

koninklijke
metaalunie

METAAL **6** & TECHNIEK

VAKBLAD VOOR HET MKB IN DE METAAL



ONTWIKKELINGEN IN
PRECISIETECHNOLOGIE

new
business
award

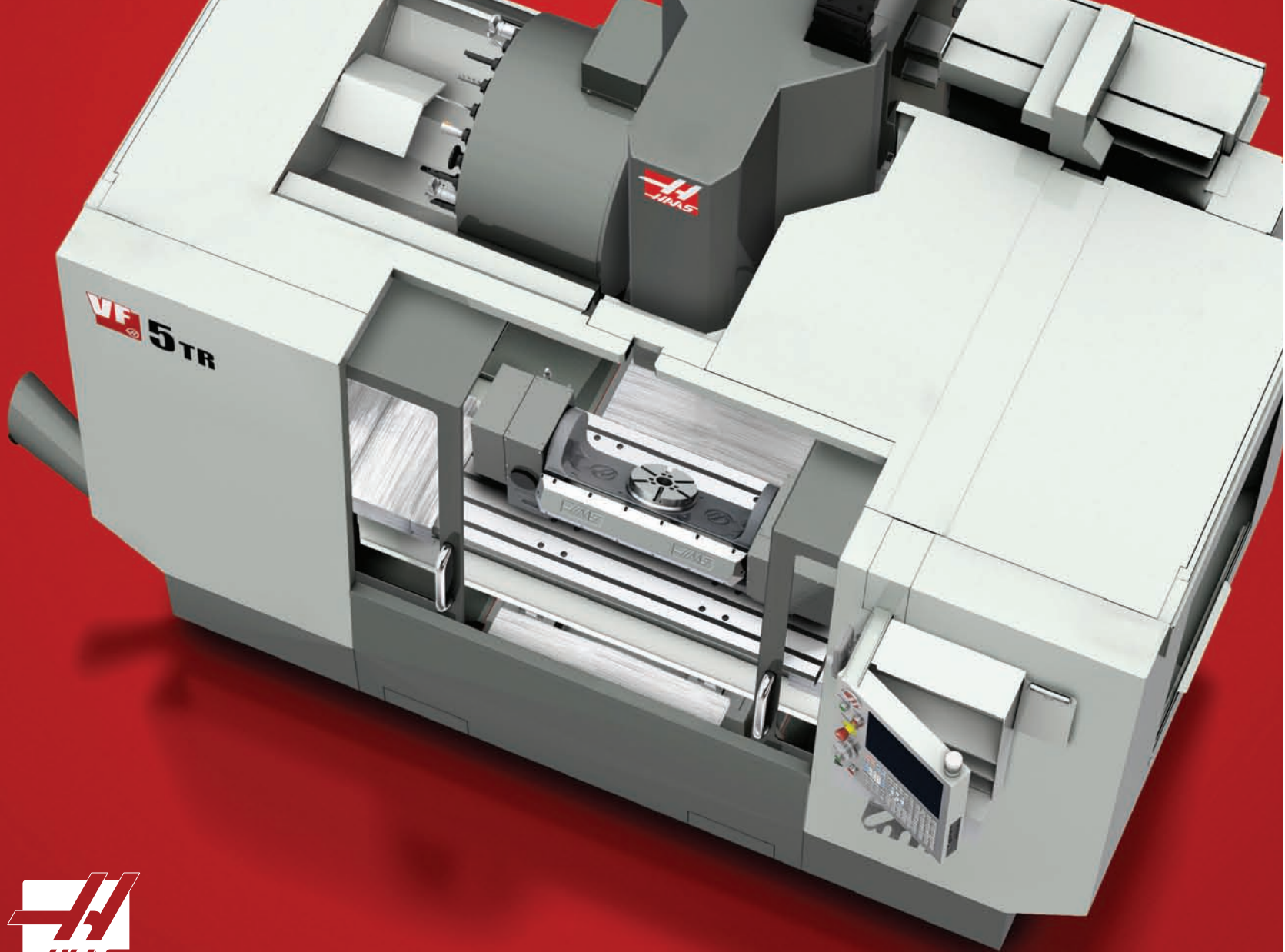
MET NEW BUSINESS DE
METAALUNIE AWARD WINNEN



NEDERLANDS-DUITSE
SAMENWERKING IN TECHNIEK



Doekle Terpstra:
'Herwaardering
vakmanschap'



1 OPSPANNING

5-ZIJDIGE BEWERKING

TEGEN 50% LAGERE KOSTEN

**MET EEN GROTERE
STANDAARDUITRUSTING...**

De keuze is simpel.

De Haas VF-5TR

5-assig verticaal bewerkingscentrum

Tot de standaarduitrusting behoren onder andere:

- Verwijderbare trunnionrotatietafel van 210 mm
- Trommelgereedschapswisselaar voor 24+1 gereedschappen
- Vectorspilaandrijving met een maximaal vermogen van 22,4 kW

Landré Machines B.V. | Lange Dreef 10, 4131 Vianen | +31 (347) 329371

Haas Automation Europe | www.HaasCNC.com | Haas: de laagste Total Cost of Ownership.

ZOMERTIJD!

Bent u al klaar voor de zomer? De vakantieperiode staat weer voor de deur. Gaat u erop uit met de caravan, de auto of heerlijk varen, denkt u dan wel aan uw verzekering. Dan kunt u onbezorgd genieten.

Caravan

De caravanverzekering biedt u zekerheid als er iets in of om uw caravan gebeurt. Een verkeersongeval, brand, diefstal of storm: de schade is verzekerd. Zelfs de kosten van een vervangend vakantieverblijf zijn tot een maximum van € 1.250 meeverzekerd.

Boot

Met de pleziervaartuigverzekering bent u verzekerd tegen de kosten van schade die u met uw vaartuig, sloep of trailer aan anderen toebrengt en de lichtings- en opruimingskosten van uw vaartuig.

Reis

Met onze doorlopende reisverzekering bent u het gehele jaar verzekerd in binnen- en buitenland. U heeft standaard een uitgebreid basispakket. U bent verzekerd als er iets gebeurt met uw bagage, foto-, video-, audio- en computerapparatuur of reisdocumenten. Ook de extra kosten van vervangend vervoer horen hierbij. Net als de vergoeding voor buitengewone kosten die u tijdens de reis maakt bij ziekte, een ongeval of het overlijden van een familielid. Duikvakanties en wintersportvakanties zijn ook standaard meeverzekerd. Is dit niet nodig voor u? Dan kunt u dit uit uw verzekering laten. U krijgt dan 10% korting op uw premie.

Wilt u deze verzekeringen uitbreiden met extra dekkingen? Dat kan natuurlijk ook. Bekijk alle mogelijkheden en maak uw premieberekening op www.mevas.nl/prime.

Via MEVAS krijgt u, omdat u werkzaam bent in de metaal, korting op uw verzekeringen.

Zo heeft u al een reisverzekering voor het hele gezin voor minder dan € 10* per maand!

* dit bedrag is inclusief 21% assurantiebelasting en op basis van betaling per maand



Assurantiën voor de metaal

Colofon

Metaal & Techniek is een vakblad voor het midden- en kleinbedrijf in de metaal en tevens het officiële orgaan van Koninklijke Metaalunie. Het verschijnt 11 keer per jaar. De leden van Metaalunie ontvangen Metaal & Techniek uit hoofde van hun lidmaatschap.

Uitgave

mybusinessmedia

Adres

Essebaan 63c, 2908 LJ
Capelle aan den IJssel
Postbus 8632, 3009 AP Rotterdam
Tel.nr. +31 (0)10 289 40 78
Faxnr. +31 (0)10 289 40 76

Uitgever

Marjan Leenders

Redactie

Jan Kloeze (hoofdredacteur)
j.kloeze@mybusinessmedia.nl
Esther Pelgrim (eindredacteur)
Tel.nr. +31 (0)10 289 40 29
E-mail: redactie.metaalentechniek@mybusinessmedia.nl

Redactie Metaalunie

Tony van der Meer

Basisontwerp

Vormbreker Nieuw-Vennep

Medewerkers

Ronald Buitenhuis, Hans Koopmans,
Loek Kusiak, Ewald Lohmann, Frank
Senteur, Erik Steenkist, Leon van Velzen

Advertentieverkoop

Margarita Robertson
m.robertson@mybusinessmedia.nl
Advertentietarieven op aanvraag
+31 (0)10 289 40 69

Abonnementen

Abonnementsprijs NL 11 nummers € 116,95.
Los nummer € 15,11 (incl. btw).
Proefabonnement 3 nummers € 19,-.
Buitenland € 132,- (prijzen excl. 6% btw
en € 3,95 administratiekosten).

Opgave abonnementen

Tel.nr. +31 (0)10 289 40 08
(tussen 09.00 en 12.00 uur)
Faxnr. +31 (0)10 289 40 76
E-mail: metaalentechniek@mybusinessmedia.nl
Annulering abonnement schriftelijk
en uitsluitend drie maanden voor
afloop van de abonnementsperiode.
Het abonnementsgeld dient bij
vooruitbetaling te worden voldaan.
Voor de algemene voorwaarden, zie
www.mybusinessmedia.nl/
algemenevoorwaarden
Bank: 1421.46.439.

Voor informatie over Koninklijke

Metaalunie

Koninklijke Metaalunie
Einsteinbaan 1
Postbus 2600
3430 GA Nieuwegein
Tel.nr. +31 (0)30 605 33 44
Faxnr. +31 (0)30 605 31 22
www.metaalunie.nl

Opmaak

De Opmaakredactie, Wehl

Druk

Drukkerij Roelofs, Enschede

©2014

MYbusinessmedia

ISSN: 0026-0479

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze
uitgave mag worden vervaardigd,
opgeslagen in een geautomatiseerd
gegevensbestand of openbaar gemaakt in enige
vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch,
mechanisch, door fotokopieën, opnamen of
enige andere manier, zonder voorafgaande
toestemming van de uitgever. Hoewel dit
tijdschrift zorgvuldig en naar beste weten wordt
samengesteld, kan de uitgever niet instaan
voor de juistheid of volledigheid van de
informatie. Uitgever en auteurs aanvaarden
geen enkele aansprakelijkheid voor schade,
van welke aard ook, die het gevolg is van
handelingen en/of beslissingen die gebaseerd
zijn op de in dit tijdschrift gegeven informatie.
Gebruikers van het tijdschrift wordt nadrukkelijk
aangeraden de vaktechnische informatie niet
geïsoleerd te gebruiken, maar altijd mede af te
gaan op hun professionele kennis en ervaring,
en de te gebruiken informatie te controleren.



Allianties smeden

10



Smeden kan hij als geen ander, Doekle Terpstra, maar dan wel in overdrachtelijke zin. Want hij ziet zichzelf als een bestuurder in hart en nieren. Met hart voor techniek en onderwijs. Hij volgde recent Paul de Krom op als aanjager van het Techniekpact.

Thema precisietechnologie

14



In vier artikelen biedt de redactie op detailniveau inzicht in de stand van zaken op het gebied van precisietechnologie in Nederland. Grootste gemene deler: hoe preciezer het werk, hoe groter de toegevoegde waarde. Ook in buitenlands perspectief.

Koninklijke Metaalunie in feiten en cijfers

Koninklijke Metaalunie is met ruim 13.000 leden de grootste ondernemersorganisatie voor het midden- en kleinbedrijf in de metaal. De aangesloten leden vertegenwoordigen zo'n 150.000 werknemers met een gezamenlijke omzet van 20 miljard euro. Koninklijke Metaalunie richt zich op metaalbedrijven tot ongeveer 100 werknemers in uiteenlopende

sectoren als machine- en apparatenbouw, metaalwaren, instrumenten, elektronica, engineering, constructie, gereedschappen, gietwerk, jachtbouw, verspaning, plaatbewerking, landbouwmechanisatie, revisie, onderhoud en handel. Elk lid is ingedeeld in een van de tien districten die Metaalunie telt en heeft via zijn district directe invloed op het beleid.

Omdat Metaalunie gericht is op ondernemers in het mkb in de metaal staat een concrete, resultaatgerichte aanpak voorop.

Voor meer informatie:
Koninklijke Metaalunie
Tel.nr. +31 (0)30 605 33 44
www.metaalunie.nl

Uitreiking Metaalunie Award **24**



Zeven geselecteerden, drie genomineerden, één spreker en een voorzitterswisseling. Dat zijn de ingrediënten voor een halve dag boordevol menselijke ondernemersinspiratie. De datum? 18 september. De dag? Het Metaalunie New Business event.

Grenzeloos samenwerken **32**



Internationaal zakendoen kan heel aantrekkelijk zijn. Dit blijkt uit het voorbeeld van machinefabriek ALMI in Vriezenveen dat nauw samenwerkt met Peters Maschinenbau uit Duitsland. "Mede hierdoor konden we onze productie en logistiek optimaliseren."

Verder in dit nummer

Nieuws	6	Product	40
Duurzame inzetbaarheid	13	Vakkanjers	41
Tegnow	26	Rechtgezet	43
Eén jaar Techniekpact	28	Kompas	44
Metaaltechniek	31	Agenda	45
Blik op Branches	34	Tot slot	46

Maak new business mogelijk



Michaël van Straalen
Voorzitter Koninklijke
Metaalunie

Uit de vele, kwalitatief hoogstaande inzendingen heeft de jury zeven bedrijven geselecteerd, waaruit op 18 september de winnaar van de New Business Award wordt gekozen. Verderop in dit nummer leest u welke dat zijn. Ik ben bijzonder verheugd met alle inzendingen. Want gelukkig zijn er genoeg bedrijven die new business genereren, nieuwe innovatieve producten ontwikkelen en daarbij gebruikmaken van de nieuwste technologieën en marketing-instrumenten. Sterker nog: er zijn genoeg bedrijven die hun orderportefeuille zien groeien. Nu zeg ik niet 'gelukkig', omdat ik er aan twijfel of er wel genoeg van deze MKB-metaalbedrijven zijn. Ik bedoel gelukkig dat die bedrijven daadwerkelijk hun visie, innovaties en opdrachten kunnen realiseren. Want vanzelfsprekend is het niet.

Dat klinkt vreemd. In een tijd waarin de economische motor weer op gang komt, verwacht je dat het MKB-metaal vol gas geeft en alle kansen pakt die voorhanden zijn. Dat willen die bedrijven ook wel, maar echt vlot gaat dat in een aantal gevallen niet. Dat heeft alles te maken met financiering. Want om opdrachten uit te kunnen voeren, is geld nodig, het werkkapitaal. Het merkwaardige is dat er op dit moment geen gebrek is aan geld of kapitaal. Steeds meer initiatieven stellen geld voor het mkb beschikbaar. Het schort aan een aantal andere zaken.

Neem de banken. Aan het begin van de economische crisis werd door de banken nog gezegd 'we kunnen moeilijk financieren, want de vooruitzichten zijn somber'. Nu zegt dezelfde financiële wereld 'we kunnen moeilijk financieren, want de achterliggende jaren waren slecht'. Het is maar één voorbeeld uit velen. Het resultaat is hetzelfde: er wordt te weinig krediet verleend aan het mkb-metaal.

In een brief aan minister Kamp vraagt Metaalunie daarom zijn plannen om de kredietverlening aan het mkb te verbeteren, vooral te focussen op het daadwerkelijk bereikbaar maken van de kredietverlening. Dit in plaats van het beschikbaar stellen van kapitaal aan financierende partijen. Want er moet geld verdiend worden en niet aan geld verdiend worden. Die tijd ligt ver achter ons: wij kijken liever vooruit...

NIEUWS

Minister Asscher van Sociale Zaken en Werkgelegenheid en FNV-voorzitter Ton Heerts brachten onlangs een werkbezoek aan Metaalunie lid Klift Metaalbewerking uit Berkel en Rodenrijs.

Het bedrijf is gespecialiseerd in de productie van ijkblokken (kalibratieblokken) voor ultrasone inspectie en aanverwante producten. Klift is een erkend leerbedrijf (Kenteq) en zit sinds 9 november in een nieuw pand, met twaalf werknemers en drie leerlingen. Tijdens het werkbezoek pleitte directeur Jose Leenders voor minder en beter uit-

Werkbezoek Asscher en Heerts aan Klift Metaalbewerking



Tijdens het werkbezoek pleitte directeur Jose Leenders voor minder en beter uitvoerbare regels.

voerbare regels. “Neem de regeling praktijkleren die de afdrachtskorting onderwijs vervangt. Grootste kritiekpunt is dat je van tevoren niet weet hoeveel subsidie je krijgt. Dat wordt pas achteraf bepaald”, gaf ze als voorbeeld. De minister ging na een introductie van het bedrijf door eigenaren Jose Leenders en Peter van der Klift, de werkvloer op. Hij maakte onder meer

kennis met de leerlingen bij Klift en kreeg uitgelegd hoe een eenvoudige metaalbewerking moet worden uitgevoerd. Samen met FNV-voorzitter Ton Heerts voerde hij zelf ook deze bewerking uit. Tot slot maakte de minister en de FNV-voorzitter samen met Metaaluniedirecteur Beleid Jos Kleiboer het sectorplan Metaalbewerking openbaar (zie nieuwsbericht op volgende pagina).

Koningspaar koppelt MKB-metaal aan Duitse ondernemers

Duitse en Nederlandse ‘metaalondernemers’ ontmoetten elkaar op 27 mei 2014 tijdens de bijeenkomst ‘grensoverschrijdend zakendoen in Duitsland’. Het werd een groot succes.



Het koningskoppel sprak uitgebreid met ondernemers.

Het succes van de bijeenkomst is mede te danken aan het koninklijk paar. Zij deden mee aan tafel-gesprekken tussen ondernemers over onderwerpen zoals smart industry, grensoverschrijdende samenwerking en vakpersoneel.

De bijeenkomst was mede georganiseerd door Koninklijke Metaalunie, VMO en FME op initiatief van de Duitse organisaties Unternehmerverband en Unternehmerschaft Niederrhein. Doel was om bedrijven uit Noordrijn-Westfalen en het Nederlandse MKB-metaal (met veel Metaalunieleden) nader kennis te laten maken.

In zijn welkomstspraak riep Jos Kleiboer, directeur Beleid van Koninklijke Metaalunie, de aanwezige Nederlandse ondernemers op deze kans met beide handen aan te pakken. “Want is het niet vreemd dat wij, in Oost-Nederland, makkelijk-

ker honderd kilometer naar het westen zaken doen dan tien kilometer naar het oosten? Het is belangrijk om bijeenkomsten zoals deze te houden. Landsgrenzen mogen samenwerking niet in de weg staan”, aldus Kleiboer.

Voor Nederland en Duitsland geldt dat er in beide richtingen een groot exportpotentieel is. “We moeten hiervan gebruikmaken. We hebben zoveel gemeen. In een rapport van een grote Nederlandse bank werd onlangs aangegeven wat de drempels zijn om over de grenzen te gaan. Dat zijn vooral betalingsrisico’s, regelgeving en cultuurverschillen. We kunnen vandaag in elk geval beginnen met de cultuurverschillen opzij te schuiven door met elkaar in gesprek te gaan. Laat dat de eerste winst zijn van deze dag.”

Minister Bussemaker ontvangt monitor SOS Vakmanschap

Metaalunievoorzitter Michaël van Straalen overhandigde onlangs in Eindhoven het eerste exemplaar van de monitor van SOS Vakmanschap 2014 aan minister Jet Bussemaker van het ministerie van Onderwijs, Cultuur en Wetenschap.

Minister Bussemaker (midden) belooft zich in te zetten voor kleine unieke opleidingen.



Kleine unieke opleidingen worden door de jaren heen alleen maar kleiner en steeds moeilijker uitvoerbaar. Dit signaal komt luid en duidelijk binnen bij het Meldpunt Bedreigde Opleidingen en Beroepen, waar inmiddels 71 beroepsgroepen zijn gemeld. Deze verontrustende trend is duidelijk zichtbaar in de monitor van SOS Vakmanschap 2014.

Minister Bussemaker belooft zich in te zetten voor het onderwijs voor deze belangrijke beroepsgroepen. Vanuit haar ervaring als minis-

ter van cultuur hoort zij veel over het belang van opleidingen als collectiebeheerder en restauratievakman. “Deze beroepen zijn van groot belang voor het beheren en onderhouden van cultureel erfgoed”, zo zei de minister.

