

De overname door Unifine Food & Bake Ingredients Group blijkt voor het Waalse Fruitbel een goede zaak te zijn geweest. Want op amper zes jaar tijd verdubbelde de onderneming haar capaciteit, omzetcijfer en personeelsbestand. Hoewel de productiefaciliteit de grootste van de groep is, begint ze door deze razendsnelle groei toch uit haar voegen te groeien. Fysiek uitbreiden, is maar in geringe mate mogelijk. Vandaar dat het management besliste om de lay-out van de fabriek volledig te herwerken. Het hernieuwen van de wanden en PolySto stootranden gaf ze in handen van huisleverancier Isokonstrukt...



Tekst: Els Jonckheere | Foto's: Charles Schweizer

Unifine Food & Bake Ingredients Group in nieuw kleedje

Isokonstrukt plaatst isopanelen en PolySto stootranden

Fruitbel ontstond begin jaren negentig en legde zich van meet af toe op de **productie van fruitvullingen** voor bakkerijproducten. Sinds 2001 maakt de onderneming deel uit van de **Unifine Food & Bake Ingredients Group** die op haar beurt tot de **Nederlandse Coöperatieve Cosun** behoort. Site Director **Erwin Wuyts** vertelt: "Onze businessunit telt zeven productiefaciliteiten, waarvan één in België. Dit is trouwens de grootste, want wij stellen 150 van de 450 personeelsleden tewerk. Hier in Manage leggen we ons toe op de productie van soft gels en fruitvullingen voor taarten, alsook bakkerspudding. Intussen werken we met zo'n driehonderd recepturen die in blikken, emmers, zakken en zelfs containers van 1.000 kg op de markt worden gebracht. Vandaag fabriceren we ongeveer **22.000 ton per jaar**, wat in een omzet van om en bij de veertig miljoen euro resulteert. We zijn een echt exportbedrijf: in bijna elk Europees land beschikken we over een verkoopskantoor, maar daarnaast voeren we ook uit naar Zuid-Oost-Azië, het Midden-Oosten en de Verenigde Staten. Onze klantenportefeuille bestaat zowel uit distributeurs, artisanale bakkers als industriële bakkerijen en koekjesproducenten."

Lay-out onder de loep

Net als veel van de Belgische voedingsbedrijven groeide **Fruitbel** van een kleine ambachtelijke onderneming tot een middelgrote speler uit. De gestage groei werd door het toenmalige management met het lukraak bijbouwen van productie-



Bert De Waegenaere en Erwin Wuyts: "Het PolySto systeem is daarenboven goedkoper en degelijker dan ter plaatse gestorte betonnen stootranden."

opslagruimten opgevangen. **Erwin Wuyts** vertelt: "Het resultaat is dat de huidige fabriek **geen logische flow** heeft en de productie al te veel in hokjes is opgedeeld. Bovendien is een fysieke uitbreiding niet meer aan de orde: in 2003 werd de onbebouwde oppervlakte door een **nieuw magazijn** met tienduizend paletplaatsen ingenomen. Dankzij deze investering en twee extra productielijnen hebben we de capaciteit van deze productiefaciliteit sinds de overname kunnen verdubbelen. Maar intussen zitten we weer op de limiet: de vraag naar ons assortiment blijft toenemen. Toen ik een jaar geleden de functie van Site Directeur op me nam, ben ik meteen gaan brainstormen over een **master plan** om de toekomstige groei te kunnen opvangen. En zo ben ik op het idee gekomen om de **lay-out** van de fabriek volledig te veranderen, zodat we in een **lineaire flow** kunnen werken. Hierdoor zal het productieproces logischer zijn

opgebouwd, waardoor we de ruimte beter benutten en dus zonder noemenswaardige fysieke uitbreiding onze capaciteit toch van 22.000 naar 37.000 ton zullen kunnen optrekken."

