

TEKST EN BEELD: LEON VAN
VELZEN

DOOR SPREIDING MACHINEPARK OPTIMAAL BENUTTEN

Buigen in het hart van de maakindustrie

De Coppens Groep in Westerhoven verwerkt buisvormige producten voor verschillende markten. Met een state-of-the-art machinepark zet Coppens in op digitalisering en automatisering van de productie. Bas Coppens: "Ondanks verregaande automatisering blijft het vinden van goede vakmensen een grote uitdaging."

In de fabriekshallen van de Coppens Groep in Westerhoven zijn alleen met de nodige fantasie de oude boerderijen te herkennen die bijna veertig jaar geleden de bakermat van het bedrijf vormden. Oprichter Jan Coppens doorliep de bedrijfsschool van Philips waar hij als pijpfitter aan de slag kon. In de weekenden en avonden hielp hij de omliggende agrariërs vanuit zijn smidse. Zijn gebogen buizen vonden hun weg in hekwerken, boxen en complete stalinrichtingen. "In de loop der jaren hebben we onze activiteiten stevig naar andere markten uitgebreid", zegt

huidig eigenaar Bas Coppens, zoon van de oprichter. De Coppens Groep bestaat nu uit drie bedrijven: Coppens Stalinrichtingen, Coppens Agri, een service- en toeleveringsbedrijf voor de melkveehouderij en Coppens Buisbewerking. Dit bedrijf levert buisvormige onderdelen en samenstellingen aan industriële klanten. Coppens: "Draait de industrie wat minder, dan is er volop werk in de agrarische sector. Hebben die het moeilijk dan produceert de industrie weer volop. De trend in de agrarische industrie is grote series met langere levertijden. Bij onze industriële klanten is dat precies andersom:

relatief kleine series met korte levertijden. Doordat we op beide markten actief zijn, zorgt dat voor een gezond fundament onder de groep. Het is vaak puzzelen maar zo kunnen we ons geavanceerde machinepark optimaal benutten."

De thuisbasis van de Coppens Groep ligt in Westerhoven midden in de Brabantse Kempen. "We zitten in het hart van de maakindustrie van Nederland. Innovatieve spelers van wereldfaam, denk alleen al aan ASML, Philips, VDL of DAF, die besteden veel werk uit aan toeleveranciers. De eisen die ze stellen, kennen een grootste gemene deler: de kwaliteit moet onberispelijk zijn en de prijs in orde. Daar hebben we ons bedrijf volledig op ingericht." Om buisproducten efficiënt te kunnen produceren, beschikt Coppens over buislaser-snij- buig- en zaagmachines, heeft het de productie geautomatiseerd en sluit het handwerk zoveel mogelijk uit.

OFFLINE PROGRAMMEREN

"Bij het buigen kwam vroeger veel handwerk en vakmanschap kijken. Dat laatste zal altijd zo blijven, gevoel voor de eigenschappen van het materiaal zijn onontbeerlijk. Het handwerk wordt door de geavanceerde machines echter wel steeds verder geautomatiseerd, zo zie je steeds minder tekeningen in onze fabriek. De productie begint met digitale 3D STEP files waarmee we onze CNC-machines offline programmeren. Alle assen van de buigmachines kennen een individuele aandrijving met een eigen elektromotor waardoor het instellen sneller en nauwkeuriger verloopt. Het eerste product wordt in onze 3D-meetmachine met zestien camera's snel en foutloos gescand, waarna eventuele correcties in realtime worden teruggekoppeld naar de buigmachines. Daarmee gaat het instellen veel sneller, blijf je binnen de specificaties en zorg je voor het sterk verminderen van uitval. We doen kapitale investeringen in opleidingen, de nieuwste machines, gereedschappen en software om onze voorsprong in de sector verder uit te bouwen."



Bas Coppens: 'Draait de industrie wat minder, dan is er volop werk in de agrarische sector.'



De productie begint met digitale 3D STEP files, waarmee de CNC-machines offline worden geprogrammeerd.