“De kleine unieke opleidingen komen steeds verder in de knel”, constateerde Van Straalen. “In sommige beroepsgroepen is er een tekort aan goed opgeleide vakmensen, maar de (macro)

doelmatigheid van de kleine specialistische opleidingen is ver te zoeken en deze opleidingen zijn voornamelijk bezig met overleven. Dit is in tegenspraak met het streven van de minister van OCW naar doelmatigheid, excellentie, genoeg leerwerkplekken en een goede aansluiting van het onderwijs op de arbeidsmarkt.” Van Straalen pleitte bij de minister daarom sterk voor bescherming van deze unieke opleidingen.

SZW-minister Asscher: ‘Sectorplan Metaalbewerking goedgekeurd’

Het sectorplan Metaalbewerking is goedgekeurd door SZW-minister Lodewijk Asscher. Dit plan was eind vorig jaar door het O&O Fonds voor de Metaalbewerking, OOM, namens de sociale partners ingediend bij het ministerie voor Sociale Zaken en Werkgelegenheid (SZW).

De goedkeuring werd bekend gemaakt tijdens een werkbezoek dat minister Asscher bracht aan Metaalunielid Klift Metaalbewerking (zie nieuwsbericht op vorige pagina). In het sectorplan voor de Metaalbewerking worden de ontwikkelingen en daaruit voortvloeiende knelpunten in de sector uitgebreid beschreven. “Zelfs ten tijde van de crisis was er een tekort aan goedgekwalificeerd personeel. Dit tekort werd en wordt veroorzaakt door een gebrek aan specialisten en door de uitstroom van vakmensen vanwege pensionering. Deze konden onvoldoende worden vervangen door goedopgeleide jongeren”, licht Jos Kleiboer, directeur Beleid van Koninklijke Metaalunie, het sectorplan toe. “Bij economisch herstel

in de sector zal de vraag naar vakmensen nog verder toenemen.”

Volgens Kleiboer zet de metaalbewerking met het sectorplan alles op alles om deze discrepantie het hoofd te bieden. Er is een aantal maatregelen geformuleerd dat ingaat op instroom in de sector, duurzame inzetbaarheid van personeel voor de sector en uitstroom naar andere sectoren. Zo zal de TAM-regeling gecontinueerd worden. Bedrijven die een (BBL-)leerling in dienst nemen, kunnen daarvoor bij opleidingsfonds OOM een financiële vergoeding ontvangen.

Om tijdens de economische crisis de instroom van leerlingen op peil te houden, verstrekte OOM al bovenop de reguliere vergoeding een tijdelijke extra bijdrage van maximaal 2.000 euro per leerling/per jaar. Met de verkregen subsidie kan OOM ook voor de volledige opleidingsperiode van alle leerlingen, die instromen in 2013/2014 en in 2014/2015, deze tijdelijke extra loonkostensubsidie handhaven. De verwachting is dat daardoor in totaal 4.400 jongeren een leerwerkplek kan worden aangeboden.

Metaalunieleden bezoeken Finland

Leden van Metaaluniedistrict Zuid-Holland gingen onlangs op studiereis naar Helsinki. Zij werden daar gastvrij ontvangen door de Nederlandse ambassadeur in Finland, Henk Swarttouw. Behalve een uitgebreide kennismaking met de stad is ook een bezoek gebracht aan KONE, één van 's werelds grootste fabrikanten van liften, roltrappen en automatische deuren. Na dit bedrijfsbezoek werd de dag afgesloten in de Nederlandse ambassade, waar Henk Swarttouw de groep persoonlijk ontving. Hij vertelde over de geschiedenis van Finland en de relatie met Nederland. Daarna ging Egbert Schram van Itim International in op de ‘softe kant’ van het zakendoen met de Finnen. Duidelijk werd dat het hierbij van groot belang is om in het voortraject geduld te hebben én goed over de voorwaarden van het zakendoen te spreken en zaken vast te leggen. Daarna is de Fin ‘een man van zijn woord’.

VARDEX
Advanced Threading Solutions

UW RESULTAAT

DAAR DRAAIT HET OM!

 **magistor®**
straal- & verspaningstechniek

TECHNI-SHOW
STANDNR. 08.C038

   
www.magistor.nl




The Coatinc Company®
Wij veredelen dromen – sinds 1885
www.coatinc.com

Oppervlakte**logistiek**

Snelheid is niet alles, maar onder bepaalde omstandigheden een duidelijk concurrentievoordeel. En die is er in de vorm van onze haal- en brengservice met onze servicepartners en ons eigen transport. Daarom zijn meerdere ritten per week net zo vanzelfsprekend als de organisatie van individueel route-, groot en zwaar transport. Gecombineerd met ons beproefde netwerk van vestigingen met vakkundige contactpersonen ter plaatse regelen wij het transport naar de meest geschikte vestiging in onze groep. De one-stop-shop-service zorgt voor een slimme logistiek waarmee u over korte routes beschikt en daarbij tijd en geld bespaart.

The Coatinc Company – opdat u nog succesvoller wordt



Nederland • Duitsland • België • Turkije • Tsjechië • Slowakije
Opgericht in 1885 als Siegerner Actiengesellschaft  Wij veredelen dromen - sinds 1885

Directeur Topsectoren en Industriebeleid bezoekt Metaalunieleden

Hoe innovatief is het MKB-metaal en hoe kan de overheid ervoor zorgen dat de Topsectoren beter toegankelijk worden voor MKB-bedrijven? Dat waren twee vragen waarop Guido Landheer, directeur Topsectoren en Industriebeleid, duidelijke antwoorden kreeg tijdens een werkbezoek aan drie Metaalunieleden.

Landheer was onder de indruk van de drie bedrijven, J. Duits Engineering bv uit Zutphen, Gems Metaalwerken bv uit Vorden en Kors nv uit Lochem. Hij roemde de innovatiekracht en erkende daarmee de belangrijke rol die het MKB-metaal inneemt in de Nederlandse maakindustrie. “Het MKB-metaal is van enorme waarde voor de grote bedrijven”, vindt Jos van de Werken, beleidssecretaris Arbo en Techniek van Koninklijke Metaalunie. “Het is in hoge mate innovatief, helpt mee bij het

ontwikkelen van nieuwe producten en het verbeteren van bestaande. Vaak gebeurt dat in samenwerking met andere MKB-bedrijven waardoor de slagkracht, het kennisniveau en de flexibiliteit enorm toeneemt. De Nederlandse maakindustrie kan niet zonder de innovaties die ontstaan bij MKB-bedrijven en in samenwerking met grote bedrijven verder ontwikkeld worden.”

Als het belang van innovatieve MKB-bedrijven breed erkend wordt, is een goede aansluiting op de Topsectoren belangrijk en moeten innovatieve stimuleringsregelingen zoals WBSO vooral laagdrempelig blijven, vindt van de Werken. “Het hoeft niet om gigantische bedragen te gaan. MKB-bedrijven hebben meer baat bij kleinere bedragen en toegankelijke regelingen.” Guido Landheer beaamde dit en wil zich inzetten om die ontsluiting tot stand te brengen.

Metaalunie: ‘Kredieten voor MKB-metaal moeten toegankelijker worden’

In een brief aan minister Kamp vraagt Koninklijke Metaalunie zijn plannen om de kredietverlening aan het mkb te verbeteren, vooral te focussen op het daadwerkelijk bereikbaar maken van financieringen. Dit in plaats van nog meer aandacht voor het beschikbaar stellen van kapitaal aan financierende partijen.

Het gaat daarbij met name om het traject van beoordelen en honoreren van de kredietbehoefte bij het mkb tot 1.000.000 euro. “Aan het begin van de economische crisis werd door de banken nog gezegd ‘we kunnen moeilijk financieren, want de vooruitzichten zijn somber’. Nu zegt dezelfde financiële wereld ‘we kunnen moeilijk financieren, want de achterliggende jaren waren slecht’. Dat geeft bedrijven in het MKB-metaal een slecht gevoel”, zegt Jos Kleiboer, directeur Beleid Metaalunie. De banken hebben geen gebrek aan middelen om te financieren. Het schort aan andere zaken. “Financieringsvragen van MKB-metaalbedrijven worden door banken nauwelijks op hun merites beoordeeld. Vooral de kleinere aanvragen worden geautomatiseerd beoordeeld. Daarnaast beschikken de resterende accountmanagers over te weinig sector-kennis om aanvragen goed te kunnen beoordelen”,

vindt Kleiboer. Tegelijkertijd wordt tegenwoordig de beperkte schaal van het MKB-bedrijf per definitie als een risicofactor gezien.

De bestaande financieringsmiddelen, zoals Qredits en de BMKB-borgstellingsregeling, zijn onvoldoende toegerust om deze kapitaalbehoefte in te vullen, vindt hij. “De grootste behoefte op dit moment is werkkapitaalfinanciering. Dit heeft te maken met de groei van de orderportefeuilles, maar ook met het betalingsgedrag van grotere afnemers. Die willen steeds langere betalingstermijnen afspreken. De recent ingevoerde regels inzake beta-

lingstermijnen zijn op geen enkele wijze effectief om deze uitgestelde betalingen terug te dringen.” Alternatieve vormen van financiering, zoals crowdfunding, kredietunies of MKB-obligaties op de beurs, zijn mede door alle voorwaarden nauwelijks reële alternatieven volgens Kleiboer, zeker voor ‘normaal’ werkkapitaal. Kamp’s oproep om als mkb minder afhankelijk te worden van bankfinanciering biedt op de korte termijn geen soelaas door het ontbreken van de daarvoor benodigde infrastructuur, aldus Kleiboer.



De beperkte schaal van het MKB-bedrijf wordt tegenwoordig per definitie als een risicofactor gezien.

Interview

TERPSTRA, AANJAGER TECHNIEKPACT

TEKST: TONY VAN DER MEER.
FOTOGRAFIE: SANDER VAN DER
TORREN.





‘Beroepsonderwijs en vakmanschap moeten op voetstuk’

Als in de functieomschrijving van aanjager staat ‘aanpakken, stimuleren en de schouders eronder zetten’, is de manier waarop Doekle Terpstra aan het begin van het interview de mouwen opstroopt en het colbertje resoluut uittrekt, veelbelovend. Want aanjager is hij; Terpstra, voorzitter van het college van bestuur van Hogeschool InHolland, volgde vorige maand Paul de Krom op als aanjager voor het Techniekpact.

In die rol brengt Terpstra betrokken partijen bij elkaar en ondersteunt hij hen bij de uitvoering van het Techniekpact. Zo zal hij afspraken over het verhogen van de kwaliteit van het technisch onderwijs bevorderen, meer aandacht vragen voor techniek in het basisonderwijs en bedrijfsleven en sociale partners stimuleren meer arbeidsplaatsen voor jongeren in de techniek te creëren.

De eerste vraag is een gewetensvraag: wat weet u van het MKB-metaal?

(Lachend:) “Ik ben natuurlijk niet gepokt en gemazeld in de metaaltechniek. Maar ik heb als vakbondsbestuurder veel rondgelopen in wat toen nog de metaalnijverheid heette. Vanuit onderhandelingsperspectief heb ik de sector meegemaakt, maar als u mij vraagt ben je bèta en zit je in de wereld van de techniek, is het antwoord nee. Ik ben een bestuurder pur sang.”

Hoe gaat u uw rol als aanjager invullen?

“Ik ga helpen bruggen te slaan en dilemma’s op te lossen. De echte agendering moet van de partijen zelf komen. Wat mij opviel, is dat het commitment erg groot is. Partijen willen zich allemaal verbinden aan de doelstellingen van het Techniekpact en willen daar ook op uitgedaagd worden en verantwoordelijkheid in nemen.”

Wat zou het Techniekpact een ondernemer uit het MKB-metaal moeten zeggen? Is de afstand tot het pact niet erg groot?

“Ik snap heel goed dat een gemiddelde ondernemer niet ’s morgens uit bed stapt en zich afvraagt ‘wat gaat het Techniekpact voor mij doen vandaag?’ Een ondernemer heeft te maken met de sores van de dag, die moet zijn productie halen en zijn opdrachten vervullen. Tegelijkertijd hoop ik dat het Techniekpact uiteindelijk dat kleine bedrijf wel faciliteert. En het voor die ondernemer mogelijk maakt om op een innovatieve manier te blijven ondernemen.”



HET IS EEN FANTASTISCH PERSPECTIEF OM JUIST IN DE TECHNIEK TE WERKEN

“De uitdaging voor het Techniekpact is hoe we de respectievelijke sectoren op de lange termijn kunnen faciliteren in wat ze zelf ook vragen. Ik vervul ook een luisterende rol voor bedrijven. Maar de ondernemer kan van de aanjager niet verwachten dat hij zijn vacature morgen vervult. Dat is ook niet ons grootste belang. Natuurlijk ligt daar een vraagstuk, maar de kracht van het Techniekpact zit vooral in de keuzes die proactief naar de toekomst worden gemaakt. Er komen enorme transformaties aan op het gebied van zorg en voedsel, eigenlijk op alle terreinen van ons leven. En voor alles heb je techniek nodig. We hebben dus goed geschoolde technici nodig uit de hele keten van het onderwijs.”

Wat is de essentie van het Techniekpact?

“Het moet vooral regionaal gebeuren, het moet niet top-down zijn. Scholen en bedrijven kennen elkaar in de regio. Er kunnen makkelijk allianties gesmeed worden en verbindingen worden gelegd. Daar liggen veel mogelijkheden en regio's willen dat ook zelf.”

Hoe past het actieplan mbo 'Focus op Vakmanschap' van minister Bussemaker binnen het Techniekpactplaatje?

“Ik ben er positief over, omdat het naar mijn gevoel helpt de agenda van het bedrijfsleven beter te faciliteren. Het sluit erg aan bij wat het bedrijfsleven wil: een herwaardering van vakmanschap. Het actieplan kan helpen de techniek en de behoefte van de ondernemer de komende tijd beter te agenderen. Het creëert niet met een knip van de vinger een complete omslag. Alle keuzes die wij maken, zitten allemaal in het proces van de lange adem.”

Hamvraag is 'waar leidt het mbo tot op?' Tot een diploma en aansluitend een baan of tot een diploma en een doorstroming naar het hbo?

“Het is en/en, niet of/of. Ik vind dat de leerling die het mbo heeft afgerond sowieso een diploma moet hebben met een civiel effect. Het is een eigenstandig diploma, de leerling is opgeleid tot iets. En met dat diploma moeten ze op de arbeidsmarkt terecht kunnen. Tegelijkertijd moet het elke leerling die door wil leren in het hoger onderwijs volop de kans geven dat te doen.”

Moet elke mbo-leerling alle doorstroomvaardigheden meekrijgen, dus ook de leerling die dat niet gaat doen?

“Dat is een heel ingewikkeld onderwerp. Want dan is de vraag of we de doorlopende leerlijn wel goed hebben georganiseerd. Daar zijn gesprekken over gevoerd en we maken stappen. Het mbo en hbo moeten veel beter en dichter bij elkaar gepositioneerd worden. Het algemeen vormend onderwijs heeft een te grote status gekregen ten opzichte van het beroepsonderwijs. We betalen daar nu niet alleen de tol voor, maar beginnen er ook de les van te leren. Het beroepsonderwijs verdient het minimaal nevenschikkend naast het algemeen vormend onderwijs te staan. Dat is een kentering. Het wordt in Nederland hoog tijd dat wij het beroepsonderwijs en het vakmanschap op een voetstuk plaatsen. Het is een fantastisch perspectief om juist in de techniek te werken. Techniek is het breekijzer of het voertuig om alle innovaties mogelijk te maken.” •

TERUGBLIK INSPIRERENDE MASTERCLASS:

‘Succesvol ondernemen met uw mensen’

Met een inspirerende masterclass is VLM 2.0 afgesloten. Dit coaching- en adviesprogramma van Metaalunie en OOM helpt ondernemers de verwachtingen en doelen van het bedrijf waar te maken, gefocust op personeel en vakmanschap. De deelnemers zelf gaven antwoord op de vragen ‘waar sta je nu als bedrijf en waar ga je naar toe? En hoe kun je dat samen met het personeel bereiken?’



Ondernemers schoven bij elkaar aan tafel en brainstormden met elkaar.

Omdat spelenderwijs leren nu eenmaal het beste werkt, was de masterclass opgezet als een spelshow, inclusief spelrondes, vlotte presentatoren en een vakkundige jury. Vakkanjer Edwin Mabelis, Nederlands kampioen lassen, vertelde over zijn vak en waar hij als spreekwoordelijke ‘jonge hond’ tussen de oudere generatie tegenaan loopt. Ondernemers schoven bij elkaar aan tafel en brainstormden in spelronde 1 over welke ontwikkelingen de komende vijftien jaar op ons afkomen. Ondanks dat jarenlang vooruit kijken lastig is, wisten alle ‘speltafels’ toch veel suggesties op te schrijven. Die liepen uiteen van allerlei innovatieve ontwikkelingen zoals 3D-printen, robotisering en composieten tot verduurzaming van productieprocessen, veranderende waarden van arbeid en geen woon-werkverkeer.

Spelronde 2 spitste zich toe op de metaal in de komende twee tot vijf jaar. Het tekort aan vakmensen scoorde hoog, maar ook de invulling van het vak zelf. Allround vakmanschap neemt af en specialisme neemt toe, luidde een mening. Kennisdeling, digitale beschikbaarheid van informatie en het effect daarvan op een kortere doorlooptijd en duurzaam produceren werden ook genoemd. Conclusie: producten worden complexer en hoogwaardiger, meedenken en -ontwikkelen met de eindgebruiker essentieel en maatwerk en kleinere hoogwaardige series belangrijker. Dit betekent dat bedrijven sneller, efficiënter en flexibeler moeten produceren wat een hoger denkniveau op de werkvloer vergt. Wees creatief/innovatief, investeer in personeel en ontwikkel een strategie en visie, zo klonk het vanuit de zaal.

Spelronde 3 draaide om de gevolgen van dit alles op de medewerkers. Zo vraagt een ontwikkeling zoals 3D-printen heel andere competenties. En strengere kwaliteitseisen vragen meer van het lasniveau van een medewerker. Er wordt een bredere scope gevraagd, er moeten dus nieuwe competenties worden geleerd, het leren stopt niet meer en de verantwoordelijkheid van de medewerker wordt groter (nemen en krijgen), vonden de deelnemers. Neem werknemers serieus, creëer betrokkenheid en zorg voor strategische personeelsplanning, luidde de achterliggende boodschap. Een medewerker moet straks in staat zijn zelf te analyseren, oplossingen te zoeken en werkplannen op te stellen en/of aan te passen.

VERANDERINGEN

Verschillende generaties stonden centraal in spelronde 4. De deelnemers kregen inzicht in de kenmerken van generaties, generatiekenmerkende gedragspatronen en de spanningen die kunnen ontstaan tussen generaties in organisaties. Conclusie: het bundelen van ervaring van oudere generaties met het innovatievermogen van jongeren gaat niet vanzelf, maar is essentieel om in te kunnen spelen op veranderingen in de markt en te kunnen groeien in een wankelende economie.

Spelronde 5 vatte al het voorafgaande samen met als centrale vraag: ‘Wat betekent dit voor de ondernemer, wat moet je doen om duurzame inzetbaarheid van de medewerker te verhogen?’ De manier van leidinggeven zal veranderen, was de algemene conclusie. Stimuleren tot scholing en competenties meten en hierop sturen, gaf de zaal mee. Betrokkenheid stimuleren, personeel mee laten denken over komende veranderingen en meer delegeren en vertrouwen geven, waren de suggesties. •

Meer weten over dit onderwerp? Vraag gratis een vijfdelige serie boekjes op via dokter@metaalunie.nl of neem contact op met uw buitendienst-ledenadviseur.

LASERLASSEN EN -SNIJDEN IN OPMARS

Hightech en toch een ambacht

Van micron naar submicron en nano. Spleetbreedtes van 70 mu die 'groot' zijn. Waar klassieke verspanings-, snij- en lasmethoden niet meer voldoen, biedt laser uitkomst. Het maakt exotische metaalbewerkingen mogelijk en nieuwe lasers vernietigen domweg moleculen in plaats van verspanen. Bij Industrial Laser Technology (ILT) in Enschede denken ze inmiddels in pico- en femtoseconden.

**new
B!**

Het had weinig gescheeld of Paul Bant, directeur-eigenaar van ILT, had op zoals hij het zelf zegt 'de bananenboot naar Brazilië' gezeten. Hij doelt hiermee op de opstartfase van zijn bedrijf in 1985, toen hij als een spin-off van de Universiteit Twente met zijn bedrijf in laserlassen, lasersnij-

den, laserboren en lasergraveren begon. Een schamele omzet van 18.000 gulden per jaar en een loden financieringslast van een miljoen gulden. "Ik zei toen tegen mijn vrouw: als het mis gaat, gaat het ook echt mis en moeten we hier weg. Vandaar die bananenboot." Het zou anders lopen.

