

raam~~en~~deur

Jaargang 19
nr 4 - 2017

vakblad voor raam-, deur- en geveltechniek, van ontwerper tot verwerker

Bouwplaats:

Danny Wolthuis
**'Voor HEPRO is de wens
van de klant leidend'**



Kozijn bijna gereed voor plaatsing, met monteur Hendrik Draaier (links) en HEPRO-directeur Danny Wolthuis

HEPRO stelt klantenwens centraal 'Een voordeur is je visitekaartje'

Ergens moet er een verband bestaan tussen 'met plezier je vak uitoefenen' en 'iets maken dat deugt'. Die gedachte dringt zich vanzelf op bij een kennismaking op een willekeurige dag met het productieproces van HEPRO, producent van kunststof deuren, kozijnen en gevelelementen in het Groningse Zuidbroek.

Directeur en bedrijfsleider Danny Wolthuis van HEPRO wil een realistische indruk geven van wat zijn bedrijf voor elkaar krijgt, dus laat hij juist niet eerst zijn showroom zien, maar de plek waar 'het' echt gebeurt. Dus op naar het adres waar monteurs een nieuwe HEPRO-voordeur gaan plaatsen en afwerken.

In een rustig straatje in Usquert is monteur Hendrik Draaier bezig met het demonteren van de gebladderde voordeur van een rijtjeshuis. Enigszins verbaasd kijkt de bewoonster van het pand toe hoe haar voordeur plus de houten kozijnstijlen binnen de kortste keren in mootjes belanden in de afvalcontainer, die haar voortuintje in beslag neemt. Maar ze heeft alle vertrouwen in de gang van zaken: "We zochten naar een nieuwe voordeur die past bij ons huis en die niet vloekt met de vrij nieuwe kunststof voordeur van de burens. Na wat zoeken op internet hadden we drie leveranciers benaderd. Uiteindelijk hebben we voor HEPRO gekozen omdat Danny Wolthuis zonder omhaal kon uitleggen wat de kwaliteit van zijn product is. De andere aanbieders zaten hun concurrenten af te kammen. Wolthuis liet dat achterwege. Zoiets wekt vertrouwen."

Maatwerk

Monteur Draaier hoeft niet meer na te denken over de volgorde van de werkzaamheden bij het installeren van een nieuwe voordeur met kozijn. Al twaalf jaar is dat zijn specialisme bij dezelfde werkgever. Maar van routinewerk is volgens hem geen sprake. Draaier: "Het gaat erom dat je een gestandaardiseerde constructie vlot en passend monteert in een steeds weer andere situatie. Dat blijft opletten. Zo kijk ik bijvoorbeeld tijdens de demontage goed na of er geen metselwerk loskomt waaraan we straks het nieuwe kozijn moeten bevestigen." De montage begint met het aanbrengen van een stelkozijn van watervast multiplex in de gevelopening. Daarbij controleert de monteur alvast of er straks voldoende stelruimte blijft tussen stelkozijn en de dagkanten van het nieuwe kozijn.



Het afhangen van het deurkader



Montage van het deurpaneel

Wolthuis kijkt vanaf een afstandje toe en vertelt intussen iets over zijn eigen werkvatting. "Zeventig procent van onze voordeuren plaatsen we bij particulieren. Al die klanten hebben een eigen idee over hoe een mooie voordeur voor hun huis eruit moet zien en aan welke eisen die moet voldoen. Een voordeur is een soort visitekaartje. Dat gaat dus altijd over maatwerk. En bij maatwerk hoort exacte maatvoering en zorgvuldige detaillering, bij opname van

het werk, bij de productie van deurkozijnen en deurpanelen in onze eigen kozijnen- en deurenfabriek en bij de montage bij de klant."

