

The Future of manufacturing



VINTIV



LYBOVER

Embracing smart and sustainable solutions

SMART

LASERPLATE
ASSEMBLAGEMACHINE:
FLEXIBELE AUTOMATISERING
MET UITERSTE PRECISIE

p.15

SUSTAINABLE

INNOVATIEVE OPTISCHE
SORTEERINSTALLATIE
VOOR BIONERGA

p.10

WIE IS LYBOVER?	04
WIE IS VINTIV?	07
CASES LYBOVER	10
CLOSE-UP VINTIV	14
CASE VINTIV	15
CLOSE-UP LYBOVER	19
VINTIV: RETROFIT	20
LYBOVER: INNOVATIE	22

The Future of manufacturing: embracing smart and sustainable solutions

In een tijdperk waarin innovatie onze samenleving voortstuwt, staat ook onze maakindustrie aan de vooravond van een ingrijpende transformatie. Als voorlopers in innovatieve productietechnologie bundelen VINTIV en Lybover de krachten om bedrijven in deze transformatie te begeleiden.

In dit magazine laten we je kennismaken met onze expertises. En presenteren we onze gemeenschappelijke visie op de toekomst van de maakindustrie. Laat je inspireren door onze cases om slimmer én duurzamer te produceren.

Meer weten over onze innovatieve oplossingen? Dan nodigen we je graag uit op ons event op 31 mei. Daar ontdek je hoe slimme productietechnologie en duurzaamheid in de praktijk samenkomen en zo onze productie-industrie stimuleren.

We kijken ernaar uit om jou in Beringen te ontmoeten. Maak kennis met de slimme technologieën en duurzame innovaties die de toekomst van onze maakindustrie zullen vormgeven.



Familiale bedrijvengroep met focus op totaaloplossingen

Lybover, gevestigd in Waregem en Brugge, is als familiale bedrijvengroep al bijna 40 jaar actief in diverse industriële sectoren. Onder leiding van CEO's Hans en Filip Boels specialiseert de groep zich in totaaloplossingen. Met onder andere verkoopkantoren in Frankrijk en het Verenigd Koninkrijk is Lybover actief in binnen- en buitenland. Om de klanten nog beter te bedienen, lanceerde de groep eind vorig jaar een hub in Beringen. Een kennismaking met hun vijf business units. Elk met hun eigen expertise, maar met dezelfde visie.

AIR

Lybover AIR ontwikkelt individuele afzuigoplossingen voor elk proces en combineert een optimale opvang van emissies met de meest geschikte scheidings- en filtertechnieken. Zo blijven omgevingen geur- en stofvrij, wat dan weer zorgt voor een goede en gezonde werking van de onderneming. Kwaliteit en prestaties zijn gegarandeerd door stofvrije processen. Strengere emissienormen of hogere kwaliteitseisen vormen geen probleem.

BULK

Bij Lybover BULK ligt de nadruk op de handling en opslag van bulkgoederen. Met focus op efficiëntie en veiligheid. Een grondige proces- en materiaal kennis garanderen de juiste oplossing, zelfs voor de moeilijkere materiaalstromen. Een doordacht ontwerp en eigen productie garanderen een kwalitatief eindresultaat. Met innovatieve oplossingen voor het mengen, granuleren en malen van bulkgoederen gaat Lybover BULK verder dan enkel bulk handling. Naast doseren en mengen biedt het bedrijf ook oplossingen voor het wassen, drogen, koelen, zeven en scheiden van mono-stromen.

RECYCLING

Lybover RECYCLING bedenkt, ontwerpt en realiseert complete turnkey sorteerlijnen en vertrouwt daarbij op een selecte lijst van exclusieve technologiepartners. Met een uitgebreid aanbod kan deze business unit de meest uiteenlopende materialen behandelen – van metalen, verbrandingsassen en industrieel schroot, tot de recuperatie van vaste secundaire grondstoffen. Toegang tot test centers helpt om verwachtingen scherp te stellen. ✓



Turning visions into projects

Door alle diensten onder één dak aan te bieden, kan Lybover de hoogste en meest duurzame kwaliteit waarborgen rond complexe industriële projecten. De sectoren waarbinnen Lybover actief is, streven naar een duurzame toekomst. Dankzij oplossingen op maat worden processen duurzamer, efficiënter, ergonomischer en energiezuiniger.

Door de vinger aan de pols te houden, slaagt Lybover erin om van lokale speler uit te groeien tot een internationaal toonaangevend engineeringbedrijf. Na de Benelux en de DACH-regio krijgt de groep steeds meer aanvragen vanuit Scandinavische landen. Intussen blijft de bedrijvengroep groeien met orders tot ver buiten de landsgrenzen.

In 2025 viert Lybover haar 40^{ste} verjaardag. Een mijlpaal die niet ongemerkt voorbij zal gaan. In het voorjaar breidt de site in Waregem uit met maar liefst 80 nieuwe werkplekken.



Hoe complexer,
hoe liever



Je project
onder één dak



Experts met
brede blik

METAL

Lybover METAL maakt het plaatje compleet met een aanbod van plaatbewerking, constructiewerken en piping. Ook hier staan proces- en materiaalkennis centraal om zo te voldoen aan de hoge eisen naar kwaliteit, afwerking, veiligheid en ergonomie.

