

Spatzuiver buigen

Raymond Woolderink was altijd van mening dat zijn bedrijf Woolderink Metal Products (WMP) qua nauwkeurigheid en het in één keer goed buigen van uitslagen een voorsprong had op zijn concurrenten. "Maar we zijn ingehaald door LVD", moet hij bekennen. Daarom heeft WMP geïnvesteerd in de modernisering van de kantperscapaciteit: LVD heeft met drie kantpersen en de bijpassende software een complete buigoplossing geleverd, die naadloos in de geautomatiseerde WMP-organisatie past.

Kwalitatief hoogwaardig buigen geniet topprioriteit bij WMP in Almedo. Het nauwkeurig opmeten van de binnenstraal en het bepalen van de k-factor gebeurde altijd heel secuur. Dat kostte veel tijd, maar leverde wel sublieme resultaten op. Voor Raymond Woolderink is dat vanzelfsprekend: "Eigenlijk is het ongelooflijk dat de plaatwerksector nog altijd accepteert dat er bij het buigen van uitslagen van alles mis gaat en dat de lasser zo veel moet corrigeren. We hebben wel eens een project voor food industrie uitgevoerd met een klant. Daaruit bleek dat hij 40 procent kon besparen op de laskosten en 60 procent op slijpkosten als hij met perfect gebogen uitslagen zou werken. Hij kon zijn producten in de helft van de tijd in elkaar zetten."

Gek van de ontwerpverschillen

WMP (18 medewerkers) ontwikkelt en maakt van oudsher veel producten voor de afvalverwerking en produceert ook complete machinebeplatingen voor machinebouwers. Woolderink kan diverse fraai



De ergonomische Dyna press kantpers (40 ton, 1,5 meter).

vormgegeven afvalbakken laten zien, die in één keer goed, uit één stuk zijn gebogen, en waarop geen naad zichtbaar is. Maar die afvalbakken zijn zo langzamerhand allemaal enkelstuks producten. En de variaties op in principe dezelfde producten zijn groot. Een rond klepje kan bij een volgend exemplaar zomaar ineens een vierkant klepje zijn. "Je wordt wel eens gek van al die ontwerpverschillen. Maar je moet er wel nauwkeurig mee omgaan, anders gaat zo maar mis."

Automatiseren de enige weg

Meer variatie en kleinere series dus. Waar de werkvoorbereiding vroeger 1500 orders behandelde, moeten er nu wel 5000 worden afgewerkt om hetzelfde productievolume te genereren. Daarom is WMP druk bezig met automatiseren. Het is volgens Woolderink de enige weg. "Omdat we naar enkelstuks productie gaan, beschouw ik mijn fabriek als een 3D printer. Voordat je begint met produceren moet alle informatie bekend zijn en exact kloppen. Daarom hebben we in de afgelopen 5 jaar veel geld geïnvesteerd in ERP-, calculatie-, CAD- en CAM-pakketten voor onze frontoffice. We maken geen enkele stuklijst meer met de hand. Hele producten en alle onderdelen trekken we automatisch naar binnen in ons systeem."

Woolderink heeft lang gezocht naar een geautomatiseerde buigoplossing die daarin past om veel sneller te kunnen werken, maar tegelijk wel de absolute nauwkeurigheid te behouden. Meerdere leveranciers zijn door hem tegen het licht gehouden. Want Raymond Woolderink is een ondernemer die zich niks laat wijs maken. Hij is kritisch op leveranciers van machines, gereedschappen en software en kan dat ook zijn omdat hij zich in de materie verdiept. "Ik heb veel cursussen gevolgd op allerlei gebied. Want bij automatiseren knoop je alles aan elkaar. Daarom wil ik alle details en mogelijkheden van alle aspecten van het productieproces kennen."

Hoekmeetsysteem dat echt werkt

Voor de kantpersen is de keuze uiteindelijk op LVD gevallen. De Belgische machineproducent heeft een Easyform kantpers (320 ton, 4

meter), een ergonomische Dyna press kantpers (40 ton, 1,5 meter) en een gebruikte Easyform (170 ton, 3 meter) geplaatst, inclusief software-oplossing.

Dé doorslaggevende factor: het Easy-Form Laser hoekmeetsysteem van LVD dat standaard op alle Easyform kantbanken zit. Dit hoekmeetsysteem werkt echt, zo heeft Woolderink zelf vastgesteld voordat hij de kantpersen kocht. "We hebben onder meer gekeken bij een collega-plaatbewerker, die diverse merken kantbanken heeft staan. Ik zag dat alleen de man bij de LVD kantbank niet stond te meten. Ik vroeg hem: Waarom meet je niet? Zijn antwoord was dat hij op zijn eerste dag aan de bank 200 producten had gebogen, die allemaal perfect waren. Dat geeft vertrouwen. Zelf heb ik bij een rondleiding door de LVD fabriek in Gullegem een willekeurig plaatje mogen kanten op een machine die klaarstond voor verzending. Dat had LVD niet kunnen voorbereiden. Ook hier was het resultaat perfect."

Goede user interface

Ook het design van de nieuwste generatie Easyform kantbanken bevalt Woolderink. Ze

zijn esthetisch en ergonomisch goed vormgegeven en hebben een geavanceerde besturing, servo-aandrijvingen en scansensoren voor een vlotte werking en hoge productiviteit. Ledverlichting verlicht de achteraanslag en de werkplek aan de voorzijde, en biedt de operator een beter zicht en verhoogde veiligheid. De statusverlichting, ingebouwd in de cilinder afschermingen, geeft de status van de machinewerking visueel aan, wat een efficiënter werkplaatsmanagement mogelijk maakt om een hogere capaciteit te realiseren. Veel plezier beleven de WMP operators aan de goede user interface. Deze gebruikt Touch-B, een grafische op pictogrammen gebaseerde touchscreen besturing, die compatibel is met de offline buigsoftware CADMAN-B van LVD. "We kunnen kanten vanaf tekening, vanuit 3D model, maar ook ouderwets programmeren aan de bank. Dat is heel handig."

Geautomatiseerde onderdelenfabriek

De kantbanken zijn in december geplaatst. Vijf medewerkers zijn opgeleid voor het offline programmeren. Dat past in de visie van Raymond Woolderink dat iedereen op kan-

toor multidisciplinair moet zijn. Hij is onder de indruk van de kwaliteit die van de kantbanken af komt. "Alles is spatzuiver, zelfs op de gebruikte machine."

Zo buigt WMP nu even nauwkeurig als voorheen, maar dan veel sneller. De buigoplossing van LVD is weer een stap op weg naar de geautomatiseerde onderdelenfabriek die functioneert als een 3D printer en die al van 2 weken naar 2 dagen levertijd is gegaan. Daarbij wordt Woolderink wel selectiever in zijn klanten. "Dat kan niet anders. First time right moet bij enkelstuks, maar daarvoor hebben we de medewerking van onze klanten nodig. We zitten niet te wachten op mensen die alles maar half in orde hebben. Nee, we hebben goede informatie van hen nodig voor ons systeem; de aantallen moeten goed zijn en de tekeningen moeten niet op een PDF maar als een 3D stepfile-file worden aangeleverd. Het 3D model en de tekening is voor ons leading. De maten die daar op staan halen we gegarandeerd."

www.wmp.nu
www.lvdgroup.com



Raymond Woolderink bij de nieuwe Easyform kantpers (320 ton, 4 meter). "We kunnen kanten vanaf tekening, vanuit 3D model, maar ook ouderwets programmeren aan de bank. Dat is heel handig."