

IM Services & Support B.V., nieuwe loot aan de Hittech boom



Industrial Machinery Services & Support, ook wel IM2S genoemd, is ontstaan door een zeer toegewijde, klantgedreven servicegroep te koppelen aan de Hittech Group, die haar profiel van total system supplier verder wilde completeren met serviceactiviteiten.

Tijdens de insolventie- en faillissementperiode van een verpakingsbedrijf in 2010 is bij een aantal medewerkers uit de toenmalige servicegroep het idee geboren om als zelfstandige groep verder te gaan. In diezelfde periode groeide binnen Hittech Group het idee om haar bestaande productportfolio uit te breiden met serviceactiviteiten zodat naast ontwikkeling, engineering, productie en assemblage ook gedurende de rest van de product lifecycle van de geleverde modules en/of systemen servicediensten aan klanten aangeboden kunnen worden.

Toen het contact tot stand kwam was het besluit snel genomen om IM Services & Support B.V. op te richten, met als doelstelling het verlenen van services en onderhoudsactiviteiten aan industriële machines in de grafische – en verpakkingindustrie.

In september 2010 is de onderneming van start gegaan met 8 medewerkers. Nu zijn de activiteiten vol in ontwikkeling, is het aantal medewerkers inmiddels gegroeid naar 12 en is de onderneming reeds (licht) winstgevend geworden.

De strategie van IM2S richt zich enerzijds op het uitvoeren van service, onderhoud, reparatie en/of retrofitting van verpakkingmachines en anderzijds op het ontwikkelen van co-serviceshipverbanden met producenten van verpakkingmachines met toepassingen in de grafische -, voedings- en pharma-industrie.

In het eerste geval richten we ons op eindgebruikers van verpakkingssystemen en ondersteunen hen met het verder optimaliseren van hun productieproces middels correctief, preventief en remote onderhoud, sparepartsleveringen en indien nodig training. Dit doen we 7 dagen per week en 24 uren per dag waarbinnen een helpdesk en een zgn. consignatiedienst belangrijke ingrediënten zijn. Per klant wordt in onderling overleg bepaald welk servicelevel het beste past. Dit kan variëren van on call service tot all inclusive customer care programma's.

Internationale klanten met volcontinuoprocesen maken hier veelvuldig gebruik van op basis van jaarcontracten die hiervoor zijn afgesloten. Binnen dit pakket kopen we ook machines op, retrofitten die en verkopen ze weer door. Hierbij onderscheidt IM2S zich met name door de jarenlange ervaring en applicatiekennis die binnen de onderneming aanwezig is.

Bij co-serviceship richt IM2S zich op structurele samenwerkingsverbanden met machinebouwers, waarbij IM2S feitelijk de serviceactiviteiten en de daaraan verbonden hoge vaste kosten voor machinebouwers variabel maakt. Door gezamenlijk te investeren in opleiding van monteurs, die gedurende een aantal maanden de machines ook daadwerkelijk gaan bouwen en installeren, wordt bij IM2S grondige kennis opgebouwd van de producten en applicaties.

De groei van de vraag naar services bij de machinebouwers wordt zodoende ingevuld en gefaciliteerd door IM2S, met het grote voordeel dat de machinebouwer zijn vaste kosten op een meer aanvaardbaar nivo kan houden en het beheerssysteem eenvoudig.



C O L U M N Dr. Ir. C.P. Heijwegens – algemeen directeur Hittech Group BV

Het jaar 2011 is weer voor een groot deel voorbij. Een heel goed eerste halfjaar was er voor de hitech industrie. Dan komt de schuldenproblematiek levensgroot op tafel en worden veel zaken weer anders.

Desondanks is de Hittech Group constant aan het werken aan haar toekomst, worden investeringen

gedaan, worden verbeteringen verkregen en zijn we druk en succesvol in de markt bezig.

