

## Bouw derde pinnenveld MGP vordert gestaag

Nadat in november vorig jaar het groene licht werd gegeven voor de bouw van het derde pinnenveld in het Magazijn Gereed Product (MGP), is het projectteam gevormd met Hans Dijkema en Kick Zandbergen (MGP), Rob Baars en René van de Wetering (Technisch Onderhoud) en Lex van den Ing (Engineering).



De bemande diamantboormachine boort drie gaten tegelijk



Kees Kramer van De Jong Betonboringen voorziet de 13.000 nieuwe pinnen van zwarte kappen

Kort hierop is de firma De Jong Betonboringen uit Assendelft, in opdracht van de hoofdaannemer CTI Systems uit Luxemburg, begonnen met het boren van ruim 13.000 gaten waarin de pinnen worden geslagen. Deze boorwerkzaamheden zullen volgens planning precies drie maanden duren. In de tussentijd zijn de kranen gemonteerd en de nieuwe transportbanden geplaatst.

Hierna volgt een periode van bedraden, testen en inregelen zodat op 1 mei aan-

staande de installatie kan worden vrijgegeven voor productie. Na de voltooiing van het derde pinnenveld beschikt het MGP over bijna 40.000 pinnen waarop met zes robotkranen geheel automatisch rollen geplaatst en weer weggehaald kunnen worden.

We zullen het derde pinnenveld de komende zomerpiekmaanden hard nodig hebben om het mogelijk te maken alle nieuwe collectiekleuren op tijd te kunnen leveren!

## Construction of third section in Forbo-Krommenie's MGP progressing steadily

Once the green light was given for the construction of a third section for the storage of rolls of floor coverings on vertical pins in the end product warehouse (commonly known by its Dutch abbreviation, MGP) in November last year, the project team was formed. It consists of Hans Dijkema and Kick Zandbergen (MGP), Rob Baars and René van de Wetering (Technical Maintenance) and Lex van den Ing (Engineering).

Shortly after this, De Jong Betonboringen in Assendelft, the Netherlands, under the instructions of the main contractor, CTI Systems in Luxembourg, began with the drilling of more than 13,000 holes into which the vertical pins are to be driven. These drilling activities are going to take exactly three months, if all goes according to plan. In the meantime, the cranes will have been mounted and the new conveyor belts installed.

This will be followed by a period of wiring, testing and adjusting so that the installation can be released for production on 1 May next. After the completion of the third section of the fully automated warehouse, the MGP will have almost 40,000 vertical pins on which rolls can be placed, and from which they can be removed, fully automatically by six robot cranes.

The third section is vital if we are to deliver the new collection colours on time during the coming peak summer months.