

Bruynzeel Panningen laat investeringen en opleidingen in de pas lopen

Optimalisatie als continu proces

Van de wereldwijd opererende bedrijven onder de VOM-leden is Bruynzeel een naam die binnen het eigen werkveld een zeer vooraanstaande positie inneemt. In Panningen staat de vestiging die zich toelegt op de productie van archiefsystemen, een markt die de afgelopen drie jaar met dubbele cijfers is gegroeid. Zeker de mobiele kantoor- en archiefsystemen in verschillende uitvoeringen geven Bruynzeel een sterke marktpositie. Wat blijkt: procesoptimalisatie hield het bedrijf binnen de landsgrenzen! En optimalisatie wordt hier gezien als een doorgaand proces. Geen wonder dat er veel aandacht is voor scholing, uitmondend in de diplomering voor VOM Poedercoaten.

Wie mocht denken dat alles tegenwoordig digitaal opgeslagen wordt, heeft het mis. Net als de droom van een papieren kantoor de versnipperaar in kon, toen bleek dat er juist meer geprint ging worden, zo is het fysiek opslaan van documenten alleen maar belangrijker geworden. Ook in kunst musea zijn de archiveringssystemen van Bruynzeel steeds meer in gebruik. Manager Operations Bart Sijben is al zes jaar verantwoordelijk voor de fabriek, waarvan de laatste drie jaar ook voor logistiek, kwaliteit, technische dienst en inkoop. "Alles wat met techniek te maken heeft, is mooi. Zeker als je wat kan verbeteren," laat hij zich tijdens de rondleiding aan geslaagden van twee andere bedrijven ontvallen. De cursus, die gegeven werd door VOM-docent Rudi van Egten, was namelijk gezamenlijk met AMI en Rutten gevolgd.

"De archiefsystemen die we in de showroom tonen, werken elektrisch; dat is ons sterke punt ten opzichte van de concurrentie, daar lopen we ver in voor. Toch is 50% wat we verkopen nog met handwielen, maar we tonen liefst de elektrische," zo onthult Sijben in de showroom enige koopmansgeest. Per strekkende meter kan er 800 kilo opslag in, daar zijn de rails en wielstellen – in drie kwarteiten leverbaar – op berekend. "Papier is zwaar," zo kenmerkt hij het anderszins vooral als geduldig bekend staande materiaal.

KUNST OM DE KUNST

Nog altijd roept Bruynzeel bij het brede publiek vooral de associatie op met keukens. "Bruynzeel Zaandam heeft vooral met hout te maken. Vroeger waren onze kasten ook

van hout, dat is al 25 of 30 jaar geleden. We zijn dus al lang geleden op metaal overgegaan. We kunnen de archiefsystemen ook in twee verdiepingen hoogte bouwen, voor als het vloeroppervlak in het gebouw waar het komt te staan erg kostbaar is." Er kunnen voetsensoren ingebouwd worden en er is een overbelastingssensor in de motor ingebouwd voor als er iemand tussen twee kasten staat terwijl iemand anders ze aanschuift. Een eigen ontwikkeling die in Duitsland gepromoot wordt met de slogan "Die Kunst des Lagerns" ("de kunst van het opslaan") is bedoeld voor musea, "want de helft van de kunst hangt niet aan de muur maar staat opgeslagen. De meeste musea hebben dit, en meestal is het ook nog eens goedkoper dan aanhangsystemen."