INDUSTRIE 4.0

Coppens: “Behalve specialist in buigen, is ook het compleet bewerken en indien gewenst het samenstellen en lassen een belangrijke activiteit. Indien de buizen uitsparingen bevatten, snijden we deze vooraf in de buis met onze buislasersnijmachine, de positie van de uitsparingen wordt vervolgens automatisch herkend in onze buigmachines. De machines zijn via een netwerk aan elkaar verbonden waardoor wijzigingen direct worden doorgevoerd. Door technieken zoals walsen, buigen en lasersnijden te combineren worden de doorlooptijden verkort, de kwaliteit verhoogd en kan de kostprijs omlaag.

‘De kwaliteit moet onberispelijk zijn en de prijs in orde’

Onze engineeringafdeling zoekt naar slimme oplossingen door technieken te combineren of producten net iets anders te ontwerpen. Het zijn allemaal elementen uit de filosofie industrie 4.0, waar ik een warm voorstander van ben.”

JONGE TECHNIEK

“Ik betreur het weleens dat de mogelijkheden van de buigtechniek nog redelijk onbekend zijn. Deze techniek zou veel meer ingezet kunnen worden. Het is een relatief jonge techniek van nog geen halve eeuw oud die volop in ontwikkeling is. De koperslagerij van ooit heeft zich in

korte tijd ontpopt tot een hightechindustrie. Ontwerpers en constructeurs komen steeds meer achter de voordelen van buigen of walsen. We proberen potentiële opdrachtgevers de voordelen te laten zien die de techniek hen kan bieden. Daar hebben we – samen met de DTBA – nog wel wat missiewerk te verrichten.”

Eén van de technieken waar – soms te – gemakkelijk naar gegrepen wordt is het lassen. “Ik heb niets tegen lassen, we hebben hier vier lasrobots en diversen lasplaatsen staan, maar het is een relatief kostbare oplossing. Op onze ontwerpafdeling zeggen we altijd: ‘de beste las is geen las’.”

VAKMENSEN VINDEN

Bas Coppens liep al op jonge leeftijd tussen de buizen rond. Hij doorliep de LTS, de MTS en volgde de HBO-opleiding technische bedrijfskunde in Eindhoven. Bij Coppens werken nu circa zestig mensen. De regio boomt en er is volop werk voor jonge mensen die op uiteenlopende technische niveaus en bij een kerngezond familiebedrijf aan de slag kunnen. Ter illustratie: Coppens heeft een vacature site www.werkenbijcoppens.nl waarop diversen uitdagende vacatures te vinden zijn.

“Het vinden van goede mensen is in deze tijd lastig. Specialisten leiden we zelf op, net zoals mijn vader het vak ooit op de Philips bedrijfschool onder de knie kreeg.”•

www.coppensgroep.nl
www.dtba.nl

Nieuwe branchemanager DTBA

De Dutch Tube Bending Association (DTBA) heeft een nieuwe branchemanager. Frank Steggink volgt Frans van der Brugh op. Steggink sleutelde in zijn jonge jaren graag met zijn vrienden aan oude auto's. Techniek heeft hem nooit meer losgelaten. Hij werkte onder andere bij een ketelfabrikant, waar hij te maken kreeg met buigen, frezen, gieten en lassen. Met een studie technische bedrijfskunde, richting werktuigbouw, van de HTS Enschede in de achterzak en daarna algemene bedrijfskunde aan de universiteit Nijmegen ziet hij genoeg mogelijkheden om DTBA en de andere branches die hij gaat begeleiden nog steviger op de kaart te zetten. Bedrijven ondersteunen bij het zoeken naar goede medewerkers, opleidingen, Europa, arbo en het werven van nieuwe leden zijn enkele van zijn prioriteiten.



“Vanaf de start van DTBA zijn het opzetten en behouden van scholing, het verbeteren van de bedrijfsvoering, het bevorderen van technologische ontwikkelingen en het versterken van de marktpositie belangrijke doelen. Hopelijk kan ik daar mijn steentje aan bijdragen.”