

EEN KWART VAN DE OMZET UIT ONLINE BESTELLINGEN

Korte levertijd, plaatwerk op maat

Bij Hoekman RVS in Nieuwleusen staat de nieuwste 10kw Trumpf lasersnijmachine. De snij-snelheid van deze machine stelt erg hoge eisen aan het beladen en ontladen. Via de website komen online orders binnen, die vrijwel volledig geautomatiseerd worden verwerkt, want het snel leveren van plaatwerkdelen op maat is één van de speerpunten binnen het bedrijf.



De eigen lasserij verwerkt uitsluitend RVS en aluminium.

'We noemen dit weleens de bol.com-lijn', zegt Heleen Wildvank-Hoekman

Grappig dat elders in dit nummer door de eigenaar van Keizers Metaal uit Haaksbergen net als bij Hoekman RVS uit Nieuwleusen de vergelijking met webshop bol.com wordt gemaakt.

"Veel opdrachten komen hier via het online portaal binnen, waarna we de gevraagde onderdelen volgens de gestelde toleranties produceren en opsturen of laten afhalen. We noemen dit weleens de bol.com-lijn", zegt Heleen Wildvank-Hoekman. Zij is samen met haar broer Gert eigenaar/directeur van Hoekman RVS, dat een man of zeventig in dienst heeft. Desgevraagd vertelt ze dat dit volledig op internet gebaseerde bedrijfs onderdeel goed is voor een kwart van de omzet. De toegankelijkheid en vindbaarheid van de website is bij zo'n propositie van belang. "Als iemand bijvoorbeeld zoekt op lasersnijden dan willen we graag in de top van de zoekresultaten staan", zegt ze. Om de online presentatie te verbeteren, is de website onlangs compleet vernieuwd.

Het webportaal is geschikt voor standaard snijden kantwerk waar de klant zelf al productiegeschikte CAD-tekeningen van heeft. Als de klant zijn tekeningen uploadt, ontvangt hij direct een prijsofferte. "Bij akkoord wordt alles precies zo geproduceerd als de klant het getekend heeft", zeg Wilko Spijkerman, productiemanager. Voor lasersnijwerk komt hier praktisch geen mens meer aan te pas. Bij dit soort internetbestellingen hanteert Hoekman een vaste levertijd van drie werkdagen voor snijwerk en maximaal zes dagen voor snijwerk aangevuld met zetwerk.

SNELSTE LASERSNIJMACHINE

Vorig jaar plaatste Hoekman RVS een nieuwe Trumpf 10 kW fiberlaser, de snelste lasersnijmachine die er op dit moment in de markt te verkrijgen is. Deze machine snijdt programma's waar voorheen 20 uur voor stond, al binnen 8 uur weg. Deze enorme snelheid brengt een nieuwe uitdaging met zich mee. Want een plaatwissel in de machine neemt nog maar 90 seconden in beslag. Hierdoor is de tijdsdruk verschoven van het snijden naar het beladen en ontladen



van de platen in de magazijntorens. Spijkerman: "Alle leveranciers, ook Trumpf, werken aan automatische uitpaktechnieken. Als die straks rendabel functioneren, wordt het mogelijk om het productieproces nog verder te versnellen."

'We nesten en snijden zoveel mogelijk volle platen en gaan eventuele verspilling tegen'

Maximale plaatafmetingen voor deze machine bedragen 3000 x 1500 mm tot een dikte van 25 mm. De automatisering is een beperkende factor als het gaat om dikker materiaal. De belading vanuit de magazijntorens is niet ingeregeld op plaatdiktes boven de 25 mm. Hoekman RVS werkt met Wicam-software, uiteraard gekoppeld aan het ERP. Binnenkort krijgt elke pallet een transponder. Dat maakt de logistiek van de producten door de fabriek nog inzichtelijker. Wildvank-Hoekman: "Om op tijd te kunnen leveren kijken we naar de duur van de beno-

digde bewerkingstijd per product en rekenen we terug vanaf de datum dat de order klaar moet zijn. Zo wordt de startdatum het uitgangspunt. Door zo te werken hebben we vorig jaar ruim 95 procent van de orders op tijd bij onze klanten af kunnen leveren." Uit het klanttevredenheidsonderzoek blijkt dat klanten Hoekman RVS met een 8,2 waarderen.

