

Een jaar geleden vertelde C&D Foods in Verpakking Totaal over de nieuwe verpakkinglijn, die in recordtempo was gerealiseerd in de toen recent overgenomen productiefaciliteit in Ijmuiden. Inmiddels zijn de volumes flink gestegen en de destijds aangekondigde uitbreidingen een feit. Tijd voor een nieuw bezoek.



Met behulp van twee knikarmrobots is het depalletiseerproces volledig geautomatiseerd

## C&D Foods breidt verpakkinglijn uit Verpakkend visitekaartje

Tekst en foto's: Mark Dohmen

Om te kunnen voldoen aan de strenge verpakkingseisen en de vraag naar meer variatie (de veelal Britse afnemers willen meerdere smaken per tray), nam C&D Foods ruim een jaar geleden al een multipacker in gebruik. Die machine is in de



Alfred van Betuw: "In de oude situatie werd handmatig gedepalletiseerd, in drie ploegen. Erg inefficiënt en zeker ontoereikend om de gewenste volumegroei te verwezenlijken"

afgelopen periode ook geschikt gemaakt voor het verpakken van 24-packs. "De wensen en eisen van onze afnemers zijn immers oneindig. En we willen natuurlijk geen 'nee' verkopen", aldus Alfred van Betuw, verantwoordelijk voor maintenance en engineering bij C&D Foods. Met onder andere de genoemde modificatie kon tevens de volumegroei worden gerealiseerd die nodig was om de overige aanpassingen aan de verpakkinglijn te verwezenlijken.

### Levertijd doorslaggevend

Tijd om die aanpassingen te realiseren was er ook ditmaal nauwelijks. Vanwege een productlancering van een klant moest C&D Foods versneld naar fase 4. Het hele project moest binnen 20 weken operationeel zijn. De levertijd van het nieuwe depalletiseersysteem was daarmee van doorslaggevend belang. Het depalletiseren van de diverse

pallets met blikken is nodig omdat de klanten van C&D Foods meerdere smaken op een tray wensen. Van Betuw: "In de eerste fase werd nog handmatig gedepalletiseerd, in drie ploegen. Erg arbeidsintensief en inefficiënt, en zeker ontoereikend om de gewenste volumegroei te kunnen verwezenlijken."

In de afgelopen periode werd het depalletiseren dan ook geautomatiseerd. Daarvoor had C&D Foods twee opties: een conventionele depalletiser, of robots. "Wat betreft de investeringskosten en capaciteit ontlopen beide alternatieven elkaar nauwelijks", aldus Van Betuw. Kronos kon als leverancier van de uiteindelijk gekozen robotoplossing echter de extreem korte levertijd garanderen en kreeg de opdracht.

"De robots bieden nog wel enkele bijkomende voordelen", vult Van Betuw aan. "Conventionele depalletisers zijn sterk, duur-

zaam en al jaren bewezen. Maar je plaatst wel een vrij kolosaal frame centraal in de verpakkingruimte. Dankzij de robots behouden we nu het overzicht. Zeker omdat we hier met zo min mogelijk mensen willen werken, is dat een mooie bijkomstigheid. Daarnaast ziet het er zeer professioneel uit. Goed, robotica is een grote stap qua techniek. Daarmee haal je een bepaald risico in huis, maar zeker naar bestaande en potentiële klanten straalt dit systeem waarde uit", licht Van Betuw toe.

### Tweetal robots

Dat Kronos de krappe levertijd kon garanderen, mag best opmerkelijk worden genoemd. Het uiteindelijk geleverde systeem is namelijk geen standaardoplossing. Er wordt gewerkt met twee knikarmrobots, waarvan er één is uitgevoerd met een magneetkop. Nadat de volle pallets uit het magazijn op een van de



Een snellere palletiser, geleverd door Idépack, kan maximaal zes lagen per minuut palletiseren; een verdubbeling van de capaciteit



In één beweging neemt de robot met magneetkop een volle laag (216 blikken) af, om deze vervolgens op een van de vier afzettafels te plaatsen



