

Interpres Logistics levert indrukwekkende verpakingsstraat

Grote diversiteit pallets moeiteloos verpakt

Er is een grote variatie aan pallets, die bovendien niet allemaal mooi zijn uitgevuld. De pallets moeten wel allemaal over dezelfde verpakingsstraat

Hoe verpak je een grote diversiteit aan palletformaten, die bovendien niet allemaal mooi zijn uitgevuld? Voor die uitdaging stond Koninklijke EM de Jong uit Baarle-Nassau. De onderneming, een van Europa's grootste retaildrukkers, vond het juiste antwoord bij Interpres Logistics, dat een indrukwekkende verpakingsstraat ontwierp en leverde.

Mark Dohmen

“Onze oude verpakingsstraat was technisch gezien aan het einde van zijn Latijn. Bovendien stond die – als gevolg van de enorme groei die we in de loop der jaren hebben meegemaakt – niet optimaal ten opzichte van de verschillende persen”, opent Lex Remeijns, logistiek manager bij Koninklijke EM de Jong. De retaildrukker werkt met vellenpersen en rotatiepersen. Tachtig procent van het volume is afkomstig van de rotatiepersen, maar de oude verpakingsstraat stond daar te ver vandaan. Lange intern transportwegen waren het gevolg. “In de meeste gevallen moesten we zeker tweehonderd meter overbruggen. Onze weekproductie is ongeveer 3.500 pallets. Dat komt dus neer op niet minder dan zevenhonderd kilometer intern transport per week. Een herstructurering was dan ook broodnodig”, vertelt Remeijns.

Niet eenvoudig

De bedrijfsruimte werd verdubbeld en de rotatiepersen werden naar de nieuwbouw verplaatst. De nieuwe verpakingsstraat moest strategisch ten opzichte van het grote volume worden gepositioneerd. Maar voordat het zover was moesten eerst enkele discussiepunten van tafel. Het belangrijkste discussiepunt was uiteraard de uitvoering van de verpakingsstraat. EM de Jong levert veel uit op postcode. Daar

door zijn lang niet alle pallets mooi uitgevuld. Soms vallen stapelingen ruim binnen de palletmaat. Het is niet eenvoudig om dat goed te verpakken. De drukker werkt bovendien met vier palletformaten: europallets, halve europallets, chep-pallets en eigen pallets van 110x110 cm. Die pallets moeten allemaal over de verpakingsstraat gevoerd kunnen worden.



Zonder scanning wordt de pallet niet geaccepteerd door de verpakingsstraat



Een lift brengt de pallets op de juiste hoogte, waarna ze hun weg over de verpakingsstraat vervolgen

<< Logistiek manager Lex Remeijns: ‘In het begin was ik sceptisch, maar het werkt prima’



Ook de lengte – en daarmee de (buffer)capaciteit – van de nieuwe straat, de exacte locatie en de juiste werkwijze met betrekking tot bijvoorbeeld de aanvoer van pallets waren discussiepunten. Remeijns legt uit: “We wilden de verpakingsstraat zo dicht mogelijk op de rotatiepersen plaatsen en toch ook de transportafstanden voor de expeditie minimaliseren. Oorspronkelijk waren we van plan om de straat tot aan de rotatiepersen door te laten lopen. Dat zou echter te complex en te kostbaar zijn geweest.” Een straatlengte van 48 meter bleek optimaal.

De hulpdrukpersen leggen nu ongeveer vijftig meter af om de pallets naar de opzetpositie te transporteren, terwijl de magazijnmedewerkers eenzelfde afstand overbruggen. In totaal leveren de optimale lengte en strategische positie van de verpakingsstraat EM de Jong een besparing op van twee FTE. Bijkomend voordeel is dat er nu een constante palletstroom is ontstaan, waarbij ook pallets met een hogere prioriteit sneller worden verpakt.

Scannen verplicht

De te verpakken pallets worden met elektro-pallettrucks op de opzetpositie geplaatst. Deze bevindt zich op vloerniveau en is uiterst robuust uitgevoerd. De constructie met lamellenband weerstaat moeiteloos het gewicht van de pallettruck en de pallet, die soms wel negenhonderd kilo weegt. Nadat een pallet is weggezet, wordt deze gescand. Zonder scanning wordt de pallet niet geaccepteerd door de verpakingsstraat. Er is bewust gekozen voor handmatig scannen in verband met de diversiteit aan pallets. Voor een vaste scanner zouden alle labels immers op dezelfde positie moeten zitten. “En dat is gewoonweg niet te doen met onze variatie aan pallets”, weet Remeijns. De gescande informatie wordt realtime doorgegeven aan het ERP van de drukkerij, dat vervolgens aan de verpakingsstraat meldt wat er met de pallet moet gebeuren: Moet er een topvel worden geplaatst? Moet de pallet worden gewikkeld? Is omsnoering nodig? Of misschien wel een combinatie van de verschillende mogelijkheden?