Speling

Nadat hij de vloerplank van het stelkozijn waterdicht heeft afgewerkt met multifunctioneel waterdicht afdichtingsband, tilt Draaier – met enige assistentie van zijn werkgever – het kozijn in het stelkozijn. Het past precies. Dan stelt hij het geheel nauwkeurig waterpas en gaat verder met het voorboren van stijlen en bovendorpel. Met zelfborende, spanningsloze schroeven schroeft hij de kozijnconstructie vervolgens vast in het stelkozijn. Omdat het zijlicht nog niet is voorzien van glas, is er nog enige ruimte om de stijl aan die zijde vast te maken met de schroefboormachine. Dan volgt het afhangen van het kader van de voordeur, dat al is voorzien van vier scharnieren, een deurslot en een deurkruk. Ten slotte plaatst de monteur het deurpaneel in de sponning van het kader van de voordeur, met rondom een speling van een halve centimeter. De speling is nodig om de werking van het paneel op te vangen. Met stelblokjes wordt het paneel opgeklost en ten slotte opgesloten in het deurkader met kunststof sponningprofielen. Op dezelfde manier wordt de ruit in het zijlicht geplaatst.



Afwerking van de naden van de beglazing van een deur met RVS-ornament

Unieke code

Diezelfde middag geeft Danny Wolthuis een rondleiding op de thuisbasis van HEPRO, het hoofdkantoor met showroom en de kozijnen- en deurenfabriek, op bedrijventerrein De Gouden Driehoek in Zuidbroek.

In de fabriekshal waar de voordeurpanelen worden gemaakt, gaat de productie continu door: basisplaten van purschuim met HPL-plaat worden in de gewenste vormen gefreesd met de CNC-machine, ornamenten van gepatenteerde kunsthars worden in aluminium mallen gegoten en na droging vlak geschuurd, de verschillende deurpanelen worden in de spuitloods in de juiste kleur gespoten en op montagetafels worden de panelen afgemonteerd met ornamenten, rvs-lijsten, beglazing of met gietijzeren roosters. Wolthuis: "Elk paneel en elk kozijn heeft een unieke code. Van elk product weten we op elk moment waar het zich bevindt in het maakproces. Dat is van belang omdat een combinatie paneel-kozijn gereed moet zijn op één bepaald tijdstip dat is vastgelegd in het leveringsschema." Ook in de grotere hal voor de productie van de kozijnen en gevelelementen valt op hoe hoogwaardig de geautomatiseerde bewerking en de handmatige interventies op elkaar zijn afgestemd. Bij de machine waar voorbereekte kozijnprofielen worden opgesloten en tot één kader worden gelast, legt de operator rustig de profielen klaar voor een volgende ronde. Het werktempo stemt hij af met zijn collega van de afdeling 'afmontage' om te voorkomen dat er filevorming optreedt.



Met CNC-machinefrees uitgefreesde vorm voor deurpaneel

Voordeur 'Priscilla 1 met zijlicht'

Ze is gemonteerd in een pvc-kozijn, uitvoering 'Standard' (Uw 1,21 W/m²K)

Kozijnprofielen: versterkt met 'Linktrusion' (glasvezel)

Onderdorpel: Iso-stone (Ufr tussen de 0,89 en 1,85 W/m²K)

Glas zijlicht: HR++ Warm Edge, 24 mm dik (Ug 1,1 W/m²K)

Paneel: purschuim met HPL, dikte 42 mm (Up 0,86 W/m²K)

Hang- en sluitwerk: 4 deurscharnieren, deurgreep, deurkruk, cilinderslot met kerntrekbeveiliging (SKG***), PKVW

Afwerking buiten: deurkader donkerblauw met houtnerf; deurpaneel donkerblauw glad; kunststof lijstwerk; twee vaste raampjes HR++ Warm Edge, 24 mm dik (Ug 1,1 W/m²K)

Afwerking binnen: glad crème; wit; raampjes structuurglas 'Crepì'

Het totale element heeft een KOMO-atteest met productcertificaat.