

FRAXINUS

N°11 // 2023

FRAXINUS

SAMEN GROEIEN
OM MORGEN HET
VERSCHIL TE MAKEN

Beste lezer,

Het voorbije jaar maakte Fraxinus werk van de toekomst. We blijven investeren, breiden uit met een bijkomende werkplaats en burelen, en zien onze omzet stijgen met 20 procent.

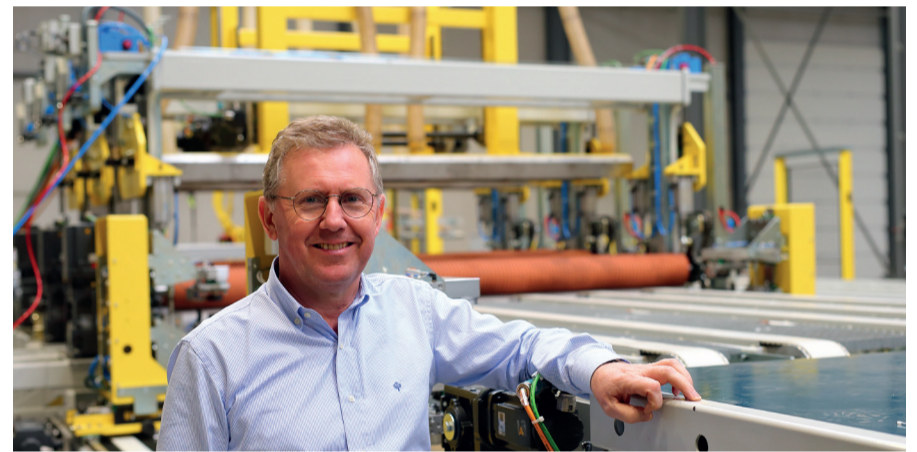
Een economie verschuift constant en kan daardoor nieuwe kansen opleveren. Daarnaast dienen nieuwe markten zich aan door Belgische en Europese wetgevingen, denk maar aan de duurzame isolatienormen. Bij Fraxinus vormt iedere uitdaging een kans om mee te surfen op nieuwe evoluties. Zo spreken grote internationale spelers ons aan om mee te denken over vraagstukken en in te spelen op opportuniteiten. We zijn dan ook gecharmeerd wanneer onze klanten steeds opnieuw een beroep doen op onze expertise, discretie en inzet.

Het is een evolutie die ervoor zorgt dat Fraxinus meer en meer de internationale markt opgaat. Dit doen we zonder onze lokale klanten en toeleveranciers uit het oog te verliezen. Zo geloven we in de Vlaamse maakindustrie en blijven we vasthouden aan onze lokale verankeringen voor de inkoop en toelevering van onderdelen en diensten.

Groeien doe je ook door oog te hebben voor de toekomst. Daarom houden we voeling met scholen en het jonge talent van morgen. Stagiairs, schoolverlaters en mensen die gek zijn van techniek zijn altijd welkom om onze ploeg te verwoegen. Want nieuwe medewerkers zetten onze toekomstplannen en die van onze klanten kracht bij.

Laat je inspireren door deze Fraxinews en groei samen met Fraxinus!

Hans Van Essche
CEO Fraxinus



INDEX

| | |
|---------------------|-------|
| Nieuws van Fraxinus | p. 03 |
| Case Cebeo | p. 04 |
| Case Mc Three | p. 06 |
| Case PPC Pools | p. 08 |
| Case Unilin | p. 10 |
| Achter de schermen | p. 12 |

FRAXINUS INVESTEERT VERDER MEE IN BEDRIJVENGROEP STUMACO, INTOCON EN ROMONTA

COMPLEMENTAIRE OPLOSSINGEN VOOR DE VOEDINGSINDUSTRIE

In 2020 investeerde Fraxinus mee in de overname van Stumaco, specialist in de ontwikkeling, constructie en montage van hygiënische productielijnen voor de voedingsindustrie. Dit partnership werd het voorbije jaar verder versterkt door de samenwerking met Intocon uit Ieper en de overname van het Nederlandse Romonta. Stumaco, Intocon en Romonta vormen één bedrijvengroep die in nauwe samenwerking met Fraxinus totaalprojecten kunnen aanbieden voor producenten in de voedingsindustrie.

Stumaco, Intocon en Romonta zijn een voor een actief in machinebouw voor de voedingssector. De drie bedrijven leveren klantspecifieke machines en constructies uit roestvrij staal. De activiteiten van Romonta zijn gelijkaardig aan deze van Stumaco, terwijl Intocon vooral gespecialiseerd is in verpakkingslijnen voor kleinere volumes.

Dankzij de samenwerking met Fraxinus en zijn expertises op het vlak van aan- en afvoersystemen voor materialen, logistieke processen en robotisering kan de groep complete projecten aan voedingsproducenten aanbieden. De gezamenlijke

knowhow in de voedings- en productie-industrie en de overdracht van kennis zorgen voor een complementair aanbod.

Verder wordt er stevig geïnvesteerd in ieder van de vier bedrijven. Zo verhuist Romonta binnenkort naar een nieuwe locatie in Katwijk aan Zee (Nederland) en blijven Fraxinus, Stumaco en Intocon verder investeren in hun machinepark en werkomgeving. Op dit moment lopen enkele projecten bij bedrijven waar het partnership zich gezamenlijk voor inzet. Daarnaast zijn er sinds de opstart reeds projecten bij verschillende klanten succesvol gerealiseerd.

FRAXINUS & STUMACO-INTOCON- ROMONTA

- 4 bedrijven
- 150 medewerkers
- 40 engineers
- Omzet > 50 miljoen euro
(waarvan Fraxinus: 25 miljoen euro)

→ meer info op
www.stumaco.be
www.intocon.be
www.romontabv.eu

BEZOEK ONS OP BEDRIJVENCONTACTDAGEN
13 en 14 december
Stand 104 in Kortrijk Xpo

INVESTEREN OM TE PERFECTIONEREN

Wie wil blijven voldoen aan de vraagstukken van de klant, moet evolueren en investeren. Drie belangrijke investeringen staan ons toe om in de toekomst nog efficiënter en kwalitatiever te werk te gaan.

