WERKEN MET PLEZIER

Samen ontwikkelen, produceren & assembleren



Nieuwe bedrijfspand Heinmade met GPR score boven de 8.0 op gebied van Energie, Milieu, Gezondheid, Gebruik én Toekomstbestendigheid.

Voor het hoge raam van het nieuwe bedrijfsgebouw van Heinmade in Hapert hangt een bewegend houten kunstwerk. Een perpetuum mobile. Het is - met wat hulp van de eigenaar - voortdurend in beweging.

- Door Natalie Buijs -

Een mooie metafoor voor het bedrijf en hemzelf. Sinds 1 december 2023 zit Heinmade in het nieuwe pand op Kempisch Bedrijvenpark in Hapert, ontworpen door Margry Arts Architecten uit Valkenswaard. In het oude pand in Veldhoven barstte het bedrijf uit zijn voegen.
Daarom liet Hein Schellens een nieuw, hoogwaardig gebouw bouwen, met onderzoeks- en ontwikkelingsfaciliteiten, ruimte voor materiaalbewerking, cleanrooms en kantoren.

Ontwikkelaar en hoofd inpakker
De in Eersel geboren directeur/eigenaar in spijkerbroek en sneakers is zelf ook voortdurend in ontwikkeling. Na zijn opleiding werktuigbouwkunde aan de TU Eindhoven en loopbaan bij Philips in Lommel, begon Hein in 2005 als éénpitter. ”Een klant bij Philips vroeg of we een lensje nauwkeurig konden bewegen boven een beeldsensor in een mobiele telefoon. Daarvoor is piëzo technologie een goede oplossing. Toen ben ik me erin gaan verdiepen. De eerste prototypes die we ontwikkelden waren soms successen en vaak ook mislukkingen” vertelt Hein. Het piëzo zaadje was gelegd.

Voor een klant in Veldhoven maakte hij als éénpitter van een goed concept de eerste twaalf prototypes. En nog eens twaalf. ”Toen we geen partij konden vinden om het prototype in productie te nemen zijn we het zelf gaan doen. Zo’n 600 per jaar moet wel lukken!” In 2009 startte hij de productie langzaam op. ”Als éénpitter doe je alles. Ik was ontwikkelaar maar ook hoofd inpakker.” Daarna ging het snel. Het bedrijf groeide in een mum van tijd naar tien mensen. ”We namen Controlled Vonk Technologie uit Hoogeloon over. Nieuwe ontwikkelingen werden opgestart. Sommige duurden een jaar, sommige vijf jaar. Vier jaar geleden werd duidelijk: er komt nog meer groei aan. We hebben een groter pand nodig.

Lunchen onder platanen
Zo geschiedde. Het nieuwe gebouw is duurzaam en gasloos: goed geïsoleerd, met zonnepanelen, FSC-hout, en beter beton. Er is vloerverwarming, ook in de productieruimtes. Lampen gaan automatisch uit. Er valt veel licht door de ramen. Ook de medewerkers vinden het fijn om meer ruimte te hebben.

De bomen rond het gebouw, met lindebomen aan de voorkant, zijn zelf geplant. Aan de zuidkant naast de kantine kunnen de werknemers in de zomer buiten lunchen onder de platanen. De kantine zelf heeft een huiselijke sfeer. Je kunt er zo een feestje geven.

Voorbijgangers kijken op naar het ’uit zichzelf’ bewegende kunstwerk voor het raam. Het blijft intrigeren.

IN DEZE VERHUIS-KRANT KUNT U VINDEN:

- **Heinmade: Wat maken ze daar eigenlijk?**
- **Ontwikkeling : Piece of Cake!**
- **Hoe zit dat met die meters?**
- **Piëzo, wat kun je daar mee?**
- **Controlled Vonk Technologie**
- **Draadvonken : nauwkeurig figuurzagen in metalen.**
- **Zelfsturende organisatie**
- **Haalt mier Wouters hond Hoeks in?**
- **Kruiswoordraadsel**
- **”Wij maken puzzeltjes van vier suikerklontjes groot.”**
- **Iedereen de baas bij Heinmade / CVT**
- **Werken bij Heinmade / CVT**
- **Spelregels Petanque**

HEINMADE
supplier piezo system solutions

CVT
precisie draadvonken

HEINMADE / CVT

In 2005 ben ik Heinmade gestart als één-pitter op zolder met een laptop en tweede hands fax. Na verloop van tijd zijn er collega's en CVT bijgekomen. Eind 2023 zijn we met bijna 40 medewerkers verhuisd naar het Kempisch Bedrijvenpark. Op deze nieuwe locatie zijn we er klaar voor om door te groeien naar een volwassen organisatie.

Voor nu wil ik iedereen bedanken die ons de afgelopen jaren op enigerlei wijze heeft gesteund én de realisatie van ons mooie nieuwe bedrijfspand mede heeft mogelijk gemaakt.

Deze 'verhuiskrant' heeft als doel iedereen een kijkje te laten nemen in onze organisatie. Waar we mee bezig zijn. Wat ons bezielt. Waar we ons bed voor uitkomen. En welke uitdagingen we niet uit de weg gaan.

Ik wens u veel lees plezier!

Hein



Memorabel optreden Jos Tiggelman tijdens opening kantine.

WERKEN MET PLEZIER!

- Door Hein Schellens -

Wat is dat eigenlijk? Zijn het flexibele werktijden, een gewaardeerd salaris, leuke bedrijfsuitjes, goed pensioen, het volgen van een opleiding, een bonus, fijne collega's of voldoende vrije dagen wat het werken met plezier mogelijk maakt?

Voor HEINMADE / CVT zijn deze 'secundaire' arbeidsvoorwaarden namelijk een vanzelfsprekendheid. Volgens ons is werken met plezier toch echt iets meer dan dat.

In onze ogen heeft werken met plezier meer te maken met het werk zelf. Hier draait het om het vertrouwen het werk goed uit te voeren. Dat kwaliteiten en talenten benut worden. Zelfs dat je zoveel vertrouwen hebt, dat je ook aangesproken wilt worden wanneer sommige zaken beter kunnen. Je stelt adviezen op prijs omdat je de ambitie hebt om de lat steeds iets hoger te leggen.

