

Willem Dijk jr., Willem Dijk AGF:

## “Hogere productiviteit door nieuwe software”



Met de nieuwe scanners is het werken met papieren lijsten voor Willem Dijk AGF verleden tijd



Willem Dijk AGF verwacht door verdere automatisering efficiënter te kunnen werken en daardoor een hogere productiviteit te bereiken

Toen de bestaande software van Willem Dijk AGF, groothandel, importeur en exporteur van AGF, niet langer toekomstbestendig was, ging directeur Willem Dijk jr. op zoek naar een vervangend pakket dat kon voldoen aan de noodzaak voor verdere automatisering van de groothandel.

“Aan de verkoopkant zijn we in de loop der jaren doorontwikkeld met aspecten als just-in-time-levering, kwaliteit en korte lijnen en dat vertaalde zich niet door in het magazijn, want dat was niet verder door geautomatiseerd, waardoor we daar geen slagen konden maken. De wereld draait door en je moet verder op geautomatiseerde basis.”

### AUTOMATISERING MAGAZIJN

Vooraf in het magazijn leverde het gebrek aan automatisering problemen op, geeft Willem aan. “Als je moet orderpicken van een papieren lijst, hebben orderpickers meer kennis van de producten nodig waardoor de inwerktijd een langdurig en inefficiënt traject is. Met de huidige kosten en het gebrek aan personeel is dat enorm lastig.” Als het magazijn geautomatiseerd is en er met scanners gewerkt kan worden

waarbij de orderpicker vanaf het scan-scherm wordt geïnstrueerd over de locatie van het product, verwacht hij een toename van productiviteit die de groei doeltelling een impuls kan geven. “We zetten elk jaar in op doorontwikkeling en groei. Ik verwacht een vooruitgang in productiviteit te realiseren, waardoor we met hetzelfde team meer omzet kunnen draaien.”

Efficiëntie is daarbij de centrale focus van Willem Dijk AGF. “Efficiëntie betekent onder andere stijging van de productiviteit en dat is het besparen van uren en daarmee van kosten. Je kunt in de huidige maatschappij niet klakkeloos alle kostenstijgingen doorbelasten naar de klanten, want dan zou je richting onbetaalbare AGF gaan. Daarom proberen wij in te zetten op kostenreductie door de efficiëntie te verhogen, waardoor we een deel van de

kostenstijging kunnen reduceren en dat niet in de kostprijs van het product hoeft te worden opgenomen.”

### ÉÉN PAKKET

Een grote wens van Willem Dijk AGF was om in het hele bedrijf met één software-pakket te kunnen werken. “Commercie: inkoop, verkoop, kwaliteit, afrekeningen, maar ook transport, warehousing, magazijn en orderpicking en daaraan gekoppeld de administratie allemaal in één pakket.” Uiteindelijk vond Willem dat in de ADS software voor de AGF-handel van Addition Solutions dat gebruikmaakt van Microsoft Dynamics 365 Business Central.

Willem maakte een bewuste keuze voor een brede AGF-applicatie met diverse functionaliteiten die ingesteld kunnen worden naar gelang de behoefte, want liever past hij de werkwijze binnen het bedrijf wat aan, dan te kiezen voor een totaal op maat gemaakt pakket. “Maatwerk kan een probleem zijn binnen de verdere doorontwikkeling van een pakket, omdat het dan moeilijker is om mee te gaan met updates.

Eén van de belangrijke redenen van onze keuze is dat met Business Central we in de toekomst altijd mee kunnen in de updates, zonder dat eerst gekeken moet worden naar wat de consequenties zijn voor het maatwerk.” Binnenkort gaat Willem Dijk AGF live met de nieuwe software.