Zijn bedrijf ontwikkelde zich met lichtsnelheid en anno 2014 werken er zestien mensen en is er net een derde verbouwing achter de rug. Bant heeft ook nog een bedrijf in dierherkennings-systemen en dat is recentelijk verhuisd naar een eigen gebouw in de buurt vanwege ruimtegebrek.



Tegenwoordig zijn onderdelen zo klein geworden dat klassieke metaalbewerkingsprocessen niet meer voldoen.



Directeur-eigenaar Paul Bant: 'Er komen nieuwe generaties laser aan waarbij nog fijnere bewerkingen mogelijk zijn.'

Soms baalt Bant ervan dat hij niet alles kan laten zien en vertellen over welke mooie producten ILT maakt. "We zitten veel in sectoren zoals hightech, defensie en medische- en nucleaire toepassingen en hebben vaak geheimhoudingsplicht van onze klanten. Nikon, Philips en ASML willen hun secrets niet kwijt." Hij kan desondanks wel wat voorbeelden geven. Periodiek krijgt hij een peperduur pakketje vanuit Urenco aangeleverd. Bant: "Met iridium. Dat kost 1,2 miljoen euro per kilo. Wij maken er 'pillen' van die gebruikt worden voor de bestraling van kankertumoren. Vanuit hier gaan de pillen naar een verwerkingsfabriek waar ze

het hart waarna er tijdelijk een ballon mee wordt opgeblazen", vertelt Bant. "Dat kan van rvs zijn, omdat het kabeltje maar heel even in het lichaam is. Het ingewikkelde zit 'm erin om dat hele kleine busje aan dat kabeltje te krijgen."

EXOTISCH

Klein, kleiner, kleinst. Het is een trend die Bant juist geholpen heeft te groeien met zijn bedrijf.

Tegenwoordig zijn onderdelen zo klein geworden dat klassieke metaalbewerkingsprocessen niet meer voldoen en laser juist wel. Al in een vroegtijdig stadium zag Bant de mogelijkheden, terwijl de bestaande (klassieke) markt toch lang naar laser keek als iets 'exotisch'. De investeringen in 1985 betalen zich inmiddels uit. Bant: "Je kunt tegenwoordig zo weinig warmte gebruiken. De te lassen onderdelen breken of smelten, omdat ze zo fragiel zijn. En hoe houd je een flinterdun materiaal vast als je het snijdt zonder dat het buigt of breekt? Dat zijn ingewikkelde processen. Met laser kun je heel goed precisiebewerkingen uitvoeren. We denken hier tegenwoordig in pico- en femtoseconden: de tijd dat laserlicht – plat gezegd – aan en uit gaat. Bij teveel warmte smelt materiaal, maar dankzij laser kun je doseren en bepaalde toepassingen juist wel uitvoeren. Er komen nieuwe generaties laser aan waarbij nog fijnere bewerkingen mogelijk zijn. Je kunt nu bijvoorbeeld al moleculen vernietigen zodat er een gaatje ontstaat in plaats van verspanen. En bij lastoepassingen biedt laser de mogelijkheid om te 'versmelten' ►

'Markt rijp voor laser door steeds kleinere toleranties'

radioactief geladen worden. De stof die vrijkomt bij het laserwerk vangen we weer op en die gaat terug naar Urenco om het te hergebruiken. Zo duur is iridium." En op tafel ligt een opgerold rvs-kabeltje met aan het einde een voor het blote oog nog net zichtbaar buisje 'gelaserd'. Het productieproces ervan laat zich nog het beste verklaren als 'versmolten door licht en warmte'. "Dat kabeltje gaat via lies en bloedbanen naar



Bij teveel warmte smelt materiaal, maar dankzij laser kun je doseren.

Draai- en freeswerk voor de scheepsbouw?

**Dormac levert
de juiste machines!**



DORMAC
CNC SOLUTIONS

Met een breed programma draaimachines, bedfreesmachines, bewerkingscentra en kotterbanken biedt Dormac het beste uitgangspunt voor toelevering aan de scheepsbouw, railway-, offshore-, en energy-industrie.

Dormac vertelt u graag waarom.

0229 54 24 85 - info@dormac.nl
www.dormac.nl

Solutions for better machining



KENNIS MOET JE OOK ONDERHOUDEN.

Materialen

- Introductie Metaalkunde
- Introductie Corrosiebestrijding
- Corrosie en Corrosiebeheersing
- Hogere Gieterijtechniek
- Expert Class Gieterijtechnologie
- Metaalkunde

Engineering

- Workshop Lasnormen
- International Welding Technologist (IWT)
- International Welding Engineer (IWE)
- Procestechologie
- Master of Engineering in Integrated Product Development

Onderhoud & Inspectie

- Inspectie- en Keuringstechnieken 2 en 3
- Post-mbo Onderhoudstechniek
- Post-hbo Onderhoudstechnologie
- Post-hbo Onderhoud en Management
- Master of Engineering in Maintenance & Asset Management

Verschillende cursussen op het gebied van Materialen starten nog dit voorjaar.

Voor alle cursussen en opleidingen geldt: naast individuele deelname behoort maatwerk voor meerdere medewerkers ook tot de mogelijkheden. Meer weten, ook over ons overig aanbod? Bel 088 481 88 88, of kijk op www.cvnt.nl

ER VALT NOG GENOEG TE LEREN

**CENTRUM VOOR
NATUUR & TECHNIEK
HOGESCHOOL
UTRECHT**



- waar dat met andere technieken onmogelijk is. De markt is rijp voor laser, omdat de toleranties steeds kleiner worden.”

PLACE TO BE

Hij schat dat er in Nederland nog twee, drie partijen zijn die hetzelfde kunnen als ILT. “Kleine series, exotische bewerkingen. Een veelheid aan klanten en een veelheid aan kunstjes. Dat is onze focus. Voor het standaard en grovere laserwerk zijn wel meer partijen te vinden. Maar wat we hier doen, is hightech en toch een ambacht.” België, Nederland en Noord-Duitsland is zijn afzetmarkt, maar verlekkend kijkt hij vooral naar Zuid-Duitsland. “Dat is the place to be voor laserontwikkelingen. Wat dat betreft lopen we in Nederland echt achter. We hebben voor zover ik weet geen bedrijven meer die lasers maken.” Ook over de opleidingen in Nederland is de directeur-eigenaar kritisch. “Bij werktuigbouw-



De cleanroom bij ILT.

opleidingen staan vaak verouderde machines en weten ze te weinig van laser om het goed te doceren. Dit terwijl er een geweldige toekomst ligt.” Bang dat nu iedereen op de laserkar gaat springen en dat ILT wordt ingehaald door concurrenten, is Bant niet. “De machines zijn tegenwoordig heel duur. Het zijn investeringen van tonnen. Toen ik begon, durfden banken nog te financieren. Die bedragen van toen zou ik nu

nooit meer krijgen. De risicoperceptie van banken is totaal veranderd.”

GESMOLTEN KAAS

Ook hebben ze bij ILT in de loop der jaren een voorsprong opgebouwd met materialenkennis. Niet alle materialen lenen zich voor lasertoepassingen. Smakelijk kan Bant vertellen over een test met het snijden van kaas met laser. “De fabriekshal stonk een dag later nog naar gesmolten kaas. Maar Mora bijvoorbeeld slaagt er in om met laser de naam in frikadellen te ‘laseren’. We weten hier inmiddels vrij goed hoe materialen reageren op laser. Komen er echt nieuwe materialen dan is het ook voor ons trial-and-error, maar veel is bekend.”

‘Zuid-Duitsland is the place to be voor laserontwikkelingen’



Bij ILT is in de loop der jaren een voorsprong opgebouwd met materialenkennis.

Hij sluit niet uit dat laser een nog grotere vlucht gaat nemen de komende jaren. “Vroeger vraten lasers stroom, maar ze worden steeds energiezuiniger.” Op korte termijn denkt Bant door te groeien naar twintig fte. De crisis van de afgelopen jaren heeft hij ‘gewoon’ overgeslagen. “Heel even was er in 2008 een kleine dip, maar eigenlijk zijn we de laatste jaren steady doorgegroeid.” De bananenboot is in elk geval zonder Bant en zijn familie vertrokken. •

Automatiseren om te kunnen concurreren

TEKST: HANS KOOPMANS.
FOTOGRAFIE: GER THIJSSSEN.

Overdag prototypebouw in combinatie met enkelstuksproductie en 's avonds en in het weekend serieproductie van precisiecomponenten. Deze 'optimale mix' levert Kusters & Bosch Fijnmechanische Industrie BV uit Mierlo een rendabele productie op. Dankzij vergaande automatisering zijn de bijna dertig medewerkers in staat samen een hoog rendement te realiseren. De veeleisende afnemers komen uit hightech-sectoren rond Eindhoven.

Het is een relaas van vakmanschap en gestage groei. Paul Bosch en Tom Kusters, beiden in de jaren tachtig van de vorige eeuw werkzaam in de vermaarde Philips Machinefabriek, hadden het daar op een gegeven moment wel gezien en wilden graag voor zichzelf beginnen. Via een veiling werd een eerste tweedehands machine

aangekocht en opgesteld in de garage van Kusters' woning. Vijf jaar na de oprichting in april 1990 was het bedrijf uit dat jasje gegroeid. Het huidige pand in Mierlo werd gebouwd, waarna in 1998 een uitbreiding volgde en in 2007 het vrijgekomen pand van de burens werd aangekocht. De recente crisis is het bedrijf zon-

der al te veel kleerscheuren doorgekomen. Ook wordt inmiddels weer personeel aangenomen. Als erkend Kenteq-leerbedrijf heeft Kusters & Bosch een apart deel van de werkplaats ingericht om jonge mensen de kneepjes van de fijnmechanische verspaning bij te brengen. Momenteel krijgen twee Spaanse jongeren een opleiding. Tom Kusters: "We doen mee met een gezamenlijk project van stichting OOM en Metaalunie om jongeren uit Spanje aan het werk te helpen. Daar is de jeugdwerkloosheid tot meer dan vijftig procent opgelopen. Ze krijgen een contract van een half jaar en als dat goed uitpakt, proberen we ze voor ons bedrijf te behouden. De instroom van goede vakkrachten is een enorm probleem. Er waren wel vragen in de trant van: waarom wordt Nederlands subsidiegeld aangewend om buitenlanders aan een baan te helpen, maar het zijn Nederlandse bedrijven die ervan profiteren."

ONDERSCHEIDEN

In de spreekkamer waar Kusters in grote lijnen de geschiedenis van het bedrijf schetst, hangt een poster met één gele tulp in een veld van rode tulpen met de tekst: 'Om succesvol te zijn, moeten wij ons onderscheiden.' Die simpele waarheid is door beide compagnons onder meer vertaald in het specialisme van de onderneming: enkelstuks- en serieproductie van precisiecomponenten, vaak onderdelen die worden vervaardigd door een combinatie van vijfzijdige simultaanbewerking (op vijfassige machines) en draadvonken, met afmetingen die binnen een kubus van 500 millimeter vallen. De nauwkeurigheid ligt in de orde van enkele micrometers. De oppervlaktegesteldheid beweegt zich tussen Ra 0,1 en 3,2. Kusters: "De onderdelen moeten visueel netjes afgewerkt zijn."

Dit productiemodel vraagt om een voortvarend investeringsbeleid, waardoor de werkplaats tegenwoordig is uitgerust met allerlei apparatuur: een vijftal vijfassige Hermle bewerkingscentra, een horizontaal DMG bewerkingscentrum, drie Fanuc draadvonkmachines, een Jung



Tom Kusters: 'Een aantal machines werkt al volgens het 24/7-principe.'



De werkplaats is uitgerust met onder meer een vijftal vijfassige Hermle bewerkingscentra.

slijpmachine, drie drieassige Hermle's en een Deckel freesbank. De onderdelen worden gecontroleerd en veelal van een meetrapport voorzien in een geklimatiseerde meetkamer met onder meer twee coördinatenmeetmachines van Mitutoyo.

Meest recente aankoop is het Tiltenta 7 zwenkop-bewerkingscentrum van Hedelius, een veelzijdige machine geschikt voor complexe verspaningstaken. Zowel voor vijfassige als axiale bewerkingen. Een NC-tafel fungeert als zesde as en de bewerkingsruimte kan door een scheidingwand in tweeën worden verdeeld voor seriematige bewerking in pendelbedrijf.

'Met alleen overdag prototypebouw kun je niet concurreren'

Deze laatste aanwinst staat model voor het beleid van geleidelijke groei dat Kusters & Bosch voor ogen staat. "Met de Tiltenta 7 verruimen we onze mogelijkheden in de richting van de grotere werkstukken", legt Kusters uit. "Hierdoor verwachten we méér werk voor bestaande klanten te kunnen uitvoeren en nieuwe afnemers aan te kunnen trekken. Op dit moment ligt onze markt nog hoofdzakelijk in Zuidoost-Brabant, maar we richten ons nu ook op bedrijven over de grens."

Het machinepark wordt ingezet voor kleine tot middelgrote precisiecomponenten voor afne-

mers in de halfgeleiderindustrie (waaronder ASML), machinebouw (onder meer fabrikanten van verpakkingsmachines), medische apparatenbouw, defensie, lichtindustrie en milieutechniek.

AUTOMATISERING

Automatisering waar het kan, vormt een belangrijke leidraad voor de bedrijfsinnovatie. Een ERP-systeem stroomlijnt het gehele productieproces. In de werkplaats zijn twee vijfassige bewerkingscentra met een zesassige beladingsrobot en een palletmagazijn geïntegreerd tot een manarme bewerkingscel. Ook andere machines zijn voorzien van een robot voor automatische werkstukbelading. Een gereedschapbeheersysteem zorgt voor centrale uitgifte en het automatisch bijbestellen. Kusters: "De hoge automatiseringsgraad draagt bij aan onze concurrentiekracht. Een bij ons veelvoorkomende werkwijze is: overdag prototypebouw, enkelstuksproductie gevolgd door het afstellen van de machines voor de serieproductie, die 's avonds en in het weekend plaatsvindt. Een aantal machines werkt al volgens het 24/7-principe. Deze mix zorgt voor een rendabele productie. Met alleen prototypebouw van acht tot vijf uur overleef je het niet in de concurrentiestrijd met lagelonenlanden. Met een kleinschalige onderneming – twee man achter twee machines – zou je het nog kunnen redden, maar met allerlei voorzieningen voor een middelgrote specialist in fijnmechanische verspaning, zoals een goed geoutilleerde meetkamer, lukt dat niet. Dankzij automatisering halen we veel meer uit onze

machines, zijn we flexibeler en kunnen we levertijden exact garanderen." •

www.kusters-bosch.nl

Branchegroep voor 'fijnverspaners'

Kusters & Bosch Fijnmechanische Industrie is aangesloten bij Metaaluniebranchegroep Dutch Precision Technology (DPT). Deze groep bedrijven is gespecialiseerd in 'fijnverspanen' en in hoogwaardig draai- en freeswerk in het micronegebied. Ze maken producten voor sectoren zoals de medische techniek, de optica en de halfgeleiderindustrie, veelal in beperkte series. DPT bestaat uit 32 leden (de fijnmechanische specialisten), zeven 'buitengewone leden' en zes kennispartners (machine-, gereedschappen- en softwareleveranciers, Mikrocentrum en TNO). Doelstelling is elkaar te ondersteunen – technologisch en anderszins – om de sector als geheel te versterken en het werk in Nederland te houden. Op buitenlandse beurzen presenteert de branchegroep zich vaak als overkoepelende organisatie van de deelnemende bedrijven. Verwacht wordt dat DPT geleidelijk verder zal groeien, gezien trends als miniaturisatie en toenemende complexiteit van onderdelen.

ROKEM KIEST DOELBEWUST VOOR OMSLAG:

‘Waar de technologie gaat, gaan wij mee’

In acht jaar tijd maakte Rokem uit Nieuwegein de omslag van een toeleverancier van relatief eenvoudige onderdelen in middelgrote tot grote series naar een toeleverancier van hoogwaardige precisieonderdelen en subassemblages. Het bedrijf heeft dit naar eigen zeggen bereikt door op doelgerichte wijze te investeren in kennis, technologie en mensen.

Rokem (zestien medewerkers) wil zich profileren als een innovatief kennisbedrijf. “Steeds vaker krijgen we de vraag hoogwaardige en complexe producten te vervaardigen. Het gaat bijvoorbeeld om fijnmechanische precisieonderdelen van rvs, technische kunststoffen en composieten. Veelal onderdelen die deel uitmaken van systemen zoals elektronische actuatoren, opnemers en regelunits. We spelen hierop in door te investeren in de automatisering van processen, robotisering van onze moderne machines en in kennis”, zegt Jan van den Hoven, directeur van Rokem. “Behalve de toelevering van onderdelen kunnen wij nu ook value engineering en subassemblages aanbieden

in markten zoals de halfgeleiderindustrie, food-processing, offshore en apparatenbouw.”

In 2008 heeft het fijnmechanische bedrijf het CAM-programma van CNC in het geheel geïmplementeerd. Daardoor kan Rokem CNC-programma's maken vanaf kantoor in plaats van aan de machine. Dat is vooral ideaal bij producten die te complex zijn geworden om handmatig te programmeren. Ook zorgt deze werkwijze voor een flinke reductie van de insteltijden aan de machine. Het bedrijf heeft in machines geïnvesteerd waarop complexe producten kunnen worden gemaakt in één of twee opspanningen. Een voorbeeld daarvan is de Nakamura-NTJX, een vijfassig simultaan freescentrum. Deze

investering houdt verband met het voornemen zich te richten op precisietechnologie.

SNEL EN EFFICIËNT

“Met precisietechnologie kunnen we producten realiseren met een hoge vorm- en maatnauwkeurigheid. Bovendien kunnen we er onderdelen snel en efficiënt mee vervaardigen”, zegt zoon Lex van den Hoven. Hij is verantwoordelijk voor de inkoop en speelt een belangrijke rol bij de keuze voor investeringen. Daarnaast houdt hij de ontwikkelingen in de markt scherp in de gaten. “Wij willen een zo breed mogelijk pakket aan productietechnieken aanbieden waarmee we onze relaties kunnen ontzorgen. Denk bijvoorbeeld aan CAD/CAM, beitsen, passiveren, orbitaal lassen en oppervlaktebehandelingen. Dat laatste doen we met behulp van onze toeleveranciers.” Ook wil Rokem wil meer mogelijkheden kunnen bieden op het gebied van verspanen. “Daarom hebben we half mei de eerste robot geplaatst, medio zomer volgt de tweede”, vervolgt Lex van den Hoven. “De robots gaan de



*Een Nakamura NTJX
Multitasking machine,
met een productnauw-
keurigheid van 20 mu.*



Krimapparatuur van Haimer voor een perfecte rondlooptrouwkeurigheid.

machines beladen. Hierdoor kunnen we niet alleen efficiënter werken, het leidt ook tot kostenbesparing. Daarnaast vinden we robotisering belangrijk, omdat het steeds moeilijker wordt goedgeschoold technisch personeel te krijgen.”

TOTAALPLAATJE

Jan van den Hoven vindt dat je precisietechnologie breder moet opvatten dan een zaak van producten en machines. “Het gaat voor een deel om de nauwkeurigheid van het product en het efficiënter maken van onze processen. Maakten we vroeger relatief eenvoudige producten, nu doen we er alles aan om complexe producten in dezelfde periode te vervaardigen. Een vijfassig freescentrum simultaan met beladingsrobot kan in een kortere tijd nauwkeuriger werken en productiever zijn. Daarbij zijn wij gegroeid van honderdsten millimeters naar microns.

te hebben. Dit houdt mede verband met de concurrentie uit onder meer lagelonenlanden. Daarom richten we ons op hoogwaardige, complexe producten.

Een ieder van ons team laat zich uitdagen om precisietechnologie toe te passen en precisiebewerking naar een hoger niveau te brengen. Precisietechnologie is voor ons de drive, maar ook zeker een must die past bij onze missie, visie en doelstelling.”

Jan van den Hoven is helder over de missie, visie en doelstelling van het bedrijf: “Onze missie is dat we beschouwd worden als de beste in de branche. Onze visie hierbij is dat je je als bedrijf moet blijven ontwikkelen. In de loop der jaren zijn we er steeds meer disciplines bij gaan doen om tot een goed eindproduct te komen. Value engineering is daar een onderdeel van. Dit komt erop neer dat wij de klant helpen kosten te besparen door in

een vroeg stadium met hem mee te denken.” Rokem’s doelstelling is om over drie jaar een stap te zetten naar de engineering. “Daar zijn we nu langzaam mee begonnen via value engineering, zeg maar het voortraject. Onze doelstelling omvat drie ‘poten’: engineering, productie en assemblage. De realisatie is een groeiproces. En dat proces willen we langzaam laten verlopen, omdat we onszelf niet voorbij willen rennen. Dat we op het gebied van engineering nieuwe mensen moeten aannemen, spreekt voor zich. Maar hoeveel dat er zullen zijn, weten we nu nog niet.”

