

EEN GREEP UIT ONS GAMMA

CNC BEWERKING

HOUT SKELETBOUW

KANTENLIJMERS

SCHUURMACHINES

OPDEELZAGEN

RAAM- & DEURPRODUCTIE

BOORMACHINES

AUTOMATISATIE

CNC BEWERKING

HACO Trading Company NV
Hogeschuurstraat 2
8850 Ardoobe



SCAN ME

www.hacotrading.be
051 74 64 54
info@hacotrading.be

Technisch. Jos Heylen rust nieuwbouwatelier uit met state-of-the-art machinepark

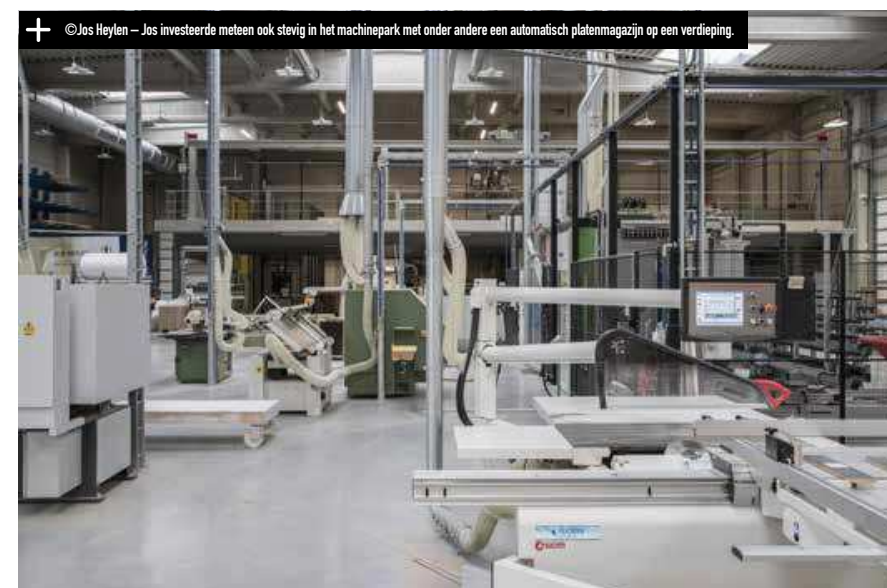
Technisch

Een atelier om U tegen te zeggen

Toen we in 2017 bij interieurbouwer Jos Heylen op de koffie gingen, had hij het al over zijn plannen voor een nieuw atelier. Het oude, in de dorpskern van Hulshout, barstte immers uit zijn voegen. De gedreven ondernemer investeerde meteen ook stevig in het machinepark.



©Studio Dann – Specialist in maatwerk Jos Heylen bouwde een nieuw atelier in het industriepark van Hulshout.



©Jos Heylen – Jos investeerde meteen ook stevig in het machinepark met onder andere een automatisch platenmagazijn op een verdieping.

TERUG NAAR NORMAAL?

Een gloednieuw atelier uit de grond stampen en met de nieuwste machines uitrusten, getuigt van lef. “Begin 2019 verhuisden de productiemedewerkers naar het nieuwe atelier. Enkele maanden later waren ook de nieuwe burelen klaar voor de werkvoorbereiders. 2019 was een uitdagend jaar dat het aanpassingsvermogen flink op de proef stelde,” vertelt zaakvoerder Jos Heylen, “maar in 2020 zou de rust terugkeren.” De hele familie genoot in februari nog van een deugdvolle vakantie en was er klaar voor om met verse energie de voorjaarsdrukke aan te pakken. Dat was echter buiten COVID-19 gerekend. Het op 14 en 15 maart geplande opendeurweekend werd afgelast. Wat volgde was een afvalrace waarbij er elke dag een plaatsingsploeg minder de baan op kon. Er werd voor steeds meer werknemers tijdelijke werkloosheid aangevraagd.

