WHATS NEW

EDITIE 2025
JAARGANG 7



La Lorraine

Nieuwe sandwichlijn: sterk staaltje teamwerk. **p. 20**

Camino Group

In The Yard: slim, efficiënt en gezond gebouw. **p. 6**

JAARLIJKS MAGAZINE VAN ATS GROEP
a member of luminus



VOORWOORD

Beste lezer,

Het nieuwe jaar is van start gegaan, en we zijn enthousiast om de nieuwste editie van “WhATS New” te presenteren. Hierin delen we enkele projecten en actuele onderwerpen.

Onze bedrijvengroep heeft het laatste jaar opnieuw uitdagende installaties uitgevoerd. Het samen realiseren van mooie projecten met toegevoegde waarde blijft het uitgangspunt. Zo realiseerden we vorig jaar een mooi project bij La Lorraine in Ninove bij de realisatie van hun nieuwe sandwichlijn. Daar stonden we in voor de elektriciteit, relighting, databekabeling en piping. Een mooi voorbeeld van samenwerking waar we heel trots op zijn en hier verder in dit nummer wordt voorgesteld. We blijven ernaar streven om een uniek aanspreekpunt te zijn voor de klant om zo een langetermijnpartnership uit te bouwen.

Samenwerking maakt ons sterk als groep. De kennis en ervaring binnen ATS Groep is enorm en dit binnen heel uiteenlopende domeinen. Ook samenwerking met verschillende dochterbedrijven in projecten heeft een absolute meerwaarde voor de klant. Meer en meer realiseren we in projecten zowel het elektro- als het HVAC-gedeelte voor klanten. Met als kers op de taart de integratie van de SmartKit, het energiemanagementsysteem van ATS Groep, samen ontwikkeld met moederbedrijf Luminus. Zo vormt het project “In The Yard” van Camino Group een prachtig voorbeeld van een slim multi-tenant gebouw waarbij ATS Groep instond voor bijna alle aanwezige technieken, zowel op vlak van installatie als automatisering.

Op vlak van automatisering zetten we graag twee projecten in de textielsector in de kijker: bij Balta en Modulyss. Beiden zijn een retrofit-project waarin ATS Groep een zeer sterke expertise heeft.

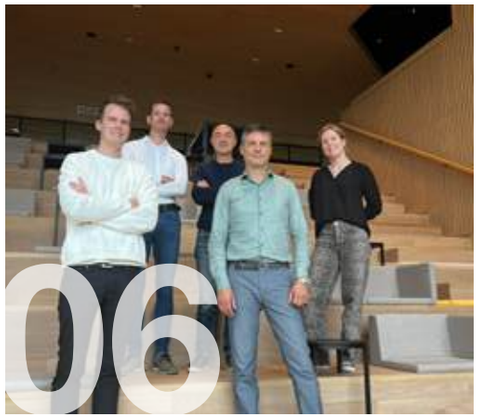
En we willen ook onze bordenbouwactiviteiten in de kijker zetten met een innovatief project in de petrochemie. Een sterk staaltje vakkennis op vlak van een Siemens Sivacon S8-bord met tal van features die zorgen voor maximale veiligheid en redundantie.

Naast co-creatie met onze klanten, blijven we ook sterk investeren in samenwerking met technische scholen. Een schoolvoorbeeld is terug te vinden bij het Scheppersinstituut in Wetteren. Hoe we dit doen, lees je ook in deze editie.

Veel leesplezier!
Hendrik Aelbrecht & Chris Corijn
co-CEO’s ATS Groep

ATS GROEP

Powered by experience, driven by passion.



Camino Group:
In The Yard: Slim, efficiënt en gezond gebouw.



ATS Groep en Scheppersinstituut Wetteren:
Gedeeld DNA zorgt voor een sterke samenwerking.



La Lorraine:
Nieuwe sandwichlijn dankzij sterk staaltje teamwerk.



Trafiroad:
Wegmarkeringen efficiënter, ergonomischer en veiliger aanbrengen.



14

A.T.S. BU Electrical Panels:
Safety first: retrofit van ALSB.



18

Cretel en Visgroothandel Snoek:
Een succesverhaal van samenwerking in innovatie en veiligheid.



26

Modulyss:
Huwelijk tussen oud en nieuw zorgt voor meer beschikbaarheid en veiligheid.



30

Balta:
Ombouw van naald tot draad volgens de regels van de kunst.



In The Yard

Slim, efficiënt en gezond gebouw

Van links naar rechts: Finnegan De Vuyst (Camino Group), Femke van Broeck (ATS), Michiel Degezelle (Naessens HVAC), Filip De Bruyne en Cedric Claeys (ATS)

Het businesscenter van de toekomst. Deze omschrijving doet misschien nog het meest eer aan wat bouwheer Camino met zijn In The Yard heeft gerealiseerd. Het is meer dan gewoon maar kantoorruimte, het voelt aan als een bruisende plek, als een thuis weg van huis. Door het nastreven van het hoogste niveau van het WELL-certificaat is immers maximaal ingezet op het welzijn van alle toekomstige gebruikers. De SmartKit, het slimme systeem voor gebouwbeheer ontwikkeld door ATS in samenwerking met Luminus, waakt daar mee over.

In The Yard in Drongen telt 5.200 m² kantoorruimte, verspreid over vijf verdiepingen, met daaronder een ondergrondse parkeergarage. Belangrijker misschien nog is wat bouwheer Camino errond heeft neer geplant. Hoewel de E40 op een boogscheut ligt en we ons op een industrieterrein bevinden, baadt de hele site toch in het groen. Het summum is de daktuin die uitnodigt om van elke zonnestraal te genieten. “Kruisbestuiving is wat we voor ogen hadden. Een omgeving creëren waarin de bedrijven die zich hier settelen zin krijgen om elkaar te leren kennen. Daar kan zoveel moois uit ontstaan”, vertelt Camino projectleider Finnegan De Vuyst.

Noden van de klant voorop

De naam Camino doet misschien niet bij iedereen een belletje rinkelen. Het is een familiale bedrijvengroep ontstaan uit projectontwikkelaar Durabrik. “We zijn vanuit dat verhaal gegroeid door telkens nieuwe specialisaties toe te voegen, waarmee we steeds verder kunnen gaan in het leveren van innovatieve bouwoplossingen. Altijd vanuit één motivatie: onze klant zo goed mogelijk ontzorgen. Elk bedrijf doet dat met zijn eigen sterktes en expertise”, legt De Vuyst uit. En hoewel ook technieken tot het portfolio behoren, kozen ze toch voor ATS als partner bij de ontwikkeling van In The Yard. “Door de omvang van het gebouw”, lacht De Vuyst. “In elk project dat we aanpakken staan de noden van de klant voorop en kiezen we de partners die daar het beste aan tegemoet kunnen komen. Ook als we voor onszelf bouwen. **ATS kent onze manier van werken, onze gebouwen. We wisten dat we goed zaten**.”

Fossielvrij dankzij klimaatplafonds en warmtepompen

Camino had de lat voor In The Yard dan ook hoog gelegd. “We bouwen maar we gaan het **gebouw achteraf eveneens uitbaten**. Daardoor konden we verder kijken dan de initiële investering en het **volledige kostenplaatje in rekening brengen**.”

Bovenaan het wensenlijstje: fossielvrij zijn. Een verhaal dat vertrok vanuit de gebouwschil die voor een uitstekende isolatie zorgt en verder loopt in de technieken. Naessens HVAC, dochterbedrijf van ATS, tekende voor een oplossing met klimaatplafonds en warmtepompen. “Keuzes die ons toelieten om **fossielvrij** te werken, maar tegelijk het **comfort** te verbeteren. We maken immers gebruik van stralingswarmte en tochtvrij koelen”, verduidelijkt Michiel Degezelle, projectleider voor Naessens. “Een **energetisch zeer efficiënt systeem**. Ga maar eens voelen in de centrale technische ruimte. Daar wordt het nooit te warm of te koud.”

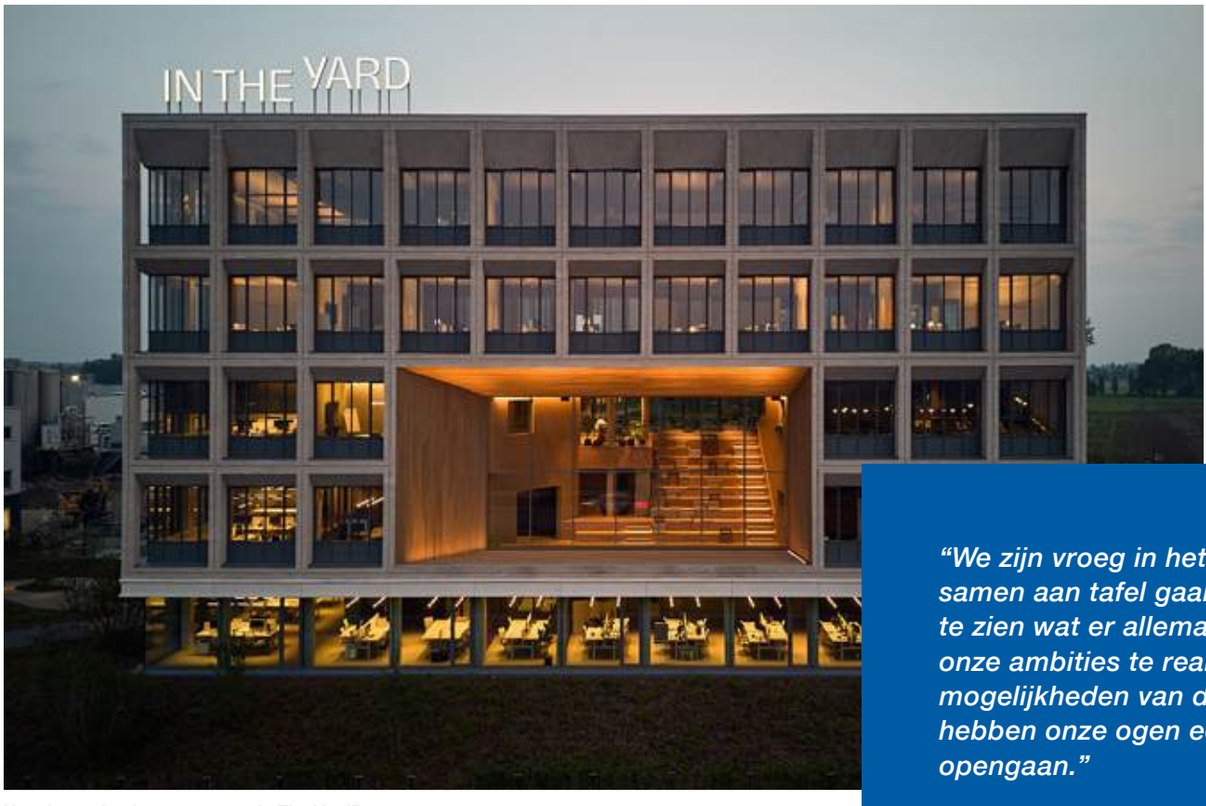
Technieken onzichtbaar en communicatief

Tweede vakje om af te vinken: de technieken onzichtbaar en zo **energiezuinig mogelijk aansturen**. Filip De Bruyne, BU Manager Electrical Solutions: “Flexibiliteit stond voorop in het gebouw dat Camino wilde creëren. De wanden zijn bijvoorbeeld demonteerbaar zodat iedereen, van kleine start-up tot gevestigd bedrijf hier een kantoorruimte op maat vindt. Ook de technieken moesten daarom even flexibel zijn. Doordat alle technieken bij ons zaten, konden we de aparte **installaties optimaliseren en efficiënter opbouwen**.