AMBITIE

Chris van den Hoven sluit het interview af met de woorden dat Rokem’s ambitie oneindig is: “Waar de technologie gaat, gaan wij mee. Er is op dat vlak nog veel winst te behalen. Maar voor nu staat als prioriteit het verhuizen naar een nieuw pand in de loop van dit jaar. Door alle investeringen moeten we concluderen dat we uit het welbekende jasje zijn gegroeid. Van daaruit gaan we weer verder.” •

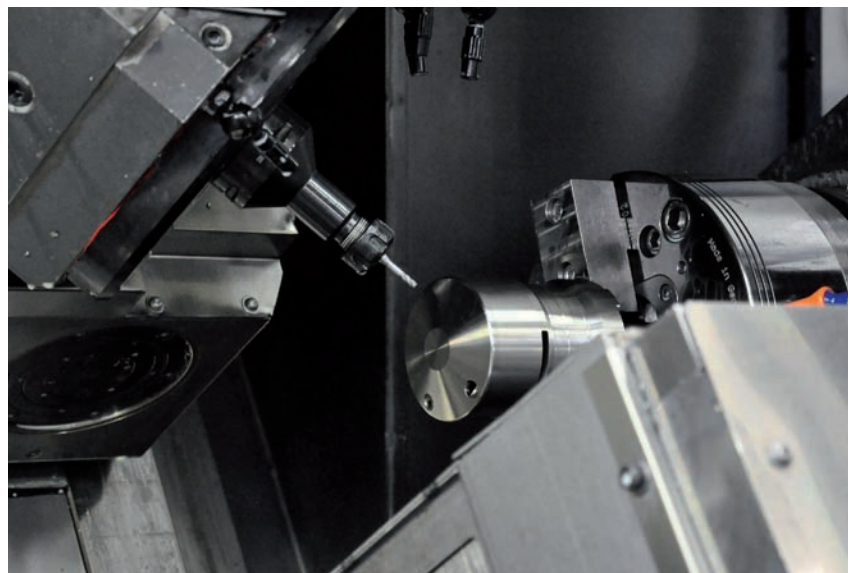
www.rokem.nl

‘In een vroeg stadium met de klant meedenken’

Maar als je je alleen maar richt op een aantal microns en je verzuimt precisietechnologie te integreren in je totaalproces, schiet je er nog niet veel mee op. Ook vinden wij dat de herleidbaarheid van de productie, van orderbinnenkomst tot en met aflevering van het product, optimaal moet zijn.”

Dochter Chris van den Hoven richt zich op verkoop, planning, HR en de bedrijfsmatige processen. “We vinden precisietechnologie niet alleen interessant voor de producten die je ermee kunt maken, maar zien het ook als een middel om een duidelijk perspectief voor de toekomst

Detail van een bewerking met de Nakamura NTJX Multi-tasking machine.



lets te **buigen**? Wij weten hoe!

Wij zijn specialist in
het buigen en walsen
van buizen van staal,
roestvast staal/rvs,
koper en messing
tot o.a.:

- prefab leidingwerk
- spiralen
- productie onderdelen
- balustrades
- relingen
- meubelframes

MAATWERK IN BUIGTECHNIEK



123buigen.com



PROCOOL®

watmengbare koelsmeermiddelen

**Kwalitatief hoogwaardige
koelsmeermiddelen met
een langdurig constante
kwaliteit.**



Rolith Chemicals
Larserpoortweg 20,
8218 NK Lelystad

Tel: (+31) (0)320 28 53 58,
Fax: (+31) (0)320 28 53 50,
E-mail: sales@rolith.nl

WWW.PROCOOL.NL



Rolith Chemicals is een onderdeel van de PEARLPAINTGROUP

MS2050 is een technologische
revolutie voor het frezen van
titaniumlegeringen. Dankzij
een nieuwe en unieke
Niobium Nitride bekleding,
leveren MS2050 snijplaten
langere standtijd, hogere producti-
viteit en betrouwbaarheid.



40
YEARS
1974-2014 - SECO TOOLS BENELUX

WWW.SECOTOOLS.COM/NL



SECO TOOLS BENELUX
TEL +31 1 83 63 66 00
FAX +31 1 83 66 06 01
EMAIL: MAIL.BENELUX@SECOTOOLS.COM

★ INNOVATOR
TECHNI-SHOW INNOVATIE
AWARDS 2014

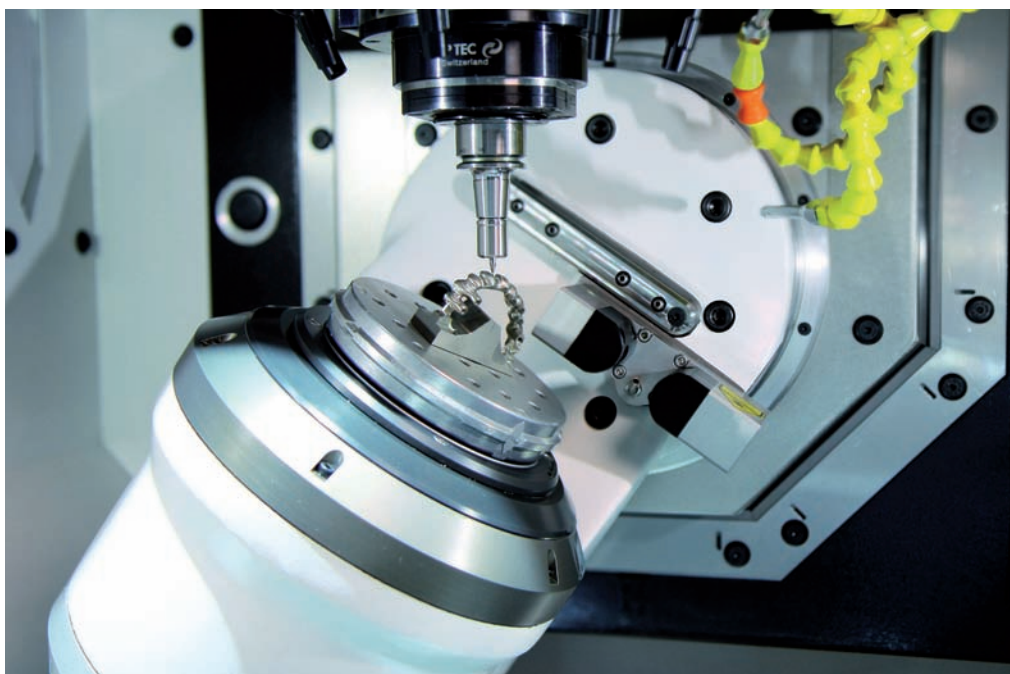
SECO

MS2050 KWALITEIT A GAME CHANGER

DRAADVONKEN ONGEACHT HARDHEID MATERIAAL

Verspanen zonder mechanische acties

Elektro Discharge Machining (EDM) wordt ook wel vonkverspanen genoemd. De techniek is in staat met een precisie tot 0,001 millimeter harde, geleidbare materialen zoals staal of titanium te bewerken. Het Zwitserse Georg Fischer Machining Solutions (GFMS) bedient uiteenlopende marktsegmenten met deze techniek. De Nederlandse vestiging zit in Lomm, Zuid-Limburg.



Voorbeeld van een applicatie voor het segment Medical/Dental met een machine voor High Speed Milling Frezen, ofwel hogesnelheidsfrezen.

Steeds meer bedrijven vragen volgens GFMS om dynamische machines met een grote mate van nauwkeurigheid, ongeacht de hardheid van het te bewerken materiaal. De producent van machines voor precisietechnologie levert onder meer machines voor draadvonken en hogesnelheidsfrezen. De toepassing is veelzijdig en varieert van lucht- en ruimtevaart (aerospace), automotieve en medische techniek tot ICT-technologie, elektronische componenten en automatiseringssystemen. GFMS heeft wereldwijd 14.000 werknemers in dienst en is naar eigen zeggen

marktleider in Elektro Discharge Machining (EDM), ook wel vonkverspanen genoemd. Deze technologie wordt gebruikt om geleidbare materialen zoals staal of titanium met elektrische ontladingen, dus zonder mechanische acties, te bewerken. Dat kan met een precisie tot 0,001 millimeter. "Dankzij deze eigenschappen is EDM inmiddels de belangrijkste technologie voor de productie van tal van werktuigen", zegt Mike Onida, zelf ooit begonnen als draaier en frezer en nu salesmanager van het in Lomm (bij Venlo) gevestigde Benelux-kantoor. "Er is slechts

één machine nodig met één draadje die het profiel erodeert. De homogeniteit van het materiaal blijft onaangetast. Draadvonken wordt ook toegepast voor schoepen voor energieopwekking. Zo worden onze draadvonkmachines gebruikt voor schoepen voor turbinemotoren bij Stork Turbo Blading in Sneek. De vraag naar de Cut 300 Sp/Ms, een draadvonkmachine die relatief grote werkstukken kan opnemen, is fors toegenomen. Vooral in ons hightech-land."

HOGESNELHEIDSFREZEN

In het segment Medical/Dental timmert GFMS aan de weg met machines voor High Speed Milling Frezen, ofwel hogesnelheidsfrezen, een uitkomst voor harde materialen en ingewikkelde geometrieën. Onida: "High Speed Milling maakt extreem nauwkeurig frezen mogelijk. Hoewel je per tand vanwege de hardheid of complexiteit van het materiaal weinig verspaant, zorgen toerentallen van 50.000 per minuut en een maximale voedingssnelheid voor een groot volume aan verspaning. Efficiëntie staat hier synoniem voor geld verdienen. We leveren deze machines onder meer aan matrijsmakers en tandlaboratoria." Daarnaast levert de Zwitserse producent bijvoorbeeld automatiseringssystemen voor procesbesturing van machines en software voor de samenstelling van machinegereedschap. Automatisering is volgens Onida niet alleen een logisch gevolg van technologische evolutie, maar ook een werkbare oplossing voor het tekort aan technisch personeel. Hij zegt steeds aangenaam verbaasd te zijn over de onvermoede mogelijkheden van techniek: "Het is wonderlijk te zien dat materialen waarvan we eerst het idee hadden dat ze moeilijk te bewerken waren, toch met een tolerantie van 0,01 te bewerken zijn. We kunnen met draadvonktechniek instrumenten voor de oogchirurgie snijden met een draaddiameter van 0,02 millimeter. Daarmee kun je een vezeltje in het oog weghalen. High-end techniek is toch fascinerend?" •

www.georgfischer.com

Laat u inspireren tijdens het New Business event

Zeven geselecteerden, drie genomineerden, één spreker en een voorzitterswisseling. Dat zijn de ingrediënten voor een halve dag boordevol menselijke ondernemersinspiratie. De datum? 18 september 2014. De dag? Het Metaalunie New Business event.

Het definitieve programma wordt steeds verder ingevuld, maar al wel staat vast dat de locatie Studio A12 is. Dit ligt centraal in Nederland – in Bunnik – en zoals de naam al doet vermoeden, pal aan de A12. Deze locatie is dus ook het decor van de voorzitterswisseling die eveneens op 18 september plaatsvindt. Huidig voorzitter Michaël van Straalen draagt dan de Metaalunie-voorzittershamer officieel over aan Fried Kaanen. Een bijzondere gebeurtenis op zich. U kunt daar ook getuige van zijn!

**new
business
award**

powered by koninklijke metaalunie



JURY AWARD

De jury van de Metaalunie Award heeft inmiddels op volle oorlogsterkte op 4 juni jl. alle inzendingen onder leiding van juryvoorzitter Daan Kersten, co-founder Additive Industries, beoordeeld en zeven geselecteerden aangewezen. Behalve Kersten bestaat de jury uit Wouter Pijzel, directeur van NOVU (Nederlandse Orde van Uitvinders), Sjoerd Hauptmeijer, initiatiefnemer van Ondernemen in 2020, Arthur Baars, directeur-eigenaar van Ventil bv (award-winnend bedrijf in 2013) en Claudia Zuiderwijk (zie foto), voorzitter van de Raad van Bestuur van de nieuwe Kamer van Koophandel. Zuiderwijk is als laatste jurylid toegetreden. Zij heeft vanaf 1987 tot mei 2003 gewerkt in diverse ICT-

organisaties zoals IBM, Volmac en PinkRoccade. In die laatste tien jaar is zij op diverse directieposities binnen PinkRoccade actief geweest, met als laatste functie lid van de hoofd-directie van PinkRoccade Nederland. In november 2012 startte zij bij de Kamers van Koophandel en Syntens om de fusie van deze veertien organisaties vorm te geven. Na de inwerkingtreding van de nieuwe wet op de Kamer van Koophandel, is zij met ingang van 1 januari 2014 voorzitter van deze nieuwe organisatie geworden.

VOORZITTERSWISSELING

De in mei door de Bondsraad, de algemene ledenvergadering van Koninklijke Metaalunie, benoemde Godfried (Fried) Kaanen (59) is directeur-eigenaar van de bedrijven Bosch Scharnieren en Metaal én Quick Response Software, beide in Doetinchem. Kaanen volgt op 1 september a.s. Michaël van Straalen op als voorzitter. Van Straalen bekleedde deze functie vanaf 2007 en is sinds november 2013 voorzitter van MKB-Nederland. Dat laatste was voor Metaalunie de reden op zoek te gaan naar een nieuwe voorzitter. De voorzitterswisseling vindt plaats tijdens het New Business evenement. Een mooie gelegenheid om afscheid van Van Straalen te nemen en Kaanen welkom te heten.



Geselecteerden New Business Award bekend

Zeven metaalbedrijven uit verschillende districten gaan door naar de volgende ronde van de Metaalunie New Business Award, zo heeft de jury beslist. Deze bedrijven worden bezocht door een gespecialiseerde bedrijfsadviseur die een rapportage uitbrengt aan de jury. Op 18 september a.s. zal die jury, onder leiding van Daan Kersten, de drie genomineerde bedrijven bekendmaken waarna na een pitch van deze genomineerden, de jury de winnaar kiest van de Metaalunie New Business Award. Uit de vele inzendingen selecteerde de jury de volgende zeven bedrijven voor de Metaalunie New Business Award:

ALDOWA BV (Rotterdam) is een plaatwerkbedrijf dat zich met name positioneert in de bouw en infra. Het is een gespecialiseerd bedrijf waarbij de gehele kolom, engineering, productie en montage is ingebed in het denken over de nieuwe markt. Met name door een engineeringsteam op te richten die in 3D alle vormen en modellen kan engineeren, kan Aldowa de architect op snelle wijze overtuigen van het product en de maakbaarheid.

APPARATENFABRIEK ARA BV (Aalten) levert complete mechatronische modules en besturingstechnologie aan OEM-klanten. Hierbij investeert het mede risicodragend in ontwikkeltrajecten van innovatieve nieuwe producten. Verder configureert het bedrijf lastminute op eindklantorder systemen en houdt het voorraad van subassemblies. Apparatenfabriek Ara heeft

hiervoor engineers en productiefaciliteiten voor SMD-PCB-assemblage, panelenbouw, mechatronica en plaatwerkerij in eigen huis.

D & M VACUÛMSYSTEMEN BV (Budel) biedt totaaloplossingen voor (hoogwaardige en complexe) vacuümsystemen. Het bedrijf voert alle processen (engineering, manufacturing en service & support) in eigen huis uit. Daarnaast werkt D&M samen met kennisinstituten zoals ESA, TNO en universiteiten om nieuwe technologieën te ontwikkelen. Het bedrijf ontwikkelde een eigen 'kwalificatietool' om de eindcontrole van extreem schone monoparts te waarborgen die gebruikt worden in de semiconductorindustrie. Hiervoor is gebruik gemaakt van RGA (Rest-Gas-Analyse)-techniek dat in een vacuümsysteem is verwerkt.

FRICTION WELDING HOLLAND BV (Kampen) is gespecialiseerd in het frictielassen – ook wel wrijvingslassen, reibungsschweißen of friction welding genoemd – van zuigerstangen met stangogen (smeeddelen en/of snijdelen) en cilinderbodems aan cilinderbuis en nog vele andere toepassingen. Het bedrijf kan kleine batches, maar ook grote series aan dankzij het volledig geautomatiseerde aan- en afvoerproces. Friction Welding Holland werkt manarm en manloos door het volledig geautomatiseerde proces (met twee handlingrobots en een lasrobot). De frictielasmachine en de draaibanken worden automatisch gevuld. Hierdoor kan het bedrijf dit snel, adequaat en kostenbesparend.

PMR HYDRAULICS BV (Alblasserdam) is gespecialiseerd in hydraulische systemen die wereldwijd worden toegepast voor de bagger-, offshore en maritieme industrie, bruggen en sluizen. Het bedrijf doet alle disciplines in eigen beheer: onderhoud, reparatie, projecten, leidingwerk, verhuur en onderdelen.

POLYKETING BV (Zelhem) handelt in componenten voor transportbanen en toebehoren en bouwt ARB-systemen (sorteer- en rangeersystemen voor secundair verpakte goederen zoals dozentrays). Verder verzorgt het grotendeels van een grote Amerikaanse klant met hun de assemblage en levert het tevens alle maakdelen. Het bedrijf levert totaalprojecten voor transport(banen) in de food en bouwt de buffertechnologie uit door buffertafels te verkopen. Polyketting ontwikkelde een nieuwe buffertafel die sneller, schoner en platter is en voorzien is van moderne (gepatenteerde) technologie.

TER HOEK VONKEROSIE RIJSEN BV (Rijssen) is specialist op het gebied van vonkerosietechnieken. Het bedrijf denkt sterk mee met de klant en zoekt een oplossing voor eventuele problemen van die klant. Ook heeft het geïnvesteerd in een nieuwe machine die meer capaciteit creëert voor klanten. Daarnaast investeert Ter Hoek Vonkerosie in nieuwe softwarepakketten, waardoor offertes sneller en gemakkelijker te maken zijn.

KOM OOK NAAR HET BIJZONDERE EN INSPIRERENDE EVENT 'NEW BUSINESS'.
MELD JE NU AAN OP WWW.METAALUNIEAWARD.NL.

NIEUW METAALUNIE-INITIATIEF TEQNOW:

Meer aandacht voor toptechnologie

Innovatie vindt niet per se plaats met nieuwe technologieën en materialen, maar krijgt een extra boost als dat wel gebeurt. Wat als je bijvoorbeeld een 3D-printer aanschaft of als je de mogelijkheden van sensing gaat verkennen? “Dan krijgt innovatie een veel bredere, diepere, maar ook complexere invulling”, zegt André van der Leest, beleidssecretaris Onderwijszaken van Koninklijke Metaalunie.



“Want dan leiden nieuwe technologieën ook tot veranderende productietechnieken en kunnen ze zelfs leiden tot compleet nieuwe business modellen. Dat vergt veel van het MKB-metaal, maar kennis van zaken brengt het wel in een stroomversnellende innovatie die leidt tot echte new business”, aldus Van der Leest. Metaalunie gaat daarom haar leden ondersteunen om aansluiting te houden bij de nieuwste ontwikkelingen en is een initiatief gestart onder de naam ‘Teqnow’. “Toptechnologieën staan op het punt van doorbreken”, zegt Van der Leest. “Maar nanotechniek, sensing, robotica, artificial intelligence, 3D-printing, neurotech en drones hebben nog niet in brede mate hun weg naar het MKB-metaal gevonden. Hoewel er in deze sector veel gebeurt op het gebied van scholing,

kennisoverdracht en innovatie, zijn de doorbraaktechnologieën en hun effect op toekomstige business modellen echter nog nauwelijks in beeld. Teqnow moet dat gaan veranderen. We organiseren opvallende evenementen, brengen de mogelijkheden in beeld, zorgen voor een match van bedrijven met kennisinstellingen en zetten indien gevraagd ook lectoren en studenten in om de toepassingen in het bedrijf te realiseren.”

