



meblarstwo

komponenty i technologie

4 (160) 2014/4 | ISSN 1643-7799 | NAKŁAD 12 000 EGZ.



3 *nowe wzory* płyt wysokopółyskowych

- dąb **TALYA**
- dąb **MEDO**
- dąb **WURO**



www.polglos.pl

KALEJDOSKOP ► WSPÓŁPRACA GPKM Z GRUPĄ GARANT | RYNEK MEBLOWY NA UKRAINIE | KOOPERACJA DLA PRZYSZŁOŚCI | SIŁA E-HANDLU | PRAWO DO OCHRONY WZORÓW **TEMAT Z BLISKA** ► AWANGARDOWE OKŁADZINY MEBLOWE | WALORY ESTETYCZNE LAMINATÓW | INNOWACYJNE FOLIE FINISH | DEKORY CORAZ BARDZIEJ AUTENTYCZNE | PAPIERY DEKORACYJNE Z POLSKIM RODOWODEM | OBRZEŻA IDEALNIE DOPASOWANE

KOMPONENTY ► MDF Z EFEKTEM 3D | SZKŁO W KOLORZE | UCHWYTY W KLASIE PREMIUM **TECHNOLOGIE** ► KOMPLEKSOWA OBRÓBKA ELEMENTÓW PŁYTOWYCH | NAJSZYBSZE NA ŚWIECIE OPTIMALIZERKI **RELACJE** ► INWESTYCJE W GRUPIE MEBLOWEJ SZYNAKA | 100 LAT BYDGOSKIEJ SKLEJKI | TARGI AMIA 2014

SPIS TREŚCI



KALEJDOSKOP

AKTUALNOŚCI

OPEN PROGRAMME – SZANSA, BY POKAZAĆ SWÓJ PROJEKT NA ŁÓDŹ DESIGN FESTIVAL	8
KAMDUO XL WYBOREM KONSUMENTÓW „RADOMSKO MEBLUJE”	8
„PROFESJONALIŚCI DLA PROFESJONALISTÓW” JUŻ PO RAZ PIĄTY, TYM RAZEM W POZNANIU	9
NAGRODA IF AWARD DLA KATALOGU DEKORÓW INTERPRINT	10
IKEA ODZYSKAŁA FSC	10
RED DOT AWARD DLA PIOTRA KUCHCIŃSKIEGO	10
KANAPA Z WŁÓKIEN WĘGLOWYCH I KAMIENIA WULKANICZNEGO	11
KOLEJNY EKSPORTOWY REKORD	11
BEZPŁATNE KONSULTACJE Z SYSTEMÓW CAD/CAM	11

WIADOMOŚCI

MYŚL GLOBALNIE, DZIAŁAJ LOKALNIE	12
TRUDNY RYNEK	14
POTRZEBNE JEST WSPÓLDZIAŁANIE FIRM I WSPÓŁPRACA Z NAUKĄ	16
MEBLARSTWO W DOBIE DIGITALIZACJI	18
KAM POZWAŁ BLACK RED WHITE	20
W SIERPNIU ZOSTANIE URUCHOMIONA NOWA FABRYKA W JAŚLE	21
WARTO SPRZEDAWAĆ ONLINE	22

TEMAT Z BLISKA

Okleiny, laminaty, dekory i obrzeża

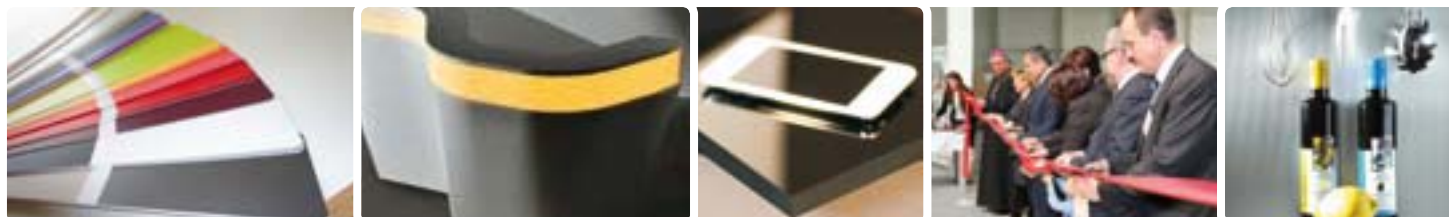
FORNIR W NOWOCZESNYM WYDANIU	24
100 % POWTARZALNOŚĆ	26