In januari 2023 investeerde Fraxinus in twee nieuwe machines voor het zagen en chanfreineren (of afschuinen) van lineaire geleidingen. Omwille van lange levertermijnen houden we deze geleidingen steeds op stock in lengtes van 6 meter, om ze vervolgens zelf op de juiste lengte te brengen volgens de toepassing. Dit doen we reeds een tiental jaar. Met deze nieuwe investering kunnen we de geleidingen veel sneller en bovendien veel nauwkeuriger afwerken, wat meteen zorgt voor een nog betere kwaliteit. Fraxinus is één van de weinige bedrijven die deze werkwijze zelf kan toepassen.

Verder werden de teach-in, de conventionele en de volautomatische draaibank vervangen door nieuwere versies van hetzelfde type. Zo werd de conventionele draaibank vervangen door een veiligheidsperformantere machine. Dankzij deze investering kan Fraxinus alle draaiwerk verwerken, gaande van de langere assen

met grote diameters over kleinere stukken tot stukken op lengte.

Ten slotte introduceerde Fraxinus een nieuwe Modula-lift in de werkplaats, als toevoeging op onze twee bestaande magazijnliften. De 72 lades van 4 meter breed zorgen voor een grotere stockverwerking van componenten voor de assemblage van onze machines. De centrale positionering in de werkplaats biedt ruimte voor uitbreidingen en zorgt voor een efficiënte werking.

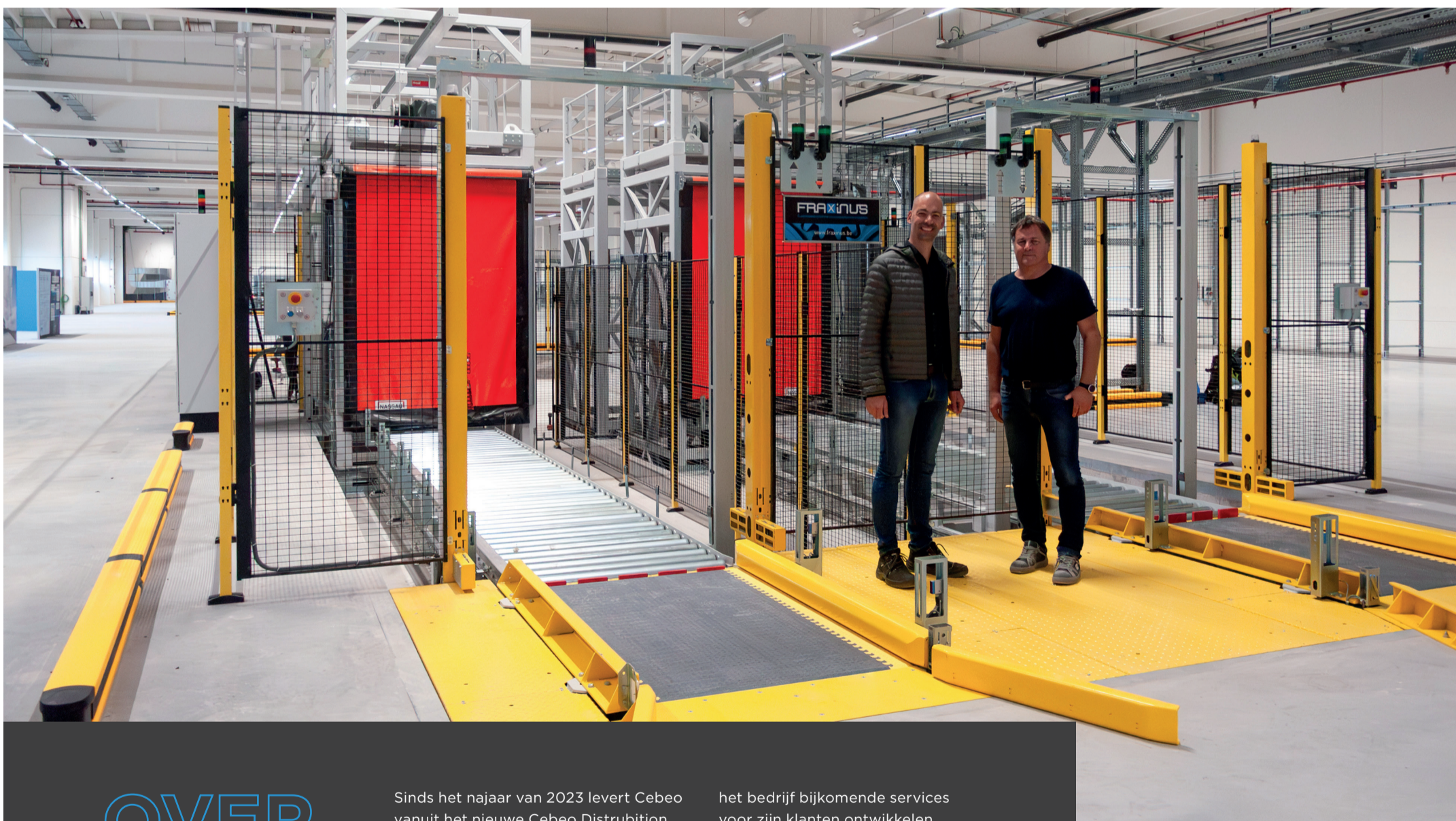
“Ook in de toekomst blijven we investeren om onze activiteiten te perfectioneren”, vertelt CEO Hans Van Essche. “Zo staan in onze werkplaats meerdere projecten op het programma. Daarvan is een automatisch palletmagazijn slechts één voorbeeld. Op die manier dragen we onze focus op automatisatie verder uit.”