FOCUS

“Teqnow is een platform met de focus op meer aandacht voor toptechnologie in het MKB-metaal”, vat Jos van der Werken, beleidssecretaris Arbo en Techniek van Metaalunie, de doelstelling van het nieuwe initiatief samen.

logieën.” Dat verder kijken, moet volgens Van der Werken wel op een toegankelijke wijze gebeuren: “Omdat de materie op zichzelf al ingewikkeld genoeg en voor veel bedrijven nieuw is, moet het niet vanuit een ivoren toren over ons heen worden gestort. Kleinere bedrijven hebben niet de capaciteit om zich continu te verdiepen in allerlei nieuwe technologieën. Toch is het voor de gehele Nederlandse industrie van het grootste belang dat ze wel die nieuwe technologieën tot zich nemen of er in elk geval kennis van nemen. Dus niet alleen voor hun eigen concurrentiepositie. Innovatie vindt nu eenmaal voor een belangrijk deel plaats bij het MKB-bedrijf. Daarom moet kennis gedeeld worden op een laagdrempelige wijze. Tussen kennisinstellingen en bedrijven en tussen bedrijven onderling. Metaalunie wil dat faciliteren en stimuleren op de enige juiste wijze: toegankelijk en afhankelijk van de vraag van ondernemers. Zo kunnen MKB-bedrijven ook makkelijker aansluiting vinden bij een Topsector, maar belangrijker nog: ook vice versa. Hier ligt een rol weggelegd voor de overheid.”

INRICHTING KETEN

Metaalunie verkende de afgelopen jaren met verschillende workshops en bijeenkomsten al de mogelijkheden van nanotechnologie, composieten en 3D-printen. Peter van der Mars, beleidssecretaris Technologie en Branches van Metaalunie, wijst er op dat een nieuwe technologie met veranderende structuren in de industriële keten als 3D-printen tot rolveranderingen kan leiden: “Aanbieders van componenten zoals materiaalpoeders, -vloeistoffen en -draden kun-

Teqnow van start

Metaalunie gaat met Teqnow van start door de komende maanden opvallende activiteiten te organiseren. Metaalunie wil met Teqnow functioneren als makelaar tussen bedrijven en kennisinstituten (matchmaking) en tussen producenten en afnemers. Daarnaast kunnen bedrijven begeleiding krijgen bij de toepassing van kennis over nieuwe technologieën en materialen.

Meer informatie: André van der Leest, leest@metaalunie.nl.

‘Toptechnologieën staan op het punt van doorbreken’

“Het MKB-metaal is al in hoge mate innovatief. Het helpt mee bij het ontwikkelen van nieuwe producten en het verbeteren van bestaande. Vaak gebeurt dat in samenwerking met andere MKB-bedrijven waardoor de slagkracht, het kennisniveau en de flexibiliteit enorm toeneemt. De Nederlandse maakindustrie kan niet zonder de innovaties die ontstaan bij MKB-bedrijven en in samenwerking met grote bedrijven verder ontwikkeld worden. Om dat niveau vast te houden, moeten we verder kijken dan de conventionele materialen, productiemethoden en techno-

nen ook de rol van servicecenter op zich nemen. Bij de opkomst van andere kapitaalintensieve technieken zien we eveneens servicecentra ontstaan, die hun materialen ook geheel of gedeeltelijk bewerkt aanbieden: gesneden, gezet of geponst bijvoorbeeld. Of samenwerkende bedrijven die individuele specialismen bundelen tot een compleet pakket. Daarnaast bieden afgeleide producten bedrijven nieuwe kansen, zoals testapparatuur ten behoeve van kwaliteitsmetingen of printeronderdelen en dergelijke.

‘In elk geval kennis nemen van nieuwe technologieën’

Ondernemers houden rekening met dit soort verschuivingen in ketenposities in hun strategische overwegingen en investeringsbeslissingen.” Van der Mars vindt dat ondernemers ook deze aspecten van de mogelijke technische revolutie van bijvoorbeeld 3D-printing onder ogen moeten zien. “Het betekent niet dat je morgen een 3D-printer moet aanschaffen, maar wel dat je moet weten wat de gevolgen zijn van deze nieuwe technologie voor de hele keten. En als die keten anders wordt ingericht, heeft dat ook invloed op andere producten die in die keten worden geleverd. Het is interessant om enerzijds naar de technologie en anderzijds naar het business model te kijken. Wat betekent dit voor mijn strategie en voor de klanten die ik heb; hoe kijken zij daar naar?”

WAT EN WAAROM

“Je kunt ook tot de conclusie komen: ‘het is niet mijn ding’, want het is net zo belangrijk om de mogelijkheden te zien als te weten waarom het je niet past”, vult Van der Leest aan. “Dan heb je in elk geval het wat en waarom helder. Want de klant zal ongetwijfeld vragen waarom je iets wel of juist niet doet. Daarnaast kun je er van leren.” •

Exploring the world of new technology

Techniekpact op stoom

Een toename van het aantal jongeren dat kiest voor een technische studie. Het bedrijfsleven dat tientallen miljoenen euro's gaat investeren in technisch onderwijs. Dit zijn enkele resultaten die het afgelopen jaar door Techniekpact zijn behaald, zo werd bekend gemaakt tijdens de eerste Techniekpact Jaarconferentie in Eindhoven. Toch is er volgens Jos Kleiboer, directeur Beleid van Metaalunie, nog wel werk aan de winkel: "Het blijft zaak de juiste focus te houden, met name het vmbo heeft nog aandacht nodig."

Eén jaar na de ondertekening van het Techniekpact stonden betrokkenen stil bij de uitvoering van de 22 acties uit het pact. Na de opening van de jaarconferentie door Doekle Terpstra, de nieuwe aanjager van het Techniekpact en gastheer Rob van Gijzel, burgemeester van Eindhoven en trekker van het landsdeel Zuidoost, wisselden ruim 200 deelnemers hun ervaringen uit in een tiental workshops. Tijdens de plenaire

afsluiting maakte André Kuipers, ambassadeur van het Techniekpact, zijn plannen bekend voor een 'collegetour' voor basisscholen en pabo-studenten. Doekle Terpstra besprak samen met Marc Hendrikse, voorzitter commissie arbeidsmarktaanpak Zuidoost-Nederland, de rol die het bedrijfsleven kan spelen bij de aansluiting van onderwijs op de arbeidsmarkt. Afsluitend nam minister Kamp de voortgangsrapportage



De nieuwe aanjager van het Techniekpact Doekle Terpstra (foto: Bram Saeys).



Metaaluniedirecteur Beleid Jos Kleiboer bracht een werkbezoek aan de Ontdekfabriek (foto: Bart van Overbeeke).

van het Techniekpact in ontvangst. "Een tekort aan technisch personeel belemmert de groei van bedrijven en zet daarmee de economische groei van Nederland onder druk. Om meer slimme en vakbekwame technici te behouden en op te leiden, is daarom een jaar geleden het Techniekpact gesloten. De eerste resultaten zijn nu zichtbaar", aldus minister Kamp.

GOEDE START

Minister Jet Bussemaker van Onderwijs liet eveneens weten tevreden te zijn met de voortgang: "Samen met een groot aantal landelijke en regionale organisaties hebben we een goede start gemaakt met de uitvoering van het Techniekpact. Dat is belangrijk, omdat het zorgen voor voldoende goede, technisch opgeleide jongeren een gedeelde verantwoordelijkheid is, die vraagt om een gezamenlijke investering van onderwijs, ondernemers en overheid. Daarnaast zien we dat steeds meer leerlingen en studenten kiezen voor techniekonderwijs." Het afgelopen jaar steeg het aantal studenten dat aan een technische studie op hbo- of acade-

De dag werd afgesloten met een plenaire bijeenkomst (foto: Bram Saeys).



misch niveau begint, met respectievelijk zeven en twaalf procent.

SECTORPLANNEN

Het afgelopen jaar zijn vele initiatieven gestart en versneld die de positie van techniek in Nederland versterken. Zo hebben de technische sectoren sectorplannen opgesteld waarvoor het kabinet 600 miljoen euro beschikbaar heeft gesteld. Inmiddels hebben de sectoren aangegeven dat ze meer dan 140 miljoen euro gaan investeren via de sectorplannen. Het kabinet verdubbelt deze investering. De verwachting is dat daardoor in totaal aan 4400 jongeren een leerwerkplek kan worden aangeboden. Het ministerie van Sociale Zaken en Werkgelegenheid levert een bijdrage aan deze tijdelijke maatregel voor 2600 leerlingen. De overige uitkeringslasten komen voor

rekening van bedrijven en het OOM.

Het afgelopen jaar namen steeds meer basisscholen, het voortgezet onderwijs en pabo-opleidingen wetenschap en technologie in hun toekomstplannen op. Staatssecretaris Dekker: "Het is belangrijk dat we kinderen en jongeren al vroeg de lol van techniek en wetenschap laten zien. Techniek klinkt voor sommigen misschien droog, maar vanuit het Techniekpact worden lessen mogelijk gemaakt die erg interessant zijn en bovenal ontzettend leuk." Naast het workshopprogramma bezochten de bewindspersonen van Economische Zaken en

Onderwijs, Cultuur en Wetenschap, Doekle Terpstra en Mirjam Sterk, ambassadeur Aanpak Jeugdwerkloosheid, met leden van de Landelijke Regiegroep Techniekpact en vertegenwoordigers uit de regio een viertal locaties. Minister Kamp bracht een werkbezoek aan AddLab waar het onderwerp Ketenbenadering werken en leren in de Techniek centraal stond. Minister Bussemaker ging in het TecLab in gesprek over excellent beroepsonderwijs Topsectoren. En staatssecretaris Dekker bracht een bezoek aan De Ontdekkingsfabriek om zich bij te laten praten over wetenschap en techniek in primair onderwijs. •



Minister Kamp bezoekt Additive Industries en werd uitgebreid geïnformeerd over 3D-printen (foto: Bram Saeys).

Werk aan de winkel

Het Researchcentrum voor Onderwijs en Arbeidsmarkt voorziet nog steeds grote tot zeer grote knelpunten in de personeelsvoorziening van werkgevers voor een aantal technische opleidingen en bepaalde technische sectoren in een aantal regio's. De urgentie van het Techniekpact is een jaar na de start daarom onverminderd groot. In 2014 zijn er nog steeds signalen van:

- wachtlijsten van scholen in het voortgezet onderwijs die geen ondersteuning kunnen krijgen van het bedrijfsleven;
- scholen in het vmbo die moeite hebben hun techniekopleidingen rendabel te houden;
- te weinig meisjes die kiezen voor een technische opleiding in het vmbo en mbo;
- onvoldoende bètatechnische en wiskundedo-centen en -studenten in lerarenopleidingen;
- te weinig schoolverlaters met een technisch diploma, in het bijzonder vrouwen, stromen door naar een technisch beroep.



INKOOPRENDEMENT

INTERIM, COACHING & ADVIES VOOR INKOOP

- Efficiënte inkooporganisatie
- Kostenbesparing
- Procesverbetering
- Sterkere concurrentiepositie
- Innovatie
- Interim-management
- Voor productiebedrijven
- Quality Management
- Lean Management
- Supply Chain Management

Benieuwd?
Neem geheel
vrijblijvend
contact op.



Winterdijk 21 • 8097 SJ Oosterwolde
06 12 26 39 85 • info@inkooprendement.nl
www.inkooprendement.nl

VACUÛMHEFAPPARATUUR !

*Een verbetering voor de
arbeidsomstandigheden !*



De zwaargewicht kampioen 10-20.000 kg

Toepasbaar in o.a.:

de metaal-, hout-, kunststof-, glas-, beton- en
natuursteenindustrie.

Zowel voor gladde, geprofileerde en ruwe oppervlakken.

- zeer sterk in vacuümheffers t.b.v. dak- en gevelplaten
- eigen ontwerpafdeling. Klantgerichte adviezen.
- **Levering CE conform !**



Vacu Stone Lift B.V.

Zuiderkoggeweg 8
1607 MV, Hem
Tel.: ++ 31- (0) 228-545200
Fax.: ++ 31-(0) 228-545209
Email: info@vacustonelift.nl
Website: www.vacustonelift.nl

WDP DRAADBWERKING BV

DRAADVORMEN EN DRAADPRODUCTEN VAN 0.8 - 12 MM.

- ontwerpen
- gereedschapmakerij
- buigen
- schroefdraad
- lassen
- stansen
- oppervlakte behandelen
- verpakken



WDP Draadbewerking BV is gespecialiseerd in het ontwikkelen en buigen van draadproducten tot een diameter van 12mm in staal en 10mm RVS. Ook voeren wij volautomatisch een groot aantal bewerkingen uit op de draadproducten zoals bijv. schroefdraad.

Een up-to-date machinepark en goed opgeleide medewerkers maken alles mogelijk!

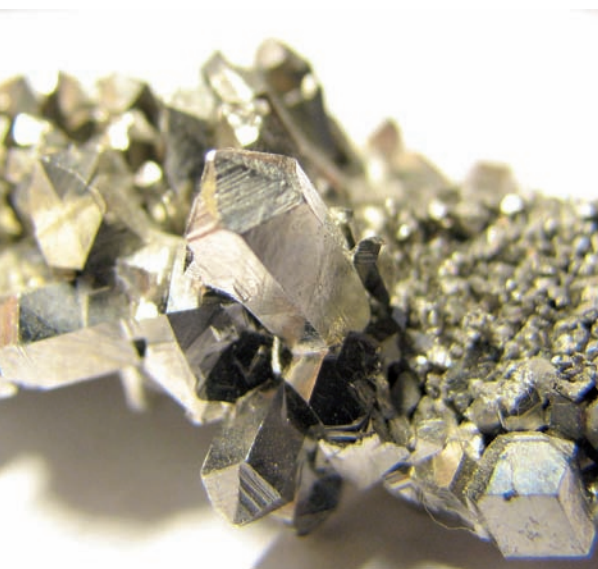


WDP DRAADBWERKING BV

Hoogven 14
5469 EM Erp
Tel. +31 (0)413 - 211998
Fax +31 (0)413 - 212590
info@wdpdraadbewerking.nl
www.wdpdraadbewerking.nl

Niobium biedt volop mogelijkheden

Niobium is een zacht duktiel metaal. Het kan probleemloos koud vervormd worden tot een deformatiegraad van maar liefst negentig procent voordat gloeien noodzakelijk is. Het soortelijk gewicht (8,57) is laag vergeleken met andere hoogsmeltende metalen. Niobium biedt constructeurs opmerkelijke mogelijkheden dankzij een hoge elektrische en thermische geleidbaarheid, lage uitzettingscoëfficiënt en een hoge hitte- en corrosiebestendigheid.



Niobium dankt zijn hoge corrosiebestendigheid aan een dichte oxidehuid die het metaal uiterst passief maakt.

De verwerkbaarheid is zo goed dat het metaal ook populair is geworden bij edelsmederijen ten behoeve van sieraden. Er zijn met behulp van elektrochemie namelijk fraaie kleuren te bereiken. Niobium wordt meestal ongelegeerd toegepast, hoewel er ook enige niobiumlegeringen verkrijgbaar zijn. Het materiaal dankt zijn hoge corrosiebestendigheid aan een zeer dichte oxidehuid die het metaal uiterst passief maakt. Daarom kan dit metaal de meeste organische- en anorganische zuren weerstaan met uitzondering van fluor-

waterstofzuur. In tegenstelling tot de meeste andere reactieve metalen presteert niobium goed in zuren die verontreinigd zijn met fluoriden. In zoutzuur en zwavelzuur biedt niobium een enigszins mindere corrosiebestendigheid. Het wordt echter weer onmiddellijk resistent als er oxiderende ionen aan worden toegevoegd. De goede corrosieweerstand tegen natriumdampen bij hoge temperaturen maakt het metaal geschikt voor het gebruik in vloeibare alkali-metalen waar tevens de warmteoverdracht kritisch is. Het metaal kan daarom probleemloos tot 1000°C worden ingezet in vloeibaar lithium. In droog chloorgas zal titaan spontaan gaan branden, maar niobium is daar ongevoelig voor.

VERVORMBAARHEID

De bereiding van niobium is te vergelijken met het reductieproces om titaan te bereiden. De gietelingen kunnen na machinale bewerking worden gesmeed tot een bepaalde vorm. Niobium is beschikbaar in plaat, poeder, staf, folie en buisvorm. Het is goed lasbaar mits de nodige voorzorgsmaatregelen worden genomen om te voorkomen dat ongewenste gassen binnendringen in het afkoelende metaal. Ook wordt niobiumpoeder gemaakt ten behoeve van poedermetallurgie.

Niobium is heel geschikt voor dieptrekken. Dankzij de goede vervormbaarheid heeft men nagenoeg geen problemen bij het mogelijk terugspringen van het metaal. Draaien kan het beste met beitels die geschikt zijn voor hoge snijnsnelheden onder een goede koeling van een juiste oliesuspensie. Boren en draadsnijden kunnen in principe probleemloos verlopen met de

normale hoge snijnsnelheid. Het aanbrengen van schroefdraad met behulp van het rolproces wordt bij voorkeur aanbevolen.

Niobium reageert onder het smeltpunt met allerlei gassen zoals stikstof, zuurstof en waterstof. Op het smeltpunt en daarboven zal het materiaal reageren met de meeste fluxen en dat geeft beperkingen tijdens het lassen. Het metaal moet grondig worden gereinigd. Voor niobium wordt het TIG-lasproces aanbevolen zoals dat ook wordt gebruikt bij titaan en zirkoon met argon als schutgas. Ook het gebruik van back-inggas is een vereiste. Bovendien is bescherming van de afkoelende las belangrijk.

TOEPASSING

Niobium wordt toegepast in naverbranders van straalmotoren en als buismateriaal in autoclaven en natriumlampen. In de ruimtevaart vindt het toepassing als stuwkrachtvergroter bij onder meer satellieten en uitlaatsystemen. Ook industrieel wordt niobium aangewend in warmtewisselaars, zowel voor corrosieve media als voor hoge temperatuuroepassingen. Als vervanging van röntgenstralen is er tegenwoordig de MRI-scan waarin niobium wordt toegepast. Dankzij dit metaal kan men het menselijk lichaam laagje voor laagje scannen zonder gevaarlijke röntgenstraling. •

www.innomet.nl

Aanvulling

In nummer 2-2014 publiceerde Metaal & Techniek in deze rubriek het artikel 'Roestvast staal versus verzinkt koolstofstaal'. Een belangrijke aanvulling op dit stuk luidt: 'Gepoedercoat verzinkt staal en gepoedercoat roestvast staal zijn technisch gezien gelijkwaardig'.

TEKST: JAAP VAN PEPPERSTRATEN.
FOTOGRAFIE: ALMI EN JAAP VAN PEPPERSTRATEN.

NEDERLANDS-DUITSE SAMENWERKING

Samen inspelen op slimmere productie

new
B!

Internationaal zakendoen kan heel aantrekkelijk zijn. Zowel voor de hoeveelheid werk die daaruit voortkomt, als voor het wederzijds inspireren tot meer innovatie. Dit blijkt uit het voorbeeld van machinefabriek ALMI in Vriezenveen dat sinds drie jaar nauw samenwerkt met Peters Maschinenbau uit Duitsland. “Internationale samenwerking bevalt ons goed. Mede hierdoor konden we onze productie en logistiek optimaliseren”, vertelt bedrijfsleider Frank Landhuis.

“We produceren de laatste jaren veel nauwkeurige onderdelen voor internationale producenten van landbouwmachines, maar bijvoorbeeld ook buislaserdelen voor de Donkervoort-sportauto. Verder hebben we opdrachtgevers in

onder meer de interieurbouw, straatmeubilair, energieproductie en in de kunststofindustrie”, licht Frank Landhuis van ALMI toe. Op het gebied van toelevering richt het bedrijf zich op verspanen, lassen (zowel handmatig als gerobo-

tiseerd), assemblage en buislasertechniek. “We zijn sterk in samengestelde bewerkingen, ook in kleine seriegroottes. Zo produceren we onderdelen voor de machinebouw met afmetingen van 80 tot 400 centimeter. Deze repeterende opdrachten worden gelast met de robot. Daarna worden de onderdelen bewerkt op vijffassige freesbanken.”

