

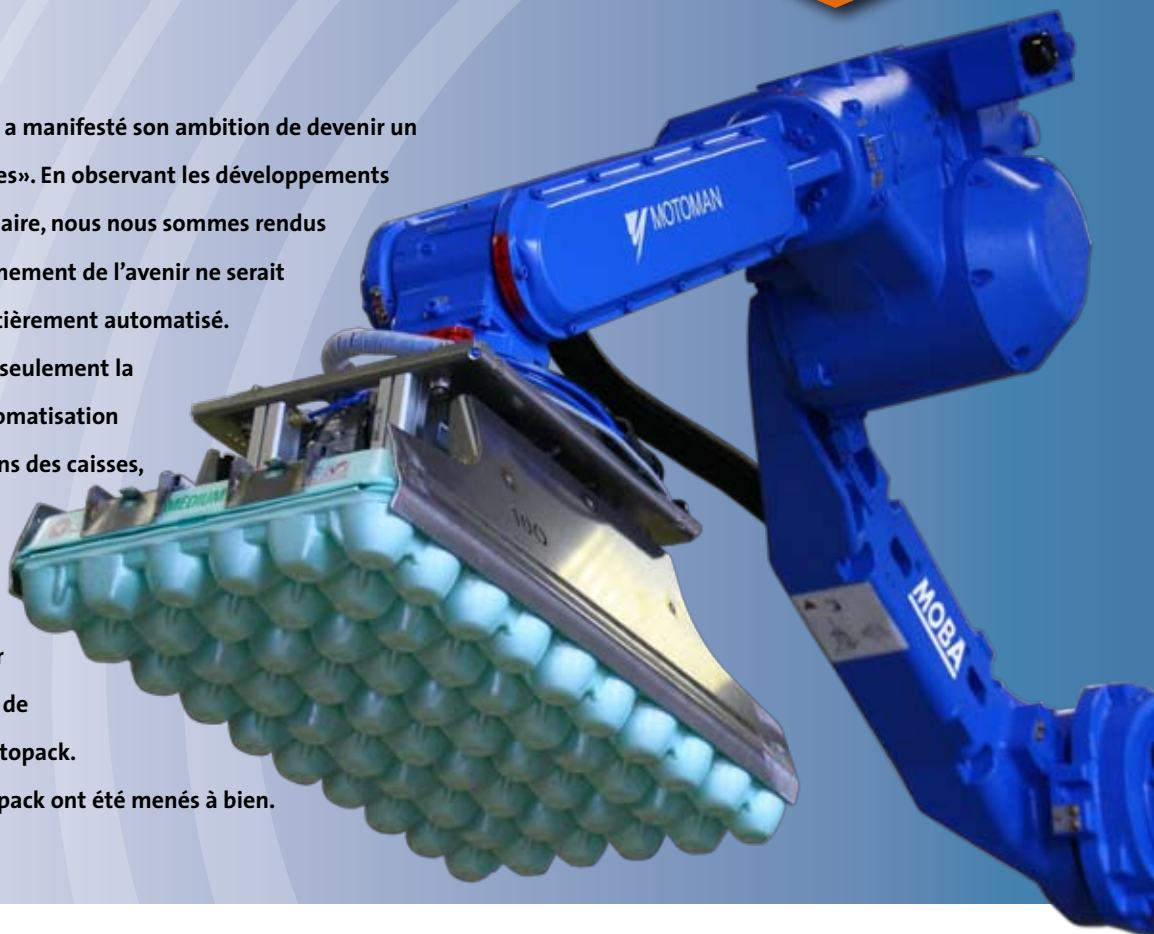
## MOBA ROBOTICS

### *La suite logique de Autopack*

**DERNIÈRES ACTUALITÉS : NOUVELLE  
EMBALLEUSE DE FERME DE MOBA**  
150 caisses/heure • 54.000 œufs/heure

*Venez nous rendre visite  
dans le hall 7,  
stand A008*

Il y a de nombreuses années Moba a manifesté son ambition de devenir un «fournisseur de solutions complètes». En observant les développements mondiaux dans l'industrie alimentaire, nous nous sommes rendus compte que le centre de conditionnement de l'avenir ne serait qu'un seul processus intégré et entièrement automatisé. Un processus qui comprendra non seulement la calibreuse à œufs, mais aussi l'automatisation du conditionnement des boîtes dans des caisses, sur des palettes et dans des présentoirs, y compris tout ce qui concerne l'administration et la traçabilité. En 2001, pour réaliser cette ambition, une équipe dédiée de Moba a démarré le programme Autopack. Depuis, de nombreux projets Autopack ont été menés à bien.