### KORT OP DE KWALITEIT

Eén van die nieuwe mogelijkheden die de nieuwe software biedt, is de commissie afrekeningsmodule. Waar het voorheen een moeizaam proces was om de verdiensten van leveranties door derden – na verkoop – te berekenen, geeft Willem aan dat nu de kosten en opbrengsten direct vanuit het systeem in een rapport inzichtelijk kunnen worden gemaakt. Daarnaast is er een koppeling gemaakt met een app voor de chauffeurs die de Willem Dijk AGF orders bij de klanten bezorgen. “Doordat de chauffeur digitaal wordt aangestuurd, is er alleen bij uitzonderingen telefonisch

contact met de planner nodig, terwijl nu alle handel telefonisch wordt doorgegeven. Daar gaan we een slag mee slaan.”

Willem geeft aan dat kwaliteitszorg een grote rol speelt binnen het bedrijf en ook binnen de software. “Kwaliteitsinspecties en herinspecties zijn nu vaak mensenwerk en dat is prima, want we zijn een familiebedrijf met een harde kern aan kwaliteitsmedewerkers die lang bij het bedrijf werken, maar ook daarin kunnen we verbeteren en efficiënter werken.” Die efficiëntieslag zit hem in de automatisering van de herinspecties van de kwaliteit van de producten. “Onze kwaliteitsdienst kan door de geautomatiseerde herinspectiemomenten heel kort op de kwaliteit zitten.” (MW)

[willemdijkjr@willemdijk.nl](mailto:willemdijkjr@willemdijk.nl)



Willem Dijk jr. zet met nieuwe software in op automatisering van onder meer het magazijn

VKKT lanceert nieuwe module(s) om te

## Besparen op energiekosten door koelinstallatie te sturen op EPEX prijzen

“Wij merken dat klanten mogelijkheden zoeken om de energiekosten zo laag mogelijk te houden,” zegt Richard van Driel, Projectleider Automatisering bij Van Kempen Koudetechniek (VKKT), dat zich richt op het ontwerpen, realiseren, beheren en beheersen van gecontroleerde klimaat oplossingen. “Wij leveren onze klanten handvaten om dat te doen.” Richard geeft aan dat één van die handvaten het VK-EPEX product is.

VKKT signaleert dat waar het voorheen vooral belangrijk was om energiezuinig te werken, met een focus op het beperken van het gebruik van kilowattuur, nu de totale kosten van energie de hoofdrol spelen. Richard geeft aan dat dit vooral komt doordat de energiemarkt zo is veranderd. Hij ziet dat er momenteel steeds meer gebruik wordt gemaakt van zogenaamde EPEX – European Power Exchange; de Europese elektriciteitsbeurs - spotprijzen, waar de prijs van energie varieert. “De prijzen zijn een dag tevoren bekend en fluctueren per uur.” Daardoor ontstaat de mogelijkheid om op energiekosten te sturen en dat heeft geleid tot de nieuwste loot aan de VKKT stam: VK-EPEX. “Met onze kennis van de koelinstallatie kunnen wij automatisch ingrijpen op het gedrag van de koelinstallatie om zo veel mogelijk op

de energiekosten te besparen ten opzichte van traditioneel koelen. Ons online platform – de VK-Cloud – geeft klanten inzicht in het energieverbruik en het gedrag van de koelinstallatie naar aanleiding van de VK-EPEX sturing.”

