



fotografie: Mabel Mangnus

VMG denkt met nieuwe poedercoatlijn niet alleen mee in vormen, maar ook in kleuren

KWALITEIT MET 26 HOOFDLETTERS

Terwijl de bouwwereld uitziet naar een opleving van de crisis, zijn er bedrijven die de rustige tijd benutten om de eigen bedrijfsvoering uit te breiden en zich zo klaar te stomen voor de opleving. Als een bedrijf al tientallen jaren met veel oog voor techniek geleid wordt, ligt er al een goede basis om het productiepakket verder uit te breiden. VMG Versteeg Metaal Groep is dankzij zijn vakkennis een goede ketenpartner om gezamenlijk bouwprojecten mee te realiseren, waarbij tal van verbeteropties al in het voortraject boven water komen.

Eigen ontwerp, de laserlicht lastechniek, een zelf ontwikkelde ontbraamtechniek, recentelijk een nieuwe poedercoatinstallatie en binnenkort een inspirerende kleurenkamer: VMG positioneert zich zelfbewust en is zeker van zijn zaak. Vakblad Oppervlaktetechnieken kon niet tot de Bouwbeurs wachten en moest daar meteen méér van weten! In gesprek dus met commercieel directeur Bert Sissing en bedrijfsleider van de coaterij Guus Habraken.

Welke overwegingen had u om een eigen coaterij neer te zetten?

Habraken: "We wilden het totaalpakket in huis halen: zoveel mogelijk de processen in eigen hand hebben, dan heb je een beheersbaar proces." Sissing: "We hebben nu alles in eigen hand met uitzondering van het verzinken. En de kwaliteit heb je dan ook nóg beter in de hand, want je kunt nu ook de schakel beoordelen tussen het verzinken en poedercoaten. En wat ook speelt: het is ook de voor-

liefde voor techniek binnen de organisatie. Oprichter Piet Versteeg is heel gedreven en nóg heel betrokken bij de organisatie. Een enorm technisch brein, hij wil elk onderdeel verfijnen en onder controle hebben in het proces. Daardoor heeft hij in 47 jaar een heel succesvol bedrijf gerealiseerd, en het is financieel gezond waardoor je ook zulke investeringen kunt doen."

U werkt nauw samen met andere ketenpartijen, bijvoorbeeld woningcorporaties en bestekschrijvers. Kunt u een voorbeeld geven van een bestek dat een tamelijk uitzonderlijk advies behoeft, en uiteindelijk goed afloopt?

Sissing: "Wat wij heel veel doen, is met architecten meedenken in de uitvoering: 'Uw idee, onze hekken', zeggen we altijd. Soms krijg je in eerste instantie tekeningen waarvan je denkt 'hoe krijgen we het voor elkaar?!' Door de wensen van de architect te vertalen in onze mogelijkheden, zie je toch

< Diverse materialen en producten volgen het coatproces.

dat je in vroeg stadium al vanuit een teamgedachte dingen op kunt starten, wat dan vaak tot verrassende uitvoeringen leidt. We maken dus de vertaalslag tussen de wensen en mogelijkheden. Een architect denkt bijvoorbeeld in eerste instantie aan een nostalgisch sierhek. We gaan dit hek uiteindelijk leveren als een hek met minimale afwijkingen ten opzichte van het eerste idee, maar dan wel volgens de modernste techniek en op een zeer efficiënte wijze geproduceerd. Een ander hek dat we op de beurs tonen is als houten hek ontworpen, maar in stalen kokers uitgevoerd zodanig geproduceerd dat het hek de uitstraling heeft van het eerste idee in hout."

Past u dan ook sublimatietechnieken toe om de poedercoating een houtnerf- of marmerpatroon te geven?

Sissing: "Indien gewenst zullen we dat doen. Onze kernactiviteit is balkon- en galerijhekken voor de gestapelde woningbouw, met daarnaast traphekken en muurleuning. Wij moeten het daarvan hebben en dan op elke manier, dus platen, spijlen, glas of speciaal vormgegeven hekken. Bijvoorbeeld: een architect had een voorkeur voor een soort honingraatstructuur in een dik paneel. Dat werd uiteindelijk een stalen paneel van 20 mm met de vorm eruit gelaserd in een soort Jugendstil-vormgeving, op een manier die voor ons ook helemaal nieuw was. Door goed te sparren met opdrachtgever en klant kom je daar samen uit. We willen niet de indruk wekken dat we een standaard-hekkenbedrijf zijn. Maar anderzijds willen we ook niet uitdragen dat we alleen maar exotische hekken produceren. Door onze efficiënte wijze van produceren kunnen wij maatwerkproducten op een zeer concurrerend prijsniveau aanbieden." Habraken vat samen: "We hebben geen standaardlijn aan producten, wel een standaardbasis van waaruit we *engineeren* en werken, ieder project dat we ter hand nemen is maatwerk, oftewel special made."