Deze Newsletter geeft weer een aantal van deze heel interessante ontwikkelingen en maatregelen.



vervolg: pagina 1

Services hoeft dan niet uitgerust te worden op piekbelasting. Inmiddels wordt dit model van co-serviceship reeds met verschillende machinebouwers ingevuld en dit zal de komende tijd zeker toenemen. IM2S zal verder groeien door o.a. overname van onderhoudsafdelingen van machinebouwers.

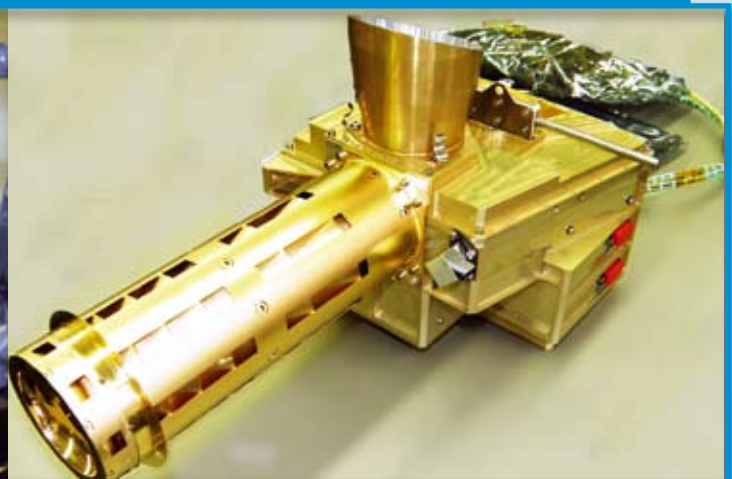
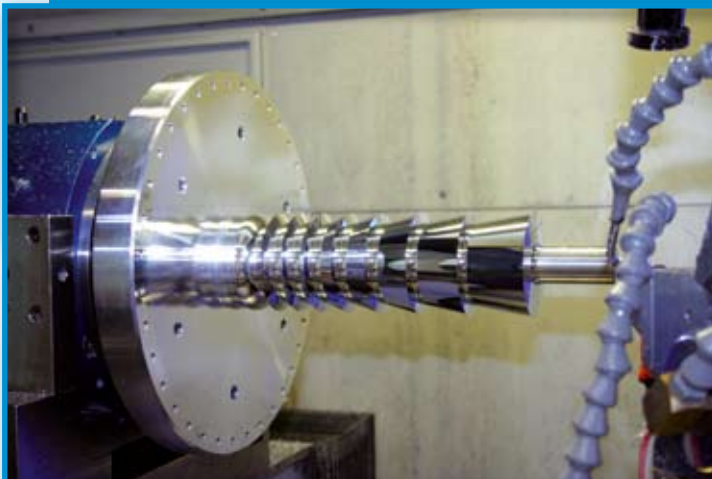
Vanuit dit model groeit ook de synergie met de overige Hittech-activiteiten.

Met de IM2S activiteiten aan boord kunnen met name Hittech Multin en Hittech Comac een uitgebreider pakket aanbieden aan hun klanten. Naast het ontwerpen/ontwikkelen, produceren en assembleren van modules en/of systemen voor klanten, kan

nu ook het onderhoud daarvan tijdens de totale levenscyclus aangeboden worden. Omgekeerd zullen de ervaringen in de services leiden tot nieuwe verbeterde applicaties, die weer (value-)ge-engineered en geassembleerd kunnen worden door andere Hittech werkmaatschappijen. Klanten reageren zeer positief op het uitgebreidere pakket van de Hittech Group.

De combinatie van de twee businesspijlers, opgeteld bij de synergie-effecten met de overige Hittech activiteiten, zal ertoe leiden dat IM2S eind 2012 minimaal in omvang verdubbeld is via autonome groei van de activiteiten. Verdere uitbreiding middels overnames zullen komen, echter voorwaarde is dat ze nieuwe en/of aanvullende expertise dan wel klantengroepen toevoegen.

RSP materiaal op ruimtereis naar Mercurius



RSP Technology heeft recentelijk materiaal geleverd dat wordt gebruikt in het optische systeem van een meetinstrument (MERTIS) aan boord van de ESA Deep Space Mission BepiColombo.

