

Groei door innovatie

Nieuwe rompenlijn Kegro Deuren

Kegro Deuren in Groesbeek opende recentelijk een nieuwe op maat gemaakte productielijn voor deurrompen. Hiermee richt de onderneming zich voor een belangrijk deel op het hoogbouwsegment van inpandige woningdeuren. Productontwikkeling en opnieuw uitbreiding van de productie zorgen voor een gestage groei van de deurenfabrikant. “Timmerfabrikanten en bouwers verwachten integrale kennis.”

TEKST EN FOTO'S Kees de Vries

“Het is toch raar dat je een appartementen van zes ton koopt en dat daar een simpele vlakke HPL-deur inzit?” En helemaal oneens kun je het niet zijn met Jan Kersten van Kegro Deuren in Groesbeek. Dat is de reden dat de onderneming de komende tijd voor inpandige woningtoegangsdeuren de focus op design wil leggen. Zoon en directeur Koen Kersten zegt: “We hebben vijf

architecten de opdracht gegeven om een nieuwe deurenlijn voor ons te ontwikkelen. Cannelures, coatings in meerdere kleuren, opplakwerk enz. We hebben ook een naam hoog te houden in aparte deuren. De ontwerpen die daar uitkomen, zullen we volgend jaar gaan testen. Wij denken dat er behoefte aan is aan een bredere klantenkeus en dan gaan we er ook voor.”



1



2

- 1 Een nieuwe hal, een nieuwe machine. Het productiedoel van de nieuwe lijn is 200 buitendeuren voornamelijk PU geïnjecteerd en 200 inpandige prestatiedeuren.
- 2 Aan de voorzijde worden kader en dekplaten van de vlakke en massieve deuren de machine ingeleid.
- 3 Koen en Jan Kersten.
- 4 Teamleider Alex Krieger en productie leider Jos van der Heijden zijn verantwoordelijk voor de nieuwe straat.



3



4

Deurrompen

Dat ‘ervoor gaan’ zit een beetje in het dna van de onderneming. Na een nieuwe houtopslag voor 1.000 m³, de bouw van een nieuwe hal met showroom en de R&D-afdeling, kwam sinds 5 september de nieuwe productielijn voor deurrompen gereed om de geformuleerde ambities te ondersteunen. De productie van vlakke deuren in Raalte is inmiddels naar Groesbeek overgebracht. Koen Kersten: “SCM heeft speciaal voor ons een nieuwe deurenrompen-machine ontwikkeld. Daarmee halen we een huidig productieniveau van tweehonderd vlakke deuren per dag en 150 massieve deuren.” Daarmee draait de straat nog allesbehalve op volle capaciteit. Koen Kersten: “Het productiedoel van de nieuwe lijn is 200 buitendeuren voornamelijk PU geïnjecteerd en 200 inpandige prestatiedeuren, voornamelijk bestemd voor de meergezinswoningen in de hoogbouw.”

SCM

Voor de productielijn van deurrompen is een nieuwe ruime hal gebouwd. Daarin is ook het magazijn voor plaatmateriaal gevestigd en de zaagstations voor de dekplaten en de vullingen. De nieuwe productiestraat is opgebouwd uit bestaande onderdelen als lijnwals en platenpers. De PU meng-en-vulmachine is speciaal op maat voor Kegro ontworpen en gebouwd door Canon. Fabrikant van de straat is SCM. “We zijn bijzonder tevreden over het hele ontwerp- en bouwtraject”, aldus Koen Kersten. “SCM Nederland had de coördinatie. Zo is de lijn ondanks coronaverstoringen, uiteindelijk in achttien maanden keurig op tijd opgeleverd.”

- 5 De 2 x 8 etage persen moeten 25 graden behouden voor een optimaal proces.
- 6 De buitendeuren worden op een temperatuur van 25 graden Celsius geïnjecteerd met circa 85 kilo PU per m³ en worden daarna gekoeld.



5

Deurrompen

De nieuwe productie van deurrompen oogt erg indrukwekkend. Aan de voorzijde worden kader en dekplaten van de vlakke en massieve deuren de machine ingeleid. Na verlijming van de frames in de lijmwals blijven de deurrompen gemiddeld zeven minuten in een 60 graden verwarmde pers opgesloten om de lijm reactief te laten drogen. De buitendeuren worden vervolgens op een temperatuur van 25 graden Celsius geïnjecteerd met circa 85 kilo PU per m³. Deze 2x8 etage persen moeten 25 graden behouden voor een optimaal proces. Dit betekent eerst verwarmen en daarna koelen omdat de PU door de reactie > 80 graden Celsius wordt. Zij blijven tot twintig minuten in de pers zitten. Bij deuren met massieve vullingen worden de platen ingelijmd en door de lijmwals gestuurd. Er lopen 2x4 deuren tegelijk door de straat. De vlakke en massieve deuren volgen elk een aparte route naar het uitlooptation.

“Feitelijk maken wij voor de geïsoleerde deuren doosjes die we afvullen”, zegt Jan Kersten. “Maar het is een complex proces, zeker omdat we ook geluidwerende en brandwerende exemplaren maken.” In de nieuwe hal staat tevens een speciaal verwerkings- en verlijmingsstation voor aluminium dekplaten. De smalste rompplaat die geproduceerd kan worden is 60 cm, de breedste 125 cm. De hele lijn wordt bediend door drie personeelsleden. De nieuwe horizontale platenzagen bleken een langere levertijd te hebben en zijn nageleverd. SCM voorzag de productie in de tussentijd voor zolang van twee verticale exemplaren.

1 miljoen

De nieuwe lijn is een aanvulling op de geïntegreerde veertig meter lange deurenstraat die in 2020 in bedrijf kwam. Het maakt dat de onderneming inmiddels zowel de enkelstuks unieke exemplaren als de grote series kan produceren voor alle type deuren. Samenwerkingen met kozijnfabrikanten brengen de onderneming meer en meer in het segment hoogbouw. Jan Kersten: “Kegro heeft alles in één hand. Van productie en projectbegeleiding tot inmeten en afhangen.” Koen Kersten: “De bouwverlener wil bij voorkeur maar één aanspreekpunt en verwacht ook de integrale kennis van de partner. Dat is onze toegevoegde waarde en we zien dat dat bij bouwverlener en timmerfabrikant werkt.” Dat wordt overigens ook ondersteund door het feit dat op 17 juni het éénmiljoenste GND-label in een deur is geplaatst. Kegro hoopt de nieuwe lijn binnen anderhalf jaar op maximale capaciteit gevuld te hebben. De showroom en nieuwe R&D-afdeling zullen later dit jaar worden geopend.



6