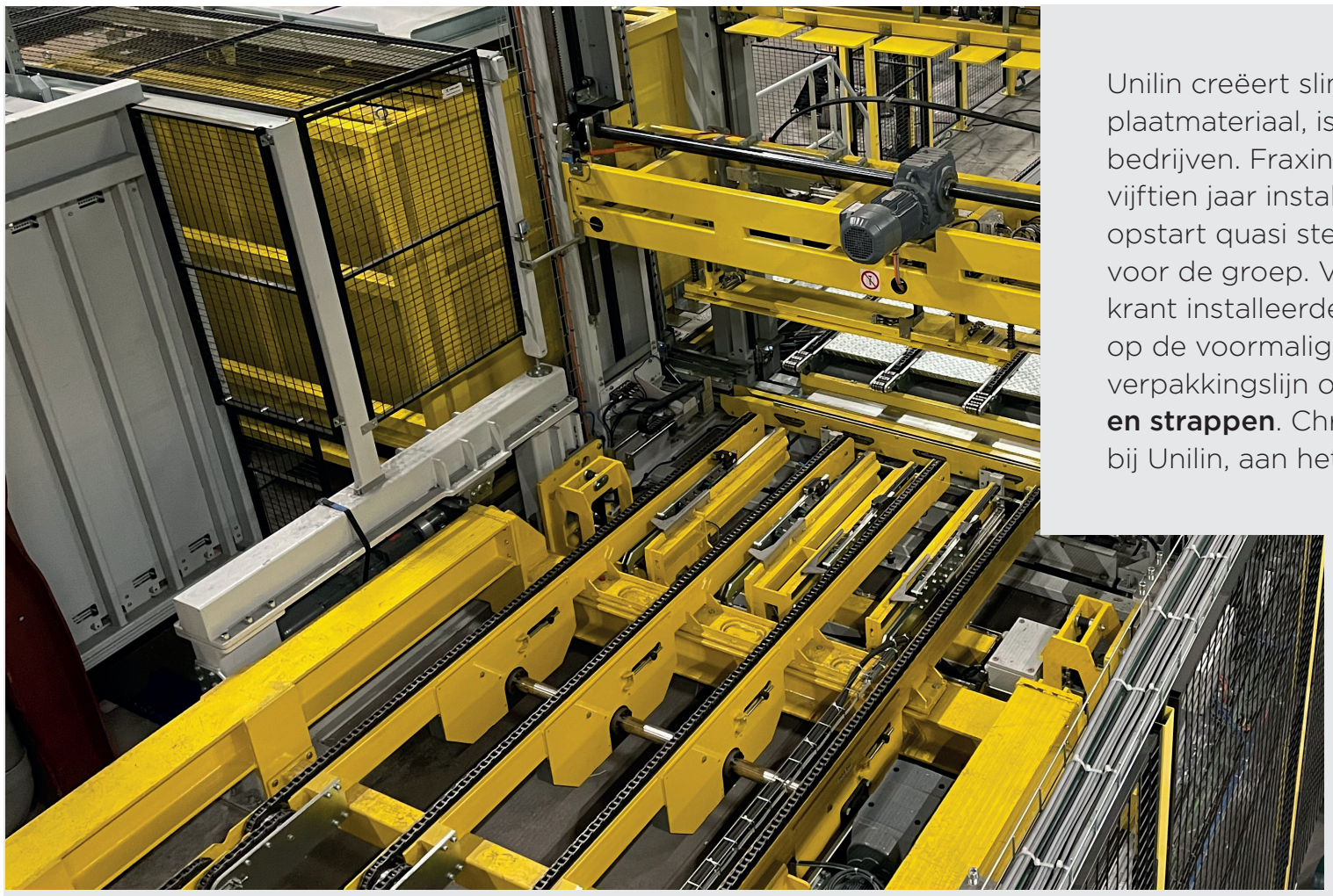
DOOR HANNES DEKEYZER
Sales engineer Fraxinus
—

"In het nieuwe distributiemagazijn zijn er 32 pickstations, verdeeld over twee verdiepingen, waar goederen op het einde van de lijn door de picker in de transportdoos worden gestoken. De transportdoos kent drie formaten waarbij de hoogte variabel is en afhangt van de inhoud. Deze dozen worden via twee spiralen naar de vierde verdieping gebracht, waar ze op de loop terechtkomen. De dozen worden gescand en via datatracking verdeeld naar de juiste band op één van de vier portalen.
Vervolgens wordt de doos via zuignappen opgenomen en in één van de palletkooi-combinaties afgezet. In iedere portaalrobot zit zowel links als rechts een gantry, een telescopisch systeem dat de doos opneemt en afzet.