BepiColombo wordt in 2014 met een Ariane 5 raket gelanceerd voor een van de langste ruimtereizen ooit, 80 miljoen kilometer in 6 jaar naar Mercurius, de planeet die het dichtste bij de zon staat.

Vanaf 2020 zal Mertis (Mercurius Radio and Thermal Infrared Spectrometer) op een afstand van 400 Kilometer van de planeet, gegevens naar de aarde sturen over de mineralensamenstelling van de bodem van Mercurius. Deze informatie geeft naast directe informatie over Mercurius ook meer inzicht over het ontstaan van ons zonnestelsel en de vorming van planeten, daarnaast kan de Mertis-technologie als uitgangspunt dienen voor toekomstige missies buiten ons zonnestelsel.

Mertis weegt net iets meer dan 3 kilo en is een van de 11 instrumenten aan boord van de BepiColombo. De ruimtemissie gaat naar schatting Euro 900 miljoen kosten.

RSP Technology heeft RSA-6061 geleverd voor de Baffle, een zeer complexe spiegel die ervoor moet zorgen dat de zeer gevoelige apparatuur van Mertis niet in direct contact komt met het sterke zonlicht. Op Mercurius, die 3x dichterbij de zon staat dan de aarde, is de intensiteit van de zon 9x zo hoog, bij een gemiddelde dagtemperatuur van 430 graden Celsius.

Het licht van de oppervlakte van de planeet wordt via de Baffle naar de meetinstrumenten geleid waarna de analyse van de minerale structuur mogelijk is.

De Baffle is gemaakt door de Duitse firma Kugler in opdracht van de Duitse Lucht- en Ruimtevaartorganisatie (DLR). Er is voor RSP-materiaal gekozen omdat alleen met dit materiaal de gewenste oppervlakteruwheid van ongeveer 1 nm kon worden gerealiseerd (1/miljoenste mm). Conventioneel aluminium stopt bij 6 nm hetgeen bij lange na niet voldoende is om de gewenste metingen aan Mercurius te verrichten.

Bij de productie van de Baffle is gebruik gemaakt van diamantdraibanken. RSP-materiaal wordt op dit moment bij meerdere ruimtemissies ingezet als basismateriaal.

Nieuwe investeringen bij Hittech Gieterij Nunspeet



Bij Hittech Gieterij Nunspeet (HGN) zijn er in het eerste half jaar van 2011 belangrijke investeringen gedaan die ervoor zorgen dat we enerzijds processen nog beter in de grip krijgen en anderzijds bestaande processen beter kunnen monitoren en automatisch kunnen (bij)sturen.

Kernmakerij

Binnen de kernmakerij is ervoor gekozen om een volledig nieuwe volautomatische kernzandbereidingsinstallatie te installeren. Na een uitgebreide benchmark is besloten om een innovatieve installatie van de firma SEGAB te nemen. SEGAB is een bekende in de gieterijwereld en levert systemen voor gieterijen over de hele wereld.

Bij HGN is de eerste installatie geplaatst met een nieuwe generatie doseersystemen voor de harsen welke worden gebruikt bij het COLD-BOX principe. Een grote verandering was om af te stappen van een menger/kernschietmachinesysteem naar een systeem waarbij vanuit één centrale menger alle kernschietmachines worden bediend. Vanuit deze machines kunnen recepten worden afgeroepen die dan vervolgens in de menger worden bereid en met behulp van een hangbaantransportsysteem naar de machines worden getransporteerd. Groot voordeel is dat de zandhoeveelheid laag kan worden gehouden waardoor de kwaliteit beter wordt.

Zanddoseersysteem

Naast deze installatie is er samen met SEGAB ook onderzoek gedaan naar een volautomatisch nieuwzand/bentoniet doseersysteem voor de zandbereiding van de vormlijnen. In de aanvoerlijn van vormzand naar de vormautomaten is

een volledig geautomiseerd zandmeetsysteem geplaatst van de firma Mischenfelder (Duitsland). Met de gegevens die hier worden gemeten wordt vervolgens het vochtgehalte aangestuurd in de zandmenger en kunnen we in de nieuw ontwikkelde installatie van SEGAB ook het nieuwzand/bentoniet gehalte corrigeren. Doordat er nu constant metingen worden gedaan ontstaat er een zeer stabiel zandsysteem.

