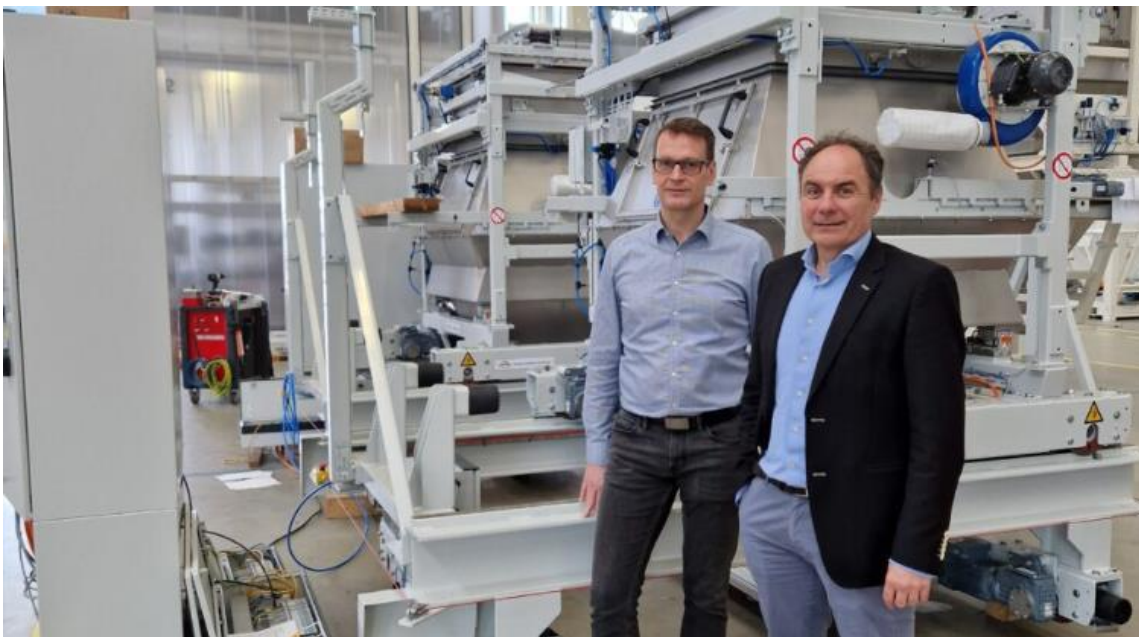


KSE: 50 Jahre aktiv im Dosieren, Wiegen und Automatisieren

Automatisierung, Flexibilität und Qualitätssicherung

Immer mehr Rezepten, schwer dosierbare Ingredienzen und hohe Qualitätsstandards. Sie verlangen vom Tierfuttermarkt nicht nur hochwertige Apparatur, sondern auch zukunftsfähige Produktionskonzepte. KSE verfügt über 50 Jahre Erfahrung in der Entwicklung, Lieferung und Implementierung von sowohl modularen Maschinen als auch Software. „Wir sind davon überzeugt, dass beides Hand in Hand geht“, sagt René Smulders.

Das jetzige Management der Jubilarin KSE besteht aus Riemer Posthumus (CEO), Maarten Heesakkers (CFO) und Jos Cosijns (CPO). Zusammen haben diese drei viel Erfahrung innerhalb und außerhalb der Branche gesammelt. Die Organisation von KSE besteht aus drei Geschäftsbereichen, nämlich ALFRA (Maschinen und sonstige Hardware), Prozessautomatisierung (PROMAS ST-Software) und Projekte & Beratung. Der Fokus liegt kontinuierlich auf Innovation, sagt Riemer. „Die Tierfutterindustrie ist und bleibt ein wichtiger Markt für uns. Natürlich haben wir in diesem Markt eine große installed Base, der wir guten Service bieten wollen, damit die Anlagen auch in den kommenden Jahren gut funktionieren, aber wir sehen auch, dass die Entwicklungen in der niederländischen Tierfutterindustrie den internationalen Entwicklungen oft voraus sind.“



René Smulders und Riemer Posthumus geben an, dass KSE sich auf sowohl Automatisierung als auch Maschinen konzentriert.