ONVOORZIENE OMSTANDIGHEDEN

Midden april zijn nog ongeveer 10 van de 28 medewerkers aan het werk. “70 tot 75% van de tijd werken we in particuliere woningen, in de meerderheid van de gevallen gaat het om renovaties. Het werd vrij snel duidelijk dat we in die woningen niet meer konden werken. Er lopen daarnaast enkele grote projecten waar we de social distancing wel zouden kunnen respecteren, maar door vertragingen konden we ook daar niet aan de slag. Vandaag is er nog voldoende werk voor twee plaatsers. De verkopers hadden na het afronden van de lopende dossiers niets meer om handen, maar de productie draait gelukkig nog op 70 à 80% van zijn capaciteit. Omdat onze orderboekjes nog tot ongeveer het einde van het jaar gevuld zijn, kunnen we vooruit produceren. Het nieuwe atelier biedt gelukkig voldoende ruimte om de stukken veilig te

stockeren. Facturieren kunnen we pas na de plaatsing. Op langere termijn is deze situatie dus zeker niet houdbaar.” Het is een zware dobber, zeker na een dergelijke investering. “Onze vaste kosten zijn enorm gestegen, maar ik ben gelukkig een voorzich-

“Ik hoop dat het vele thuis zijn mensen ertoe aanzet om aan hun huis te laten werken, maar anderzijds kan ik me ook voorstellen dat mensen de broeksriem aanhalen en werkzaamheden net uitstellen.”

tige investeerder. We groeien jaarlijks met 5 à 10%. Wanneer ik investeer, zorg ik ervoor dat ik de nieuwe investering nog steeds kan dragen mocht onze omzet terugvallen tot het niveau van twee jaar voordien. Een omzetterugval van 20 à 25% kunnen we even aan, maar het mag niet te lang duren. Ik hou mijn hart vast voor bedrijven die minder marge hebben.”

DE HOOGTE IN

Toen er in 2013 in het industriepark van Hulshout een terrein herverkaveld werd, aarzelde Jos Heylen geen seconde. Hij kocht een perceel van 5.000 m2. Het te klein geworden atelier in de dorpskern remde immers de groei van het bedrijf af. De toonzaal en architecten zijn nog steeds te vinden op de vertrouwde locatie, maar de productie wordt

volledig vanuit het nieuwe atelier georganiseerd. Het nieuwe gebouw ziet er wat anders uit dan initieel geconcentreerd. “In plaats van de geplande 2.850 m2 grondoppervlakte konden we maar 2.310 m2 bebouwen omdat we meer parkeerplaatsen dienden te voorzien. We pasten ons concept aan en plaatsten het automatisch platenmagazijn en een magazijn voor beslag en toebehoren op verdieping. Hierdoor landden we op een totale netto beschikbare vloeroppervlakte van 3.200 m2. In de hoogte bouwen bracht ook weer de nodige stedenbouwkundige uitdagingen met zich mee, maar uiteindelijk verliep de bouw relatief vlot.”

DUURZAME BETONNEN CONSTRUCTIE

Jos zag af van het oorspronkelijke plan om met staal te bouwen. “Door de hoogte van het gebouw zouden de kosten om op een brandveilige manier met staal te bouwen wel erg hoog uitvallen. We kozen voor een betonnen constructie van Valcke Prefab Beton.” Er ging veel aandacht naar duurzame technieken. Zo werd het hele gebouw voorzien van vloerverwarming, de productieruimte inbegrepen. “Het is energiezuinig, zorgt voor een constante temperatuur en stof wordt niet onnodig rondgeblazen.” Het stof wordt verder in toom gehouden met een industriële stofafzuiginstallatie van Limoco. Reeds in de ontwerpfase werden er openingen in de betonnen dwarsliggers voorzien voor de buizen. Op die manier gaat er onder de liggers geen ruimte verloren. Energiezuinige ledverlichting met daglichtsensoren creëert een optimale belichting. Het daglicht dat door de grote glaspartijen binnenvalt, wordt optimaal benut. In de sanitaire en andere minder frequent bezochte ruimtes werden sensoren geïnstalleerd zodat het licht nooit onnodig blijft branden.



STRASSE COÖRDINATIE

Een project van deze omvang vraagt een strakke coördinatie. “Onze ervaring met het inrichten van winkels en totaalprojecten kwam goed van pas. De machines werden een jaar op voorhand gekozen om de bouw erop af te stemmen. Met het automatisch platenmagazijn op hoogte, waren duidelijke afspraken tussen machineleverancier Biesse en bouwfirma Valcke bijvoorbeeld cruciaal. “Door de lange bewegende arm moet je niet alleen met een statische, maar ook met een dynamische belasting rekening houden. Dat vraagt om een solide fundering en bijkomende verstevigingen.” De betonvloer moest op tijd gegoten worden om de machines onderdak te kunnen bieden zodra ze geleverd werden. De technieken moesten op hun beurt tijdig klaar zijn om de productie volgens plan te kunnen opstarten. “Op een bepaald moment hebben we twee van onze eigen mensen ingeschakeld om de werkzaamheden mee in goede banen te leiden.” Bij nieuwe machines komt daarnaast ook nieuwe software kijken. Die omschakeling had wat voeten in de aarde. “Tekenen doen we in TopSolid. Software van Ardis zorgt voor de omzetting in machinetaal en optimalisatie van het materiaalgebruik. Het koste toch meer tijd en middelen om de machines correct vanuit de software aan te sturen dan voorzien. Na Nieuwjaar 2019 startten we in

het nieuwe atelier op. Enkele weken later verliep ook de aansturing vanuit de werkvoorbereiding perfect.”

