

Poedercoatcongres van vakblad JOT inspireert tot slimme maatregelen

De tijd goed gebruiken

Op 4 en 5 maart werd weer Europa's belangrijkste poedercoatcongres gehouden, de EPS Pulvertagung (Elektrostatisches Pulverbeschichten) van vakblad Journal für Oberflächentechnik JOT. De vernieuwde versie (2010) van het standaardwerk Industrielle Pulverbeschichtung van Judith Pietschmann werd voor het eerst gepresenteerd. Organisator en eindredacteur Jochen Kecht onderkende bij zijn openingsspraak dat iedere onderneming bij de huidige economische omstandigheden het bezoek aan congressen dubbel overweegt. Met 210 deelnemers was hij dus ook extra blij met de onverminderd hoge opkomst.

Helaas moest hij met erg slechte kentallen komen, zoals een terugval in de Duitse poederlakproductie met een kwart in de eerste drie kwartalen van 2009. De afname vlakkt inmiddels af; voor 2010 wordt weer op groei gerekend.

De wandelgangen bieden altijd een uitstekende gelegenheid vakgenoten aan te spreken en contacten aan te halen, en uiteraard wat "marktvoeling" te krijgen. Van het vernieuwde vakboek Industrielle Pulverbeschichtung meldde "vaste congresklant" Judith Pietschmann desgevraagd vooral Foutbeelden, Voorbehandeling en Poederapplicatie bewerkt te hebben. Verder zijn uiteraard de normen geactualiseerd. Een beursstand van VOM-lid TQC kon wederom niet ontbreken. Een nieuwe productlancering was er niet, maar de vele belangstelling die de vertegenwoordiger in de pauzes mocht verwelkomen bleek vooral de ovenmeter te betreffen, en de *powdersafe* voor laagdiktemeting voorafgaand aan het moffelen. Naar deze twee onderwerpen werd het meest gevraagd. Een ovenmeting zou je alleen al willen om foutoorzaken uit te kunnen sluiten. Zelfs als het altijd wel goed gaat met moffelen, weet je dat het dáár dan niet aan lag als het eens een keer mis is met de eindkwaliteit, zo was een wijze les. Chemetall, ATE, ITW Gema, Telsonic en natuurlijk uitgeverij Vieweg waren de overige standhouders.

STIKSTOF IN DE POEDERSTROOM

ATE presenteerde enkele jaren eerder het Atimix-systeem op de Pulvertagung, een procesopstelling waarbij uitvoerige aarding, nauwkeurige poederfiltering en de dosering van stikstof in het poedervat tot betere procesresultaten leiden. Men heeft er inmiddels veertig in Duitsland geleverd sinds 2004. Ook voor middelgrote bedrijven kan de investering lonend zijn, met terugverdientijd



Leergierig publiek bij de boekenstand van uitgeverij Vieweg Verlag, die boeken over coil coating, industrieel poedercoaten en uiteraard het vakblad JOT presenteerde. Ook werd de Paintexpo Karlsruhe (april) gepromoot, waarvan JOT de vaktechnische en publicitaire ondersteuning voor zijn rekening neemt.

den van enkele jaren. De oplading van de kleinere poederdeeltjes is beter dankzij het stikstof, waardoor een gladdere laag het resultaat is. De terugverdientijd moet de bedrijven over de streep halen, maar als ze het eenmaal hebben staan, is het de kwaliteit die hun vervolgens het meeste bevalt. Alleen wordt dat onvoldoende betaald door hun opdrachtgevers, werd er mismoedig aan toegevoegd. Meestal is het vanaf ongeveer tien ton poeder lonend, maar hoe meer pistolen er aangesloten worden, hoe duurder de installatieombouw uitvalt. Dus bij een groot poederverbruik met weinig pistolen is het des te eerder lonend. In hoeverre het van belang is zoveel mogelijk elektronen op de poederdeeltjes te krijgen, was nog even onderwerp van discussie: die elektronen zijn immers altijd al in ruime overmaat aanwe-

zig. Een adviseur die het principe al jarenlang op de voet volgt en ook internationaal gevraagd is voor cursussen bij poederleveranciers, webinars en technisch advies, meende dat dit systeem het beste is dat er bestaat. Overigens mede doelend op het zeefsysteem dat hij op beurzen presenteert.

WELKE INNOVATIES HEEFT DE POEDERCOATINGMARKT NODIG?

Het congres opende met een boeiende bespreking door een Zwitsers bedrijf van wat poedercoaters eigenlijk écht willen voor hun klanten en voor zichzelf, behalve uiteraard de bekende zaken als een goede prijs en een goede kwaliteit. Wat wil de klant: zoveel heeft hij eigenlijk niet nodig... de levertermijn, prijs en kwaliteit moeten kloppen, dan is hij wel tevreden. Dat is vaak de gedachte.

Belangrijk is echter óók, dat de klant niet alleen het geleverde product beoordeelt, maar ook wat hij beléeft. De kwaliteit van de samenwerking en de communicatie, zogezegd. Als voornaamste verspillingen binnen het coatingproces werden genoemd: wachttijden, onnodige werkstukbewegingen, suboptimale proceskeuze, te grote opslaghoeveelheden, onnodige transportwerkzaamheden en uitval/nabewerkingen.

Voor geïntegreerde bedrijven, die dus hun eigen producten maken en coaten, was de tip aan de chef lakkerij: vraag je af "wat wil deze niet-betalende klant?" Gedoeld wordt dan op de collega-afdeling binnen het bedrijf. "Ga sámen de doelen vaststellen." Dat is dus wat anders dan als spuitafdeling de *bottleneck* of het probleemkind van de firma zijn. De belangrijkste innovatie lijkt dus wel te zijn: een verbeterde afstemming tussen deelprocessen onder gelijktijdige opwaardering van de lakkerij, al werd dit niet met zoveel woorden letterlijk gezegd.

