

Korrels worden bij Timzo vloeibaar draad en vervolgens 'lusjespooltapijt'

Een bijzonder productieproces mede dankzij KAESER

Ooit was Genemuiden de bakermat van de biezenmat. Want riet groeide er meer dan genoeg in al het water rond Genemuiden aan het Zwarte Water, in de Kop van Overijssel. De tijd van de biezenmat als vloerbedekking is al lang voorbij. Maar de biezenmat werd op haar beurt de bakermat van de bloeiende tapijtindustrie in Genemuiden. Grote kans dat u thuis loopt op vloerbedekking die in Genemuiden is gemaakt. Tapijtfabriek Timzo is een van de negen tapijtfabrieken daar.



Timzo is een grote fabriek, jaarlijks goed voor de productie van zestien miljoen vierkante meter tapijt. Probeer het u visueel eens voor te stellen... Of, om het in een ander indrukwekkend cijfer te vertalen: per week honderd kilometer tapijt met een breedte van vier dan wel vijf meter. Toch zult u van deze jaarlijkse zestien miljoen vierkante meters niet zo vaak een paar vierkante meter in een

Nederlandse huiskamer betreden. Want Timzo produceert voor bijna negentig procent voor het buitenland. Met name voor Engeland, Duitsland en Ierland, ook voor Tsjechië en Polen.

Timzo maakt 'lusjespooltapijt', en ja ..., zo is het nou eenmaal: de gemiddelde Nederlander houdt niet zo van 'lusjespooltapijt', maar meer van geschoren tapijt. Directeur Wim Timmerman (de derde generatie inmiddels van het familiebedrijf) van Timzo kan daar niet mee zitten: hij heeft gekozen voor de buitenlandse markt, en dat is bepaald geen slechte keuze geweest. Anders zou Timzo vorig jaar niet een compleet nieuwe garenfabriek van tien miljoen hebben gebouwd.

Ingrijpend besluit

Het is allemaal het gevolg van een geweldig ingrijpend besluit dat Timmerman in 1987 nam. Tot dat jaar produceerde het bedrijf – net als de meeste andere tapijtfabrieken – verschillende soorten tapijt: van wol, van nylon, van polypropyleen. 'Maar de markt voor al die verschillende soorten tapijt was me te klein', zegt Timmerman. Hij besloot tot specialisatie: voortaan alleen tapijten van polypropyleen, 'in de wandeling' polyprop genoemd. Als je dat basismateriaal ziet, zou je niet zeggen dat je daarvan een tapijt kan maken. Want polyprop (een product van olie) wordt geleverd in korrelvorm. Die korrels worden gesmolten waarna er uit de extrusiemachines vloeibaar garen stroomt. Daar komt veel perslucht bij te pas: warme lucht om de korrels als vloeibaar garen uit de machines te persen, en koude lucht om het vloeibare garen te koelen.

Tevoren is in de extrusiemachines kleurstof toegevoegd. Uit die machines worden onder hoge druk tegelijkertijd drie draden in verschillende kleur (lichtbeige, donkerbeige en

bruin, bijvoorbeeld) geperst die met warme lucht tot een draad worden versmolten. Dit terwille van het algehele kleureffect. 'We hebben hiervoor grote compressoren van KAESER. Want hiervoor is natuurlijk heel veel lucht nodig', aldus Timmerman.

Vele lusjes tegelijk

Zit het garen na de koeling eenmaal op kolossale spoelen, dan kan er tapijt van gemaakt worden. Dat gebeurt op tuftmachines. Huiselijk gezegd: zo'n tuftmachine is een naaimachine maar dan niet met één naald, maar met duizend tot tweeduizend naalden naast elkaar. Net als op een naaimachine stikken al die naalden op de ondergrond lusjes, vandaar de naam 'lusjespooltapijt'. Afhankelijk van de kwaliteit van het tapijt zijn dat 35 tot 70 lusjes op tien centimeter.

Bijzonder aan Timzo is, wat Timmerman noemt, de verticale integratie: het bedrijf heeft het hele productieproces van korrel tot tapijt in huis. Is dus voor de levering van garen bijna niet afhankelijk van een toeleverend bedrijf. Bijna niet afhankelijk: op jaarbasis heeft Timzo 8500 ton garen nodig. 'Daarvan maken we 7500 ton zelf', zegt Timmerman niet zonder trots, 'de

rest kopen we bij, vooral in België.' Omdat Timzo het hele productieproces in eigen hand heeft, is snelle levering mogelijk. Is er plotseling een hausse in beige of in donkerrode tapijten, dan hoeft Timzo niet op de aanlevering van beige of donkerrode garens te wachten, maar wordt er gewoon meer productiecapaciteit op garens met die kleuren gezet.

De verschillende buitenlandse markten – Engeland en Duitsland met name – blijken zo hun eigen 'geheimen' te hebben. 'Er is een duidelijk smaakverschil', aldus Timmerman, 'de Engelsen houden, in z'n algemeenheid gesproken, van een gekleurd tapijt. De Duitsers zien wel graag een tapijt met witte accenten. Maar daar hoef ik in Engeland niet mee aan te komen.' Gelukkig hoeft hij vanuit Genemuiden niet persoonlijk al die smaakverschillen – en de veranderingen in smaak – te kennen. Dat houden de verkopers in die landen wel in de gaten.

Volcontinu productie

Timzo (afkorting van: Timmerman en zoon; dat 'kwartje' zal inmiddels wel gevallen zijn) bestaat nu ruim driekwart eeuw. Het stichtingsjaar van het bedrijf zou 1919 of 1928 kunnen zijn. Dat schreeuwt om uit-



De backingmachine brengt de rug aan op het tapijt



Het tuften gebeurt met 1000-2000 naalden tegelijk

leg. De grootvader van Timmerman begon in 1919 met een bedrijfje in biezenmatten. Maar na een paar jaar moest hij er – middenin de economische crisis – noodgedwongen mee ophouden. In 1928 vatte hij de draad weer op.