2000 TON METAAL

Hoekman heeft momenteel een productiehal van ruim 5.000 m² tot zijn beschikking. Dat lijkt veel, maar inmiddels is alle ruimte volledig in gebruik. Daarom is er vorig jaar extra bedrijfsruimte aangekocht op de aangrenzende grond aan de achterzijde. Deze ruimte gaat dit jaar nog in gebruik. In totaal verwerkt Hoekman RVS jaarlijks zo'n 2000 ton metaal, waarvan ongeveer 900 ton staal, 900 ton roestvast staal en nog zo'n 200 ton aluminium. Spijkerman vertelt dat het bedrijf tijdens het productieproces staal en RVS uit elkaar houdt. Dit voorkomt dat kleine staaldeeltjes op een roestvast staal oppervlak neerkomen en zorgen voor roestplekjes. Staal gaat daarom niet verder de fabriek in dan naar



'Met automatische uitpaktechnieken wordt het mogelijk om het productieproces nog verder te versnellen', zegt Wilko Spijkerman.

lasersnijden en CNC-kanten. "Voor het lassen van staal schakelen we desgewenst een collega-bedrijf in", aldus Spijkerman. De eigen lasserij verwerkt uitsluitend RVS en aluminium.

'Wij vinden goed opgeleide, veelzijdige en zoveel mogelijk zelfstandig werkende mensen in de fabriek belangrijk'

In het voorproces combineert Hoekman alle snij-orders met andere orders die om verdere bewerkingen vragen. "Hierdoor nesten en snijden we zoveel mogelijk volle platen en gaan we eventuele verspilling tegen", zegt Spijkerman. Met hetzelfde doel denkt Hoekman bij complexere vraagstukken graag al in de beginfase met de klant mee. Dat kan omdat het verkoopteam technisch onderlegd is. Zij leggen waar nodig de verbinding met de afdeling Werkvoorbereiding & Engineering. "Want", zegt Spijkerman, "de in eer-

ste instantie voorgestelde ontwerpen zijn soms niet optimaal afgestemd op onze productieprocessen. Als we de kans krijgen daarover mee te denken, kunnen we met minder materiaal, minder bewerkingen en kortere doorlooptijden, toch het juiste eindproduct produceren."

PLAATWERKGEDACHTE

Dat geldt in hoge mate voor klanten uit de voedingsindustrie. Daar is hygiëne van het grootste belang. In holle ruimtes en op onregelmatige oppervlaktes kan zich vuil ophopen. Door klanten te helpen een constructie op te zetten vanuit een plaatwerkgedachte, worden holle ruimtes en onregelmatige oppervlaktes waar mogelijk voorkomen. Een groot voordeel hierbij is dat Hoekman in huis ook grotere plaatafmetingen kan snijden. Voor afmetingen tot 6000 x 2000 mm staat in een aparte hal een 8kw fiberlaser snijmachine van het merk LVD (maximale dikte is hier eveneens 25 mm). Dit maakt dat profielen ten behoeve van lassamenstellingen uit één deel kunnen worden gesneden en gezet. De medewerkers in de lasserij zijn allrounders.

Zij houden zich naast lassen ook bezig met boren, tappen, zagen en samenstellen. Ze dragen de verantwoording voor een volledig eindproduct. Dit maakt hun werk veelzijdig en afwisselend. De veelzijdigheid van het personeel zal in de nabije toekomst verder moeten groeien. Want als de fabrieksoppervlakte straks is verdubbeld, komt er ruimte om meer kant-en-klare, volledig geassembleerde producten te leveren inclusief bijvoorbeeld het aansluiten en controleren van elektromotoren in transportbanden of andere apparaten. "Wij vinden goed opgeleide, veelzijdige en zoveel mogelijk zelfstandig werkende mensen in de fabriek belangrijk", zegt Wildvank-Hoekman. "Een meerploegendienst past echter totaal niet binnen onze huidige bedrijfsstrategie. Wij zien meer in verdere automatisering van bepaalde processen. Zoals een robot bij de kantbank die na 16.30 uur door kan met het kanten van repeterend serie-werk. Zo blijft de mens overdag bezig met de meer complexe en gevarieerde opdrachten."•

www.hoekman-rvs.nl