REVOLUTIONAIR CEBEO DISTRIBUTION
CENTER OPENT ZIJN DEUREN

LIFTSYSTEMEN VOOR CONSOLIDATIE VAN BESTELLINGEN

Momenteel vertrekken de eerste bestellingen uit het gloednieuwe Cebeo Distribution Center (CDC) in Blandain. Als distributeur van elektrotechnisch materiaal en leverancier van technische diensten en oplossingen voor de B2B-sector, zet Cebeo hiermee een strategische zet in zijn groeiplannen. Het CDC is niet alleen een **toonbeeld van maatschappelijk verantwoord ondernemen**, maar blinkt ook uit in **logistieke excellentie**, en daar mag Fraxinus een sleutelrol in spelen. We gingen opnieuw langs voor een update bij Piet Van Eenoo, die zich als Senior Project Manager focust op de logistieke automatisatie van het CDC.



Hannes Dekeyzer, Piet Van Eenoo

OVER HET CDC

Sinds het najaar van 2023 levert Cebeo vanuit het nieuwe Cebeo Distribution Center (CDC) in Blandain uit aan zijn 53 filialen in België, en rechtstreeks aan klanten en op werven. Er zullen bij opstart 110.000 magazijnlocaties zijn en er kan uitgebreid worden tot meer dan 1 miljoen locaties.

Het CDC is voor Cebeo een zeer strategisch project, waarmee het een antwoord biedt aan de sterke groei. Door te automatiseren zal de doorlooptijd enorm verkorten en kan

het bedrijf bijkomende services voor zijn klanten ontwikkelen.

Met het CDC mikt Cebeo op een 'Excellent'-certificering van BREEAM. Dat betekent dat ze serieuze inspanningen leveren op het vlak van o.a. de aanplanting, groene energie en duurzaamheid. Zo werkt het CDC uitsluitend met 'returnable totes' en worden karton en plastic verleden tijd. Voor de medewerkers zal het CDC een moderne, ergonomische en aangename werkomgeving zijn.



Het zijn spannende maanden geweest voor jou, Piet!

“Dat is zeker! Niet enkel voor mij, maar ook voor mijn collega Wim Haemelynck, die verantwoordelijk is voor de bouw van het CDC. Momenteel zijn we in volle afwerkingsfase en worden de installaties getest. Midden november zullen de eerste pakketten richting onze 53 winkels en enkele grote klanten vertrekken.”

De logistieke flow achter het project is revolutionair te noemen.

“Klopt. Het CDC is het referentieproject binnen de Sonepar-groep, waar Cebeo deel van uitmaakt, en zal wereldwijd als voorbeeld dienen voor de ontwikkeling van nieuwe magazijnen in onze groep. De focus van het logistieke concept ligt op consolidatie: meer dan 80% van de bestelde materialen worden vanuit verschillende zones gelijktijdig samengebracht.”

Hoe zit het proces in elkaar?

“We hebben al onze materialen in vier grote zones verdeeld. Zo is er een zone voor kabels op bobijnen, zowel voor de kabels met standaardafmetingen als voor de op maat versneden kabels voor klanten. Daarnaast hebben we het VNA-magazijn (Very Narrow Aisle) voor grote dozen en pallets, het bakkenmagazijn voor klein materiaal (OSR) en de long goods (lengtes > 2 meter). 's Morgens worden lege kooien via de goederenliften naar de eerste verdieping gebracht. Tijdens het picken en verpakken van de kleine materialen in recycleerbare bakken uit het OSR-magazijn, worden er conveyable materialen vanuit het VNA-magazijn op een pallet via een liftinstallatie van Fraxinus naar boven gebracht. De doos wordt van een pallet op een tray gelegd en gaat, net zoals de kleine bakken, richting de consolidatiezone, waar 504 uitsluitkanalen voorzien zijn.”

Laat ons even inzoomen op de VNA-zone.

Hoe worden de goederen vervoerd?

“In deze zone vult een operator de pallets, om deze vervolgens af te zetten aan de kettingconveyor. De pallets leggen zo'n 20 meter af en gaan vervolgens rechtstreeks via de lift naar de eerste verdieping. Boven is een hoekovergave voorzien en komen de pallets uit op de mattenconveyor, waar ze worden gepickt en geconsolideerd met de materialen vanuit het OSR-magazijn.”

Tijdens de engineeringfase hebben we het ontwerp nog bijgestuurd.

“Klopt. Aanvankelijk zouden we de pallets met een heftruck op hoogte brengen, maar op een

gegeven moment gaven jullie aan dat dit te omslachtig zou zijn. Toen hebben we meteen de koppen bij elkaar gestoken en namen we samen de nodige tijd om een alternatief uit te denken. Uiteindelijk zijn we tot de oplossing gekomen met de in de grond verwerkte kettingconveyors en liftinstallatie, wat stabiel en veiliger is.”

Als het nodig is, moet je durven schakelen. Dan komt onze directe stijl goed van pas.

“Inderdaad. Hoewel we door jullie referenties bij o.a. Umicore en Pasfrost werden overtuigd om samen te werken, appreciëren we toch ook in het bijzonder jullie heldere aanpak en communicatiestijl. Fraxinus denkt niet alleen mee vanuit de best mogelijke oplossing op maat van de klant en zijn project, maar er worden ook geen paraplu's opgestoken: iedereen neemt zijn verantwoordelijkheid.”

Wanneer je een cruciaal onderdeel in een logistiek proces wordt toevertrouwd, is dat de enige juiste werkwijze. Eerder noemde je onze tweede installatie, de goederenliften, de achillespees van het distributiecentrum.