Z DREWNA WENECKICH PALI	27
NAJWIĘKSZA TAKA EKSPOZYCJA W POLSCE OKŁADZINA, NA KTÓREJ NIE WIDAĆ ODCISKÓW PALCÓW	28
EKOLOGICZNE FOLIE W WYSOKIM POŁYSKU BASIC, ECONOMY I PREMIUM	29
KREACJE BEZ OGRANICZEŃ	30
MEBLE Z KAMIENIA – TO MOŻLIWE	31
UROK DREWNA, A ZALETY LAMINATU	32
POSZERZYĆ PERSPEKTYWĘ	34
PURYSTYCZNE POWIERZCHNIE SĄ NA TOPIE	35
ALUMINIUM NA LAMINACIE	36
Z NOWYMI STRUKTURAMI	37
RDZEŃ W KOLORZE POWIERZCHNI	38
TRZEBA LUBIĆ LUDZI	40
NOWE ODSŁONY SZLACHETNEGO DREWNA	41
IMPRESS – KREOWANIE NOWYCH MATERIAŁÓW	42
PAPIERY DEKORACYJNE POLSKIEGO PRODUCENTA	44
DREWNOPODOBNA KOLEKCJA SIX PACK	45
WSPÓLNA STRATEGIA DLA LEPSZEJ JAKOŚCI OBSŁUGI	46
WYSOKIEJ JAKOŚCI I PRZEZ CAŁY ROK	48
POWTARZALNOŚĆ KOLORU GWARANTOWANA	50
PODSTAWĄ WIELOWARIANTOWOŚĆ	51

KOMPONENTY

KOLOROWE KSZTAŁTKI SKLEJKOWE	54
BARWIONY MDF W 3D	55
NOWA KOLORYSTYKA Z GŁĘBIĄ WYRAZU	56
POLGLOS TERAZ W TRZECH NOWYCH WZORACH	57
JEDEN DOSTAWCA – WSZYSTKIE AKCESORIA	58