Oog voor detail en voorbereiding in **BIM**, zoals elkaars steunpunten gebruiken voor zowel kabelwegen als HVAC-leidingen, leiden tot een compactere oplossing voor de klant.” Daarnaast moesten de **technieken communicatief** genoeg zijn. “Elke leverancier gebruikt zo zijn eigen protocollen, maar je moet ze allemaal dezelfde taal laten spreken om samen te brengen in een gebouwbeheersysteem. Dat was onze taak”, aldus De Bruyne.

Alles samen op één platform

De rest regelt de **SmartKit van ATS** dan. “Alle technieken komen er op één platform samen voor een **perfect overzicht**: HVAC, (nood)verlichting, zonnewering, energiemonitoring, laadpalen, toegangscontrole … Noem maar op.”, vertelt Cedric Claeys, Application Manager Smart Building Solutions bij ATS. “Centraal in dit verhaal staat een WAGO controller, een robuuste industriële oplossing die alle **data samenbrengt** en via een beveiligde verbinding naar het **SmartKit cloudplatform** stuurt. Zo krijg je het beste van twee werelden.” Maar ook alle parameters die bijdragen tot een gezond binnenklimaat worden opgevolgd met de SmartKit. “De Well voelers, twee per plateau, capteren data over de temperatuur, luchtvochtigheid, CO_2-waarde, licht- en geluidsterkte, fijn stof en



Het nieuwe businesscentrum “In The Yard” © Vangoo Photography

> ***“We zijn vroeg in het proces samen aan tafel gaan zitten om te zien wat er allemaal kon om onze ambities te realiseren. De mogelijkheden van de SmartKit hebben onze ogen echt doen opengaan.”***
>
> Finnegan De Vuyst, Camino



Het nieuwe businesscenter “In The Yard” © Vangoo Photography

VOC en zetten dat om in een percentage. Ook dat wordt ingelezen, bijgehouden en maakt rapportering vanuit het platform makkelijk”, voegt De Vuyst toe.

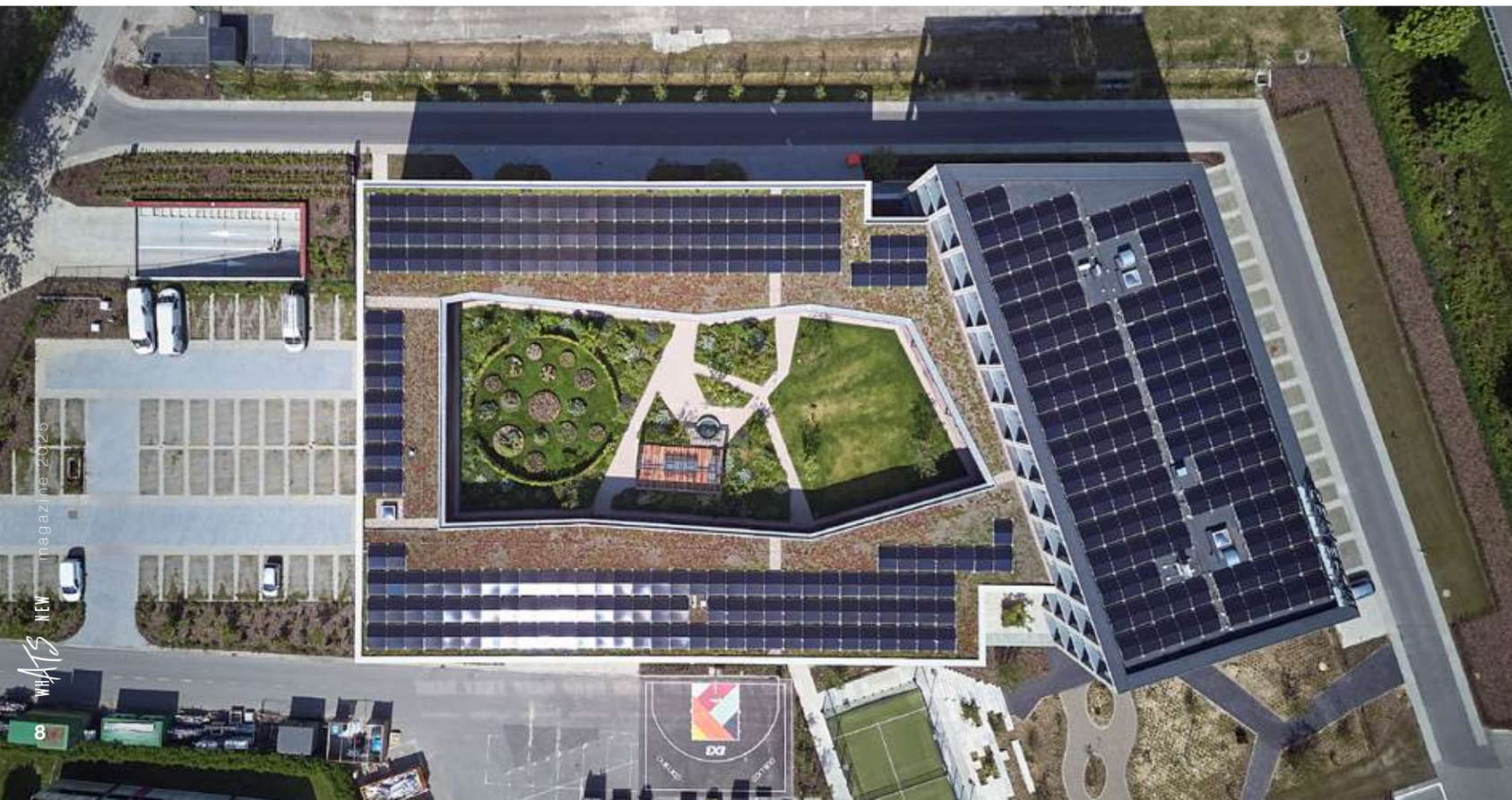
Steeds slimmer worden

Het maakt van In The Yard een slim multi-tenant gebouw. In functie van de bezetting – de SmartKit is gekoppeld aan het reservatiesysteem van In The Yard – wordt alles tot in de puntjes geregeld. Verlichting en verwarming passen zich automatisch aan, wat een aanzienlijke energiebesparing oplevert. Claeys: “Wil de gebruiker het toch even anders dan zijn er de negen bedieningspanelen waar ze de verwarming, verlichting of buitenscreens naar eigen wens kunnen aanpassen. Wel wordt alles elke avond weer gereset, zodat we zo efficiënt mogelijk aan de nieuwe dag kunnen beginnen.” De SmartKit is bovendien een modulair systeem, de gebruiker kan kiezen wat hij nodig heeft. In The Yard beperkte zich in eerste instantie tot **energiemonitoring en datalogging**. Met de komst van 80 laadpunten, bleek ook **loadbalancing** een interessante toevoeging. “Om de beschikbare energie zo efficiënt mogelijk te verdelen.” Het mooie aan de SmartKit is dat het systeem dit steeds beter doet. De **geïntegreerde artificiële intelligentie** maakt dat het gebouw kan leren uit historische data en het gedrag van de gebruikers.

Geavanceerde werking, eenvoudig in gebruik

De Vuyst prijst de samenwerking met ATS. “We zijn vroeg in het proces samen aan tafel gaan zitten om te zien wat er allemaal kon om onze ambities te realiseren. De mogelijkheden van de SmartKit hebben onze ogen echt doen opengaan. Wij als uitbater zijn geen technische specialisten en toch is het heel eenvoudig om dit gebouw met al zijn **geavanceerde technologie** aan te sturen en onze doelen op vlak van **energiezuinigheid en welzijn** af te vinken. Daarnaast werpt ATS zich in dit project nadrukkelijk op als een **multitechnische partner** met zowel elektro als HVAC. In een project van deze omvang is dat een onmiskenbare troef. Alles zat in één hand.” Naast de business units Electrical Solutions & Smart Building Solutions van ATS en Naessens HVAC, was zusterbedrijf Luc De Jonge aanwezig op de werf voor de brandbeveiliging.

Het nieuwe businesscenter “In The Yard” vanuit de lucht © Vangoo Photography



ATS SmartKit

Een analyse- en monitoringsoplossing voor “Smart Factories” en “Smart Buildings”.

We willen allemaal betere beslissingen maken. Of je nu het productieproces wil verbeteren, de productiekwaliteit wil verhogen of de energiekost van je gebouw wil verlagen, veel beslissingen hangen af van voldoende inzicht. Maar wat als je niet voldoende zicht hebt op bepaalde gegevens in het productieproces of energieverbruik? Om meer inzicht te krijgen heb je data nodig!

In een wereld waar duurzaamheid en efficiëntie centraal staan, biedt de SmartKit, ons geavanceerde energiemanagementsysteem (EMS), de perfecte oplossing voor slimme moderne gebouwen en industriële processen. Ons systeem gaat verder dan alleen energiebeheer. Naast het in kaart brengen, visualiseren en beheren van grote verbruikers, stuurt de SmartKit ook installaties aan voor een totaalbenadering op vlak van energie-efficiëntie.

Waarom kiezen voor SmartKit?

- **Volledige Integratie**
  Beheer niet alleen je energieverbruik, maar ook HVAC, verlichting en meer, allemaal vanuit één centraal platform.
- **Optimalisatie van hernieuwbare energie**
  Ons systeem kan zonnepanelen, laadpalen en batterijen optimaal aansturen op basis van energieprijzen en de flexibiliteitsmarkt, waardoor je maximaal profiteert van jouw duurzame investeringen.
- **Kostenbesparing**
  Optimaliseer je energieverbruik en bespaar op operationele kosten door efficiënter gebruik van middelen.
- **Duurzaamheid**
  Verminder je ecologische voetafdruk door gebruik te maken van geavanceerde technologieën die energieverspilling minimaliseren.
- **Gebruiksvriendelijk**
  Onze intuïtieve dashboards maken het eenvoudig om alle aspecten van je assets te monitoren en te beheren.
- **Toekomstbestendig**
  Blijf voorbereid op toekomstige technologische ontwikkelingen met een systeem dat gemakkelijk kan worden geüpgraded en uitgebreid. Dankzij de open architectuur is de SmartKit compatibel met een breed scala aan energieloggers en assets.

Met ons energiemanagementsysteem ben je klaar voor de toekomst. Verbeter de efficiëntie, verlaag de kosten en draag bij aan een duurzamere wereld. Neem vandaag nog contact met ons op voor een demonstratie en ontdek hoe ons systeem je gebouw kan transformeren.

www.smartkit-ems.be



Meer weten over dit project?
Scan de code en bekijk de video

Realisatie door: A.T.S. nv (BU Electrical Solutions en BU Smart Building Solutions), Naessens HVAC & Luc De Jonge nv

Gerealiseerde technieken:

- Elektrische installatie (bordenbouw, laagspanningsverdeling, verlichting, laadpalen, ...)
- HVAC-installatie met klimaatplafonds & warmtepompen
- SmartKit energiemanagementsysteem
- Brandbeveiliging



ATS Groep en Scheppersinstituut Wetteren:

Gedeeld DNA zorgt voor een sterke samenwerking.

