

Co-packer *Sivafrost* verpakt in loondienst Vriezer focust op verpakking

“Elk seizoen heeft zijn charme,” zegt Jos Siongers (60), gedelegeerd bestuurder van Sivafrost in Dendermonde dat dit jaar zijn twintigste verjaardag viert. Buiten klom het kwik fiks boven de 30°C uit. In de vriesruimte houdt men het vlot op minus 20°C.

“In de loop der jaren moesten vrieshuizen diversifiëren. Wij gingen voor co-packing en het verpakken in loondienst. We verpakken nu meer dan 10.000 ton diepvriesproducten per jaar.” Vorig jaar is er een tweede verpakingslijn gebouwd en kwam er ook een palletiseerrobot. Tegen het eind van het jaar wil men een BRC-certificatie. De omzet hoopt het management met een kleine 10% op te trekken naar 2,5 miljoen euro. De magazijnen kennen al een bezettingsgraad van meer dan 90%. “We proberen dan ook zoveel mogelijk te automatiseren,” zegt managing director **Simone Van Asten**. Ondertussen werkt de tweede generatie, zoon **Stijn**, zich in.

Op de nieuwe verpakingslijn lopen onder meer zogenaamde ‘pillows’ maar ook *doy-packs*, zakken met een ovale bodem die makkelijk rechtop gezet worden in de diepvrieskasten van de retailer. Deze *doy-packs* kunnen voorzien worden van een kleefstrook die ze hersluitbaar maakt. De packs kunnen gelast worden via heat seal en/of pulse seal. “Onze machineconstructeur werkte een module uit voor een *doy-pack* met zip. Daarvoor kregen we al verschillende keren een vraag. Wanneer die concreet wordt, starten we ermee.”

Er wordt verpakt in PE- en gelamineerde PP-zakken. Er staat ook een project op stapel om PP-cups af te vullen. “We verpakten vorig jaar een honderdtal verschillende producten in zo’n tweehonderd verschillende verpakkingen en in verschillende gewichten. Dat levert zo’n duizend verschillende items.” Van de co-packer wordt flexibiliteit vereist.

Siongers begon samen met zijn echtgenote Van Asten in 1986

met een kleine vriesruimte. Het bedrijf specialiseerde in het bewaren, invriezen en verpakken van diepvriesproducten. In 1987 kwam er een tweede vrieshuis bij. In 1995 ging men ook met een koelhuis van start voor de opslag van gekoelde producten bij geleide temperaturen, zoals chocolade, bijvoorbeeld op 15°C. Ondertussen groeide de invriescapaciteit naar 250 ton per week. In 1999 trok de derde diepvriesruimte met mobiele rekken de bewaarcapaciteit op naar 11.500 palletplaatsen. Samen goed voor 70.000 m³ koel- en vriesruimte.

In 1997 installeerde Sivafrost een volautomatische verpakingslijn voor het inpakken van diepgevroren producten in PE en gelamineerde folie. In 2005 kwam er een tweede inpaklijn die spiegelt met de eerste. Er kunnen dus verschillende producten tegelijk verpakt worden. Tussen beide loopt nu een nieuwe palletiseerrobot. Volle palletten rollen een paar meter verder de diepvries weer in.

Diversificatie en continuïteit

Sivafrosts grootste klanten zijn producenten van diepvriesgroenten en -kruiden uit Vlaanderen maar ook uit Duitsland en Nederland. Ook van fruit en aardappel- en bakkerijproducten. Driekwart van de aanvoer komt uit eigen land. Driekwart daarvan schuift later naar het buitenland. Wat van het buitenland kwam, schuift terug naar het buitenland.

Vele klanten verwerken grote producties met eigen installaties. “Minder courante zaken besteden ze dan aan ons uit,” zegt Siongers die bijvoorbeeld productmixen voor ze verzorgt.

Andere klanten vinden de weg naar Dendermonde omdat hun productie de zware investeringen van een verpakingslijn niet rechtvaardigt. Of omdat Sivafrost iets kan wat ze elders niet vinden. “Volgende week verpakken we producten met Hebreeuwse teksten op. Daar hebben we software voor.”

Er wordt in bulk diepgevroren aangeleverd -in octabins en anders- en Sivafrost verpakt in pouches, zakken, pillows, *doy-packs*,... consumentenverpakkingen van 50 gram tot 2,5 kg. Technisch kan dat ook naar 6 kg gehaald worden afhankelijk van het volume. Vandaag wordt zo’n 80% van de omzet gemaakt met dergelijke te verpakken en te bewaren diepvriesproducten. De rest wordt gevonden in ‘invriezen’. Twee snelvriezers vriezen versverpakte vleesproducten in die hier achteraf ook opgeslagen worden.

De grootste uitdaging? “Continuïteit. Het verzekeren van contracten op lange termijn,” zegt Siongers. “We krijgen afroepen om tegen morgen te verpakken. We worden ook vaak aangesproken voor promoties - onze krimplijn kan immers pakjes samennemen. Ook dat moet snel.” Met wat meer aanlooptijd valt er beter te plannen.

Sommige klanten leveren dagelijks. Maar plannen voor de stockage is vrij onzeker. Klanten hangen af van de markt. “Er zijn in de retailwereld ook veel mondelinge contracten,” aldus Van Asten. De co-packer moet volgen. Dat is nu eenmaal de business. Normen worden met elke crisis in de voeding ook strakker. “Wij worden geaudit door de eindklant van onze klant.” HACCP en straks ook BRC, dus.