INSTALLATION

Lybover INSTALLATION ten slotte, garandeert een succesvolle aanpak van A tot Z met volledige ontzorging. Met eigen monteurs installeert Lybover deze unieke projecten ter plaatse. Innovatieve technieken zoals 3D-engineering en visualisatie in VR leveren steeds een passend ontwerp op. Ook na installatie kan je rekenen op Lybover dankzij de after salesdiensten voor preventief en curatief onderhoud. ■



Waregem

Oude Kassei 16
8791 Waregem, België
+32 56 67 10 40



Brugge

Pathoekeweg 94
8000 Brugge, België
+32 50 45 08 60



Beringen

Neusenbergh 1A
3583 Beringen, België
+32 475 82 83 40



Verenigd Koninkrijk

The Paddocks –
School Lane Scaldwell
Northampton NN6 9LE
+44 1604 880188



Frankrijk

3, rue de l'Abbé de l'Epée
F-59200 Tourcoing
+33 (0)3 20 70 04 49

VINTIV

WAREGEMSE ENGINEERING HUB IN VOLLE GROEI

VINTIV engineert en bouwt hoogtechnologische machines op maat. Daarnaast retrofitten we bestaande installaties naar state of the art productieapparaten. Dat doen we al sinds 1987 vanuit ons hoofdkantoor en atelier in Beringen. En sinds 2021 ook vanuit de engineering hub in Waregem, onze uitvalsbasis voor Oost- en West-Vlaanderen. Director Timen Floré blikt terug en kijkt vooruit.

Even ons geheugen opfrissen. Waarom is de hub in Waregem er gekomen?

“Om machines en productielijnen op maat te ontwikkelen, is veel afstemming nodig met de klant. Het is dan ook een enorm voordeel om dicht bij onze klanten gevestigd zijn. Waregem is een strategische locatie in het hart van de Vlaamse maakindustrie. Van hieruit bereiken we klanten in West- en Oost-Vlaanderen, maar ook bedrijven over de taalgrens en farmaspelers in het centrum van het land.”

Hoe kijk je terug op de eerste drie jaar?

“Het is altijd spannend wanneer je iets nieuws begint. Maar de eerste bestellingen en resultaten kwamen sneller dan verwacht, terwijl het groeitempo behapbaar blijft. Hoewel de regio veel hoogwaardige machinebouwers kent, is het duidelijk dat we met VINTIV een leemte invullen. We zijn op ons best in projecten waar complexiteit in zit. Waar mechanisch ontwerp op maat vereist is. En hoge eisen worden gesteld aan aspecten zoals kwaliteit, toleranties, snelheid...”

Er moeten steeds complexere processen geautomatiseerd worden. Onze expertise is dus broodnodig.” ∨

> Timen Floré, Director



Met hoeveel zijn jullie nu?

"Intussen zijn we met vier: een projectmanager, een tekenaar-monteur, een programmeur en ikzelf. We willen doorgroeien naar een zes à acht collega's in engineering, zodat we projecten volledig hier kunnen verwerken. Uiteraard blijven we nauw samenwerken met onze collega's in Beringen. Want we willen absoluut bewaken dat we één firma blijven, met dezelfde expertise en uitstraling."

Voor welke bedrijven waren of zijn jullie al aan de slag?

"We hebben nog veel potentieel om te groeien en onze bekendheid in de regio te verhogen. Maar als ik terugblik, mogen we best wel fier en dankbaar zijn. Zo hebben we projecten bij bedrijven zoals Barco, Beaulieu, Picanol, Bekaert, Pfizer, Etex Group,... en hebben we goede contacten binnen het ecosysteem van lokale leveranciers en partners. We mochten zelfs een unieke installatie bouwen in de nieuwbouw van Flanders Make in Kortrijk, het centrum voor de ondersteuning van de Vlaamse maakindustrie."

Welke projecten staan er nog op de planning?

"Het boeiende aan onze activiteit is dat we steeds betrokken zijn bij de innovaties binnen de maakindustrie. Voor innovatieve producten bestaan er normaal gezien nog geen standaardmachines. Dus dan komen wij *in the picture* om een automatisering op maat te ontwikkelen."

"Wat me opvalt, is het grote aandeel van projecten die een link hebben met recycleerbaarheid en energie. Eén van de projecten is de handling van een nieuwe droger voor de productie van brandwerende panelen. De business case is niet gebaseerd op extra productiecapaciteit, kwaliteit of besparing op

FTE's. Maar wel op basis van CO²-reductie en energiebesparing. Andere projecten hebben dan weer te maken met het aanpassen van producten, zodat ze beter gerecycled kunnen worden. Dat brengt vaak veel complexiteit met zich mee in het maakproces."

"Het is prettig om als lokale technologiepartner onze maakindustrie mee te kunnen laten ontwikkelen in de richting van de nieuwe economie. Een economie waar energie, CO² en grondstofschaarste dé grote thema's zijn."

"WAT OPVALT, IS HET GROTE AANDEEL VAN PROJECTEN DIE EEN LINK HEBBEN MET RECYCLEERBAARHEID EN ENERGIE."

Durf je vooruit te kijken op de volgende drie jaar?

"We verhuizen naar volledig vernieuwde kantoren binnen het bedrijventrum Waregem. Extra ruimte en visibiliteit! Ik verwacht ook een positieve impact naar het aantrekken van nieuwe collega's."

