

► REKRI *magazine*

**Altijd bezig met
verbeteringen**

**Van houten balk
tot raamkozijn**

**Wat voor hout
moet ik kiezen?**

*Wij zijn een (h)echt
familiebedrijf*



Mooi Project – Amsterdam

Timmerfabriek REKRI houdt van uitdagingen. Daarom werkt Bouw- en Aannemingsbedrijf Vrolick graag met ze samen.

Altijd bezig met verbeteringen

Met Wilco Krimp aan het roer wordt Timmerfabriek REKRI al 57 jaar door een Krimp geleid. Kwaliteit en service zijn altijd voorop blijven staan.

De verven van Anker Stuy

De producten van Anker Stuy zijn kleurecht, toepasbaar op bijna elke ondergrond en steeds duurzamer

Mooi project – Ibiza

Zelfs met een mal van karton uit de afvalbak kan Timmerfabriek REKRI uit de voeten

Van houten balk tot raamkozijn

Voor je een REKRI-raamkozijn bent, moet er heel wat gebeuren. Volg een balk op z'n reis door de fabriek in vijf dagen.

Colofon

Dit magazine is een speciale uitgave van Timmerfabriek REKRI.

Redactie: Susan Haveman

Fotografie: Susan Haveman, tenzij anders aangegeven

Vormgeving: Sensum Grafisch Ontwerp

De machines van Bos

Timmerfabriek REKRI is het meest trots op de Windowmaster en die machine komt natuurlijk bij Bos vandaan.

Het mooiste materiaal van allemaal: hout

Heerlijk en eerlijk om mee te werken.

Rekri weet raad

Wat voor hout moet ik kiezen?

Al 42 jaar bij REKRI

René van Dijk gaat nergens anders meer werken

Mooi project – Wilnis

Aannemer Alfons Godschalk over de samenwerking met Timmerfabriek REKRI

Copyright: niets uit deze uitgave mag geheel of gedeeltelijk worden verveelvuldigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand of openbaar worden gemaakt op welke wijze dan ook, zonder voorafgaand schriftelijke toestemming van de uitgever.

Disclaimer: de makers hebben hun uiterste best gedaan om alle rechthebbenden te achterhalen. Mocht je rechthebbende zijn en niet op de hoogte zijn gebracht, neem dan contact op met de redactie.



Wij zijn Timmerfabriek REKRI, *aangenaam kennis te maken*



Een eigen magazine voor Timmerfabriek REKRI, dat leek me wel wat. Niet om onze producten te verkopen, maar om ons beter te leren kennen. Want natuurlijk zijn er wel eens klanten en leveranciers die in de fabriek komen kijken, maar lang niet allemaal. Hoe leuk is het dan om te zien welke gezichten er bij de stemmen aan de telefoon horen en welke handen jouw kozijnen hebben gemaakt? Om nu eens goed te zien hoe wij dingen precies doen? In deze vluchtige tijden van telefoon en mail is een magazine weer eens iets anders.

Bovendien was het voor ons leuk om te horen hoe onze klanten onze service nu echt ervaren. Ik hoorde dingen die ik niet had verwacht en dat was wel heel grappig. Vooraf had ik geen idee hoe we een heel blad zouden vullen, en nu ligt het dan voor jullie. Ik denk dat het een goed beeld geeft van de timmerfabriek, waar we voor staan, welke service we leveren en met welke vakmensen we samenwerken.

Hopelijk ben je dat met me eens!

Groeten,

Wilco Krimp



Mooi Project Vinkeleskade

“Kozijnen zijn meestal rechttoe, rechtaan, maar deze waren rond!”

In de bouw is er best een hoop standaard. Toch komen de mensen van Bouw- en Aannemingsbedrijf Vrolick uit Haarlem bij hun renovatieprojecten heel vaak dingen tegen die net een beetje anders moeten. En dan kunnen ze altijd terecht bij Timmerfabriek REKRI. Want daar houden ze van uitdagingen.

Thomas van Eeden: “Ons bedrijf bestaat nu ruim twaalf jaar, ik werk hier nu tien jaar en toen ik begon, werkten ze al met REKRI. We doen complete renovatieprojecten en grote verbouwingen en daarbij is best een hoop standaard, maar veel ook niet. Er is altijd wel iets specifiek. Een tijd terug hebben we bijvoorbeeld een renovatie in Amsterdam gedaan. Kozijnen zijn meestal rechttoe, rechtaan, maar in dit geval waren ze rond. Dat was wel even een uitdaging, want hoe krijg je

de maatvoering heel precies bij REKRI? We zijn begonnen met een soort straal: we hebben het middelpunt van het kozijn bepaald en met een soort straal vanuit dat middelpunt de grootte gemeten. Dat was goed genoeg voor de offerte, maar niet precies genoeg voor de uitvoering. Uiteindelijk hebben we één van de kozijnen verwijderd en meteen naar REKRI gebracht en daar konden ze het heel precies namaken. Wij konden intussen verder met de gewone kozijnen, die al geleverd waren. Toen

we daar anderhalve week later klaar mee waren, werden de gebogen kozijnen geleverd. Echt heel snel, dat was prima gepland. Zelfs het glas leveren was deze keer niet lastig. Nou scheelde het wel dat dat niet rond was – de onderdorpel was rond gezaagd en daardoor lijkt het rond, maar alle raampjes zijn gewoon recht en vlak. Dat scheelt natuurlijk. Nu vond ik het nog wel een leuke uitdaging!

Zulke projecten hebben we natuurlijk niet elke dag, zo iets komt hooguit eens per 2 jaar voor, maar het is wel de reden waarom we graag met REKRI werken. Gemeentes kunnen soms heel veeleisend en precies zijn en het is dan ook ontzettend fijn dat de jongens van REKRI profileringen en maatvoeringen altijd precies na kunnen maken.”





