

A close-up photograph of various brass crane components, such as couplers and pins, arranged in a rustic wooden crate. The lighting is dramatic, highlighting the metallic sheen of the brass against the dark, textured wood.

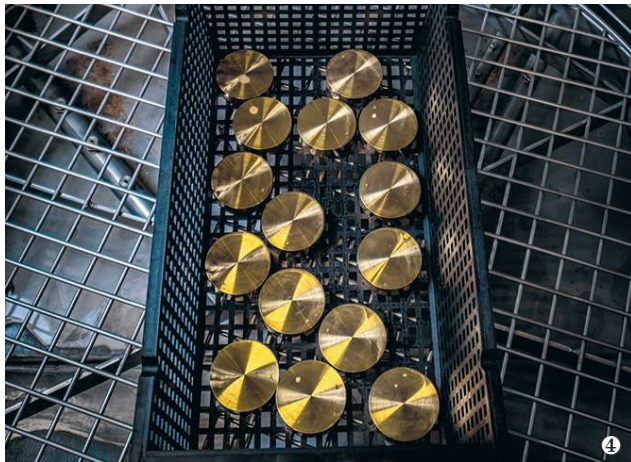
ACHTER DE SCHERMEN VAN DE
DESIGNKRANENPRODUCENT **RVB**

‘Wij werken zoals de haute couture’

Al sinds 1935 maakt RVB, volgende week te vinden op de bouwbeurs Batibouw, kranen in de hoofdstad. Sinds Alain Gillieaux het bedrijf in 2004 overnam, is het aan een renaissance bezig.

ELIEN HAENTJENS, FOTOGRAFIE WOUTER RAWOENS





① MESSING STAVEN

RVB heeft geïnvesteerd in vier hoogtechnologische machines. De nieuwe kranen zijn zo ontworpen dat alles in het Anderlechtse atelier kan worden geproduceerd. Slechts enkele onderdelen worden nog door een externe Europese gieterij geproduceerd. Alles begint met ronde of rechthoekige messing staven. “Al onze kranen bestaan uit massief messing”, vertelt Louis-Philippe Gillieaux, de directeur van de productie. “Dat is duurzaam en kwalitatief, waardoor het zelfs na vijftig jaar nog volledig recycleerbaar is.”

② BEDIENINGSKNOP

In de machine worden de bedieningshendels van de TUNE-collectie, een ontwerp van de Brusselse designer Alain Berteau, geproduceerd. Elke bedieningsknop wordt in één sessie geproduceerd. De machines draaien dag en nacht. Ze worden vanop afstand gecontroleerd, de drie meter lange staven worden automatisch aangevoerd.

③ FREZEN EN POLIEREN

Iets verder bewerkt een freesmachine het lange rozet. Daarbij wordt de oppervlakte van het stuk finaal gepolierd

met diamanten gereedschap, zodat er een spiegeleffect ontstaat. In twintig minuten worden ongeveer vier stuks tegelijk geproduceerd. Door exact afgesteld gereedschap, dat via een door de computer gestuurd toestel gedetailleerd kan worden gekalibreerd, wordt een extreme precisie bereikt.

④ ONTVETTEN

Met biologisch afbreekbare producten worden de onderdelen ontvet. Elk onderdeel wordt onderworpen aan een visuele controle om imperfecties op te sporen en indien nodig bij te werken.



De gladheid van die onderliggende laag bepaalt het uiteindelijke schitterende effect van de chroom. Voor de kleuren ‘nikkel mat’ of ‘mat chroom’ moet de onderlaag eerst worden gesatineerd.

⑤ KLEUREN IN HUIS

In dit atelier worden meer dan vijftien kleuren aangebracht. “Terwijl dat bij de collega’s enkele maanden duurt, kunnen wij die speciale versies leveren in zes tot acht weken. Dat we in huis produceren, geeft ons flexibiliteit. Net als in de wereld van de haute couture kan de klant zijn kraan helemaal zelf sa-

menstellen, en de kleur op zijn interieur afstemmen”, vertelt Gillieaux.

⑥ ASSEMBLAGE

De kraan wordt pas geassembleerd als er een bestelling is. Tot dan worden de 270.000 onderdelen gestockeerd in eren zeven meter hoog. Via een computerklik kan de operator een beeld van de samen te stellen kraan oproepen. Hij moet enkel nog elk onderdeel uit opslagtoren te halen. Op vier plateaus brengt de machine de juiste bakjes uit de kast, en geeft met een ledlampje aan

KRANENFABRIEK IN ANDERLECHT

In 2004 kocht Alain Gillieaux de Brusselse kranenfabrikant RVB, die in 1935 door Gaston Van Bastelaere werd opgericht. Hij investeerde in onder meer onderzoek en ontwikkeling, het design van de collecties, materiaal, marketing en de commerciële dienst. De Brusselse architect-designer Alain Berteau vergezelt hem als artistiek directeur. “Met de steun van het Brussels Hoofdstedelijk Gewest hebben we in 2014 in de Anderlechtse industriezone van Citydev.brussels een nieuwe fabriek gebouwd”, vertelt Louis-Philippe Gillieaux, een van de twee zonen van de eigenaar. Volgens Trends Top haalde RVB in 2017 een brutomarge van 907.875 euro met 108.307 euro winst en 1,6 miljoen euro eigen middelen.

Naast de retromodellen uit de beginjaren, de 1920-lijn en de 1935-lijn, zette RVB de jongste jaren vooral in op de uitbouw van zijn assortiment designkranen voor de residentiële en de hotelmarkt. Verschillende collecties werden bekrand. Intussen zit de verkoop in de Benelux weer op het niveau van de hoogdagen en zet RVB zijn internationale expansie voort. “De belangrijkste sanitaire groothandels vertrouwen ons weer”, vertelt Gillieaux. “Dat we met Belgische ontwerpers werken, kan op veel waardering rekenen. We willen nieuwe collecties ontwikkelen en onze export uitbreiden.”

om welk bakje het gaat. Daardoor is de foutenmarge minimaal, en het vergemakkelijk de voorraadcontrole.

⑦ TESTEN

Zodra alle onderdelen zijn verzameld, kunnen de operatoren aan de slag aan hun assemblagetafel. Op hun computerscherm krijgen ze een tekening van de samen te stellen kraan. Tot slot wordt elke kraan getest. Om het reële gebruik te reconstrueren gebeurt die test onder lucht- en waterdruk. Uiteindelijk wordt de kraan verpakt samen met de montage-instructies. ©