Sinds twee jaar is de samenwerking tussen ATS Groep en het Scheppersinstituut in Wetteren aanzienlijk uitgebreid. Het startte allemaal met de richting koeltechniek die 3 jaar geleden voorbereid werd, en zo hebben ATS en het Scheppersinstituut elkaar gevonden. Afgelopen zomer gingen zelfs 2 ATS-collega's samen met enkele leerlingen en de directie van het Scheppersinstituut naar Burundi om daar met hen een school te voorzien van elektriciteit op zonne-energie. Met dit project werd zelfs de nationale pers gehaald.



Twee ATS-collega's, directie en leerlingen van het Scheppersinstituut voorzien een school in Burundi van elektriciteit op zonne-energie.

Een kwaliteitslabel

Het Scheppersinstituut Wetteren heeft zich door de jaren heen ontwikkeld tot een kwaliteitslabel voor afgestudeerde leerlingen in de richting elektriciteit en vele andere technische richtingen. Zo scoort de school 40% beter dan de gemiddelde school in Vlaanderen. De school staat bekend om haar **hoge opleidingsstandaard en de uitstekende voorbereiding van studenten op de arbeidsmarkt**, ook op vlak van **discipline** en **arbeidsethiek**. Maar dat is er natuurlijk niet zomaar gekomen. Armand De Lepeleire startte als directeur van het Scheppersinstituut in 1989. Sindsdien zette hij een traject in gang die de school brengt tot waar ze nu staat. Armand: "Ik ben dankbaar dat ik vanaf het begin in een sterke structuur gestart ben, dat was vroeger gewoon zo. Ik ben daar blijven op inzetten, want jonge mensen hebben structuur nodig. Structuur en discipline kunnen jonge mensen groot en ver brengen. En consequent zijn! Het is niet de gemakkelijkste weg, maar wel de manier om het verst te geraken met jongeren. Een simpel voorbeeld: we hebben op school nooit toelating gegeven voor gsm-gebruik. De sociale ontwikkeling van jonge mensen heeft nood aan praten met elkaar. Met GSM's op de speelplaats praten ze niet met elkaar maar over elkaar. En dat is nefast voor een gezonde mentaliteit." Maar wat is nu de succesformule van het Scheppersinstituut? Armand: "We doen gewoon ons best. We hebben er ook lang aan gewerkt. Het zit gewoon in ons DNA. We hebben de leerkrachten, leerlingen en ouders mee in ons verhaal. Je kan dit niet zomaar implementeren, het gaat vooral over **investeren in mensen**."

Deze samenwerking is een schoolvoorbeeld van hoe het **bedrijfsleven en onderwijs elkaar kunnen versterken**. ATS Groep ondersteunt de technische school bij essentiële projecten, terwijl het Scheppersinstituut goed opgeleide studenten aflevert die vaak hun weg vinden naar ATS Groep. Een win-win dus.

Om meer inzicht te krijgen in deze vruchtbare samenwerking, spraken we met Armand De Lepeleire, eredirecteur van het Scheppersinstituut, en Hendrik Aelbrecht, co-CEO van ATS Groep. Beiden benadrukken het belang van praktijkgerichte opleidingen en de rol van bedrijven zoals ATS Groep in het opleidingsproces. Armand: "Wij willen echt samenwerken met bedrijven. We bekijken hoe een bedrijf ons kan ondersteunen bij de realisatie van de leerplannen. Dat kan onder andere door ons te ondersteunen op vlak van materiaal zodat de **leerlingen leren werken met de meest moderne technologie**. Alleen bedrijven kunnen die moderne technologie voor ons toegankelijk maken. Wij kunnen ze zelf niet aankopen want we krijgen op dit vlak niet de nodige budgetten van de overheid. Sinds 2010 is er nauwelijks geïnvesteerd in technische scholen, er is ook totaal geen voeling met technische scholen vanuit de overheid. Wat echt problematisch is in een tijd van elektrificatie."



Armand De Lepeleire (eredirecteur Scheppersinstituut) & Hendrik Aelbrecht (co-CEO ATS Groep)



Armand De Lepeleire (eredirecteur Scheppersinstituut)
& Hendrik Aelbrecht (co-CEO ATS Groep)

> ***"De samenwerking biedt tal van voordelen voor beide partijen. ATS Groep kan rekenen op een constante instroom van goed opgeleide en gemotiveerde jonge professionals, terwijl het Scheppersinstituut kan rekenen op de steun en expertise van een toonaangevend bedrijf in de sector"***
>
> Hendrik Aelbrecht, co-CEO van ATS Groep

Gedeelde waarden

Het is duidelijk merkbaar dat zowel het Scheppersinstituut als ATS dezelfde waarden delen. Zo rekruteert ook ATS volgens het ATS-DNA om zich te omringen met de juiste mensen. Hendrik: "Medewerkers moeten passen in onze cultuur. Zo is entrepreneurship heel belangrijk. Iemand met een nine to five-mentaliteit zal bij ons niet functioneren. Onze mensen zetten graag mee hun schouders onder projecten zonder naar een uur te kijken. Die **drive en ondernemerschap zijn in een projectomgeving zo belangrijk**. Resultaatgericht om de job tot een goed einde te brengen tot ieders tevredenheid. Ook de leidinggevenden moeten tussen de medewerkers staan. Betrokkenheid en korte communicatielijnen zijn zó belangrijk. Vanaf het moment dat je denkt en handelt vanuit de ivoren toren, dan is het voorbij. Dat werkt gewoon niet. Armand beaamt: "Je moet je omringen met mensen die vooruit willen. We hebben het in de zoektocht naar een nieuwe directeur ook niet gemakkelijk gehad. Zo zijn we tot drie maal toe mislukt, maar nu hebben we eindelijk een powermadam als directeur. Iemand met een sterke drive en dat straalt af op de rest van het personeel. Zo geeft ze ruimte aan onze TAC Bart Bruggeman om die samenwerkingen met bedrijven mee uit te bouwen. En dat werkt."

Voordelen voor beide partijen

Armand: "Vandaag zitten we in een fase van bevoorrechte samenwerking met ATS. Daarvoor moet je uiteraard met twee zijn. Als school willen wij ook investeren in die samenwerking. Het gaat hem om wederzijdse return van de samenwerking. Ook mijn collega's beseffen dat als we bedrijven in onze korf van samenwerking willen krijgen, dan moet daar iets tegenover staan. Het moet een win-win zijn voor beide partijen. Die return hoeft niet altijd 1 op 1 te zijn, het gaat hem vooral over vertrouwen tussen beide partijen. Geen contracten of overeenkomsten, want dat doet afbreuk aan de spontaneïteit. We willen de samenwerking laten groeien." Hendrik beaamt: "De samenwerking biedt tal van voordelen voor beide partijen. ATS Groep kan rekenen op een constante instroom van goed opgeleide en gemotiveerde jonge professionals, terwijl het Scheppersinstituut kan rekenen op de steun en expertise van een toonaangevend bedrijf in de sector. Dit partnerschap zorgt ervoor dat studenten **niet alleen theoretische kennis opdoen, maar ook waardevolle praktijkervaring** waar wij ook de vruchten van plukken als ze voor ons bedrijf kiezen."



ATS-collega's geven ondersteuning aan het project in Burundi.





Wat verwacht ATS van technische scholen?

Hendrik: "Wij hebben al zoveel initiatieven georganiseerd, en wij zien absoluut de **noodzaak om de brug te slaan met het onderwijs door het grote tekort aan gekwalificeerde vakmensen**. Er is altijd wel veel flexibiliteit en enthousiasme, maar daar blijft het soms vaak bij. We vinden dat het ondernemerschap te weinig aanwezig is in het onderwijs. En net dat vinden we terug in het Scheppersinstituut. Veel scholen percipiëren ons als geldschieter, waardoor het vaak een eenzijdige benadering wordt. Wij verwachten loyaliteit en beroepsfierheid van de scholen waar we een partnership mee aangaan. Leraars met passie voor hun vak en die passie overbrengen op hun leerlingen." Armand: "Appreciatie voor elkaar is belangrijk. Samenwerking moet van twee kanten komen en we spreken elkaar met een open vizier aan."

Toekomstperspectieven

De toekomst van deze samenwerking ziet er rooskleurig uit. Beide partijen zijn vastbesloten om de banden verder aan te halen en nieuwe projecten te initiëren die bijdragen aan de ontwikkeling van zowel de studenten als de industrie.

Retrofit van laagspanningsbord

Safety first

Bordenbouw is een discipline die ze bij ATS tot in de puntjes beheersen. De ervaring en expertise zitten verdeeld over zes vestigingen over heel België. In Kruisem ligt de focus op projectmatige bordenbouw. In een recent project etaleerde het team nogmaals zijn kunnen met een uitdagende retrofit van een verouderde installatie op een zeer beperkte ruimte. Alles beantwoordt nu aan de laatste stand van techniek, extra ingebouwde veiligheden incluis. Bovendien tekende ATS voor een Belgische primeur met de installatie van een arc flash systeem.

Anthony Mertens en Hendrik Merckx (ATS Groep)



Een laagspanningsbord vormt het hart van elke fabriek. Van hieruit worden de nodige elektrische vermogens immers verdeeld naar de verschillende machines en productielijnen. In sectoren waar elke minimale verstoring van het productieproces een enorme impact kent, is het belangrijk om **de bedrijfszekerheid van de stroomverdeling te garanderen.** Voor een Belgisch bedrijf actief in **petrochemie** was het cruciaal dat bij de revamp van hun laagspanningsbord alle mogelijke veiligheids- en voorzorgsmaatregelen genomen werden om zowel de **risico's op uitval te minimaliseren** als de **persoonsveiligheid** te **maximaliseren**. Parallel aan de revamp van het laagspanningsbord nam ATS ook de volledige **vernieuwing** van een van de **achterliggende MCC's (motor control centers)** voor zijn rekening. Het MCC werd uitgerust met een **slim motor management** systeem zodat de aansturing van motoren in het productieproces veilig en betrouwbaar kan blijven verlopen.



Siemens Sivacon S8 ALSB in opbouw in de productiehal van ATS in Kruisem.

Slechts één week voor ombouw

“Bij een retrofit draait het om het vervangen van een verouderde installatie door een volledig nieuwe installatie die voorzien is van de nieuwste technieken. Het ontwerp van de nieuwe installatie sluit daarbij zo nauw mogelijk aan bij dat van de bestaande installatie. Dit minimaliseert aanpassingen en maakt het ombouwen en heraansluiten van de bestaande kabels zo efficiënt en soepel mogelijk. Het uitgangspunt is de **ombouwtijd** van oud naar nieuw **zo kort mogelijk** te houden”, legt accountmanager Electrical Panels A.T.S. nv Anthony Mertens uit. Een stelregel die hier des te belangrijker was omwille van de beperkte tijdspanne: de volledige ombouw van het oude naar het nieuwe bord moest op een week geklaard zijn. “De grote uitdaging in dit project bestond erin om binnen dezelfde footprint eenzelfde installatie op te bouwen maar dan met **veel meer oog voor veiligheid** in alle betekenissen van het woord, wat als groot gevolg heeft dat er veel meer componenten, compartimentering, … aan te pas komen. Zoiets verwezenlijken is niet eenvoudig in een installatie die reeds goed gevuld is.”

