

Champignonverwerker Lutèce in Velden is aan het verbouwen. Afgelopen december was de nieuwe lijn voor het automatisch palletiseren, wikkelen, opslaan en uitleveren van champignons in blik operationeel. Met negentig trays per minuut behoren de palletisers tot de snelste in Nederland. Het ombouwproces duurde zes weken en was de meest kritische fase in het project.

Lutèce palletiseert op topsnelheid

De drie palletisers in de nieuwe eindverpakkingslijn hebben een snelheid van negentig trays per minuut. Ter vergelijking: voor gangbare palletisers is dit zestig trays per minuut. Verder is Lutèce het eerste bedrijf in Europa dat gebruikmaakt van een zwaartekracht doorrolmagazijn met goo palletposities. Dit magazijn wordt volledig automatisch beladen en ontladen met behulp van automatische traversewagens. De rollenbanen zijn

op afschot geplaatst en uitgerust met remrollen van het bedrijf Interroll, waardoor de pallets op een lage en gelijkmatige snelheid hun weg in de wachtrijen afleggen. Dit 'first in, first out'-magazijntype vraagt, vanwege de afwezigheid van motoren, weinig onderhoud.

Maximale capaciteit

"De aanleiding voor de vernieuwingsinvesteringen waren onze vier verou-

derde palletisers van tussen de vijftien en negentien jaar oud, die hoognodig vervangen moesten worden", vertelt Eddy Teernstra, operationeel directeur bij Lutèce. De productielocatie in Velden rekent met een maximale verwerkingscapaciteit van 14 ton versgewicht per blancheerlijn. Dit komt overeen met ongeveer duizend blikken per minuut en een trayverwerkingscapaciteit van maximaal negentig trays per minuut.



De palletizers in de nieuwe eindverpakkingslijn van Lutèce hebben een snelheid van negentig trays per minuut.

Teernstra: "In de oude situatie was deze maximale capaciteit beperkt tot ongeveer vijftig trays per minuut en bij complexe stapelatronen was slechts veertig trays per minuut haalbaar." Na een studie uitgevoerd door W&M Projects bleek dat het integreren van de verpakingsactiviteiten en de palletafhandeling veel interessanter was dan het vervangen van alleen de palletisers. "Met name door het automatisch transporteren van de pallets wordt niet alleen de efficiency maar ook de interne logistiek enorm verbeterd", vertelt Teernstra.

Eén aannemer

Door de omvang van het project, koos Lutèce voor een externe projectleider van het bedrijf W&M Projects. Teernstra: "In eerste instantie heeft W&M Projects de pre-engineering gedaan en een investeringsvoorstel uitgewerkt. Na goedkeuring van het investeringsvoorstel is een projectgroep opgezet met medewerkers van Lutèce en die onder leiding stond van W&M Projects en, voor het meer technische gedeelte, het bedrijf P+ O.S.T. Deze multidisciplinaire projectgroep heeft gezorgd voor de detailuitwerking en de selectie van de leveranciers." De technische uitvoering en engineering is neergelegd bij Ducoma Projects, een samenwerkingsverband van zes Nederlandse bedrijven op het gebied van eindverpakingsprojecten, dat het als turn-key project heeft aangenomen. W&M verzorgde de projectleiding vanuit Lutèce. P+ O.S.T., in de persoon van Jos van Osch, was verantwoordelijk voor de interne technische aansturing. Teernstra is bijzonder tevreden over de samenwerking met deze externe partners. "Als bedrijf doe je zulke investeringen van enkele miljoenen eens in de twintig jaar, terwijl zij vaker met dit bijltje hakken. Ook de keuze voor één eindverantwoordelijke vond ik een groot voordeel."

Complexe puzzel

Willibrord Woertman van W&M Projects vertelt over de complexe puzzel van afbreken, installeren en testen. "De installatie en het testen van de eerste palletizer kostte de meeste tijd." Het team brak eerst één oude palletizer af en bouwde hem opnieuw op op een andere plek in de ruimte. De nieuwe palletizer werd op het proces aangesloten. "In het weekend wanneer de productie stilstond. Op het moment dat de productie weer ging draaien konden we gelijk testen."