Eens de pallet gevuld is, gaat ze naar de tweede installatie, waar de kooi tijdens het wikkelen simultaan omhooggaat en gewikkeld wordt. Op deze manier behouden we een stabiele gewikkelde lading.
De pallet gaat verder naar de draaitafel met labelapplicator waar we het juiste label aanbrengen, en dit op de vier zijden.
De lege kooi wordt terug voorzien van een lege onderpallet en wordt terug naar de portaalrobotten gebracht."

UNILIN PANELS REKENT OPNIEUW OP FRAXINUS

Verpakkingslijn voor uitbreiding productieafdeling van spaanderplaten



Unilin creëert slimme oplossingen voor vloerbekleding, plaatmateriaal, isolatie en technologieën voor vloerbedrijven. Fraxinus mag voor deze wereldspeler al vijftien jaar installaties bouwen en is sinds de prille opstart quasi steeds bezig met één of ander project voor de groep. Vlak voor het ter perse gaan van deze krant installeerden we bij **Unilin Panels** – gevestigd op de voormalige site Spano in Oostrozebeke - een verpakkingslijn om **afgewerkte spaanplaten te stapelen en strappen**. Christ Feijtraij, project manager bij Unilin, aan het woord!

"We hebben zojuist een nieuwe perslijn geïnstalleerd ter uitbreiding van onze productie. Aan onze bestaande lijn gebeurt de verpakking semiautomatisch, maar de nieuwe lijn heeft een veel hogere output waardoor een volautomatische verpakkingslijn zich opdrong om de productiesnelheid te garanderen."

Een kolfje naar onze hand maar wel één met de nodige uitdagingen, nietwaar?
"Om onze pakken met panelen op een veilige manier in amper zestig seconden van een onder- én bovenplaat te voorzien en elke twintig seconden te strappen is een stevig staaltje engineering nodig. Bovendien moesten we compact te werk te gaan en alle functionaliteiten in één machine bundelen om de verpakking op een efficiënte en logische wijze te organiseren in ons bestaand gebouw. Hierin hebben we opnieuw de synergie tussen onze interne kennis en de expertise van Fraxinus zijn werk laten doen."

Wat zijn de belangrijkste eigenschappen van deze verpakkingslijn?
"In een notendop: van het dekplatenstation worden dekplaten aangevoerd en neemt de manipulator met zuignappen een plaat af en legt die op één van de vier banen, afhankelijk van het formaat. Vervolgens komt een wagen de plaat ophalen en voert ze naar de stapelaar. De stapel wordt gemaakt en dezelfde wagen brengt deze op de centrale lijn naar de inpakinstallatie. Tijdens het passeren wordt een

v.l.n.r. Glenn Vandenbroucke, Christ Feijtraij, Bart Barbier, Iben Desopper, Dietwin Werbrouck, Freek Vroman, Dave Maertens, Hans Van Essche

uitgelijnde bovenplaat opgelegd. Een manuele tussenkomst voor labeling of om karton aan te brengen is mogelijk. Daarna gaat de stapel naar de blokken- en lattenmagazijnen waar een manipulator bovenblokken of -latten legt in dezelfde lengte als de breedte van de pak panelen.

Tijdens het plaatsen van de bovenblokken worden ook onderblokken geplaatst. Hiervoor is een blokken- en een lattenmagazijn met tien posities voorzien, waar tien soorten latten en bovenblokken beschikbaar zijn. Als laatste gaat de pak naar de strapper. Dit alles gebeurt aan een takttijd van honderd seconden per stapel."