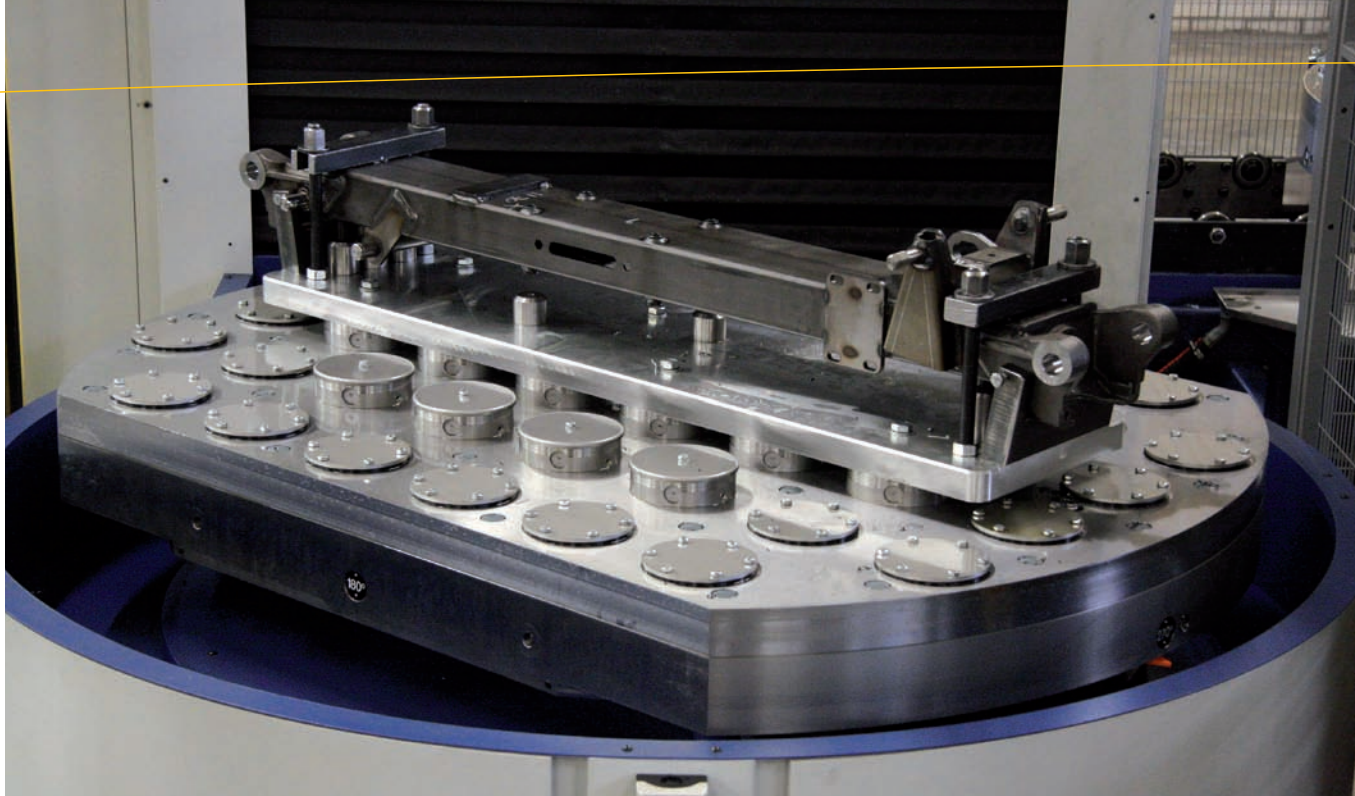
Dat het bedrijf de laatste jaren steeds vaker actief is voor klanten in de landbouwmechanisatie, is geen toeval. “Deze markt volgen en benaderen we nadrukkelijk, omdat we ook hier toegevoegde waarde kunnen bieden. Dit geldt zeker voor de (re)engineering van onderdelen en modules. En we hebben ruime ervaring met de eisen die gesteld worden aan de huidige generatie landbouwmachines. De schaalvergroting in de landbouw leidt tot robotisering en grotere werkbreedtes, aangedreven door tractoren met grotere vermogens. Er worden zwaardere eisen gesteld aan de constructies van landbouwmachines, waar wij met onze (re)engineering en productie op inspelen.”

KWALITEIT

Kwaliteit heeft ALMI – een bedrijf met 45 medewerkers, waaronder drie engineers – hoog in het vaandel staan. Daarom is er de afgelopen jaren veel geïnvesteerd in kwaliteit en procesbeheersing. Landhuis: “We hebben al 22 jaar bewerkingsmachines in huis die 24/7 onbemand werken. Ook werken we al dertig jaar met lasrobots. De afgelopen jaren hebben we geïnvesteerd in de aanschaf van twee CNC-machines, het herinrichten van de fabriek en de inrichting van een meetkamer met een 3D-meetmachine. Daarnaast investeren we continu in de opleiding van medewerkers. Onze onderdelen worden gefabriceerd volgens de nieuwste productiemethodes. Dit komt de prijs en kwaliteit ten goede. We maken gebruik van opspanmallen die allemaal uitgerust worden met nulpuntspansystemen en een RFID (Radio Frequency Identification)-chip. Daardoor zijn de opspantijden en opstarttijden heel kort met als voordeel dat we snel goede



Gunter Peters (links) van Peters Maschinenbau en Frank Landhuis van ALMI bij een onderstel van een landbouwmachine.



Een van de drie pallets voorzien van een Schunk nul-spansysteem. De opspanmal die geklemd zit op de machine-pallet klemt een onderdeel van een landbouwwerktuig.

onderdelen in kleine aantallen kunnen produceren. Voor de klant is dit belangrijk, omdat hij geen grote voorraden meer hoeft aan te houden. Ook kan hij zonder problemen nog een product wijzigen, mocht dit noodzakelijk zijn.”

SAMENWERKING

Sinds drie jaar werkt het bedrijf uit Vriezenveen samen met Peters Maschinenbau uit het Duitse Twist-Rühlerfeld. De twee bedrijven kwamen elkaar tegen op een beurs en ontdekten dat hun werkzaamheden, denkwijze en dienstenpakket elkaar uitstekend aanvullen. Dit geldt vooral voor de keuze om de productieprocessen op beide bedrijven ‘lean’ te organiseren. Inmiddels levert Peters Maschinenbau aan ALMI alle lasersgesneden plaatdelen en gebogen platen op één pallet in de juiste batchgroottes. Het aanleveren van verschillende delen op één pallet voor één lassamenstelling biedt logistiek grote voordelen. Deze pallets worden direct ingevoerd in het automatisch magazijn totdat ze aan de beurt zijn om te worden verwerkt voor orders. Om deze werkwijze te bevorderen, heeft ALMI ruimte in de fabriek vrij gemaakt door de zaagmachines te verkopen aan zijn leveranciers. Dit is mogelijk, omdat alle materialen nu immers in de juiste aantallen en op de juiste maat worden aangeleverd. Hierdoor heeft het bedrijf meer ruimte voor kernactiviteiten. Landhuis: “Onze klanten vragen maximale flexibiliteit, omdat ze dikwijls fluctuaties hebben in hun orderintake. Aan de inkoopzijde werken we daarom alleen met leveranciers die met onze wens tot meer

flexibiliteit mee willen gaan. Deze leveranciers – of beter gezegd partners – helpen ons het ‘lean-denken’ verder te ontwikkelen. Het continu optimaliseren van onze productie en logistiek, maakt dat we onze voorsprong kunnen behouden.”

BEDRIJVENPROJECTEN

De twee bedrijven maken ook deel uit van een project met betrekking tot lean management. Dit wordt begeleid vanuit de Handwerkskammer in Münster, een organisatie die de belangen behartigt van het midden- en kleinbedrijf (waaronder de metaalbranche) en dan vooral op het gebied van opleidingen. Het project houdt in dat ongeveer 25 bedrijven om de twee maanden op

‘Klanten vragen maximale flexibiliteit’

uitnodiging samenkomen bij een bedrijf. Daar is dan een rondleiding gevolgd door een workshop met een speciaal thema. “Toen ze bij ons kwamen, was de bijeenkomst gericht op de logistiek van de lasafdeling”, vertelt Landhuis. “Zo’n samenkomen is heel interessant, omdat er van buiten, met frisse ogen, wordt gekeken naar je bedrijfsvoering en de eventuele problemen op de werkvloer. Dat is heel leerzaam. Wij zijn overigens het enige Nederlandse bedrijf dat aan dit project deelneemt. Zulke samenwerkings-

verbanden zouden wellicht ook voor Nederland een idee zijn.”

Daarnaast neemt ALMI deel aan een ander grensoverschrijdend bedrijvenproject, georganiseerd door de Kamer van Koophandel in Enschede en de Handwerkskammer in Münster. Binnen dit project wordt gekeken naar de kenmerken van elk bedrijf, naar de sterke en zwakke punten en welke bedrijven elkaar kunnen aanvullen. “Door dat project word je gedwongen na te denken over wat je doet en waarom je dat doet. En om meer na te denken over wat lean inhoudt en hoe je innovatief kunt worden en blijven.”

EIGEN EINDPRODUCTEN

Tot slot mag niet onvermeld blijven dat ALMI ook eigen eindproducten maakt die internationaal worden afgezet via 1.400 dealers in zestig landen. Het gaat voornamelijk om steenknipters, pijpuitslijpers en pijpuitsklinkers in diverse varianten. Landhuis: “Onze pijpuitslijpers en pijpuitsklinkers worden toegepast in constructiewerkplaatsen en door scheepsbouwers die ronde pijpen onder negentig graden en onder een hoek aan elkaar lassen. Mijn opa is hiermee begonnen in 1946. Hij was echt een uitvinder en heeft veel patenten gehad. Mijn vader heeft ervoor gezorgd dat ons bedrijf wereldwijd op de kaart staat qua naamsbekendheid. Hij is nog volop actief en bezoekt wereldwijd allerlei beurzen om nieuwe ontwikkelingen snel in beeld te krijgen en om contacten te onderhouden met dealers.” •

TEKST: ESTHER PELGRIM.
FOTOGRAFIE: GER THIJSEN.

DDWS-LID CLADDING PARTNERS:

‘Gevel mag weer mooier en vooral duurzamer’

Hoogwaardige, eigentijdse en duurzame dak- en geveloplossingen. Het is het specialisme van Cladding Partners uit Oosterhout. Met meer dan twintig miljoen euro omzet per jaar timmert het relatief kleine bedrijf stevig aan de weg. Vakkundige kennis, korte lijnen en een heldere communicatie zorgen voor een effectieve uitvoering van de projecten.

Cladding Partners is in 1999 op initiatief van de directeuren Erik van de Koppel en Ruud van Es ontstaan. In vijftien jaar tijd is het bedrijf gegroeid naar een professionele organisatie die dak- en geveloplossingen bedenkt, ontwikkelt en monteert voor duurzame toepassingen in nieuwbouw en renovatie. Cladding Partners is actief in de industrie en in de utiliteitsector. Het team van inmiddels negentien medewerkers bestaat behalve de twee directieleden uit projectleiders, tekenaars, werkvoorbereiders en administratieve krachten. “Daarnaast hebben

we ‘in het veld’ ook nog honderd mensen aan het werk: zeventig monteurs en dertig dakdekkers. Twee daarvan staan op de loonlijst, de rest wordt uitbesteed”, vertelt Van Es. Het team achter de dak- en gevelspecialist is jong en enthousiast. “Dat enthousiasme en de drive om goed werk te leveren, proberen we continu aan te slingeren. We hebben vaak overleg met elkaar, betrekken onze mensen zoveel mogelijk bij alles wat speelt en ze krijgen veel eigen verantwoordelijkheid. Onze medewerkers hebben geen functieomschrijving, maar ieder-

een weet wat er van hem of haar verwacht wordt. Ons ziekteverzuim is vrijwel nul, daar zijn we best trots op.”

EFFECTIEVE UITVOERING

Het gedreven team vertaalt zich in een gezond functionerend bedrijf. Ondanks de economische crisis draaide Cladding Partners de laatste vijf jaar elk jaar meer dan twintig miljoen euro omzet. Van Es: “We verwerken op jaarbasis 250 tot 300 opdrachten met een gemiddelde ordergrootte van 80.000 euro. Met ons relatief kleine team is dat een behoorlijke prestatie. Onze kracht is dat we over brede, vakkundige kennis beschikken en met elkaar hoogwaardige, eigentijdse en duurzame projecten kunnen afleveren. Daarnaast vinden we foutloos werk belangrijk. We hebben een intern controlesysteem, wat erop neerkomt dat we elkaars tekenwerk controleren. En op elk project hebben we een projectleider die de vaste contactpersoon is naar de klant. Korte lijnen en een heldere communicatie zorgen voor een effectieve uitvoering van onze projecten.”

Het lijkt alsof het bij Cladding Partners van een leien dakje gaat. Toch geeft Van Es toe dat de bouwsector geen gemakkelijke markt is. “In de bouw gaat alles erg op de prijs. We moeten daar wel een beetje in meegaan, anders heb je geen bestaansrecht. Maar we beschouwen onszelf niet als prijzenkopers. We zijn loyaal naar onze klanten en betalen onze onderaannemers en leveranciers snel. Ook dat vinden we belangrijk.”

PLUG-AND-PLAY

Zo nu en dan voert het bedrijf grootschalige projecten uit. “Voor Mandemakers Keukens in Waalwijk realiseerden we in 2007 bijvoorbeeld 43.000 vierkante meter aan dak en dakbedekking en 7.500 vierkante meter aan samengestelde gevelbekleding. En voor een distributiecentrum van Dok Vast waren we in 2013 verantwoordelijk voor 43.000 vierkante meter dak en de buitenwanden met een oppervlakte van 8.500 vierkante meter. Dit gebouw heeft het BREEAM Out-



Branchemanager Ron den Toom (links) en directeur Ruud van Es in de showroom van Cladding Partners.



In dak- en gevelland zijn tal van innovatieve oplossingen mogelijk. Hoogwaardige coatings en een betere isolatiewaarde raken meer in trek.

standing certificaat voor ontwerp en realisatie gekregen. Momenteel zijn we met een tweede, vergelijkbaar project voor Dok Vast bezig.” De Limonadefabriek in Streefkerk is een andere opdracht waar Van Es met trots op terugkrijgt. Dit drijvende restaurant met een kleinschalig hotel aan de oever van de Lek heeft een bijzondere architectuur. Zo heeft het dak dezelfde vorm als de Belgische verkeersaanduiding voor een industriegebied. “Het gebouw bestaat uit drie bouwlagen en heeft een samengesteld dak en gevel. Het dak hebben we voorzien van geperforeerd materiaal, met als voordeel dat je minder last hebt van nagalm. De Limonadefabriek bewijst dat je met industrieel en robuust materiaal ook een chique restaurant functioneel en duurzaam kan bekleden. Ook bijzonder aan dit project was dat het tien kilometer verderop op de rivier is gebouwd. Daarna was het een kwestie van verslepen en ‘plug-and-play.’” Op dit moment werkt het bedrijf mee aan de restauratie van de voormalige Suikerfabriek in Bergen op Zoom. De hallen van dit monumentale pand uit 1917 worden ingedeeld als winkelruimtes. Van Es: “Wij zorgen ervoor dat de gevels bouwfysisch weer tiptop in orde zijn. Aan de binnenzijde van de oude gevels van metaalwerk hebben wij sandwichpanelen met een hoge isolatiewaarde geplaatst. Omdat de pane-

len voor deze wanden een te hoog ‘tilgewicht’ hebben en we binnen niet met een kraan kunnen werken, hebben we een speciaal frame ontwikkeld waarmee de monteurs op een veilige manier de panelen met behulp van een zuignap uit het pakket kunnen oppakken en monteren.”

ONTWIKKELINGEN

Nu de economie weer aantrekt, krijgen architecten weer wat meer ruimte om een gevel mooier en vooral duurzamer te maken. “Aluminium gevels, hoogwaardiger coatings en een betere isolatiewaarde raken meer in trek”, zegt Van Es. “Zo worden sandwichpanelen steeds meer toegepast. Dit zijn eenvoudige producten met een buiten- en een binnenplaat en daartussen isolatie. Ze zijn te verkrijgen in allerlei kleuren en structuren. Garantie op de buitencoating tot veertig jaar is zelfs mogelijk. Een ander voordeel van sandwichpanelen is dat je er een variabele buitenschil omheen kunt bouwen. Na bijvoorbeeld vijftien jaar kun je die buitenschil redelijk makkelijk vervangen door iets nieuws, wat de basis duurzaam maakt. Het kost relatief weinig en toch kun je zo een compleet nieuw uiterlijk van je gevel creëren.” •

www.cladding.nl
www.dumebo-dws.nl

Dumebo DWS staat voor kwaliteit

Belangenbehartiging, kennisoverdracht, kwaliteitsborging, voorlichting en promotie zijn de prioriteiten van Dumebo DWS, de branchevereniging van verwerkers van metalen gevels en daken. Alle lidbedrijven werken volgens de montagevoorschriften van de Kwaliteitsrichtlijn Metalen Gevels en Daken en het Keurmerk Dumebo DWS. “Het verhogen van de kwaliteit van metalen gevels en daken is een van onze speerpunten”, vertelt branchemanager Ron den Toom. “Ons keurmerk en de kwaliteitsrichtlijn zijn hierbij onmisbare tools en voorkomen veel bouwfouten.”

De branchevereniging ontwikkelde twee jaar geleden de vakopleiding ‘Monteur Metalen Gevels en Daken’. Voor de opzet en uitvoering is een samenwerkingsverband aangegaan met Nieman-Kettlitz Gevel- en Dakadvies. Den Toom: “Mede als gevolg van de vergrijzing is er een toenemende vraag naar vakbekwame monteurs. De markt vraagt om gespecialiseerde vakmensen met innovatief vermogen. De jonge technici die van school komen, dragen bij aan interne kwaliteitsverbetering van het bedrijf met hun actuele kennis van technologische ontwikkelingen. Wij bieden een volledige en kwalitatief hoogstaande bbl-opleiding voor monteurs metalen gevels en daken op mbo-niveau 2. Omdat er voor het opleiden van personeel ruime subsidies zijn, is de investering voor een bedrijf minimaal.” De opleiding duurt twee jaar en wordt georganiseerd in blokweken. “De lessen worden verzorgd door ervaren en enthousiaste docenten in een goed geoutilleerd leslokaal in het Tech College van ROC Midden Nederland. In september starten we weer met een nieuwe groep leerlingen.”

DMFI-LID T&T RVS SERVICE:

‘Kwaliteitsborging steeds belangrijker’

T&T RVS Service verhuist in juli dit jaar naar een groter bedrijfspand in Nieuwkuijk. De verhuizing vormt de bekroning voor het bedrijf dat nog geen tien jaar geleden van start ging. De directeur-eigenaren Tom van der Pluijm en Mathieu van Venrooy werken al sinds midden jaren negentig samen.



Directeur-eigenaren Tom van der Pluijm (links) en Mathieu van Venrooy bij het pand in Nieuwkuijk, waar ze uit hun jasje zijn gegroeid.

“In 2005 werkten Mathieu en ik onder meer bij een grote voedselproducent”, vertelt Tom van der Pluijm. “Deze producent stopte met de eigen technische dienst. In een werkplaats op hun terrein in Rotterdam konden we zelfstandig verder gaan met ons werk. Met vier man gingen we van start en werkten we voor één opdrachtgever. Dit zorgde voor een vliegende start van onze onderneming.”

T&T RVS Service heeft nu naast de serviceplaats op het terrein in Rotterdam diverse werkplaatsen in verschillende steden. Mathieu van Venrooy: “We werken nu voor circa 230 opdrachtgevers in binnen- en buitenland. We hebben twintig man vast in dienst, met daaromheen een flexibele schil. Al onze vakmensen zijn allround opgeleid en worden gedreven door kwaliteitsbesef. Neem bijvoorbeeld een las in een

procesinstallatie. Die las dient te voldoen aan normen. Het is belangrijk dat een las er niet alleen aan de buitenkant goed uitziet. Ook de binnenkant is belangrijk, want hier kunnen bacteriën zich achter kleine oneffenheden gemakkelijk ophopen. In combinatie met een buis met te weinig afschot, is er grote kans op problemen. Zo’n installatie is, zoals we dat hier zeggen, niet-sanitair. Wij lassen extreem precies

‘Altijd een extra controle op veiligheid’

en verrichten met onze eigen endoscoop onderzoek naar de las kwaliteit. Dit om ervoor te zorgen dat het laswerk voldoet aan de norm en om zo problemen te voorkomen. Gespecialiseerde inspecteurs leggen de resultaten met beeld en tekst vast in een rapport. Zij zijn gecertificeerd volgens ISO 3834. Het belang van kwaliteitsborging groeit met de dag.”

SANITAIR ONTWERP

T&T RVS Service ontwikkelt in de eigen werkplaats skids of andere delen van de procesinstallatie die later bij de opdrachtgever ingebouwd kunnen worden. “Door de engineering deels zelf te doen, zorgen we voor een sanitair ontwerp.” Ook bij het ter plaatse monteren van de installatie stelt het bedrijf de hoogste eisen aan hygiëne. Van der Pluijm: “In Nederland leggen we de lat erg hoog. We zijn in dat opzicht vergelijkbaar met de prestaties in de Duitse industrie. Dit hoge niveau gaat overigens verder dan alleen het vakmanschap dat noodzakelijk is om een zo goed als perfecte las te maken. Het gaat ook om de snelheid van werken en om veiligheid. We zorgen voor goed gereedschap en goed materiaal. Ons werktempo ligt hoog, maar we verliezen kwaliteit en veiligheid niet uit het oog. Bij T&T RVS Service zijn we allemaal VCA-gecertificeerd en onze hulpmiddelen voldoen aan alle

technische en wettelijke eisen. Onze vakmensen werken volgens de lastminute risico-analyse. Hiermee is er altijd een extra controle op veiligheid.”