STATE-OF-THE-ART MACHINEPARK

De investering in een automatisch platenmagazijn met nieuwe opdeelzaag was een uitgemaakte zaak. Beide machines stonden al lang op de verlanglijst, maar de oude locatie was te klein. De beslissing om ook een Brema Vector 15 CS verticale boor- en freesmachine met egel aan te schaffen, viel wat later. “Ik wilde die bewerkingen initieel met de twee CNC boor- en freesmachines uit het oude atelier uitvoeren, maar ze werden ook ouder en met de nieuwe Brema zouden we veel rendabeler kunnen werken. Ik hakte de knoop door toen ik er zeker van was dat we met de bouw en de technieken binnen het budget konden blijven.” Hij heeft zich de aankoop nog geen moment beklagd. Toch verhuisden ook de oudere CNC-machines

“Volgens mij moeten we ons meer dan ooit gaan specialiseren. Als we de toekomst van de stiel willen veiligstellen, moeten we elkaar steunen en als collega's samenwerken in plaats van elkaar te zien als concurrenten.”

mee. “Ik wist uit ervaring dat nieuwe machines ook wat problemen en onrust met zich meebrengen. Kunnen terugvallen op vertrouwde machines bedaat dan de gemoederen. Ze worden ook vandaag nog regelmatig gebruikt.”

Heylen is een groot voorstander van automatiseren zolang het doel de middelen heiligt. In dit bedrijf wordt er geautomatiseerd om op een rendabele manier maatwerk te kunnen produceren. Het mag echter nooit ten koste gaan van de flexibiliteit en de diversiteit van de stukken. Standaardisatie is uit den boze.

UITERST EFFICIËNT TRIO

De productieflow verloopt als volgt. Zodra de klant het ontwerp van de interieurarchitect goedkeurt, wordt er een uitvoeringstekening in 3D gemaakt. De werkplannen vloeien hieruit voort en de CNC programma's worden automatisch gegenereerd. Met een hefruck worden paletten met platen op het laadstation geplaatst. Jos Heylen koos voor een COMBI CB van Combilift. “Doordat de wielen vrij in alle richtingen kunnen bewegen, kon ik mijn doorgangen kleiner en mijn magazijn groter maken.” De platen worden door de arm van het automatisch platenmagazijn – een Winstore K1 van Biesse – opgepikt en op de verdieping gestockeerd.

Het platenmagazijn is gekoppeld aan de ARDIS optimalisatiesoftware. Wanneer een project in productie gaat, wordt er automatisch bekeken welke platen er nog op voorraad zijn en wat besteld moet worden. Zodra het zaagwerk mag starten, belaaft het platenmagazijn de opdeelzaag – een Selco WN 6 van Biesse – met de juiste platen. Dankzij de ‘Twin Pusher’ kunnen er gelijktijdig



dig twee stukken onafhankelijk van elkaar bewerkt worden. Hier worden alle stukken automatisch van een etiket voorzien, dat alle gegevens voor het verdere traject bevat. “Beide machines overstijgen mijn verwachtingen. Ze zijn uiterst betrouwbaar en snel. Onze zaag- en manipulatie tijd is zeker gehalveerd”, vertelt een trotse Jos Heylen. Een operator neemt de stukken van de machine en plaatst ze vervolgens op de kantenlijmer. “We zouden hier een robot kunnen inschakelen, maar volgens mij zou dit onze flexibiliteit onder druk zetten.” De vijf jaar oude kantenlijmer van HOMAG kwam mee uit het oude atelier. Airtec technologie zorgt voor een kantverlijming met nulvoeg.