Je voelt je verantwoordelijk voor je werk en komt afspraken per definitie na. Gewoon omdat dat het werkplezier van je collega's verhoogt. Problemen los je samen op en je verwijt de ander niets. Je daagt jezelf uit en bent trots op je bijdrage.

Voor ons betekent werken met plezier dat je 's morgens blij binnenkomt en na gedane zaken tevreden huiswaarts keert.

En o ja, je zult het zelf moeten doen, dat werken met plezier.



COLOFON

Redactie: Natalie Buijs, Dirk Rijkers, Teun van der Aalst, Noor van de Wouw, Bo Lenssen, Maikel Heeren, Hein Schellens

Fotografie: Noor van de Wouw, Peter Jan Meppelink

Dank: Speciale dank aan de adverteerders voor het mede mogelijk maken van deze 'verhuiskrant'

HEINMADE B.V. / CVT B.V.
Smaragdweg 24
5527 LB Hapert
info@heinmade.com
info@cvtbv.nl

PROFICIAT MET DE NIEUWBOUW!
BEDANKT VOOR HET VERTROUWEN
SCHELP bouw & interieur
UW BOUWPROJECT, ONZE UITDAGING!
WWW.SCHELPBOUW.NL



ERVAAR HET GEMAK VAN PROFESSIONEEL INTERIEURADVIES

Van een kleine aanpassing van een ruimte tot de inrichting van het hele huis, nieuwbouw of re-styling, wij zijn gespecialiseerd in het creëren van jouw thuis. Geen kant-en-klare oplossing, maar een advies of ontwerp waarin jouw smaak, leefstijl en budget de hoofdrol spelen.



BEGIN VANDAAG NOG
Boek een Design Date bij een van onze Interior Designers voor professioneel kleur- en/of interieuradvies.

Bedankt Heinmade voor het stylen van jullie kantine

JANSEN
KLEUR & WONEN
DIJK 1 | 5521 AW EERSEL | TEL 0497 51 3 311 | WWW.JANSENKLEURENWONEN.NL

HEINMADE: WAT MAKEN ZE DAAR EIGENLIJK?

Het bedrijf wil niet hightech overkomen. De klant-specifieke technische producten die ze maken zijn het wel. Maar ook weer niet.

- Door Natalie Buijs -

Wat begon als een eenmanszaak op zolder in 2005 is anno 2024 uitgegroeid tot een bedrijf met circa veertig werknemers. Heinmade - een samentrekking van HEIN (de oprichter) MAnagement en DEvelopement - maakt systemen op basis van piëzo-technologie voor klanten in de hightech industrie (zie: Piëzo, wat kun je daarmee?). Deze producten worden gebruikt om extreem nauwkeurig te positioneren, met name in lithografische machines die microchips maken. We hebben het dan over minder dan een nanometer, ongeveer de straal van een helium atoom: met het blote oog onzichtbaar.



Het pand is voorzien van 10 product specifieke cleanrooms, 5 aan elke zijde van deze gang.

Lasertrillingen dempen

Bij lithografische machines wordt met laserlicht een circuit van lijnen op een chip gemaakt. De chip is sneller, als de lijnen heel smal zijn en dicht bij elkaar liggen. Als de machine maar een onwaarneembaar klein beetje trilt, gaan die lijnen slingeren en zou er kortsluiting kunnen ontstaan. De piëzo producten van Heinmade dempen die trillingen of kunnen andere onderdelen in zulke geavanceerde machines perfect op hun plaats zetten.

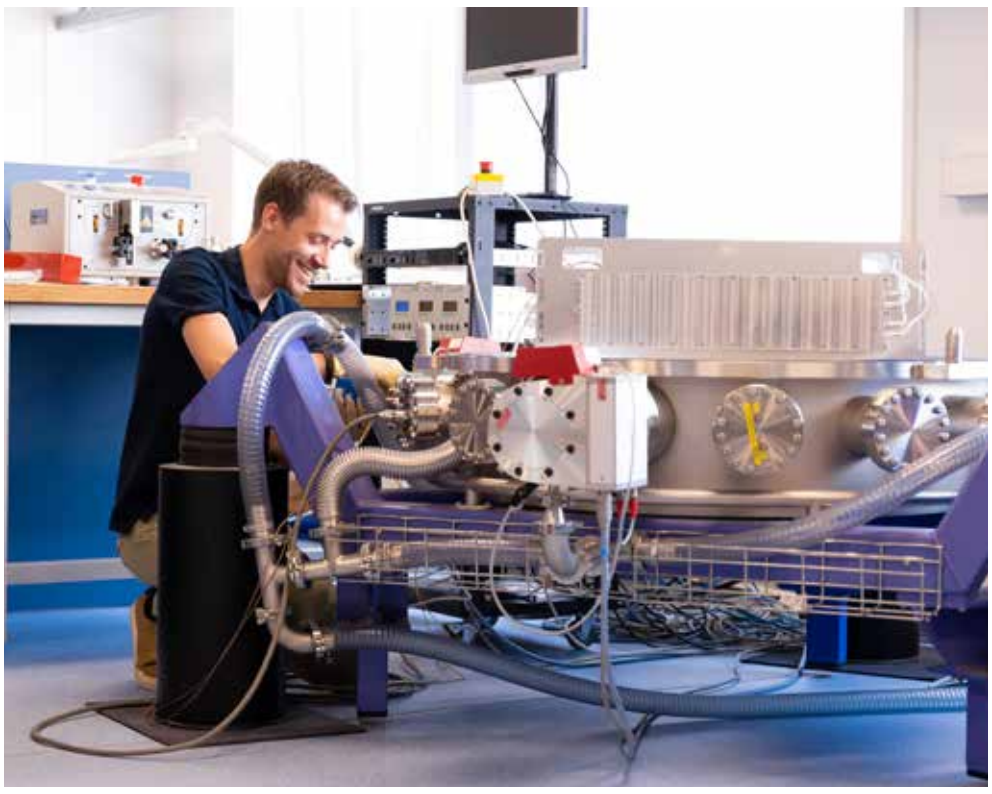
De klanten van Heinmade zijn gevestigd over heel de wereld, denk aan Amerika, Zuid-Korea, Duitsland maar ook hier in de Brainport. In overleg met Heinmade worden de meest optimale oplossingen bedacht en ontwikkeld. Als het ontwerp klaar is, maakt Heinmade de prototypes. Na de testfase wordt het ontwerp geoptimaliseerd en vervolgens kan er geproduceerd worden.