#### Robots

Bien que les robots existent depuis plusieurs dizaines d'années déjà, le rapport performances/prix ne répondait pas aux exigences de l'industrie des œufs vis-à-vis des applications à grande échelle. C'est pourquoi nous avons développé une gamme de systèmes de mise-en-caisses et de mise-en-box performants. Ces systèmes réalisent d'excellentes performances dans les processus à

grandes capacités et il y aura toujours des situations où ces systèmes auront la préférence. Or, l'usage de robots sphériques ouvre un nouveau segment du marché où l'accent est mis sur des processus à des capacités inférieures avec une plus grande flexibilité. Contrairement à d'autres fabricants intégrateurs, nous visons des solutions standard à flexibilité totale en appliquant de nouveaux robots pour atteindre

une utilité et fiabilité optimales. Autrement dit : la vraie percée sous forme d'une gamme complète de solutions est encore à venir. Comme les robots sphériques ont connu un développement rapide en matière de fiabilité et rapport performances/prix, Moba a démarré avec discernement un projet pour introduire des applications robotiques à tous les niveaux de l'industrie des œufs.

*Lire la suite page suivante >*



## Engagement à long terme : notre service fait la différence

Afin de créer les meilleures solutions pour l'industrie des œufs, Moba a signé un accord de partenariat avec Motoman, filiale de Yaskawa et un des principaux fournisseurs de robots industriels dans le monde. Parmi une gamme de 175 différents types de robot nous avons sélectionné les robots qui sont le plus apte à l'industrie des œufs. Ceci est une révolution en soi, étant donné que de nombreuses mauvaises expériences avec des robots dans l'industrie des œufs, étaient dues aux systèmes surdimensionnés ou mal proportionnés. Ces systèmes avaient été achetés à des prix abordables à l'industrie automobile. Par ailleurs,

nous étions obligé de collaborer avec une entreprise forte et active dans le monde entier pour pouvoir tenir notre engagement à long terme envers nos clients. Nous donnons la priorité absolue à pouvoir garantir la disponibilité des pièces détachées et du SAV pendant de nombreuses années : 'Notre service fait la différence'.

### Gamme

Moba a développé un certain nombre d'unités modulaires, telles que des positions de prise, des

unités d'alignement de caisses, des positions de palette et des convoyeurs de transport afin de pouvoir constituer toutes les variétés de configuration possibles et imaginables. Toutes les unités sont montées sur un bâti en acier inoxydable ou sur un support anticorrosif permettant un nettoyage facile du sol. Les unités périphériques sont également aptes au nettoyage à l'eau du sol. Voici les configurations de notre nouvelle gamme MR ("Moba Robotics") que nous avons créées jusqu'alors au moyen de notre 'boîte à outils' multifonctionnelle :

### Système de mise-en-caisses MR 10

Un système robotisé capable de conditionner des boîtes dans des caisses et des cartons. Le robot soulève les boîtes directement d'un ensemble de 2 emballeuses Omnia, ou se raccorde à la calibreuse via un système de convoyeurs. Il peut s'agir d'un système relativement simple qui sert à améliorer la gestion logistique, ou d'un système Contiflow multifonctionnel qui raccorde de nombreuses emballeuses à de nombreux robots de façon flexible. Bien-sûr le chargement du MR 10 peut se faire par une plieuse de caisses.

### Système de mise-en-box MR 20

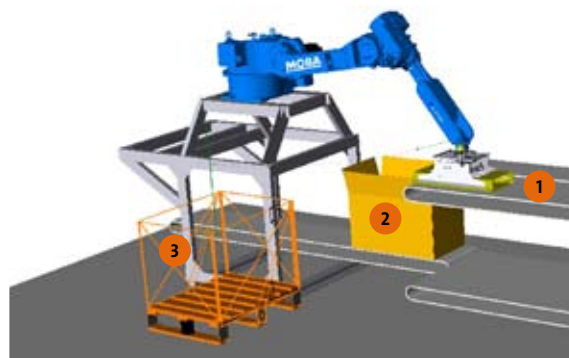
Un système robotisé qui positionne des boîtes dans/sur des présentoirs sur palette et des chariots de magasin. À cause de la taille des palettes et des chariots, les possibilités de configuration juste derrière les emballeuses sont limitées. Aussi la plupart des configurations seront équipées d'un système de convoyeurs permettant de positionner le MR20 à l'écart de la calibreuse à œufs.