Geïsoleerde barenstellen

Het ging om een 25 jaar oude installatie. ATS koos op basis van het huidige ontwerp voor het Siemens Sivacon S8 ALSB om zo nieuwe functionaliteiten te geven die 100% compatibel zijn met de bestaande situatie. “Een vlamboog wil je te allen tijde vermijden. Een van de mogelijkheden om het risico op een vlamboog zo laag mogelijk te houden is het **isoleren van de koperen barenstellen**. Dit gebeurt door elke fase afzonderlijk in te tapen met een isolerende tape. Deze tape zorgt voor een hoge graad van isolatie tussen de fasen, wat de kans op het ontstaan van een vlamboog door kortsluiting tot een minimum beperkt”, licht project manager Electrical Panels A.T.S. nv Hendrik Merckx toe.

Uitrijdbare eenheden

Wat ook veranderde ten opzichte van de oude borden, is de keuze voor uitrijdbare eenheden. “Op die manier kan je de schakelaars of lades uit het bord rijden, zelfs als het verdeelbord onder spanning staat, zonder gereedschap en zonder veiligheidsrisico’s. Dit zal de bedrijfszekerheid ten goede komen”, voorspelt Merckx. “Van elke type schuif, houdt de klant er eentje op voorraad. Ze kunnen die bij uitval dan meteen vervangen en de volledige schuif opsturen voor herstelling. Aan de zijde van de klant werden dus ook de nodige maatregelen genomen om een bedrijfszekere installatie te hebben.” Er waren nog details in het ontwerp van ATS om **redundantie** in te bouwen. Zo voeden twee afzonderlijke transformatoren het bord. Als er een wegvalt, door panne of voor onderhoud, dan kan de andere transformator het bord nog volledig voeden via een koppelschakelaar.

4B compartimentering

Daar hield het niet bij op om tot een veilige, betrouwbare werking te komen. Merckx: “Een tweede methode om een zo hoog mogelijke bescherming van mens en installatie te realiseren, is het **compartimenteren** van het bord. In deze situatie werd gekozen voor de hoogste graad van compartimentering, met name 4B. Dat geeft aan dat het barenstel volledig in een eigen geïsoleerde ‘box’ is opgesteld, net als het schakelmateriaal een eigen box heeft en de aansluitvlaggen.



Gecompartimenteerde uitrijdbare vermogenschakelaars

Geïntegreerde vlamboogbeveiliging

Tot nu toe ging het om technische zaken die in veel projecten terugkeren en die een specialist als ATS goed in de vingers heeft om tot veilige en betrouwbare installaties te komen. Voor dit project werd echter nog een stapje verder gegaan met de **integratie van een arc flash systeem**. Dit dient als bijkomende maatregel voor het geval er na het intapen van het barenstel alsnog een vlamboog zou plaatsvinden. Het systeem **detecteert korstluitstromen en lichtflitsen**. Mertens: “De elektronische beveiligingen in de vermogenschakelaars zullen, afhankelijk van de instellingen, een kortsluiting onderbreken na 30 tot 50 milliseconden. Wanneer een arc flash systeem wordt toegevoegd, kan de totale reactiesnelheid nog verder worden verkort.”



Verkorte uitschakeltijd zorgt voor meer veiligheid

Deze oplossing reageert binnen 5 tot 10 milliseconden van zodra een lichtflits en de bijbehorende stroomstijging worden gedetecteerd. Vervolgens activeert het systeem direct de uitschakeling van de schakelaar. “De verkorte uitschakeltijd lijkt misschien minimaal, maar de toepassing van een arc flash systeem kan aanzienlijk bijdragen aan het verminderen van schade en het verhogen van de **veiligheid van het personeel**, door de blootstellingsduur aan de vlambogen sterk te verkorten. Het gaat om compacte borden, met heel veel koper en plexiglas in aanwezig. Dan moet je maken dat de lichtsensoren op de juiste positie zitten, zodat elke vlamboog die zich kan voordoen in het bord gedetecteerd wordt”, verduidelijkt Mertens.



Moderne communicatie voor meer analysemogelijkheden

En uiteraard kreeg de installatie alle snufjes mee die je in een moderne productie-omgeving mag verwachten. “In het verleden werd vooral gebruik gemaakt van meetspoelen op tactische plaatsen op de barenstellen. Deze werden dan uitgelezen op analoge meters of netanalysators op het verdeelbord. Daar was hier te weinig plaats voor en bovendien is er nu slimmere technologie beschikbaar. De communicatie, metingen, schakelstanden, … zijn de dag

Schuiventechniek in het Siemens Sivacon S8 MCC



van vandaag geïntegreerd in slimme vermogensschakelaars. Die zijn aangesloten op een netwerk zodat de gebruiker de stroom en de spanningen kan uitlezen en zelfs van op afstand in- en uitschakelen. Dit geeft meer analysemogelijkheden. De klant wil hier nog niet meteen mee aan de slag gaan. Maar door alles al te voorzien, leveren we een **future proof installatie** af", vertelt Mertens.

Geslaagde denkoefening

"Het was een technisch zeer uitdagend project. Een eerste installatie van dit kaliber, ook voor deze klant", vat Merckx het samen. "Maar het mooie was dat we elkaar gevonden hebben om die denkoefening samen te maken om tot de best mogelijke oplossing te komen." Eind 2024 begon de race tegen de klok, maar de sleutel zat hem in de goede voorbereiding. "Sinds de opstart van het project stonden we in wekelijks overleg met de klant. Het laagspanningsbord bestaat uit negen aparte cellen, 8 meter in totaal. We hebben ze cel per cel binnengebracht en dan onderling gekoppeld en ter plaatse getest. Er was geen marge voor fouten. Maar we zijn ruim voor onze deadline in onze missie geslaagd", besluit Mertens.



De bordenbouwspecialisten

ATS Groep heeft zich bewezen als een toonaangevende speler op het gebied van bordenbouw in België. Het is een **gecertificeerde partner van Schneider** (Okken en Prisma) **en Siemens** (Sivacon S8). Door te kiezen voor automatisering, zowel in engineering (Eplan P8 Propanel) als in uitvoering (met machines voor onder andere draadconfectie) wordt sterk ingezet op kwaliteit, innovatie en klanttevredenheid. De hoofdvestiging van de bordenbouwactiviteiten is A.T.S. nv in Kruisem. Daar ligt de focus op **grootschalige projecten**. De andere vestigingen zijn Contronect in Huizingen **(seriebordenbouw)**, SDM-T in Heusden-Zolder (klantgerichte benaderingen), ATS Brussels in Ternat **(seriebordenbouw voor OEM klanten)**, Elektro-Tech in Zwevezele **(nicheoplossingen en maatwerk)** en ATS Antwerp in Wijnegem **(regionale projecten)**. Samen tellen ze zo'n 150 medewerkers, die al hun expertise en toewijding in uw projecten steken.

Realisatie door A.T.S. nv,
BU Electrical Panels

Gerealiseerde technieken:

- Bordenbouw ALSB Siemens Sivacon S8
- Vernieuwing achterliggende MCC's met slim motor management systeem
- Integratie van arc flash systeem, isolatie koperen barenstellen, redundantie, 4B compartimentering, ...



Cretel en Visgroothandel Snoek

Een succesverhaal van samenwerking in innovatie en veiligheid

Visgroothandel Snoek, gevestigd in Urk, Nederland, is een bedrijf dat bekend staat om zijn passie voor visverwerking en zijn streven naar de hoogste kwaliteit en service. Het bedrijf verwerkt een breed scala aan vissoorten en heeft een persoonlijke benadering die hen een betrouwbare speler in de visindustrie maakt. Een belangrijke mijlpaal in hun groeiverhaal was de samenwerking met Cretel, als gerenommeerde fabrikant van visverwerkingsmachines.

Ontmoeting op Seafood Barcelona 2023

De eerste kennismaking tussen Visgroothandel Snoek en Cretel vond plaats tijdens de Seafood Barcelona-beurs in 2023. Teunis Snoek, de eigenaar, bezocht de beurs samen met zijn broer. Op dat moment had Teunis problemen met zijn huidige visonthuidmachine van een ander merk, vooral vanwege het hoge vetgehalte van de vis. Zoekend naar een oplossing kwamen ze bij de stand van Cretel, waar Johan Timmerman een demonstratie gaf van de nieuwe F460A visonthuidmachine. De machine maakte indruk met zijn robuustheid, ergonomie, gebruiksvriendelijkheid, hoge hygiëneniveau en lage onderhoudsbehoefte.

Testperiode en Implementatie

Na de beurs kreeg Teunis de mogelijkheid om de F460A uitgebreid te testen met verschillende vissoorten. Johan Timmerman en collega-engineer Jens Ysebie reisden meerdere keren naar Urk om Teunis te ondersteunen en uitleg te geven over de machine. Na een testperiode van ongeveer een maand was Teunis overtuigd van de kwaliteit van de F460A en besloot hij de machine aan te schaffen.

Aanpassingen en Optimalisaties

Visgroothandel Snoek richt zich vooral op kingfish, een **vissoort met een hoog vetgehalte**. Dit vereiste enkele aanpassingen aan de F460A, zoals de aandrukrol en het type mes. Teunis experimenteerde zelf met de machine en had het geduld om te ontdekken wat het beste werkt. De samenwerking tussen Teunis en Johan resulteerde in een nieuwe aandrukrol met meer grip en aanpassingen aan de breedte van de transportbanden om scheuren te voorkomen.



F460A in werking

Resultaten en Efficiëntie

Na een jaar gebruik heeft de F460A de efficiëntie van Visgroothandel Snoek aanzienlijk verhoogd. De machine kan nu **1000 kg filet per uur verwerken**, vergeleken met de vorige capaciteit van 200 kg per uur, verspreid over twee machines met veel handmatig werk. Wekelijks wordt er nu tussen de 30 en 40 ton vis verwerkt, soms oplopend tot 60 ton.



Tevredenheid en Toekomstplannen

Teunis Snoek is zeer tevreden over de F460A, vooral omdat de machine **vele vissoorten aankan en onderdelen snel te vervangen** zijn. Hij kan bijvoorbeeld in minder dan 2 minuten een mes met een andere breedte vervangen. Tijdens zijn bezoek aan Seafood Barcelona dit jaar deelde hij zijn kennis over de machine-instellingen met Johan, wat de samenwerking verder versterkt heeft.

Teunis Snoek blijft ambitieus en kijkt naar verdere uitbreiding en investeringen, waarbij hij denkt aan één merk: Cretel. De samenwerking tussen Visgroothandel Snoek en Cretel is een voorbeeld van hoe innovatie en samenwerking kunnen leiden tot indrukwekkende resultaten in de visverwerkingsindustrie.



Johan Timmerman (Cretel), Teunis Snoek

Realisatie door Cretel

Installatie van:

- F460A Fish skinner voor diverse vissoorten



Van links naar rechts: Alexander Kerkhof (ATS), Guido Haverbeke (La Lorraine), Johann Leong Kye (ATS), Timothy Van Geert (ATS) en Gunther Ferket (La Lorraine).

La Lorraine

Nieuwe sandwichlijn dankzij sterk staaltje teamwerk

De lekkerste botersandwich? Die bakken ze in Ninove waar de medewerkers met veel passie elke dag het beste van zichzelf geven. Om aan de groeiende vraag naar zachte luxebroodjes tegemoet te komen investeerde het bedrijf in een nieuwe productielijn. Tegelijk pakte het ook de renovatie van de kantoorruimte aan. Veel hooi op de vork, maar samen met jarenlange partner ATS slaagde La Lorraine erin alles tot een goed einde te brengen.