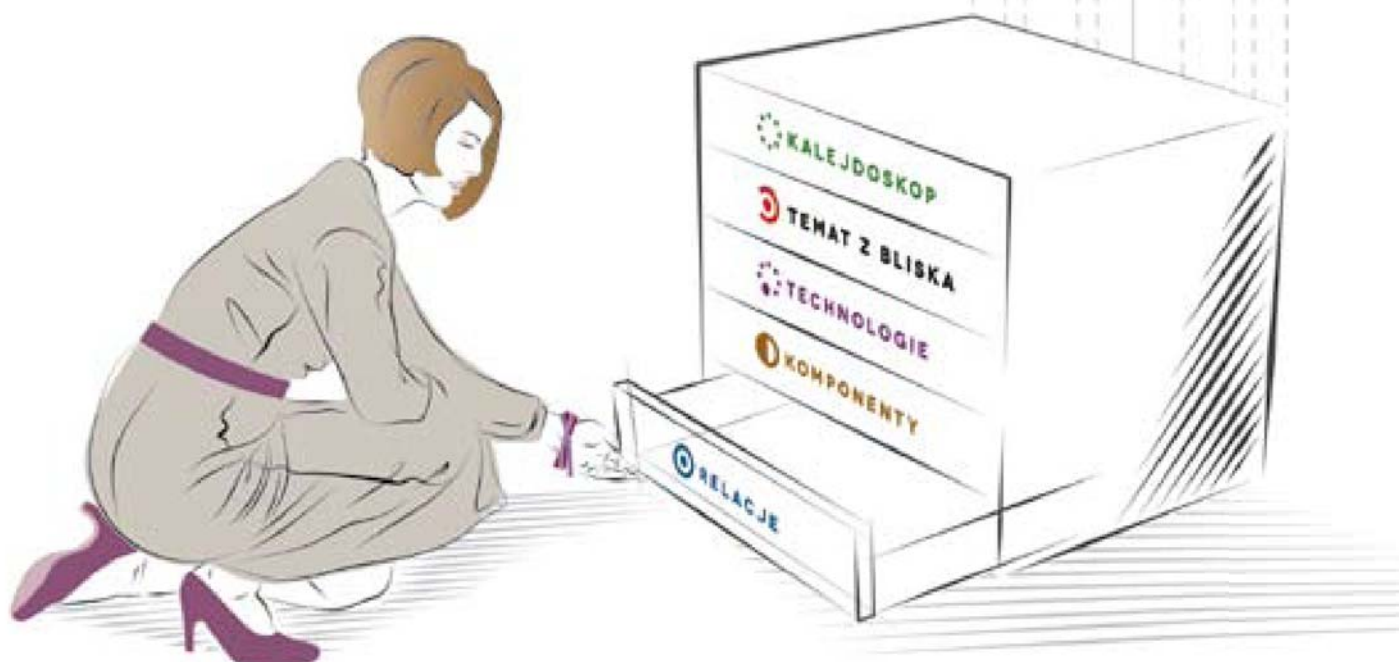
NIESYMETRYCZNA DWUSTRONNOŚĆ 59
 PERFEKCYJNE NIEDOSKONAŁOŚCI 60

TECHNOLOGIE

WYELIMINOWANIE CZASÓW ZWIĄZANYCH Z POZYCJONOWANIEM 62
 PROGRAMOWANA SIŁA SZCZĘK ZACISKOWYCH 64
 MAŁA DO PROFESJONALNEGO OKLEINOWANIA 66
 NAWET DO 6500 METRÓW BIEŻĄCYCH NA ZMIANĘ 68
 CICHE GRUBOŚCIÓWKI 70
 BEZAWARYJNE OKLEINOWANIE NA GOTOWO 71
 ZYSKUJE ŚRODOWISKO I PRODUCENT MEBLI 72

RELACJE

INNOWACYJNOŚĆ KOLEJNYM KROKIEM W KONKURENCYJNOŚCI 74
 NOWE INWESTYCJE W JUBILEUSZOWYM ROKU MAŁE, ALE EFEKTYWNE 79



AKTUALNOŚCI

► Open Programme – szansa, by pokazać swój projekt na Łódź Design Festival

Otwarty nabór do 8. edycji Łódź Design Festival 2014 skierowany jest do każdego, a przede wszystkim do instytucji, kuratorów, artystów i projektantów, którzy chcieliby podzielić się efektem swojej pracy z szeroką publicznością.

Wielość form, gatunków i technik zgłaszanych co roku do Open Programme decyduje o niezwykłej wartości tej części festiwalu – od projekcji multimedialnych, przez instalacje dźwiękowe, po tradycyjne formy wystawienne. Partnerzy mają istotny wkład w poszerzanie kontekstu poszukiwań w designie. Rada Programowa festiwalu dokonuje selekcji zgłoszonych propozycji i wybiera te najciekawsze, które prezentowane są na festiwalu.

Zgłaszane do sekcji Open Programme projekty muszą wpisywać się w hasło przewodnie tegorocznej edycji ŁDF – „Brave New World”. Interpretacja tematu powinna opierać się na podstawowych zagadnieniach: teraźniejszość oraz przyszłość w designie, zmiany zachodzące w dziedzinie projektowania, rola projektowania dla rozwoju ludzi i świata oraz odwaga w przełamywaniu stereotypów, w szukaniu i prezentowaniu nowych rozwiązań.

