

ALS ZESDE BEDRIJF VAN NEDERLAND
HAALDE ASTRA STRAMON HET
KWALITEITSWAARMERK QUALISTEELCOAT

ZEKER VAN JEZELF

Naarmate Qualisteelcoat aan bekendheid won, werd er door klanten van Astra Stramon uit Asten (NB) ook meer naar gevraagd. Directeur Jean Paul van Veghel vond het er maar eens tijd voor worden. "Er werd naar gevraagd, het werd steeds bekender, en het is voor onszelf fijn om garant te staan voor je kwaliteit," aldus beoogd bedrijfsopvolger Ruben van Veghel. "Dat je naar je klant kan laten zien goed bezig te zijn. Het is altijd goed om zo iets te hebben."

Na een jaartje levenservaring te hebben opgedaan bij andere bedrijven is Ruben van Veghel, de jongste uit de familie, terug op het oude nest. "Ik wil hier sowieso mijn toekomst maken. Het leuke eraan is de uitdaging, een goed lopend bedrijf te hebben en te blijven groeien. En je kunt nog heel ver gaan. Uitbreiden, nieuwbouw, nieuwe klanten, groter, groter, groter... We zijn al groot maar het kan altijd groter." Er werken nu ruim twintig mensen aan een gevarieerd productaanbod. Het bedrijf is van vele markten thuis. De basis was altijd stralen en schooperen, poedercoaten en stralen van roestvast staal. "Natlak deden we als het materiaal niet in de moffeloven paste. We trekken nog niet aan die markt, maar we willen wel meer natlak gaan spuiten."

OVEN DOORMETEN

Eigenlijk was het niveau van werken al

zodanig, dat er niet heel veel meer nodig was om in aanmerking te komen. "We hebben wel een laboratorium aangeschaft, maar alles was al goed zoals we het deden." Valproeven en buigtesten zijn wel een ander cultuurtje dan grit scheppen en met heftrucks rondrijden, natuurlijk. "Dat meetwerk heb ik op me genomen, ook in de werkplaats trouwens want je laat proefplaatjes rondgaan en moet aan de band al laagdiktes opnemen." Dat laatste was natuurlijk al gangbare praktijk zoals in iedere spuiterij. Nieuw is het doormeten van de oven met thermokoppels om te controleren of de luchtcirculatie nog goed functioneert en overal bij de werkstukken de vereiste temperaturen gehaald worden. De andere grote verandering behalve de komst van de meetkamer is dat omgezien moest worden naar een vervangende poederlak voor een bepaalde soort die niet door de valproeven kwam.

KWALITEITSPOEDERLAK INKOPEN

Hieruit blijkt meteen dat Qualisteelcoat een stimulerende uitwerking kan hebben op de kwaliteit in de hele keten, want door prijsdruk aan zowel de inkoop- als verkoopzijde kunnen leveranciers gedwongen worden om aan de grondstofenkant te besparen. De testapparatuur kost natuurlijk het nodige in aanschaf, en vergt nogal wat tijd voor die opdrachten die onder Qualisteelcoat uitgeleverd worden, maar het heeft dus zijn goede uitwerking op de eindkwaliteit. Van Veghel: "We hadden al speciale kleuren in die poeder die we nu voor Qualisteelcoat-werk gebruiken. Maar nu zijn we dus helemaal overgestapt, ook voor gewone kleuren. En je merkt het met coaten ook: als je beter poeder neemt, zijn je verbruiken minder en heb je ook minder afval. Vooral als de vulstoffen aan de hoge kant zijn bij de andere poederlak, zit er verschil in." Een glansgraadmeter, dauwpuntmeter en archiefkasten zijn toegevoegd aan het bedrijfsarsenaal. De mogelijkheden en beperkingen heeft hij inmiddels leren kennen. "Eén hangmap is al uitgescheurd, zoveel papieren had ik erin hangen."

PROCESINZICHT

Het leidt dus ook tot een stuk procesin-



Stalen deurkozijnen voorafgaand aan de behandelingen, gestraald en halverwege het schoopeerproces.

zicht. “Zo ontdek je wel beter hoe goed je poeder is, dat zie je niet van de buitenkant,” aldus Van Veghel. Wat voorbehandelen betreft zijn de eisen dat het straalgrit gecontroleerd is op bijvoorbeeld grofheid. Astra-Stramon heeft die testen uitbesteed. “Voor schooperen stralen we nóg grover, dan hecht het zink nog beter. En we controleren alles van tevoren of het te coaten en te stralen is. Soms is iets gedeukt of zó verroest dat je het kapot straalt,” verwijst hij naar de werkwijze die al sinds jaar en dag gehanteerd wordt. “We hebben hier geen chemische voorbehandeling. Als we iets ergens laten ontlakken, dan stralen we ook. Verder stralen we grote dingen die niet in een voorbehandelingsbad passen. En na het stralen komt het niet meer buiten tot het gecoat is.”