VERDERE STAPPEN

Door de constante aandacht voor de kwaliteit van het complete proces, van ontwerp tot en met oplevering, kon T&T RVS Service groeien. Van Venrooij: “Vooral de procesinstallaties voor de voedsel- en drankindustrie kennen voor ons weinig tot geen geheimen. Als er problemen met een installatie zijn, helpen we onze klanten snel en goed uit de brand. Dat spreekt zich rond en zorgt voor nieuwe opdrachten. We zijn op het terrein in Nieuwkuijk uit ons jasje gegroeid. Het pand is te klein en het bedrijf oogt te weinig professioneel. We vonden een leegstaand pand twee kilometer verder op industrieterrein Het Hoog. In juli ruilen we onze huidige 800 vierkante meter in voor twee hallen van zo’n 2.400 vierkante meter. Er is ruimte voor een rvs-hal en een aparte staalhal, we beschikken over drie kraanbanen en een ruimte voor onze lasinspectie. Bovendien is er voldoende ruimte voor onze



T&T RVS Service verricht nauwkeurig laswerk en doet met de eigen endoscoop onderzoek naar de laskwaliteit.

engineering- en calculatie-afdeling en kunnen we onze klanten gastvrij verwelkomen.” Beide directeurs hebben hun handen vol aan lopende projecten – meestal zijn dat zo’n vijftien projecten tegelijkertijd – terwijl zij ook de verhuizing in goede banen moeten leiden. “Het mooie van zo’n nieuwe start is dat we de hele logistiek in het bedrijf optimaal kunnen inrichten. Dit levert productiviteitswinst op. We zijn

al erg ver met de HDN-richtlijn en gaan daar nog verdere stappen in zetten. Als we iets geleerd hebben in deze bedrijfstak dan is het dat kwaliteit en de borging daarvan op termijn altijd rendeert.” •

www.tt-rvsservice.nl

www.dmfi.nl



Branchemanager Frans van der Brugh.

Blauwdruk Hygenic Design Norm stap dichterbij

In november 2005 ging de branchegroep DMFI (Dutch Machinery for the Food Industry) van Koninklijke Metaalunie van start. DMFI verenigt de machinebouwers voor de voedselverwerkende industrie. T&T RVS Service is sinds maart 2011 lid. De voedselverwerkende sector heeft te maken met specifieke thema’s zoals voedselveiligheid, hygiënecodes, HACCP en productaansprakelijkheid. Frans van der Brugh is manager van deze branchegroep: “Ons belangrijkste project is de Hygenic Design Norm, ofwel HDN. Samen met gebruikers van procesinstallaties werken we aan een methodiek die de hygiënische risico’s bij het ontwerp en de bouw van

een installatie terugbrengen tot vrijwel nul. De basis van de HDN is onder meer de machinerichtlijn. Die vullen we aan op deelgebieden met een theoretisch en mechanisch ontwerp, de specificatie van de methodiek, de verwerkingsprocedure en de oplevering. Uiteindelijk willen we de HDN als keurmerk zowel door de toeleveranciers als door de food-industrie breed geaccepteerd en gedragen zien te krijgen.” Naast deze inspanningen biedt DMFI een netwerkplatform en richt het zich op exportbevordering, kennisoverdracht en heeft het een branchebarometer.

PRODUCT

VEELZIJDIGE SERIE ENCODERS



Electro ABI biedt een nieuwe serie encoders van Baumer Thalheim: de OptoPulse EIL580-serie. Dit type is een optische incrementeel encoder op basis van 58 millimeter diameter dat zich kenmerkt door zijn veelzijdigheid en een gunstige prijs-/kwaliteitverhouding. Het modulaire en robuuste ontwerp met state-of-the-art scanningtechnologie vormt de basis voor verschillende uitvoeringen. In combinatie met optimale accessoires die de montage vereenvoudigen, betekent dit dat constructeurs of grootverbruikers van encoders de perfecte encoderconfiguratie kunnen samenstellen en selecteren. Er is zelfs een programmeerbare uitvoering beschikbaar die in meerdere configuraties is in te stellen.

Electro ABI, tel. 023 - 531 9292,
info@abi.nl, www.abi.nl.

FREES VOOR MOEILIJK VERSPAANBARE MATERIALEN

De nieuwe volhardmetalen ZX-frees van de Zwitserse fabrikant Fraisa is speciaal voor de efficiënte bewerking van moeilijk verspaanbare materialen ontwikkeld. De drie typen ZX-NV, ZX-RNV (met hoekradius) en ZX-NV5 (met vijf snijkanten) bieden de mogelijkheid om de productiviteit, kwaliteit en betrouwbaarheid van het beweringsproces bij deze toepassing te verhogen. Eén van de resultaten is kostenbesparing.



Een hoge productiviteit wordt bij de ZX-frees gerealiseerd door de relatief grote hoeveelheid materiaal die per tijdseenheid verwijderd kan worden. De rustige loop en de bijna afwezigheid van trillingen zorgen voor een hoge betrouwbaarheid van het verspaningsproces. De hogere stijfheid van het gereedschap en de proceszekerheid resulteren op hun beurt in een hogere (oppervlakte)kwaliteit van het werkstuk. Nóg een voordeel van de ZX-frees is de hoge weerstand tegen slijtage die zich vertaalt in een lange standtijd. Dit leidt rechtstreeks tot kostenbesparing per eenheid product. De nieuwe frees is goed inzetbaar in volledig geautomatiseerde beweringsprocessen, verbruikt weinig energie (door de geringe wrijving) en is voor een breed materiaalspectrum te gebruiken.

Oude Reimer, tel. 0356 - 646 0820, www.oudereimer.nl.

HARDMETAALSOORT VOOR FREZEN VAN GIETIJZER



Een veertig procent langere levensduur van het gereedschap. Dat zegt Widia te bereiken met de nieuwste Victory hardmetaal soort voor het frezen van gietijzer. Dit zou blijken uit snijproeven. Een fijnkorrelige aluminium laag zorgt voor een betere slijtweerstand door de sterkte van de coating bij hogere snelheden te verbeteren. Een speciaal ontwikkelde behandeling na de coating van de WK15CM-wisselplaten verhoogt de snijkantsterkte verder door de spanning in de coating te verminderen. Dit draagt bij aan de bestrijding van thermische scheuren en het afschilferen van de coating; de belangrijkste reden dat de meeste freeswisselplaten falen bij het bewerken van gietijzer, vooral wanneer er koeling wordt toegepast. Snijkanten krijgen verder een micropolijstbehandeling om de snijkrachten te verlagen

en om wrijving en vastplakken van het werkstukmateriaal te verminderen. De resultaten zijn een betrouwbare freeswisselplaat die kan worden ingezet om meer onderdelen van gietijzer te maken of om de snijsnelheden op te voeren wanneer kortere bewerkingstijden worden verlangd.

Widia Products Group, tel. 026 - 384 48 51, www.widia.com.

NIEUWE ROBOTKLEUR: GRAPHITE WHITE

ABB Robotics, dat sinds 1974 oranje-gekleurde industriële robots ontwikkelt en produceert, introduceerde vorige maand een nieuwe standaardkleur. De verouderde 'alarmkleur' oranje heeft plaatsgemaakt voor het moderne Graphite White. De alarmfunctie is tegenwoordig niet meer nodig, omdat door CE-regelgeving robots per definitie voldoende zijn afgeschermd voor mensen. Ook hebben recente ontwikkelingen in de software en hardware voor een nieuwe generatie robots gezorgd, die veilig naast mensen kunnen werken. De traditionele oranjekleur blijft tot aan het einde van 2014 wel een gratis optie. Ook daarna blijven ABB-afnemers de mogelijkheid houden om robots te bestellen in elke gewenste kleur.



ABB, tel. 010 - 407 89 11, www.abb.nl.



COMFORTABEL LASSEN MET LASPET

Het leven van menig lasser wordt voortaan een stuk aangenamer met de weldCAP: een lashelm die niet draagt als een lashelm, maar als een laspet. De weldCAP heeft alle functionaliteiten van een normale topkwaliteit lashelm en is een product van de Zwitserse lashelmenfabrikant optrel. Het werd onlangs bekroond met de iF Product Design Gold Award 2014. De lichtgewicht laspet zorgt volgens importeur De Vlamboog voor een aanzienlijke tijdsbesparing, omdat veel lassers vaak maar 25 procent van de tijd effectief lassen en daarnaast slijpen, reinigen, voorbereiden en andere werkzaamheden hebben met betrekking tot het werkstuk. De lichtheid (circa 390 gram) en flexibiliteit van het textiel zorgen voor optimaal draagcomfort. Gecombineerd met een robuuste plastic gezichtsbeschermmer geeft het de drager maximale bescherming. Het textiele deel is vlamvertragend (OEKO-TEX) en meermaals wasbaar. Dankzij de gewichtsverdeling worden de nek en rug van de lasser aanzienlijk minder belast dan met een standaard lashelm. Een fundamentele vernieuwing is de ergonomische neusuitsparing waardoor de helm dichter op het gezicht staat. Dit zorgt voor een groter zichtveld dan bij standaard lashelmen.

cent van de tijd effectief lassen en daarnaast slijpen, reinigen, voorbereiden en andere werkzaamheden hebben met betrekking tot het werkstuk. De lichtheid (circa 390 gram) en flexibiliteit van het textiel zorgen voor optimaal draagcomfort. Gecombineerd met een robuuste plastic gezichtsbeschermmer geeft het de drager maximale bescherming. Het textiele deel is vlamvertragend (OEKO-TEX) en meermaals wasbaar. Dankzij de gewichtsverdeling worden de nek en rug van de lasser aanzienlijk minder belast dan met een standaard lashelm. Een fundamentele vernieuwing is de ergonomische neusuitsparing waardoor de helm dichter op het gezicht staat. Dit zorgt voor een groter zichtveld dan bij standaard lashelmen.

De Vlamboog, tel. 023 - 567 55 00, www.vlamboog.nl

EFFICIËNTE KUNSTSTOF REINIGINGSKORF

Kwetsbare metalen onderdelen efficiënt én kostenbesparend reinigen, transporteren en opslaan is vaak een heikel punt. Met de Techrack reinigingskorven van Hulkenberg is dit met één systeem eenvoudig en efficiënt vormgegeven. Hoogwaardige componenten en precisie-onderdelen kunnen in deze korven prima gereinigd worden. Zonder om te pakken kan vervolgens ook het transport en de opslag in dezelfde korven plaatsvinden. Dit zorgt voor een flinke efficiëntieslag in zowel het productie- als reinigingsproces. Techrack is een kunststof reinigingskorf met een variabele vakverdeling en kan exact op de afmetingen van de inhoud worden afgestemd. Het kunststof materiaal van zowel korf als vakverdeling biedt de kwetsbare inhoud effectieve bescherming tegen beschadigingen. Bovendien zijn de korven veel lichter en prijstechnisch interessanter dan de traditionele metalen reinigingskorven, zo claimt Hulkenberg. Het materiaal is geschikt voor reiniging met zowel waterige oplossingen als met chemicaliën.



Hulkenberg, tel. 0314 - 66 44 00,
info@hulkenberg.nl, www.hulkenberg.nl.

PRODUCT

ZOMERKLAAAR MET NIEUWE WERKSHORTS

Nu het buiten weer warmer is, wordt het tijd om de warme werkbroek in te ruilen voor een lichtere versie. Mascot breidde het assortiment onlangs uit met twee nieuwe werkshorts die verkrijgbaar zijn in diverse eenkleurige en tweekleurige uitvoeringen. Ze zijn gemaakt van een lichte kwaliteit die slechts 270 gram weegt. Bovendien hebben deze werkshorts naast de ergonomisch gevormde knie een ruime pasvorm. De strategisch geplaatste Cordura-versterkingen zorgen tegelijkertijd voor grote slijtvastheid. De werkshorts zijn zowel met als zonder spijkerzakken verkrijgbaar. Beide modellen hebben kniezakken, een ruime en schuingeplaatste dijbeenzak en een verbeterde duimstokzak die voor extra bewegingsvrijheid zorgt. Er is onder meer een extra stuk stof aan de binnenkant van de broekspijpen ingezet, om de bewegingsvrijheid te vergroten. Dit zorgt er tevens voor dat er geen vervelende naden in het kruis zitten. De zakken kunnen zonder problemen gevuld worden met al het benodigde gereedschap, zonder dat de drager belemmerd wordt in zijn bewegingsvrijheid. Beide werkshorts zijn gecertificeerd volgens de Oeko-Tex Standard 100, EN-15797 voor industrieel wassen en UV Standard 801.

Mascot, tel. 0045 - 872 447 00, info@mascot.dk, www.mascot.dk/nl.



HANS JANSEN STAALKABELS
STAALKABELNETTEN
www.staalkabelnetten.nl

STAALKABELNETTEN
* milieuvriendelijk geproduceerd
* onderhoudsvrij
* volledig recyclebaar
* onwaarschijnlijk sterk
* hebben een fraaie uitstraling

Koperweg 11m, 2401 LH Alphen a/d Rijn, 0031-172-519172, info@tuigerij.nl



zink, dé bescherming tegen roest!



Blauwe Hoefweg 11
4731 DK Oudenbosch

T +31 (0)165 31 34 50
F +31 (0)165 31 77 77
www.verzinkerijwestbrabant.nl



WEST-FRIESLAND METAGIS™
brons & non ferro gieterij



Centrifugaal gegoten bronzen bussen en kraagbussen

www.wfmbrons.nl

Eerst Europa, dan de wereld

De nationale kampioenschappen zitten erop voor de Vakkanjers. Inmiddels is het vizier alweer gericht op de internationale wedstrijden. Wat staat de Vakkanjers – techniektalenten van ROC's en bedrijven – de komende tijd te wachten? Een overzicht.

JUNI 2014

Tijdens WorldSkills 2015 in Brazilië strijden niet alleen individuele Vakkanjers (bijvoorbeeld las-sen) en duo's (bijvoorbeeld mechatronica) om de wereldtitel: ook doet een Nederlands team mee in de Manufacturing Team Challenge (MTC). De werving voor deze teamdiscipline is inmiddels begonnen. Uit veertien Vakkanjers stelt TechniekTalent.nu het beste driekoppige team samen. De eerste selectie is in juni bij REMO in Rijssen. De zes beste kandidaten maken tijdens de kwalificatie eind november vervolgens uit welke drie Vakkanjers het Nederlandse team zullen vormen in São Paulo. De MTC-wedstrijd-opdracht voor WorldSkills 2015: ontwerp en bouw een op afstand bestuurbare elektrische vorkheftruck.

OKTOBER 2014

Dertien Vakkanjers (de nationale kampioenen) doen begin oktober mee aan EuroSkills. Deze

Europese kampioenschappen voor jonge vak-mensen zijn dit jaar in Lille. De komende maan-den ondergaan de Vakkanjers onder meer men-tale en technische trainingen als voorbereiding. In Noord-Frankrijk verschijnen ruim 500 deelne-mers aan de aftrap, uit 26 landen. Tijdens Euro-Skills 2012 scoorden de Nederlandse Vakkanjers twee keer goud, twee keer zilver en één keer zil-ver. In Spa-Francorchamps werden Robin van Wijngaarden (CNC-verspanen) en Richard Groot-jans (CAD-tekenen) Europees kampioen. Meer info op www.euroskills2014.org.

AUGUSTUS 2015

De beste Vakkanjers van Nederland gaan vol-gend jaar augustus voor de wereldtitel tijdens de wereldkampioenschappen voor jonge vak-mensen. WorldSkills is hét podium voor vaktal-enten van over de hele wereld. Meer dan dui-zend jonge vakmensen doen mee, uit zo'n zestig landen. De vorige editie van WorldSkills (Leip-

zig, 2013) leverde het Nederlands MTC-team een bronzen medaille op. Meer info op www.worldskillssaopaulo2015.com.

NIEUWE CYCLUS

In het najaar van 2015 start een nieuwe cyclus VakkanjerWedstrijden. Na de voorronden eind 2015 is de nationale finale in het voorjaar van 2016. Volg de Vakkanjers op www.facebook.com/vakkanjers, www.twitter.com/vakkanjers_nl en op www.devakkanjers.nl. •

Voorinschrijving 2015 geopend

Heeft u ook talenten (m/v) in huis die graag de strijd aangaan en beter willen worden in hun vak? De voorinschrijving voor de Vak-kanjerWedstrijden 2015 (start najaar 2015) is geopend. U kunt uw Vakkanjers alvast aanmelden op www.devakkanjers.nl/vakkanjers/spelregels.



Minister Bussemaker van OCW huldigde tijdens de Shell Eco-marathon alle kampioenen (onder wie de Vakkanjers) van de mbo-vakwedstrijden. Bussemaker keek alvast vooruit naar EuroSkills 2014: "Jullie kennis is heel belangrijk voor Nederland. We zijn trots op jullie en hebben hoge verwachtingen, straks tijdens EuroSkills" (foto: TechniekTalent.nu/Daniella van Bergen).

Professioneel **POWERPLUS** **en betaalbaar**
TOOLS



Powerplustools levert top kwaliteit gereedschapswagens, gereedschappen en werkbanken **uit voorraad.**

Showroom 6 dagen per week geopend – 24 uur per dag online bestellen.

Powerplustools Nederland B.V. T. +31 513 646366 • F. +31 513 648732
Mars 26 info@powerplustools.nl
8448 CP Heerenveen www.powerplustools.nl

Dé co-maker voor hoogwaardige eindproducten.



BIES
Toelevering draai- en freeswerk

Noorderringweg 10
Postbus 31, 9363 ZG Marum
Tel. (0594) 64 19 02
Fax (0594) 64 18 41
e-mail bies@bies.nl

Dag en nacht in touw voor UW plaatwerk op maat!



Altijd in bedrijf!

DISSELHORST METAAL
weet 't goed gemaakt!

Overkampsweg 26 | 8102 PH Raalte | Tel.: 0572-36 26 00 | Fax: 0572-36 22 98
www.disselhorstmetaal.nl

BRONS bestellen?

HEMIMEX® bellen!

☎ **073 - 521 9125** www.hemimex.nl

brons aluminium brons messing koper gietijzer kunststoffen

Motor Classic

Uw adres voor hoogwaardig verchromen met de allernieuwste apparatuur.

Wij verzorgen ook glasporelstraling tot 6 meter lengte.

E-mail : info@motor-classic.hu
Telefoon : +36 305 008 091

www.motor-classic.hu
www.chrompany.hu
www.homokszoro.com

Wij spreken Nederlands !

Eigen servicedienst

HEVAMI
oppervlaktetechniek

www.hevami.nl
Tel.: +31 (0)413 376602

straalmachines
straalmiddelen
ontbraammachines
bandschuurmachines
polijstmachines
richtmachines

DIEPTREKKEN >



BEFO
ALMELO B.V.

☎ **0546 484800**
www.befo.nl

TEKST: MR. MIRJAM BOS.

ILLUSTRATIE: LUUK POORTHUIS.

Is de curator bij een faillissement persoonlijk aansprakelijk voor het zoekraken van een lasapparaat?



Wanneer lasapparatenleverancier Klos hoort dat één van zijn klanten failliet is, is hij in alle staten; de laatste levering aan dit bedrijf is nog niet betaald. Gelukkig heeft Klos een eigendomsvoorbehoud in zijn leveringsvoorwaarden. Als hij dit meldt bij de curator van het faillissement en zijn lasapparaat opeist, verzoekt de curator hem het bewijs te leveren van zijn eigendomsvoorbehoud. Door een foutje bij de administratie van Klos, ontvangt de curator alleen de verkoopfactuur. Omdat dit niet genoeg is, krijgt de lasapparatenleverancier niet de gelegenheid het apparaat op te halen, maar belandt het samen met de inventaris van het failliete bedrijf op een door de curator georganiseerde veiling. Naderhand regelt Klos alsnog het juiste bewijs. Het groene licht om het apparaat op te halen, komt echter pas veel later. Inmiddels is de veiling al achter de rug. De veilingkopers hebben hun aankopen opgehaald en zelfs de huur van het pand van het failliete bedrijf is al opgezegd

door de curator. Van de verhuurder van het pand krijgt Klos het bericht dat zijn lasapparaat niet in het lege gebouw is aangetroffen. Er valt niks meer te halen.

