

Rob Groenendijk blikt terug, maar blijft zelf wel stiekem poedercoaten

# Opwaardering van het vakgebied

**Een vakman met hobby's die eigenlijk wel passen in het industriële denken: zo zou je Rob Groenendijk wel mogen noemen. Hij maakt scheepsmodellen op schaal, en stoommachines waarvan hij thuis onderdelen poedercoat en als de vrouw even van huis is heimelijk in de taartoven uitmoftelt. Na een tip op de vakbeurs *Oberflächen und Schichten* te Stuttgart dat hier een ervaren vakgenoot met pensioenging, die vast wel het nodige te vertellen had, ging vakblad Oppervlaktetechnieken even buurten. Wat blijkt: de week ervoor was er op een hobbybeurs al bijna een toevallige kennismaking geweest!**

Als liefhebber ben je lid van de bijbehorende vereniging, en dat geldt natuurlijk zeker voor je hobbyclub. In dit geval zelfs twee: de Nederlandse Vereniging van Modelbouwers en de Stoomgroep Holland. Uit dien hoofde staat hij ook op modelbouwbeurzen. Voor Rob Groenendijk, die na 33 jaren bij Nordson wel het nodige weet van spuitapparaatuur, gaat het praten over coatingtechniek net zo alomvattend als over zijn hobby's. Zijn tuinschuur is tot mini-bankwerkplaatsje ingericht. Het is des te handiger zelf een mini-poedercoatsetje aan zijn tientallen werkzame jaren te hebben overgehouden, want wat is nou een materiaalverwerker zonder oppervlaktetechniek!

## MEER DAN INSTALLATIES OPLEVEREN

Zelf schat hij zijn "zuivere speeltijd" in het coatingwerk en zijn jongere jaren als scheepswerktuigkundige op gauw 55 jaar, als het reizen naar spuitertijen buiten Nederland en de vele avonden meegerekend worden. Naar ondersteuning bij de beroepsuitoefening is altijd volop vraag, en hij heeft nooit een bedrijf willen teleurstellen of te kortdoen met half werk. Ooit is hij begonnen als *service engineer*, "daarna is dat een beetje veranderd en was ik de commercieel-technische man met een eigen rayon. Ik ben voor Nordson verantwoordelijk geworden voor de bouw van complete installaties, en was daarin de schakel met de klant." Eind 1998 ging hij terug naar de buitendienst voor het technische werk, en vervolgens was hij enkele jaren labmanager van een testcentrum. Bijna drie jaar is hij als *commissioning engineer* heel Europa rondgevoegen, zowel letterlijk als figuurlijk. Ook vanuit deze functie was hij verantwoordelijk voor het in bedrijf stellen van nieuwe installaties en begeleiden bij bestaande installaties waar problemen mee waren. "De wereld is constant in beweging. Ik was veel van huis en moest



*Rob Groenendijk: "Spuitertijen werden vroeger vaak gezien als een donkere hoek in een bedrijf waar mensen smerige dingen aan het doen waren."*

veel vliegen, maar het was eigenlijk schitterend werk. Er zijn mensen met problemen en die mensen probeer je dan vooruit te helpen. Applicatietechnisch, maar ook in de vorm van scholing voor de operators. En dat vond ik eigenlijk het leukst: die kennisoverdracht."

## POEDERCOATEN IS OOK VAKWERK

De voorbeelden rollen vervolgens moeiteloos uit de mouw. "Een klant investeerde eens een kwart miljoen in een nieuwe poedercabine met alles erop en eraan. Een poederleverancier had gezegd 'je kan iemand uit de productie halen om hem te bedienen; je spuit tóch geen zakkers.' De afkeur lag vervolgens boven de twintig procent." Groenendijk gaat een spuitert dan niet 'de les lezen', maar let er juist op dat er niemand persoonlijk afgebrand wordt. "Ik had een aparte stijl van werken: eerst hou ik een bespreking en dan kwam ik een dag lang alleen kijken. Er-over praten komt altijd nog wel. Ook ging ik

opschrijven wat er *góed* gaat, want je moet mensen in ere houden. Dan ging ik met de operator aan de gang: ik vraag dan dingen als 'waarom doe je dit zo?'. Dat móét je ook doen om rugdekking te geven. Als het hem niet verteld is, kun je het hem niet kwalijk nemen. Als er geklaagd wordt dat er 20% afkeur is, en aan het einde van de lijn staat iemand de laagdiktemeting te doen, vroeg ik altijd 'wat doe je als het niet goed is?' Als het antwoord dan was 'eraf halen, schuren en opnieuw laten lakken', vroeg ik of dat dan ook teruggekoppeld wordt naar de man in de cabine. Soms was dat niet het geval, ja hoe bestaát het, hè! Maar ik heb er veel advies in gegeven, zodat ze efficiënter konden draaien."

