

Betere uniformiteit met bosautomaat

Sorteerautomaat levert telers forse



Door de forse uitbreiding van zijn bedrijf kocht Fedor van Veen uit Schipluiden een sorteerautomaat zodat hij niet met nog meer mensen zijn Alstroemeria's zou moeten opbossen en sorteren.

Het sorteren van Alstroemeria met een sorteerautomaat is al een aantal jaren mogelijk. Vijf jaar geleden leverde BTM uit Bergeijk de eerste automaten aan enkele telers in Drenthe en in de Noordoostpolder met een totale oppervlakte van 17 ha. Sinds kort hebben ook twee Westlandse telers met een oppervlakte van ruim 7 ha Alstroemeria een sorteerautomaat aangeschaft. Deze telers vertellen hun ervaringen.

TEKST: TON HENDRIX

BEELD: ERIC VAN HOUTEN

Frank Huiskens, verkoopadviseur Techniek van BTM: "Nadat we in 2002 de eerste automaten hadden geleverd, kwam de doorbraak maar niet van de grond. We konden de telers maar niet overtuigen van zowel de arbeidskundige voordelen als de forse arbeidsbesparing met deze machine. Toch blijkt dat een dergelijke sorteerautomaat maar een terugverdientijd heeft van ongeveer vier jaar." Onlangs kochten de Alstroemeriatelers Erik Koole en Fedor van Veen ook een sorteerautomaat. Onderstaand hun beweegredenen en hun ervaringen.

Forse arbeidsbesparing

Erik Koole uit Honselersdijk: "Twee jaar geleden konden wij het bedrijf van de buurman kopen. Daardoor konden wij ons bedrijf uitbreiden van 11.000 naar 26.000 m². Dat was voor ons de kans om te gaan mechaniseren. Niet alleen het transport maar ook en vooral het sorteren."

Koole heeft samen met zijn vader veel berekeningen gemaakt om na te gaan of de aanschaf van een bosautomaat voor

zijn situatie rendabel was. Van collega's, die al langer met een bosautomaat werken, kreeg hij voldoende informatie om deze calculaties te kunnen maken. "Iedere keer weer was de uitkomst positief. Daarom hebben wij vorig jaar, gelijktijdig met de uitbreiding een bosautomaat laten plaatsen door BTM."

De teler liet ook een automatisch transportsysteem installeren door Metazet. De oogsters zetten de volle oogstwagens in een kettingbaan, die ze volledig automatisch naar de sorteermachine brengt en ze daar in een buffer neerzet. Daardoor zijn de bloemen binnen een half uur na het oogsten uit de kas en in de sorteerruimte. De sorteerdere hebben nu een continue aanvoer van bloemen en niemand hoeft meer heen en weer te lopen.

"Door de bosautomaat is ons product nu veel uniformer. Zonder automaat zouden we met 12 personen moeten sorteren. Nu doet één machine dat en steeds op dezelfde manier met maar maximaal 5 medewerkers, 3 opleggers en 1,5 inhoezer. Het aantal klachten is daardoor tot nul gere-

duceerd. Onze afnemers hebben niet eens gemerkt dat wij de bloemen nu met een bosautomaat verwerken."

Met machine meer uniformiteit

Fedor van Veen uit Schipluiden heeft een overeenkomstig verhaal. "Omdat wij ons bedrijf verdubbelden van 23.500 naar 47.000 m² moesten we een keuze maken. Het opbossen automatiseren of met nog meer personen gaan opbossen en sorteren, waardoor de verschillen tussen de bossen nog groter zouden worden. Omdat uniformiteit bij ons hoog in het vaandel staat, moest ik er niet aan denken met nog meer personen te gaan sorteren. Bovendien neemt bij veel mensen in de schuur de prestatie per persoon af. Het geheel is niet meer te overzien en de medewerkers gaan elkaar voor de voeten lopen. Dat gaat ten koste van de prestatie."

Uit berekeningen bleek dat automatisering bij Van Veen onder zijn omstandigheden rendabel is. Hij kwam uit op een terugverdientijd van vier jaar. De teler verwacht dat een dergelijke machine mini-

arbeidsbesparing op



De sorteerder legt de takken op dezelfde manier één voor één en 'op de kop' in de sorteerder. Op deze manier ontstaat aan de bovenkant een 'gladde' bos.



