

Van handwerk naar bewerkingscentrum

GEREEDSCHAPSPLAN ALS BASIS VOOR PRODUCTIE



Het bewerkingscentrum van De Koster Fijntimmerwerken is tot op de millimeter uitgedacht.

Met 55 gereedschapssets in een compacte machineconfiguratie en een breed pakket aan profileringen, vroeg het bewerkingscentrum van De Koster Fijntimmerwerken om een nauwkeurige afstemming tot op millimeterniveau. Juist die complexiteit bepaalde de aanpak van het traject, waarbij Leitz Service B.V. vanaf het begin betrokken was.

Tekst: Tamara Brouwers

Beeld: De Koster Fijntimmerwerken

De samenwerking tussen beide partijen gaat terug tot het aannemersbedrijf van de vader van eigenaar Marco de Koster. "Daar kwamen we vroeger al voor gereedschap, onderhoud en zaagbladen", zegt Kevin Potappel van Leitz. "Toen De Koster Fijntimmerwerken werd opgericht, bleef het contact bestaan. We zijn vanaf het begin betrokken. Zo'n tweeënhalf jaar geleden kwam daar de stap naar bewerkingsmachines bij."

Die stap begon met oriëntatie. De Koster had het onderwerp al eerder met Leitz besproken en ging bij andere bedrijven kijken waar vergelijkbare opstellingen in gebruik waren. "We hadden eerst los gereedschap en werkten kort met een hoekopstelling. Dat beviel alleen niet. Toen we de Windowmaster 10 bij andere bedrijven in werking zagen waren we verkocht", zegt hij.

In die fase werd duidelijk hoeveel keuzes er gemaakt moesten worden. "Er komt veel op je af. Wat eerst vanzelfsprekend is, moet je ineens helemaal uitdenken. Wat wil je maken en hoe ga je dat doen? Daar zijn we goed in begeleid."

GEREEDSCHAP ALS UITGANGSPUNT

Leitz vertaalde die uitgangspunten naar een concreet plan. "We gaan eerst in



Dankzij de 55 gereedschapssets kan De Koster veel verschillende soorten profielen maken.



Een van de kozijnprofielen in beeld.

'VOOR ÉÉN RAAM HEB JE SOMS ZES GEREEDSCHAPPEN NODIG'

gesprek: wat wil je produceren en welke profileringen horen daarbij? Op basis daarvan maken we een volledig gereedschapsplan", zegt Potappel. Dat plan wordt afgestemd met de machineleverancier en softwarepartij. "Wij leveren de juiste gegevens aan, zodat alles op elkaar aansluit."

Voor De Koster Fijntimmerwerken betekende dat een traject van vier tot vijf maanden. In die periode werden profileringen vastgelegd en gereedschappen ontwikkeld. In totaal werden 55 gereedschapssets in de machine geplaatst, waarvan het grootste deel speciaal werd opgebouwd. "Dat is maatwerk vanaf nul", zegt Potappel. "Daarnaast richten we de machine mee in

en doen we ook softwarematige aanpassingen."

De uitdaging zat in het combineren van een groot wensenpakket met een relatief compacte machine. "Er zijn ongeveer vijftig posities beschikbaar. Dan moet je heel precies kijken welke gereedschappen je waar plaatst", zegt Potappel. "Soms wissel je tussen gereedschappen voor verschillende kozijnen. Dat is millimeterwerk."

VAN HANDWERK NAAR PROCES

Tegelijk veranderde het productieproces ingrijpend. Waar voorheen met meerdere machines werd gewerkt, ligt de nadruk nu

op voorbereiding en automatisering. "Het hout ging soms acht keer door je handen", zegt Potappel. "Met deze inrichting wil je dat in één keer goed doen."

Op kantoor bereidt De Koster de productie voor en simuleert hij het proces. "Voor één raam heb je soms zes gereedschappen nodig", zegt Potappel. "De machine wisselt die automatisch, maar dat werkt alleen als alles vooraf klopt."

De Koster ziet vooral winst in de efficiëntie. "We hebben veel mogelijkheden gecreëerd, al blijf je in dit werk altijd tegen grenzen aanlopen. De doorlooptijd is in ieder geval flink omlaaggegaan." ■