"Er komt ergens een kantelmoment in onze groei. Nu zijn we nog veel aan het zaaien. Ik zou ongelofelijk trots zijn, mochten we binnen drie jaar naar een eigen gebouw verhuizen. Waar we dezelfde uitstraling bieden als dat van onze hoofdsite in Beringen. En dat ons team kan uitgroeien tot een tiental enthousiaste medewerkers. Als het ondertussen even boeiend blijft als de afgelopen drie jaar, zal de motivatie zeker niet gaan liggen." ■

VINTIV IN 1 MINUUT

Een blik achter de schermen en op de projecten en expertises van VINTIV? Met deze video ben je in amper 1 minuut helemaal mee. →



The Lybover way

Vijf business units, met elk hun eigen expertise. Totaaloplossingen voor verschillende industriële sectoren. Met als missie Turning visions into projects. Vier cases tonen hoe die vertaling naar de praktijk gebeurt.

Innovatieve optische sorteerinstallatie voor Bionerga

BULK, INSTALLATION en RECYCLING // Optimo, Beringen

In opdracht van Biostoom Beringen NV, een dochteronderneming van Bionerga, gingen Lybover en het Zweedse Envac samen de uitdaging aan om een geavanceerde optische sorteerinstallatie te bouwen.

De nieuwe "Optimo" sorteerinstallatie in Beringen aanvaardt, bewaart, transporteert en sorteert huishoudelijke afvalzakken met een hoge sorteerefficiëntie en zuiverheid. Lybover ontwierp de installatie voor een capaciteit van 150.000 ton per jaar en om vijf huishoudelijke afvalfracties in gekleurde afvalzakken te kunnen uitsorteren: P+MD, textiel, keuken-, tuin- en restafval.

Bovendien heeft de sorteerinstallatie een ingebouwde toekomstige uitbreidbaarheid met twee extra fracties.

In de sorteerinstallatie worden de ingezamelde afvalzakken gelost en gebufferd in een modulaire bunker. Een automatisch transportsysteem voert de afvalzakken vanuit de bunker naar het toevoersysteem, waar de zakken op de transportbanden naar

de sorteerzone worden getransporteerd. Op deze transportbanden worden de zakken voorbereid om het sorteerproces te optimaliseren. Het hele sorteerproces gebeurt zonder de zakken te beschadigen.

Bronscheiding en inzameling van meerdere afvalstromen

Bij het ontwerp van de nieuwe sorteerinstallatie schonk Lybover aandacht aan:

- onderhoud,
- veiligheid,
- standaardisering
- en beschikbaarheid van de installatie.

Door de toepassing van state-of-the-art technologie wordt ook het stroomverbruik van de installatie binnen de perken gehouden. Het is dan ook geen verrassing dat deze referentie-installatie nationale en internationale belangstelling wekt.

Ontdek de volledige case



Filtratiesysteem beperkt uitstoot VOC's en geurhinder bij asfaltfabriek

AIR en INSTALLATION // Viabuild, Grimbergen // 3D-scan en totaalstation

Lybover AIR en Desotec werkten samen om de emissies van geuren en VOC's bij Viabuild's asfaltfabriek te verminderen. Een mobiele actieve koolfilter was de oplossing.

Asfaltfabrikanten gebruiken steeds vaker een aandeel gerecycleerd asfalt in hun productieproces. Bij het drogen van dit asfalt komen er dampen vrij van het bitumen en van rubber dat is achtergebleven op het wegdek. Die dampen bevatten VOC's.

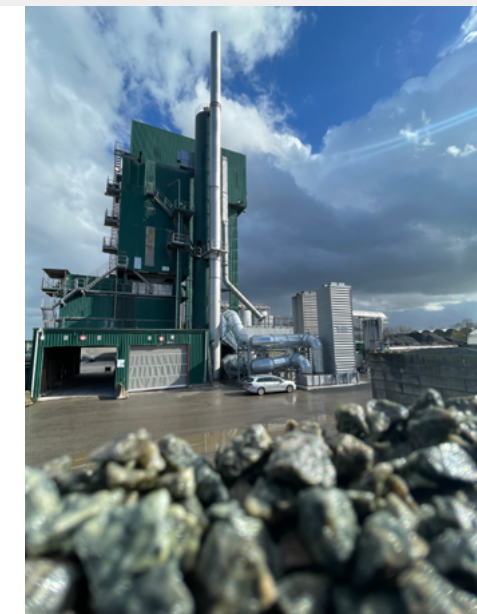
Desotec stelde een mobiele filter met actieve kool voor en schakelde Lybover AIR in om de bestaande extractie- en filtratiesystemen voor warme en koude lucht uit te breiden. Beide systemen moesten de beladen lucht naar de mobiele actiefkoolfilter leiden en de gezuiverde lucht weer uitblazen.

Desotec voerde in Grimbergen eerst een pilootproject op kleinere schaal uit om de werking van de actieve kool aan te tonen. Eens de effectiviteit bewezen was, was het tijd voor actie. In de eerste plaats werden de debieten bepaald. Er was namelijk nood aan extra ventilatorcapaciteit om de lucht door het uitgebreide buizenennetwerk te leiden. Uiteindelijk zou het ene systeem elk uur zo'n 85.000 m³ lucht op 70 °C van de drogerinstallatie verplaatsen. Het andere systeem zou 25.000 m³ lucht op kamertemperatuur verzetten, afkomstig van de laadzone voor de vrachtwagens. Met die cijfers dimensioneerde Lybover de installatie.