Aplikując, należy pamiętać o tym, że projekt powinien stanowić zamkniętą kuratorską koncepcję i być opisany w przejrzysty sposób z uwzględnieniem wszelkich elementów koniecznych dla jego przedstawienia.

Projekty do Open Programme można zgłaszać do 30 kwietnia.

— kor

► KAMduo XL wyborem konsumentów

Jury konkursu o Złoty Medal MTP na targach MEBLE POLSKA nagrodiło 15 zestawów meblowych ze wszystkich prezentowanych na tej poznańskiej imprezie. Spośród nich w marcu tego roku konsumenci wybrali najlepszy. Został nim zestaw mebli kuchennych KAMduo XL, produkowany przez Spółkę Meblową KAM z Milejewa.



Fot. KAM

Złote kuchnie – tak mówi się o meblach produkowanych przez firmę KAM, które zdobywają liczne nagrody i wyróżnienia, w tym już pięć Złotych Medalii MTP. 18 marca br. do kolekcji dołączyła kolejna nagroda „Wybór konsumentów” (32 proc. konsumentów wybrało, spośród wszystkich nagrodzonych zestawów mebli, kuchnię Spółki Meblowej KAM).

– Każdy producent wie, że nagrody nie są najważniejsze, ale to, jak produkt przyjmują klienci, czy im się spodoba, czy zdobędzie uznanie na rynku – mówi Andrzej Wołosz, współwłaściciel firmy KAM. – Dlatego dla mnie szczególnym wyróżnieniem jest Złoty Medal „Wybór konsumentów”, który otrzymała nasza najnowsza kuchnia KAMduo XL w głosowaniu internautów.

– Naprawdę nie spodziewaliśmy się takiego wyróżnienia – skromnie przyznaje Sylwia Kowalska-Mikutel, autorka projektu mebli KAMduo XL. – Meblom kuchennym trudno jest konkurować z designerskimi fotelami czy krzesłami, bo my w pierwszej kolejności musimy myśleć o funkcjonalnym połączeniu brył, pogodzeniu wielu różnych funkcji, jakie muszą pełnić meble kuchenne, a dopiero potem zamykamy je w ciekawy design. Cieszy-

Osoby, które mają do 170 cm wzrostu, mogą z powodzeniem pracować przy blacie roboczym umiejscowionym na wysokości 86 cm, ale już osobom wyższym wygodniej będzie przygotowywać posiłki, gdy blat znajdzie się na wysokości 91 cm. W meblach KAMduo XL można tę wysokość ustawić za pomocą regulowanych nóżek o wysokości 10 i 15 cm.

my się, że udało nam się te wszystkie aspekty połączyć.

KAMduo XL to linia pierwszych na rynku mebli systemowych, które uwzględniają wzrost użytkowników.

– W ciągu 35 lat wzrost Polaków zwiększył się o około 7 cm. Aż 20 proc. młodych ludzi ma wzrost wyższy niż 190 cm – cytuje najnowsze badania Andrzej Wołosz. – Trend ten ma ogromne znaczenie w projektowaniu mebli kuchennych. Standardową wysokość dolnych i górnych szafek, do której przyzwyczailiśmy się przez ostatnie dekady, musieliśmy zatem dopasować do wysokości jej użytkowników.

W meblach KAMduo XL wysokość blatu roboczego można ustawić za pomocą regulowanych nóżek o wysokości 10 i 15 cm. Także szafki górne zestawu XL „urośli” i są wyższe od standardowych o 28 cm, co pozwoliło na zwiększenie ich pojemności aż o 40 proc. Dzięki temu cała zabudowa w sposób estetyczny sięga po sam sufit, co dotychczas możliwe było tylko w drogich meblach na zamówienie.

— kor

AKTUALNOŚCI

► „Radomsko Mebluje”

Nowy projekt promocji wizerunkowej radomszczańskie meblarstwa „Radomsko Mebluje” ma za zadanie wesprzeć tamtejszych producentów i wzmocnić ich pozycję.