### Système mixte Mise-en-box/ Mise-en-caisses MR 30

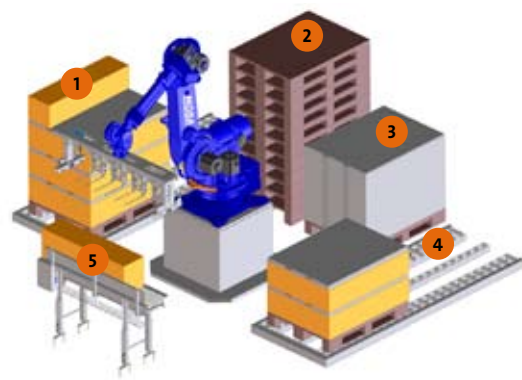
En fait, le MR 30 est une combinaison ingénieuse du MR 10 et MR 20. Ce système mixte rend votre centre de conditionnement ultra-flexible. Le robot peut commencer par le conditionnement des boîtes dans des caisses et ensuite passer au remplissage des présentoirs. Comme la taille des présentoirs – et donc celle de l'équipement périphérique – est plus grande que la largeur d'un ensemble d'emballeuses, la plupart des configurations seront mieux placées à l'écart de la calibreuse avec un raccordement par Contiflow (simple ou entièrement flexible).

### Palettiseur d'alvéoles MR 40

Les œufs de ferme sont souvent palettisés pour le transport. Le MR 40 est capable de palettiser toutes les alvéoles en plastique et en carton courantes, en utilisant des palettes en bois et des feuilles intercalaires ordinaires ou spéciales. Nous vous proposons des configurations à 1 ou 2 position(s) de palette fixe(s), ainsi que des convoyeurs de transport pour palettes. Le traitement automatique des palettes vides et des feuilles intercalaires est inclus bien-sûr. Au besoin des stations de pesée peuvent être intégrées.



- 1 Positions de prise aux 2 emballeuses Omnia ou via Contiflow
- 2 Position de chargement des caisses/cartons
- 3 Position de chargement des présentoirs sur palette/chariots de magasin



- 1 Position de palette avec ou sans convoyeur de transport
- 2 Palettes vides
- 3 Feuilles intercalaires
- 4 Position de palette avec ou sans convoyeur de transport
- 5 Position de prise des piles d'alvéoles



Quand la palettisation se fait avec des feuilles intercalaires en carton, on peut faire pivoter de 90 degrés chaque couche, de sorte que les parties concaves et convexes se trouvent parfaitement face à face, ce qui donne une stabilité maximum. La capacité du système s'élève à 108.000 œufs/heure.

#### Le dépalettiseur d'alvéoles MR 50

Souvent les œufs sont transportés aux centres de conditionnement dans des alvéoles plastiques sur

des palettes avec feuilles intercalaires spécifiques. Au moyen du MR50 le dépilage de ces palettes se fait automatiquement. Ce système est capable de charger sans problèmes les alimentations de l'Omnia 170, 330 et 500 au moyen d'un convoyeur de dépileur en mouvement continu. Même la capacité élevée de 180.000 œufs/heure de l'Omnia 500 ne pose pas de problèmes.

#### Palettiseur de mise-en-caisses MR 60

Le conditionnement des boîtes dans des caisses

ou des cartons peut se faire par des opérateurs ou par des systèmes de mise-en-caisses CP 10, CP 12, CP 30, MR 10 ou MR 30. Il est possible d'empiler ces caisses sur des palettes pour le transport aux centres de distribution ou aux points de vente. Le MR 60 est capable de charger automatiquement de différents types de caisses sur 3 positions de palette maximum. En fonction des besoins, on peut se servir de 1 à 3 positions de prise pour atteindre des capacités jusqu'à 12 caisses par minute.