Professioneel priegelwerk

Hoewel de eindproducten van Heinmade dus hoog technologische dingen doen, gebeurt het maken van de kleine, individuele onderdelen en het samenstellen ervan in de cleanrooms voornamelijk met de hand. Het is professioneel priegelwerk.

De productieprocessen zijn intensief. Ze zijn opgedeeld in verschillende stappen van - zeg - twee uur, met na elke stap een test op het tussenproduct om te checken of de kwaliteit goed is. Na het slijpen, polijsten, solderen van kleine contacten op printplaatjes, lijmen van piepkleine blokjes keramiek, schroeven en in elkaar schuiven van de onderdeeltjes, wordt onder een microscoop of loeplamp gecontroleerd op stofdeeltjes en wordt gemeten of alles wel op de juiste plek zit.

De werknemers checken ook elkaars producten. De eindevaluatie vindt plaats in een testopstelling waarin het normale gebruik wordt gesimuleerd. Na het doorlopen van 10% van de levensduur, bepaalt een computer of het product voldoet aan de gestelde eisen en opgestuurd mag worden naar de klant. Het is een ingewikkeld proces. Per team worden gemiddeld vijf goedgekeurde producten per dag afgeleverd.



Hephaistos R&D test opstelling.

ONTWIKKELING VAN BIERVILTJE TOT CLEANROOM PRODUCT

- Door Bo Lenssen -

De oorsprong

Al onze piëzo systeem oplossingen zijn ontwikkeld op vraag van de klant. De vraag begint bij iemand die al een tijdje kampt met een probleem. Dit probleem, tegenwoordig uitdaging genoemd, leidt vervolgens tot een gedachte kronkel, kortsluiting, aha-erlebnis of een helder moment. In ieder geval is er ergens iets gebeurd wat heeft geleid tot een schets of wat woorden op de achterkant van een bierviltje. Na links en rechts wat overleg, is de vraagstelling uitgebreid met de woorden nauwkeurig en piëzo. In sommige gevallen worden we bij Heinmade ontwikkeling gevraagd om over zulke uitdagingen mee te denken. Op onze vragen komen in veel gevallen maar mondjesmaat antwoorden: ”Dat weten we eigenlijk niet” of ”Dat kan maar hoeft niet”.

Het begin

Eigenlijk wordt het er met al die onbeantwoorde vragen niet echt veel duidelijker op. Voor ons niet, maar ook niet voor de klant. Het ideale moment om voor te stellen om iets te gaan maken wat mogelijk een oplossing in gang kan zetten. Als de klant hierin meegaat en ervoor wil betalen, weet je: hij zit echt ergens mee in zijn maag. Er volgen wekelijkse vergaderingen afgewisseld met wat pragmatische testjes. Na enkele maanden kan de klant al een A4-tje vullen met zijn wensen. Het wordt zowaar langzaam tijd om een functioneel model te gaan maken. O ja, en ontwerp er ook nog maar een test opstelling bij. Hoe weten we anders wat ie doet. Helaas het resultaat van het eerste FUMO is niet wat we ervan gehoopt hadden. Maar de klant heeft er zin in gekregen. Heeft ook nog eens nagedacht en wel 3 extra kantjes toegevoegd aan de technisch specificatie. Een goede basis voor het maken van een prototype.

De doorzetter

De Willie Wortel denkt nu dat ie klaar is. In zijn hoofd gaat het nog te bouwen prototype doen wat gevraagd wordt en de uitdaging is bij hem vervlogen. We zijn echter nog lang niet klaar. Nu begint het echte werken pas! Wat dacht je van het maken van assemblage gereedschappen, fabricage processen, uitvoeren levensduur testen (wel eerst nog een opstelling maken!), productie handleiding, bijschaven van de processen, data verzamelen, verpakking, test software en hardware maken, etc. etc. We zullen meerdere doorzetters hard nodig hebben om deze klus te klaren.

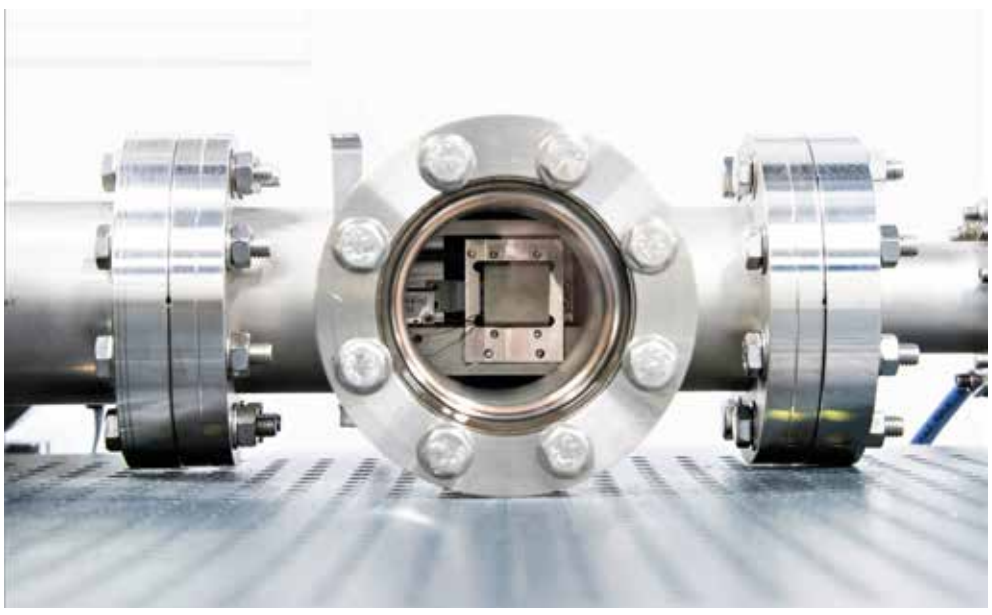
Het afmaken

We willen graag de opdracht afmaken. Niet stoppen als we denken dat het is opgelost maar door tot het cleanroom product foutloos functioneert in de machine bij onze klant. Het afmaken, daar komen we graag ons bed voor uit!