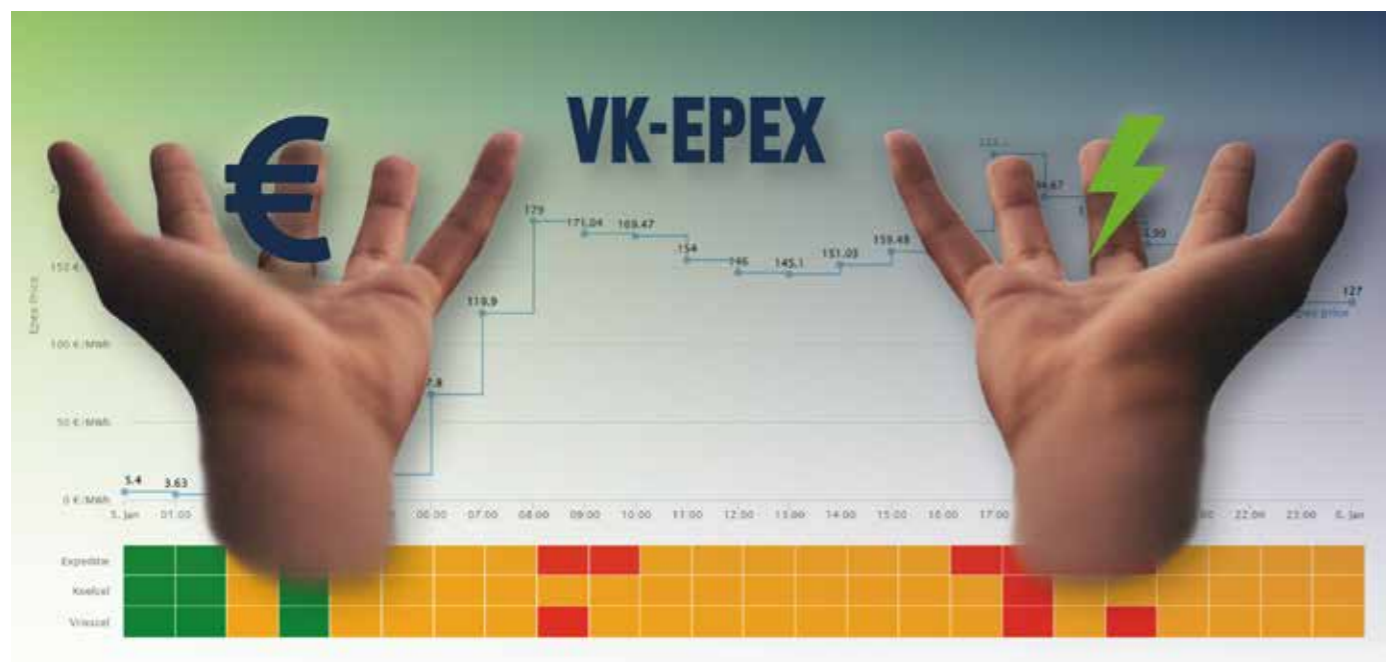
### BUFFEREN

Bij het proces van VK-EPEX sturing wordt gestuurd op piek- en dalmomenten van de energieprijzen. Als voorbeeld noemt Richard een vriescel, waar kan worden gebufferd door bijvoorbeeld naar -24°C of nog dieper te koelen, als de energieprijzen relatief laag is. “Van die buffer kan dan later gebruik gemaakt worden door de vriescel op bijvoorbeeld -17°C te zetten als de energieprijzen hoog is. Daardoor kan de gebufferde vriescel een tijdje in rust blijven en hoeft in die periode geen dure elek-



Richard van Driel ziet dat klanten mogelijkheden zoeken om de energiekosten zo laag mogelijk te houden

tricititeit te gebruiken.” Daarbij staat voorop dat de koelcel goed blijft functioneren. Richard geeft aan dat bijvoorbeeld ook bespaard kan worden door de koelcel eenvoudig voor een bepaalde tijd uit te zetten.



Daarvan is hij echter geen voorstander, omdat dan de kwaliteit van het te koelen product in het geding kan komen.

#### PEAKSHAVING

Daarnaast signaleert VKKT dat veel van hun klanten te maken hebben met congesties op het elektriciteitsnetwerk waardoor het beschikbare elektrische vermogen vanuit het net beperkt is. "Vanuit het systeem kunnen we dan de installatie zo managen dat de gelijktijdigheid op het net geharmoniseerd wordt, waardoor er optimaal gebruik gemaakt kan worden van het beschikbare vermogen." Eén van de manieren om dat te doen is via load-shifting. "De energieverbruikers binnen één bedrijf proberen we zo op elkaar af te stemmen dat er geen overschrijdingen zijn van het gecontracteerd vermogen. Dus niet alle elektriciteitsgebruik tegelijk, maar wachten in een rij tot de toepassing aan de beurt is om energie te gebruiken."