PECH

Klos spreekt vervolgens de curator aan op het verlies van zijn lasapparaat. Hij vindt dat de curator hem de waarde van 8.000 euro moet vergoeden, omdat hij niet goed op zijn eigendom heeft gepast. De curator kan echter aantonen dat hij, toen Klos zijn eigendom alsnog aantoonde, het veilingbedrijf onmiddellijk heeft gevraagd het apparaat niet te veilen. Verder was het failliete bedrijf steeds alleen toegankelijk geweest voor hemzelf en het als betrouwbaar bekend staande veilingbedrijf. De curator vindt dat hij er alles aan heeft gedaan om vermissing van het lasapparaat te voorkomen. De aangezochte rechter is het met hem eens. Hij hoeft Klos niets te vergoeden. •

Curator heeft grote vrijheid

Een curator heeft grote vrijheid om zijn taak uit te voeren. Hij of zij moet zich richten op het belang van de boedel en kan dat naar eigen inzicht doen. Hierbij krijgt hij vaak kritiek van schuldeisers, zoals in dit geval van een leverancier. De curator is niet snel (persoonlijk) aansprakelijk tegenover een crediteur. Dat hebben rechters al meerdere malen uitgemaakt. Alleen wanneer de curator niet in redelijkheid heeft gehandeld en dit zelf ook had moeten inzien, kan hij persoonlijk aansprakelijk zijn.



Metaalunie Rechtsbijstand behandelt in deze rubriek interessante juridische kwesties op een lichte manier. De namen en plaatsen zijn verzonnen, gelijkenissen met personen of bedrijven zijn louter toevallig.

Juridische professionals tegen gunstige tarieven

Metaalunie Rechtsbijstand is een zelfstandige dienst. Door de relatie met deze organisatie, weet zij als geen ander waar u als ondernemer in de metaalsector behoefte aan heeft. Zij biedt u een zorgvuldig geselecteerd netwerk van deskundige advocaten en een speciaal voor leden ontwikkelde advocatenpolis.

U kunt bij Metaalunie Rechtsbijstand terecht voor:
Advocaten
Octrooigemachtigden
Juridische bedrijfsanalyse
Incasso
Maatcontracten
Algemene voorwaarden

Meer weten? 030-605.33.44 of
www.metaalunierechtsbijstand.nl.

KOMPAS

ALUMINIUM



Comhan Holland BV

Joh. Enschedeweg 11
1422 DR UITHOORN
t +31 297 513636
f +31 297 513639
e comhan@comhan.com
i www.comhan.com

AUTOMATISERING

KOMDEX.nl

Komdex BV

Meer en Duin 335-2163
HE Lisse
t 0252 68 29 18, F 0252 68 26 38
e info@komdex.nl
i www.komdex.nl

- ERP, CRM, Boekhouding en Urenregistratie voor Metaalunieleden



MKG ERP software

Lintelerweg 15, 7556 PD Hengelo
t 074-2423654
f 074-2914934
e info@mkg.nl
i www.mkg.nl

- ERP software voor MKB metaalbedrijven



Ridder ERP software

Lorentzstraat 36-38, 3846 AX Harderwijk
t 0341-412984, f 0341-412980
e info@ridder.nl
i www.ridder.nl / i www.erp.nl

CAD/CAM



Pimpel Benelux B.V.

Keplerlaan 16
6716 BS EDE
t 0318 - 582 508 f 0318 - 582 501
e workflow@pimpel-benelux.eu
i www.pimpel-benelux.eu
• ESPRIT - CHECKitB4 - WinTool



TEC / CAD College

Kerkenbos 1018 B
6546 BA Nijmegen
t 024-3565677
e info@cadcollege.nl
i www.cadcollege.nl

DIENTSTVERLENENDE GROOTHANDEL



Staalmarkt Nederland B.V.

Postbus 123
4100 AC Culemborg
t 0345 54 77 33
e info@staalmarkt.nl
i staalmarkt.nl

- Uw partner in metalen en kunststoffen.
- Vestigingen in: Alkmaar, Almelo, Almere, Beuningen, Breda, Culemborg, Den Bosch, Doetinchem, Hapert en Nederweert.

DRAADBEWERKING



C&E Draad Bepewking BV

Jan van de Laarweg 30
2678 LH De Lier
t 0174-512419, F 0174-515893
e info@ce-bv.com

GEREEDSCHAPPEN, VERSPANEND

Technisch Bureau Den Heuker

Postbus 17
7490 AA Delden
t 074-3765050, f 074-3764646
e info@denheuker.nl
i www.denheuker.nl

GIETEN

Brabantse Non Ferro Gieterij BV

Postbus 92, 4870 AB Etten-Leur
t 076-5012950, f 076-5020975
e info@bnfgieterij.nl, i www.bnfgieterij.nl
• Aluminium en brons: zand- en coquillégieteren

INDUSTRIEEL REINIGEN



Previ Service b.v.

Bijlmermeerstraat 20a
2131 HG Hoofddorp
t 023-5621313
e office@previservice.nl
i www.droogijstralen.nl

- reiniging machines / parken
- reiniging zonder water
- verwijderen spouwmuurisolatie

LASERSNIJDEN

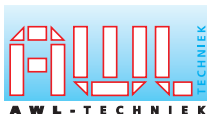


Richter Staalservice BV

Postbus 208
7500 AE Enschede
t 053-2030680
f 053-2030681
e info@richter.nl
i www.richter.nl

- Lasersnijden max. 12000x3000mm, 3D!
- Waterstraalsnijden max. 6.000 x 3.000mm, 3D!
- Autogeensnijden max. 12.000 x 3.000mm

MECHANISATIE EN AUTOMATISERING



AWL-Techniek B.V.

Nobelstraat 37, 3846 CE Harderwijk
Postbus 245, 3840 AE Harderwijk
t 0341-411811
f 0341-411822
e info@awl.nl
i www.awl.nl

- Geautomatiseerde lasinstallaties voor alle vormen van verbindingstechniek. Automatisering met en zonder robots.

OPPERVLAKTEBEHANDELING



LOA Lak B.V.

Siriusstraat 11
5015 BT Tilburg
t: 013-5427627
f: 013-5427607
e: info@loa.nl
i: www.loa.nl
i: www.loa-sp.nl

- Voor stralen, kataforese lakken, poedercoaten en natlakken
- Wij verzorgen ook transport, assemblage en warehousing
- Van enkele stuks tot grote series

PVD COATING



Dekraccoat BV

Hoppenkuil 29b
5626 DD EINDHOVEN
t 040 262 80 70
e info@dekracoat.nl
i www.dekracoat.nl

- PVD coating verbetert de levensduur van uw gereedschappen;
- 24 uur service;
- Ook plasmanitreren icm coaten.

oerlikon balzers

Oerlikon Balzers Coating Benelux

Postbus 6180, 4000 HD Tiel
t +31 344 655 490 / f +31 344 655 287
e info.balzers.be@oerlikon.com
i www.oerlikon.com/balzers/be
• BALINIT® coatings zijn harder dan staal en verminderen wrijving en slijtage.

ROBOTS



AWL-Techniek B.V.

Nobelstraat 37, 3846 CE Harderwijk
Postbus 245, 3840 AE Harderwijk
t 0341-411811
f 0341-411822
e info@awl.nl
i www.awl.nl

- Geautomatiseerde lasinstallaties voor alle vormen van verbindingstechniek. Automatisering met en zonder robots.



Valk Welding B.V.

Postbus 60
2950 AB Alblasserdam
T 31 (0)78 69 170 11
e info@valkwelding.com
i www.valkwelding.com

SLIJPEN

METAALFINISHING



Van Geenen BV Metaalfinishing

Industrieweg 13
7461 AA Rijssen
t 0548-543793
f 0548-519565
e info@vangeenen.nl
i www.vangeenen.nl

- Slijpen en polijsten
- Reinigen en CLEANROOM verpakken
- Meer info zie website

TECHNISCHE KERAMIEK



Ceratec Technical Ceramics BV

Poppenbouwing 35
4191 NZ GELDERMALSEN
t 0345 58 0101
e info@ceratec.nl
i www.ceratec.nl"

- Ontwikkeling, bewerking en samenstelling van keramische componenten.
- Ceramic on the right spot!

AGENDA

 = door Metaalunie geïnitieerde activiteiten

VAKBEURZEN

5 - 7 NOVEMBER 2014

Zakendoen in Duitsland tijdens de FMB Beurs

LOCATIE: Bad Salszufeln, Duitsland
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

18 - 21 NOVEMBER 2014

Swisstech; Holland stand

LOCATIE: Bazel, Zwitserland
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

JAARVERGADERINGEN

26 JUNI 2014

Jaarvergadering district Gelre

LOCATIE: Congrescentrum Papendal, Arnhem
TIJD: 14.30 tot 18.30 uur
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

27 JUNI 2014

Jaarvergadering district West-Brabant

LOCATIE: Theater de Maagd, Bergen op Zoom
TIJD: 17.00 tot 23.00 uur
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

5 SEPTEMBER 2014

Jaarvergadering district Zuid-Oost

LOCATIE: Vliegveld De Kempen, Budel
TIJD: vanaf 17.00 uur
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

10 SEPTEMBER 2014

Jaarvergadering district Oost

INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

11 SEPTEMBER 2014

Jaarvergadering district Noord

LOCATIE: De Postwagen, Tolbert
TIJD: vanaf 13.00 uur
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

Koninklijke Metaalunie verzorgt diverse (branche) bijeenkomsten en essentiële evenementen. De meest actuele agenda vindt u op www.metaalunie.nl.

CURSUSSEN/WORKSHOPS

27 JUNI 2014

Cursus Succesvol presenteren

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.30 tot 16.45 uur
KOSTEN: € 375,- (excl. btw) (€ 453,75 incl. btw)
per deelnemer per dag
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

27 JUNI 2014

Cursus Ondernemen, risico's en algemene voorwaarden

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.30 tot 16.45 uur
KOSTEN: € 350,- (excl. btw) (€ 423,50 incl. btw)
per deelnemer per dag
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

27 JUNI 2014

Cursus Veilig en gezond werken in Metaalbedrijven

LOCATIE: Van der Valk Hotel, Lavendelheide 4, Drachten
TIJD: 10.00 tot 16.45 uur
KOSTEN: € 350,- (excl. btw) (€ 423,50 incl. btw)
per deelnemer per dag
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

30 JUNI 2014

Cursus Werkgeversaansprakelijkheid

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.45 tot 16.30 uur
KOSTEN: € 350,- (excl. btw) (€ 423,50 incl. btw)
per deelnemer per dag
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

1 JULI 2014

Cursus Leidinggeven in Metaalbedrijven

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.30 tot 17.00 uur
KOSTEN: € 375,- (excl. btw) per deelnemer
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

3 JULI 2014

Cursus Functionerings-/beoordelingsgesprekken

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.30 tot 16.45 uur
KOSTEN: € 375,- (excl. btw) per deelnemer
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

3 JULI 2014

Cursus Functie-indeling en belonen

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.45 tot 16.45 uur
KOSTEN: € 350,- (excl. btw) per deelnemer
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

4 SEPTEMBER 2014

Cursus Succesvol zakendoen met je website

LOCATIE: Koninklijke Metaalunie, Nieuwegein
TIJD: 9.00 tot 17.00 uur
KOSTEN: € 375,- (excl. BTW) per deelnemer
www.metaalunieacademie.nl
INFO: info@metaalunieacademie.nl

HANDELSREIZEN

8 - 12 SEPTEMBER 2014

Handelsmissie, met beursbezoek IMTS

LOCATIE: Midwest, Verenigde Staten
INFO: www.metaalunie.nl
internationaal@metaalunie.nl

2 - 4 OKTOBER 2014

3-daagse studiereis Praag 'Gouden Stad', district Noord en Midden

LOCATIE: Praag, Tsjechië
KOSTEN: € 825,- per persoon
INFO: www.metaalunie.nl > Actueel > Agenda

3 - 5 NOVEMBER 2014

Handelsmissie, SIB Startersmissie

LOCATIE: Nordrhein-Westfalen, Duitsland
INFO: www.metaalunie.nl
internationaal@metaalunie.nl

Data en locaties van evenementen zijn aan verandering onderhevig. Neem daarom eerst contact op met de betreffende organisatie. De redactie van Metaal & Techniek neemt geen verantwoording voor gemaakte (reis) kosten.

Leuker en makkelijker: het kan!

Toen ik mijn belastingaangifte invulde, verwonderde ik mij over de uitgebreide 'eigenwoningregeling'. In de belastingalmanak besloeg dit onderwerp maar liefst 32 pagina's; vijf jaar geleden werd dit onderwerp nog behandeld in 20 pagina's. Jarenlang was de slogan van de Belastingdienst 'leuker kunnen we het niet maken, wel makkelijker'. Die slogan zie je de laatste tijd niet meer. En dat is terecht.



Als je onze belastingwetgeving bekijkt dan is het een lappendeken geworden van regelingen die niemand meer overziet. De staatssecretaris van Financiën heeft onlangs gezegd dat naar zijn mening een groot deel van de organisatorische problematiek bij de Belastingdienst wordt veroorzaakt door de toegenomen regelgeving. Zijn doel: de wetgeving vereenvoudigen, zodat de regels duidelijker worden en de controles effectiever worden uitgevoerd. Dergelijke operaties zijn vaker voorgekomen: de zogenaamde Oort-wetgeving in 1990 en de herziening van de Wet inkomstenbelasting in 2001. Al snel bedenkt het parlement weer allerlei regeltjes die ertoe leiden dat het oorspronkelijke doel niet wordt gehaald en die vreemde neveneffecten opleveren.

'Fijn voor de koper, maar is dit allemaal effectief?'

Neem de regeling voor plug-in hybride auto's: die levert veel fiscaal voordeel op, maar deze auto's rijden heus niet allemaal op stroom, maar vooral op fossiele brandstoffen. En dan zijn ze helemaal niet zo zuinig. Er zijn veel zuiniger auto's die echter geen fiscale voordelen genieten. En wat denkt u van deze subsidieregeling: een elektrische bestelauto kost bij de dealer netto 17.689 euro excl. btw. Vervolgens

krijgt u een landelijke EV-subsidie van 3.000 euro. Is uw bedrijf gevestigd in Rotterdam dan krijgt u een extra EV-subsidie van 2.000 euro. De gemeente Rotterdam doet er vervolgens nog een keer 4.000 euro EV-subsidie bij. Ruilt u een slooprijpe bestelauto in, dan geeft dezelfde gemeente nog een slooppremie van 2.500 euro. Over het resterende bedrag ontvangt u nog eens een kleinschaligheidsinvesteringsaftrek van 621 euro en een milieu-investeringsaftrek van 798 euro. De uiteindelijke prijs van deze auto: 4.950 euro! Fijn voor de koper, maar is dit allemaal effectief?

TE VER DOORGESCHOTEN

Deze auto is op zich misschien minder vervuilend, maar de elektriciteit moet wel opgewekt worden. En dat doen we niet zo schoon in dit land. De actieradius van die auto is beperkt en dan moet hij weer enige tijd opgeladen worden. Ziet u het al voor u? Uw servicemonteur die verplicht een half uurtje staat te 'niksen' om de auto weer op te laden? Misschien wordt het gebruik van deze 'voordelige auto' op deze wijze wel duurder dan het verbruik van een onvoordelige auto.

Dit zijn slechts enkele voorbeelden van een overheid die veel te ver doorgeschoten is in haar regelgeving. Dit moet echt veranderen! Maar of Den Haag dit ook begrijpt? •

RICHARD SCHUITEMA
BRANCHEMANAGER KONINKLIJKE METAALUNIE

Peddinghaus terug in Nederland met een nieuwe verkoop professional

De Peddinghaus Corporation met een kantoor in Gevelsberg (Duitsland) en in Bradley Illinois (USA), start in het jaar 2014 met een nieuw verkoop offensief in Nederland. Wilfred Veldhuizen voorheen Algemeen Directeur bij Imetaal Staalbouw bv is sinds begin dit jaar over gestapt, naar de wereld marktleider in het vervaardigen van staalbouw bewerkingsmachines. Zijn opgavebereik is de verkoop in de Benelux landen met als zwaartepunt Nederland, als ook de verkoop in Denemarken en Zweden.



Veldhuizen, welke 14 jaar met Imetaal verbonden was, waar hij in 1999 startte als projectleider en na 4 jaar benoemd werd tot algemeen directeur van de Imetaal bedrijven, kan op een zeer succesvolle staalbouw loopbaan terug kijken. Hij heeft gewerkt aan constante groei van Imetaal en het tot een gezond en bloeiend bedrijf gemaakt. Zijn reden om van loopbaan te wisselen omschrijft hij als volgt: "Ik was niet op zoek. Echter toen ik de aanbieding van Peddinghaus kreeg, bekwam mij meer en meer het gevoel dat dit mijn bestemming was. In alle jaren bij Imetaal hebben we steeds

zeer succesvol met Peddinghaus machines gewerkt. Ik was vooraf al overtuigd van de kwaliteit en de filosofie van Peddinghaus. En nadat ik de Peddinghaus familie beter leerde kennen, heb ik mijn besluit genomen!"

Zijn opgave is hem bekend en hij is optimistisch en gaat deze uitdaging graag aan. "Ik ken de markt zeer goed. Mijn doel is om het marktaandeel te vergroten en om Peddinghaus ook in Nederland weer op een leidende marktpositie te brengen. Met mijn ervaring en de kwalitatief zeer goede machines in het assortiment, zal ik de klanten het beste concept kunnen verkopen wat er op de markt te krijgen is. Peddinghaus is voor haar klanten altijd 100% partner en nooit een concurrent".

Veel werk zal op Veldhuizen afkomen, momenteel kan de Nederlandse staalbouw markt toch door Peddinghaus als ondergeschoven kindje gezien worden. Wij vroegen de directrice van de Europese Peddinghaus bedrijven Julia C. Peddinghaus naar de reden, waarom uitgerekend nu een offensief als deze gestart wordt. "De Nederlandse markt was voor ons altijd interessant en attractief. Wij waarderen de Nederlandse markt als hoog professioneel. Het land is weliswaar klein, maar beschikt echter over veel potentie in de staalbouw, alsook in andere industrieën. Nederland is geografisch en strategisch gezien in elk opzicht een belangrijk gebied. Tot 2007 hadden wij met het ondernemen PENED een eigen verkooppunt in Nederland. Destijds was er geen goed gekwalificeerd personeel, en de mix werktuigmachines, handmachines met staalbouwcentra was geen gelukkige keuze. Onze concentratie richtte zich destijds vooral op de Duitse en de snel groeiende markt in USA. Een nieuwe, semiprofessionele start was niet goed geweest"



CNC gestuurde machines: een greep uit ons aanbod.

HSFDB-C Platenbewerkings machine.



PCD 1100-C Boorinstallatie.

Waarom bent u zich zeker, dat Wilfred Veldhuizen voor Peddinghaus succesvol zal zijn?

"Met Wilfred Veldhuizen hebben wij een perfecte bezetting voor de opdracht gevonden". (Met een kleine glimlach) "Hij is 2.10 m groot. Zijn lange ervaring als directeur van een staalbouw bedrijf, zijn persoonlijke instelling en zijn professionele omgang waren de doorslaggevende punten, om hem een aanbieding te doen. Daarnaast heeft hij een bijzonder positieve en open manier om met mensen om te gaan. Hij past perfect in ons team!"

Contact: Paul Ferd. Peddinghaus GmbH

Tel: +49 2332 72-0

Mail: info@peddinghaus-pfp.de

Wilfred Veldhuizen

Tel: +31 681 566 900

Mail: w.veldhuizen@peddinghaus-pfp.de

Internet: www.peddinghaus.com

Expanding The Art of Mechatronics



AAE, The Art of Mechatronics, is een geavanceerde hightech machinefabrikant met een internationale reputatie, gevestigd in Helmond. Met ruim 170 gemotiveerde medewerkers vervaardigen we producten, onderverdeeld in drie business units: hoogwaardige fijnmechanische onderdelen, machines op maat in proto- en seriebouw, en eigen assemblage- en bedrukkingsmachines (**Grauel**). Daarnaast vervaardigen we 100% klantspecifieke speciaal machines. Door kennis van techniek en puur vakmanschap te combineren met gepassioneerde mensen vinden wij oplossingen die naadloos op de wensen van onze klanten aansluiten. Samen ontwikkelen is samen denken, durven, doen. Daar ligt onze kracht.



www.aebv.com