Centraal datasysteem

Met deze investeringen en investeringen uit het verleden ontstaat de behoefte om alle gegevens samen te pakken in een complete database zodat realtime de productie kan worden gevolgd. In de voorbereiding hiernaartoe hebben we in 2011 nog twee belangrijke investeringen gedaan, te weten een update van de software van de ZWICK trekbank en de aanschaf van een nieuw SPECTROLab. Nu zijn we zover dat we alle gegevens die worden verzameld tijdens de productieprocessen met één druk op de knop bij elkaar brengen tot één overzichtelijk geheel.



Samenvattend

Als we nu de processen bij HGN in een helicopterview bekijken dan zien we het volgende beeld: een volledig nieuwe kernzandbereidingsinstallatie in de kernmakerij, een nieuw SPECTROLab in het smeltbedrijf, een volledig geautomiseerd zandcontrolesysteem voor de vormlijnen, een moderne slijprobot en vervolgens in de nabewerking eigen warmtebehandelingsovens, een penetrantlijn, een röntgenafdeling, een volledig automatische trekbank en een 3D meetmachine. Samen met goed opgeleid personeel is dit een zeer goede basis voor kwaliteitsgietwerk.

Hittech Gieterij Nunspeet heeft alle processen voor kwalitatief hoogwaardig gietwerk onder één dak!



Hittech MPP blijft investeren in haar machinepark

Hittech MPP is voortdurend bezig haar machinepark te vernieuwen en uit te breiden. Wederom zijn twee grote investeringen gedaan; er is namelijk een nieuwe DMG HSC75 en een Zeiss Contura G2 aangeschaft.

DMG HSC 75 met Erowa Palletsysteem



Deze High Speed Cutting machine maakt het mogelijk om met 28.000 toeren zeer nauwkeurige fijnmechanische onderdelen te produceren. De HSC 75 machine is high speed cutting in de hoogste precisie waarbij 5-assen simultaanbewer-

kingen uitvoeren met hoogdynamische trillingsarme directaanrijvingen. De moderne lineaire aandrijving kan met versnellingen tot 2 g en 90 m/min in de ijlgang een productiviteitsverbetering leveren tot 20%. De HSC 75 is een compacte machine welke gekoppeld is aan een Erowa robot ERS S-06 met een slaglengte van 1200 mm. De robot is gekoppeld aan 2 productmagazijnen welke in totaal 73 palletplaatsen bevat. Met dit complete palletsysteem is een verdere uitbreiding gecreëerd op de 24/7 flexibele productie van Hittech MPP.

Zeiss Contura G2 Aktiv



In het tweede kwartaal van dit jaar is de nieuwe Zeiss Contura G2 Aktiv geïnstalleerd. De meetmachine beschikt over een tastsysteem VAST-XT waarmee high speed scanning voor alle denkbare metingen gerealiseerd kunnen worden.

De nieuwe meetmachine is in staat producten met een maximale afmeting van 1000*1200*600 mm met een nauwkeurigheid van 1,9 micron te meten. Met de meest recente Calypso software is het tevens mogelijk om off-line te programmeren en meetprogramma's van derden in te lezen. Naast de nieuwe Zeiss Contura beschikt Hittech MPP over een Mitutoyo Crysta-Apex coördinatenmeetmachine. Met deze twee coördinatenmeetmachines onderstreept Hittech MPP haar hoge kwaliteitsdenken. Een jaar geleden heeft Hittech Bihca haar Contura G2 Aktiv geïnstalleerd. Het zal duidelijk zijn dat door deze investeringen in twee identieke meetmachines de samenwerking tussen Hittech MPP en Hittech Bihca verder geïntensiveerd is.