3D-scan en totaalstation voor accurate montage

Een van de grootste uitdagingen was de zeer beperkte plaats voor wat een aanzienlijke installatie zou worden. De opgave was om zo weinig mogelijk ruimte in te nemen. Rondom de asfaltfabriek is er namelijk steeds verkeer van vrachtwagens en wielladers. Om zo accuraat mogelijk te werk te gaan, maakte Lybover eerst een 3D-scan van de fabriek en de omgeving. Op basis daarvan maakten ze een driedimensionaal ontwerp. Vervolgens maakten ze gebruik van een totaalstation om nauwkeurig en efficiënt alle verankeringspunten te markeren. De effectieve uitvoering van de werken gebeurde samen met de collega's van Lybover INSTALLATION. ✓

Ontdek de volledige case



Brouwerij breidt uit met foodgrade piping

METAL en INSTALLATION // Omer, Kortrijk // 3D-scan

Brouwerij Omer Vander Ghinste stond voor een uitbreiding. In een nieuw gebouw werd plaats voorzien voor negen CCT-tanks, met mogelijkheid tot uitbreiding tot twaalf tanks.

Voor de gloednieuwe CCT's (Cylindrical Conical Tanks) installeerde Lybover alle leidingen, ondersteuning van die leidingen met piperacks, instrumentatie en pompen. In een eerste fase trokken we de leidingen door van het bestaande naar het nieuwe gebouw. Eens een gespecialiseerde firma de tanks geplaatst had, begonnen we aan de piping.

Omer Vander Ghinste verkoos vaste piping op hoogte. Dat was zeker een uitdaging. De leidingen zijn namelijk erg lang en bovendien worden ze ook vaak geCIPt.

Daarom moesten de buizen in inox op glijbeugels geplaatst worden. Want de warmte zorgt voor een temperatuurverschil waardoor de buizen lichtjes gaan uitzetten. De beugels laten dat toe zonder dat de leidingen onder spanning komen te staan.

Om dat piperack efficiënt te ontwerpen, maakte Lybover een 3D-scan van het gebouw. Na het ontwerp werden de piperacks in huis geproduceerd en ter plaatse in elkaar gestoken door het Lybover-montageteam. Dankzij het voorbereidende werk gebeurde de montage in een minimale doorlooptijd.



Ontdek de volledige case



Grote aandacht voor reinigbaarheid

De hele installatie moest aan de hoogste afwerkingsnormen voldoen. Hoewel de leidingen wel geCIPt worden, was het ook belangrijk dat de binnenkant van de buizen zo vlak mogelijk afgewerkt was. In een oneffenheid of dode ruimte kan zich namelijk organisch materiaal opstapelen. En dat kan het brouwproces verontreinigen. Alle leidingen moesten geslepen zijn en de doorlassing moest heel netjes gebeuren. Om te controleren of de afwerking van de lassen kwalitatief was, voerde Lybover samen met de klant op gezette tijden endoscopisch onderzoek uit.

Optimalisatie groene energiecentrale

AIR, BULK, INSTALLATION en RECYCLING // A&S Energie, Oostrozebeke // 3D-scan en VR

A&S Energie zet houtafval om in groene energie. Ze schakelden Lybover in om de toevoer en verwerking in haar groene energiecentrale te optimaliseren.

De toevoer en verwerking verliepen niet efficiënt. Daarnaast waren er ook geregeld stilstanden. Oorzaak: het niet-recycleerbaar houtafval verschilt erg qua fractiegrootte. Te veel fijne materialen en stof veroorzaken slijtage, te grote stukken leiden dan weer tot verstoppingen. In de toekomst wou A&S Energie bovendien nog meer fracties gaan verwerken die minder goed gedefinieerd zijn.

Vier Lybover-units bundelden de krachten, werkten een nieuw concept uit voor de bestaande installatie en voerden het ook uit. We stelden niet zomaar een oplossing voor, maar pakten het probleem aan bij de bron. Zo optimaliseerden we het hele proces, in plaats van enkel de gevolgen te remediëren.

3D-combi zeef

Als hart van de oplossing stelden we een 3D-combi zeef voor van onze Duitse partner Spaleck. Het bestaande schijvenbed kon namelijk geen grote hoeveelheden oversize aan. De nieuwe zeef kan het slijtage- én verstoppingsprobleem door de fijne fractie in één klap verhelpen. Ze haalt zowel het fijne stof als de te grote stukken uit het proces. Een test op de site van Spaleck overtuigde A&S Energie dat dit de way to go was.

De complexiteit zat in de integratie van de nieuwe zeef in het bestaande proces. Daarvoor moest Lybover enkele

aanpassingen doen en nieuwe componenten toevoegen. Namelijk: de bestaande banden en wisselkleppen uitlengen en nieuwe transportsystemen toevoegen, zoals een extra transportband, een extractiebodem en schroef. Die werden volgens de A&S-standaard met keramische, slijtvaste bekleding uitgevoerd.