LAAGDIKTEBEHEERSING

Het is logisch dat de laagdiktebeheersing bij Bruynzeel tot ver achter de komma wordt doorgerekend, vanwege het enorme productievolume dat gerealiseerd wordt. Hierover is in december 2003 al in Oppervlaktetechnieken gepubliceerd ("Ketensie achter investering; modernisering in plaats van emigratie"). In dit artikel was onder meer te lezen dat niet gekozen was voor vertrek naar lageloonlanden, maar voor procesoptimalisatie. Waardoor dus de werkgever en opdrachtgever van allerhande dienstverlening voor de regio behouden werd. Laagdiktebesparing is echt een speerpunt in het beleid: poederlakleveranciers kunnen hun aandeel in het afnametotaal laten toenemen door beter te presteren juist op dit punt. En dat gaat verder dan het soortelijk gewicht en



Nog enigszins verwonderd feliciteert cursuscoördinator Henk van Uden (rechts) Lammert Visser, die zowaar een 10 gehaald had.

de dekracht van het poeder, die natuurlijk mede bepalend zijn voor de hoeveelheid meters die uit een kilo komen. De vaktechnische service bij het zoeken naar optima en het bereiken daarvan speelt een doorslaggevende rol. Een fraai voorbeeld van *co-maker-ship* waarbij zowel kennis als baten gedeeld worden. Logistiek en planning zijn ook sterk bepalend voor het succes van het bedrijf. Er wordt alleen op order geproduceerd. Enerzijds is het gunstig om alleen aan de slag te hoeven gaan voor daadwerkelijk verkochte eenheden. Anderzijds brengt dit natuurlijk een logistieke verantwoordelijkheid met zich mee, aangezien de doorlooptijd drie tot vier weken moet zijn. Dat is dan vanaf het inkopen van de staalrol tot en met het opleveren voor plaatsing bij de opdrachtgever.



Bart Sijben bij de nieuwe lijn in aanbouw.

PROCESINZICHT GEEFT OPTIMALISATIEKANS

De accessoires worden voornamelijk bewerkt met een lasersnijmachine en vervolgens gekant. "We zijn dus flexibel in de vorm. We maken alles op maat, dat gaat moeilijk met ponsmachines. Vroeger werkten we met ponsnibbelmachines, maar we moesten daarvoor veel gereedschappen hebben: voor iedere vorm weer anders. Na het lasersnijden gaan ze naar de kantbanken en dan door naar het poedercoaten." Voorgelakt materiaal op een coillijn wordt wél geponst. Natlak wordt in Panningen niet toegepast. Met genoegen toont Sijben "onze trots": de volautomatische stansmachine die een coil vanaf de haspel in drie uur leegdraait en alles op breedte en lengte in de te coaten plaatvorm brengt. Er worden 5.000 verschillende varianten van producten gemaakt, die gerangeerd worden naar twee sporen. "We kunnen sneller ponsen dan lakken: deze lijn gaat 30-40 meter per minuut en het tweezijdig lakken gaat met 15 meter per minuut. Na het moffelen in de IR- en gasoven wordt direct aansluitend het buigen uitgevoerd, dat is het unieke aan deze lijn." Efficiëntie is uiteraard heel belangrijk, "dit is de duurste lijn die we hebben, elke seconde moet hij draaien. We weten exact wat de lijn doet, dan kun je ook gericht verbeteren. We kunnen een buffer creëren voor een coilwissel, die heeft drie minuten wisseltijd." Twintig pistolen aan iedere zijde van de cabine brengen gemiddeld 37 à 38 micrometer poedercoating aan. "We gaan naar de 35 met de nieuwe lijn, in een spreiding tot 40. We zijn al vijf jaar bezig om van achterin de 40 naar achterin 30 te gaan, in samenwerking met de leveranciers. Het moet ook een snel reagerend poeder zijn, die we dus ook opslaan in een geconditioneerde ruimte."

"Wij zeggen altijd: Keep it simple."

