

OPERATIONS

Operators aan het woord

Ze rollen soms in rap tempo over vergader- of kantine tafel: de namen van de machines. De 22-20, de 21-55, de 17, de 63? Ze zijn belangrijk voor ons bedrijf, maar voor veel (nieuwe) collega's niet meer dan een nummer. In deze editie van de Binnen(r)ant stellen we daarom twee machines aan je voor. En wie kan dat beter dan de operator die 'm bedient?

Patrick Reep over de 22-18:

Hij kent de machine op z'n duimpje, over z'n volle 55 meter, de 22-18. 'Geïnstalleerd voor de zuivel, nu ook productief voor de industrie. Heel eenvoudig gezegd rolt de 22-18 een rol aluminium af, lakt het aluminium, droogt de lak en wikkelt de rol weer op.'



Patrick

Recept tot product

'De planning vertelt ons wat er moet worden gedraaid. Dat lezen we van de orderkaart. Aan de hand daarvan laden we het recept. Het aluminium wordt door de machine getrokken, met een snelheid van 100 tot 200 meter per minuut, in het lakstation gelakt en door vier drogers van vier meter gedroogd. Dat drogen gebeurt op 250°C, zodat de lak goed hard wordt. Daarna wordt het gelakte aluminium onder de grond door gekoeld. Afhankelijk van het product krijgt het eventueel nog een laag, een lijmlaag bijvoorbeeld, en gaat het de tweede droogstraat in.'

Onderweg

'Onderweg worden er allerlei metingen gedaan en de resultaten daarvan worden weergegeven op beeldschermen. Zo zijn er allerlei hulpmiddelen om de kwaliteit en het proces te bewaken. Als operator doe je testen en proeven, hou je in de gaten dat de rol niet verschuift, zorg je dat alles schoon is. Iedereen kan op de startknop drukken, aan mij als operator de taak te zorgen voor een goed proces, fouten te onderscheppen en ze goed op te lossen.'

Operator

Patrick werkt op de kop af achttien jaar bij Vaassen. In 2003 begon hij als operator in de walsenrij. Via 'de 62' en 'de 63' werkt hij nu sinds 2013 op 'de 22-18'. 'Ik kan ermee lezen en schrijven', zegt hij er zelf over. 'En ik leer elke keer weer bij. Dat is ook wel mooi. Dat komt omdat we nieuwe producten maken. Morgen produceren we bijvoorbeeld voor babyvoeding, die markt begint een beetje te lopen. Daarvoor is ook veel uit te zoeken. Ook dat doe je als operator.'

Gehoord langs de lijn:

- **Automatische 'splice':** de nieuwe rol wordt automatisch aangeplakt
- **Cacheren:** twee of meerdere lagen samen verlijmen tot een tussen- of eindproduct
- **Uitharden:** na het cacheren moet de lijm verder reageren, afhankelijk van de lijmsoort enkele dagen tot een week
- **Sauna:** de hal waarin het 50°C is en waarin de rollen uitharden.
- **Extruder:** de installatie die ervoor zorgt dat kunststof op het aluminium gesmolten wordt
- **Naverbrander:** installatie op het dak die de lakdampen verbrandt zodat schone lucht wordt uitgestoten

Patrick: 'Iedereen kan op de startknop drukken, aan mij als operator de taak om te zorgen voor een goed proces'





Arjan van Amersfoort

Conrad: 'Elk materiaal heeft z'n eigen aandachtspunten, elke klant z'n eigen wensen'



Conrad Pauw over de 21-37 en de 21-36:

'Deze snijmachines zijn van dezelfde Italiaanse bouwer.

Wij noemen ze 'de 36' en 'de 37'. Het belangrijkste verschil?

Bij de 36 moet je de messen bij bijna elke opdracht uitbouwen.

Je haalt dan met behulp van de messenkar met de twee assen eruit. Bij de 37 hoeft dat in principe niet. Daar is het omstellen een kwestie van intoetsen op het bedieningspaneel. Heel prettig. De 37 is dan ook nieuwer.'

Tabak, industrie & zuivel

Op de 36 zijn smalle stroken aluminium HAH 200 te zien. 'Eerder produceerden we hierop veel seal voor de tabaksindustrie. Dat gebeurt steeds minder. Deze stroken zijn voor een heat exchanger, een mooi voorbeeld van nieuwe opvulling: productie voor industrie. Maar we snijden hier in Unit 1 inmiddels ook veel voor food. Elk materiaal heeft z'n eigen aandachtspunten, elke klant z'n eigen wensen. Dat maakt het ook mooi. Als operators moeten we eventuele oneffenheden als rillen, plooiën, gaten, losse cachering of vuil op tijd traceren. Wij zijn het laatste station voordat het naar de klant gaat.'

Ingrijpen, bijstellen of aanpassen

'De 37 is dus min of meer dezelfde machine. Meestal wordt deze ingezet voor grotere rollen. De orderkaart geeft ons - samen met de geschoten kaartjes - informatie vanuit de hoofdmachine; waar de splice of de lasnaad zit, waar oneffenheden zitten. We voeren het recept in en de machine kan starten. De moederrol wordt met voorgeschreven newtonmeters afgewikkeld, aangestuurd door de danserwals. De spiegellijn

wordt bijgesteld, waarna de detectiezone signaleert, de trekgroep het materiaal langs de messen voert en via twee meetwalsen - die de opwikkelspanning reguleren - naar de opwikkelassen met delers voor de klant wordt gebracht. En zelf moet je regelmatig ingrijpen, bijstellen of aanpassen.'

Kop erbij

'Je moet echt je kop erbij houden. Daar hou ik wel van. De techniek blijkt ik leuker te vinden dan wat ik eerder deed. Ik was grafisch vormgever, websitebouwer en systeembeheerder, echt heel iets anders. Nadat ik mij georiënteerd had op m'n mogelijkheden dacht ik: je kan dingen bedenken, je kan het ook doen. En dat blijkt. Tweeënehalf jaar geleden begon ik hier in unit 1. Het werk is zo divers! En de ploeg heeft me super geholpen, mijn collega's zijn top.'

Gehoord bij de snijmachine:

- **Ultrasoon detectie:** stopt de machine als er dikteverschil in het materiaal wordt gedetecteerd.
- **Oscileren:** de afwikkelbok steeds iets heen en weer bewegen, zodat rillen en oneffenheden in het eindproduct niet steeds op dezelfde plek terugkomen
- **Runi:** verzamelt snij-afval van de machine zodat het gerecycled kan worden. 🔄