

34. Kewlox

Meubelen die
Besparingen
combineren met
Milieuvriende-
lijkheid

recentre



Georges Fontaine © Muriel Thies

Kewlox, een familiebedrijf dat sinds meer dan 50 jaar in modulaire meubels gespecialiseerd is, kende rond 2000 grote moeilijkheden. Het bedrijf heeft zich uitstekend weten te herstellen dankzij een dynamisch verkoopbeleid, een verjonging van zijn producten en imago en de modernisering van zijn communicatie. De spilfiguur van deze metamorfose, de afgevaardigd bestuurder Georges Fontaine, die sinds 2001 in het bedrijf actief is, heeft zich sindsdien ingezet om die veranderingen met een milieuvriendelijke aanpak te combineren. Hij is afkomstig uit de wereld van de automatisering en zijn eerste project was de optimalisering van de energie-efficiëntie in de fabriek van Leuze (bij Eghezée). Om dat doel te bereiken, heeft het bedrijf 2 projecten tegelijk opgestart: het op punt stellen van een recuperatiesysteem voor het houtafval enerzijds en de beperking van het elektriciteitsverbruik anderzijds.

Het houtstof dat onbruikbaar leek, wordt voortaan gebruikt om het verwarmingsstation van de fabriek te voeden.

////////////////////////////////////

“We werken met hout. Ik denk niet dat er veel sectoren zijn die zoveel bijproducten maken. Het is echter geen afval in de letterlijke zin van het woord. Bijvoorbeeld de houtkrullen kunnen opnieuw gebruikt worden. De mooie krul van beukenhout is een edel product, maar het vervoer kost een fortuin: het weegt 200 kg per kubieke meter, het neemt veel plaats in, het verbruikt brandstof en weinig mensen zijn erin geïnteresseerd.” Om die grondstof te recyclen, heeft Kewlox geprobeerd om nieuwe partnerships te sluiten : een landbouwer uit de regio heeft met succes geprobeerd om die krullen als stalstro voor zijn dieren te gebruiken. De rest van het afval afkomstig van de fabriek, zoals het houtstof dat onbruikbaar leek, wordt voortaan gebruikt om het verwarmingsstation van de fabriek te voeden. In 2002 werd deze indrukwekkende verwarmingsketel geïnstalleerd en dit systeem heeft het jaarlijkse verbruik van stookolie van 60.000 liter tot minder dan 3.000 liter

herleid. “Dit systeem wordt gecombineerd met een uiterst volledige en ingewikkelde automatisering, die rekening houdt met het elektriciteitsverbruik en de piekmomenten: het is een geïntegreerd systeem!”, verklaart Georges Fontaine, stralend van trots. Het was niet gemakkelijk om deze veranderingen, die aanzienlijke investeringen vereisten, door te voeren: “In 2001 was het bedrijf er slecht aan toe. Beeld u dan ook de reacties in toen we zeiden dat we 150.000 euro aan een nieuw verwarmingssysteem met een automatische verwarmingsketel zouden besteden. Dat heeft toen luid protest en algemeen verzet bij de aandeelhouders teweeggebracht. Op dat moment betaalden we om krullen die niet gesorteerd waren, af te voeren. Om het stof van de mooie krullen te scheiden, hebben we in leidingen geïnvesteerd zonder dat het van bij het begin iets opleverde. We moesten het wel zo doen indien we die grondstof ooit zouden willen gebruiken!” Vandaag worden de krullen in de werkplaatsen door stille, computergestuurde turbines met rechtstreekse aandrijving opgezogen.

Of we nu de zaken vanuit ecologisch, energetisch, sociaal of economisch oogpunt benaderen, we komen altijd terecht bij een milieuprobleem: het vormt een geheel!

////////////////////////////////////

Leidingen voeren verse lucht van buiten naar de plaats waar de krullen opgezogen worden, om zo de warme lucht van binnen niet uit te stoten. Dankzij een sensorsysteem voor lage druk en kleppen past het vermogen van de turbines zich automatisch aan in functie van de behoeften, wat bijdraagt tot de drastische vermindering van het elektriciteitsverbruik. Een intelligent systeem voorziet in de behoefte aan elektrisch vermogen van de productiemachines en de verpakkingsovens. Het verlaagt de pieken van het elektriciteitsverbruik en ontlast de hulpmachines gedurende korte periodes. “Dit voorkomt hoge verbruikspieken, die een meerkost met zich meebrengen, want

door deze pieken is meer energie nodig om elektriciteit te produceren en ze zorgen ook voor verlies op het netwerk.” De verlichting werd ook verbeterd, dankzij de computerge-stuurde aanwezigheids- en lichtsensoren. Opnieuw minder kWh, minder CO2 en minder productiekosten. “’s Nachts dienen die sensoren bovendien als inbraaksensoren”, vervolgt Georges Fontaine, en benadrukt de vindingrijkheid en de originaliteit van het systeem dat door zijn eigen diensten aan de specifieke behoeften van de fabriek aangepast werd. “Dankzij dat volledige systeem is het minder koud in de fabriek, maken we minder lawaai en verbruiken we minder energie. Of we nu de zaken vanuit ecologisch, energetisch, sociaal of economisch oogpunt benaderen, we komen altijd terecht bij een milieuprobleem: het vormt een geheel!”