De buitengebruik gestelde brikettenlijn werd nieuw leven ingeblazen en voert voortaan de fines af. Zo benut de oplossing de bestaande situatie optimaal en is de impact op de logistiek geminimaliseerd. Bijkomend leidingwerk en overgangsstukken zorgen ten slotte voor een efficiënte ontstopping. ■



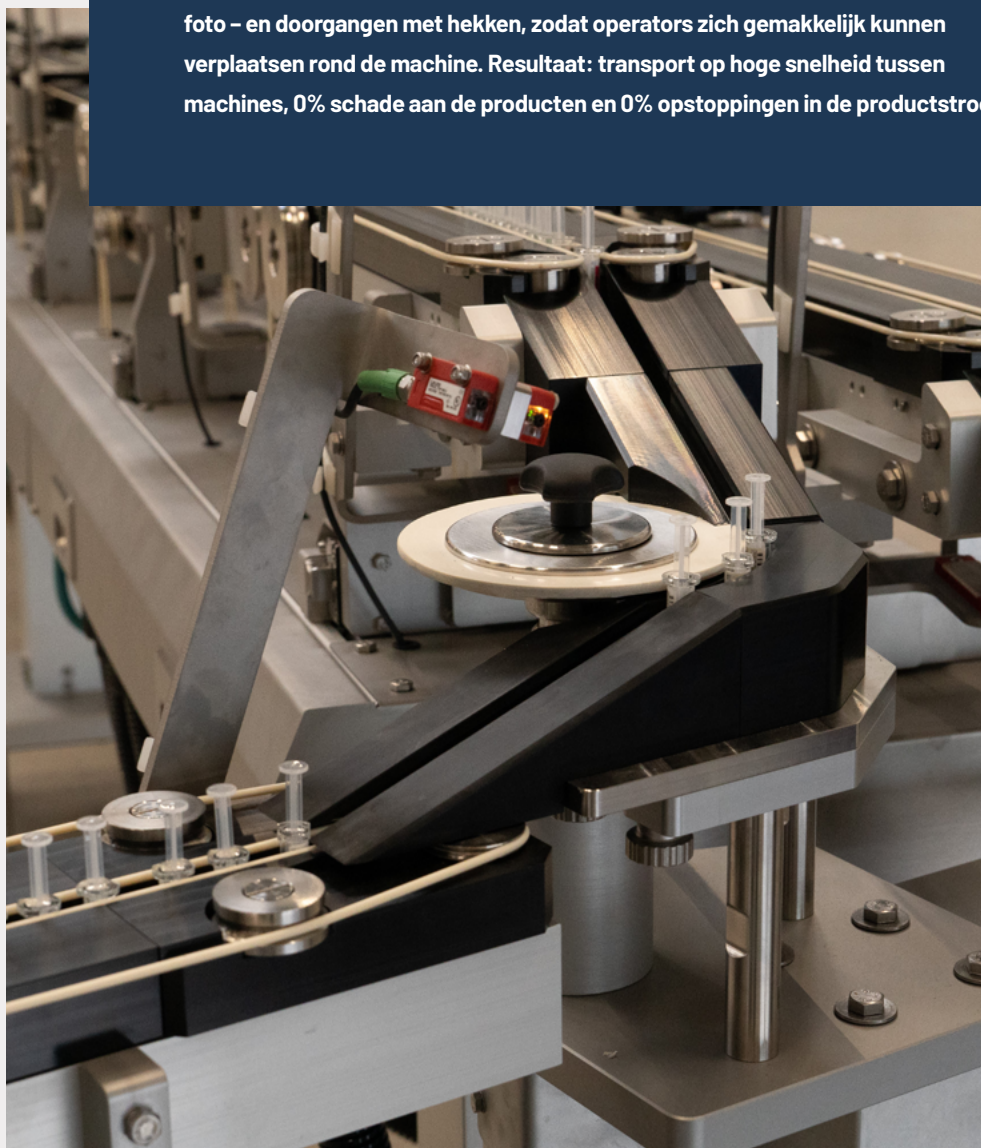
Ontdek The Lybover way

Lybover levert steeds de hoogste kwaliteit. Voor elke uitdaging staat een team van experts klaar met complementaire expertises. Zij zijn het die van visies projecten maken. Elk met hun eigen expertise, maar altijd The Lybover way.



GEPAKT BIJ DE (KLEINE) KRAAG

Deze foto toont een deel van een modulair transportconcept voor het vervoeren van spuitjes. TOPPAC-spuitjes, om precies te zijn. De zeer kleine flens van de spuit vormt een uitdaging. Dit betekent dat er slechts een beperkte oppervlakte beschikbaar is voor manipulatie. De op maat gemaakte machine bestaat uit bufferzones, stortkokers, hoeksegmenten met roterende wielen – zoals op deze foto – en doorgangen met hekken, zodat operators zich gemakkelijk kunnen verplaatsen rond de machine. Resultaat: transport op hoge snelheid tussen machines, 0% schade aan de producten en 0% opstopingen in de productstroom.



ELEKTRONICA ASSEMBLAGEMACHINE: FLEXIBELE AUTOMATISERING MET UITERSTE PRECISIE

Uitdaging

Voor een wereldmarktleider in elektronica ontwikkeling mochten we de automatisering uitwerken voor de flexibele automatisering van een complete assembly van PCB's met light emitting componenten. De uitdaging zit in de grote productvariatie/mix in combinatie met erg accurate positionering. ▾

Bijkomende eisen waren

- een lagere cyclustijd,
- minder operatorhandelingen,
- en doorgedreven interne kwaliteitscontroles.

De nieuwe machine moest het volgende assemblageproces volledig geautomatiseerd kunnen uitvoeren:

- Solderen op een PCB.
- Een TIM dispensen op een backplate.
- Beide componenten tegen elkaar schroeven.
- De assembly aanbieden voor testing en ten slotte lasermarken.