PROCESOPTIMALISATIE

In een theoretisch optimale toestand zijn er nul fouten, is er 100% waardecreatie en is er een werkstukstroom die zonder tussenopslag alleen gericht is op de daadwerkelijke klantvraag. Doel van procesoptimalisatie moet onder meer zijn de reductie van niet-waardescheppende werkzaamheden (een idee dat kennelijk geleend is van de *Lean manufacturing*-filosofie –red.). Te denken is aan ordegroottes van acht procent als startpunt en uitkomend zo ver mogelijk beneden de twee, werd uit eigen ervaring meegedeeld. Vroeger was de logica: "het doel bepaalt de weg daarnaartoe". Bijvoorbeeld Productiviteit, Leverbetrouwbaarheid en Foutmeldingen. Tegenwoordig is de logica: "de weg zélf is het doel". Kleine verbeteringen, kleine projecten, innovatieprojecten in samenspraak met de eigen mensen. Dan zal automatisch de productiviteit verbeteren. Dat klinkt dus als de bekende "continue verbetering" uit het kwaliteitsmanagement, in een concrete vorm uitgevoerd. De zoektocht naar de flessenhals in de productie kan bijvoorbeeld leiden tot de kleurwissel als dominant ophoud. Zo kan een spuitrij gericht aan verbetering werken,

in plaats van op basis van spontane ingevingen. Verder is het raadzaam bepaalde standaarden te definiëren voor het bedrijf: is de hal schoon genoeg, is de juiste poederkwaliteit zeker gesteld... Het werd nog een graadje verder geprofessionaliseerd door leentjebuur te spelen bij algemeen gangbare – maar in de oppervlaktetechniek niet alom bekende – managementinzichten. De afkortingen zijn dan niet van de lucht. 'TPM' mocht het publiek leren kennen als Total Productive Maintenance: het in beeld brengen van machinebeschikbaarheid. Dan moet verzekerd zijn dat de machine functioneert volgens specificatie (hierbij zouden bijvoorbeeld de kettingbaansnelheid en de poederuitstoot treffende voorbeelden zijn geweest, die bij voor- en nacalculaties immers ook van belang zijn. Deze bleven echter onvermeld –red.).

OOK NOG SLAPEN

Korte doorlooptijden is ook zo'n thema, evenals het in kaart brengen van de hoeveelheid kapitaal die in omloop is voordat de factuur er eindelijk eens uit kan. Ook energieverbruik is een factor die in sommige situaties meer aandacht verdient. Het congres sloot overigens af met een heel themablok over energie-efficiëntie, waarop in een latere editie nog teruggekomen wordt. Als de voorbehandeling goed is, worden aan de lakkerij al veel zorgen ontnomen en kan de eindverantwoordelijke beter slapen, zo werd het privébelang nog maar even onderstreept. Met inline zuiverheidsmeters, automatische nadosering en corrosietesten is de gemoedrust naar een hoger plan te trekken. ('Inline' wil zeggen 'tijdens het proces', zodat ogenblikkelijke bijsturing kan plaatsvinden tijdens de charge. Dit als onderscheid met 'online', dat ook vanuit het proces gebeurt maar de bijstelling van parameters geschiedt dan vaak ná de bemeten charge. Een onderscheid overigens uit de analysetechniek, de termen worden in de industriële productie vaak door elkaar gebruikt – red.). En de tip van de dag was: vraag niet alleen wat de leverancier voor jou kan doen, maar bedenk welke slimme ideeën in de eigen situatie toepasbaar zouden kunnen zijn en wat je aan de klant voor goeds kunt bieden.

KORTOM

- Jaarlijks vindt in München het belangrijkste poedercoatcongres plaats: eind februari of begin maart, georganiseerd door de Journal für Oberflächentechnik;
- Dit jaar werd de bewerkte nieuwe editie van het standaardwerk Industrielle Pulverbeschichtung gepresenteerd;
- De combinatie van goede apparatuur-aarding, goede poederzeeftechniek en toevoegen van stikstof voorafgaand aan het poedertransport zorgt voor een kwalitatief betere eindlaag dankzij een beter procesverloop. Zo lang opdrachtgevers geen meerprijs voor de meer kwaliteit over hebben, moet het echter uit besparingen terugverdiend worden.
- Voor opdrachtgevers is de kwaliteit van samenwerking minstens zo belangrijk als de kwaliteit van het spuitwerk.
- Tal van procesoptimalisaties kunnen de spuitrij effectiever laten produceren en een serieuze gesprekspositie binnen de bedrijfsorganisatie opleveren.

MEER INFORMATIE

Organiserend vakblad Journal für Oberflächentechnik heeft een gratis mailbulletin: de JOT-Newsletter. www.JOT-oberflaeche.de

Industrielle Pulverbeschichtung; Grundlagen, Anwendungen, Verfahren Judith Pietschmann Derde volledig herziene uitgave (2010); 458 pagina's, 278 afbeeldingen, 76 tabellen. ISBN: 978-3-8348-0463-1 € 68,- www.Vieweg.de

Vakblad Oppervlaktetechnieken hoopt in navolgende edities een boekbespreking te kunnen plaatsen en op diverse lezingen terug te kunnen komen, zoals het themablok over energie-efficiëntie. Voor de technische uitvoering van het poedercoatproces biedt de VOM cursussen aan op onderwijsniveau 2 (uitvoerend) en 3 (meewerkend voorman M/V, zelfstandig vakman M/V). Voor bedrijfsvoeringsoptimalisaties wordt samengewerkt met marktpartijen, hierin zijn de inzichten die via coatingcongressen verspreid worden ook ondergebracht. dentjens@VOM.nl