En Easy to Clean en vuilafspoelende coatings, volgt u dergelijke ontwikkelingen?

Habraken: "Reinigbaarheid speelt momenteel vooral bij glaswerk, bij poedercoaten is dat niet zo aan de orde. Met superdurables gaan we wél aan de gang, is kwalitatief een beter product. Van UV-bestendige buitenpoederlak gaan we in de toekomst zeker



Bedrijfsleider Guus Habraken mag met een gloednieuwe coatinglijn aan de slag.

meer horen. Tien jaar geleden werd het in België al op een symposium verteld: hoeveel procent van een gebouw lever je nou eigenlijk als spuitelij... Dat gaan we in de toekomst zeker meer horen. Want de totale kosten van een poederapplicateur op een totaal bouwproject zijn fractioneel, terwijl je wel het aangezicht van een gebouw bepaalt. Wij zijn ervan overtuigd dat dit vanuit een kwaliteits- en duurzaamheidsgedachte verder gaat doordringen."

"Hoeveel procent van een gebouw lever je nou eigenlijk als spuitelij... maar je bepaalt wél het aangezicht van een bouwwerk."

VMG heeft onderhoudsvoorschriften, volgt u niet die van de Vereniging Metalen Ramen en Gevels VMRG?

Habraken: "Ja hoor, het is een afgeleide van de VMRG, maar in een eigen jasje gegoten, ook omdat wij een duidelijke visie hebben op onderhoud, kwaliteit en duurzaamheid waarbij VMRG als vertrekpunt is gehanteerd. Het is een handzaam boekje dat we aan iedere opdrachtgever en klant verstrekken, de opdrachtgever is daarna verantwoordelijk voor verdere verspreiding."

U heeft alle RAL-kleuren standaard, maar krijgt u uit de architectuur ook vraag naar Natural Colour System NCS?

Habraken: "Dat komt wel voor, bij specials.

Akzo, onze belangrijkste poederleverancier, heeft een special-lijn, die wordt in de markt veel toegepast. De wereld om ons heen is nog onvoldoende bekend met de mogelijkheden van kleur. En de aandachtspunten die erbij komen kijken: van RAL 9006 zijn er misschien wel honderd, en 80 eenheden glans of 30 eenheden glans geeft een nuanceverschil in die kleurbeleving. Dat kun je in een kleurkamer tonen. In de specialreeks is het verwachtingspatroon vaak anders dan wat

je kunt uitvoeren. De ruwheid van de ondergrond heeft ook weer invloed op het nuanceverschil." Sissing valt bij: "We hebben wel vergevorderde ideeën voor een soort kleurenkamer. Daarbij willen we breed insteken op kwaliteit en mogelijkheden, zodat architecten hier bij ons kleuren kunnen beoordelen, en eventueel mede ontwikkelen."

Terug naar de hekken zelf: VMG controleert de maatvoering op de bouw voor aanvang van de productie. Voorkomen is beter dan genezen, maar kunt u altijd overal tijd bij zijn?

Sissing: "In de tekeningen van de prefab-beton leverancier geven wij in de meeste gevallen de instortvoorzieningen voor de



Twee aparte poedercabines voor epoxy primerlaag en polyester toplaag. (Foto: Mabel Mangnus)



Halffabricaten voorzien van epoxy primerlaag op weg naar tweede poedercabine voor polyester toplaag. (Foto: Mabel Mangnus)



Via het eigen logistiek centrum wordt het eindproduct, een strak en fraai gecoat hekwerk, afgeleverd op de bouwplaats en gemonteerd. (Foto: Mabel Mangnus)



Verzinkte hekken onderweg naar de eerste poedercabine voor een epoxy primerlaag. (Foto: Mabel Mangnus)

hekken al aan. Zo sluit je heel veel maatvoeringsproblemen uit. Dit geldt dan voor nieuwbouw. Maar dan nóg wordt op de bouw de maatvoering zoveel mogelijk gecontroleerd. Meten blijft toch weten.”