INTERNATIONALE PROJEKTE

Etwa 80 Prozent der Lieferungen ist für Unternehmen außerhalb der Niederlande bestimmt. „Vor einigen Jahren haben wir zum Beispiel schon gesehen, dass viele Fabriken auf dem nordamerikanischen Markt noch aus den 1950er und 1960er Jahren stammen und hauptsächlich auf Bulkproduktion ausgerichtet sind. Der aktive Approach dieser Unternehmen hat mittlerweile zu mehreren Projekten in dieser Region geführt.“ KSE erwartet, dass sich der amerikanische Markt in den kommenden Jahren in beschleunigtes Tempo weiter professionalisieren und innovieren wird. „Außerdem sehen wir diesen Trend jetzt auch in Asien und Südamerika.“



Etwa 80 Prozent der Lieferungen ist für Unternehmen außerhalb der Niederlande.

NEUE ENTWICKLUNGEN

Mitinhaber René Smulders fährt fort: „Wir haben uns schon immer stark auf sowohl Industrie als auch Technologie konzentriert und daran gearbeitet, die Systemqualität zu verbessern und den Markt mit neuen Lösungen und Technologien zu innovieren. Wir haben uns immer auf Maschinen und Automatisierung konzentriert, weil wir davon überzeugt sind, dass beides Hand in Hand geht.“

ACT-SYSTEM

Mit dem Automatic Container Transfer (ACT)-System kann mit wenigen Containern eine große Transportkapazität erreicht werden, da unterschiedliche Kontaminationsgruppen auf derselben Linie transportiert werden können. Der modulare Aufbau dieser Lösung bietet zudem größere Flexibilität während des Produktionsprozesses. Neben der Dosierung aus Containern ist der Chargentransport mit Containern eine wichtige Ergänzung des Lieferprogramms.

FLEXIBLE SILOS

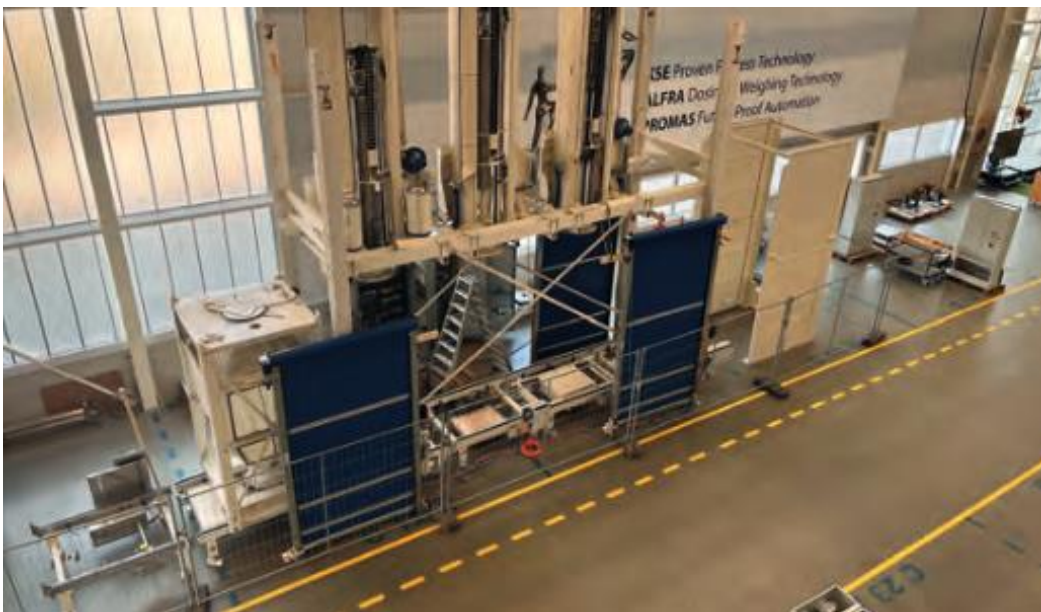
Riemer ergänzt, dass die flexiblen Silos von ALFRA eine effiziente Lagerung und Abfuhr von schlecht fließenden, kohäsiven und/oder komprimierbaren Materialien gewährleisten. „Die flexiblen Silos sind auch ideal für Rohstoffe, die leicht Brückenbildung verursachen. Sie tragen zu konsistenten Dosier- und Wiegeergebnissen bei und beugen Produktverlust vor.“