Een ander voorbeeld dat deze bedrijfsfilosofie concreetiseert: Kewlox heeft ook de energie berekend die nodig is voor de productie van elk van de meubelen: « We hebben gemerkt dat in de prijsstelling van een meubel het energie-aandeel niet onbelangrijk is: dat vertegenwoordigt ongeveer 25 kWh per meubel, een cijfer dat overeenstemt met het verbruik in een huis met accumulatoren gedurende één uur tijdens een winternacht. Dankzij de moderne technieken waarop de machines gebaseerd zijn, vermindert dit verbruik tot 12 kWh per meubel waardoor meer dan het dubbel van het aantal meubels met dezelfde hoeveelheid energie geproduceerd kan worden! “We moesten wel een referentie-eenheid hebben, een eenheid die de tijd, ons referentiepunt, kan overbrengen. Onze standaardmeubels vormen in zeker opzicht onze maatstaf...”

Deze meubels illustreren de wens naar coherentie van hun producent: het hout dat gebruikt wordt voor hun productie, is uitsluitend van een soort die voorzien is van het PEFC-label. Tijdens de crisis die de producenten de laatste jaren getroffen heeft, weigerde Kewlox de voorstellen voor een prijsverlaging van het hout en stelden zij voor om de prijs te behouden in ruil voor een betere kwaliteit. Het bedrijf verkiest lokaal hout en heeft zijn machines aangepast om Belgische beuk te kunnen gebruiken. “Waarom



© Kewlox



© Kewlox



© Kewlox



© Kewlox

hout gebruiken uit Timboektoe terwijl we hout hebben dat uit Anlier komt?” We doen moeite om bepaalde onderdelen uit beuk te maken, zoals lattenwerk, omdat we weten dat we Belgische beuk hebben en dat ons afval in balkjes voor lattenwerk gerecycleerd kan worden. Dat is duurder, maar niet extreem veel. We zouden hout uit het Amazone-woud kunnen gebruiken dat gemakkelijker te bewerken is. Maar we zijn van mening dat we hier bossen hebben en dat het hout beter hiervoor gebruikt wordt dan om er pellets van te maken.

Waarom hout gebruiken uit Timboektoe terwijl we hout hebben dat uit Anlier komt?

////////////////////////////////////

Bovendien laat de bijzondere structuur van de Kewlox meubels in staal en in massief hout het gebruik van platen toe die veel dunner zijn dan de platen die voor de meeste meubels op de markt gebruikt worden. “De platen hebben vergelijkbare afmetingen, maar het gewicht is drie keer minder, waardoor hun uitstoot van formaldehyde zoveel meer beperkt wordt.” Hierdoor doen de Kewlox meubels het ruim beter dan de strengste normen van de markt en hebben ze een voorsprong op de concurrerende meubels. Beter nog: het bedrijf is een programma aan het uitwerken dat de mate van schadelijkheid van de formaldehyde en van andere schadelijke producten in elk meubel kan berekenen, vooral wat betreft de lijm die in de houten platen gebruikt wordt. “Dit programma kan de hoeveelheid producten per meubel berekenen, enerzijds in functie van het oppervlak van de plaat en de snelheid waarmee deze stoffen vrijkomen, en anderzijds van de bruto hoeveelheid in elk onderdeel van het meubel.” Een primeur! Vanaf het begin van de jaren 2000 heeft het bedrijf deze (r)evolutie gelanceerd en blijft het zich dagelijks afvragen hoe het beter kan. Doordat het bedrijf vanaf het einde van de winter te veel water in verhouding tot zijn behoeften produceert, wil het water herwaarderden onder de vorm van elektriciteit of door met een landbouwer samen te

werken om vroege groenten in een serre te produceren. De fabriek die ideaal gelegen is op een winderige hoogvlakte en omgeven is door velden, droomt ervan om een windmolen te plaatsen. Allemaal projecten die momenteel nog niet de belangstelling van de gewestelijke overheidsinstellingen lijken te genieten.

Dit belet Kewlox echter niet om andere verbeteringen aan te brengen: het bedrijf heeft onlangs zijn wagenpark en het beheer van de afgelegde kilometers bestudeerd. Tegen eind 2011 en samen met de komst van de eerste hybride voertuigen bij Kewlox, zullen de klanten tijdens het winkelen hun elektrisch voertuig gratis aan de oplaadpaal kunnen opladen. Een speciale dienst optimaliseert voortaan de organisatie van de leveringsrondes en probeert daarbij de afgelegde kilometers en de leveringstermijnen te verminderen.

Zorg dragen voor het milieu, begint met niets te verspillen. Door niets weg te gooien, kunnen we winst maken. Ik zie geen verschil tussen deze 2 ideeën: het betekent enkel een voordeel voor het bedrijf, en des te beter als de planeet een beetje groener wordt.

////////////////////////////////////

Wanneer we aan Georges Fontaine vragen of deze stappen vooral voortvloeien uit een verlangen naar economische rendabiliteit of uit een echte ecologische bezorgdheid, antwoordt hij zonder aarzelen: “Ik hou niet van de term ecologie: die heeft eerder onaangename politieke connotaties en wordt te pas en te onpas gebruikt. Ik verkies de term milieuvriendelijkheid, omdat die ook op industriële elementen en op meetinstrumenten betrekking heeft. Zorg dragen voor het milieu, begint met niets te verspillen. Door niets weg te gooien, kunnen we winst maken. Ik zie geen verschil tussen deze 2 ideeën: het betekent enkel een voordeel voor het bedrijf, en des te beter als de planeet een beetje groener wordt.”



Isabelle Masson voor REcentre

Geïnterviewd /

Georges Fontaine, Afgevaardigd bestuurder

Kewlox
rue Sainte-Anne, 7
5310 Longchamps
België

www.kewlox.be

Sector • Meubelindustrie

Oprichtingsjaar • 1959

Aantal werknemers •
40 personen + 30 à 40 zelfstandige verkopers

Jaarlijkse omzet (2010) •
10 miljoen EUR