De eerste grote uitdaging was **de grote variabiliteit**. Twee productfamilies én binnen elke familie verschillende varianten.

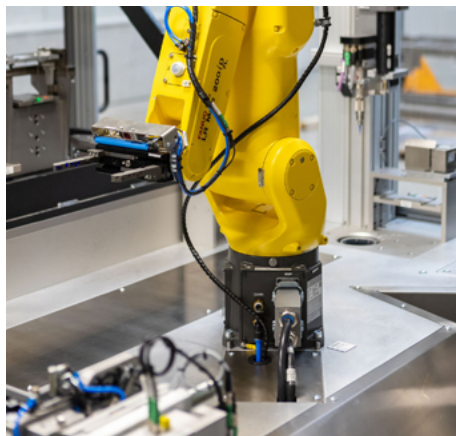
Dat betekent verschillende

- Light emitting componenten
- printed circuit boards,
- backplates,
- en te solderen punten.

De tweede grote uitdaging: de producttoleranties.

De positienauwkeurigheid om bijvoorbeeld te solderen, is extreem belangrijk. En dat in combinatie met de grote productvariatie.

> *Het wentelstation. Hier worden de subassemblies gepositioneerd voor de volgende stap.*

**Oplossing**

We begonnen met alle variabelen in kaart te brengen. Om dan product per product een kaliber te ontwerpen en maken. Die precisiefreesdelen op maat, maken we in eigen huis. Dat was ook één van de redenen waarom de klant voor ons koos: door die precisie-onderdelen zelf te frezen, houden we grip op de kwaliteit.

Dit kaliber garandeert dat de positionering van de verschillende onderdelen tot op de sub millimeter correct gebeurt. Er is dus een dubbele mechanische borging: het product op de kaliber en de kaliber op de machine. De uiterste precisie waarmee de twee robotarmen werken, doet de rest. Die twee armen fungeren als de spelverdelers. Zij leiden de assembly van station tot station.

In die kalibers bouwden we ook RFIDtags in. RFID staat voor Radio-frequency identification, een technologie om met radiogolven vanop afstand informatie op te slaan en af te lezen. Zo kan de assemblagemachine

- het kaliber identificeren,
- weet hij welke componenten worden aangeboden,
- en laadt hij de juiste door ons geprogrammeerde assembleersequentie in.



> *Eén van de twee robotarmen, de spelverdelers van de installatie. Zij gidsen de componenten van station naar station. Vroeger gebeurde dit grotendeels manueel.*

Dat identificeren gebeurt draadloos en automatisch. Een eerste keer al wanneer de robotarm de onderdelen komt ophalen. Dan passeert de tag namelijk langs een RFID-laser.

De eerste stop is het soldeerstation. Daar soldeert een pen het printed circuit board. Terwijl de soldeerunit zijn werk doet, brengt de robotarm de backplate naar het dispensing station. Die brengt een thermal interface material aan op het plaatje.

Tijd voor een tussentijdse controle. Beide subassemblies gaan richting een camerasysteem dat controleert of de vloeistof gelijkmatig is aangebracht. En of het solderen voldoet aan de kwaliteitseisen.

Dan brengt de robotarm beide componenten naar het wentelstation. De arm legt ze af in een ander kaliber en ze worden omgedraaid voor het schroefstation. Aan de hand van de RFID-tag van dat kaliber weet dat station waar de assemblagepunten zich bevinden.



> *Het soldeerstation.*

De laatste stop is het teststation. Daar krijgt de assembly ook een lasermarkering: een serie-nummer en het bedrijfslogo.

Testen en valideren

We integreerden verschillende controles en validaties. Zo wordt de assembly tijdens de laatste stap aangeboden aan een teststation. Maar ook in de lijn zelf bouwden we verschillende checks in: een visiesysteem, de circuits die nog een keer getest worden, het soldeerproces dat de operator live kan volgen...

RFID houdt ook stap per stap bij waar de component zich in het assemblageproces bevindt. Nu is het aangeboden aan dat station. Nu is het gesoldeerd. De eerste testing is succesvol. Als een bepaalde assembly dan toch afgekeurd wordt, kan de operator achterhalen **waar in het proces de fout zit**, en wat er precies is misgelopen. >

Solderen

Het precisie-probleem ondervingen we door de combinatie van kalibers en de keuze voor een nieuwe soldeertechniek. Bij deze technologie zit de soldeerdraad ook vlak bij de kop. Die rolt dus bij na vanzelf af. In hun vorige machine zat de rol verder van de soldeerpen, wat soms leidde tot blokkades.



Resultaat

Een assemblagemachine die automatiseert wat eigenlijk bij na niet te automatiseren valt: een product met enorm veel variabelen, in combinatie met een precisie tot op submillimeter-niveau.

Door met kalibers en RFID te werken, kunnen ook nieuwe producten of varianten introduceren op deze lijn. Dan designen en maken we een nieuw kaliber en programmeren we een nieuwe assemblagesequentie.

Deze installatie is een grote stap vooruit waarin ze én hun kennis borgen én hun learnings met hun vorige machine integreren:

- Twee productfamilies in plaats van één, dus flexibeler.
- Minder manuele handelingen, dus minder kwaliteitsproblemen.
- Betere soldeertechniek, dus hogere kwaliteit en minder stilstanden. ■



> De schroefunit.