Timmerfabriek REKRI al 57 jaar een begrip

Altijd bezig met verbeteringen



Het begon allemaal in 1964 met Gijsbertus Gerardus Jozef Krimp en Wilhelmus Gerardus Reurings in een houten schuur aan de Padmosweg. Nu, 57 jaar later, staat er een groot pand aan de Ondernemingsweg waar kleinzoon Wilco de scepter zwaait. Er is een hoop veranderd, maar service en kwaliteit zijn altijd voorop blijven staan bij Timmerfabriek REKRI.



*“Een grotere speeltuin konden
we ons niet wensen”*

Timmerfabriek REKRI al 57 jaar een begrip



Werken in de timmerfabriek is Wilco met de paplepel ingegoten. "Al toen ik 6 was, kwam ik hier iedere vrijdag na school en elke vakantie om te vegen. Ik wilde niet perse timmerman worden, maar het was gewoon wat we deden, samen met mijn broer en zus. Het was natuurlijk niet alleen vegen, maar ook klooiën. Een grotere speeltuin konden we ons niet wensen!"

De fabriek bleef altijd een rol aan de zijlijn spelen, ook tijdens Wilco's schoolcarrière. "Ik twijfelde erg tussen de bouw of iets met sport. Sportleraar worden, leek me ook wel wat. Uiteindelijk heb ik toch voor MBO Bouwkunde gekozen. Daarna dacht ik ook nog wel het

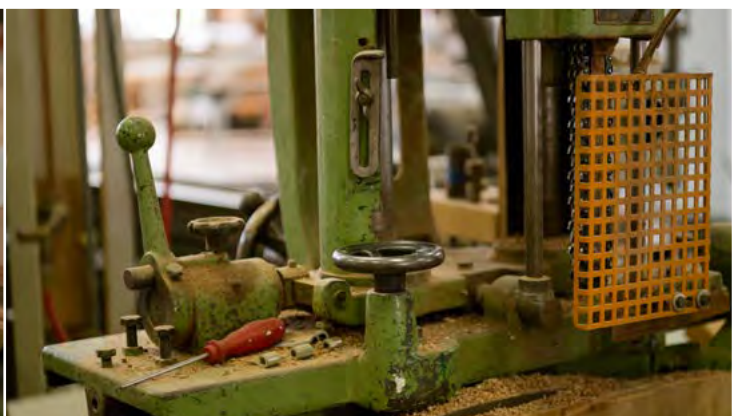
HBO te gaan doen, maar het werken en geld verdienen dat ik in die zomervakantie na mijn examen deed, beviel me zo goed dat ik daar uiteindelijk toch nooit echt aan ben begonnen. Na één dag school heb ik mijn vader gevraagd of ik bij hem mocht werken."

Tijd genoeg

Anderhalf jaar lang liep Wilco mee, tot de Almeerse eerste divisieclub FC Omniworld hem een contract aanbood. In de vier jaar als profvoetballer kon hij de fabriek toch niet helemaal loslaten. "Ik had tijd genoeg, zeker als het seizoen was afgelopen. Dus ik heb mijn vader nog best vaak geholpen. Niet altijd als

timmerman, maar soms ook met tekenen of met de administratie. Ik heb zelfs nog op de avondschool mijn aannemersdiploma gehaald."

Toen zijn contract afliep en er zich niet echt een nieuwe voetbaluitdaging aandiende, was Wilco daar niet echt treurig om. "Ik had het daar onder in de Jupiler League wel een beetje gezien. Mijn vader wilde het graag rustiger aan gaan doen en vroeg: 'Wat gaan we doen?' Mijn broer Maykel is toen de zaak in gekomen en nam op kantoor de zaken van Louis, mijn vader over. Ik werkte uitvoerend en voetbalde daarnaast bij IJsselmeervogels. We waren nog niet zo heel groot, dus dat ging best."





"Het zou wel heel leuk zijn als Aidan uiteindelijk ook in de zaak komt werken"



Toekomst

Maar het bedrijf kon meer en beter. "In mijn tweede jaar bij IJsselmeervogels merkte ik dat ik zo veel tijd in de zaak ging steken, dat het voetbal er onder begon te lijden. Het bedrijf was toch mijn toekomst, dus ik ben gestopt bij IJsselmeervogels en teruggekeerd naar mijn oude club SV Argon. Daar kon ik het voetballen beter combineren met mijn werk en met m'n gezin."

In januari 2013 namen Maykel en Wilco de zaak officieel over van vader Louis. "Het was een beetje crisis toen en we bedachten vrij snel dat het anders moest. De timmerfabriek

had er tot die tijd een beetje bijgehangen - het aannemersbedrijf voerde de boventoon. We hebben samen bedacht dat hij het aannemersbedrijf ging runnen. Ik zou REKRI onder mijn hoede nemen en anders gaan invullen."

Hardste schreeuwers

Om de fabriek goed te leren kennen, volgden er een reeks gesprekken met het personeel. "Ze werkten heel hard, maar er zat geen structuur in. Er moesten dingen echt anders. Het minst leuke wat ik heb moeten doen, is dat ik vrij snel iemand heb moeten meedelen

dat hij weg moest. Dat was moeilijk, maar het gaf wel duidelijkheid. Ook administratief moest er het één en ander worden aangepakt. Het calculatieprogramma stond niet goed en zo konden we natuurlijk niet bijhouden hoe we precies hadden gedraaid, wat we konden verwachten aan kosten. We produceerden puur op vraag. De hardste schreeuwers waren het eerst aan de beurt. Er bleef veel hout liggen." Aan de hand van een verbeterplan zijn de processen stap voor stap verbeterd. "We kunnen nu duidelijk sturen op de cijfers. Al het hout is in beweging: in vier dagen is het door de werkplaats heen. En we hebben geïnvesteerd:

Timmerfabriek REKRI al 57 jaar een begrip



vanaf 2017 ieder jaar. Eerst in de Windowmaster, een nieuwe machine waardoor we veel meer kunnen produceren. Op de verlanglijst staat nu een spuitrobot. Als het maar ten goede komt aan de kwaliteit of aan de productie, dat is het belangrijkste. Nu zijn we bezig met een vernieuwing van het pand. Het bouwbedrijf gaat naar een ander pand en dus krijgen we hier meer ruimte. Zo blijven we lekker bezig.