Na het sorteren en binden worden de bossen ingehoed en gecontroleerd.

maal zeven tot acht jaar meegaat. "Dan is dit een zeer aantrekkelijke investering. Bovendien voorkomen we daarmee klachten van onze afnemers. Sinds we deze automaat hebben, is het aantal klachten van het bemiddelingsbureau sterk afgenomen. Daaruit concluderen wij dat de kwaliteit en de uniformiteit is verbeterd." Bij deze teler staan twee automaten. Daarmee kan hij ook bij een topproductie alles binnen een normale werkdag verwerken. Bij Van Veen staan maximaal twee opleggers en één inhoezer aan een machine. De productie van twee machines gaat naar een centraal punt waardoor de medewerkers die de bossen inhoezen elkaar kunnen helpen. Dat voorkomt dat de machines langzamer moeten gaan draaien omdat de inhoezer het niet kan bijhouden.

Het sorteerproces

In tegenstelling tot bij een 'ouderwetse' bosband leggen de sorteerders bij een bosautomaat de takken één voor één en 'op de kop' in een bakje van de sorteerder. In het bakje is een streep aangebracht waar de inlegger het bloemscherm tegenaan legt. Dat is erg belangrijk omdat daardoor de bloemknoppen van de individuele takken allemaal in het zelfde vlak terecht komen. Op deze manier ontstaat aan de bovenkant een 'gladde' bos. De bakjes met de takken gaan naar een lichtkast met meerdere camera's die de takken over de gehele lengte en van voren bekijken. De camera's meten de steeldikte, de lengte en de kromheid van de tak. De camera die in het bloemscherm kijkt, beoordeelt de rijpheid van de bloemen en het aantal bloemen.

De telers hebben per soort criteria opgesteld. Aan de hand hiervan deelt de automaat de takken in drie sorteringen in. De individueel gesorteerde takken gaan naar een bosmachine, die tien takken samenvoegt tot een bos, ze op de gewenste lengte afknijpt, ontbladert, bindt en op een verzamelband naar de inhoezer legt. Deze persoon hoest de bossen in en verpakt de bossen in het afleverfust, meestal een emmer met water. Tegelijk voert hij de eindcontrole uit.

Omdat de takken 's zomers dikker, korter en meer bloemen per scherm hebben dan in de winter, past de ondernemer de criteria gedurende het seizoen enigszins aan.

Terugverdientijd vier jaar

Koole werkt in het seizoen meestal met drie opleggers en twee inhoezers waarvan de tweede man ook de derde sortering verwerkt, de aan- en afvoer van volle en lege stapelwagens verzorgt en allerlei administratieve taken verricht. Voor het werken met de sorteerautomaat zijn bij deze teler dus 4,5 mensen nodig.

De opleggers en de inhoezers verwerken samen 7.000 takken per uur; per persoon dus ongeveer 1.550 takken per uur. Een uur arbeid kost gemiddeld 20 euro. Het sorteren kost dus 1,3 cent per tak. Met de bosband verwerkte iedere persoon ongeveer 850 takken; dat komt overeen met 2,35 cent per tak. De besparing bedraagt dus ongeveer 1 cent per tak

Koole produceert jaarlijks ongeveer 8 miljoen takken, wat resulteert in een arbeidsbesparing van 80.000 euro. De jaarkosten van de automaat bedragen 17% (10%

afschrijving, 2% rente (gemiddeld) en 5% onderhoud). Bij een investering van 300.000 euro zijn de jaarkosten ruim 50.000 euro. Jaarlijks ontstaat daarmee een voordeel van 30.000 euro.

Bij een arbeidsbesparing van 80.000 euro en 21.000 euro voor rente en onderhoud resteert 59.000 euro. Bij een investering van 300.000 euro bedraagt de terugverdientijd dan 5 jaar.

Van Veen hanteert andere getallen omdat hij een ander sortiment teelt. Hij berekent voor zijn situatie een terugverdientijd van ongeveer 4 jaar.

Beiden stellen los van elkaar dat bij het automatisch sorteren de opleggers goed moeten letten op de nauwkeurigheid bij het inleggen om de bossen van boven gelijk te houden. Als de aandacht even ontsnapt wordt het een rommeltje. Daarom dient de inhoezer de opleggers continu te controleren. Op die plaats moet dus een ervaren persoon staan, die al jaren ervaring heeft. Op beide bedrijven staat dan ook een zeer ervaren persoon op die plaats, iemand die een natuurlijk overwicht heeft op de overige teamleden.

Onlangs schakelden twee Westlandse telers van Alstroemeria over op een sorteerautomaat. Volgens deze telers besparen ze daarmee fors op de sorteerarbeid. Bovendien neemt de uniformiteit van de geoogste bossen sterk toe. De betreffende telers hebben berekend dat ze de investering in vier à vijf jaar hebben terugverdiend.

SAMENVATTING