Driejarenplan

Het project startte in oktober laatstleden en zal fasegewijs in de volgende drie jaar worden uitgevoerd. Bedoeling is dat de flow start met de **receptie en opslag** van ingrediënten. Daarna volgt een grote **productiehal** waarin een diverse lijnen zullen worden ondergebracht. Vervolgens is er **verpakkingszone** van 2.000 m² die met acht lijnen zal worden uitgerust. Deze gaat over in de **opslagruimte** die in 2003 werd gebouwd. Het einde van de flow is de **expeditieaal** die met nieuwe laadkaaien zal worden uitgerust. **Erwin Wuyts** vervolgt: "Aan de zijkant zullen we nog twee kleinere lokalen bijbouwen: één waar de voorbereiding van de appelschilijn zal gebeuren, alsook een zone voor het reinigen/steriliseren van aseptische containers." Momenteel wordt er werk van de verpakkingsomgeving gemaakt. Hiertoe worden de isolatiepanelen van de vroegere verpakkingslokalen volledig afgebroken. Op amper twee weken dienen de nieuwe isolatiepanelen, stootranden en plafonds te zijn geïnstalleerd. Zodoende is er nog net voldoende tijd om de vloer te gieten (en uit te drogen) vooraleer de extra verpakkingslijn arriveert. "Deze is afkomstig van een Frans bedrijf waarvan we de productie overnemen, waardoor we ons strikt aan de deadline moeten houden," benadrukt **Erwin Wuyts**.

Keuze valt op Isokonstrukt

Het plaatsen van de **isolatiepanelen** en de **PolySto stootranden** werd in handen van **Isokonstrukt** gegeven. **Erwin Wuyts** legt uit waarom: "Deze firma had vroeger al het grootste gedeelte van deze wanden, plafonds en stootranden in onze productiefaciliteit geplaatst. Omdat we altijd erg tevreden over het geleverde werk en kwaliteit zijn geweest, hebben we besloten om opnieuw met Isokonstrukt in de boot te stappen." **Bert De Waegenaere**, Sales Executive van **Isokonstrukt**, geeft wat meer details over de realisatie: "Ook voor dit project koos **de Unfine Food & Bake Ingredients Group** voor isolatiepanelen. Dit is eigenlijk logisch, gezien dergelijke wanden en plafonds gemakkelijk en snel te monteren vallen, alsook waterafstotend en chemisch resistent zijn. Enig nadeel is dat isopanelen erg fragiel zijn: bij de minste aanrijding is de coating beschadigd. Vandaar dat de Unfine Food & Bake Ingredients Group ervoor opteerde om alle wanden met **een stootrand van vijftig centimeter** hoogte uit te rusten. De keuze viel op het type **PolySto IP 50**: een massieve stootrand van het hoogste beschermingsniveau waarbij de vloer in de uitsparing wordt getrokken om zo een hoekuitronding te bekomen. Het gaat om een **polyesterkwarts prefabsysteem** dat modulair is door het gebruik van binnen- en buitenhoeken en deureindstukken. Vandaar dat het PolySto systeem snel en gemakkelijk te monteren is. Bovendien kunnen de stootranden en plinten gemakkelijk worden gerepareerd. Krassen kunnen door de klant zelf via een polish-systeem worden wegge-



De Belgische afdeling van de Unfine Food & Bake Ingredients Group kan fysiek praktisch niet meer worden uitgebreid. Vandaar dat het management opteerde voor een herinrichting van de productiefaciliteit.

werkt en kleine beschadigingen vallen met een tweecomponenten repairkit te verhelpen. Indien nodig, kunnen we ook stukken vervangen, gezien ze maar 1,5 meter groot zijn. Bovendien zijn deze PolySto producten sterker dan traditioneel beton en kunnen ze niet rotten. De **glasvezel versterkte polyestercoating** zorgt voor een perfecte, niet-poreuze gladde, schokbestendige en waterafstotende afwerking. Door de kiemvrije aansluiting van de wand naar vloer wordt vermeden dat er zich holle ruimtes achter de stootrand bevinden, waardoor water en bacteriën zich nooit in vuile hoeken kunnen nestelen: een echte hygiëne-

sche oplossing dus!" **Erwin Wuyts** besluit: "Hoevel het initieel een relatief zware investering is om dergelijke stootranden te plaatsen, is dat op langere termijn veel voordeliger dan telkens de isolatiepanelen te herstellen. Het **PolySto** systeem is daarenboven goedkoper en degelijker dan ter plaatse gestorte betonnen stootranden."



Net zoals in de andere productieruimtes zal de nieuwe verpakingszaal een PolySto IP50 stootrand van vijftig centimeter hoogte worden uitgerust.

Ebro EBI-1. Temperatuurregistratie ook op moeilijke plaatsen.



- Voedingsmiddelen- en farmaceutische industrie
- nauwkeurigheid $\pm 0,3^{\circ}\text{C}$
- waterdicht
- professionele software met F-waarde berekening
- batterij 3-5 jaar

www.gullimex.com

B Erpe-Mere, 053 - 809754

NL Borne, 074 - 2657788

INSTRUMENTS
gullimex