Trots

We draaien meer omzet, dus kunnen we meer personeel aannemen: er werken inmiddels vier nieuwe jongens. Nu is de werkvloer een leuke

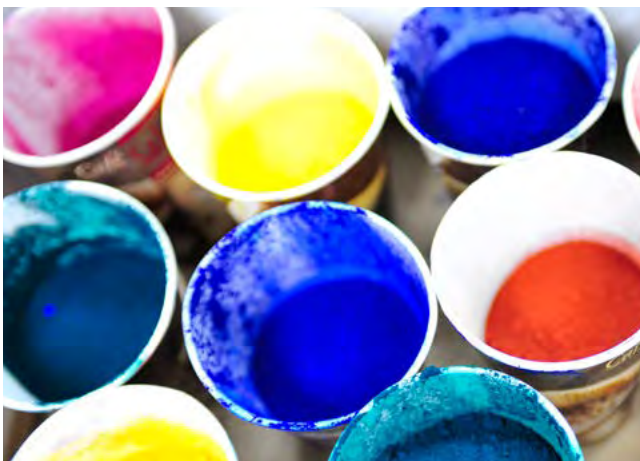
mix van jong en oud. Hoewel 'jong' best relatief is: het merendeel van de werknemers werkt hier al meer dan vijftig jaar. En daar ben ik trots op, want goede vaklieden zijn schaars.

Mijn zoon Aidan vindt het wel leuk om iets met zijn handen te doen, dus het zou wel heel leuk zijn als hij uiteindelijk ook in de zaak komt werken. Hij is inmiddels zes, net zo oud als ik toen ik hier begon. Of ik hem niet eens moet laten beginnen met vegen? Nou... Dat vind ik nog wel een beetje spannend. We hebben al een jongen die veegt, die doet dat heel goed. Dat moesten we voorlopig nog maar even zo laten."



De verven van Anker Stuy

kleuren de toekomst



Innovatie zit in de genen van Anker Stuy. Met hun bijzondere producten leveren zij verfsystemen voor bijna elk ondergrond. Niet voor niets is Anker Stuy in Nederland marktleider in de timmerindustrie. Korte communicatielijnen garanderen een flexibele en warme samenwerking. En daarom doet Timmerfabriek REKRI graag zaken met ze.

“We zijn geen logge organisatie, maar stellen ons heel flexibel op naar klanten.”

De wereld van Anker Stuy is er één van kleur en verf, maar ook van mensen. Het verhaal begint in 1952. “Toen is mijn opa Adriaan begonnen als Stuy Verven in het Friese Gorredijk”, vertelt Emile Stuy nu. In Gorredijk worden – naast groothandelsactiviteiten – al snel ook kleuren gemengd van halffabrikaat tot gereed product. Stuy Verven groeit: meer projecten, meer klanten en een stijgende omzet. In 1976 is het huidige pand in Terwispel in gebruik genomen, de productie wordt opgeschaald en het pand wordt verder gemoderniseerd en verbouwd. In 1978 neemt Opa Stuy drukinkt- en verffabriek 't Anker in het Overijsselse Steenwijk over. Steenwijk en Gorredijk worden samengevoegd tot één productielocatie. “Onder de naam Anker Stuy gaan we als familiebedrijf verder. Inmiddels ben ik dus als derde generatie actief en zitten we niet alleen meer in Nederland en verschillende Europese landen, maar ook in onder meer Brazilië, Panama, Rusland en Maleisië.

Het succes dat Anker & Stuy Verven nu heeft, is volgens Stuy te danken aan de platte organisatie en de kennis die binnen het bedrijf aanwezig is. “We zijn geen logge organisatie, maar stellen ons heel flexibel op naar klanten. We zijn enorm servicegericht en leveren kwalitatief goede producten. Zo staan we bekend om de kleurechtheid van onze producten. We maken onze eigen kleurpasta's, die qua duurzaamheid vergelijkbaar zijn met die in de auto-industrie. Van kleuren die verschrompen heb je met onze pigmenten gegarandeerd geen last.” Uiteraard worden de laatste trends nauwlettend



Foto: Anker Stuy



Foto: Anker Stuy

in de gaten gehouden. Donkere kleuren zijn enorm in opkomst. “Dat hangt samen met de industriële look die nu in is. Je ziet echt dat zwart en echt donker bruine kleuren veel meer gevraagd worden.” Dat is niet overal aan te raden, weet Stuy echter ook. “Die donkere kleuren worden echt een heel stuk warmer dan wit. Hout, en dan met name hout dat kwalitatief iets minder is, vertoont in de hitte veel meer krimpgedrag. Dus zeker bij houtwerk op het zuiden kun je veel beter lichte kleuren blijven gebruiken. Niet omdat donkere kleuren verschrompen, dat gebeurt echt niet met onze pigmenten, maar puur vanwege de warmte.”

Duurzaamheid is in meerdere opzichten steeds belangrijker. “We gaan in de toekomst meer naar herwinbare grondstoffen toe. Binnen het laboratorium van Anker Stuy hebben onze medewerkers alle vrijheid om te experimenteren met grondstoffen. Deze deskundigen vinden het een uitdaging om innovaties te realiseren die het milieu sparen. Het milieu, onze partners en wij hebben hier voordeel bij. Voor eindgebruikers betekent duurzame kwaliteit vaak minder onderhoud, dus financieel voordeel. We gaan steeds meer naar herwinbare, biobased grondstoffen toe. Later dit jaar komen we met een nieuw product, dus hou ons in de gaten.”