“We automatiseren wat we kunnen”, legt Simone van Asten uit. “We linken de werkvloer met de centrale computer via radiofrequentie. We zijn wat uit het bestaande WMS-programma gegroeid en implementeren dit jaar een nieuw met een nog betere opvolging van de inpakafdeling.”

“Nous automatisons tout ce que nous pouvons”, explique Simone van Asten. “Nous relient la surface de travail à l’ordinateur central via de hautes fréquences. Nous avons quelque peu développé le programme WMS et nous en implémenterons cette année un nouveau assurant un suivi encore meilleur du département d’emballage.”

Er wordt geleefd met pieken en dalen die opgevangen worden door een uitgekend ploegenstelsel. Twee ploegen groeien hier vlot naar drie en zelfs vier ploegen. Daarboven wordt een beroep gedaan op uitzendkrachten. “We werken met 25 mensen, de helft van de arbeiders in het vriesgebied, de andere helft in de verpakingsafdeling. Die laatsten kunnen overweg met plc-sturingen. Onze eigen klanten zijn soms onze concurrenten. Wij doen wat zij niet kunnen of willen. Wij vangen hun pieken op,” schetst Van Asten. “Maar we luisteren

vervolgt blz. 13

vervolg van blz. 11

ook naar de klanten. Naar hun noden en plannen. We kunnen klanten helpen besparen. We doen testorders en ontwikkelen mee nieuwe verpakkingen voor ze.”

Efficiënt en rendement

Wat biedt de toekomst? Het bedrijf draait vandaag al zowat op volle capaciteit. Toch ziet het management hier en daar nog mogelijkheden om het rendement te verhogen. “We automatiseren wat we kunnen,” zegt Van Asten. Winst werd steeds opnieuw in het bedrijf gestopt. Vorig jaar bedroeg de investering in de tweede volautomatische verpakkinglijn en palletiseerrobot 1,6 miljoen euro. “De tweede verpakkinglijn is pas in dienst. Daar kunnen we nog wat optimaliseren.” Er kan misschien ook gewerkt worden aan een snellere doorstroming. “Producten die we invriezen worden slechts zeer kort opgeslagen. Gemiddeld een viertal weken.”

Producten voor de verpakkinglijn blijven doorgaans langer in stock. Siongers rekent dat de producten in de vriesmagazijnen jaarlijks vier keren doorstromen. En er valt winst te halen uit efficiënter werken. Zo gebruikt men bijvoorbeeld pal-

letiseurs die twee palletten tegelijk wegrijden. Er lopen verschillende heftrucks in het bedrijf. *BT, Cesab, Still...* Men hanteert hier zowel een inductiegeleide smallegangentruck in het koelmagazijn als drive-in stellingen en mobiele rekken in de diepvries. Elke truck is uitgerust met een terminal die draadloos in verbinding staat met de centrale computer. Barcodes worden manueel gescand.

Ook de datastroom kan nog meer opleveren. “We linken de werkvloer met de centrale computer via radiofrequentie. We zijn wat uit het bestaande WMS-programma gegroeid en implementeren dit jaar een nieuw met een nog betere opvolging van de inpakafdeling.” Er is gekozen voor IBS. “In een eerste stap bieden we onze klanten de mogelijkheid om via onze website in te loggen en hun gegevens te consulteren. In een tweede stap zullen ze zelf reserveringen kunnen maken voor bestellingen,” legt Van Asten uit.

Tenslotte heeft het bedrijf nog plaats tot groeien. Van de 2,6 hectare is er reeds 1,8 ha in gebruik. “We hebben nog 0,8 ha beschikbaar.”

Luc De Smet

Koude verpakkingketen

Productaanvoer gebeurt in diepvries bij -20°C. Bij afroep wordt het product in diepvries omhoog gebracht om via een trilbed en de *Ishida* meerkopsweger afgewogen te worden. Het product komt vervolgens in een gekoelde omgeving (+10°) waar het verticaal wordt afgevuld en verpakt in een machine van CFS. De afvulpip is afgestemd op het specifiek formaat van de verpakking. Het verpakkingmateriaal loopt van een rol. Het verpakte product passeert een seal controller die CPS integreerde, metaaldetector en checkweger en komt dan via een positioneringssysteem in een doos terecht die in een parallellijn van CPS werd opgezet. Vandaar schuift de doos naar een printer (inktjet of label, of beiden) van *Markem*. De

gesloten doos wordt vervolgens door de palletiseerrobot (*Ausloos*) op de juiste pallet gezet en schuift via een foliewikkelaar terug in de diepvries. Het hele proces heeft nauwelijks een paar minuten gevegd.

“Gecoate producten kunnen we verpakken in diepvries-omgeving,” zegt Jos Siongers. Voor de verpakker is het belangrijk om voldoende grote runs te kunnen halen. Elke ombouw naar een nieuwe verpakking -ook al verlopen heel veel instellingen automatisch- vergt immers nog steeds zo'n driekwartier. “In verpakkingen van 2,5 kg moeten we zo'n 20 ton kunnen halen. In verpakkingen van 1 kg is dat 10 ton. In 500 gram is dat 5 ton per run.” (LDS)

PUB 1/2

IGUS