U ondervangt het probleem van de scherpe randen van geperforeerd materiaal met een zelf ontwikkelde techniek genaamd Perfofladders®, waarmee u zelfs uw garantietermijn voor geperforeerde panelen durft te verlengen van vijf naar tien jaar. Hoe werkt deze techniek?

Sissing: “Het is een heel lichte schuurtechniek, het gaat maar om eentiende millimeter.” Habraken houdt het ook opvallend kort: “Het braampje dat bij ponsen ontstaat, wordt ermee verwijderd. Bij ponsen heb je altijd een radiuskant en een scherpe kant. Het is een slijpontbraamtechniek. Dit is cruciaal voor een goede kantendekking en daarmee de garantietermijn.”

Door verjongen van materiaal, dus een overgang van grotere naar kleinere diameter, spaart u lasverbindingen uit, hetgeen corrosietechnisch een voordeel is. Anderzijds zijn er meer naden en moerverbindingen met wellicht materiaalcombinaties. Hoe weet u zeker dat er met het in elkaar schuiven geen lakbeschadiging optreedt op deze niet-inspecteerbare plaatsen waar condens in kan blijven staan?

Habraken: “Het schuift vaak 60 mm in elkaar waarbij de corrosiebescherming is zekergesteld door de grondlaag, een epoxycoating en de polyester toplaag die beide behouden blijven. Dat weten wij uit jarenlange ervaring. Wij doen bij voorkeur niets in een

eenlaagssysteem, en daar hebben we de poedercoatinginstallatie voor ontworpen en ingericht. Eenlaagscoaten kan wel, maar dan moet je een deel van de lijn uitzetten. De werkstukken gaan sowieso door de primercabine en bijbehorende oven heen. Vanuit de kwaliteitsgedachte heeft VMG ooit de duidelijke voorkeur uitgesproken voor een tweelaags poedercoating. En voor maritieme toepassingen en andere risicogebieden zoals treinstations, industrie, en langs snelwegen ook drielaags.” Sissing vult aan: “In feite hoeven de hekken dus niet waterdicht te zijn. Het wordt zodanig voorbehandeld en in elkaar gezet op een manier dat de verschillende materiaalsoorten niet met elkaar in conflict zijn.”

Met service als het monteren van onderlegmateriaal van voetplaten ontwerpt u eigenlijk mee met de opdrachtgever. Hoe overlegt u dergelijke zaken, want er zullen nog wel meer voorbeelden zijn... De andere gebouwonderdelen moeten er ook goed op aansluiten, qua passing en dergelijke.

Sissing: “Daar gebruiken we inderdaad HPE-materiaal voor, een soort kunststof. Veel bedrijven monteren direct op de ondergrond, maar wij gebruiken altijd HPE, het zorgt ook meteen voor een stukje uitvulling.” Habraken: “En voor het gemak wordt het direct afgekit. Dan zijn we dus meteen klaar. Onze standaardnorm voorziet in dit onderlegmateriaal. We zorgen er ook voor dat er geen scherpe kanten en bramen aan zitten: vanaf de basis in het productieproces worden die al meteen verwijderd. Een baluster bestaat uit drie tot zes elementen, die allemaal voorafgaand aan montage afgerond en

ontbraamd worden. Dat gebeurt bij plaatmaterialen ook.” Sissing vult aan: “We hebben bijvoorbeeld een in eigen huis ontwikkelde aluminiumzaag die alles automatisch na het zagen ontbraamt. Eerst maken we het op maat en dan gaan we coaten. Er zijn dus geen kale zaagranden, zelfs op de bouw zullen we zelf nooit een stuk gereedschap gebruiken om iets af te slijpen. Oftewel wij ontwerpen alles vooraf tot in het kleinste detail en stemmen dit af met onze klant voor zijn goedkeuring. Hierdoor leveren wij altijd maatwerk en hoeft er nooit in het werk gezaagd of geslepen te worden.”

VMG geeft tien jaar aflopende garantie. Vanaf wat voor schadesituatie treedt de garantie in werking en wat wordt er dan vergoed?