Hans Willemsen Technisch Inkoper Hittech Comac



Mijn naam is Hans Willemsen en ik ben sinds 1 juni 2011 in dienst van Hittech Comac als technisch inkoper. Ik woon samen met mijn vrouw in Gemert en heb 2 kinderen die al geheel op eigen benen staan.

Ik ben 53 jaar en sinds mijn studie actief in mijn eigen bedrijf. In 2008 hebben mijn vrouw en ik besloten de activiteiten van het verspaningsbedrijf te staken. Na een sabbatical periode heb ik ervoor gekozen om in loondienst verder te gaan en het ondernemerschap op te geven.

Na bijna 40 jaar hockey te hebben gespeeld ben ik sinds enkele jaren fanatiek aan het golfen. Daarnaast beoefen ik al jaren PowerYoga en mag ik deze dynamische vorm van ontspannen sinds 1 jaar doceren. Ik hoop door mijn kennis, zienswijze en inzet een waardevolle bijdrage te kunnen leveren aan Hittech Comac BV.

Hittech Group sponsor van het eerste Nederlandse FD zeilteam



Na de 2de plaats op het WK in 2010 waren de verwachtingen hoog gespannen. Dit jaar was het WK op het Gardameer. Een evenement met 130 deelnemers uit meer dan 20 landen. Alle topteams waren van de partij. Ard Geelkerken: "Na een goed voorseizoen waarin we goede resultaten behaald hebben zijn we een week voor de WK afgereisd naar het Gardameer om daar samen met de andere Nederlandse teams de lokale omstandigheden te verkennen. Na een week waren we er klaar voor. Vanwege de grote opkomst werd er gevaren in 2 groepen. Wij werden ingeloot bij de wereldkampioen van vorige jaar (Hongarije). De eerste dag maakten zij hun favorietenrol waar met 2 eerste plekken. Wij hadden een 8ste en een 2de plek. De 2de dag ging zelfs véél beter en hebben wij 2 eerste plekken gevaren. Zo hebben we met het Hongaarse team het hele WK stuivertje gewisseld. Na 6 wedstrijden stonden de eerste 3 teams (Hongarije/Holland/Denemarken) heel dicht bij elkaar, met een fikse voorsprong op de rest. Na 8 wedstrijden stonden we 1ste. Er wordt in totaal max. 9 keer gevaren. We moesten in de laatste wedstrijd min. 4de worden om dit te behouden. Het Hongaarse team heeft ons echter, binnen de regels, optimaal gehinderd waardoor we in de achterhoede moesten beginnen. Uiteindelijk zijn we in die wedstrijd slechts 16de geworden, wat niet genoeg was voor een gouden (Hongarije) of zilveren (Denemarken) medaille, maar wel voor de bronzen plak. Desondanks zijn we natuurlijk, nadat we onze eerste teleurstelling hadden verwerkt, tevreden met het resultaat. We horen bij de top. Op de wereldranglijst van 2011 staan we op dit moment eerste."

Dit uitstekende resultaat was het laatste duwtje voor de Hittech Group om te besluiten om het team waarvan Ard Geelkerken, medewerker van Hittech Multin, deel uitmaakt een extra steun in de rug te geven d.m.v. sponsoring. Het team Enno Kramer (stuurman) en Ard Geelkerken (bemanning/ trapeze) zullen de komende 3 jaar in de kleuren van Hittech Group varen. Op het programma staan o.a. de EK's en WK's in Spanje, Amerika en Hongarije en een aantal andere grote wedstrijden als de North Sea Regatta, FD-cup Ammersee en Steinhude.



Hittech Group NL is een publicatie van Hittech Group BV, in opdracht uitgegeven door Art Profound – inspiratie & communicatie

Redactie

Dr. Ir. C.P. Heijweggen

Concept, vormgeving & fotografie

Art Profound – inspiratie & communicatie, Bergen (NH)

HITTECH GROUP BV is specialized in hi-tech services and production for a wide range of branches, at-the-highest levels possible.

Geesterweg 4a, 1911 NB Uitgeest, The Netherlands
T: +31 (0) 251 317 617 | F: +31 (0) 251 314 543
E: info@hittech.com | I: www.hittech.com