Lybover opent hub in Beringen

Met deze strategische zet wil Lybover haar klanten nog beter van dienst zijn en haar aanwezigheid in de regio versterken. Gelegen op een geografisch interessante locatie, op de site van VINTIV, biedt de hub een centraal punt om elegante oplossingen te bedenken voor de complexe uitdagingen van klanten. De hub biedt een reeks voordelen voor klanten maar ook voor de eigen medewerkers van Lybover is het de ideale uitvalsbasis en ontmoetingsplaats. Klanten kunnen deelnemen aan VR-workshops, seminars en andere evenementen om hun kennis te vergroten en ideeën uit te wisselen met experts en andere professionals.

De ruime regio van Limburg is voor Lybover alvast geen onbekend terrein. Huisvuilzakken op kleur sorteren in de Optimo-sorteerinstallatie in Beringen? Ontstopping voor baksteenproducent Vandersanden in Lanklaar? Ontwerp en installatie van een slibsilo voor Geo-Group in Geel? Centrale afzuiging voor damp- en geurvrij werken met minder uitstoot in de Assenfabriek van DAF Trucks in Westerlo? Het zijn maar enkele referenties van projecten in de regio.

Kom langs en ontdek hoe Lybover ook jouw visie omzet in een wervelend project.



HOE KAN JE DUURZAAM INVESTEREN IN JE BESTAANDE MACHINEPARK? RETROFIT!

Wie toekomst zegt, denkt onmiddellijk aan state-of-the-art technologie. Maar dat betekent niet dat je je oude machines allemaal moet vervangen door nieuwe hightech versies. Soms is retrofitten een veel slimmere, duurzame en kostenoptimale beslissing.

Retrofitting betekent zoveel als je bestaande machines upgraden met nieuwe onderdelen. Zoals een nieuw besturingssysteem. Een moderne communicatie-interface om met hogerliggende softwaresystemen te kunnen communiceren. Of moderne sensoren die je machine in staat stellen om data te verzamelen, verwerken en analyseren.

Welk concurrentievoordeel biedt retrofitting?

Een retrofit verlengt niet alleen de levensduur van jouw installatie, het is soms ook goedkoper dan de aanschaf van een nieuwe machine.

Je hoeft niet per se een nieuwe (standaard) machine te kopen om de productiviteit en energie-efficiëntie omhoog te krijgen. Je kan ook al veel winst boeken met een retrofit.

Een ander voordeel is dat je werknemers al vertrouwd zijn met de machine. Dus minder training en een aanzienlijk kortere leercurve.

Bovendien blijft de knowhow van jouw bedrijf behouden, want de machine wordt aangepast naar jouw specifieke eisen en wensen. Net omdat een retrofit meer op maat is dan een nieuwe standaardmachine. Verder kan je met een retrofit ook de machineveiligheid en ergonomie aanpakken.

Is dit echt een alternatief voor een nieuwe machine?

De keuze tussen een retrofit en een nieuwe (standaard)machine hangt af van drie factoren.

1. De productiviteit van de machine

Inzicht in de huidige productiviteit is key om de business case te evalueren. Dit kan via een digitale retrofit, door bijvoorbeeld enkele sensoren te installeren. Die brengen dan de parameters in kaart voor een doorgedreven analyse van de productiviteit. Op basis van de verzamelde gegevens, breng je de mogelijke winsten accuraat in kaart.



> De vernieuwde schakelkast in beeld.

Enkele voorbeelden van mogelijke productiviteitsverhogingen via retrofit zijn:

- Minder stilstanden door betrouwbaardere sturing en componenten.
- Minder operator-afhankelijk. De machine kan zichzelf bijregelen en afstellen, zodat dit niet afhangt van de kennis en kunde van een operator.
- Procesoptimalisatie door het opzetten van datacaptatie en -verwerking.

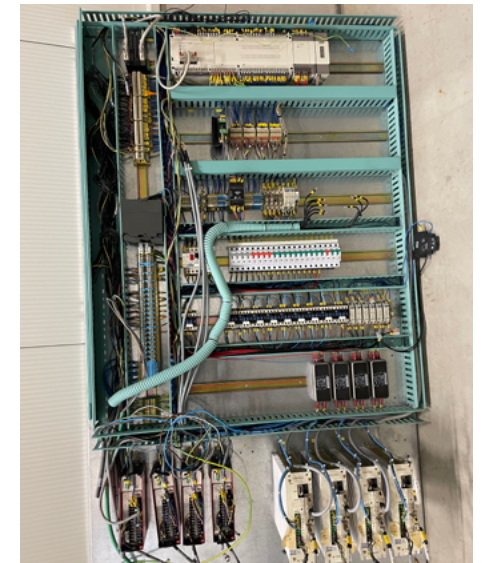
2. De resterende levensduur van mechanische componenten

Als je fabriek al vele jaren in bedrijf is en je een retrofit overweegt, moet je je eerst afvragen hoelang je verwacht dat de machine nog goed zal functioneren. Als de restlevensduur van belangrijke onderdelen naar verwachting vrij kort zal zijn, is het vaak verstandiger om een nieuwe machine aan te schaffen.

3. Maken of kopen?

Voordat je een retrofitproject start, moet je de inschatting maken of je het werk zelf kunt uitvoeren of dat je het moet uitbesteden. Naast tijd en materiaalkosten zijn ook de expertise en slagkracht van je collega's belangrijke factoren. Pas als alle aspecten van het project nauwkeurig zijn gedefinieerd, wordt duidelijk wat de beste optie is. ■

> De verouderde schakelkast.