HOE ZIT DAT MET DIE METERS?

Bij Heinmade worden producten gemaakt om nauwkeurig te positioneren. De nauwkeurigheid is voor de doorsnee voorbijganger niet te bevatten. Vragen als ”Hoe klein is dat eigenlijk?” beantwoorden we vrolijk met ”Nog veel kleiner”. Daarmee is dan de kous af en lijkt het dat we het zelf allemaal goed in de vingers hebben. Toch vliegen ons regelmatig de nanometers om de oren!

meter	->	1	Twee keer de omtrek van je hoofd!
millimeter	->	0,001	Euromunt is 2 millimeter dik
micrometer	->	0,000001	Boterhamzakje is 20 micrometer dik
nanometer	->	0,000000001	Haar groeit met 4 nanometer per seconde.
ångström	->	0,0000000001	Een atoom is één ångström groot
knut	->	0,00000000001	Nauwkeurigheid Heinmade piezo stepper
picometer	->	0,000000000001	”Nog veel kleiner!”



Test opstelling van KNUT motor in een Ultra Hoog Vacuüm kamer.

PIËZO, WAT KUN JE DAAR MEE? ”BIJ DE BUREN IN DE TUIN KOEKELOEREN!”

- Door Maikel Heeren -

”Aah ja, dat ken ik denk ik wel.”
Sommige materialen geven elektrische lading af op moment dat er een kracht op wordt uitgeoefend. Deze materialen hebben zogenaamde piëzo elektrische eigenschappen. Een gebruiksvoorbeeld hiervan is een gas aansteker (zie foto).
Door op de gele knop te drukken, wordt



Nostalgische gas aansteker

er kracht uitgeoefend op een piëzo element. Aan de voorzijde, in het metalen huisje, zitten de plus en de min contacten van de piëzo op korte afstand van elkaar. Door opbouw van elektrische lading vindt hier vonk overslag plaats. Deze vonk zet vervolgens het gas in de hens!

”Oh, zo zo! Dat wist ik niet.”
Wat gebeurt met een materiaal als er een kracht op wordt uitgeoefend? Het materiaal zal door de kracht vervormen! Een slap materiaal zal veel vervormen. Een stijf materiaal zal relatief weinig vervormen. In de gas aansteker wordt een kracht uitgeoefend op een piëzo element. De vervorming van dit element kun je met het blote oog niet waarnemen.

”Twintig nanometer, dat is niet veel.”
Het piëzo element in een gas aansteker is bijvoorbeeld 2 mm dik. Dit stijve element wordt onder invloed van kracht 20 nanometer dunner (één honderdduizendste van de dikte) én geeft daarmee elektrische lading af.

De lading kun je inzetten voor vonk overslag maar deze lading kun je ook meten. De gemeten waarde is evenredig met kracht, ofwel de mate van dunner worden van het piëzo element.

”Omgekeerd werkt het ook?”
Bij materialen met piëzo elektrische eigenschappen werkt het ook de andere kant op. Door elektrische lading toe te voegen aan een piëzo element, zal dit element vervormen. Een piëzo schijf van 2 mm kun je daarmee ook 20 nanometer dikker maken.

Met deze kleine verplaatsingen, die afhankelijk zijn van de hoeveelheid lading, worden in high tech machines kleine correcties opgelegd voor een nog beter resultaat.

”Bij de buren in de tuin koekeloeren!”
De gemiddelde Kempenaer wordt niet gelukkiger van die 20 nanometer. Het hart gaat er niet direct sneller van kloppen. Om het enigszins tastbaar te maken een voorbeeld. We maken vanaf de maan een foto van onze achtertuin. Onze telescoop lens is 1 meter lang en we moeten behoorlijk in zoomen om onze achtertuin met kleine vijver partij in zijn geheel scherp in beeld te krijgen. De voorkant van onze telescoop zit er maar 20 nanometer langs. Klinkt niet slecht. Alleen op een afstand van bijna 400.000 km betekent dit een fout van 8 meter. Zitten we bij de buren in de tuin te koekeloeren! Ook interessant maar een mooie foto van onze eigen achtertuin levert het niet op.



Fotograaf op de maan (Bron: AI)

”Kleine toegift voor de liefhebbers.”
Die 20 nanometer scheefstand zijn met wat extra elektrische lading gecorrigeerd.

Tijdens het maken van de foto van de achtertuin blijkt echter dat de telescoop een klein beetje trilt. Niet heel veel maar toch met een amplitude van 0,10 nanometer. De foto mist hierdoor de scherpte die het wel verdient.

Verhip, vergeten te melden dat aarde en maan in beweging zijn. Continue corrigeren is hoog nodig.

Voeg vervolgens nog wat kruip, hysterese en veroudering aan de piëzo toe en het begint voor de liefhebber zowaar interessante materie te worden!





CONTROLLED VONK TECHNOLOGIE BV
VAN JOBBER NAAR ENGINEERING PARTNER

- Door Dirk Rijkers -

Op 15 april 2022 hebben we gezamenlijk het 50 jarig bestaan van Controlled Vonk Technologie BV gevierd omdat naar alle waarschijnlijkheid oprichter én oud eigenaar Albert op 15 april 1972 het eerste vonkje heeft gezien. Via meerdere draadvonk tussenstations in Nederland en België is in 2003 Controlled Vonk Technologie BV (CVT) opgericht. Het kleine bedrijf blonk uit in flexibiliteit en gepassioneerde kennis van het draadvonken. Activiteiten waren veelal gericht op het uitvoeren van draadvonkopdrachten.