“Dat zijn ze absoluut. 's Morgens worden de kooien naar boven gebracht om ze te vullen, 's namiddags keren ze gevuld terug naar beneden en worden ze bij de juiste poort afgezet voor expeditie. Deze liften moeten feilloos werken om tijdig te kunnen leveren. Daarom stonden we er dan ook op dat de twee liften bij de in- en outbound 100% van elkaar gescheiden zijn. Elke lift heeft zijn eigen veiligheids- en PLC's. Enkel de noodstop is gekoppeld. Als er één lift defect is, kunnen we dus nog steeds de andere gebruiken.”

En er is ook al aan de toekomst gedacht.

“De installatie is reeds voorzien op twee bijkomende liften, zodat we later met vier liften kunnen werken. Op die manier houden we de implementatietijd van de nieuwe liften korter en kunnen de twee bestaande liften operationeel blijven. Het volledige CDC is trouwens nu al ingericht met het oog op groei: alles is aanwezig opdat we kunnen blijven draaien zonder de productie stil te leggen.”

Bij wijze van afsluiter lichten we graag nog enkele technische details van de installaties uit. Wat zijn de highlights?

“We werken met mattenconveyors die verzonken zijn in de vloer. Hierdoor kunnen onze operatoren makkelijker en veiliger navigeren met pallets. Daarnaast werken we uitsluitend met platte riemen voor de hefbeweging van de liften, gezien deze

OVER CEBEO

Cebeo, met hoofdkantoor in Waregem, is Belgisch marktleider in de distributie van elektrotechnisch materiaal voor elektriciens en HVAC-installateurs. Het bedrijf maakt deel uit van het Franse familiebedrijf Sonepar en is toonaangevend op het vlak van dienstverlening aan de klanten met een reeks aan value added services, zoals expressleveringen op dezelfde dag, levering van grote volumes, ...

→ meer info op www.cebeo.be

onderhoudsvriendelijker zijn dan kettingen en staalkabels. Ten slotte zijn de goederenliften zo ingesteld dat de operatoren zelf kunnen bepalen of de goederenflow van de liften dalend of stijgend is. De indicatorlampen met pijlen signaleren visueel hoe de lift is ingesteld. Hierdoor vermijden we dat de lift blokkeert door foute onderlinge communicatie.”

“ Het CDC is het referentieproject binnen de Sonepar-groep en zal wereldwijd als voorbeeld dienen voor de ontwikkeling van nieuwe magazijnen in onze groep.”

— Piet Van Eenoo

Jullie zijn momenteel volop aan het testen en versturen binnenkort de eerste bestellingen. Hoe verloopt dit?

“Tegen dat deze krant verschijnt, zullen we al volop gestart zijn. Eens de eerste verzendingen zijn gebeurd, zullen we stap per stap het volledige magazijn van Moeskroen naar Blandain verhuizen.”

We wensen jullie veel succes!



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

ROBOTISERING HELPT MC THREE OM ZICH ALS
TAPIJTENPRODUCENT TE ONDERSCHIEDEN

AUTOMATISCH STAPELEN VAN TAPIJTEN

In een competitieve markt waar de prijzen sterk onder druk staan, is het voor Mc Three uit Waregem zaak om zich te onderscheiden door voortdurend innovatief uit de hoek te komen én een betrouwbare service te leveren. Met een minimale bestelhoeveelheid van amper zes stuks per klant, koos de producent van afgestemde tapijten ervoor om het samenstellen van de bestellingen per klant te automatiseren. Aan het woord: Tom Verleyen, plant manager carpets.

FACTS & FIGURES

Mc Three uit Waregem bestaat uit twee afdelingen, Carpets en Yarns. Mc Three Carpets produceert machinaal geweven, afgestemde tapijten voor de residentiële markt op standaardafmetingen. Het bedrijf levert wereldwijd B2B aan retailers en e-commerce. Mc Three verhuisde in 1998 van het centrum van Waregem naar industriezone Vijverdam, een site van 60.000 m².

OPRICHTING
1989

AANTAL MEDEWERKERS
295

JAARLIJKS PRODUCTIEVOLUME
4 miljoen m² tapijt

JAAROMZET
Gemiddeld 40 miljoen euro

ACTIERADIUS
Wereldwijd

→ meer info op
www.mcthree.be



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





v.l.n.r. Hannes Dekeyzer, Jens Byttebier, Bjorn Dewaele, Dries Despiegheleere, Tom Verleyen

“Het epicentrum van textiel en tapijt weven heeft zich de laatste decennia verlegd van het zuiden van West-Vlaanderen naar Turkije. Sindsdien moeten wij met Mc Three vooral het verschil maken door zeer regelmatig nieuwe producten uit te brengen en een onberispelijke service te leveren. Dit uit zich onder meer in het aannemen van zeer kleine bestellingen. Als privatelabel-leverancier werken we bovendien volledig op maat van de klant op het vlak van verpakking, labeling... Om deze hoge servicegraad te kunnen garanderen aan marktconforme prijzen, is de combinatie van een uitgebreid ERP-systeem met automatisaties zoals robotisering en hoogbouwmagazijnen noodzakelijk.”

Hoe zit het productie- en logistieke proces precies in elkaar?

“Wij produceren onze tapijten per kwaliteit, gezien één weefmachine één type kwaliteit kan weven. Door de kleine minimale bestelhoeveelheden kan het dus zijn dat er op één productierun tientallen klantenorders zitten. Pas aan de verpakking gaan we onze productie verdelen per klantenorder in standaardcontainers. Vroeger gebeurde dit manueel, nu verloopt de verdeling geautomatiseerd met de installatie van Fraxinus.”

Wat was de voornaamste aanleiding voor deze automatisatie?

“In de eerste plaats zorgt de installatie ervoor dat onze mensen ergonomischer en anders kunnen werken. In plaats van zelf duizenden tapijten op te rapen en te stapelen, zullen ze nu een eerder controlerende functie hebben en kunnen we met het bestaande team meer orders aan. Daarnaast verkleinen we het risico op menselijke fouten,

waardoor onze productiezekerheid gewaarborgd is. Ten slotte zorgt deze installatie voor een grotere scheiding tussen de operator en de logistiek, wat de veiligheid van onze medewerkers ten goede komt.”

