



ACHTER DE SCHERMEN VAN DEURENFABRIKANT THEUMA

# Deur naar de olympiade

Dat het olympische dorp in Londen nu al bijna klaar is, is mede te danken aan deurenfabrikant Theuma in Bekkevoort. Met deze gigantische bestelling van 25.000 deuren hoopt de producent de Britse markt definitief te veroveren.

TEKST: HANS HERMANS - FOTO'S: RAPHAEL DEMARET

## Slechts drie basisgrondstoffen

Theuma kan 250.000 verschillende types van deuren en kozijnen leveren. Maar daar is niets van te merken in de stockageruimte van de grondstoffen. We tellen drie basismaterialen: houten stijlen voor het kader, stapels spaanplaten (waarvan de meeste in België worden geproduceerd) en dekplaten.

Om de productie draaiende te houden, wordt er tot 300 ton materiaal per week geleverd.



## Geen spijkers maar nietjes

De kunst van een deur schuilt in het assembleren. Kleine bestellingen worden manueel gemaakt, speciale maten halfautomatisch. Grote bestellingen zoals de 25.000 deuren voor het atletendorp in Londen worden volautomatisch samengesteld. Een arbeider voorziet de machine van kaderhout dat tot op een tiende van een millimeter nauwkeurig op maat is gezaagd. De dwarszijden zijn gemaakt van dennenhout uit Noord-Europa en de lange zijden van Afrikaans roodhout. In een tempo van 3500 stuks per dag zet een machine elk kader met acht nietjes (geen schroeven of spijkers) in elkaar.

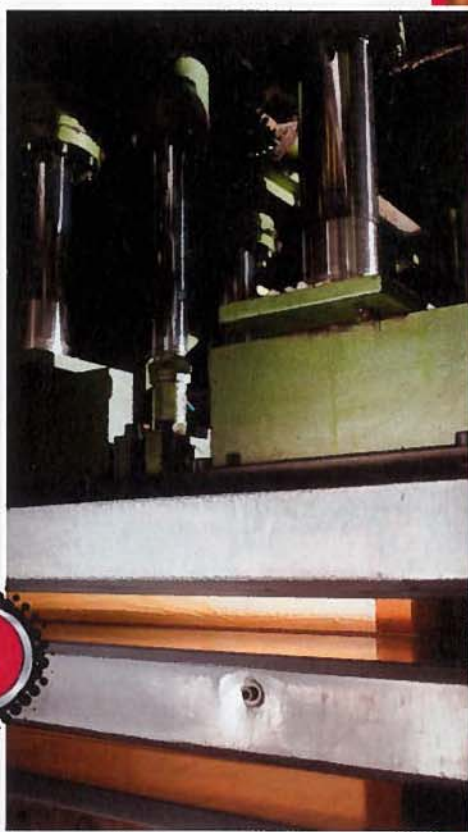


## Ecologische productie

De keuze voor milieuvriendelijke materialen staat centraal, omdat Londen groene Spelen wil organiseren. Theuma gebruikt hiervoor alleen FSC-hout, afkomstig uit duurzaam bosbeheer. Ook de spaanplaat (het binnenwerk van de deur) is een duurzaam product. Ze bestaat voor 80 procent uit vlasleem en 20 procent uit hout. Deze platen hebben goede brandwerende eigenschappen en zijn relatief licht. Ze worden op maat gezaagd, op een transportband vervoerd en vervolgens in het kader gelegd. Tegelijkertijd wordt er lijm verdeeld over de dekplaten, die de kader en de spaanplaat afdekken aan voor- en achterkant.

**Druk, druk, druk**

Het geheel schuift door naar de persmachine, waar het twee tot drie minuten onder een temperatuur van bijna 100 graden Celsius samengeperst wordt. De lijm hardt uit en kan nadien onder hitte niet meer vloeibaar worden. De persmachine drukt twaalf deuren, verdeeld over zes verdiepingen, gelijktijdig samen.



4

**Ter plaatse rust**

Vervolgens rusten de deuren twaalf uur lang in een aparte ruimte. Die tijd hebben ze nodig om af te koelen zonder krom te trekken. Door een productienummer aan de onderzijde van de deur weet Theuma precies waar elke deur zich bevindt. Net als in de voedingssector zijn ook de grondstoffen traceerbaar tot bij de leverancier van de grondstof. Die kan op zijn beurt nagaan waar het materiaal vandaan komt en wanneer het werd verwerkt. Het inspectiecomité van de Olympische Spelen voert regelmatig controles uit waarbij ze een willekeurige deur doorzagen en nauwkeurig elk detail nakijken.