Elke dag van nul beginnen

Wie La Lorraine zegt, denkt misschien meteen aan diepvriesproducten en afbakbroodjes. Toch is één van de voornaamste activiteiten van dit 100% Belgische familiebedrijf de versbakkerij. Als je een vers brood koopt in de supermarkt, is de kans groot dat het er één van La Lorraine is. “We werken niet met voorraad, maar beginnen elke dag opnieuw de bestellingen voor de volgende dag te bakken. Daarmee bedienen we vanuit de site in Ninove tussen de 550 à 600 klanten”, opent project director Guido Haverbeke. “Vroeger deden we dat in Ninove voor heel België. Maar door een aantal overnames konden we dat op een logistiek slimmere manier aanpakken vanuit een zestal vestigingen die elk een eigen regio beleveren. Tegelijk gaf ons dat de ruimte om hier in Ninove verder te groeien in volume en met andere activiteiten.”

Nieuwe lijn om groei bij te benen

Eén daarvan zijn de zoete luxeproducten. Denk aan sandwiches en buns. “We leggen met deze producten al jaren spectaculaire groeicijfers voor. Met onze botersandwich werden we onlangs uitgeroepen tot de beste van de test in Het Laatste Nieuws. We maken ze niet enkel onder eigen merk, maar ook onder private label, volgens de specificaties van de klant, van basic tot botersandwich.” De twee productielijnen, die ze daar in Ninove voor ter beschikking hadden liepen stilaan tegen hun limieten aan. “Beide hadden een capaciteit van 30.000 producten per uur. We hadden **een extra lijn nodig die ook 30.000 sandwiches per uur** kon produceren.

Echte partners

“De nieuwe lijn, die nummer 14 meekreeg, kwam in het oude gedeelte van het bedrijf. Haverbeke verwijst naar de brand die in 2008 het grootste deel van de productie in Ninove in de as legde. “Dat deel werd in 2009 al vernieuwd. Nu werd in de oude zone plaats vrijgemaakt om extra ruimte te vinden. Veel plek was er niet, je had een schoenlepel nodig om de lijn er nu nog in te krijgen”, vertelt Haverbeke met een brede glimlach.” Dat het ATS inschakelde om de elektriciteitswerken te regelen, net als de verlichting vindt ook zijn wortels in die moeilijke periode in de geschiedenis van het bedrijf. “Je vergeet niet wie er zich toen voor je **dubbel geplooid heeft om de productie weer in gang te krijgen**. Ik herinner me weken dat ATS hier met meer dan 60 mensen aan het werk was. Dat bouwt een band”, duidt Haverbeke de keuze.





Verlichting cruciaal voor veiligheid

Voor het **relighting project** kon La Lorraine rekenen op ATS Distributie. “Er was wel nog verlichting aanwezig in die ruimte, maar door de komst van de nieuwe lijn en de veranderde inplanting zou die niet meer het gewenste effect leveren. Verlichting en veiligheid gaan hand in hand. We werken al jaren samen met **ATS distributie** voor de **levering van alles van elektrisch materiaal** en wisten dus dat we **professioneel advies** hierover konden krijgen. De lijnen zijn kort, de levertijden scherp en als we zelf de tijd en personeel niet hebben voor de plaatsing, vinden we dat altijd elders in de groep”, legt Gunther Ferket, Reliability Engineer bij La Lorraine uit.

Lichtstudie toont de weg

Dit project was een kolfje naar de hand van Johann Leong Kye (ATS Distributie) die een volledige **lichtstudie** uitvoerde van de ruimte. “Normaal vertrekken we vanuit de situatie ter plaatse – wat hangt er al, waar willen we naartoe, welk type licht – om dit aan te pakken. Dat was hier ook het vertrekpunt, maar omdat de lijn er nog niet stond bij het opmaken van de plannen, hebben we alles met autocad files uitgewerkt.” Het studiewerk resulteerde in drie scenario’s die telkens ook de **noodverlichting** omvatten. “Het bestaande systeem was verouderd en gaf weinig mogelijkheden. We wilden dit in de **nieuwe verlichtingsoplossing** integreren voor meer controle en zodat we verzekerd zijn van voldoende autonomie bij een noodsituatie of spanningsval”, gaat Ferket verder. Het meest ingrijpende voorstel werd uiteindelijk ook gekozen. “Omdat we een

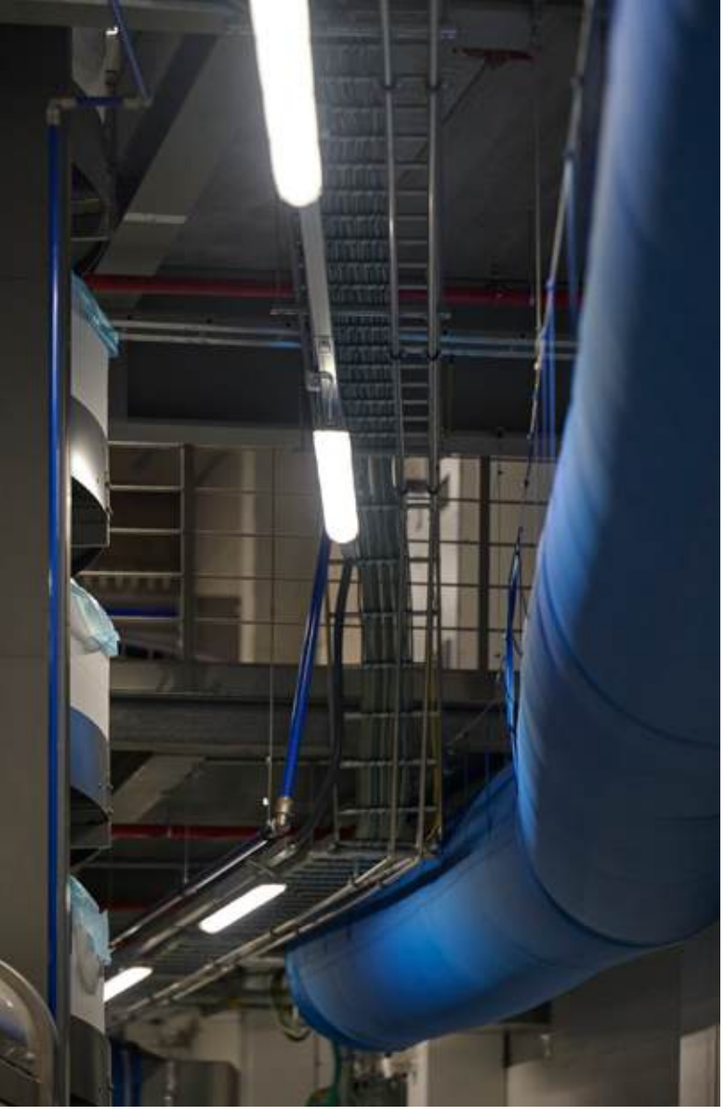
Van links naar rechts: Timothy Van Geert (ATS), Johann Leong Kye (ATS), Gunther Ferket (La Lorraine), Guido Haverbeke (La Lorraine) en Alexander Kerkhof (ATS).





“Je vergeet niet wie er zich toen voor je dubbel geplooid heeft om de productie weer in gang te krijgen. Ik herinner me weken dat ATS hier met meer dan 60 mensen aan het werk was. Dat bouwt een band.”

Guido Haverbeke, La Lorraine



Textielluchtkanalen van Gezel

duidelijke impact zagen op lange termijn om onze energiekosten en onze CO_2-uitstoot terug te dringen. Die strategie maakt deel uit van ons succesverhaal: kiezen voor kwalitatieve en duurzame machines die uiteindelijk een betere ROI hebben."

2.000 nieuwe armaturen

Het **relighting** project ging uiteindelijk verder dan de verlichting rond de nieuwe lijn alleen, maar zal over de **hele fabriek**, een oppervlakte van ongeveer 25.000 m² uitgerold worden. "In totaal zullen we ongeveer 2.000 armaturen van 59 W vervangen door **energiezuinige ledverlichting van Framaz, aangestuurd en gemonitord via een WAGO lightmanagement softwarepakket**. Deze armaturen zijn sterkere uitvoeringen in PMMA met een speciale driver, bestand tegen de hitte boven de ovens. Door de armaturen te combineren met bewegingsmelders hoeven ze dan niet op volle kracht te werken als er zich niemand in die zone bevindt. Zo een **slimme sturing** maakt de **energiewinst** nog veel groter. En ook qua onderhoud zullen ze veel minder werk vergen met 70.000 branduren", voegt Timothy Van Geert van ATS Distributie nog toe.

Deadline twee maand vervroegd

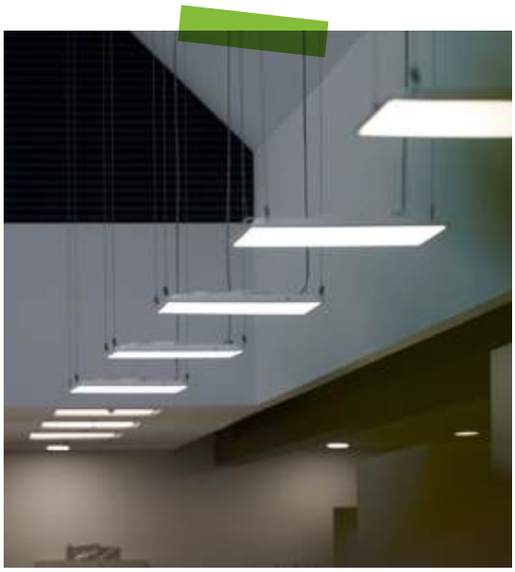
Een taak al afgevinkt. Deze zomer deed ook ATS Electrical Solutions meer dan zijn duit in het zakje. Ze stonden zelf in voor de **energieverdeling naar de machines**, het omleggen van **voedings- en stuurkabels** en **branddetectie**. De rest was teamwerk: APS zorgde voor een **koper- en glasvezelwerk**, ATS Electrical Panels bereidde de **nieuwe borden** voor. Uitdaging nummer 1? "De timing. Initieel was september de doelstelling om de nieuwe lijn operationeel te hebben, maar tijdens het project werd de deadline twee maanden vooruit geschoven. Dan is het eventjes alle hens aan dek", vertelt Alexander Kerkhof van ATS Electrical Solutions. Bovendien bemoeilijkten de lijnen die ernaast draaien en de machinebouwers die er aan het werk waren de zaken nog. "Van zodra een deel van de lijn er was, zorgden wij voor voeding en voor het testdraaien. Zo goed je alles ook voorbereidt in het atelier, ter plaatse hebben we toch nog heel wat ad hoc oplossingen moeten bedenken om de kabelladders weg te werken." Ferket had er echter alle vertrouwen in. "Bij ATS kan je altijd rekenen op **flexibiliteit en creativiteit**", lacht hij.

Ervaring troef

Een nieuwe lijn bij La Lorraine vraagt eveneens om **extra piping**. Die neemt onder andere de overtollige warmte van de oven zo snel mogelijk weg om het comfort van de medewerkers te garanderen. ATS dochterbedrijf Gezel mag zich al jaren vaste partner van La Lorraine noemen voor dat soort werk. "We hebben daar deze keer extractoren van 500 m³ op het dak gezet en een deel van het leidingnetwerk verzorgd", vertelt projectleider Thomas Jansegers. "Daarnaast wordt via textielluchtkanalen weer verse lucht de ruimte binnengebracht. Door een uitgekiende verdeling door middel van perforaties in de kanalen, voelen de medewerkers die eronder aan het werk zijn, niks van tocht ondanks de grote debieten die erdoor blazen." Hoewel het meeste werk in het atelier gebeurt – alles wordt met 3D-plannen prefab voorbereid – vergde de plaatsing extra aandacht. "Je wil geen stof maken, want ze zijn ernaast aan het produceren en het blijft een voedingsomgeving. Gelukkig hebben we een zeer ervaren montageploeg."