Julie hadden al een gelijkaardige robotcel. In welke mate optimaliseert de nieuwe installatie het proces?

“De nieuwe robot biedt ons meer mogelijkheden om de tapijten in de standaardcontainers te stapelen. Waar voorheen telkens één tapijt in de lengte door de robot opgenomen en in de container gelegd werd, zullen we nu zowel voor- als achteraan in de container stapelen. Gezien de robotgrijper zich automatisch aanpast aan het product dat hem aangeboden wordt, kunnen we nu verschillende formaten, gaande van 60 tot 280 centimeter, stapelen. Dit zorgt er ook voor dat we een grotere range aan producten automatisch kunnen verpakken. Ten slotte zal de nieuwe installatie rechtstreeks met een PLC aangestuurd worden en valt de extra buffer van het ERP-systeem weg. Dit zijn we nu volop aan het testen.”

Wat waren voor jullie de cruciale uitdagingen in het project?

“De interfacing tussen ons ERP-programma en de aansturing van de robot is zeker de grootste uitdaging. Daarnaast stapelen we met de nieuwe installatie veel kleinere tapijten, waarvan bepaalde slechts zo'n 660 gram wegen. Bij het neerleggen botst zo'n licht tapijt alle kanten op. Dit vangen we op dankzij de zesassige robot die optimaal kan afleggen. Zo kunnen we de tapijten beter positioneren en stabiel laten neerkomen. In het centrum van de arm zit een scanner, waarmee we kunnen detecteren hoe de container zich vult en bijsturen waar nodig. Tot slot stapelen we met deze installatie voor het eerst

automatisch grote tapijten en zullen we dus grotere standaardracks gebruiken.”

Deze samenwerking was een eerste kennismaking tussen Mc Three en Fraxinus. Hoe bliken jullie erop terug?

“We apprecieerden sterk dat we vanaf het allereerste contact met technisch onderlegde mensen rond de tafel zaten. Zo konden we snel schakelen. Ook de doorgedreven testfase van de volledige installatie in jullie atelier is een sterke plus. Zo'n omvangrijk project heeft hoe dan ook een impact op de interne flow. Daarom is het van het grootste belang om al op voorhand zoveel mogelijk potentiële obstakels uit te sluiten en de overgangsperiode op de werkvloer zo kort mogelijk te houden. Je moet meteen het momentum grijpen om een dergelijke verandering door te voeren. Zo niet wordt de interne weerstand te groot.”

Niet alleen de testing en opstart, maar ook de dienst na verkoop krijgt de nodige aandacht. Zo kunnen we dankzij camera's de installatie op afstand onderzoeken en problemen analyseren.

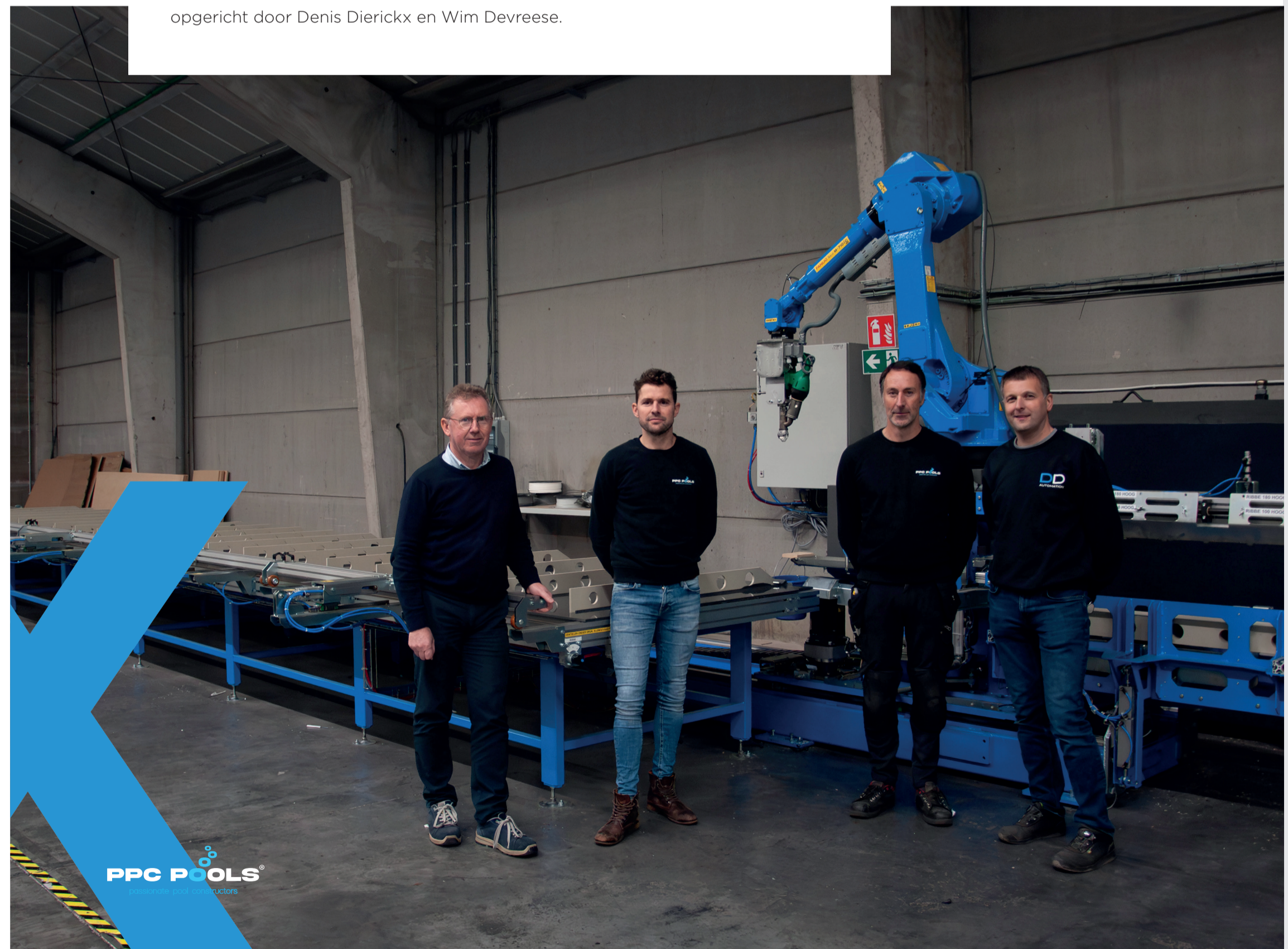
“Handig is dat we via een app het verloop van de installatie voortdurend kunnen volgen en eventuele storingen kunnen opvolgen. We hebben allerlei systemen ingebouwd om onze tapijten te traceren. Als een tapijt verkeerd wordt gestapeld, sturen we het quasi zeker naar de verkeerde klant. Daarom is het belangrijk dat we nadien kunnen volgen wat er is gebeurd. Enkel zo kunnen we onze service hoog houden, wat onze belangrijkste bestaansreden is.