Vanaf 2010 is CVT een betrouwbare leverancier gebleken voor klant Heinmade. Op moment dat voor Albert het pensioen in zicht kwam, is CVT in 2013 een zusterbedrijf geworden van Heinmade. Eind 2013 is CVT met 3 draadvonkmachines verhuisd naar een gezamenlijke locatie in Veldhoven. Daar zijn we gegroeid naar 6 medewerkers en 10 draadvonkmachines.

In Veldhoven hebben we een verandering in gang gezet om te groeien van jobber naar engineering partner. Om nauwkeurige gatscharnier rechtgeleidingen te produceren is de keuze van materiaal, aanpak van de voorbewerking (hoe te frezen), manier van opspannen bij het meten, te doorlopen stappen bij het draadvonken en hoe producten schoon aan te leveren van groot belang. Simpelweg op een tekening kijken en voldoen aan de maatvoering is, gelukkig maar, verleden tijd. Waarom is een bepaalde maat nauwkeurig getolereerd? Waarom....? Terugkerende waarom vragen die we stellen aan onze klanten.

Met de verhuizing naar Hapert zijn er 2 nieuwe draadvonkmachines bij gekomen én is de meetkamer uitgebreid. Op deze nieuwe locatie heeft CVT de mogelijkheid het aantal machines verder uit te breiden en haar medewerkers verder te laten groeien. Waar overdag de focus ligt op engineering en maken van prototypes, ligt einde middag de focus op het optimaal benutten van de machines. Immers de draadvonkmachines kunnen onbemand van vrijdagmiddag tot maandagochtend produceren. Mooi wanneer dankzij onze gezamenlijke inspanningen, de producten maandagochtend gereed zijn én voldoen aan de eisen.



Rechtgeleiding: Vóór en ná het draadvonken.

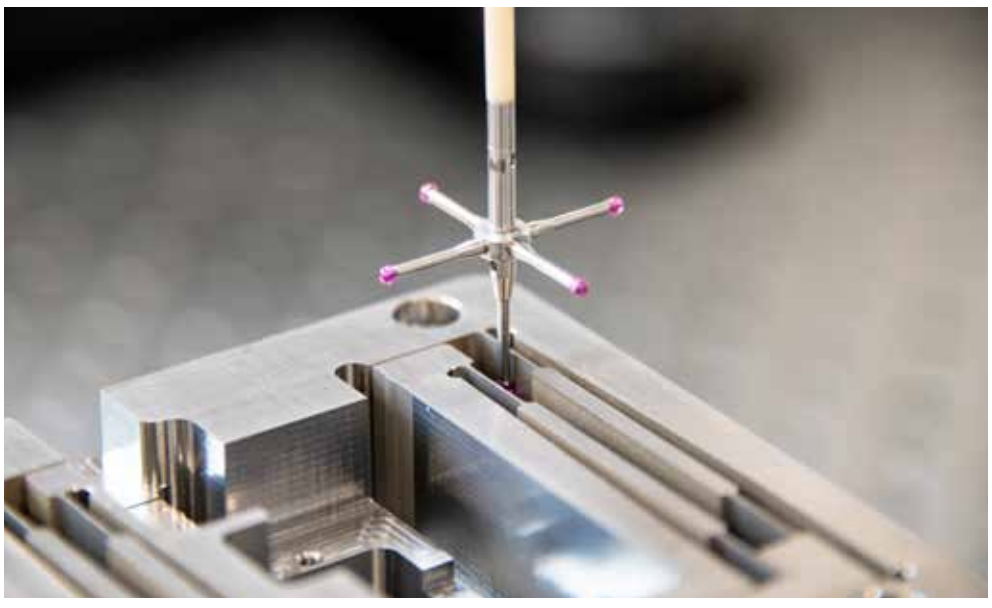
We zijn bij CVT trots op ons bedrijf en beschouwen onze nauwe samenwerking met onze leveranciers en onze klanten van groot belang. Deels om het optimale resultaat te kunnen realiseren en deels vanwege het prettige persoonlijke contact.



Productieruimte met 12 draadvonkmachines.

WERKEN MET PLEZIER DOEN WE SAMEN!

Engineer Kwaliteit, Prototype Bouwer (en tester), Stagiair, Assemblage Specialist, Software Ontwikkelaar, Draadvonk Assistent, Specialist Constructie Principes, Manus van Alles, Proces Engineer, 3D CAD ontwerper, Handyman, Cleanroom Productie Medewerker, Systeem Architect, Student Job, Instrumentenmaker
(voorbeelden van functies binnen onze organisatie)



Kwaliteitscontrole rechtgeleiding op 3D meetmachine.

DRAADVONKEN; NAUWKEURIG FIGUURZAGEN IN METAAL
HOOGFREQUENT MET KLEINE BLIKSEMSCHICHTEN METAAL VERWIJDEREN!

- Door Dirk Rijkers -

Draadvonken ofwel ”vonken” kan vergeleken worden met figuurzagen. Bij het figuurzagen zorgen de tanden in de zaag voor het weghalen van materiaal. Bij draadvonken werkt dit net even anders. Op de draad wordt stroom gezet. Wanneer de draad dichter bij een geleidend materiaal komt, ontstaan er kleine elektrische ontladingen. Deze ontladingen zijn te vergelijken met kleine bliksemschichten die kleine stukjes materiaal wegslaan. Aangestuurd door een generator is draadvonken een hoog frequent proces van bliksemschichten.

Monolitische gatscharnier constructies
Draadvonken wordt vanaf de jaren zeventig gebruikt voor het maken van stansgereedschappen of matrijzen. In onze regio Brainport Eindhoven wordt draadvonken juist toegepast voor het maken van monolitische gatscharnier constructies. Deze maken mede het nauwkeurig positioneren in het nanometer gebied mogelijk. Daarmee vormt draadvonken een zeer welkome expertise om te combineren met piezo technologie.

