

Promas introduceert laagdrempelige automatisering bij V.A.T. Venray

Is automatisering van je machinepark altijd complex en duur? Zeker niet. Bij Van Aerssen Venray is met de hulp van Promas een Hartford-bewerkingscentrum geautomatiseerd met een Yaskawa-robot.

“We moesten wel investeren. Anders zouden we niet meer mee kunnen”, zegt Karel van Aerssen, eigenaar van V.A.T. Venray. Bij zijn bedrijf merkt hij wat hij ook bij andere ondernemers in de metaal ziet: het is lastig om te concurreren. “In het buitenland heb je nog steeds mensen die voor veel lagere lonen werken dan wat hier wordt betaald. Daarnaast is het überhaupt moeilijk om goed personeel te krijgen, waardoor automatiseren bijna een verplichting wordt.”

V.A.T. Venray is echter wel bekend met aanpassingen aan veranderende situaties. Van Aerssen is de tweede generatie Van Aerssen die aan het roer staat van het bedrijf. Zijn vader was in de jaren tachtig begonnen in een oud zogenoemd diepvrieshuisje in de regio Venray, een soort gemeenschappelijke schuur ingericht als vrieskist voor een dorp. Daar was Van Aerssen senior

bezig met het slijpen van gietstukken. Stap voor stap groeide het bedrijf, tot het zich in 1990 vestigde in Venray.

“Na het slijpen begonnen we met het grovere afbouwwerk. Slijpen van auto-onderdelen, polijsten, trommelen en stralen kwamen erbij. We boden een compleet finish-pakket. Tot de vraag kwam of we ook een gaatje konden boren, en tappen. Natuurlijk, dus gingen we aan de gang met een kleine Brother-CNC-machine voor boren en tappen. Dat was aanvankelijk puur gericht op het bieden van service, want we wilden een compleet product kunnen aanbieden aan onze klanten. Maar ook dat onderdeel groeide door, tot we uiteindelijk een breed aanbod van CNC-bewerking hadden.”

Vandaag de dag houdt V.A.T. Venray vast aan het principe van een one-stop-shop. Een groot deel van de klanten is actief in de automotive industrie,





trucks, landbouw en farmacie, maar het bedrijf voert ook opdrachten uit in kleinere markten, zoals de meubel- en designindustrie en de muziekinstrumenten-productie. Een mooi voorbeeld zijn de rvs-buizen die V.A.T. Venray heeft gefinisht voor ramenwassers die eraan hangen als ze ramen wassen bij de Burj Kalifa in Dubai. Van Aerssen heeft er foto's van hangen in zijn kantoor. Waarom ze bij hem uitkwamen? Dankzij jarenlange ervaring, onder andere in het finishen van rvs, is V.A.T. Venray hier erg goed in.

KOPPELING

Richard Hermans kent V.A.T. Venray al sinds 2000. In 2010 verkocht zijn bedrijf Promas de Hedelus Tiltenta T6, een 5-assig bewerkingscentrum met een geïntegreerde NC-indexeertafel met tafelbelasting tot 600 kg. Onlangs schafte Van Aerssen een 5-assig Hartford-bewerkingscentrum aan. Daarbij kwam de automatiseringsvraag om de hoek kijken; werkstukautomatisering was onderdeel van de deal, als turnkey-project met een ontbraam-unit. Promas kwam met een eigen opzet voor robotautomatisering. Het systeem - dat vorig jaar werd geïntroduceerd tijdens de open dag van Promas - bestaat uit een tafel met daarop een Yaskawa-robot en een achterliggend magazijn voor pallets of losse werkstukken. Het is een laagdrempelige oplossing voor een geautomatiseerde productie.

Het opspannen is door V.A.T. Venray zelf gedaan. Daar ligt immers een specialisme van het Venrayse bedrijf. "De koppeling met de Hartford-bewerkingscentrum hebben we echter samen met Promas gemaakt", vertelt Van Aerssen. De ruwe materialen worden door een pick&place-robot in het Hartford-bewerkingscentrum gezet. De producten worden er door dezelfde robot weer uitgehaald en geplaatst op een pallet. De robot heeft zo nauwelijks wachttijd; hij is met laden of lossen bezig, of met het afbramen van het product.

DOORGROEIEN

Hermans van Promas heeft V.A.T. Venray zien groeien. "Het is mooi om te zien dat ze hier zo veel kennis hebben van gietwerk, in combinatie met slijpen. Dat is een vak apart, waarop je moet zijn ingericht. Maar net zo indrukwekkend is dat ze zich ook hebben ontwikkeld op het gebied van draaien en

frezen, waarbij ze het aandurven om op hun eigen schaal te automatiseren. Wij kunnen V.A.T. helpen met alle automatiseringsvraagstukken, maar het is niet nodig om hier in Venray een hele R&D-afdeling op te tuigen. We moeten het zo uitwerken dat het systeem voor deze klant werkt. En dat betekent ook dat we automatisering niet complexer moeten maken dan het is. Dat helpt de klant niet verder; hij wil automatisering op maat."

"Promas heeft de belofte waargemaakt", zegt Van Aerssen. "Ik kende het bedrijf al, ik ken de mensen en ik ken de samenwerking. Maar voor ons was deze manier van automatiseren nieuw. Als ik drie jaar vooruit kijk, zie ik dat we een tweede cel hebben geautomatiseerd. Voor de grotere robuuste delen denk ik dat automatisering een goede oplossing is. Met de huidige opstelling zijn we daar eigenlijk al een beetje op aan het voorbereiden, door in dit geval ladekasten te gebruiken. Daarmee kunnen we doorgroeien."

Wat kunnen anderen leren van de aanpak van Van Aerssen? "Automatiseren hoeft niet complex te zijn, het kan relatief eenvoudig en laagdrempelig blijven, ook voor kleinere series. En misschien nog wel belangrijker: de terugverdientijd is prima. Ik denk dat we de hele cel met machine, robot en beladingssysteem binnen drie jaar hebben terugverdiend."

