

Artikel uit Eindhovens Dagblad van 20-04-2005

TOPPER IN MAAKINDUSTRIE

## **KMWE 50 jaar grensverleggend**

Door BAS BIERKENS

**Woensdag 20 april 2005 - 'Grenzen verleggen' is het thema van het symposium dat KMWE Precisie in Eindhoven vandaag houdt ter gelegenheid van het 50-jarig bestaan. Het thema is ook van toepassing op het bedrijf zelf: Door steeds samen met de klanten de grenzen van het maakbare op te zoeken heeft het bedrijf zich ontwikkeld tot een topper in de maakindustrie in Zuidoost-Brabant.**



Berry (links) en Harrie Geven bij een module voor een machine van Multitest voor het testen van chips.(Foto Vincent Wilke)

Vanuit een schuurtje achter het ouderlijk huis aan de Zeelsterstraat begon Harrie Geven in april 1955 als 21-jarige een eigen bedrijfje. De revisie van wasmachines, groenten- en aardappelsnijmachines vormden de hoofdmoot van zijn werk in de Klein Mechanische Werkplaats Eindhoven. Op de Philips Bedrijfsschool had hij zich kunnen ontwikkelen tot een veelzijdig gereedschapsmaker.

Al gauw meldden zich grote klanten als Philips en DAF. Zo leverde hij onderdelen voor het Variomatic-systeem van de Daffodil. „Ze moesten altijd nauwkeuriger zijn dan ik eigenlijk aankon. Maar uiteindelijk is het toch altijd gelukt.“

Tot op de dag van vandaag is deze aanpak de kracht van KMWE Precisie als toeleverancier van de high-techindustrie, met klanten als ASML, Philips, Airbus en Océ. Tachtig procent van de omzet van 34 miljoen euro, gerealiseerd door 250 medewerkers (inclusief 30 in Roemenië), komt van deze grote klanten. Het vergt wel dat KMWE zich steeds aanpast aan de wensen van deze klanten.

Algemeen directeur Berry Geven (47): „We zijn aan het verschuiven van een capaciteitsbedrijf naar een kennisbedrijf. Onze klanten hebben zelf steeds minder maakkennis. Ze verwachten dat wij kennis toevoegen aan hun product: 'zo kun je het maken', 'daarvoor moet je dat bedrijf in de arm nemen', 'probeer dit procédé eens'.“

KMWE moet het dan ook niet meer hebben van de grote aantallen. „We zoeken de niches op, waar producten in kleine series gevraagd worden, met heel korte levertijden en een heel korte levenscyclus.“ Klanten vragen ook steeds meer om complete delen (modules) van machines en laten ook de logistieke zorg liefst aan de toeleverancier over.

Producten waar veel arbeid in zit, worden echter kostbaarder. Daarom speelt ook KMWE in op de trend om productiewerk naar Oost-Europa en het Verre Oosten te verplaatsen. Tegelijk ziet het bedrijf kans, tegen de gangbare opvatting in, de productie van kleine series steeds meer door robots, 'manarm' in de eigen fabriek te laten verrichten.

### **Organisatie**

Het vooruitstrevende karakter van KMWE beperkt zich niet tot technologische hoogstandjes. Door de jaren heen heeft KMWE vooropgelopen om de organisatie aan te passen aan de eisen van het productieproces. Zo voerde KMWE al in 1985, onder leiding van Bert van Gijzel (sinds 2003 commissaris), het systeem van 'verschoven' werkuren in: werknemers gingen werkdagen van 10,5 uur (maar dan slechts drie per week) maken, zodat de dure machines zoveel mogelijk uren benut konden worden. En zo loopt er nu in nauw overleg met de ondernemingsraad een proef met een 'urenbank': in rustige tijden werkt het personeel wat korter en in drukke tijden wat langer, zonder extra vergoeding.

„Wij zijn actief in een hectische wereld“, stelt Berry Geven. „We moeten ons richten op een sterk wisselende markt met grote schommelingen. De risico's worden meer bij de leveranciers gelegd. In feite verrichten wij seizoensarbeid.“

Ondanks de spreiding van de activiteiten over zoveel mogelijk klanten, heeft ook KMWE klappen gekregen door de inzinking van de economie. In 2003 moesten 59 mensen ontslagen worden. Inmiddels kan Geven weer tevreden zijn over de resultaten, gezien de omstandigheden. „In het dure Nederland zullen we het moeten hebben van kennis, innovatie en slimme productie in plaats van grote capaciteit.“