Radomszczańskie zagłębie meblowe, położone w połowie drogi pomiędzy Łodzią i Częstochową, to blisko 400 lat tradycji i około 600 firm związanych z branżą meblarską. Radomsko, często mylone z Radomiem, może się pochwalić większą liczbą firm meblarskich niż całe województwo świętokrzyskie czy lubuskie. Dlatego też meblarstwo jest wpisane na najbliższe lata jako jedna ze strategicznych branż rozwojowych dla regionu Radomska, a tamtejszy Urząd Miasta zainicjował program „Radomsko Mebluje”, którego inauguracja odbyła się podczas dwudniowych obchodów święta Świętego Józefa w marcu br. Projekt ten to wspólne przedsięwzięcie Urzędu Miasta, Cechu Rzemieślników i Przedsiębiorców, Izby Przemysłowo-Handlowej oraz firm meblarskich. „Radomsko Mebluje” ma za zadanie wesprzeć radomszczańskie meblarstwo, wzmocnić pozycję i wizerunek branży z Radomska i okolic. W tym celu będzie prowadzony szereg działań, m.in. organizacja wydarzeń o charakterze gospodarczym i edukacyjnym czy promocja producentów mebli z regionu Radomska.

Obchody tegorocznego Święta Stolarzy zakończyła konferencja, w której udział wzięli: Ewa Minge, projektantka mody i mebli oraz Krzysztof Dudek, dyrektor Narodowego Centrum Kultury. Podczas konferencji przedstawione zostały założenia i cele programu, czyli: stworzenie spójnej i rozpoznawalnej marki „Radomsko Mebluje”, zwiększenie poziomu identyfikacji mieszkańców Radomska z meblowym wizerunkiem miasta, wzrost rozpoznawalności Radomska jako miasta meblującego oraz promocja producentów z branży meblarskiej, działających w Radomsku i okolicach.

Radomszczańskie zagłębie meblowe znane jest z produkcji krzeseł, stołów oraz mebli skrzyniowych do salonu i jadalni. Wśród najważniejszych firm z regionu można wymienić te z nieprzerwaną historią produkcji sięgającą 130 lat, jak i młode dynamiczne firmy, a mianowicie: Fameg, Mebin, Krysiak Meble, Meble Gołąb, Meble Sokół, Meble Olejnikowski, Meble Nems, RAD-STOL, Stolder, Mebdom, Stol-Meb oraz wiele innych.

B+R Studio pełni rolę konsultanta w tworzoną programie promocji.

— źródło: B+R Studio

► „Profesjoniści dla profesjonalistów” już po raz piąty, tym razem w Poznaniu

Rokrocznie organizowane przez firmę TopSolution seminarium „Profesjonalistów dla profesjonalistów” w tym roku odbędzie się w dniach 22 i 23 maja na terenie Wydziału Technologii Drewna Uniwersytetu Przyrodniczego w Poznaniu.



Wydział Technologii Drewna UP ugości w tym roku osoby przybyłe na seminarium „Profesjoniści dla profesjonalistów”.

„Profesjoniści dla profesjonalistów” to program stworzony przez firmę TopSolution – dostawcę informatycznych rozwiązań dla branży meblarskiej i drzewnej – który ma na celu organizację spotkań przedstawicieli firm meblarskich na terenie całej Polski. Tematyka tegorocznego spotkania będzie obejmowała zagadnienia: skutecznego pozyskiwania środków unijnych (specjaliści z firmy EGC Consulting Group będą służyli pomocą w wyjaśnieniu zawiłości prawnych procedur dotyczących dofinansowań z Unii Europejskiej), nowoczesnych technologii dla meblarstwa, CAD/CAM/ERP, integracji rozwiązań informatycznych, optymalizacji procesów produkcyjnych, maszyn CNC i ich sterowania w meblarstwie, a także technologii sterowania i kontroli produkcji. Ponadto Agencja AMK opowie o innowacyjnych systemach połączeń Lamello – złączkach Clamex i Tenso. Odbiorcami prowadzonych podczas seminarium wykładów są przedstawiciele firm produkujących meble (na spotkanie może przybyć pięcioosobowa delegacja z jednej firmy). Gośćmi specjalnymi seminarium będą: prof. Jerzy Smardzewski, kierownik Katedry Meblarstwa UP w Poznaniu, dr Marcin Zbieć z Zakładu Obrabiarek i Obróbki Drewna SGGW, Michał Czajkowski i Tomasz Borowski z Działu Konstrukcyjnego NOVUM Pomoce Edukacyjne oraz Piotr Reczek, lider zespołu inżynierów w Keijsers Interior Design.