"De mal heb ik gemaakt van karton uit de afvalbak"

De deuren van Timmerfabriek REKRI hebben zelfs hun weg gevonden naar Ibiza. En eigenlijk ging dat heel eenvoudig, vertelt Peter van Ackooy van Bouwbedrijf Bouwop uit Amstelveen. Alleen dat afmonteren... "Dat wilde Wilco natuurlijk heel graag komen doen, maar dat heb ik toch maar zelf gedaan."

Het was een mooi project, daar op Ibiza. Alleen die originele deur... Die was echt oud en af, maar natuurlijk ook heel anders dan een standaard deur voor een Nederlands huis. "Het zijn zware eiken deuren, met staande latten, een mooi reliëf en van die mooie zwarte schroeven die je in Nederland nooit ziet", legt Peter uit. "En er zit een luikje in, dat je van binnen open kunt doen om even te kijken wie er voor de deur staat."

Een nieuwe deur op Ibiza bestellen was voor de Amstelveense bouwer geen optie. "Wat je in Nederland laat maken, is kwalitatief zo ontzettend veel beter. Zo goed kunnen ze dat op Ibiza gewoon niet." De deuren bij Timmerfabriek REKRI laten maken, lag voor de hand, want daar bestelt Van Ackooy altijd al zijn deuren en kozijnen.

Natuurlijk was het heel belangrijk om de maten goed op te meten, maar een grotere vraag was: hoe krijg je de mal naar Mijdrecht? Daar wist Peter een mooie oplossing voor. "In de afvalbak vond ik nog een groot stuk karton. Daar heb ik een mal van gemaakt, die heb ik opgevouwen, in mijn koffer gestopt en afgeleverd bij Wilco. In de fabriek hebben ze 'm precies nagemaakt, de deur ging mee met een transportbedrijf in Uithoorn, dat iedere week met een trailer naar Ibiza afreist, en toen we 'm daar gingen afhangen, paste het precies!" Dus voor Timmerfabriek REKRI gaan de deuren ook in Ibiza wijd open.





Van houten balk tot raamkozijn

Voordat de ramen, deuren en kozijnen van REKRI Timmerfabriek de huizen en bedrijven sieren, hebben ze eerst een hele route afgelegd in de timmerfabriek. Nieuwsgierig? Ga mee op reis!

Maandagochtend, 6.45 uur

De lichten gaan aan in de timmerfabriek. Iedereen druppelt binnen, pakt een bakje koffie en praat het weekend even door. Klokslag 7 uur stapt Wilco binnen met de planning in de hand. Er zijn een paar bijzondere projecten deze week. Na een korte bespreking, gaat iedereen aan de slag.

7.05 uur

Kerwin heeft van Henk de afkortlijsten gekregen. Uit de stelling haalt hij het hout dat hij daarvoor nodig heeft. Stuk voor stuk kort hij het hout op de juiste lengte.

7.30 uur

Het hout is door de vierzijdige schaafmachine gegaan en heeft nu ook de juiste breedte en hoogte. De volgende stap is de Windowmaster. Deze machine leest de streepjescode en weet zo precies welk profiel er gemaakt moet worden. De balken komen er perfect geprofileerd uit en zijn klaar om in elkaar gezet te worden. Het is alleen even wachten op de andere onderdelen.



13.00 uur

Het is tijd om de ramen en deuren in elkaar te zetten. Peter en Ruud zorgen ervoor dat ze alle onderdelen op de juiste plek hebben. Die moeten dan ook nog eens op de juiste manier worden gelijmd door de lijnrobot en worden aangeperst – een secuur werkje!