UITBREIDING

De nieuwe lijn die nog in aanbouw is, zal de nieuwe trots van het bedrijf worden. Sijben begint bij de automatische ophanghaken-dispenser. "Vijf miljoen haken gaan er hier doorheen. We zijn heel trots dat we deze nieuwe lijn erbij bouwen. We gaan hier verticaal lakken. Na het poedercoaten door 7 pistolen rechts en links volgt een standaard convectieuitdaging van 180 graden in 10 minuten. Een robot haalt de werkstukken eraf en de haken worden eenmalig gebruikt. "Deze lijn gaat wel langzamer, slechts 5,8 meter in plaats van 15, maar er wordt toch een hogere productiviteit bereikt. Wij zeggen altijd: *Keep it simple* en hebben daarom bij deze lijn gekozen voor bewezen processen, terug naar de basis. Alleen het automatisch ophangen en afpakken met die snelheid is nieuw, zeker in combinatie met een hakendispenser. Een bijkomend voordeel is dat we nu de standaard dunnelaagpoeder kunnen gebruiken in plaats van de snel verhitbare poeders die bij de IR nodig zijn. De productgroep voor deze lijn was de *bottleneck*, we draaiden nu in pauzes door, en extra diensten op zondag. Eigenlijk komt de lijn een half jaar te laat," zo concludeert Sijben, geheel tegen de tijdgeest van de kredietcrisis in.

VLAAIEN EN HAKBIJLEN

Bij de feestelijkheden rondom de diploma uitreiking werden geheel naar zuidelijke traditie ovenheerlijke vlaaien getraceerd. "Daar tracteren de mensen hier elkaar óók op. En we hebben een vrij grote bezetting



Als de vierkante meterprijs van het gebouwoppervlak erg hoog is, kan ook twee hoog gearchiveerd worden.

dus dat gebeurt vrij vaak." Toch worden ze er schijnbaar niet dikker op, hetgeen dus meteen bewijst dat er inderdaad weinig gelegenheid is voor eetpauzes. Directeur Rard Metz van de VOM kon in zijn felicitatietoespraak het investeringsbeleid eenvoudig koppelen aan het personeelsbeleid. "Zo zie je maar weer, dat je met slim nadenken de concurrentie vóór bent. De VOM heeft zo'n 400 leden, wij zorgen ervoor dat die bedrijven concurrerend blijven. Dat moeten ze natuurlijk zelf doen, maar een vereniging doet dingen waar een industriebedrijf niet toe in staat is: technologieuitwisseling, een blad maken, iedereen goed op de hoogte houden, lobby en belangenbehartiging voor Arbo, Energie en Milieu...Wij zijn de smeerolie voor de bedrijven. Scholing en opleiding zijn ook verschrikkelijk belangrijk, die zorgen ervoor dat die nieuwe technieken ook door de bedrijven uitgevoerd kunnen worden. Door efficiënt te werken en goede opleidingen te nemen kun je zorgen dat je concurrerend blijft en een boterham kan verdienen. En in dit geval een heerlijk stuk vlaai. Je bent even geen werk aan het doen als je met je cursus bezig bent. Maar als je nooit bijleert ben je een houthakker die geen tijd heeft om zijn bijl te slijpen, omdat hij alleen maar met die bomen bezig is. Dat gaat dan ook steeds minder makkelijk." Er volgde een felicitatie aan de geslaagden van de twee andere bedrijven van op deze gezamenlijk uitgevoerde cursus: AMI die nog geen eigen poedercoatafdeling had en firma Rutten die gastheer voor de cursus was geweest. VOM-cursuscoördinator Henk van Uden kon "met een aardigheidje" zijn waardering uitspreken dat iedereen weer was gaan studeren. "Een zonnenscherm voor in de auto, dan blijven we scherp." Degene die elf maal per jaar op scherp gezet willen worden, kunnen het vakblad Oppervlaktetechnieken een jaar lang gratis thuis ontvangen.

MEER INFORMATIE
Bruynzeel Storage Systems BV
Industrieterrein 7
Panningen/Helden
tel. 077-3069000
www.bruynzeel.org

Over de poedercoatcursussen van de VOM:
Henk van Uden, cursuscoördinator
tel. 030-6300390
www.VOM.nl / uden@VOM.nl