

Alucol moderne schakel in toeleveringsketen

De kleurrijke kunst van het anodiseren



Roderik Wuts zet het bedrijf van zijn vader voort met nieuw elan en vol vertrouwen in de toekomst.

In het Midden-Limburgse Neer is sinds 1971 het familiebedrijf Alucol gevestigd, specialist in anodiseren en kleur-anodiseren: in de veredeling en verfraaiing van aluminium dus. Het kleine bedrijfshalletje van destijds is inmiddels uitgegroeid tot een bedrijfsareaal met een oppervlakte van 16.000 m², waarvan 12.000 bebouwd. Directeur Roderik Wuts (37) nam de leiding in 2002 over van zijn vader, die het bedrijf oprichtte. Naar eigen zeggen blijft het bedrijf stabiel ondanks de crisis, en bovendien wordt er een enorme capaciteitsinvestering gedaan. Vakblad Oppervlaktetechnieken ging op onderzoek uit.

Driekwart van de productie die Alucol realiseert betreft "gewoon" naturel anodiseren. Wuts: "Anodiseren is het op elektrolytische wijze oxideren van aluminium. Het verschil met andere galvanotechnieken is dat daar een laagje óp een ander metaal gaat, bij anodiseren groeit de glasheldere en harde laag út het aluminium zelf. Het aluminium aan de anode gaat met zuurstof oxideren, en die oxidehuid is de corrosiewerende bescherm laag bestaande uit aluminiumoxide. Eén van de voordelen van anodiseren boven een lakafwerking is dat het metalen uiterlijk van het aluminium behouden blijft. Je kijkt

door het anodiseerlaagje heen, óp het aluminium"

Het overige kwart van de productie betreft kleur-anodiseren, waarmee Alucol marktleider in Nederland is. Wuts toont een raster met vele kleurvarianten, waarbij een reeks basiskleuren is afgezet tegen de wijzen van voorbehandeling. Zo ontstaat een breed scala van tinten waaruit de klant kan kiezen. Drie verschillende kleurprocessen resulteren in drie kleurbereiken.

Een eerste techniek is het zogenaamde 'dompelkleuren' op basis van een zout, waarbij het geanodiseerde materiaal in een bad

met een anorganische kleurstof wordt gedompeld. Daarmee worden de kleuren goud, lichtgoud en champagne geproduceerd, die alle een hoge mate van kleur- en lichtechtheid hebben.

Een tweede techniek is het zogenaamde 'tweefasen-elektrolytisch inkleuren'. Daarmee worden prachtige bronstinten en de kleuren titanium-look en zwart gerealiseerd, die de hoogste vorm van kleur- en lichtechtheid bezitten en volledig UV-bestendig zijn. De derde en meest geavanceerde techniek is het zogenaamde 'interferentie-kleurproces', dat eveneens tweefasen-elektrolytisch is

ALUCOL: VOORWAARTS MET VISIE

Alucol heeft 75 mensen in dienst, van wie 45 in de oppervlaktetechniek zelf, die ruim 2,5 miljoen vierkante meter (ongeveer 7.500 ton) aluminium per jaar behandelen. Daarmee behoort het bedrijf tot de grootste loonanoniseerbedrijven van Europa. Het bedrijf werkt in een drieploegen-continuëdienst en kan per dag 30 ton aluminium verwerken. Er is een Bedrijfsopleidingsplan, de milieuzorg volgt een geïntegreerde IPPC-aanpak (Integrated Pollution Prevention and Control), en het bedrijf is deelnemer aan het energieconvenant Meerjarenafpraak Energie Efficiëntie, waarvoor onlangs het nieuwe Energiebesparingsplan gereed kwam. Het hele dakoppervlak is gekoppeld aan infiltratievijvers om het regenwater terug de grond in te geleiden, dit ter compensatie van opgepompt koelwater.

