

Snelle boslijn bij chrysanten

Padunit voegt productie van twee bosbanden samen op hoofdband

Vorig jaar kochten René en André van Kester uit Kwintsheul twee bedrijven van hun achterburen. Toen stonden ze voor het dilemma hoe ze de bloemen van die bedrijven naar hun schuur, waar de bosmachine staat, moesten brengen. Samen met machinefabrikant BTM zochten ze naar een passende oplossing.

TEKST: TON HENDRIX

BEELD: ERIC VAN HOUTEN

Volgens eigen berekeningen van de broers Kester konden ze met de aanwezige band onder het hoofdpad niet goed uit de voeten. Ook de bosmachine kon het grotere aanbod niet verwerken. Er moest daarom iets gebeuren aan de capaciteit van zowel de band als de bosmachine.

De broers zagen het niet zitten om de snelheid van de band in de kap aan te passen. De bandsnelheid zou dan op meer dan 60 meter per minuut uitkomen waardoor de medewerkers de bossen niet meer fatsoenlijk konden wegleggen. Bovendien mogen mensen niet werken aan een onafgeschermd band die meer dan 60 meter per minuut loopt. Twee aparte banden in het hoofdpad vonden ze vanwege de installatiekosten te duur en dan zouden de telers ongeveer drie maanden in de problemen zitten.

Met twee banden per kap oogsten

De chrysantentelers besloten om hun probleem met Frank Huiskens van BTM te bespreken. Tijdens dat gesprek kwam René op het idee om met twee banden in de kap te gaan werken. De productie van beide banden zou dan via één padunit en over één band naar de schuur moeten worden vervoerd. Daarvoor moesten ze zowel de snelheid van de hoofdband als de snelheid van de bosmachine laten aanpassen. De medewerkers van BTM zagen daar wel mogelijkheden toe.

Inmiddels staat op het bedrijf van de broers Kester op het hoofdpad een padunit, die de bossen van de twee banden verzamelt en via één band naar de bosmachine in de verwerkingsruimte stuurt.

De banden in de kap lopen met dezelfde snelheid als voorheen, maar de bossen op de tweede band worden gedoseerd op de band op het hoofdpad gedeponereerd.

Door de band onder het hoofdpad sneller te laten lopen dan de



De oogsters van de tweede band leggen de bossen op gemarkeerde plaatsen, zodat deze makkelijker op de hoofdband 'inschuiven'.



De nieuw ontwikkelde programmatuur legt de bossen van de tweede band keurig in de 'gaten' tussen de bossen van de eerste band op de hoofdband.

banden in de kap, ontstaan er 'gaten' tussen de bossen op deze band. De nieuw ontwikkelde programmatuur bewaakt de productiestroom en legt de bossen van de tweede band keurig in de 'gaten' tussen de bossen van de eerste band op de hoofdband.

De banden in de kap lopen ongeveer 40 meter per minuut, de band onder het hoofdpad ongeveer 60 meter per minuut. Daardoor kan deze band met gemak de productie van vier oogsters verwerken en netjes naar de bosmachine brengen.

Aanlooppromen

In de schuur staat nu een grotere bosmachine. De capaciteit van de machine bij van Kester staat afgesteld op ongeveer 2.700 bossen per uur. Dat is meer dan vier personen daadwerkelijk kunnen oogsten.

Een extra voordeel van twee banden met één padunit is dat het langer duurt voordat een teler de unit hoeft te verplaatsen. Dat is pas nodig nadat vier bedden zijn geoogst. Het mes snijdt dus aan twee kanten, zowel bij de investeringen als bij het verplaatsen van de banden.

Nieuwigheden brengen meestal aanlooppromen met zich mee, zowel bij de oogsters als bij de inpakkers. Om deze op te lossen overlegt René Kester elke vrijdagmorgen met de mensen in de kas en de schuur over wat zij in de afgelopen week hebben geconstateerd. Noodzakelijke aanpassingen worden zo snel mogelijk (zo nodig met de fabrikant) aangepakt.