Bedankt dat we hier met onze installatie een bijdrage in mochten leveren!

PPC POOLS® AUTOMATISEERT PRODUCTIEPROCES

AUTOMATISCHE BEVESTIGING VAN VERSTEVIGINGSRIBBEN

PPC Pools® is producent van zwembaden in polypropyleen copolymeer (ppc). Deze zwembaden worden op maat gemaakt en volledig in het atelier van PPC Pools® in Waregem geassembleerd. De wanden en bodem worden door gecertificeerde kunststoflassers handmatig aan elkaar gelast, maar sinds kort worden de verstevigingsribben door een robot van Fraxinus op de wanden aangebracht. Deze automatisatie heeft een enorme impact op het productieproces en de tijdsbesteding van het kleine team van PPC Pools®, dat in 2020 werd opgericht door Denis Dierickx en Wim Devreese.



PPC POOLS®
swembaden pool constructors

Hans Van Essche, Wim Devreese, Denis Dierickx, Dominiek Deboosere



Vanwaar de keuze voor ppc?

Wim: "Polypropyleen wordt voor veel doeleinden gebruikt, van textiel over beton tot in plaatmateriaal. Gezien het een chemisch resistent product is, wordt het vaak verwerkt als wanden voor silo's die blootgesteld worden aan extreme zuren. Ook voor zwembaden is het een ideale bouwstof, want het mag zonder problemen in contact komen met het door chloor behandeld water. De wanden en bodem van onze zwembaden zijn niet alleen chloorbestendig maar ook UV-vast, wat ervoor zorgt dat deze platen een duurzame oplossing op lange termijn bieden."

Hoe komt zo'n zwembad tot stand?

Wim: "Onze zwembaden worden volgens het monoblokprincipe tot één geheel vervaardigd in het atelier en op die manier naar de werf gebracht. De bodem en zijkanten in pcc zijn vol in de massa gekleurd in de witte of grijs tint die de klant heeft besteld. Vervolgens hebben de platen geen verdere afwerking, zoals een liner, nodig. Men zwemt rechtstreeks in de ppc-kuip. Ook alle hulpstukken, zoals skimmers en aanzuigpunten, worden in ppc gemaakt en gelast. Hierdoor zijn onze zwembaden 100% waterdicht."

Denis: "De platen worden hier geleverd, en wij verwerken deze via een lasproces tot een kuip op maat. Het aan elkaar lassen van de bodem en de zijkanten gebeurt door onze kunststoflastoestellen met ingebouwde extruder. De baden worden dubbel afgelast. Vanbuiten gebeurt dat met een grote hoeveelheid lasdraad, waardoor het als het ware elastisch en dus zowat onbreekbaar wordt. Aan de binnenkant werken we wel fijner af en kan je de lasnaad bijna niet zien. Dit wordt niet geautomatiseerd, omdat we de controle willen houden over de waterdichtheid van de gelaste naden. Wim stond in voor het lassen van de verstevigingsribben aan de zijkanten, maar dit gebeurt nu door de robot."

Wim: "Manueel kostte het mij een dag om de wanden van de nodige verstevigingsribben te voorzien."

De robot heeft ervoor gezorgd dat we onze productiecapaciteit gevoelig kunnen verhogen, want onze kunststoflassers kunnen een bad assembleren terwijl de lasrobot bezig is met het voorbereidende werk voor het volgende bad."

Naast het lasproces door de robot op zich, ging er ook heel wat aandacht naar de tafel waarop de platen neergelegd worden.

Denis: "De platen waar de verstevigingsribben op worden gelast, kunnen tot 19 meter lang zijn. Dat betekent dat de tafel waarop ze met een heftruck worden gepositioneerd, ook perfect plat moet zijn opdat de lasrobot zijn werk goed kan doen. Dat is geen sinecure bij zo'n lange tafel."

“Dankzij de robot kunnen wij onze productiecapaciteit gevoelig verhogen.”

— Wim Devreese

Hoe zijn jullie bij Fraxinus terechtgekomen?

Wim: "Wij hadden Dominiek van DD Automation gecontacteerd om informatie in te winnen over het robotiseren, en vrij snel is Fraxinus ook in the picture gekomen om de mechanische installatie rond de robot te ontwerpen en uit te voeren. Het was snel duidelijk dat we met Fraxinus en DD Automation bij de juiste partijen waren."

Denis: "We hadden maar enkele overlegmomenten met Fraxinus en DD Automation nodig om tot het uiteindelijke resultaat te komen: een gebruiksvriendelijke, makkelijk instelbare robot die vlot z'n werk doet."