Er wordt uitgeleverd volgens het kwaliteitslabel Qualanod (EU-RAS), de norm British Standard en desgewenst Structural Glazing

voor het verlijmen van glas met aluminium. Tevens is Alucol partner van de Vereniging Metalen Ramen en Gevelbranche (VMRG) en is het NEN-EN-ISO9001:2008 gecertificeerd. Er is zowel een interne als een externe Track & Trace voor het volgen van het productverloop door eigen medewerkers en opdrachtgevers, die via de site kunnen inloggen om te zien hoe het met het product staat.

Met een 37-jarige directeur die het bedrijf zeven jaar geleden overnam, is er geen opvolgingsproblematiek. De zeskoppige Technische Dienst, onder aanvoering van een chemisch ingenieur die onder andere de milieuzaken behartigt en een werktuigbouwkundig ingenieur, houdt de installatie in goede conditie en kan ook uitbreidingen begeleiden en deels uitvoeren.

Met recht kan gesteld worden: een VOM-lid dat op de toekomst voorbereid is.

en een multicolor-effect geeft. Alucol is het enige bedrijf in de West-Europa dat deze techniek beheerst. De kleuren blauw en blauwgrijs worden zo verkregen, en door de tint- en nuanceverschillen per charge geven ze een object, bijvoorbeeld een gevel, een levendige uitstraling. In tegenstelling tot donkerblauw zijn deze interferentiekleuren volledig kleur- en lichtecht en volledig UV-bestendig.

GROND- EN REGENWATER

Wuts vervolgt de rondleiding door zijn indrukwekkende bedrijf. In de bedrijfshal bevindt zich een imposante rij van zo'n veertig parallel geschakelde baden, waarmee het hele proces in drievoud kan worden uitgevoerd: van elk soort bad zijn er namelijk minimaal drie. Daarmee kunnen grote hoeveelheden profielen tot een lengte van 7,60 meter, maar ook kleine onderdelen, plaat- en zetwerk en constructies worden behandeld. Elke charge duurt circa 2,5 uur en doorloopt het proces van ontvetten, beitsen, anodiseren, optioneel kleuren en sealen: het dichtmaken van de poriën met bijna kokend water. Na iedere processtap vindt een spoeling plaats. Dat gegeven, en de behoefte aan koelwater, betekent dat Alucol maar liefst 50.000 liter water per uur gebruikt. "We pompen dat op als grondwater op 25 meter diepte. Regenwater vangen we zoveel mogelijk op en infiltreren dat weer in de bodem." Ook anderszins is duurzame productie een kernpunt voor Alucol. Het bedrijf voldoet aan de uitgangspunten van IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control) en beschikt over een gloednieuwe milieuvergunning. "Daarvoor hebben we wel ingrepen gedaan en dingen op papier moeten zetten, maar we stonden er niet ver vanaf. Met in-



De nieuwe hal is wit uitgevoerd met veel lichtstraten in het dak, voor een aangename werkomgeving en goede werkstukbeoordeling.

gang van januari 2010 schakelen we trouwens volledig over op groene stroom. Dat vinden we niet alleen zelf belangrijk, maar wordt ook steeds meer door klanten op prijs gesteld."

Opvallend in de hal zijn de ophangsystemen die Alucol allemaal in eigen huis maakt. Mede daardoor heeft Alucol waarschijnlijk de hoogste bezettingsgraad per batch in Nederland.

We dalen ook even af naar de kelder, die eveneens geheel naar eigen ontwerp is gebouwd en ingericht. Hier bevinden zich de tanks met zowel de chemicaliën als het (spoel)water, en blijkt alle apparatuur, zoals de stroomgeneratoren, twee keer te zijn uitgevoerd.