Verlichting in de productie



Verlichting in de kantoorruimtes.

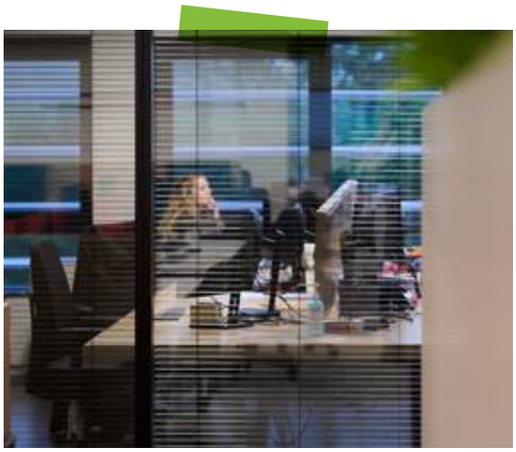


Aanpassing kantoorruimte

Alsof de nieuwe sandwichlijn nog niet genoeg hooi op de vork was, pakte La Lorraine intussen de aanpassing van zijn **kantoorruimtes** aan. “Weer dat zelfde euvel waar je als groeiend bedrijf tegenaan loopt: ruimtegebrek. Ninove is de bakermat van de La Lorraine Bakery Group. Hier zaten nog heel veel groepsfuncties ondergebracht. Maar intussen tellen we 18 bedrijven over heel Europa. Het gebouw dat we in 2010 gezet hebben met toen slechts een bezetting van 30% is nu te klein geworden. Daarom werden een aantal diensten verhuisd en was de ruimte aan een herschikking toe”, verduidelijkt Haverbeke de noodzaak.

Efficiënt blijven presteren

Het ging in totaal om 1.350 m² die werd ingevuld met een moderne refter en landschapsburelen. Ook hier leverde ATS weer een sterk staaltje teamwerk af. De verschillende divisies stonden in voor upgrade naar **moderne ledverlichting met aanwezigheidsdetectie**, bekabelingswerken naar de nieuwe bureau-eilanden, aanpassingen in de verdeelborden, aanpassingen aan het glasvezel- en kopernetwerk, aanpassen van de toegangscontrole en de ventilatie. Jansegers licht nog even toe: “Hier werkt de luchtgroep met een warmte- en koelbatterij, zodat de verse lucht in elk seizoen aan een optimalere temperatuur de ruimte binnengaat. Daarnaast kwamen er elektronische naregelaars op het plafond die communiceren met het gebouwbeheersysteem. Daar staat ATS Smart Building Solutions voor in. Hun rol is niet altijd even zichtbaar in een project, maar wel heel belangrijk om te zorgen dat een gebouw doorheen zijn volledige levensduur efficiënt blijft werken.”



Realisatie door A.T.S. nv (Div. Distribution, BU Electrical Solutions, BU Electrical Panels, BU Smart Building Solutions), APS nv en GEZEL nv

Gerealiseerde technieken:

- Lichtstudie en levering armaturen
- Installatie verlichting
- Energieverdeling naar de machines (voedings- en stuurkabels)
- Bordenbouw
- Branddetectie
- Koper- & glasvezelwerk
- Piping

Modulyss

Huwelijk tussen oud en nieuw zorgt voor meer beschikbaarheid en veiligheid

Oud wil daarom niet zeggen versleten. Modulyss liet zijn veertig jaar oude latexlijn ombouwen door ATS om te winnen aan beschikbaarheid, gebruiksvriendelijkheid en veiligheid. Want ook de sturing van de branders voor het droogproces kreeg een upgrade om een veilige werking te garanderen. Kortom, het hart van de productie is weer helemaal state-of-the-art geworden



Van links naar rechts: Hans Geerinck (ATS), Nico Declercq (Pilz), Simon Vandermersch (ATS), Thijs Dauwe (Modulyss)

De zachte vloerbekleding van Modulyss vindt zijn weg over de hele wereld. Sinds de oprichting in 2010 maakt het bedrijf met hoofdkwartier in Zele er een erezaak van om ruimtes te herdefiniëren. Het doet dat met unieke en hoogwaardige tapijttegels die een toonbeeld van duurzaamheid zijn maar ook de akoestiek verbeteren door maximaal gebruik te maken van geavanceerde vezeltechnologie. Dankzij de waaier aan kleuren, dessins en texturen bieden de tapijttegels eindeloze creatieve mogelijkheden. De voornaamste productiemethode die Modulyss daarvoor toepast is **tuften**. Een techniek die eigenlijk een vergelijkbaar principe hanteert als een naaimachine: poolgaren worden met een naald door een ondergrond geprikt. Maar in plaats van dat vast te zetten worden er lussen gevormd. Tijdens het tuften worden die lussen vervolgens opengesneden om tot **hoogpolige vloerbedekking** te komen. Een techniek die veel ruimte laat voor creativiteit. Net waar Modulyss in uitblinkt.



Latexlijn van 150 m

Een van de laatste stappen in het tuftproces is het aanbrengen van een latex laag om het garen te verlijmen op een backing. “Dat zorgt voor de stevigheid die we nodig hebben bij het versnijden. In functie van de wensen van de klant gebeurt dat latexeren in één of twee lagen. Belangrijk is dat we het materiaal dan zo snel mogelijk kunnen drogen”, aldus Thijs Dauwe, Maintenance Engineer Electrical Department. De hele lijn waarin dit proces vervat zit reikt bij Modulyss zo ver als het oog kan zien. Meer dan 150 m lang en ook breder dan wat gangbaar is in deze wereld. “Het maakt dat we in één run dubbel zoveel kunnen produceren en de machine enkel in de voormiddag draait”, legt Dauwe uit.

Geen wisselstukken meer

Als alles vlot loopt tenminste. De latexlijn dateert intussen van de jaren 80. Een **nieuwe retrofit** – een eerdere gebeurde in 2000 – moest de **continuïteit van de productie garanderen**. “Inbouwen van redundantie was de voornaamste drijfveer. We draaiden nog op S5. Wisselstukken waren niet meer te krijgen”, herinnert Dauwe zich. Tweede wens op het verlanglijstje: meer mogelijkheden. “Het latexeerproces vraagt om een perfecte synchronisatie van alle stappen om de kwaliteit te leveren waar wij voor staan. Bovendien zijn er verschillende recepturen in functie van de wensen van de klant. De bestaande analoge sturing op de lijn was echter moeilijk af te regelen. Bovendien vergde het al wat vakkennis om, in geval van problemen, te achterhalen wat er precies aan de hand was.”

Veiligheid kreeg topprioriteit

ATS tekende in februari 2020 een **volledig nieuw concept** uit voor de lijn. Het vertrouwen was er bij Modulyss. Ze hadden immers bij de collega’s van Balta al bewezen dat ze een latexlijn tot grote tevredenheid konden retrofitten. Het traject liep echter niet in één rechte lijn naar de ombouw tijdens het zomerreces in 2022. Toen er tijdens de voorbereiding een kleine brand uitbrak bij een van de branders voor het droogproces, werden de plannen grondig dooreengeschud. De ombouw van de lijn zou nu gefaseerd gebeuren, terwijl in de eerste fase ook al de sturing van de brander aangepakt zou worden om de **veiligheid naar een niveau hoger te tillen**. Dat **Pilz** een vaste partner is en daarenboven een specifieke gevalideerde functieblok voor branders heeft, maakte dat ATS meteen wist waar aan te kloppen.

Veilige werking

“Door de integratie van de PSS universal PLC-besturing kunnen we signalen veilig verwerken, maar ook in geval van problemen de juiste diagnose stellen en de juiste acties aansturen. Burner control is een complexe materie”, vertelt Pilz salesmanager Nico Declercq. “Je moet weten wat de norm voorschrijft en dat vertalen naar de praktijk. Onze ingenieurs zijn daar zelf al mee aan de slag gegaan om die standaarden in technologie om te zetten die TÜV gevalideerd is. De klant hoeft dit dus niet meer zelf te valideren. Daarnaast werd ook een **veiligheidsthermostaat** geïntegreerd. Loopt de temperatuur te hoog op, dan treedt er een veiligheidsfunctie in werking die de gas- en zuurstoftoevoer stopt.”

“Alles dat in de scope vervat zat, is er ook uitgekomen. De samenwerking is prima verlopen.Een belangrijke sleutel in dit succesverhaal is ook de input van de technische dienst van Modulyss gebleken.

Simon Vandermersch,
BU Manager Automation bij ATS



Van links naar rechts: Thijs Dauwe (Modulyss), Hans Geerinck (ATS) en Simon Vandermersch (ATS)



Engineering volledig, ombouw in fasen

Ook in de ombouw van de lijn was die vertaalslag van theorie naar praktijk geen evidentie: de oude, bestaande schema's en de installatie zoals ze er stond waren niet meer 100% in overeenstemming. "Door de gefaseerde aanpak moesten we ook een manier vinden om **de oude technologie die nog werkte met relais te verbinden met een state-of-the-art sturing** van vandaag. De engineering gebeurde wel al voor de volledige lijn, zodat we zouden weten wat er nodig is in alle fasen van het project en hoe we alles op elkaar kunnen afstemmen", verduidelijkt Simon Vandermersch, Business Unit Manager Automation bij ATS. De keuze viel op een DC-bus gekoppeld systeem. "Op die manier kunnen we energie recupereren en verdelen over andere gebruikers." Hoewel duurzaamheid niet de eerste bekommernis was in dit project, zal er onder meer door de integratie van deze DC-bussen, moderne IE4 servomotoren en frequentieregelaars bij de ventilatoren een stuk energiezuiniger gewerkt worden.

Lijnaandrijving optimaliseren

Een tweede element dat de complexiteit van deze ombouw de hoogte in dreef was de **snelheidsregeling**. Modulyss wilde de bedrijfszekerheid van zijn latexlijn omhoog, maar zonder in te boeten aan productiesnelheid. ATS Project Manager Hans Geerinck (BU Automation): "Zogenaamde dansers zorgen er in de lijn voor dat de synchronisatie waar het materiaal wordt doorgegeven naadloos verloopt. Het was zaak die posities heel exact terug te koppelen om de snelheid te regelen en de lijn correct aan te drijven. Doordat de productie in de namiddag niet draait, hebben we heel veel op voorhand kunnen testen, zodat alles op punt stond voor de ombouw. Daarvoor hebben we bijvoorbeeld een reserve drive en oude motor al aangestuurd."

Samenwerking uit het boekje

Het resultaat mag er wezen. De eerste ombouw zorgde al voor een **hogere technische beschikbaarheid**. De weerstand die in het begin onder de operatoren leefde voor de verandering, sloeg al snel om. De introductie van **moderne HMI** naast de lijn met **visualisatie uitgewerkt in Ignition** maakt de lijn immers veel **eenvoudiger om te bedienen**. De oude pupiters waren snel vergeten. Dauwe: "Alles dat in de scope vervat zat, is er ook uitgekomen. De samenwerking is prima verlopen." Pluimen die ATS niet op de eigen hoed alleen wil steken. "Een belangrijke sleutel in dit succesverhaal is ook de input van de technische dienst van Modulyss gebleken. Door de diepgaande kennis van de lijn, konden veel van de vragen waarmee we naar hier kwamen, meteen al opgelost worden. Dit was echt een **samenwerking uit het boekje**", besluit Vandermersch.