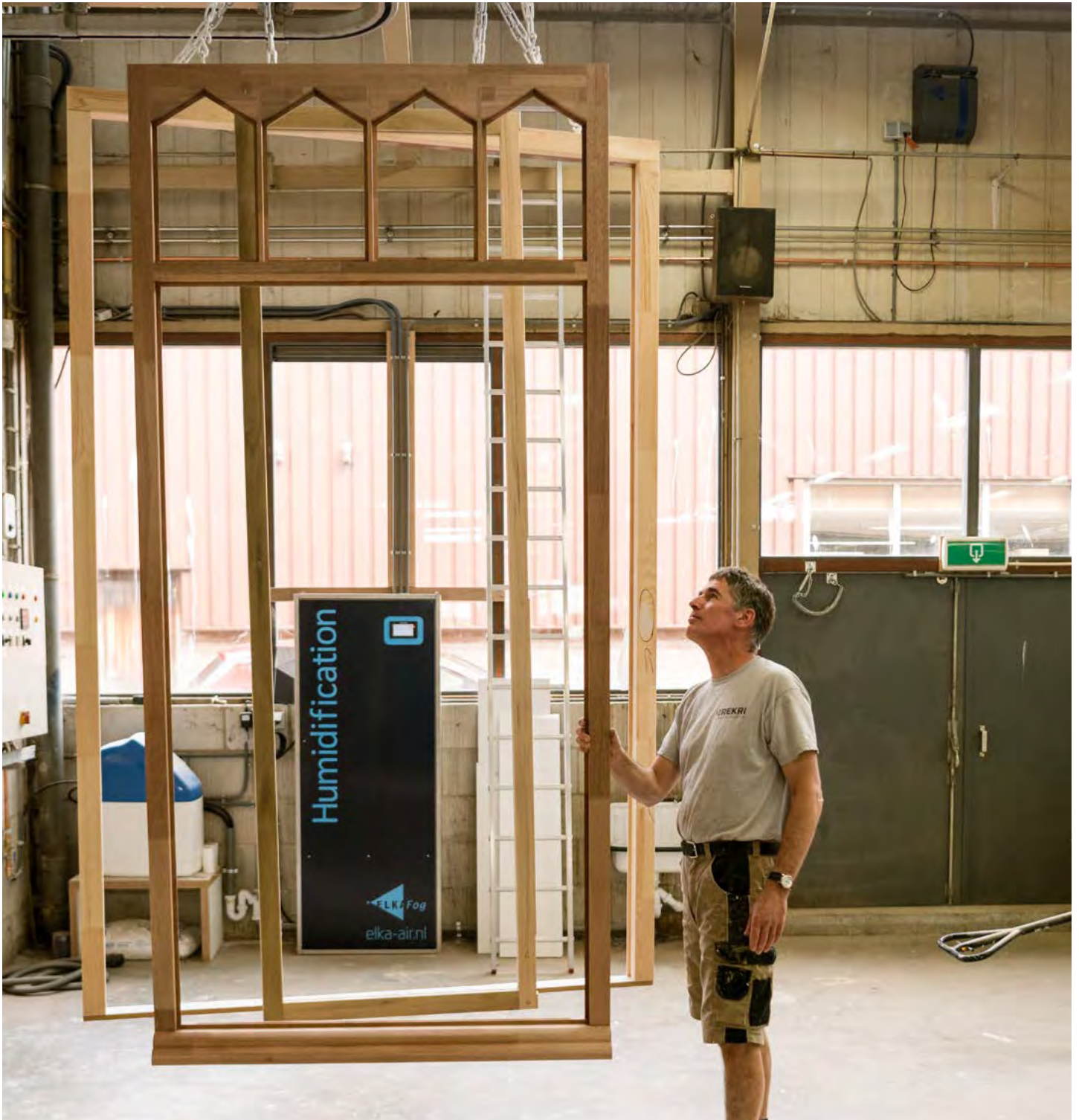
Reis door de fabriek in vijf dagen

Dinsdag, 7.00 uur

Peter zet vanmorgen de kozijnen in elkaar. Als ze af zijn, worden de kozijnen in een takel omhoog gehesen en door Edwin gespoten in de spuitery. Hij heeft vier standaardkleuren: wit, zwart, grijs en natuurlijk ook blank. De rest van de dag mogen de kozijnen drogen.

Woensdag

De kozijnen en ramen blijven nog een dag in de takels hangen, want het is tijd voor een tweede laag lak.



Reis door de fabriek in vijf dagen



14.30 uur

Henk checkt op de tablet de laatste stand van zaken. Nog niet zo heel lang geleden volgden volle papieren mappen met tekeningen de opdrachten door de fabriek heen, maar tegenwoordig staat alles op de tablet. Eén klik en je hebt alle details binnen handbereik – het scheelt een hoop geblader en opzoekwerk.



Donderdag

Lennart en Damian leggen de laatste hand aan de ramen en deuren. Ze worden afgemonteerd, het beslag wordt er op gemaakt en de mannen zorgen dat de ramen en deuren draaibaar zijn in de kozijnen.

Vrijdag

Het is tijd voor het afscheid. Gerard laadt de ramen, deuren en kozijnen op zijn wagen en gaat op weg om de producten bij de klant af te leveren. En dan gauw weer terug voor de volgende lading!



Foto: Bos Machines

Altijd op zoek naar de nieuwste technologie

Eén van de machines waar timmerfabriek REKRI het meest trots op is is de Windowmaster van Bos Machines: een houtbewerkingsmachine waaraan je alles op het gebied van ramen, kozijnen en deuren kunt overlaten. Of het nou rechte, getoogde of ronde of schuine segmenten zijn.

Bos Machines heeft zich vanaf haar oprichting in 1985 beziggehouden met de professionalisering van de timmerindustrie. "Het efficiënt en kwalitatief hoogwaardig produceren van raam-, deur- en kozijnonderdelen voor massief hout zit in ons DNA en heeft geleid tot een complete range van machines die daaraan voldoen",

vertelt André de Vroom, commercieel directeur van Bos Machines. "In de afgelopen 35 jaar hebben we ons ontwikkeld van wederverkoper tot zelfstandig producent van houtbewerkingsmachines. Inmiddels vindt de ontwikkeling en productie van onze BMH machines plaats in Vianen. Het hele proces voeren we uit in eigen huis: van voorbereiding tot productie, van productie tot installatie en van installatie tot en met de after sales. Zo zijn de lijnen altijd kort, en daarvan profiteren onze relaties."

Bos Machines blijft voorvechter van professionalisering en dus maken ze altijd gebruik van de nieuwste technologieën. André de Vroom: "We onderzoeken continu de mogelijkheden

om onze houtbewerkingsmachines nog geavanceerder te maken. Zo zijn onze nieuwste machines op afstand bestuurbaar en houden speciale sensoren de performance in de gaten."

Timmerfabriek REKRI maakt al jaren gebruik van de machines van Bos. "Al in 1989 mochten we een Gubisch schaafmachine leveren", vertelt André de Vroom. "Zeven jaar later kwam daar de eerste computergestuurde machine bij: een Stegherr boor-freesmachine. Die eerste schaafmachine is overigens meegegaan tot 2018. Toen hebben we hem vervangen voor een Kuper schaafmachine." De grootste investering, de Windowmaster, kwam in 2017. Aan deze hout-



Foto: Bos Machines



Foto: Bos Machines



Foto: Bos Machines

bewerkingsmachine kun je alles overlaten op het gebied van ramen, kozijnen en deuren. "Ons doel is om met zo min mogelijk moeite zoveel mogelijk te produceren, zonder concessies te doen aan de kwaliteit en nauwkeurigheid. Dat geldt bijvoorbeeld ook voor de Gluemaster, de laatste machine die wij aan REKRI hebben geleverd. Natuurlijk kun je met de hand lijmen, maar met deze machine bespaar je niet alleen 10 tot 15 minuten per kozijn, maar bespaar je ook op lijmkosten en heb je minder afval."



Hout:

*heerlijk en eerlijk
om mee te werken*

Veel van wat we in Timmerfabriek REKRI maken, is maatwerk. Maar wat al die mooie kozijnen, ramen en deuren gemeen hebben: ze zijn van hout. We vinden hout een heerlijk materiaal om mee te werken. Het is een natuurproduct en voelt aangenaam. Het heeft een hoog isolerend vermogen, is brandveilig en sterk. En het is ook nog eens duurzaam.