Timmerman heeft op zijn directiekantoor op de derde verdieping van het hoofdkwartier van Timzo – met riant uitzicht op zijn bedrijfsgebouwen en op die van een aantal andere tapijtfabrieken – ingelijst het

Enkele van de nieuwe Kaeser compressoren

besluit van de gemeenteraad hangen waarin vermeld staat dat zijn grootvader in 1928 grond van de gemeente Genemuiden kocht. Dat document uit 1928 geldt als officieel begin van het bedrijf Timzo.

Grootvader zou als verwerker van riet tot biezenmatten zijn ogen uitkijken bij het huidige productieproces waarbij ‘polyprop’ met perslucht als vloeibaar garen uit de extrusiemachines komt, en hij zou niet weten wat hij hoorde bij zestien miljoen vierkante meter tapijt per jaar of honderd kilometer kamer-

breed tapijt per week. Een gigantische productie die gehaald wordt met 82 personeelsleden. Volcontinu, 24 uur per dag. Want Timmerman huldigt een bedrijfsfilosofie die verrassend is in haar eenvoud: ‘Fabrieken die acht uur per dag draaien, zijn geen fabrieken. Alles draait hier 24 uur per dag.’

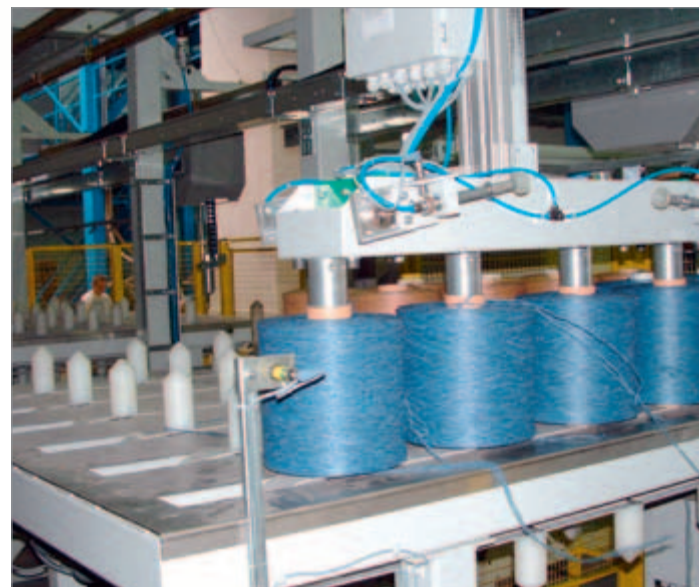
Specialiseren

Het was in 1987 een cruciale beslissing om geen wollen tapijten en geen nylon-tapijten meer te maken, maar alleen ‘polyprop-tapijten’. ‘Maak je je

niet kwetsbaar?’, is Timmerman meer dan eens gevraagd. ‘Nee’, is dan steeds zijn antwoord, ‘het is juist goed om je te specialiseren en je te richten op een segment van de markt.’

‘Polyprop is voor tapijten het goedkoopste materiaal dat bestaat. Goed tapijt, hoor, want we geven een slijtagegarantie van vijf jaar. Het is niet helemaal de onderkant van de markt waarvoor we produceren, het is net iets daarboven. Wij maken tapijt voor mensen die niet al

De reusachtige klossen garen voor de tuftmachine



Speciale heftrucks zorgen voor het intern transport

KAESER

Bij dit bijzondere productieproces van polyprop-korrels tot vloeibaar draad en van

te veel geld hebben voor de inrichting en aankleding van hun huis. Dat vind je ook terug in de sociaal-economische structuur van Engeland en Duitsland waaraan we voor-

vloeibaar draad tot ‘vaste’garens waarvan het tapijt wordt ‘getuft’, speelt perslucht – en daarmee KAESER – een belangrijke rol.



al leveren. In Noord Engeland verkopen we meer dan in Zuid Engeland. En tegen de Zwitserse grens aan verkopen we in Duitsland ook minder.’

**Het oprollen van het gerede tapijt (boven links)
Tapijt specimens van verschillende kleuren (boven rechts)
Vele spoelen voeden de tuftmachine (onder)**



Niets dan lof voor KAESER

In 1990 besloot Timzo verblaasmachines aan te schaffen voor het proces waarbij garencombinaties van verschillende kleur en dikte door middel van perslucht bij en door elkaar worden verblazen. Na vergelijking van de aanbiedingen van vier vooraanstaande compressorfabrikanten viel de keuze op de KAESER compressoren van Gietart.

Directeur Timmerman: ‘Daar hebben we geen spijt van gehad. Het is gebleken dat de verblaasmachines altijd een goede persluchtkwaliteit en constante druk hebben. Bovendien werd door Giet-

art een warmteterugwinningssysteem geleverd en gemonteerd, waardoor de gasrekening voor de verwarming van de productie- en magazijnruimtes met duizenden euro’s per jaar werd verlaagd.

Ook in 1995 – bij de introductie van de eerste extrusiemachine – koos Timzo voor KAESER compressoren. Ook hierbij niets dan lof van Timmerman: ‘De productie draait 24 uur per dag zes dagen in de week zonder enige perslucht-uitval.

Bij de grote uitbreiding van het bedrijf begin dit jaar werden zeven KAESER schroefcompressoren geïnstalleerd waarvan één toerengeregelde 250 kW.

In totaal staan er nu 19 KAESER compressoren bij Timzo met een gezamenlijk geïnstalleerd vermogen van ruim 2 megawatt.