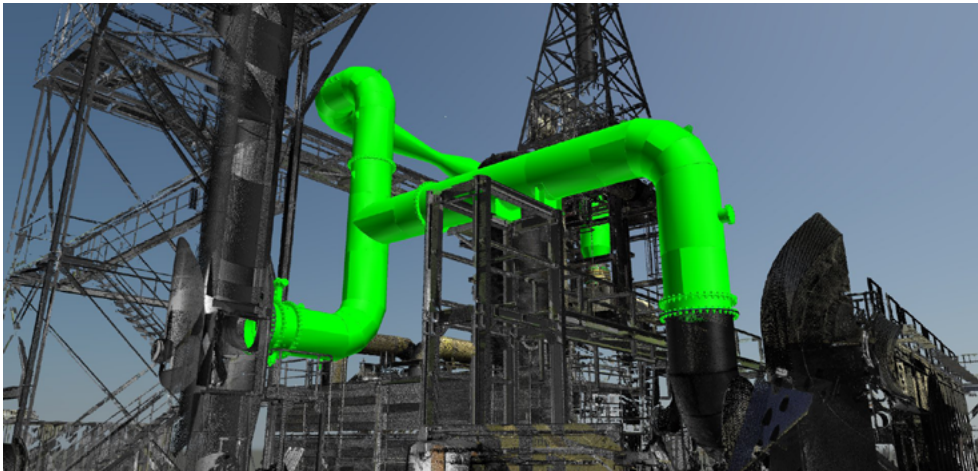


Haal het maximale uit jouw installed base

In deze whitepaper schetst VINTIV de mogelijkheden van een machine upgrade. We gidsen je binnen al die mogelijkheden naar de juiste keuze. Om zo ten slotte een sterke business case op te bouwen.



Sneller en efficiënter projectmanagement dankzij innovatieve technologieën



Lybover legt sterk de nadruk op innovatie en de implementatie van nieuwe technieken om aan de veranderende behoeften van klanten te voldoen. En om zelf sneller en efficiënter te werken. Ontdek hoe 3D-scanning, VR en een totaalstation ook in jouw project het verschil kunnen maken.

3D-scanning

– Impact op tijd, kostprijs en veiligheid

3D-scans zijn een snelle en nauwkeurige manier om gegevens te verzamelen over een bestaande situatie. In combinatie met

3D-ontwerptools garanderen ze dat nieuwe ontwerpen nauwkeurig aansluiten op bestaande fysieke installaties.

3D-scans zijn dan ook al jaren het perfecte vertrekpunt voor allerhande engineeringprojecten bij Lybover. De uitgebreide ervaring van Lybover in engineering, projectmanagement, productie en montage in combinatie met 3D-scanning en -engineering heeft dan ook een enorme impact op tijd, kosten en veiligheid. Denk maar aan snellere en uiterst correcte opmetingen, verrassingen vermijden tijdens montage en minder aanwezigheid op de werf.



LyboVR – Breng ook jouw visie tot leven

3D-scanning en -engineering zijn nog maar het begin. Door 3D-modellen en puntenwolken in VR te visualiseren, komen ontwerpen pas echt tot leven en maken ze van jouw visie een realiseerbaar project.

VR-visualisatie leidt tot een beter inzicht. Zo ervaar je elk ontwerp tot in de kleinste details. Je bekijkt het ontwerp niet enkel, je voelt het echt. Door de complexiteit van de Lybover-projecten is dit een grote meerwaarde doorheen alle projectfasen, van concept tot en met montage. De impact op jouw productieomgeving wordt geverifieerd. Mogelijke problemen worden voelbaar nog voor het project gebouwd is. Je controleert makkelijk de bereikbaarheid van toestellen en instrumentatie met je virtuele handen of inspecteert mogelijke veiligheidsproblemen.

Op buitenlandse projecten bespaart Lybover zo tijd en geld door klanten te ontmoeten en samen te werken in VR. Het spaart tot 80% van de projectverplaatsingen uit. Ook intern garandeert VR-visualisatie een betere coördinatie tussen de Lybover-teams.

Totaalstation – Opmeten, uitzetten en controleren

Een mooie aanvulling op bestaande technologieën zoals 3D-scanning en VR is het totaalstation. Met dit landmeetkundige toestel kan je opmeten, punten uitzetten en controleren. Zo is het mogelijk om grotere afstanden tussen scanposities op te meten of om punten uit te zetten via de ingebouwde telescoop. Of door middel van een prisma.

Een totaalstation is vooral handig

- bij het werken in bestaande opstellingen,
- het inpassen van optimalisaties in bestaande lijnen,
- als controle-instrument om de montage 100% exact en accuraat voor te bereiden.

Zitten de ankers correct? Staat de filter op de juiste plaats? Zijn de civiele werken uitgevoerd volgens afspraak? Het totaalstation vertelt je meer. ■



VINTIV

Neusenberg 1A, 3583 Beringen
Kalkhoevestraat 1, 8790 Waregem
info@vintiv.be
www.vintiv.be



LYBOVER

Oude Kassei 16, 8791 Waregem
Pathoekeweg 94, 8000 Brugge
Neusenberg 1A, 3583 Beringen
info@lybover.be - www.lybover.be