## DE INSTALLATIE DE SCHULD GEVEN

Een goede instructie aan medewerkers en goede communicatie tussen medewerkers zijn dus belangrijk. Maar Groenendijk wil

nóg wel een punt maken. "Het tweede punt is: de apparatuur krijgt altijd de schuld, dat is gewoon de praktijk. Soms is het moeilijk erachter te komen wat er écht speelt bij een bedrijf. De laatste stap bij een oplevering was altijd een kleine samenvatting en bespreking met de mensen die erover gaan. Ik heb daarbij altijd als punt naar voren gebracht: als je iemand uit de productie haalt en je laat hem een – toch kostbare – installatie draaien waar een hoop geld in omgaat, geef hem dan de gelegenheid training te volgen. Iemand van een andere afdeling beetpakken en hem in de coatingafdeling neerzetten, zó werkt dat niet. En het gaat niet alleen om de vakkennis aan de lijn: er zijn ook kwaliteiten in poeder. Er is een aantal aspecten in het poedercoaten die een heel stuk beter geworden zijn. Dat brengt me op een ander stokpaardje: spuitertijen werden vaak gezien als een donkere hoek in een bedrijf waar mensen smerige dingen aan het doen waren. Er is een hele opwaardering geweest. Omdat het besef steeds

*"Iemand van een andere afdeling beetpakken en hem in de coatingafdeling neerzetten, zó werkt dat niet."*

meer doorgedrongen is dat het coatingproces een behoorlijk stuk kostprijs van je product kan zijn. Het heeft best lang geduurd voordat dát muntje is gevallen," zo gooit hij er onbewust een woordspeling tegenaan. "Ik durf de stelling aan dat het hier afhankelijk van het te coaten product om wel 25 tot 30 procent kan gaan. Men wist het wel, maar er werd nooit zo de nadruk op gelegd. Een tweede aspect dat een enorme *impact* gehad heeft is het kwaliteitsbesef. Landbouwmachines moesten vroeger vijftiengintig jaar goed functioneren, tegenwoordig moeten ze er ook mooi uitzien. Een tractor heeft een metallic lak en airco, allerlei toeters en bellen." Vandaar wellicht de Top-40 hit "Het is lekker op de trekker", wie zal het zeggen...

## HOOFD COATINGAFDELING ZONDER COATINGKENNIS

De goede en slechte ervaringen buitelen vervolgens over elkaar heen. "Die hele coa-

tingwereld is met name door organisaties als de VOM en dergelijke op een veel hoger plan getild. Door cursussen. Ik denk dat dat een proces is dat blijft doorgaan, scholing is ontzettend belangrijk." Dat er voor bedrijfsopvolgers en afdelingshoofden geen coatingopleiding is op het vereiste denk- en werkniveau (voor het zogeheten 'niveau 4', dus tussen meewerkend voorman en hogeschool), vindt hij opmerkelijk. "Ja, dat is onvoorstelbaar. Neem het voorbeeld van een gerenommeerde firma waar de spuitert bepaalt wat kwaliteit is. Die lieten me komen want we zouden slechte spullen geleverd hebben: er was regelmatig afkeur. Dan ga ik naar die afdeling en krijg ik van het afdelingshoofd te horen 'maar ik heb geen verstand van poedercoaten'. En dit is niet één bedrijf, dat gaat zo bij meerdere! Maar de crisis heeft wel wat teweeggebracht, want afnemers hebben zelf een laagdiktemeter nu ze eraan toekomen meer ingangscntroles te houden. Dan houden ze de rekening wat langer achter als de laagdikte iets

een investering, dus de vraag is 'hoe gebruik ik die zo efficiënt mogelijk?' Daar is nog wat in te verdienen. Naar mijn idee wordt er te weinig gekeken hoe je een installatie zo efficiënt mogelijk kan laten draaien: als je order bijvoorbeeld acht uur loopt, kun je door anders ophangen en door de productie anders in te plannen misschien die productietijd met een uur verkorten. Dat betekent een besparing van 12% op je directe kosten per product." Gesteld dus, dat er meteen wat uitgespaard wordt met laagdiktebeheersing en dergelijke.

## TECHNISCHE TRENDS

Een duidelijke trend is de opkomst van de snellere kleurwisselmethoden vanwege het grotere kleurenspectrum bij alsmaar kleinere seriegroottes. "Wat enorm veranderd is, zijn de snelkleurwisselcabines. De totale poederhoeveelheid die in omloop is, is bijna nul. Tegenwoordig houden producenten minder op voorraad en moet er Just In Time geleverd worden. De behoefte om steeds meer kleuren te gaan verwerken neemt toe; men is zich meer gaan realiseren dat de kleurwisseltijd een kostenpost is. En het poederverzorgingscentrum krijgt meer aandacht: het gebeurde heel vroeger met de oudere installatie dat de cycloon een zeef en een hopper eronder had. Teruggewonnen poeder ging zó de hopper in. Nu heb je feedcentres inclusief eigen afzuiging. De cyclonefficiëntie is ook veel hoger geworden, het poedertransport is beter, en ga zo maar door. Er wordt gereinigd en ontvet, in plaats van met een lap een werkstuk af te vegen. De man die met een sigaret en een bezem door de poedercabine gaat bij een kleurwissel, zie je gelukkig ook niet meer." Ofwel: vroeger zag je die niet door de opstuivende poederwolk, tegenwoordig zie je het niet meer gebeuren doordat er zorgvuldiger en efficiënter gewerkt wordt. Er is inderdaad veel veranderd. Mede door vakgenoten als Rob Groenendijk, die nu eindelijk wat meer tijd heeft voor zijn hobby's. De demonstratiekoffer met poedercoatset zal er vermoedelijk niet minder om gebruikt worden!