Realisatie door A.T.S. nv BU Automation.

Gerealiseerde technieken:

- Retrofit
- Uittekenen nieuw concept
- Aanpassen sturingen
- Snelheidsregeling
- Visualisatie met Ignition

Balta

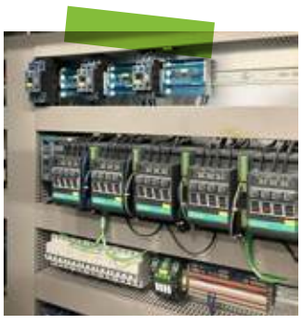
Ombouw van naald tot draad volgens de regels van de kunst

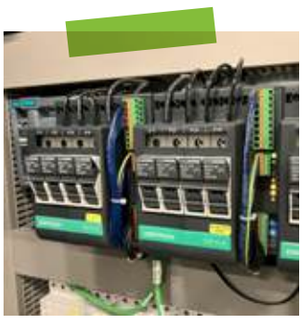
Balta is de grootste fabrikant van textiel vloerbedekking in Europa. De weverij in Waregem is niet de enige in de groep, maar wel de enige die over een extrusieafdeling beschikt om het garen te maken. Een perfecte wisselwerking, op voorwaarde dat de extrusielijnen betrouwbaar kunnen draaien. Dankzij de ombouw door ATS is die goede werking weer verzekerd voor de komende jaren.



Van links naar rechts: Rik Pappijn (Balta), Tom Bracke (ATS), Wim Waelkens (Balta) en Koen Vermeren (Gefran)

Kent u het spreekwoord schering en inslag? Het zijn eigenlijk weverstermen om te zeggen dat iets heel vaak gebeurt. Dat iets altijd samengaat, zoals de kettingdraden en de dwarsdraden van een geweven stof. Wie door de productie wandelt bij Balta Home (dat onderdeel uitmaakt van Victoria Plc), snapt het meteen bij het aanschouwen van het synchrone samenspel tussen die duizenden draden en de schietspoelen. Vandaag neemt plantmanager Rik Pappijn ons nog dieper mee in de productie. Vlak achter de 60 weefgetouwen wordt het garen door Balta zelf geëxtrudeerd uit polypropyleen. “Een proces waar heel veel knowhow in zit om onze producten specifieke eigenschappen mee te geven. Het peper en zout in onze recepten, zeg maar. Denk aan uv-bestendigheid voor buiten, maar evengoed aan iets simpels als zorgen dat een tapijt mooi vlak ligt. Met kennis en technologie maken we echt het verschil.”





Extruders bedienen weefgetouwen

Geen toeval dat de extrusie-afdeling vlak naast de weefgetouwen ligt. “Als het garen niet naar wens is, dan krijgen we dat meteen te horen. Je moet tegen een stootje kunnen als je in de keuken neerzit”, lacht Balta production manager Wim Waelkens. “We verwerken jaarlijks meer dan 150 verschillende kwaliteiten, goed voor 220.000 km aan draad, die we hier zelf weven of naar onze weverij in Turkije sturen. Dikker, dunner, ronder of ruwer, de minste afwijking wordt meteen gesignaleerd. En dat maakt ook de kwaliteit van de tapijten die je uiteindelijk levert.” Bij de opstart van de eigen extrusieafdeling in ’99 duurde het een week om een weefboom af te leveren. “Toen ik en twee collega’s ermee begonnen, was dit nog een lege zaal”, wijst Waelkens. “Er ontbrak zelfs een muur, terwijl extrusie net gediend is met constante omstandigheden. Idealiter draaien we volcontinu tussen de twee vakantieperiodes in (midden juli en eind december).” Vandaag is diezelfde weefboom op een halfuur geproduceerd. Daarmee produceert Balta elke maand 2,4 miljoen m² aan tapijt. Iedere dag vertrekken er 70.000 tapijten naar klanten in 119 landen.

Hulp uit Hawaï

Dat een **constante, betrouwbare werking** bovenaan de prioriteitenlijst staat, hoeft dan ook niet te verwonderen. De leeftijd van de oorspronkelijke installaties begon echter door te wegen. “Te veel pannes, te veel problemen om aan wisselstukken te geraken, te veel moeilijkheden bij de opstart en de kennis die wegebde bij de oorspronkelijke fabrikant”, maakt Waelkens de optelsom. “Ik

herinner me nog dat bij een opstart de volledige programmatie plots verdwenen was. Mijn laatste reddingsboei was een gsm-nummer van een ingenieur die hier nog voor de producent van de extruders aan de slag was geweest. Intussen met pensioen. Maar hij belde me toch terug vanuit zijn hangmat op Hawaï en kon me nog uitleggen hoe ik een reset van de instellingen deed. Het was een oud programma, maar voldoende om de productie op gang te trekken. Gered, maar op het nippertje. Dit wilden we niet meer in de toekomst."

Verlanglijstje vertaald naar sturing en visualisatie

De drie extruderlijnen zouden daarom omgebouwd worden naar de huidige stand van techniek. "Nieuwe machines kopen zou betekend hebben dat we te veel van onze eigen aanpassingen en knowhow zouden moeten prijsgeven om weer een lijn op maat van onze productie te krijgen", legt Pappijn de beslissing uit. "ATS wilde de handschoen echter opnemen. En met de update van de drives van de extrusielijn enkele jaren eerder hadden ze zich al bewezen als een kundige partner in dit soort trajecten. We wilden van een black-box sturing evolueren naar **een lijn met meer mogelijkheden voor aanpassingen, voor communicatie en voor diagnose**. ATS heeft dat verlanglijstje voor ons vertaald naar een geheel nieuwe Siemens PLC (1516F-3PN/DP) sturing en bijhorende visualisatie in WinCC."

Geen marge

Het project werd opgesplitst in drie delen, lijn per lijn dus. ATS tekende niet alleen voor de **programmatie, visualisatie en communicatie** maar leverde ook **nieuwe kasten** af, **nieuwe bekabeling naar de hoofdaandrijving** (S120 drives, totaal 100 kW) van de lijn, een nieuwe motorreductor voor de meltpomp en een nieuwe reluctantiemotor voor de fibrilatorrol. De drives die ATS eerder ombouwde (G120 van 132 kW) werden gerecupereerd. De timing voor dit alles? Drie weken: eerst elektrisch ombouwen, dan IO-testen en dan proefdraaien. Waelkens: "In week vier moet alles van de eerste seconde perfect draaien: aan de juiste kwaliteit en snelheid. Het moet. Er is geen marge." Drie jaar geleden was de eerste lijn aan de beurt. Vorige lente kreeg lijn 2 zijn revamp. "Geen copy-paste", vertelt projectleider Tom Bracke van de BU Automation van ATS. We hebben gekeken naar waar het nog beter kon. De kasten zijn nu bijvoorbeeld volledig gesloten en op basis van waterkoeling gekoeld met luchtkanalen tot helemaal onderin, zodat de elektrische componenten geen hinder meer ondervinden van oplopende temperaturen of stof. Een belangrijke factor in deze omgeving."

Integratie temperatuurregelaar

De voornaamste vernieuwing betrof echter de toevoeging van een **nieuwe temperatuurregelaar van Gefran**. "Die dient om de weerstanden aan te sturen die de polypropyleen opwarmen. In de eerste lijn gebeurt dat met pulsen, maar dat levert niet genoeg controle op. Daardoor kunnen de parameters en dus de kwaliteit niet fijn genoeg afgeregeld worden. De hightechmodules van Gefran brengen daar in lijn 2 verandering in." Concreet gaat het om de GFX4 vermogensregelaar, een graag geziene keuze in extrusieprocessen. "Een wereld waar we echt in thuis zijn met deze compacte en tegelijk krachtige module", vertelt Koen Vermeren, general manager Gefran Benelux. "Voor deze toepassing waren vooral zijn mogelijkheden op vlak van diagnose en communicatie sterke troeven. Daardoor kan het aan- en uitschakelen van de lijn bijvoorbeeld uiterst gecontroleerd verlopen. Verder registreert de module ook het energieverbruik, een belangrijk aandachtspunt voor Balta."



Blijven meedenken

Dankzij door ATS geschreven software kan de vervanging van zo'n GFX4 vermogensregelaar plug-and-play gebeuren. De configuratie van de parameters zit immers geborgd in het overkoepelend systeem. Maar ATS zou ATS niet zijn, mochten ze met de voorbereiding van lijn 3 alweer geen nieuwe verbetermogelijkheden zien. Bracke: "De communicatie van de Gefran regelaars verloopt vandaag via Profinet (master) en Modbus RTU (slaves). Door ze volledig via modbus TCP te laten lopen, zouden we nog een aantal percentjes in reactietijd winnen en is er slechts één type component nodig. Daarnaast zouden we door die betere aansturing eigenlijk zonder encoder kunnen draaien. Een component minder, dat spaart weer ruimte in de kast uit en kansen op storingen want een encoder is toch gevoelig aan stof en onbalans." Toch mag het resultaat er nu al meer dan zijn. Bij de feilloze opstart in maart kon de **omgebouwde lijn meteen een 20% hogere output optekenen**. "Het is **geen black-box meer**. Zelfs als ATS morgen niet meer zou bestaan, kan alles perfect verder draaien dankzij de open source software. En door de data-uitwisseling via OPC-UA, kan de monitoring vanop afstand gebeuren."

Zeer tevreden

Maar het belangrijkste is dat **de ombouw voor een ferme reductie van de stilstandtijden** gezorgd heeft. "ATS mag echt fier zijn op zijn organisatie. Mijn technische talenten blijven beperkt tot het aansluiten van een licht. Ik word pas bij een project geroepen als het niet loopt zoals het hoort. Met ATS was dat nooit nodig. Als je ziet voor hoeveel chaos kleine projecten al zorgen door aannemers die de afspraken of veiligheidsvoorschriften niet opvolgen, dan kan ik enkel zeer positief zijn over hoe ATS de zaken aanpakt. Tijdens de eerste week waren er van 6 uur 's ochtends tot tien uur 's avonds altijd tien medewerkers aanwezig. De communicatie kon in het Nederlands gebeuren. In de vierde week waren ze nog steeds stand-by voor eventuele bijsturing waar nodig. Die service maakt het allemaal zoveel makkelijker", besluit Pappijn.

Realisatie door A.T.S. nv BU Automation.

Gerealiseerde technieken:

- Nieuwe Siemens PLC-sturing
- Visualisatie in WinCC
- Programmatie
- Nieuwe borden en bekabeling
- Nieuwe motorreductor en reluctantiemotor
- Integratie Gefran temperatuurregelaar

Trafiroad

Wegmarkeringen efficiënter, ergonomischer en veiliger aanbrengen

Automatisering is niet alleen prangend binnen de industrie. Ook in markeringen is het niet evident om medewerkers te vinden die het werk kunnen en willen uitvoeren. Trafiroad reikt zijn team daarom de best mogelijke middelen aan om hun job efficiënt, veilig en ergonomisch uit te voeren. Zelfs als ze daarvoor buiten de lijntjes moeten kleuren en zelf een sproeivrachtwagen moeten ontwikkelen. Gelukkig konden ze rekenen op ATS om hen daarbij te helpen.