Habraken (terwijl Sissing het VMG-reinigingsvoorschrift al in de aanslag houdt): “Eigenlijk moet je dat omdraaien: het product dat wij leveren is kwalitatief perfect



Commercieel directeur Bert Sissing werkt gezamenlijk met opdrachtgevers aan een fraaie leefomgeving.

maar moet wél het onderhoud krijgen dat het verdient. En dat moet afgestemd zijn op de locatie. Mocht er dan onverhoopt aan de oppervlaktebehandeling een probleem ontstaan, dan kun je zien waar het aan gelegen heeft.” Sissing: “Soms zie je dat er totaal geen onderhoud gepleegd is, bijvoorbeeld een keer bij hekken die helemaal grijs waren van de vogelpoep. Daar is geen lak tegenbestand. Maar we hebben in het verleden ook wel eens uitbesteed coatwerk moeten vervangen doordat het aan iets anders lag.” Habraken: “Het mag zó gezegd worden: als de uiteindelijke gebruiker de gemaakte afspraken nakomt, nemen wij altijd onze verantwoordelijkheid. Ondanks een zeer hoogstaande kwaliteit zijn ook onze hekken niet onderhoudsvrij. Gelukkig kent VMG relatief zeer weinig garantielachten want het achteraf vervangen van onderdelen is een prijzige aangelegenheid.”

VMG staat op de Bouwbeurs: wat zijn de verwachtingen van de beurs en van de markt in 2011?

Sissing: “Voor ons is de beurs in ieder geval het moment dat de coaterij gepresenteerd wordt. Via de beurs gaan we uitdragen dat we steeds meer in eigen hand hebben. Verder zijn er andere nieuwe ontwikkelingen: onze hekken worden rupsloos gelast door middel van laserlicht, ook met balusters gaan we dat doen. Dat is een heel nieuwe ontwikkeling, waar wij van denken dat vooral de architect er van gecharmeerd zal zijn: volledig rupsloos, zelfs de voetplaat zonder lasrups!” Habraken: “En we weten altijd dat iedere lasrups een kritisch punt is, voor je sterkteberekening en je oppervlaktetechniek.”

Sissing: “Maar ook esthetisch, en je kan naden smaller maken tussen de baluster en het hek. En de boodschap van de beurs... VMG is een begrip in hekken, maar we willen het bedrijf meer een soort gezicht geven: dat het móóí is wat we hier hebben en kunnen, met de moderne tekenkamer en fabriek, en nu dus ook de eigen *state of the art* coatinglijn. Dat is nog onvoldoende bekend, die ‘wauw-factor’ willen we ook door middel van de beurs breder overbrengen. Wij zijn steeds meer bezig het proces zowel in de productie als op de bouwplaats helemaal *lean* op te zetten om een zo laag mogelijke kostprijs te realiseren. Je kunt beter denken in een lagere kostprijs dan in korting, daar help je een klant trouwens uiteindelijk ook veel meer mee. Daar hebben wij wel zeker het voordeel dat we enerzijds zeer innovatief zijn, en anderzijds ook financieel zeer gezond. Dus we kunnen ons de investeringen veroorloven. Het is een familiebedrijf dat zorgvuldig omgaat met de liquide middelen en alles wat verdiend is geherinvesteerd heeft in het bedrijf. VMG bestaat niet voor niets 47 jaar. Hier wordt in techniek gedacht.”

MEER INFORMATIE

VMG Versteeg Metaal Groep staat op de Bouwbeurs op stand nummer 01.A.010



Bert Sissing, commercieel directeur

Guus Habraken: bedrijfsleider coaterij
Tel. 0416-669000
info@versteegmetaal.nl
www.versteegmetaal.nl

DE NIEUWE COATINGLIJN IN CIJFERS

De technische gegevens van de poedercoatinginstallatie inclusief voorbehandeling zijn als volgt:

Transportsysteem: Van Herwijnen
Lengte: 1.100 meter
Snelheid: 2 meter/minuut
Traverse: 120 stuks
Belading: 500 kg/traverse
Max. afmeting: 5000 x 2200 x 500

Voorbehandeling, chemisch: Rippert
Ontvetten / spoelen / gescheiden
beitsen / spoelen / demispoelen / gescheiden chromateren / spoelen / demispoelen / drogen

Poedercabine: Wagner, 2 x kunststof
snelleurwissel
Primercabine met big bag installatie
Kleurcabine met Magic
kleurencentrum

Ovens: Rippert, droogoven in combinatie met primeroven (hergebruik restwarmte door warmtewisseling)
Kleuroven met een maximale capaciteit van 20 traversen per uur

Straal- en Schoopecabines:
Holland-Mineraal, 2 gescheiden
cabines met aparte filterinstallaties,
6000 x 4000 x 4000