Een flink uitzoekwerk was de juiste afstelling van het juiste stapelpatroon in combinatie met vijf pallettypes vinden. "Zeg maar het juiste recept voor een bepaald stapelpatroon", legt Woertman uit. Binnen twee tot drie weken waren ook de andere twee apparaten vervangen. Een oude staat nog steeds opgebouwd als back-up.

Flexibel

In de nieuwe eindverpakingslijn zijn de oude palletisers vervangen door drie universele high-speed palletisers van Nedpack uit Harderwijk. De machines zijn uitgerust met palletdispensers voor vier soorten pallets die onderling uitwisselbaar zijn. Ieder gewenst stapelpatroon is daardoor mogelijk op iedere palletiser. Een flexibel traytoevoersysteem van Polyketting maakt het mogelijk om bij een storing snel over te schakelen op een andere palletiser.

Om de gewenste capaciteit van negentig trays per minuut te halen, worden de trays tegelijkertijd via twee banen aangeboden. Daarvoor is een baanverdelers van Intralox in de transportlijn opgenomen. Deze Activated Roller Belt bestaat uit een tafel met ingebouwde kogels. Deze zijn op één plek in de tafel aan de onderkant voorzien van aandrijving om de helft van de trays met een stevige duw naar de andere kant van de transportband te verplaatsen. Vanaf de verdeeltafel gaan de trays vervolgens via twee transportbanden naar de palletiseermachine, waar ze geformeerd worden.

Nadat de pallets uit de palletisers komen, gaan ze zonder tussenkomst van een heftruck naar twee volautomatische wikkelstraten van het bedrijf Matco uit Deventer. Deze wikkelstraten kunnen de pallets onderling stapelen of splitsen en voorzien van rekwikkelfolie. Na het wikkelen gaan de pallets via een aangedreven rollenbaan en een volledig automatische traversewagen naar het zwaartekracht doorrolmagazijn voor gereed product. Ook dit gebeurt zonder tussenkomst van een heftruck.

Automatische laadvloer

Om de pallets naar het distributiecentrum te vervoeren worden ze aan de voorzijde van het magazijn automatisch uitgevoerd door een tweede traversewagen. "Deze haalt de pallets uit het magazijn en verplaatst ze over veertig meter naar een van onze twee automatische laadvloeren", verklaart Teernstra. De laad-

Lutèce

Lutèce verwerkt verse champignons tot (lang) houdbare producten in glas, blik, emmers en polybags. Deze worden in meer dan vijftig landen wereldwijd verkocht aan retail- en foodservicebedrijven en aan industriële afnemers. De productiefaciliteiten zijn verdeeld over een locatie in Velden en Horst.

vloeren, geleverd door de firma Ankra, kunnen de speciaal hiervoor uitgeruste vrachtwagens automatisch beladen in de gewenste patronen. Laden kan binnen 60 seconden. Doordat hetzelfde laadvloersysteem aanwezig is in het distributiecentrum van Lutèce in Venlo, worden de vrachtwagens ook daar efficiënt gelost.

Palletcontrole

Onderdeel van het vernieuwingsproject was ook het plaatsen van een palletcontrole-installatie in het distributiecentrum in Venlo. Deze machine, met een capaciteit van 200 pallets per uur, controleert lege pallets op kwaliteit en mogelijke gebreken voordat ze naar de conservenfabriek in Velden gaan. "We hebben er

'Behalve de efficiency is ook de interne logistiek verbeterd'

bewust voor gekozen om deze selectie in Venlo uit te voeren. Daar komen alle palletretourstromen samen. We kunnen de pallets zo aan de bron controleren en kapotte exemplaren direct terugsturen naar leveranciers", legt Teernstra uit. Nadat de goedgekeurde pallets in Velden zijn gearriveerd, zet een heftruckchauffeur ze op gezette tijden klaar in het leegpalletmagazijn van een van de palletisers. Dit is een van de weinige handelingen die nog wel met behulp van een heftruck wordt uitgevoerd.

Anne Rottink

Mevr. A. Rottink is redacteur bij communicatiebureau Imagro