Bij REKRI werken we met FSC-hout. Hout dat afkomstig is uit verantwoord beheerde bossen. Maar liefst 15% van de uitstoot van broeikasgassen wordt veroorzaakt door ontbossing; de CO₂ die in de loop van honderden jaren is opgenomen door de bossen, komt vrij door de ongelimiteerde kap van bomen. FSC-bosbeheer voorkomt die uitstoot. In de FSC-bossen blijft het bossysteem intact, zodat

het door kan gaan met het opnemen van de CO₂. Maar de klimaatvoordelen gaan verder. Zo kan consequente toepassing van hout als bouw materiaal in de nieuwbouw leiden tot meer dan 40% CO₂ reductie, omdat er dan minder kunststof, beton en metalen worden gebruikt.



De productie van deze materialen leiden tot een grote uitstoot van broeikasgassen.

Hout is sowieso het circulaire bouw materiaal bij uitstek. Het is niet alleen een prachtige grondstof met veel technische kwaliteiten, maar om hout een tweede leven te geven is geen bewerking nodig die veel energie kost of die leidt tot een hoge uitstoot van toxische stoffen. Het is eenvoudig te repareren en kan simpel worden hergebruikt.

En in het geval dat een stuk hout toch moet worden weggegooid, is dat geen ramp: hout is natuurlijk biologisch afbreekbaar en kent van nature een gesloten, biologische kringloop.

Kortom: een materiaal naar ons hart!



De tien FSC principes

FSC Principe 1

Het bosbeheer voldoet aan de geldende nationale en internationale wetgeving, aan internationale verdragen en afspraken en aan de principes en criteria van FSC.

FSC Principe 2

Eigendoms- en gebruiksrechten ten aanzien van land en bosproducten zijn duidelijk gedefinieerd, vastgelegd en rechtsgeldig.

FSC Principe 3

De formele en traditionele rechten van de lokale bevolking op land en hulpbronnen worden erkend en gerespecteerd.

FSC Principe 4

Het sociale en economische welzijn van de bosarbeiders en lokale gemeenschappen wordt door goed bosbeheer ook op de lange termijn in stand gehouden of verbeterd

FSC Principe 5

De producten en voorzieningen die het bos biedt worden zodanig efficiënt benut, dat de economische, sociale en ecologische functies van het bos ook op de lange termijn worden veiliggesteld.

FSC Principe 6

De biodiversiteit, unieke ecosystemen en andere ecologische en landschappelijke waarden van het bosgebied worden in stand gehouden en beschermd.

FSC Principe 7

Er wordt een beheerplan opgesteld en toegepast. In het beheerplan, dat steeds wordt geactualiseerd, staan lange termijn doelen en middelen duidelijk omschreven.

FSC Principe 8

De toestand van het bos, de oogst, de handelsketen en managementactiviteiten worden regelmatig getoetst, evenals de sociale en ecologische effecten hiervan.

FSC Principe 9

Bosbeheer in bossen met een hoge natuur- of cultuurwaarde wordt met extra zorg uitgevoerd, waarbij kenmerkende eigenschappen worden behouden en versterkt.

FSC Principe 10

Bosplantages moeten ook volgens deze principes 1-9 worden beheerd. Bosplantages kunnen dienen als aanvulling op de houtoogst uit natuurlijke bossen, waarmee bovendien de druk op natuurlijke bossen afneemt.



REKRI weet raad

*Wat voor hout
moet ik kiezen?*

1. Grenen

Grenen is een verzamelnaam voor verschillende soorten naaldhout. Omdat naaldhout sneller groeit dan loofhout, is het zachter qua structuur. Grenenhout valt daarom in duurzaamheidsklasse 3 of 4. Dat betekent dat het gemiddeld tot beperkt duurzaam is en vooral geschikt voor toepassing in binnendeurkozijnen.

2. Merbau

Merbau is heel duurzaam. Het is roodbruin van kleur. Wanneer Merbau nat wordt door bijvoorbeeld een regenbui, kan het uitlogen en worden er rode vlekken zichtbaar. Deze vlekken zijn gemakkelijk te verwijderen met water. De uitloging houdt op na een paar maanden. Merbau gebruiken wij vaak voor brandwerende kozijnen.

3. Eiken

Eiken heeft een lichte kleur. Het is redelijk duur en vergt om de 2 à 5 jaar onderhoud om barsten en strepen te voorkomen. Hierdoor wordt het niet veel gebruikt voor houten kozijnen of raamprofielen. Tegenwoordig is er ook veel vraag naar een eiken voordeur.

4. Accoya®

Accoya® hout heeft tal van voordelen. Omdat het een door en door gemodificeerde houtsoort is, is het heel stabiel. Daardoor zullen kozijnen van Accoya® nauwelijks krimpen of zwellen. Verder is dit hout makkelijk te verwerken en ideaal om te coaten. Kozijnen van deze houtsoort zijn dus eigenlijk altijd naar wens en in de juiste kleur. Maar zonder kleur kan ook, want je kunt dit hout ook heel goed onbehandeld gebruiken.

5. Meranti

Meranti is een verzamelnaam voor een aantal houtsoorten uit Zuidoost-Azië. Het hout heeft een roodachtige kleur en wordt door Timmerfabriek REKRI veel gebruikt voor kozijnen, ramen en deuren.

6. Mahonie

Mahonie is een fraaie, vaste houtsoort. Het kernhout is zalmkleurig tot roodbruin. Mahonie kozijnen worden vooral gebruikt in de luxere woningen. De authentieke en natuurlijke uitstraling van een kozijn is dan heel belangrijk. Mahonie kozijnen worden vaak ook niet gespoten, maar alleen afgelakt vanwege de mooie roodbruine kleur.