NIEUWE LIJN

In een aparte hal met veel lichtstraten en heldere witte kleuren is inmiddels een geheel nieuwe productielijn in aanbouw: een indrukwekkende rij van eenentwintig baden die elk een lengte van 22 meter hebben. "Nergens in Europa is zo'n lijn, met dergelijke baden". Met gepaste trots toont Wuts ons het voorlopige resultaat. "We zijn toch voortdurend op zoek naar nieuwe mogelijkheden en afzetmarkten. Door de badlengte van 22 meter kunnen we in dezelfde handeling drie keer zoveel produceren; drie standaardlengtes van zes of zeven meter kunnen er achter elkaar in. Maar ook en vooral profielen en producten met een grotere lengte dan standaard zullen hierin verwerkt kunnen worden. In de trailerbouw zijn profielen >>

Uiteraard is ook de vergaderruimte voorzien van kleurgeanodiseerde platen; in de hoeken zijn blanke aluminium rondingen geplaatst ter vergelijking.



>> van 13,6 meter bijvoorbeeld gangbaar, die kunnen wij in de toekomst behandelen. Of denk aan tentprofielen van 10,7 meter, metrowagons van 15 meter, treinwagons van 22 meter, boot- en vlaggenmasten en bouw- en constructiedelen.

Maar ook nieuwe producten zijn denkbaar, zoals volledige aluminium vrachtwagenchassis. In zekere zin creëren we een nieuwe markt, want het kan voor productiebedrijven nu aantrekkelijk worden om grotere objecten van aluminium te gaan maken. Dat zijn potentiële nieuwe klanten voor ons. De voordelen van aluminium zijn immers evident: het is licht, sterk, in overvloed te winnen, 100% recyclebaar, noem maar op!”

STABIEL IN DE CRISIS

Gezien de crisis versnelt Wuts het afbouwen van de nieuwe lijn niet; het aanbieden van nog meer anodiseercapaciteit, draagt in deze tijd niet bij aan een gezond herstel. “We kunnen hem binnen zes maanden operationeel hebben, maar willen niet op de zaken vooruitlopen. Door de crisis hebben we gelukkig geen mensen hoeven ontslaan, maar hebben we bijvoorbeeld wel aanzienlijk minder uitzendkrachten dan onder normale omstandigheden. Voorlopig hebben we nog een overcapaciteit, in de hele sector trouwens. Mijn prognose is dat we in de tweede helft van 2010 weer groei zullen zien.” Ondanks het tegenzittend economisch

tij kent Alucol dus voldoende stabiliteit, ook doordat de klantenkring grofweg verdeeld is over meerdere sectoren: de extrusiesector, de automobiel-, caravan- en fietsenindustrie, de bouwsector, architectuur-, design- en meubelbranche. “Een goede spreiding van de klantenkring over de diverse sectoren, maakt ons wellicht minder kwetsbaar dan andere anodiseerbedrijven.. Daarbij bevinden de meeste klanten zich in een straal van vijfhonderd kilometer rond Neer, dus in de Benelux, Duitsland en Noord-Frankrijk. Voor veel van onze klanten zitten wij hier in Limburg mooi op de route tussen West-Nederland en West-Vlaanderen en het Ruhrgebied. Daarbij komt dat we meer doen dan anodiseren alleen: we zorgen voor op- en overslag, doen de nabewerking, zoals zagen, en kunnen hier alles op verschillende manieren verpakken, zodat het eindproduct niet het hele land door hoeft.” Opmerkelijk is ook het zogenaamde ‘Online Order Track & Trace’-systeem voor de klant, dat dankzij een hoge graad van automatisering mogelijk is. “Daarmee kan de klant online, dus via onze website, precies volgen in welke fase zijn product zich bevindt. Met al deze toegevoegde waarde proberen we een moderne schakel in de supply chain te zijn.”

De kleuren VOM 1, VOM 2 en VOM 3 zijn voor de goede verstaander bekende namen.

	VOM 1	A2 titanium	C1	C3	C5	A 3 champagne	VOM 2	VOM 3	A 1 blauw/grijs
Slijpen 1									
Slijpen 2									
Slijpen borstelen 1									
Slijpen borstelen 2									
Slijpen polijsten 1									
Slijpen polijsten 2									
Niet voorbehandeld									
E6 beits									
Gestraald									

MEER INFORMATIE

Alucol BV
Soerendonck 3, 6086 BW Neer
www.Alucol.nl