Nauwkeurigheid met na-snedes
Alle elektrisch geleidbare materialen kunnen met vonken bewerkt worden. Het proces oefent vrijwel geen kracht uit op het product en begint bij de voor-snede. Bij deze eerste snede in vol materiaal wordt veel materiaal verwijderd en is de nauwkeurigheid relatief laag. Na meerdere zogenaamde na-snedes resteert een afwijking van enkele micrometers. Elke extra na-snede verwijdert minder materiaal totdat alleen nog maar de piekjes worden verwijderd. Hierdoor neemt de ruwheid sterk af wat de levensduur van cyclisch belaste constructies ten goede komt.

Voorbewerkingen
Het draadvonkproces is slechts één stap in het maken van een high tech onderdeel. De aanmaak begint met het bewerken van ruw materiaal door middel van frezen. Daarna kan het nodig zijn het gefreesde onderdeel te harden om spanningen uit het materiaal te halen en daarbij de materiaal eigenschappen te verbeteren. Door producten na het harden te slijpen wordt de dikte of hoogte van het product gegarandeerd. Pas daarna maken ontelbare kleine bliksemschichten het product af en kan de kwaliteit gecontroleerd worden in de meetkamer.

ZELFSTURENDE ORGANISATIE

- Door Hein Schellens -

Zowel HEINMADE als CVT heeft een zelfsturende organisatie opgebouwd uit zelfsturende teams. De zelfsturende teams voeren hun eigen regie en zijn samengesteld uit zelfsturende individuen. Teams krijgen en nemen verantwoordelijkheid om afspraken na te komen. Dit vraagt voor nieuwe medewerkers de nodige gewenning. Onze organisatie heeft géén managers. Hulpvragen worden binnen het team of samen met andere teams aangepakt. Onze overleg structuur is zo opgezet dat elke medewerker weet wat er bij andere teams speelt. We vinden dit belangrijk.

Het individu.
Ons gezamenlijk doel is dat elk individu einde werkdag met een tevreden gevoel naar huis gaat. Dat je zinvol actief bent geweest. Je nuttig hebt gemaakt. Zelfsturende individuen geven tijdig aan wanneer zij behoefte hebben aan persoonlijke groei. HEINMADE stimuleert en faciliteert talentmanagement en persoonlijke ontwikkelingsprogramma’s. Hierbij wordt eerst naar het individu gekeken en vervolgens naar de organisatie.

Geen afgebakende functie omschrijvingen.
Een zelfsturende organisatie heeft geen afgebakende functie omschrijvingen. Als team en organisatie als geheel, neem je de verantwoordelijkheid en loop je voor elkaar de gaten dicht. Tijdig om hulp vragen en de bereidheid om elkaar te helpen, vormen de basis voor het kunnen nakomen van gemaakte afspraken.

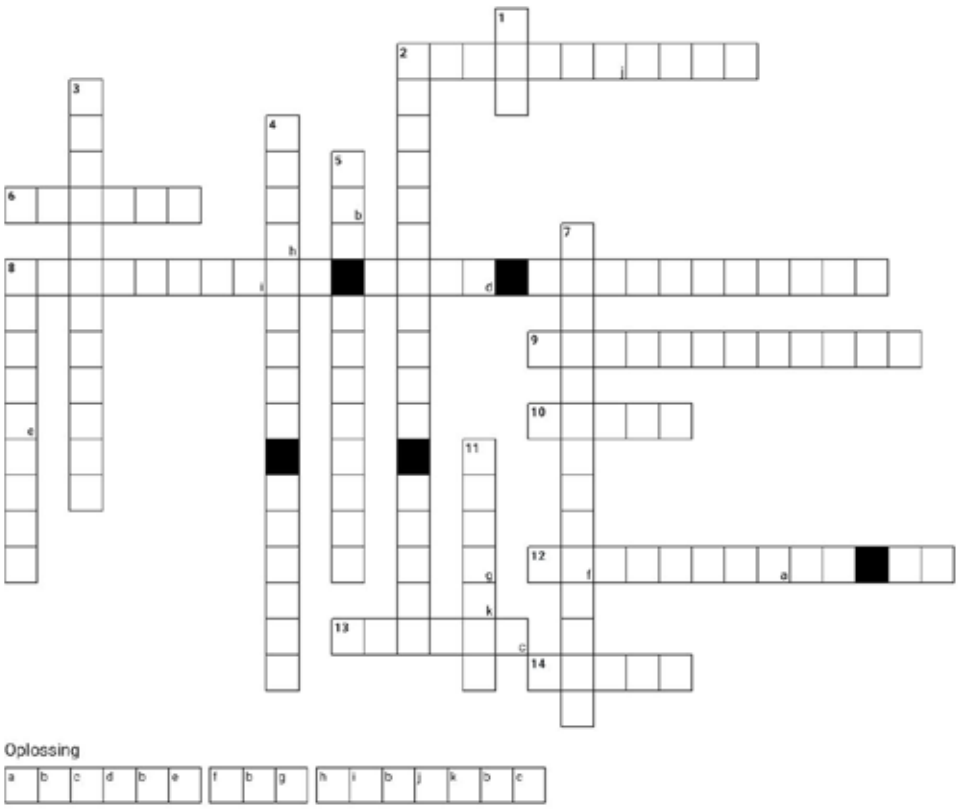
KRUISWOORDPUZZEL

Horizontaal

2. Waarmee kun je draadvonken vergelijken?
6. Hoeveel draadvonkmachines heeft CVT?
8. Waar staat de afkorting CVT voor?
9. In wat voor teams werken we bij HEINMADE/CVT?
10. Met welke technologie werkt HEINMADE?
12. Wat is het nieuwe adres van HEINMADE /CVT?
13. Waar is HEINMADE ontstaan?
14. Wat is de naam van de hond?