MULTITASKERS

Iedereen kan meerdere taken uitvoeren, Van Veghel zelf heeft ook zijn vrachtwagenrijbewijs zodat hij met de eigen oplegger door het land kan. Maar soms zit hij aan het testwerk gekluisterd. “Ik doe vijf testen per kleur, dus dat zijn er wel eens dertig op een dag. Soms ben ik er driekwart van de dag mee bezig.”

Als gouden tip voor de Nederlandse industrie heeft Van Veghel: “Blijf vooruitkijken, blijf groeien, blijf altijd streven naar het beste. Dat geldt voor de hele zakenwereld natuurlijk, maar het verschil is: óf je geeft er minder om, óf je gaat met pàssie naar je werk. Ik leer nog elke dag. Vooral de zakelijke kant, want de werkvloer doe ik al lang. Maar het contact met de klanten en het aannemen van personeel, daar leer je veel dingen. En mensen die al twintig jaar hier werken, die ga ik niet vertellen hoe ze het allemaal moeten doen, natuurlijk!”

APENKOOIEN

Het werk uit Asten komt uiteindelijk over de hele wereld te staan, al leveren de meeste opdrachtgevers voor de Nederlandse, Belgische en Duitse markt. Het casino van Singapore heeft coatwerk van Astra Stramon, maar ook in Sjanghai en

WAT IS QUALISTEELCOAT?

Qualisteelcoat is een internationaal kwaliteitslabel voor het natlakken en poedercoaten op staal. Het keurmerk gaat uit van keuring van het coatingproces, het verfsysteem, de in house control en het eindproduct. De eisen zijn vastgelegd in een specificatie die op te vragen is via info@visem.nl. De specificatie gaat uit van algemeen gangbare normen en processen waarbij met name vastgelegd wordt hoe een hoge en betrouwbare kwaliteit verkregen kan worden. Dit wordt bepaald door een internationaal samengestelde technische commissie en bestuur. De keuring en inspectie worden verricht door onafhankelijke door Qualisteelcoat geaccrediteerde labs en inspecteurs. In Nederland is dat COT in Haarlem. De Nederlandse licentie-beheerder is de Visem.

Bron: Vereniging Industriële Spuit- en Moffelbedrijven, www.VISEM.nl

Dubai is er coatingwerk van ze te vinden. Tweelaagscoatings op een zinkschoopeerlaag leveren een zeer robuust systeem op. “Voor buiten spuiten we er altijd twee lagen poederlak op.” Dertig micrometer zink plus zestig micrometer primer en zestig tot honderd micrometer aflak wordt er dan handmatig aangebracht. “Een klant kan ook driehonderd of vierhonderd micrometer vragen, voor booreilanden of in industriegebieden en zo. Dat gaat niet met een automaat omdat het allemaal zo ge-

Ruben van Veghel bij de valproef. De ovenmetingen, de testkamer en een selectievere poederlakkeuze zijn de grootste veranderingen die Qualisteelcoat voor het bedrijf heeft betekend. De gangbare werkwijzen voldeden al uitstekend.



varieerd is.” Hekwerk voor gorillaverblijven, om maar een opvallende toepassing te noemen, moet ook tegen een stootje kunnen om bestand te zijn tegen eventueel Bokita-gedrag. Verder zijn de formaten wel eens een uitdaging. “Eens hadden we twee luchtschachten uit vier delen van dertien meter. De deuren van de straalcabine konden nét dicht. Toen we het hadden gespoten, kon het nét in de oven.” Dat was van tevoren natuurlijk wel even opgemeten, voorafgaand aan de opdracht-aanvaarding. Maar inmiddels wordt er dus wel meer gemeten dan laagdiktes en installatieformaten! <



MEER INFORMATIE

Astra stramon
’t Hoogvelt 6
5721 VW Asten (NB)
Tel.: 0493-691 837
info@astrastramon.nl
www.AstraStramon.nl

De eisen van Qualisteelcoat zijn vastgelegd in een specificatie die op te vragen is via info@visem.nl.