De installatie zal 24/7 draaien. Ook dat vraagt enkele aandachtspunten.
"De uptime moet inderdaad heel hoog zijn. We kunnen maximum twee keer per jaar een groot onderhoud doen. Onderhoudsvriendelijkheid en reliability zijn heel belangrijk in een dergelijke installatie: ze draait continu, aan een snel tempo en met zware materialen.

Enkel om de veertien dagen is een klein en wisselend onderhoud aan de lijnen mogelijk om onze productiesnelheid aan te houden. Het was dus van belang dat de installatie robuust gebouwd wordt."

Ook naar communicatie tussen de verschillende stappen in de volledige productieflow ging heel wat aandacht.
"De installatie communiceert met Shop Floor software: hiermee wordt de volledige planning geregeld en krijgt de verpakkingsinstallatie door hoe de pak panelen verpakt moet worden. De nuttige info wordt gedisplayd voor de operator.

Ook op vlak van veiligheid werken we installatieoverschrijdend: de veiligheidszone van de verpakkingsinstallatie werd geïntegreerd in een bestaande veiligheidszone. De bekabeling hiervan gebeurde ook door Fraxinus."

De vier pijlers van deze installatie

DOOR BART BARBIER
Project engineer Fraxinus
—

ALLES IN ÉÉN VOOR COMPACTE EN EFFICIËNTE INSTALLATIE

"Om de installatie zo compact mogelijk te houden, kozen we ervoor om alle handelingen in één machine te bundelen. Op die manier behouden we ruimte voor het bufferen van extra pakken. Dat verhoogt de verpakkingsmogelijkheden en is dus interessanter voor Unilin. Bovendien gebeurt het opnemen van de plaat simultaan met de uitrichting, wat ook tijdsefficiënt is. Ten slotte kunnen de blokken- en lattenmagazijnen handmatig aangevuld worden terwijl de installatie draait, waardoor we ook hier geen tijd verliezen."

FLEXIBILITEIT

"Zowel het blokken- als het lattenmagazijn beschikt over tien posities met verschillende formaten latten en blokken. Het verpakken kan met of zonder onderblokken gebeuren. Hierdoor kan het bedrijf flexibel inspelen op de wensen van zijn klant."

SNELHEID

"Door de hoge output van de productielijn is de snelheid van de verpakkingslijn cruciaal. Elke handeling werd zo geëngineerd dat binnen de periode van 60 seconden een plaat voorbereid kan worden om als onderplaat te gebruiken en een bovenplaat op de pak kan uitgericht worden. Daarnaast kan de lijn elke 20 seconden een binding doen. Concreet kan de installatie 30 kleine stapels of 15 grote stapels per uur afwerken."

INPLANTING IN BESTAAND GEBOUW

"Last but not least vroeg een grote afvoerbuis en de beperkte hoogte op bepaalde plaatsen in het gebouw wat extra puzzel- en denkwerk om alles logisch en efficiënt ingeplant te krijgen."

Aan het uiteindelijk project zijn verschillende denkpistes voorafgegaan. Hoe heb je dat ervaren in dit project?
"We zijn gestart van het uitgangspunt waarbij we nog bestaande rollenbanen konden recupereren en een manipulator konden integreren om automatisch te verpakken. De finale installatie is het resultaat van heel wat technische gesprekken met Fraxinus. Wat we appreciëren aan hen is dat ook de commerciële mensen een stevige technische achtergrond hebben, dat zij ons kunnen challengen en technische ideeën aanbrengen. Het woord co-engineering is hier zeker op zijn plaats."

Jullie kijken sterk uit naar de effectieve opstart.
"Zeker, we botsen nu tegen onze capaciteitslimieten met de bestaande lijn, dus een tijdige opstart is cruciaal. Fraxinus weet hoe belangrijk dit project is en speelt kort op de bal om de machine zo snel mogelijk op te starten. Onze jarenlange samenwerking zorgt er natuurlijk voor dat we elkaar door en door kennen. Fraxinus weet hoe hoog onze lat ligt en speelt daarop in."

En dat werkt ook voor ons grensverleggend. Bedankt!