## Premières machines OMNIA FT au Moyen-Orient

### Monsieur Kadi signe une nouvelle commande pour deux machines Omnia FT 330

Kadi Agri & Poultry co. en Arabie-Saoudite est le propriétaire de plusieurs fermes et usines dans la région de Taif. En 1999 l'entreprise a acheté sa première calibreuse informatisée, une Moba 5000. Les 10 dernières années Kadi Agri a connu une grande expansion. En visant une qualité supérieure des œufs et en pratiquant une stratégie de marketing axée sur cette qualité, Kadi Agri & Poultry a su agrandir sa part du marché très vite. Ce succès ne s'est pas limité à l'Arabie-Saoudite. La qualité supérieure de ses œufs s'est connue dans les pays environnants et a conduit à une croissance de l'exportation.

Pour faire face à cette expansion, la première Omnia 250 fut installée en 2003. Les différentes options de la technologie Omnia s'accordaient parfaitement avec le modèle de marketing axé sur la qualité. Depuis l'installation de l'Omnia, l'entreprise est très satisfaite non seulement de la technologie mais aussi du support et du SAV de MOBA.

Aujourd'hui, en 2010, Kadi Agri & Poultry a décidé à nouveau d'effectuer un grand projet afin de plus que tripler la capacité de calibrage de l'entreprise. Pour Monsieur Kadi et ses idées sur l'hygiène et le traitement des œufs il n'y avait qu'une seule solution : l'Omnia FT. Via ce projet les toutes premières machines OMNIA FR seront introduites en Moyen-Orient. Ces machines sont équipées du système d'alimentation hygiénique qui permet un nettoyage à la mousse et au jet d'eau à haute pression, et qui se compose d'éléments amovibles que l'on peut nettoyer à l'extérieur de la machine. Ceci aide Kadi Agri dans son effort d'intensifier son approche de marketing axée sur la qualité et sur la sécurité alimentaire. Outre les certifications ISO 9001 (qualité alimentaire)

et ISO 14001 (management environnemental), Kadi Agri & Poultry Co. a reçu la certification ISO 22000-2005 (management et sécurité alimentaire).



Rik Bosch, Responsable Régional des Ventes (à droite) et Monsieur Kadi, le propriétaire de Kadi Agri & Poultry (à gauche)

## Pendant le VIV-Europe, Moba organise des visites d'usine axées sur le programme Moba Robotics et sur l'Omnia

Moba a de nombreux sujets intéressants à partager avec vous pendant le VIV-Europe, qui se tiendra du 20 avril au 22 avril à Utrecht, Pays-Bas. Seront exposés : une Omnia 330, un Système d'alimentation Foodtech FL330, Moba Robotics, une Emballeuse de ferme, un Système de Mise-en-caisses et un Système de Mise-en-box. Comme l'espace est limité et que les règles de sécurité rendent difficile une démonstration en grand, nous avons décidé de renouveler la formule à succès du dernier VIV-Europe : Des journées portes ouvertes à notre usine à Barneveld.

*Lire la suite page suivante >*

## Découverte révolutionnaire pour l'emballage des œufs à haute vitesse

Moba présente une nouvelle emballeuse de ferme d'une capacité de 150 caisses par heure (54.000 œufs/heure). Le nouveau système sera non seulement fabriqué en acier inoxydable, mais il comportera également des unités lavables à haute pression. Ces unités sont amovibles pour lavage à l'extérieur du centre de conditionnement des œufs. Ce système associe une meilleure manipulation des œufs à un programme de nettoyage et de maintenance facile.

Il est prévu que la production en série de la nouvelle emballeuse de ferme commencera pendant le quatrième trimestre de cette année.

Comme Barneveld se situe à seulement 30 minutes d'Utrecht par la route, nous invitons nos clients à visiter notre usine. Pendant la visite une démonstration à grande échelle sera faite d'une Omnia 500 en production avec de vrais œufs. Pleins feux seront mis sur notre programme Moba Robotics. Nous avons créé une 'boîte à outils' permettant de composer une multitude de combinaisons pour répondre à vos exigences. Ainsi nous pouvons vous faire des présentations du concept total et de toutes les applications imaginables. Il y aura des démos

pour vous montrer ce que Moba Robotics peut vous offrir. Nos spécialistes techniques sont à votre entière disponibilité pour discuter en détail de tous vos souhaits et idées.