Nieuw: de verluchtingsschaar

De draai-kiepramen van Timmerfabriek REKRI worden tegenwoordig standaard uitgevoerd met een zogenaamde verluchtingsschaar. Hiermee kan de kiepbreedte van het raam variabel worden geregeld. Ideaal voor de verschillende weersomstandigheden hier in Nederland!

Het raam werkt eigenlijk net als de 'gewone' kiepramen: je draait de greep eerst 90 graden

naar boven om het raam in de kiepstand te zetten. Daarna kiep je het raam net zo ver open als je zelf wil, en draait de greep 45 graden terug om het raam te vergrendelen. Bang om het fout te doen? Hoeft niet, er zit een anti-foutbediening ingebouwd, dus een kind kan de was doen. Bovendien is het raam ook beveiligd tegen dichtslaan bij wind of tocht.

Hoe onderhoud ik mijn houten kozijnen?

Maak de houten kozijnen een paar keer per jaar goed schoon. Dit kan je bijvoorbeeld meenemen tijdens het ramenlappen. Stof op de laklaag is slecht voor de lak. Gebruik geen chloor of schuurmiddel, hier kan je de laklaag mee aantasten.

Houdt het hang- en sluitwerk schoon van stof en zand. Heb je bijvoorbeeld houten tuindeuren of een houten hefschuifpui, neem dan tijdens het stofzuigen de onderdorpel mee. Zo verwijder je zand wat het hang- en sluitwerk kan aantasten.

Scharnieren en andere draaiende delen kan je jaarlijks invetten voor een langere levensduur. Vergelijk dit met het smeren van de ketting van je fiets.

We raden je aan om met een professional het onderhoudsschema op te stellen. Denk hierbij aan een vakschilder bij je in de buurt. De onderhoudscyclus verschilt afhankelijk van locatie, zonzijde en de kleur van de lak. Houten kozijnen die aan de zonzijde van het pand zijn geplaatst hebben sneller onderhoud nodig dan houten kozijnen aan de schaduwzijde.



“Dit is mijn
eerste en laatste
werkgever”



René van Dijk werkt al 42 jaar bij Timmerfabriek REKRI

Maar liefst drie generaties Krimp maakte hij mee: opa Gijsbertus, vader Louis en nu Wilco. Hij begon met vegen, schaven en frezen, maar inmiddels werkt hij al jaren op kantoor. Tijdens werktijd dan, want z'n vrije tijd brengt hij het liefst in 'REKRI 2' door: de schuur achter zijn huis waar alles staat wat hij nodig heeft en waar hij kan maken wat hij wil. Hij is een onmisbare kracht in de timmerfabriek: René van Dijk.

"Ik was veertien en wilde graag werken en geld verdienen. Mijn vader zat in de Oranjevereniging, net als Wilco's opa. Dus mijn vader vroeg hem of hij nog iets voor me te doen had, ik zat immers altijd te timmeren. Ik haalde hout bij een andere timmerfabriek vandaan en kroop dan in de schuur om dingen te maken. Heerlijk. En iedere vrijdag kwam ik naar REKRI om te vegen. Al gauw kreeg ik te horen dat ik best meer mocht komen als ik vrij had, dus ik ging steeds meer werken. Het hout lag nog op de grond toen, dus dat moest ik recht leggen. Ze hoefden me niks uit te leggen. Ik zag goed wat er moest gebeuren, ik hoefde niks te vragen. Ik deed gewoon m'n ding."

Het werk verdiende prima, herinnert René zich. "Een rijksdaalder per uur. En dat werd al heel snel drieënhalf gulden. Ik heb echt een hele hoop geld verdiend in die tijd." Hij grinnikt. "Ik gaf het alleen ook heel snel weer uit."

In die tijd stonden er nog niet zo veel machines in de fabriek als nu. "Ik ben begonnen bij het opsluiten. Toen kwam ik achter de frees te staan. Ik mocht niet zo veel doen, hoor, maar ik keek heel erg goed mee. De man die er toen achter stond, vond me maar een flierefluiter. 'Jij verliest nog wel eens wat', zei hij dan. Dat maakte mij niet uit. Ik keek goed, en toen hij wegging, kon ik het ook zelf. En ik heb alle tien mijn vingers nog!"

Meer dan een flierefluiter is René een Pietje Precies. "Ik zorgde altijd dat ik een goede werkvoorbereiding had gemaakt voor mezelf. Ik maakte alles compleet klaar, zodat ik sneller kon werken. Dat vond ik fijn, zo zit ik in elkaar."

Zo bezien is het niet zo vreemd dat René gevraagd werd als werkvoorbereider toen die vertrok. "Dat vond ik een mooie gelegenheid om door te groeien, dus daar heb ik ja op gezegd en zo ben ik op kantoor gekomen." Het was wel even afkicken van de werkvloer. "Het eerste jaar ben ik nog best vaak naar beneden gelopen om even te helpen bij moeilijke projecten. Maar op een gegeven moment moet dat ophouden. Ik deed alle werkvoorbereiding helemaal alleen, dat was heel erg druk. Het meeste zat in mijn hoofd. Toen kwam Wilco in het bedrijf. Natuurlijk was dat bijzonder: ik ken hem al bijna zijn hele leven. Maar ik heb gezegd: jij bent de baas, ik doe gewoon mijn ding. En dat is goed gaan lopen. Hij zei op een gegeven moment dat ik niet alles meer zelf hoefde te doen. Dat was eigenlijk wel heel lekker."

Het timmeren mist hij niet. "Ben je gek? Ik heb een hele schuur vol spullen. 'REKRI 2' noem ik dat ook wel. Daar zit ik lekker in het weekend, daar kan ik alles maken wat ik wil. Heerlijk. Ik heb het naar mijn zin. Al zou er een ander komen met een mooie aanbieding: geen haar op mijn hoofd die daaraan denkt. Die vijftig jaar, die ga ik redden. REKRI wordt mijn eerste en laatste baas."