Vervolgens gaan de stukken naar de nieuwe verticale boor- en freesmachine met egel, de Biesse Brema Vector 15 CS. “De operator scant de stukken die uit de kantenlijmer komen en plaatst ze in de voorsorteerregal met ruimte voor 12 stukken. Dankzij de retourfunctie kunnen beide zijden van de stukken volautomatisch bewerkt worden. De automatische gereedschapswissel zorgt ervoor dat we zowel flexibel als efficiënt kunnen werken. De Brema neemt in grote mate het werk over van de twee CNC-machines uit het oude atelier, maar het gaat veel sneller. De oudere CNC-machines gebruiken we ook nog regelmatig om onder andere binnendeuren of tabletten te maken.”



Jos Heylen kan in het nieuwe atelier vier tot vijf keer zoveel produceren en dat is vooral dankzij deze drie nieuwe machines. “We maken steeds vaker ook stukken voor collega schrijnwerkers of plaatsers, die een andere expertise of een beperkter productieapparaat hebben. Volgens mij moeten we ons meer dan ooit gaan specialiseren. Als we de toekomst van de stiel willen veiligstellen, moeten we elkaar steunen en als collega's samenwerken in plaats van elkaar te zien als concurrenten.”

ORGANISATIE TROEF

In het nieuwe atelier werd een professionele spuitcabine van Belmeko geïnstalleerd. “Deze functioneerde vanaf de eerste dag perfect. De installatie creëert voortdurend de ideale omgevingsomstandigheden voor kwalitatief spuitwerk.” Stukken die nog extra bewerkingen vereisen, worden afgewerkt op de nieuwe digitale paneelzaag, de SCM SI X. Tot slot worden alle stukken gecontroleerd en gemonteerd. Door de montageruimte slim in te richten, kan je volgens Jos Heylen je efficiëntie en rendabiliteit flink opdrijven. “Er valt bijna evenveel winst mee te rapen als met nieuwe machines. Discipline en orde zijn cruciaal. Na verloop van tijd ontwikkel je een bepaalde manier van werken. Het wordt een gewoonte, maar daarom is het nog niet de beste werkwijze. Je moet blijven openstaan voor nieuwe ideeën. Dat vraagt wel wat flexibiliteit en bereidwilligheid van je personeel, maar als je hen erbij betrekt, kan je de betrokkenheid vergroten en je team versterken. We zijn de montageruimte momenteel nog verder aan het inrichten. We wilden eerst voldoende werkervaring opdoen in onze nieuwe omgeving. Er is veel op de markt, maar het komt erop aan om te investeren in de oplossingen die voor jou werken.”

Een goederenlift en twee karren zorgen ervoor dat het beslag, de toestellen en andere toebehoren op een efficiënte manier uit het magazijn op verdieping gehaald worden. Ergonomische montagetafels zorgen voor gezonde werkomstandigheden. De bestaande corpuspers kreeg gezelschap. “De nieuwe Dynma corpuspers kan tot 3 meter hoge kasten persen. Geen overbodige luxe nu ruimtes hoger worden en kasten steeds vaker van vloer tot plafond reiken. De nieuwe machine is ook sterker geautomatiseerd, maar een lopende band lieten we achterwege omdat het minder te rijmen valt met onze keuze voor gespecialiseerd maatwerk.”

FLEXIBILITEIT LOONT IN TIJDEN VAN CRISIS

Jos Heylen blijft een lans breken voor flexibel maatwerk. “Wij hebben de voorbije 20 à 25 jaar nooit een zware crisis doorgemaakt. We bleven gestaag groeien. Ook tijdens de economische crisis in 2008 en 2009, al groeiden we toen wat trager. In tijden dat het economisch goed gaat, zou ik misschien meer kunnen verdienen als ik rechttoe rechtaan produceer, maar ik ben ervan overtuigd dat de keuze voor flexibel maatwerk op langere termijn voor ons bedrijf de beste keuze is. Ik merk dat producenten in het middensegment – die meer gestandaardiseerd te werk gaan – het moeilijker krijgen in tijden van crisis. Ze proberen dat dan op te vangen door ook meer flexibiliteit aan te bieden, maar hun processen zijn er niet op toegespitst. Het vraagt meer werkvoorbereiding, -opvolging en organisatie. Daarvoor moet je de nodige kennis in huis hebben. Het moet in je vingers zitten.” Heylen hoopt na de coronacrisis een inhaalmanoeuvre te kunnen maken, maar het is koffiedik kijken. “Ik hoop dat het vele thuis zijn mensen ertoe aanzet om aan hun huis te laten werken, maar anderszins kan ik me ook voorstellen dat mensen de broeksriem aanhalen en werkzaamheden net uitstellen.” We duimen voor het eerste scenario.