Dat horen we graag!

OVER PPC POOLS®

PPC Pools® werd opgericht in 2020 door Denis Dierickx en Wim Devreese. Het bedrijf bouwt zwembaden in polypropyleen copolymeer en levert in Vlaanderen aan professionele zwembadbouwers. Het bedrijf is in volle groei en produceert gemiddeld zo'n twee zwembaden per week met een viertal medewerkers.

→ meer info op www.ppcpools.be

De installatie in een notendop

DOOR HANS VAN ESSCHE
CEO Fraxinus

De verstevigingsribben worden in house gemaakt in twee formaten, met een hoogte van 100 of 180 mm. Vervolgens worden de ribben klaargelegd in een magazijn dat aan de robot is gekoppeld. Het magazijn schuift gelijktijdig mee met de robot over het rack waar de ppc-plaat op ligt. De ribben worden één per één omhooggeduwd, zodat de robot deze kan opnemen uit het magazijn. De robotarm draait de rib 90 graden en positioneert hem op de juiste plaats op de plaat. Terwijl de arm de rib blijft vasthouden, wordt deze door de lasrobot aan beide zijden aan de plaat gelast. De afstand tussen de ribben wordt na ingave van de lengte van de plaat automatisch berekend door de software.



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

UNILIN INSULATION

ONTSTAPELEN VAN HALFFABRIKATEN EN SEMI- AUTOMATISCH STAPELEN VAN AFGEWERKTE ISOLATIEPLATEN

OVER UNILIN INSULATION

Unilin Insulation is al 50 jaar een begrip in de bouwwereld, als één van de grootste Europese spelers in PIR-isolatieplaten en zelfdragende dakelementen. Unilin Insulation heeft 1.100 medewerkers over acht verschillende sites in Europa en brengt pasklare oplossingen voor alle isolatietoepassingen, zowel voor nieuwbouw- als renovatieprojecten. De Utherm Sarking L Plus isolatieplaten die op de installatie in dit artikel worden gemaakt, zijn isolatieplaten voor de buitenzijde van hellende daken met aan de bovenzijde erop verkleefde onderdakfolie.

→ meer info op
www.unilininsulation.com

De Utherm Sarking L Plus isolatieplaten van Unilin Insulation zitten in de lift. Om de stijgende vraag naar dit isolatieproduct voor hellende daken op een efficiënte manier te beantwoorden, werd beslist om een deel van het productieproces te optimaliseren: twee bestaande installaties, de folielijm- en de krimpfoliemachine, werden met elkaar verbonden voor een geautomatiseerd afwerkings- en verpakkingsproces.

Dat deden we in nauwe samenwerking met onze vaste partners DD Automation en Engico. Hierover hadden we een gesprek met Engineering Project Manager Stefan De Smet en Automation Engineer Sam Christiaens van Unilin.

v.l.n.r. Hans Van Essche, Wesley Poissonnier, Jo Coene, Sam Christiaens, Stefan De Smet, Dominiek Deboosere



Nemen jullie ons, als opwarmer, mee doorheen het proces van deze automatisering?

Sam: "Het doel van de installatie is om isolatieplaten (2400 x 1200 mm) met een onderdakfolie af te werken en ze vervolgens te verpakken om ze in het magazijn te stockeren. Het volledige proces gebeurde voorheen door enkele operatoren met twee bestaande machines, die los van elkaar draaiden. De folielijmmachine kwam van een andere plant en werd geoptimaliseerd, onder andere op het vlak van veiligheid, om hier verder te gebruiken. Eens de platen met de folie waren afgewerkt, werden ze per stapel van 500 mm hoogte door een operator naar de bestaande verpakkingsmachine gebracht om de krimpfolie aan te brengen. Vervolgens werden de packs manueel gestapeld en bevestigde een operator onder de onderste pack een onderblok zodat een heftruck de stapel makkelijk kon opnemen. Het volledige proces kon een stuk efficiënter en gezien er steeds meer vraag is naar dit product, hebben we aan Fraxinus gevraagd om het proces te herbekijken."

Hoe ziet de installatie er nu dan uit?

Sam: "De eerste handeling aan de invoer is het aanbieden van een stapel onafgewerkte isolatieplaten aan een manipulator. Deze neemt met zuignappen plaat per plaat af, waarna elke plaat afzonderlijk naar de folielijmmachine wordt gedreven. In die machine wordt aan de bovenzijde een onderdakfolie gekleefd. Hierna worden de afgewerkte platen manueel door een operator op kwaliteit gecontroleerd en semiautomatisch aan een heftafel in stapels van 500 mm hoogte klaargelegd. De volgende stap is het verpakken van de stapel in de krimpfoliemachine. Eens dat is gebeurd, worden de packs door een nieuwe robot op een pallet gestapeld en gelabeld. Onder de onderste pack wordt door dezelfde robot een spacer aangebracht, zodat een heftruckchauffeur de stapel packs gemakkelijk kan opnemen om deze naar het magazijn te brengen."

Het stapelen van de packs op het eind van het proces kon ook door een manipulator gebeuren. Waarom werd toch voor een robot gekozen?

Stefan: "Enerzijds is een robot veiliger en onderhoudsvriendelijker, anderzijds kunnen we de robot flexibeler inzetten. We kunnen hem zowel platen laten stapelen als schuimblokken

laten bevestigen. Met een manipulator gingen we goedkoper af zijn om te stapelen, maar we hadden dan wel een complexer systeem nodig om de schuimblokken aan te brengen. Een robot kunnen we ook makkelijk inzetten voor een ander project. Stel dat er op termijn wordt beslist om het productieproces te veranderen en de installatie te ontmantelen, dan kunnen we de robot hergebruiken voor een andere toepassing. Dit is in het verleden nog gebeurd binnen Unilin."