Verticaal

1. Hoeveel managers werken er binnen HEINMADE /CVT?
2. Waar staat de afkorting FUMO voor?
3. Welk gebruiksvoorwerp gebruikt ook Piezo?
4. Wat voor bewegend houten kunstwerk hangt er voor het raam?
5. Wat is de grootte van een atoom?
7. Wat is de CARL1?
8. In wat voor soort ruimte wordt er bij HEINMADE geproduceerd?
11. Met hoeveel punten ben je de winnaar bij Petanque?



Oplossing

Weet jij de oplossing? Graag vóór 31 mei 2024 sturen naar: Kruiswoordpuzzel, Smaragdweg 24, 5527 LB Hapert. Alvast bedankt voor uw reacties.
Prijs: 4 vrijkaartjes Bobbejaanland (bij meerdere juiste inzendingen volgt loting).

Motivator en PALM kartrekker van het eerste uur.

MIA

We missen je.

HAALT MIER WOUTERS HOND HOEKS IN?

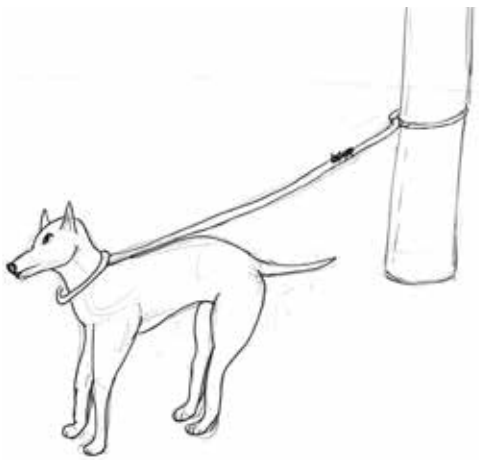
Een oud collega Bontko, bedenker van bijzondere contrapties en fervente puzzelaar, legde volgende vraag voor:

Hond Hoeks, verbonden aan een elastiek van 1 meter lang, wandelt met 1 kilometer per uur in een rechte lijn. De elastiek, verbonden aan een paal, kan oneindig lang oprekken. Op de paal zit getrainde mier Wouters. Net op het moment dat Hoeks vertrekt, loopt Wouters de elastiek op. De mier Wouters ligt dus bij de start 1 meter achter op hond Hoeks. Wouters loopt met 25 meter per uur. De afstand tussen de mier en de hond neemt snel toe. Wouters denkt ”Hoeks zie ik nooit meer terug!”.

Hoofdbrekens rijzen de pan uit. Heeft Wouters wel gelijk? In eerste instantie denk je inderdaad die mier ziet de hond nooit meer terug. Maar doordat Wouters op de elastiek loopt, neemt de snelheid bij elke stap een heel klein beetje toe. Immers het gedeelte achter de mier rekt ook op. Deze extra rek krijgt Wouters kado en kan worden opgeteld bij haar snelheid. Als Wouters het lang genoeg volhoudt, moet zij op een gegeven moment een snelheid van 1 kilometer per uur halen. Net zo snel als Hoeks. De getrainde Wouters loopt door en met elk stapje zal de snelheid nog verder toenemen. Wouters gaat zowaar inlopen op Hoeks! Nog even doorzetten en de mier neemt plaats boven op de hond. Eindelijk kan Wouters uitrusten.

Laten we aannemen dat bovenstaande klopt. Hoelang duurt het dan vooraleer Wouters Hoeks heeft ingehaald? Graag je analytische oplossing vóór 31 mei 2024 sturen naar: Hoeks en Wouters, Smaragdweg 24, 5527 LB Hapert
Alvast bedankt voor uw reacties.

Prijs: Vlaai Abrikozen extra (bij meerdere juiste inzendingen volgt loting).



Getrainde mier Wouters in de achtervolging op hond Hoeks. (Bron Berend)

BURGMANS & ALEWIJNS

Jouw professionele partner in elektrotechniek

Heinmade,
Bedankt voor de prettige samenwerking!





Veel succes
in jullie nieuwe duurzame pand!

BERGEIJK +31 (0)497 575 031 WWW.BURGMANS-ALEWIJNS.NL

WIJ MAKEN PUZZELTJES VAN VIER SUIKERKLONTJES GROOT
PRODUCTIETEAM CARL1

Team CARL1. De naam van het productieteam is de naam van het product. Dit team van 6 vrolijke dames met vaste handen is één van de zelfsturende teams van Heinmade.

- Door Natalie Buijs -

Hein noemt team CARL1 de kabouterbouwers, maar de dames vinden dat niet klinken en spreken liever over bewegingsmotoren. Kleintjes dan, want de CARL1 is volgens Anke maar vier suikerklontjes groot.

Binnen het team is niemand de baas. Teamleden met meer ervaring vervullen de coördinator rol. Anke uit Milheeze werkt al vier jaar bij Heinmade. Ze heeft overzicht over het hele productieproces. Ze studeerde ooit laboratoriumtechniek en werkte in de horeca, maar vindt dit werk uitdagender en afwisselender. En het bedrijf lekker flexibel.

Astrid uit Lage Mierde en Iri uit Eindhoven werken respectievelijk twee, en anderhalf jaar bij het bedrijf, Silvie en Kim iets korter. Sasha is net gestart. De meesten werken vier dagen per week. Ze hebben veel geleerd en zijn blij met de vastigheid. De achtergrond verschilt enorm. Zo was Astrid bloemist, Kim kraamverzorgster, Sasha HRM consultant en heeft Silvie in de besturingstechniek gewerkt.

Zonder stress naar het werk

Als team maken ze hun eigen planning en rooster. Dat is best lastig. Het is de bedoeling dat er elke dag minimaal twee mensen zijn. Iedereen heeft vaste werkdagen, maar ruilen kan. De productie staat door het jaar heen bijna nooit stil dus vakantie planning lossen we samen op. Als je iets later moet beginnen omdat de kinderen nog moeten opstarten, is daar ook ruimte voor. ”Iedereen moet zonder stress naar het werk komen,” vindt Hein.

