

Vroeg technisch overleg helpt projecten beheersbaar houden

PROFILERING BEGINT IN HET VOORTRAJECT

In de high-end jachtbouw zijn opdrachten omvangrijk en kostbaar, waardoor een goede voorbereiding essentieel is om planning en budget beheersbaar te houden. Voor Bonsink Jachtbetimmering begint een project daarom met het doorrekenen van profileringen en bewerkingen. Door al in het voortraject samen te werken met gereedschapsleverancier Leitz Service B.V. krijgt het bedrijf sneller inzicht in technische mogelijkheden, levertijden en de financiële impact van bepaalde keuzes.

Tekst: Tamara Brouwers Beeld: Bonsink Jachtbetimmering



Handmatige nabewerking van een houten profielonderdeel in de jachtbetimmering.

Bonsink Jachtbetimmering werkt aan interieurs, exterieurs en maatwerkonderdelen voor de luxe jachtbouw. Binnen Bonsink is in de afgelopen jaren een aparte tak voor jachtbetimmering ontstaan, onder leiding van bedrijfsleider Jurjen Hiemstra. Hij stuurt het complete traject aan, van inkoop en tekenwerk tot productie. "We zijn de afgelopen jaren flink gegroeid. Momenteel werken hier 21 mensen en er komen binnenkort nog twee of drie nieuwe collega's bij", vertelt hij. Projecten in de luxe jachtbouw (exterieur) kunnen zomaar 20.000 tot 25.000 timmeruren vergen en nemen gemiddeld ongeveer een jaar in beslag.

VROEG OVERLEG

Het contact met Leitz ontstond enkele jaren geleden via een machineleverancier. "Ik werk inmiddels meer dan twintig jaar bij Leitz", zegt Jan van Marle, verkoopadviseur bij Leitz en werkzaam vanuit het filiaal in Zwolle. "Ik ben begonnen als slijpservice- en verkoopmedewerker. Vijf of zes jaar geleden kwam ik voor het eerst met Bonsink in contact."

Aanvankelijk ging het om de levering van freesblokken. Al snel bleek dat het voor beide partijen zinvol was om eerder in het proces met elkaar te overleggen. "Voor mij is het belangrijk om in een vroeg stadium te weten hoe een freesblok eruit gaat zien en wat dat financieel betekent", zegt Hiemstra. "Niet alleen vanwege levertijden, maar ook omdat je meteen ziet wat de impact is op het project."

In de jachtbouw heeft vrijwel ieder ontwerp zijn eigen lijnen, rondingen en profileringen. "Elke architect tekent weer andere vormen. Als je dat vooraf goed doorrekent, voorkom je dat je later in het proces tegen problemen of extra kosten aanloopt", legt Hiemstra uit.

COMPLEXE VORMEN

Die voorbereiding is geen overbodige luxe. "Op een schip is bijna alles tweezijdig rond",

Jurjen Hiemstra, bedrijfsleider van Bonsink Jachtbetimmering.



Gebogen houten constructie in een jachtinterieur vraagt om nauwkeurige profilering en speciaal gereedschap.

zegt Van Marle. "Hierdoor staan er soms vier mensen aan een tafelfrees om het hout te begeleiden. Daarom is het belangrijk dat sommige profileringen in één bewerkingsgang kunnen worden gefreesd om materiaalverlies tegen te gaan. Door te werken met het ProfilCut Q-systeem kun je dat proces veel beter beheersen."

Daarom kiest Bonsink steeds vaker voor het ProfilCut Q-systeem dat het werk in één bewerking uitvoert. "Vroeger werd veel profilering met de hand gemaakt. Door te investeren in een goed geprofileerd blok kun je nauwkeuriger en efficiënter werken."

WISSELBARE MESSEN

Voor veel toepassingen gebruikt Bonsink het ProfilCut Q-systeem van Leitz. Dit profielgereedschapsysteem werkt met een lichtmetalen gereedschapsbody en verwisselbare hardmetalen messen. Het lagere gewicht speelt daarbij een belangrijke rol. Hiemstra: "Zo'n blok moet bij iedere opstart in beweging worden gebracht door de motor. Als dat lichter is, scheelt dat merkbaar in de belasting van de machine."

Ook het onderhoud is eenvoudiger. "Bonsink werkt veel met teakhout", zegt Van Marle. "Dat bevat kalk en zorgt voor relatief snelle slijtage van gereedschap. Met dit systeem kunnen gebruikers zelf de messen vervangen en vrijwel direct verder werken. Bij een bestukt freesblok met vast opgelegde messen, ben je soms een week kwijt om het gereedschap te slijpen."

Voor toepassingen waarbij het gereedschap nog sneller slijt, bijvoorbeeld bij het frezen van plamuur of andere schurende materialen, wordt soms gekozen voor ProfilCut Q Diamond of op maat gemaakt DP-gereedschap.

PRAKTISCHE SAMENWERKING

Volgens Hiemstra zit de meerwaarde vooral in het meedenken tijdens het voortraject. "Wij werken vanuit de tekeningen van de architect en een driedimensionaal model. Jan werkt het profiel vervolgens technisch uit en stuurt dat terug ter controle. Dat scheelt ons veel tijd. Ik stuur een groot team aan en kan niet overal zelf diep indijken. Dan is het prettig als een leverancier het technische deel goed oppakt."

Van Marle ziet dat als een belangrijk onderdeel van zijn werk. "Het gaat niet alleen om het leveren van gereedschap. We gaan een partnerschap aan met onze klanten en proberen mee te denken over de beste productiemethode. En dat betekent dat je soms iets verder moet kijken dan alleen naar het gereedschap."

Volgens Hiemstra zorgt die manier van samenwerken er vooral voor dat keuzes eerder in het proces helder worden. "Als we in het begin al weten hoe we iets gaan profileren en welk gereedschap daarvoor nodig is, voorkom je later aanpassingen in de werkplaats. Dat geeft rust in het project en helpt om planning en kosten beter onder controle te houden." ■