UNILIN PANELS

LOCATIES
Tien productiesites in België, Nederland en Frankrijk

TOENAME PRODUCTIECAPACITEIT
700 000 > 2 200 000 eenvoudige persen

LENGTE VOLLEDIGE PRODUCTIE- EN VERPAKKINGSLIJN
217 meter

→ meer info op
www.unilinpanels.com

Meer weten over deze case?
Scan de QR-code!

DE VISIE VAN LOGFLOW

“Eerst denken, dan doen”

Eric Vandenbussche

Een succesvol project is doorgaans het resultaat van een goeie samenwerking tussen verschillende partners die hun expertise samenbrengen en elkaars werk naar een hoger niveau tillen. Dat weet ook Logflow uit Oostkamp, gespecialiseerd in de creatie van een efficiënte logistieke flow. CEO Eric Vandenbussche vertelt meer over hun aanpak, hun visie op partnerships en hij licht een tipje over hun toekomstplannen.

Logflow verhuisde onlangs naar een indrukwekkend kantoorgebouw op de nieuwe bedrijvensite O’Forty in Oostkamp. “We hebben onze eigen methodieken toegepast op de invulling van ons nieuw gebouw. In drie jaar tijd zijn we van 23 naar 55 medewerkers gegroeid: een verhuis drong zich op om onze groeiplannen te ondersteunen. Hoe gaan we er starten, wat gebeurt er met ons bedrijf in de eerstkomende jaren en hoe evolueren we op lange termijn, zowel in capaciteit als in diensten? Die vragen stelden we onszelf en dat is precies hoe we van start gaan bij klanten die hun warehouse of productie willen uitbreiden of hun logistieke flow willen optimaliseren.”

Eerst denken, dan doen dus.
“Zo is dat. We gaan niet automatiseren om te automatiseren. Wij kijken naar de lay-out van het gebouw en helpen de klant zo lean mogelijk. Er zijn zoveel technieken en technologieën, dus gaan wij de klant eerst adviseren, alle processen volledig doordenken en lay-outstudies maken. Pas daarna kijken we welke toepassingen nodig zijn zoals robots, AGV’s ... Wij zijn graag van in het prille begin betrokken: we tekenen eerst het logistieke proces uit en bekijken dan met de architect hoe we het gebouw er kunnen rondplaatsen. Dat is het efficiëntst. Ook tijdens de uitvoering blijven we nauw betrokken om de vooropgestelde doelstellingen van het project goed te bewaken. Zo kunnen we eindigen zoals we van plan waren.”

Sterke partnerships zijn dus ook voor jullie cruciaal.
“Zeker. Eens we ons plan hebben, bekijken we met de architect en toeleveranciers hoe we het project samen nog kunnen verbeteren.
Die verschillende inzichten zorgen ervoor dat we samen outside the box denken. Zo komen we bij de klant met een innovatief en creatief idee dat hem nog concurrentiëler kan maken en hem voorsprong kan geven op de markt.”

Wat is voor jullie het geheim van een succesvol project?
“We hameren op onze onafhankelijkheid. Wij zijn aan geen enkele toeleverancier gebonden omdat we onze vrijheid willen behouden om de beste oplossing aan de klant te bieden.

Wij kijken telkens in functie van het project welke partners we hiervoor nodig hebben. In die partners zoeken we bekwame, betrouwbare en stabiele bedrijven waarmee je geen commerciële talk voert maar to the point communiceert, met focus op het einddoel: een kwalitatief project opleveren.”

Dat hebben we zelf al ondervonden en daar zijn we het helemaal mee eens. Hoe zien jullie de toekomst voor Logflow?
“De komende vijf jaar willen we digital twins realiseren. Aan onze klanten willen we hun project in virtual reality presenteren en eventuele wijzigingen later in real time simuleren. Vervolgens willen we klanten remote volgen zodat we proactief kunnen inspelen op evoluties bij klanten om hun logistieke flow optimaal te houden. Een lang traject van R&D!”

Dat klinkt veelbelovend! Veel succes!

FACTS & FIGURES

GESTART IN
2000

AANTAL MEDEWERKERS
55

KLANTENTEVREDENHEIDSSCORE
9/10

AANTAL LOPENDE PROJECTEN
85

→ meer info op
www.logflow.be