“We gaan over en weer graag uitdagingen aan”

Toen aannemer Alfons Godschalk vorig jaar eindelijk aan de bouw van zijn nieuwe huis kon beginnen, was er geen twijfel mogelijk: de kozijnen op de begane grond werden natuurlijk door Timmerfabriek REKRI geleverd. Net als het kozijn voor het ouden gietijzeren stalraampje dat de garage siert. Dat krijg je na bijna tien jaar samenwerken.



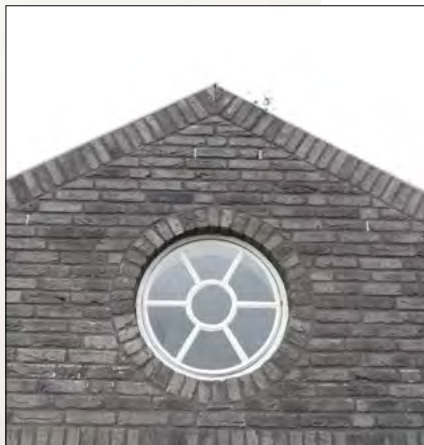


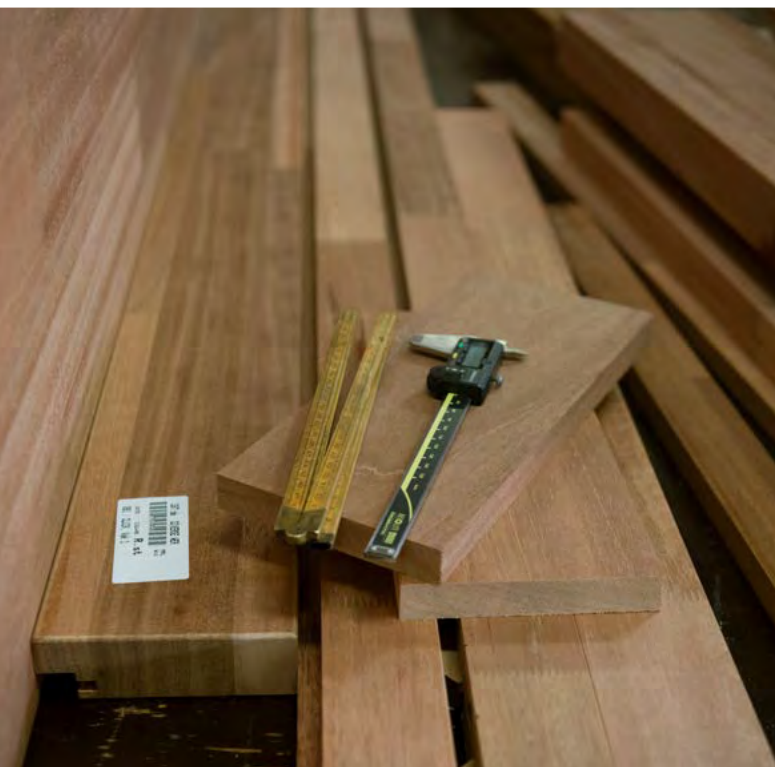
Alfons: "Met mijn eigen aannemersbedrijf MGK Bouw doen we alles, van aanbouw tot renovatie en restauratie. Alleen nieuwbouw, dat doen we niet. Alleen ons eigen huis dan. Tenminste, dat was de bedoeling. Toen we deze plek in 2018 kochten, stond er een chalet op. Onze schoonzoon was net begonnen met zijn opleiding tot architect en samen hebben we bedacht, uitgezocht en aangepast, net zo lang tot het goed was. De meeste tijd is gaan zitten in het wachten op de benodigde vergunningen. En toen was het inmiddels zo druk, dat we het huis met familie gebouwd hebben, in plaats van met het aannemersbedrijf. We kregen hulp van mijn schoonvader van 75 jaar, een oom en een neef. Die konden vanwege Corona niet aan het werk bij hun baas, dus die hadden tijd over. Dat was voor ons een geluk bij een ongeluk."

De eerste paal ging op 6 juli in de grond. "Dat was natuurlijk vlak voor de vakantie. Hadden we niet zo gepland, maar die vergunningen he? Gelukkig wist Wilco dat het er allemaal aan zat te komen en hij heeft het voor elkaar gekregen

dat we onze kozijnen in de bouwvak afgeleverd kregen. Dat is mooi, dat zijn de leuke dingen." Op 28 december konden Alfons en zijn vrouw Claudia dan ook hun droomhuis betrekken. Met de houten kozijnen van REKRI. Beneden dan. "Ik vind houten kozijnen echt veel mooier, maar vanwege het onderhoud hebben we boven voor kunststof gekozen."

"We werken inmiddels nu bijna tien jaar samen met Timmerfabriek REKRI. Ze zijn kwalitatief beter dan onze vorige leverancier en qua prijs zitten ze prima. Ze leveren mooie complete producten, alles hangt en sluit goed. Bovendien is de communicatie echt heel goed. Wat ze beloven, doen ze. En als het een keer niet lukt, dan bellen ze op tijd. Dat bevalt echt heel goed. Bovendien gaan we over en weer graag uitdagingen aan. Bijzondere dingen doen. Zoals het kozijn voor dat stalraampje. Dat hebben ze heel mooi rond gemaakt. Dat zijn leuke dingen. Je kunt wel steeds hetzelfde doen, maar dat gaat ook maar vervelen, he?"





Waar vindt u ons?

Timmerfabriek REKRI
Ondernemingsweg 2
3641RZ Mijdrecht
www.rekri.nl

Anker Stuy Verven BV
Hellingwal 1
8407EM Terwispe
www.ankerstuy.nl
www.ankerstuyshop.nl

Bos Machines
Mijlweg 5
4131PJ Vianen
www.bosmachines.nl

FSC Nederland
Wilhelminapark 37
3581NJ Utrecht
www.nl.fsc.org





Timmerfabriek REKRI,
*klaar voor
de toekomst*