

Eén paar laarzen in minder dan anderhalve minuut geproduceerd

Een carrousel van laarzen

Het Belgische bedrijf Bekina uit Kluisbergen staat bekend als laarzenproducent. Polyurethaan vormt daarvoor het uitgangsmateriaal, een kunststofsoort die niet alleen bekendstaat om zijn duurzaamheid, maar ook om zijn isolerende eigenschappen. Elk jaar produceert Bekina ongeveer 450.000 paar laarzen voor gebruik in de landbouw, de industrie, de voedingssector en vrije tijd.

tekst Annelies Debergh beeld Harrie van Leeuwen



- 1 In de fabriek staan vier verschillende productiecarrouzels. Per cyclus kunnen zes paar laarzen, in verschillende maten of verschillende modellen, geproduceerd worden. De productie loopt op tot 3000 paar laarzen per 24 uur.
- 2 Een zeer dunne siliconenfilm wordt op de matrijs aangebracht om te vermijden dat de laars tijdens het productieproces aan de matrijs blijft kleven. Vervolgens brengt de operator de voering van de laars op de leest aan. Afhankelijk van het veiligheidsniveau komt daar nog een stalen top en eventueel een stalen zool bij. Een kleine carrousel met kous, stalen top en stalen zool draait mee met de laarscarrousel, zodat de operator steeds de juiste componenten in de juiste laars inbouwt.
- 3 De matrijs sluit zich. Een sneldraaiende schroef mengt de twee grondstoffen voor polyurethaan bij een temperatuur van 50 graden Celsius. Het mengen van de componenten zorgt voor een chemische reactie waarbij kleine luchtballen ontstaan. De schuimreactie neemt veertig seconden in beslag.
- 4 Al naargelang de uiteindelijke kleur van de laars worden tijdens het mengen kleurstoffen toegevoegd aan het polyurethaan. Er bestaan vijf standaardkleuren voor de zool, zes voor de schacht. Afhankelijk van het model wordt een kleurencombinatie schacht-zool ingesteld.
- 5 De zool wordt drie minuten later ingespoten door een tweede spuitunit. De zool heeft een betere slijtvastheid, een hogere dichtheid en vaak ook een andere kleur dan de schacht. Als het schuim eenmaal vormvast is, wordt de laars uit de matrijs genomen.
- 6 Het overtollige materiaal – uitvloeit uit de matrijs – wordt van de zool en de schacht losgesneden. Om het polyurethaan voldoende tijd te geven om uit te reageren, komen de laarzen op een mobiel rek, gesorteerd per model en maat.
- 7 De laarzen blijven gedurende 24 uur rusten op de rekken, gesorteerd op maat en model. Bekina produceert vijf modellen, voor vrije tijd, landbouw, industrie en voor extreme koude. De meeste modellen worden geproduceerd van maat 35 tot maat 49. Na 24 uur rusten worden de laatste uitvloeiresten verwijderd.
- 8 Nadat een kwaliteitsverantwoordelijke de laarzen nog een laatste maal controleert op eventuele productiefouten, wordt de laars met behulp van een stempelmachine zowel van binnen als van buiten voorzien van de merknaam en veiligheidsnormering waaraan de laars voldoet. Elk paar laarzen wordt voorzien van kwalitatieve inlegzolen en een label. Tot slot worden de laarzen per paar verpakt en voorzien van etiketten.

