

HUISLEVERANCIERS BLEVEN BEWAARD

Toen ND Logistics twee jaar geleden besloot om in het distributiecentrum van Zellik een automatisch diepvriesmagazijn te bouwen, werd de groepspolitiek toegepast: laat - via een sleutel-op-de-deurformule - een specialist de infrastructuur bouwen. **Door Alfons Calders**

Het ontwerp, de bouw en de implementatie van het automatisch hoogbouwmagazijn werd gerealiseerd door Swisslog. Nochtans kreeg de Belgische engineeringgroep de mogelijkheid een aantal vertrouwde leveranciers in het project te betrekken. Hierover had *Industrie Technisch & Management* een gesprek met **Steven Devriendt**, technisch manager van **Norbert Dentressangle Logistics Belgium**.

UITBREIDING MET AUTOMATISCH MAGAZIJN

Norbert Dentressangle Logistics Belgium is een logistieke dienstverlener, onderdeel van de Franse Norbert Dentressangle Group, met 32.500 personeelsleden en 3,88 miljard euro omzet één van Europa's grootste logistieke dienstverleners. De groep bezit 256 'platformen' in veertien landen, met in totaal wereldwijd 6.200.000 vierkante meter magazijn en 3.900.000 kubieke meter diepvriesunits.

Eén van die platformen is de afdeling in Zellik. Deze werd in 2007 overgenomen van de Britse Christian Salvesen Group en is gespecialiseerd in koel/vriesopslag en -transport. Klanten zijn Carrefour, Unilever, Nestlé en Delhaize en voor deze bedrijven wordt dagelijkse de noodzakelijke distributie door heel België uitgevoerd. Deze vestiging is een multiclient logistiek platform waar naast opslag ook goederen worden gepicked en dit bij temperaturen tot -23°C. De site is 24 uur per dag operationeel, zes dagen per week en stelt 250 mensen tewerk.

Begin november 2012 werden nieuwe gebouwen in gebruik genomen, voor een totaal van 8.200 vierkante meter, bestaande uit nieuwe kantoren, een in- en outbound zone, een pickingzone en een automatisch hoogbouwmagazijn in een



Ook de transferwagens in de pickingzone worden gevoerd door middel van de Productor stroomrail van AKAPP.

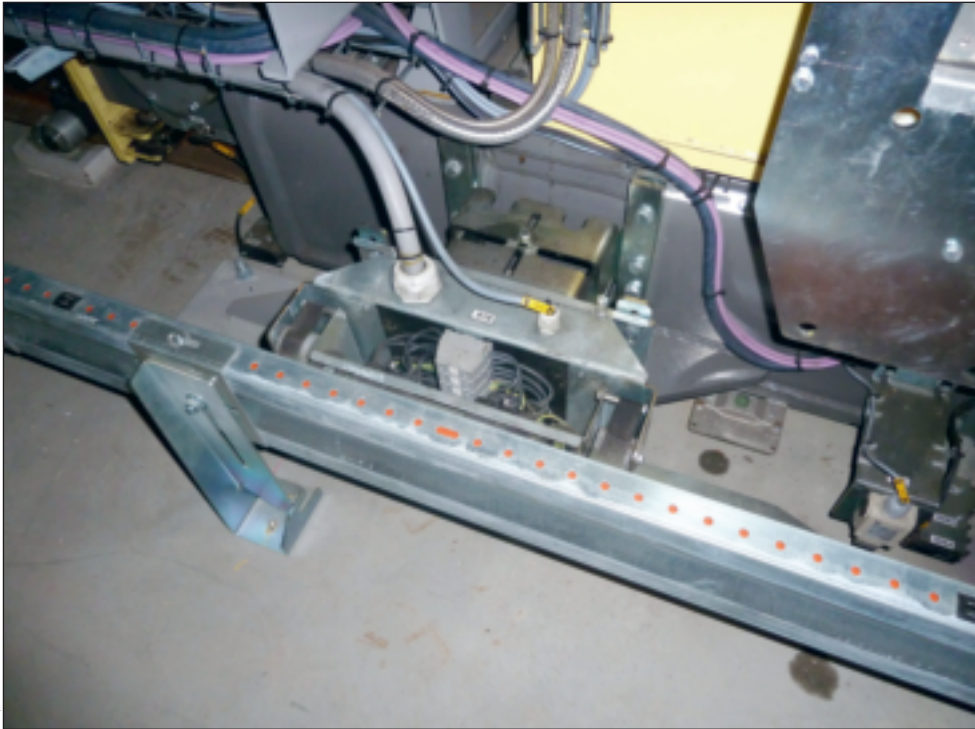
diepvrieszone. Hiermee verdubbelde de logistiek dienstverlener haar diepvriesmagazijn in Zellik tot 20.000 vierkante meter. Omdat het ging om een volledig automatisch magazijn nam het aantal palletplaatsen toe met 17.200 waar er voor de bijbouw plaats was voor 15.000 palletplaatsen. Het is de zesde uitbreiding van de diepvrieszone: de eerste diepvriescel dateert reeds van 1987. Deze maal werd - wegens gebrek aan plaats en de vraag naar steeds hogere efficiëntie - geopteerd voor een automatisch hoogbouwmagazijn. De bouw ervan was gestart in januari 2011.