Om het heftruckverkeer door de nieuwe opening mogelijk te maken, werden twee spiraalconveyors opgenomen in het transportsysteem

vier kettingbanen zijn geplaatst, worden deze via traversewagens naar de afnamepositie voor de robots getransporteerd. De robot met magneetkop neemt in één beweging een volle laag (216 blikken) af en plaatst deze op een van de vier afzettafels. Van daaruit worden de blikken via een conveyorbaan verder getransporteerd naar de invoerbaan van de multipacker. In de tussentijd heeft de tweede robot het tussenlegvel afgenomen en op een speciaal daarvoor bestemde uitvoerbaan geplaatst en kan de tweede laag worden afgestapeld. Bij het de-

palletiseren wordt met behulp van een lichtscherf gecontroleerd of er geen blikken op de pallet achterblijven. Als dat het geval is, probeert de robot de achtergebleven blikken alsnog te depalletiseren. Pas als dat niet lukt, valt het systeem stil. Voor de lege pallets die overblijven is een zesde kettingbaan in het systeem geïntegreerd.

### Sneller palletiseren

De invoerlijnen voor het depalletiseerstation staan dwars op de opening naar het magazijn, die speciaal werd gemaakt om een zo kort en veilig mogelijke levering te garanderen. "Dat heeft te maken met onze wens om eventueel in de toekomst ook dit deel van het proces te mechaniseren", geeft Van Betuw aan. De opstelling maakt het mogelijk om bijvoorbeeld door middel van een kettingbaan of met traversewagens het systeem rechtstreeks vanuit het magazijn te voeden. Om het heftruckverkeer vanuit het magazijn mogelijk te maken, moest de aanvoerbaan naar de palletiser omhoog worden geplaatst. Hiervoor werden twee spiraalconveyors in het transportsysteem opgenomen. De palletiser zelf is ook vervangen. Waar C&D Foods tijdens ons vorige bezoek nog gebruikmaakte van een weliswaar nieuwe, maar gehuurde oplossing van het Deense DAN Palletisers,



De tussenlegvellen worden ter plekke op maat gesneden

staat nu een snellere machine, wederom geleverd door Idépack. De nieuwe palletiser kan maximaal zes lagen per minuut palletiseren. "Dat is een verdubbeling van de capaciteit", weet Van Betuw. "Bovendien zijn we met deze machine een stuk flexibeler. Zo kunnen we nu op meerdere palletformaten, van Düsseldorfers tot europallets en blokpallets, palletiseren en kunnen er indien nodig ook andere tussenlegvellen op de pallet worden geplaatst." Die tussenlegvellen worden op locatie op maat gesneden. Als de pallet compleet is, wordt deze via een rollenbaan naar de wikkelaar aan het einde van de verpakkinglijn gebracht. Deze wikkelaar was al geschikt voor de hogere capaciteiten.

### Anders werken

Het project heeft de nodige impact gehad, vertelt Van Betuw:

"Er staat een compleet nieuwe lijn, met nieuwe technologieën. Een groot en complex verhaal, dat ook nog eens onder een gigantische tijdsdruk werd gerealiseerd." Vanwege die complexiteit en de nieuwe technologieën werkt C&D Foods aan de nieuwe lijn met technische operators. Een nieuwe manier van werken voor de producent. "Zo'n technisch operator is bijvoorbeeld ook verantwoordelijk voor het onderhoud aan de installaties en voor de complete productieadministratie. We hebben daarvoor een capabele operator en een ervaren storingsmonteur samengebracht. Zij vormen het hart van het team", legt Van Betuw uit. Als deze werkwijze aanslaat, willen we deze in de toekomst wellicht ook elders in de productiefaciliteit invoeren.

## Wie wat waarom?

- Wie?** C&D Foods richt zich als diervoederproducent voornamelijk op het private label segment voor honden- en kattenvoer en kan daarin het gehele portfolio aanbieden. In Ijmuiden wordt enkel 'nat' blikvoer gemaakt
- Wat?** Voor het verpakken van het blikvoer werd de vorig jaar in gebruik genomen 'multi pack' verpakkinglijn in sneltreinvaart uitgebreid en aangepast.
- Waarom?** Er werd handmatig gedepalletiseerd in drie ploegen. Een inefficiënte werkwijze waarmee de gewenste volumegroei niet te verwezenlijken was.