Ook lossen ze zelf kleine problemen op en stellen verbeteringen voor. ”Hein zegt niet wat we moeten doen. We zijn zelf verantwoordelijk voor het maken van de producten. Dat is best wennen en zoeken. We hebben zelf geen technische achtergrond dus verbeteringen bespreken we uiteraard met kwaliteit en team R&D” aldus Anke.

Het productieproces is opgedeeld in stapjes. Die zijn deels intensief maar je doet niet de hele dag hetzelfde. ”Na een aantal uur turen begint het af en toe te dansen. Tijd voor pauze, een andere klus of om naar huis te gaan”, vertelt Astrid.



Team CARL1 aan het werk in de cleanroom.

Vrolijke stemgeluiden

”De vaste lijmdagen zijn maandag en donderdag”, vertelt Kim. Het in elkaar zetten van de onderdelen lijkt een moeilijk puzzeltje. Silvie: ”In het begin denk je: hoe moet ik dit leren? Maar op een gegeven moment lukt het. Dat maakt het heel leuk.”

Astrid wil graag leren solderen. ”Het doel is, dat minimaal drie mensen een bepaalde stap kunnen uitvoeren. Aan het einde van het jaar willen we allen kunnen rouleren. Als je overzicht hebt over het gehele proces, snap je ook waarom iets belangrijk is.” ”Bij Team CARL1 ben je nooit uitgeleerd. Je mag zelf aangeven wat je nog graag zou willen leren. Hier krijg je bij Heinmade alle kansen toe.” besluit Silvie.

Het is gezellig werken. Er mogen maximaal drie personen in de cleanroom waar je van buiten weinig mee krijgt.
Maar andersom hoor je de vrolijke stemgeluiden die met de lucht naar buiten sijpelen.

WERKEN BIJ HEINMADE / CVT

- Door Will Daniels,
HRM Business Partner -

We bouwen aan een zelfsturende organisatie, zelfsturende teams en kiezen voor mensen die eigen regie voeren over verantwoordelijkheden. Deze reis en het avontuur zijn we samen aan het maken.

Onze HRM visie én overtuiging daarbij:

- Binnen onze organisatie werken mensen met verschillende achtergrond en opleiding. Van intern opgeleide tot universitair geschoolde collega’s. Iedereen wordt gelijk en met respect behandeld.
- Onze medewerkers zijn mensen, die eigenaarschap tonen en hun talenten ontwikkelen gericht op hun eigen toekomst én die van het bedrijf.
- We creëren een juiste balans in privé en werk. De mens en het plezier in het werk staat voorop en het resultaat telt.
- We hebben géén managers die vanuit hiërarchie denken en doen! We werken in klantgerichte teams en beslissen samen. Het werk doen, coördineren, elkaar coachen en feedback geven zijn rollen die we willen zien en die iedereen mag vervullen.
- Resultaatgericht werken in zelfsturende teams levert de leukste jobs en meeste plezier op! Alleen gaan zaken wellicht sneller maar samen komen we verder!
- Volop ruimte bieden voor Persoonlijke Ontwikkeling, de beste versie van jezelf worden én optimale samenwerking met anderen, daar investeren we in.
- Onze kernwaarden: vertrouwen, transparantie, zelfsturend vermogen, verantwoordelijkheid nemen, innovatie en plezier in het werk!

Werken met plezier doen we samen!

Samen gaan we de uitdaging aan en hebben we het inderdaad soms best druk. Maar we hebben geen capaciteitsproblemen en zijn niet op zoek naar nog eens 5 FTE. Liever één fijne nieuwe collega erbij die samen met ons de klus klaart.

Ben jij het talent dat zichzelf hierin herkent? We gaan graag met je in gesprek.

KOM JIJ ONS MEEHELPEN?

Engineer Kwaliteit
Draadvonk Assistent
Cleanroom Productie Medewerker
Student Job

PETANQUE REGELS

- Petanque wordt gespeeld met twee teams met elk 6 boules (2-tegen-2 met elk 3 boules, 3-tegen-3 met elk 2 boules).
- Het kleine houten but (target balletje) heeft een diameter van circa 3 centimeter. De boules 7,5 centimeter.
- Middels loting wordt bepaald welk team er mag beginnen.
- De winnaar van de loting (Team 1) gaat aan het begin van de Petanque baan staan en trekt een halve cirkel. Vanuit deze halve cirkel wordt geworpen.
- Een speler van Team 1 begint met het werpen van het but. Het but moet op een afstand tussen de 7 en 11 meter terecht komen. Niet te dicht bij de cirkel en niet aan het einde van de baan.
- De eerste boule wordt vervolgens door Team 1 geworpen met als doel om zo dicht mogelijk bij het but terecht te laten komen.
- Daarna is het aan de tegenstander (Team 2) hun boule dichter bij het but te plaatsen. In geval dit lukt, ’ligt’ Team 2 (”wij liggen!”). Daarna mag Team 1 proberen de boule dichter bij het but te krijgen.
- Het team dat ’ligt’ wacht steeds af wat het andere team doet tot dat één van de teams geen boules meer heeft. Het andere team probeert met resterende boules meer punten te scoren door de boules dicht bij het but te plaatsen.
- Als beide teams geen boules meer hebben, wordt de score opgemaakt. Het team met de boule het dichtste bij het but wint en krijgt het aantal punten aan boules die het dichter bij het but heeft liggen dan de beste boule van de tegenstander.
- Minimum aantal punten is daarmee 1 en het maximum aantal punten is 6.
- De volgende ronde wordt begonnen door het team welke de vorige ronde heeft gewonnen.
- Het team wat als eerste 13 punten behaalt, is winnaar.



Onze petanquebaan is bijna gereed!

BOUWBEDRIJF
VAN MONTFORT BV

Van harte gefeliciteerd en veel succes met jullie nieuwe bedrijfspand!



Dank aan alle bouwteampartners voor de prettige samenwerking tijdens het bouwproces.

Bouwen en onderhouden doen we samen met passie en trots!

www.montfortbouw.nl