NIEUWE AANPAK MET GEKENDE ACCENTEN

Waar vroeger - onder het Brits management - vooral werd samengebouwd op basis van aan-

kopen bij verschillende leveranciers, is de nieuwe aanpak - geïnspireerd vanuit Norbert Dentressangle Group - om grote investeringen, zoals het automatisch magazijn, sleutel-op-de-deur te bestellen. Daarom ook ging het om een turnkey-project dat werd neergezet door Swisslog. Toch had de Belgische technische dienst een belangrijke impactmogelijkheid. Zo werd in het contract bedongen dat de koelinstallatie diende geleverd te worden door installateur Cofely Axima Refrigeration, die ook de rest van de koelinstallatie onder haar beheer had.

Een andere 'geprivilegieerde' leverancier was AKAPP, leverancier van stroomrails. Deze had in 2004 in een automatisch magazijn bij Christian Salvesen (nu dus Norbert Dentressangle Logis-



RV/AKAPP

Zicht op de stroomafnemer van een van de AS/RS-kranen.

tics Belgium) in Veurne met succes een retrofit uitgevoerd. Ze had er stroomrails die regelmatig

slechte contacten vertoonden vervangen door haar Productor systeem met een continue kope-

ren strip. Sindsdien waren daar geen problemen meer. Daarom werd voor de stroomrails van het nieuwe automatisch magazijn in Zellik (6 gangen van 112 m lengte) en de shuttles (3 x 80 m lengte) geopteerd voor deze leverancier.

In dit geval gaat het om een diepvriestoeppassing en dan is de continue rail nog belangrijker: de PVC-stroomrail heeft een uitzetting van 7 cm/100 m per 10° temperatuurverschil, terwijl het koper slechts 1,7 cm/100 m per 10° temperatuurverschil heeft. In een nieuwe installatie gaat men monteren op normale omgevingstemperatuur, terwijl nadien wordt gekoeld tot -24°C. Het verschil in krimp bij dalende temperatuur geeft in geval van een continue stroomrail geen probleem, want deze schuift gewoon in de kunststof behuizing. Bij gestekkerde systemen moet dit voorzien zijn of zou men in de vrieskoude moeten bijregelen.

Bijkomend voordeel: doordat er geen koperovergangen zijn, slijten de koolborstels van de stroomafnemer minder sterk, is er minder stofafzetting op de koolborstels en is haar levensduur hoger, de kans op slechte contacten veel kleiner. ●

www.industrie.be