Hoewel hij ziet dat het energiegebruik van een bedrijfsvoering tot op zekere hoogte voorspelbaar is, voorziet het systeem om energiegebruik te harmoniseren in algoritmes die kunnen ingrijpen in de systemen als er afwijkende gebeurtenissen zijn.

#### BESPARINGSPOTENTIEEL

Momenteel is een laatste testtraject van VK-Epex gaande en VKKT ziet op basis van diverse simulaties een besparingspotentieel in de kosten van tussen de 5 en de 15 procent. "Dat verschilt per dag omdat het energieprofiel dagelijks anders is en er zijn veel factoren die meespelen." Daarnaast heeft VKKT plannen om de software uit te breiden met VK Epex PV, dat het gebruik van koeling en door zonnepanelen gegenereerde stroom, optimaliseert. Richard legt uit dat ook deze toepassing zijn oorsprong vindt in de congesties op het elektriciteitsnetwerk. "Sommige bedrijven hebben heel veel zonnepanelen en kunnen in de

zomer als ze veel stroom genereren niets daarvan terug leveren in het net, omdat er anders te veel energie is, waardoor zonnepanelen af en toe moeten worden uitgezet. Wij streven er juist naar om de energie die een bedrijf zelf opwekt, maximaal te gebruiken als het kan. We gaan de koelinstallaties sturen op Epex, maar ook op de nettoproductie van de zonnepanelen, zodat overtollige stroom zoveel mogelijk verward kan worden." (MW)

[rd@vkkt.nl](mailto:rd@vkkt.nl)

**VK** **VAN KEMPEN**  
KOUDETECHNIEK  
PART OF **unica**

[www.vkkt.nl](http://www.vkkt.nl)

## Trends in palletisering en logistiek van diepvriesproducten



De Europese diepvriessector vertegenwoordigt naar verluidt meer dan 75 miljard euro\* en alles wijst op een sterke aanhoudende groei op alle markten. De overgrote meerderheid van deze producten, samen met die in de sector gekoelde voedingsmiddelen, worden quasi altijd op pallets vervoerd en opgeslagen.

Laten we eens kijken hoe moderne geautomatiseerde systemen ervoor kunnen zorgen dat deze verpakte producten binnen het vereiste temperatuurbereik blijven, vanaf het moment dat ze de productielijn verlaten, totdat ze op een pallet worden gestapeld en in een gekoeld magazijn worden opgeslagen of in een vrachtwagen worden geladen.

#### Typische bevroren/gekoelde productcategorieën:

- Ijs, zuivelproducten, yoghurt
- Bevroren groenten, frietjes
- Bevroren bakkerijproducten, viennoiserie
- Rood vlees, gevogelte, vis

#### Focus op geavanceerde tracering en reduceren van het energieverbruik

Omdat het absoluut noodzakelijk is om lage producttemperaturen te handhaven, ontstond bij het palletiseren en transporteren van deze bevroren of gekoelde producten de behoefte aan speciale storingsvrije oplossingen.

Deze oplossingen moeten niet alleen zorgen voor een snelle verwerking van de producten en de beladen pallets, maar dienen eveneens rekening te houden met volgende randvoorwaarden:

- De noodzaak om de producten binnen de vestiging te traceren en te controleren of er geen onderbreking is op de koud keten en mocht dit toch gebeuren, snel te kunnen reageren.
- Toenemende druk om het energieverbruik te verminderen - elke m<sup>3</sup> die moet worden gekoeld betekent aanzienlijke kosten, dus het doel is de benodigde ruimte voor de behandelingsapparatuur tot een minimum te beperken.
- Hoge betrouwbaarheid door gevoelige systeemelementen op omgevingstemperatuur te houden.