Unilin is één van de allereerste klanten van Fraxinus en rekent al bijna twintig jaar op onze diensten. Laat ons echter naar de essentie gaan: wat maakt de samenwerking voor jullie succesvol?

Stefan: "Doordat we voor elk project intens samenwerken en van elkaar leren, beschouwen we Fraxinus als een partner en niet als een leverancier. Hans en zijn team kennen onze producten door en door en hoewel er vaak geen zeeën van tijd zijn, slagen we er steeds in om operationeel te zijn volgens de afgesproken timing en binnen het opgelegde budget. Hierdoor kunnen we beiden steeds doen wat we hebben beloofd aan onze klant."

Hans: "Unilin wordt geleid door mensen met een sterke technische bagage, en dat is voelbaar tot in het kleinste detail. We dagen elkaar enorm uit op technisch vlak, en dat vraagt best veel energie van beide partijen. Hierdoor leidt deze synergie van onze gezamenlijke knowhow tot een resultaat waarbij we na oplevering steeds mogen vaststellen dat er conceptueel niets beter kon."



De highlights van de installatie

DOOR WESLEY POISSONNIER
Project Engineer

- › Aan de uitvoer kunnen we manueel kleine pakjes van 600 x 1200 mm opzetten, laten verpakken en stapels van maken met de robot: de installatie is dus **flexibel inzetbaar**.
- › De bevestiging van de schuimblokken met hete lijm gebeurt niet langer door een operator, wat **veiliger** is. De operator vult de lijm bij buiten de veiligheidszone maar het lijmen zelf gebeurt door de robot in de veiligheidszone.
- › Ondanks de vele handelingen, hadden we slechts beperkte plaats voor de installatie en werd **vindingrijk omgesprongen met de ruimte**. Zo kan het onderblokkenmagazijn bijgevuld worden terwijl de robot draait.
- › Dankzij de heftafel in de semiautomatische zone moet de operator zich niet meer bukken om de stapels te maken en wordt het werk **ergonomischer**.
- › Ten slotte kan de **installatie sneller ingezet** worden: met één of twee medewerkers kan al opgestart worden, terwijl er vroeger steeds zes operatoren vrij moesten zijn.



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

TROUWE FRAXINEER AAN HET WOORD



“Het werk verveelt nooit, omdat het altijd anders is”

Het Fraxinus-verhaal van project engineer Jelle Parmentier startte 15 jaar geleden. “In die jaren is Fraxinus alleen maar gegroeid. We hebben een hoop ervaring opgedaan, waar we vandaag uiteraard uit kunnen putten. Wanneer er zich een volledig nieuwe uitdaging presenteert, geeft het des te meer voldoening om het vanaf nul te mogen ontwerpen”, vertelt Jelle.

Één bepaald project steekt er voor hem bovenuit: “Het ontwerp van de nagelmachines voor Certis is iets wat echt bijblijft. Het was de droom van Geert Decommere van Certis om een eigen unieke nagelmachine te ontwikkelen. Uiteindelijk creëerden we een zeer performante machine en mochten we er bij verschillende klanten al één installeren.”

Na 15 jaar zet Jelle zich nog steeds met evenveel passie in voor Fraxinus: “Ik amuseer mij en geniet van de collegiale sfeer. Daarnaast gaat het werk nooit vervelen, omdat het altijd anders is. Ik doe het graag en wil in de toekomst blijven evolueren, samen met Fraxinus.”

NIEUWE FRAXINEERS IN DE KIJKER

Met veel plezier stellen we onze nieuwste collega's voor. Een voor een zijn het vakmensen die Fraxinus een extra boost geven. We heten Jens, Leander en Bart van harte welkom!



JENS KERCKHOF

gestart in november 2022

Jens kon zich geen betere werkplek schetsen. Via broer Andy werd hij Fraxinus binnengeloodst en maakte hij kennis met onze collegialiteit en professionaliteit. Als tekenaar met tien jaar ervaring denkt hij na over efficiënte processen voor onze klanten, en tekent hij ze stap voor stap uit. Buiten Fraxinus smeedt Jens even belangrijke plannen, en verbouwt hij volop aan een leuke thuis voor zijn gezin.



LEANDER SEGERS

gestart in maart 2023

Met 20 jaar ervaring in de rugzak kwam Leander aan bij Fraxinus, onder de indruk door de sociale en georganiseerde werksfeer. Hij staat in voor de montage en geniet ervan te zien hoe een installatie bijdraagt aan het productie- of logistieke proces van de klant. Leander wandelt graag doorheen Europa, waar geen enkele berg hem te hoog lijkt.



BART DEBURGHGRAEVE

gestart in april 2023

Bart werkt als monteur mee op tal van projecten, en apprecieert vooral het werken met degelijk materiaal binnen een goed geoliede organisatie. Buiten onze muren vind je hem terug in groene omgevingen, waar hij graag natuurlijke plaatjes fotografeert.



FRAXINUS & FRIENDS

EEN SUCCESVOLLE OPENDEUR

In de tweede week van juni vond een meerdaags én uniek Fraxinus-event plaats, met op donderdag een dynamisch klantenevenement. Een persoonlijke rondleiding in het atelier toonde onze klanten hoe projecten van a tot z worden afgewerkt. Zo kregen ze met eigen ogen te zien waar we elke dag gepassioneerd aan werken.

Op vrijdag sloten we onze succesvolle week af met een feestelijke avond. Zo mocht ieder personeelslid acht vrienden uitnodigen en rondleiden in de burelen en het atelier. De avond werd tot in de puntjes georganiseerd door Huis Van Wonterghem en aan elkaar gespeeld door de vier muzikanten van Het Zingend Schip. Tal van meezingers en een grote dosis ambiance zorgden voor de perfecte afsluiter van dit onvergetelijke event.

We bedanken alle collega's en businesspartners voor hun enthousiaste aanwezigheid!