Deux fois par jour une navette vous conduira directement de notre stand à l'usine Moba et vice versa. Le programme d'une demi-journée laisse le temps pour visiter l'usine. Snacks et boissons seront servis. Ne vous inquiétez pas, vous serez bien soignés. Montez à bord !

**Vous pouvez vous procurer votre billet d'entrée au VIV-Europe gratuit via notre site internet [www.moba.nl](http://www.moba.nl)**

**Si vous êtes intéressé par la visite d'usine, vous pouvez vous préinscrire sur [www.moba.nl](http://www.moba.nl)**

## Transformation radicale du marché des œufs polonais en moins de 20 ans

*Borkowski: "Le passage d'un marché fermé à un marché ouvert à l'exportation offre de grandes possibilités"*

**Pendant longtemps le marché des œufs polonais fut dicté par le régime communiste. Lorsqu'en 1990 la période communiste s'est achevée, l'économie polonaise s'est aussitôt transformée en un système démocratique axé sur le marché.**

Ceci a offert de grandes possibilités aux entrepreneurs du marché des œufs qui étaient prêts à prendre des risques et à investir dans des installations de production modernes. Un bon exemple est notre estimé client Monsieur Henryk Borkowski. En 1985 il a fondé son entreprise avicole Fermy Drobiu Borkowski.

Pendant les années 1990 le marché des œufs s'est ouvert progressivement. Ceci a permis aux entreprises polonaises d'exporter leurs produits aux autres pays européens. Immédiatement Borkowski y a vu des possibilités et dans les années 1992-1993 il a commencé à investir encore plus. Résultat : une croissance de sa production atteignant les 60.000 poules pondeuses.

En 2004 la Pologne entre dans l'Union Européenne, ce qui rend l'exportation encore plus intéressante pour les producteurs polonais à succès. En vingt ans Borkowski a réussi à agrandir son entreprise à 5 fermes avec 4.500.000 poules pondeuses au total. L'année dernière une Omnia 330 XF a été installée dans le centre de conditionnement situé à côté du Siège social et de la maison familiale. La capacité de l'Omnia 330 XF s'élève à 120.000 œufs/heure. La machine répond aux derniers standards de l'industrie des œufs.

Monsieur Borkowski : «L'Omnia 330 XF est en production depuis un certain temps maintenant et fonctionne parfaitement. C'est une machine très sophistiquée qui m'aide à gérer mon centre

de conditionnement de façon plus efficace. Et, plus important encore, je peux compter 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, sur l'agence Mopol et sur le centre de support Moba et son équipe de SAV.»

Monsieur Borkowski n'a pas l'intention de s'en arrêter là. Il travaille actuellement à mettre ses cages en accord avec les derniers standards de bien-être des animaux en vue de la législation européenne sur les cages qui entrera en vigueur en 2012, et il se concentre sur des processus écologiques en réutilisant les fientes transformées dans son propre installation de biogaz. Cette approche lui donne certainement des avantages concurrentiels supplémentaires. Monsieur Borkowski est convaincu que son entreprise et le marché des œufs polonais vont continuer à se développer de façon professionnelle. Fermy Drobiu Borkowski est gérée par Monsieur Henryk Borkowski père et son fils Igor Borkowski.

### Evénements 2010

|                   |            |   |            |
|-------------------|------------|---|------------|
| VIV Europe        | 20-04-2010 | – | 22-04-2010 |
| Uk Stoneleigh     | 11-05-2010 | – | 12-05-2010 |
| Avesui            | 11-05-2010 | – | 13-05-2010 |
| Avicolas Procinos | 22-06-2010 | – | 25-06-2010 |
| Space             | 14-09-2010 | – | 17-09-2010 |
| VIV China         | 21-09-2010 | – | 23-09-2010 |
| Agroprodmash      | 11-10-2010 | – | 15-10-2010 |

### Achévé d'imprimer

Rédaction : **Alicia Abraham et Paul Buisman**  
E-mail : **alicia.abraham@moba.nl**  
Site Internet : **www.moba.nl**

Copyright © MOBA B.V.

Toute réproduction du contenu de la présente publication sans l'accord écrit préalable de MOBA b.v. est interdite