Van links naar rechts: Eddy Pinto (ATS), Oswald Anné en Laurens Vandecaveye (Trafiroad), Ronald Van Haver (ATS)

Trafiroad is ontstaan uit het familiebedrijf van Glenn Janssens dat zich specialiseerde in signalisatie. Door een aantal overnames die nieuwe activiteiten toevoegden evolueerde het bedrijf tot de ambitieuze kmo die het op vandaag is. Met een 400-tal medewerkers wordt een omzet gerealiseerd van ongeveer 150 miljoen euro over vier pijlers: wegmarkeringen, signalisatie, bouwtechnieken en verkeerstechnieken. “Alles met betrekking tot de mobiliteit”, vat Trafiroad COO Oswald Anné het samen. “We proberen met onze diensten het verkeer beter, vlotter en veiliger te laten verlopen. En die zullen ook nodig blijven in de toekomst. Zelfs zelfrijdende wagens hebben lijnen nodig.”

Anti-slip voor asfalt

Maar Trafiroad doet meer dan alleen lijnen trekken. Het denkt ook actief mee over nieuwe producten om het verkeer veiliger te maken. Een mooi voorbeeld daarvan zijn de **Trafigrip wegmarkeringen**, een tweecomponenten epoxylijm die wordt bestrooid met diverse soorten granulaten. Dit geeft een bestaande asfaltlaag anti-slip eigenschappen. Interessant voor bochten, gevaarlijke kruispunten, brugdekken, op- en afritten, fietssuggestiestroken, verkeerswisselaars … “Daarmee brengen we het aantal ongevallen dat te wijten is aan slippen terug met 65%. Niet alleen door het innovatief karakter van ons product, maar ook door de ervaring van onze mensen om alles tot in de puntjes aan te brengen voor een duurzame werking.”

Meer oppervlakte

Trafiroad en ATS, het bleek al eerder een succesvol huwelijk. In 2005 bouwden ze al samen het **eerste sproeisysteem** om Trafigrip op een constante en gelijkmatige manier aan te brengen. “En om nog een beter en egalere kwaliteitsuitvoering te verkrijgen bij het uitvoeren van het werk. Ook kunnen we zo meer oppervlakte verwerken per dag”, zegt Anné daarover. Dat gebeurde dus in co-creatie. Eddy Pinto, customer manager ATS Groep. “We hebben toen onze expertises open en bloot samengelegd om tot die oplossing te komen, zij van



Laurens Vandecaveye (Trafiroad) en Ronald Van Haver (ATS)

hun product, wij van **hydraulica en procestechniek**. Dat heeft voor een enorme meerwaarde gezorgd", herinnert hij zich nog goed. Als je weet dat de concurrentie anno 2024 nog altijd letterlijk met man en macht een gelijkaardig product manueel aanbrengt, dan was dat meer dan een sterk stukje pionieren. Toen het sproeisysteem echter in 2021 in panne viel bij werken in het zuiden van Frankrijk, begon Trafiroad project manager Laurens Vandecaveye na te denken over een versie 2.0. "In eerste instantie om een back-up te hebben. Maar er waren doorheen de jaren wel wat werkpuntjes naar boven gekomen ook", lacht hij.

Co-creatie deel twee

Reden genoeg om weer met ATS aan de tekentafel te gaan zitten voor eenzelfde traject. Bovenaan het wensenlijstje stonden de twee belangrijkste verbeteringen. "Enerzijds wilden we de **werkbreedte** van de sproeiromp **flexibeler** maken, zodat we zowel een smalle fietsstrook als een breder baanvak machinaal kunnen behandelen. Anderzijds moest het moment van het mengen van de tweecomponentenlijm veranderen om het **spoelsysteem** te kunnen **optimaliseren**. Dit resulteert in minder spoelmiddelverbruik en komt het milieu ten gunste.

Dat vroeg weer om de expertise van de BU Hydraulica binnen ATS. Manager Ronald Van Haver legt uit wat ze daar precies doen. "Het gros van onze werkzaamheden omvat het **bouwen van nieuwe hydraulische systemen** op maat van de klant. Daarnaast staan we in voor onderhoud aan hydraulische installaties en doen we allerhande revisies. Verder distribueren we hydraulische componenten en hebben er ook een voorraad van liggen. Door onze fluïdumtechnische expertise uit de hydraulica zijn we ook niet vies om af en toe procesinstallaties te bouwen. Daar is het nieuwe sproeisysteem een mooi voorbeeld van dewelke procestechniek (verwerking lijm) combineert met hydraulica (hydrostatische rijaandrijving + hydraulische bewegingen sproeiromp)."

Mooi compromis

Hoewel de blauwdruk nog in de archieven zat, betekenden deze gevraagde aanpassingen de facto dat het team weer van nul mocht beginnen. Het begin van een 'wedstrijdje pingpong'. Van Haver: "Het ging inderdaad de eerste vergaderingen veel heen en weer: hoe zij het zagen, hoe wij het zagen, wat werkbaar was, wat budgettair en technisch haalbaar was … Op basis van ons nieuw voorgestelde sproeisysteem en een geschatte gewichtsverdeling ervan hebben we de vrachtwagen voor een groot stuk mee helpen definiëren (hoeveel assen er nodig waren; wat de wielbasis moest zijn; welke achteras- en PTO reductie nodig was; …). In dat stadium kwamen er al veel inschattingen en berekeningen bij kijken. Dat elke partij aan tafel goed wist waarover hij sprak, zowel Trafiroad als de vrachtwagenconstructeur en opbouwer (omkasting vrachtwagen) de firma Baetens , maakte dat we tot een mooi compromis zijn gekomen."

Geïntegreerd geheel van mechanica, hydraulica en elektronica

Het grootste verschil met de vorige versie? De extra elektronica, niet alleen in de vrachtwagen, maar ook in de oplossing die ATS aanbood. "Dat maakt dat je tot een **volledig geïntegreerd ontwerp** moet komen van **mechanica, hydraulica en elektronica**, waarbij elke schakel van de ketting perfect in de volgende past. Nog een reden waarom we bij ATS aan het juiste adres zaten, want ook de bordenbouw (het sproeisysteem telt een vermogenbord en vijf bedienborden), **piping** en de **automatisering** konden ze in-huis afleveren", vertelt Vandecaveye. "Het doel voor ogen was duidelijk: zorgen dat Trafiroad efficiënter en flexibeler kon werken, volgens de meest recente veiligheidsvoorschriften en emissienormen. En dat ook onderhoud en reiniging makkelijker werd", voegt Van Haver er nog aan toe. Zo zijn alle kritische componenten (verwarmingsketel, waterpompen, filterelementen) beter bereikbaar voor service en zorgt moderne datacommunicatie dat fouten van op afstand uitgelezen kunnen worden.


De gloednieuwe vrachtwagen van Trafiroad met sproeisysteem: een sterk staaltje innovatie.

“Dankzij de oplossing van ATS wordt het debiet automatisch geregeld in functie van de rijsnelheid. “Is de ondergrond meer doorlatend, dan kunnen we de afgifte makkelijk bijregelen. Op die manier kunnen we een consistente kwaliteit afleveren, van de eerste tot de laatste vierkante centimeter. ”

Oswald Anné, COO Trafiroad



Zoektocht naar juiste tanks

Meer dan twee jaar na de eerste gesprekken heeft de sproeivrachtwagen zijn testritten achter de rug. Begin 2025 zal hij de vloot van Trafiroad officieel vervoegen. De lange adem van het project is vooral te wijten aan de tanks die moeten voldoen aan zekere wettelijke eisen om de epoxy lijm in op te slaan en op te warmen. “Door de speciale eisen die we er aan stelden, heeft die zoektocht ongeveer een jaar in beslag genomen”, legt Van Haver uit. “We hebben uiteindelijk in China een fabrikant gevonden die ze volgens de specificaties wilde maken.”

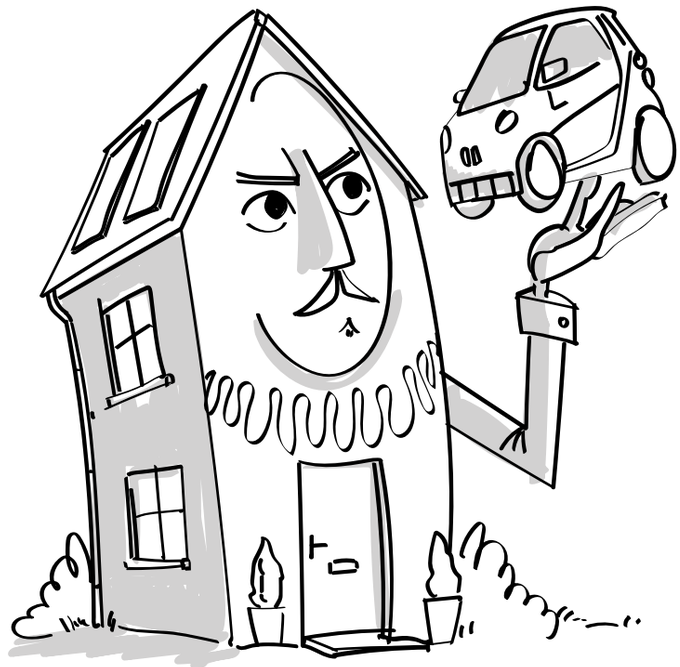
Consistente kwaliteit

Belangrijk was dan ook om dit te automatiseren, zodat de bediening eenvoudig blijft. “We wilden het **werk van onze operatoren eenvoudiger en ergonomischer maken**, zodat ze **veiliger** kunnen werken met minder problemen. Vroeger werden fietssuggestiestroken manueel aangebracht, nu doen we dat machinaal en is elke breedte mogelijk van 0,70 meter tot 3,20 meter”, aldus Anné. Dankzij de oplossing van ATS wordt het debiet bovendien automatisch geregeld in functie van de rijsnelheid. “Is de ondergrond meer doorlatend, dan kunnen we de afgifte makkelijk bijregelen. Op die manier kunnen we een consistente kwaliteit afleveren, van de eerste tot de laatste vierkante centimeter. Een aantoonbare kwaliteit ook. Door de data te capteren, kunnen we opdrachtgevers perfect bewijzen dat het product in de juiste verhouding gemengd is en in de gewenste dikte gelegd. We zijn voorstander van meer transparantie en controle in dit soort zaken. Als het op veiligheid aankomt, mag je er de kantjes immers niet van af lopen. Het moet gewoon kloppen”, zegt Anné overtuigd.

Realisatie door A.T.S. nv div. Mechatronica:

Gerealiseerde technieken:

- Volledig geïntegreerd ontwerp met hydraulica, mechanische constructies, piping, bordenbouw en automatisering.



"TO CHARGE OR NOT TO CHARGE"...

ATS SmartKit always
makes the right choice.

COLOFON

WhATS New Magazine is het jaarlijks magazine
van de ATS groep.

Eindredactie: Chris Corijn en Hendrik Aelbrecht
Hoofdredactie: Lies Decock en Isabelle Depré
Redactieadres: Karel De Roosestraat 15
9820 Merelbeke-Melle
info@atsgroep.be
www.atsgroep.be
09 210 05 61
Realisatie: Like a Virgin

"Respect is de basis van elke realisatie"

—René Schepens, stichter en voorzitter Raad van Bestuur ATS Groep