5

**Zaagresten als brandstof**

In een van de vier zaagstraten krijgen de deuren hun definitieve afmetingen. Het kader verliest ongeveer vijf millimeter aan elke kant. De zijkanten van de deuren worden vervolgens machinaal afgewerkt met een kleurstrip. Het stof en ruw hout dat vrijkomt in deze en andere productiestappen wordt afgezogen en in een grote silo opgeslagen. Met deze 4000 ton resthout per jaar kan het bedrijf volledig in eigen warmte voorzien. Sinds 2009 wordt er nagenoeg geen stookolie meer gebruikt.

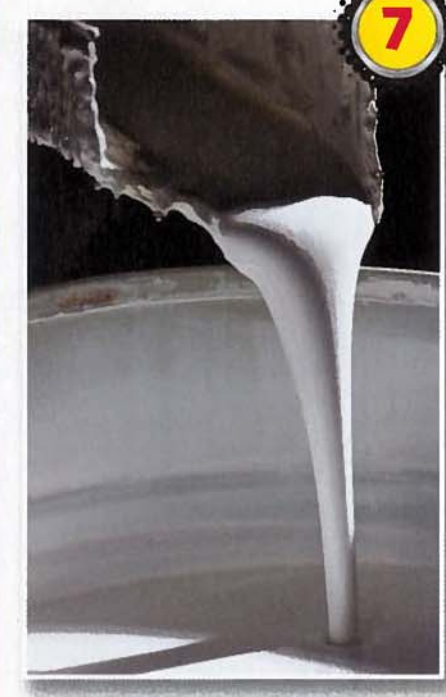
6

**Scharniermoment**

Op de laatste lijn worden een slotgat en drie scharnierpunten in de deur gefreesd. Ten slotte verpakt een machine ze individueel in een zak en maakt een stapel. Nu zijn ze klaar voor verzending, nauwelijks 48 uur na de start van de productie. Sloten en scharnieren worden er bij de plaatsing in het atletendorp opgeschroefd.

**Automatische lakstraat**

Op de laklijn worden de deuren automatisch geschuurd en krijgen ze achtereenvolgens drie dunne laklagen, waardoor ze goed beschermd zijn. Boven een lopende band staan drie gelijkaardige machines gemonteerd. Eerst worden de deuren gekalibreerd, daarna worden de laklagen aangebracht. Elke laag wordt uitgedroogd door een combinatie van uv-licht en warme lucht. Deze lijn kan tot 1500 deuren in acht uur verwerken. Wanneer het atletendorp na de Olympische Spelen omgebouwd wordt tot wooncomplex, kunnen de deuren overschilderd worden.



7



8



**Voet tussen de deur in Groot-Brittannië**

Bij familiebedrijf Theuma staat Eugeen Theunis, de zoon van stichter Marcel Theunis, aan het hoofd van de raad van bestuur. De onderneming ontstond in 1962. Omdat deurenleveranciers vaker te laat dan op tijd leverden aan het aannemersbedrijf van Theunis, begon hij met zijn eigen schrijnwerkerij. Die groeide vervolgens uit tot een internationale speler. Theuma mag als merk niet bekend zijn bij het grote publiek, iedereen opent regelmatig een van hun deuren. Ze leveren zowel eenvoudige schilderdeuren als hoogtechnologische inbraak-, brand-, geluid- en stralingswerende deuren. Via verdelers verkopen ze aan particulieren. Maar vooral werken ze mee aan grote projecten zoals ziekenhuizen, hotels en kantoren. De ongeveer 300 medewerkers - 150 bedienden en evenveel arbeiders verdeeld over België en Nederland - produceren jaarlijks meer dan een miljoen deuren en kozijnen. Het levert een geconsolideerde omzet van 60 miljoen euro op. De Benelux-markt is goed voor 80 procent van de omzet. Groot-Brittannië vertegenwoordigt 5 procent. Via het olympische project hoopt Theuma hier vaste voet aan de grond te krijgen.