MIKRODOSIERUNG

Riemer ergänzt, dass die flexiblen Silos von ALFRA eine effiziente Lagerung und Abfuhr von schlecht fließenden, kohäsiven und/oder komprimierbaren Materialien gewährleisten. „Die flexiblen Silos sind auch ideal für Rohstoffe, die leicht Brückenbildung verursachen. Sie tragen zu konsistenten Dosier- und Wiegeergebnissen bei und beugen Produktverlust vor.“

REINIGUNG FÜR CONTAINER

Bei einem Rundgang durch die neu gebaute Montagehalle passieren wir eine Reinigungsstraße für die Container. René erklärt hier, dass das „Waage-in-Waage-Konzept“, das bereits für Kleinkomponenten bekannt war, jetzt auf den Mittel- und Großbereich ausgedehnt wurde. Das Reinigungssystem Clean-in-Place (CIP) wurde entwickelt, um die Dosiercontainer, die sich auf der fahrbaren Waage-in-Waage-Anlage für Mittel- bis Kleinkomponenten befinden, zu reinigen und zu desinfizieren, damit diese sicher verwendet werden können für die nächste Charge. „Die Notwendigkeit, einen großen Dosierbereich einer größeren Komponente zu dosieren, war der Anlass dafür.“



Das Reinigungssystem, Clean-in-Place (CIP), wurde entwickelt für die Reinigung und Desinfektion der Dosiercontainer, die sich oben auf der fahrbaren Dosieranlage für Mittel- und Kleinkomponenten befindet.

AUTOMATISIERUNG

Ein wichtiger Pfeiler für KSE ist die Prozessautomatisierung, die sich auf die Steuerung der Mischfutter-, Premix- oder Petfood-Fabrik konzentriert. Das System umfasst den gesamten Prozess, von der Annahme bis zur Verladung und ist mit ERP zur Steuerung in der Fabrik verbunden. Die Integration mit anderen Softwarepaketen wie Rezeptoptimierungssoftware und ERP ist jetzt unverzichtbar. „Weil kontinuierliches Lernen einer unserer Grundwerte ist, analysieren wir was im Markt passiert, und integrieren dies in unser Softwarepaket“, sagt René. „Mit einem weltweit rund um die Uhr verfügbaren Kundendienst können wir auf Distanz einloggen und dem Kunden bei der Lösung von Problemen helfen. Diese Technologie hat sich auch in Zeiten von Corona voll bewährt, als Reisebeschränkungen physische Kundenbesuche unmöglich machten.“

ALFRA-DOSIERALGORITHMUS

Das Dosieroptimierungsprogramm von ALFRA verwendet einen fortschrittlichen Lernalgorithmus, um die Fließfähigkeit des Produkts zu bestimmen und es auf eine optimale Durchlaufgeschwindigkeit einzustellen. Diese verbesserte Genauigkeit spart Rohstoffe und verkürzt Chargenzeiten. Ergebnis: Steigerung der Dosierergebnisse um weitere 20 Prozent.



AUTOMATION

The Ingredients Kitchen of GA Pet Food Partners is fully automated. “The warehouses functions fully automatically, just like other parts of the plant”, Zoontjens explains. “Unmanned forklifts and trucks are driving around.” Three software companies were engaged to automate the entire plant. “All this just to exclude human errors.”

GESCHICHTE IN KÜRZE

KSE wurde 1973 von Adriaan Smulders mit klarem Fokus auf Service gegründet. Bald darauf folgte der erste Kunde in der Tierfutterindustrie, nämlich Coppens in Hoogeloon (NL). Dank der guten Beziehung zu Coppens wurde KSE 15 Jahre später mit der Automatisierung einer neuen Fabrik in Helmond (NL) beauftragt, wo die erste Version der Automatisierung PROMAS ST in Betrieb genommen wurde. Mit der Übernahme von ALFRA im Jahr 1997 wurde das Lieferprogramm von KSE um Dosier- und Wiegesysteme erweitert. Adriaan Smulders ist seit 50 Jahren mit großer Leidenschaft die treibende Kraft von KSE, unterstützt von seinen beiden Söhnen Erik und René. Sie sind jetzt Miteigentümer von KSE. 2023 haben die drei eine Aufsichtsführende Funktion und bleiben im Hintergrund an KSE beteiligt.

Quelle: De Molenaar