

Marel Poultry kiest Hedelius voor bewerken kunststof

Marel Poultry heeft een Hedelius aangeschaft voor het 5-assig frezen van kunststof onderdelen die in principe te klein zijn voor de grote bestaande portaal machines. Voor de producent van kipverwerkingslijnen gaf de doorslag dat de Acura 85 het grootste bereik in zijn klasse heeft. Bovendien heeft het bewerkingscentrum een goede ergonomie.

de grote deur én de uitsparing voor de voeten aan de onderzijde van de machine. “Hierdoor kunnen we tot pal bij de bewerkingsruimte komen, zonder te hoeven reiken”, aldus Bart Diets, machineoperator bij de kunststof verspaning. De Acura 85 heeft een relatief groot bereik van 900 x 850 x 700 mm en een slanke spil, waardoor minder snel met verlengde gereedschappen gewerkt hoeft te worden.

Stabieler en minder warmte

Fabrikant Hedelius werkte in het traject goed mee. Na een telefoontje werd nog dezelfde dag een demo georganiseerd bij de fabriek, aan de grens in het Duitse Meppen. Begin 2023 waren er nog tekorten aan elektronische componenten en de demo-machine miste er een aantal. Hedelius heeft voor de demo met Duitse ‘gründlichkeit’ wat onderdelen uit een machine voor uitlevering gehaald, om ze na de testen weer terug te plaatsen. Marel wilde graag testen op een machine met Siemens-besturing, aangezien deze besturing op het merendeel van de machines in Boxmeer zit. Er werden in Meppen sleuven in kunststof gefreesd, zoals dat in Boxmeer ook gebeurt. “Soms krijg je bij 5-assige bewerkingen op kunststof dat vrijkomende warmte aftekening of bramen op het materiaal geeft”, zegt Driessen. “Tijdens de demo waren er twee frezen, voor ruw- en nafrezen. Bij het ruwfrezen werd al direct een betere kwaliteit bereikt op het testdeel dan op de huidige portaal machine.” “5-assige simultaanbewerking, ook voor kunststoffen, is voor ons vanzelfsprekend”, zegt Edwin Smeenk van Promas, “maar dat is nog niet



Bart Diets en Paul Driessen (rechts) voor de Hedelius Acura 85: groot bereik en goede ergonomie.

Marel Poultry in Boxmeer ontwikkelt, produceert en installeert machines en lijnen voor de verwerking van pluimvee, voor afnemers over de hele wereld. Bij de keuze van een nieuwe bewerkingsmachine om kunststof onderdelen voor slachtlijnen te maken, had Marel diverse merken in het vizier. Industrial Engineer Paul Driessen werd enthousiast over de Acura van Hedelius. “De machine is lekker compact en heeft een gunstige geometrie voor de Y-as, waardoor tot helemaal vooraan de tafel te werken is. Dat is gunstig met grotere onderdelen onder een hoek.” De toegankelijkheid is goed door



Goede toegankelijkheid. Doordat de tafel ook roteert voor bewerkingen werkt dit stabiel en is er minder warmteontwikkeling.



Kunststof maakt samen met rvs onderdeel uit van een verwerkingsmachine. Deze carouselmachine bewerkt elk product voor verdere verwerking.

algemeen bekend. Doordat bij Hedelius ook de tafel roteert voor bewerkingen, hoeft de freeskop minder te bewegen. Dat werkt stabiel en scheelt in warmteontwikkeling.”

Snel schakelen

“De Acura 85 heeft Siemens 840D-SL-besturing”, aldus Driessen, “omdat onze andere machines ook Siemens-besturing hebben. Zo is er voor alle medewerkers, ook voor de programmeurs, hetzelfde beeld. We zijn nog gaan kijken bij een Acura 65-gebruiker en bij verwerkers van kunststof.” Prijs-kwaliteit was ook een belangrijke afweging, evenals de support van Promas en Hedelius. Marel heeft al jaren contact met Promas. Maar bij dit project is voor het eerst de

Hedelius-leverancier ingeschakeld. En dat beviel goed. Driessen: “We hadden korte lijnen en konden snel schakelen door informatie uit te wisselen. De CNC-machine is soepel geïnstalleerd.” De Acura werd zelfs in overleg twee weken eerder geleverd. Deze staat nu nog op een andere plek in de productie. Zodra ruimte gemaakt is, komt de machine bij de andere kunststofbewerkingsmachines. Met de Acura is er een compacte machine bijgekomen. Daarna wordt een oude bewerkingsmachine vervangen door een nieuwe, zodat er in totaal drie blijven. Automatisering was niet nodig. “Wij werken vooral met terugkerende enkelstuks”, zegt Diets. “Bij ons is vijf stuks al een serie.”

Brabants familiegevoel

Bij Marel in Boxmeer werken 1600 mensen, waaronder zo'n 45 in de verspaning bij uiteenlopende machines. Het bedrijf ademt een Brabants familiegevoel. Het voormalige Stork (in 1963 in Boxmeer gevestigd door de overname van machinefabriek 'De Wiericke') was al een sociale werkgever. Het richtte in 1881 het eerste bedrijfspensioenfonds van Nederland op. Het later gevormde Stork Food Systems, dat onder andere pluimveeslactmachines produceerde, is in 2008 overgenomen door het IJslandse Marel. Het familiegevoel zit nog verankerd in het bedrijf. “Dat merk je, ondanks de grootte, aan de betrokkenheid van de medewerkers. Ze werken hier vaak al jarenlang”, zegt Driessen.

Kunststof en rvs

In het magazijn in Boxmeer heeft het bedrijf kunststoffen als POM, PET, PE-HD, PA6 en PA12 op voorraad, die zelf op maat worden gezaagd. Elke kunststof heeft weer andere eigenschappen. Door middel van stalen inserts worden de kunststofdelen in diverse machines gemonteerd. Andere onderdelen komen van andere productieafdelingen of diverse toeleveranciers. De kunststof- en rvs-onderdelen worden samengevoegd tot machines of complete lijnen die maximaal 15.000 kippen per uur kunnen verwerken. Draaiende delen van machines worden in Boxmeer getest voor ze naar klanten gaan. Driessen: “We bouwen sowieso modulair, om het makkelijk in een container te verschepen en elders in de wereld op te bouwen.” Met de Acura kan Marel kunststof delen nu sneller verspanen met een betere kwaliteit. “Daarmee kunnen we de assemblage- en serviceafdeling sneller voorzien van onderdelen. De klant, die centraal staat bij Marel, wordt hierdoor sneller en beter bediend”, vertelt Driessen. ●

Dit artikel is tot stand gekomen in samenwerking met Promas