

■ Hoezo crisis? De eerste twee maanden van 2009 nam de omzet, vergeleken met dezelfde periode in het vorig jaar, toe met 10%.

In gesprek met... Harry Kupers, Marjan Dekens en Luuk Dekens

"Nee, we hebben geen problemen met de recessie." Luuk Dekens voegt er niet eens aan toe: 'nog niet, tenminste'. De directeur van Gieterij Borcherts B.V. en de onlangs opgerichte Machinefabriek Dekens B.V. ziet, zoals dat heet, de toekomst met vertrouwen tegemoet. Dat is niet op het angeremde optimisme gebaseerd dat veel ondernemers eigen is, maar op feiten. Vanaf 2005 noteert de gieterij een gemiddelde omzetgroei van 25%, een percentage dat vorig jaar zelfs opliep tot 38%. De eerste twee maanden van 2009 nam de omzet, vergeleken met dezelfde periode in het vorig jaar, toe met 10%. Hoezo crisis?

De nieuwe machinefabriek, op een halve kilometer afstand van de gieterij gevestigd op het Sappe-meerse industrieterrein De Vosholen, produceerde zijn eerste spaan begin 2009. Met de oprichting ervan werd logisch ingespeeld op de toenemende vraag in de markt naar kortere leveringstijden. De meeste gieterijproducten vragen namelijk om aanvullende verspanende bewerkingen. Voorheen werden die uitbesteed, nu kan het zusterbedrijf die voor zijn rekening nemen. Ook toelevering aan derden ligt in het verschiet.

Gieterij Borcherts levert aan sectoren die in het Groningse industriële klimaat als vanouds sterk vertegenwoordigd zijn, zoals de strokarton- en de suikerproductie, maar ook aan de scheepsbouw, de algemene machinebouw en de (petro-)chemische industrie in heel Nederland en daarbuiten. De gieterij is gespecialiseerd in enkelstuks- en kleinserieproductie van hoogwaardige gietproducten vervaardigd van alle gietbare materialen: naast lamellair en nodulair gietijzer roestvaststaalsoorten, brons, duplex staalsoorten, aluminium, nikkelhoudende staalsoorten, e.d. Typische producten zijn slijtdelen voor pompen, vlinderkleppen, pomphuisen en waaiers. Revisie neemt een prominente plaats in het activiteitenspectrum in.

De gieterij die al in 1926 werd opgericht, werd vanaf 1956 geleid door de vader van de huidige directeur. In de jaren tachtig van de vorige eeuw werd de brons- en aluminiumsmelterij uitgebreid met een gasgestookte oven; in de jaren negentig werden twee moderne inductieovens in gebruik genomen. Vanaf dat moment ging Gieterij Borcherts ook grotere hoeveelheden gietproducten uit roestvast staal produceren. Inmiddels is daar nog een inductiesmeltinstallatie met twee ovens voor de productie van edelstaalkwaliteiten bij gekomen.

"We zijn blij dat we ons zijn blijven concentreren op

het handvormwerk, en ons vakmanschap op dat gebied steeds hebben uitgebreid", stelt Dekens nuchter vast na een decennium waarin de gieterijsector de hete adem van de lagelonenlanden gevoeld heeft. "Je ziet nu dat gieterijen die zich destijds op grootserie- en massaproductie hebben gestort het heel moeilijk hebben omdat ze moeten concurreren tegen die goedkope landen. Wij hebben niet gekozen voor automatisering, maar voor verbreding van onze activiteiten."

Gieterij Borcherts beschikt over een eigen model-

makerij. De gietmodellen in hout, kunststof of aluminium worden op verzoek van de klant twintig jaar opgeslagen. Om een idee te geven: de opslagruimte hiervoor - een aantal geconditioneerde loodsen - herbergt inmiddels meer dan 50.000 modellen. Sinds 2005 legt de onderneming zich ook toe op het kunstgieten. Naast het gieten in vormzand wordt hiervoor de 'verloren was' methode toegepast. Kunstobjecten tot 2000kg worden in brons, gietijzer, roestvast staal en aluminium vervaardigd.

Luuk Dekens: "De meeste industriële gietproducten vereisen bijkomende bewerkingen als draaien, frezen, slijpen en boren van gaten. Indachtig de uitdrukking 'schoenmaker, blijf bij je leest', lieten we dat altijd aan specialisten in de omgeving over. Dat had toch bepaalde nadelen: soms moest je op je beurt wachten, kwam de leveringsbetrouwbaarheid onder spanning te staan. Onze klanten vroegen steeds vaker of we het complete product, inclusief alle bewerkingen, konden leveren. In de loop van vorig jaar besloten we hen hierin tegemoet te komen. We zouden dan voortaan ook volledig verantwoordelijk zijn voor de kwaliteit."

Zo werd in korte tijd een verspaningsbedrijf opge-

richt en een grote werkplaats ingericht met een modern machinepark. Voor het draaien en frezen viel de keuze op teach-in draai- en freesmachines van Style High Tech uit Bunschoten.

Dekens: "Ons oog viel erop tijdens de laatste Techni-Show. Het teach-in concept sloot naadloos aan op onze productie met veel kleine series en herhalingsorders; we zagen ook hoe eenvoudig de besturingen waren en hoe gemakkelijk je aan deze machines kon programmeren. De geluiden die we over de Style-machines vernamen uit de markt, versterkten die indruk alleen maar. Daarmee was het investeringsprogramma voor een flink deel bepaald. Van Style kochten we een kleine en een grote teach-in draaimachine, plus een middelgrote teach-in freesmachine. Daarnaast hebben we nu een Correa freesbank staan voor het grotere werk, een aantal conventionele draai- en fresbanken en, niet te vergeten, een balanceremachiner. We produceren nogal wat onderdelen die in bedrijf met grote

snelheden roteren, en dus perfect in balans moeten zijn om trillingen te vermijden."

Met de machinefabriek komt de Groningse onderneming in de eerste plaats de ruim vijfhonderd klanten van de gieterij tegemoet, voor zover deze hun producten graag compleet machinaal bewerkt willen hebben en prijs stellen op korte leveringstijden. Maar daarnaast, legt Luuk Dekens uit, zal de nieuwe onderneming ook fungeren als verspanende toeleverancier voor derden. Een kwart van de omzet wordt nu al met dergelijke activiteiten gehaald, dat mag best tot de helft uitgroeien. "Maar in deze tijd zijn we al tevreden met wat we nu hebben."

Gieterij Borcherts B.V. | Tel. 0598 - 39 29 97
www.gieterijborcherts.nl

Machinefabriek Dekens B.V. |
Tel. 0598 - 38 21 02 |
www.machinefabriekdekens.nl



■ *Bij het gieten komt het nog altijd op vakmanschap en concentratie aan.*

Onze klanten vroegen steeds vaker of we het complete product, inclusief alle bewerkingen, konden leveren. In de loop van vorig jaar besloten we hen hierin tegemoet te komen. We zouden dan voortaan ook volledig verantwoordelijk zijn voor de kwaliteit."



■ *Links: V.l.n.r. technical Manager Harry Kupers, financieel directeur Marjan Dekens en algemeen directeur Luuk Dekens bij de teach-in Style draaibank, geschikt voor draaiwerk met een lengte tot 3.000mm en een diameter tot 1100mm.*

Rechts: Met de computergestuurde balanceremachiner kunnen onderdelen met een lengte tot 1.330mm, een diameter tot 1.260mm en een gewicht tot 700kg worden gebalanceerd.