#### Waarop letten bij het plannen van een automatiseringsproject

Het begint met een volledige analyse van de te verpakken producten, waarbij de vereisten voor de opslag van producten bij de juiste temperaturen om de productkwaliteit te waarborgen in acht worden genomen: (diepvries, gekoeld, koud/koud).

#### Aanbevolen technieken:

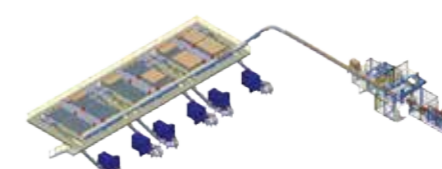
- Palletladingen bufferen: Producten gebufferd in blokken zodat de producten zo lang mogelijk op de vereiste temperatuur te houden.
- Minimaliseer de tijd die de producten zich buiten de vereiste temperatuurzone bevinden. Tracht de pallet te beladen, te wikkelen en te etiketteren in een paar minuten tijd.
- Gevoelige technologie zoals elektronische elementen, bedieningspanelen, meetapparatuur, enz. worden bij voorkeur buiten de vriezer gehouden.
- Traceren van de palletladingen (volle pallets): bewaken en registreren hoe lang een pallet buiten de vereiste temperatuurzone blijft.

#### Multi-line palletiser met verpakkingsbuffer als voorkeursoplossing

SCOTT Automation heeft een pasklaar antwoord op deze behoefte ontwikkeld, met slimme diepvries- of koelbuffer-, producthandling- en meerlijns palletiseersystemen die de integriteit van bevroren en gekoelde voedingsmiddelen handhaven vanaf de productielijn tot en met de opslagplaatsen voor lage temperaturen (tot -25 °C) of vrachtwagens.

De multi-line palletiser verwerkt meerdere productielijnen en bevindt zich in een aparte ruimte buiten de vriezer op omgevingstemperatuur. De verpakkingen worden gebufferd op tafels in de vriezer, zodra er voldoende verpakkingen klaar zijn om een volledige pallet te vullen, roept het systeem ze op en transporteert ze naar de palletiser. De volle pallet wordt dan snel terug naar de vriezer getransporteerd.

In vergelijking met end-of-line systemen vereist deze oplossing minder ruimte en minder palletiseermachines (multi-line oplossingen bestaan meestal uit één of twee machines). Het resultaat is een vereenvoudiging van de palletstromen en een aanzienlijke vermindering van het aantal heftruckbewegingen. Bovendien kan het systeem dankzij de echte "bufferzone" die de accumulatievormen, een betere output van de productielijnen garanderen. Al deze factoren, gecombineerd met een



Buffertafels (links) worden in de koel/vriesruimte geplaatst, de palletiser en wikkelaar (rechts) staan erbuiten

betrouwbare en beproefde oplossing, dragen bij tot een aanzienlijke verlaging van de cost of ownership.

#### Scott Automation - bewezen expertise

SCOTT heeft met zijn jarenlange ervaring in het installeren van deze systemen een toonaangevende positie in de markt verworven. Meer in het bijzonder bij producenten van diepgevroren of gekoelde levensmiddelen die hun productie automatisch willen palletiseren, en dit zonder afbreuk te doen aan de hoge kwaliteitsnormen en met een minimale arbeidskost voor de klant.

Meerdere installaties in heel Europa, vaak 24/7 in bedrijf, zijn getuige van het succes van de SCOTT ontwerpen en systemen. Een bewering die wordt ondersteund door blue chip klanten die steeds opnieuw voor Scott kiezen.



Buffertafel met pakken diepvriesbakkerij



Palletiser en palletwikkelaar doen snel hun werk buiten de vriezer



Zelfs kunststof retourbakken met complexere vormen kunnen betrouwbaar worden gepalletiseerd

\* Bron: [https://www.statista.com/topics/4144/frozen-food-market-in-europe/#dossierContents\\_outerWrapper](https://www.statista.com/topics/4144/frozen-food-market-in-europe/#dossierContents_outerWrapper)