Gewichtscontrole

De gescande pallet wordt over een rollenbaan naar een lift getransporteerd en op de juiste hoogte (450 mm) gebracht. Hierna vervolgt de pallet zijn baan. Het eerstvolgende station is de weegunit. Alle pallets worden gewogen. Als het daadwerkelijke gewicht overeenkomt met het theoretische gewicht dat de order zou moeten hebben, kan de pal-



Elke pallet wordt gewogen. Als de gewogen waarde niet overeenkomt met het theoretische gewicht, wordt de pallet niet verpakt



Om beschadigingen bij het omsnoeren te voorkomen, worden de pallets gecentreerd

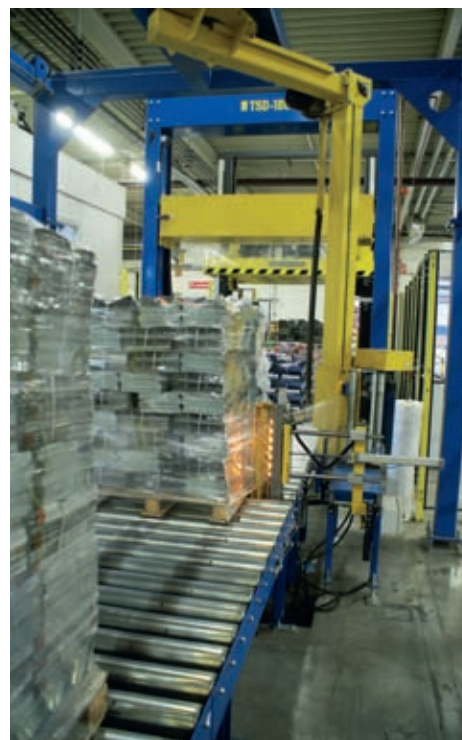
let zijn weg vervolgen. Ook als het gewicht niet overeenkomt met de theoretische waarde, wordt de pallet over de verpakingsstraat geleid. In dat geval wordt deze echter niet verpakt en zal de magazijnmedewerker, die de pallets aan het einde van de straat oppakt, de pallet terugbrengen naar de hulpdrukker. “In het begin was ik sceptisch over die werkwijze”, geeft de logistiek manager toe. “Maar het werkt prima. We hebben nu een extra controleslag in ons proces, doordat de hulpdrukker de pallet handmatig moet vrijgeven. Straks kan dat trouwens alleen nog maar nadat hij zich via zijn proximitysleutel heeft geïdentificeerd.”

Infrarood sealunit

Na de weegunit bevinden zich enkele bufferlocaties. De lijn bestaat verder uit een omsnoeringsinstallatie, een topveldispenser en een rekwickelaar. Voordat de pallets worden verpakt, worden ze echter eerst gecentreerd. Dit is nodig om beschadigingen tijdens het omsnoeren te voorkomen. Overigens wordt in de regel alleen het drukwerk dat nog nabewerking nodig heeft, omsnoerd. Dit komt neer op zo'n vijf procent van alle pallets. Ook worden niet alle pallets voorzien van een topvel. “Alleen als de klant hier specifiek om vraagt”, stelt Remeijns. De topvellen worden automatisch aangebracht nadat de dispenser via een fotocel de hoogte van de pallet heeft



Voor een goede wikkeling wordt elke pallet opgetild



Om een optimale hechting bij alle pallets te garanderen, is er gekozen voor een infrarood sealunit

bepaald. Het topvel wordt vastgelegd tijdens het wikkelen. Hiervoor moet de wikkelaar snel omhoog.

Geen rommelige sliertjes

Om een optimale hechting bij alle pallets te garanderen, is gekozen voor een infrarood sealunit. “Geen goedkope oplossing, maar de extra investering is het meer dan waard”, aldus Remeijns. “De folie wordt bij het sealen niet aangeraakt, zodat er geen vervuiling ontstaat. Ook komt de unit naar de pallet toe, waardoor alle pallets optimaal geseald worden. Er wordt overigens over de gehele breedte van de folie geseald. Ook dat levert een perfecte hechting. Bovendien zijn we daardoor af van die rommelige sliertjes, die in het verleden over de werkvloer slingerden en voor veel extra kosten aan de interne transportmiddelen zorgden”, besluit Remeijns. ■