– Pomysł na stworzenie programu „Profesjoniści dla profesjonalistów” pojawił się już kilka lat temu – mówi Małgorzata Herman z firmy TopSolution. – Spotkania, podczas których producenci mebli mogą rozmawiać na temat usprawnień, jakich dostarcza nowoczesna technologia w zakładzie, okazały się potrzebne i przydatne. Bardziej doświadczone firmy mogą podzielić się swoimi odczuciami w kwestii technologii high-tech, mniejsze zakłady mają możliwość skonsultowania swoich wątpliwości i obaw. Ponadto specjaliści w dziedzinie wdrażania i integrowania rozwiązań informatycznych dla branży meblarskiej prowadzą warsztaty i udzielają porad w kwestii wprowadzenia usprawnień w nadzorcze produkcji. W tym roku profesjoniści są zaproszeni do Poznania – seminarium będzie miało miejsce na Wydziale Technologii Drewna Uniwersytetu Przyrodniczego.

Wśród uczestników seminarium zostanie wylosowany bezpłatny manipulator SpaceNavigator firmy 3Dconnexion. Chęć uczestnictwa należy potwierdzić, pisząc na adres: marketing@topsolution.pl

— kor

AKTUALNOŚCI

► Nagroda iF Award dla katalogu dekorów Interprint

Po upragnionej „Red Dot Award: Communication Design” i prestiżowej „Innovation Prize of the German Printing Industry” przyznanej w 2013 roku, katalog dekorów „Living in Contrasts” firmy Interprint otrzymał także nagrodę „iF Communication Design Award 2014”.

Hasło „Living in Contrasts” stanowiło motto twórcze do opracowania katalogu dekorów, który został opublikowany z okazji targów interzum w ubiegłym roku. Pełne charakteru dekory zaprezentowano na tle faktów, które zwiększają świadomość oglądającego i inspirują go. Bogaty w kontrasty projekt przedstawiono w ekscytujący sposób w kontekście znacznie wykraczającym poza poziom monotonii, jaka zwykle towarzyszy dekorom. Wzory, kolory i struktury drewna, kamienia oraz innych materiałów są pełne emocji i przedstawiają własną opowieść.

To także wywarło wrażenie na jury iF złożonym z 49 międzynarodowych ekspertów w dziedzinie designu, którzy przyznali nagrodę katalogowi dekorów firmy Interprint. Eksperci oceniali wyjątkowo dużo zgłoszeń: 4615 projektów komunikacyjnych i opakowań z 55 państw. Katalog dekorów Interprint wyraźnie wyróżniał się spośród pozostałych propozycji. Prof. Fritz Frenkler, przewodniczący jury, był pod wrażeniem wysokiej jakości zgłoszeń, pasji do innowacji i odwagi niektórych producentów w poszukiwaniu własnego podejścia do designu.

Obok nagrody Red Dot Award, iF Award jest najbardziej prestiżową nagrodą w dziedzinie designu w Niemczech.

— kor



Katalog został opublikowany z okazji targów interzum w ubiegłym roku.

► IKEA odzyskała FSC

10 marca br. organizacja Rainforest Alliance ogłosiła, że wycofuje zawieszenie certyfikatu FSC dla Swedwood Karelia, dotyczącego pozyskiwania przez firmę surowca drzewnego na terenie Karelii w Rosji.

Jak informowaliśmy w poprzednim numerze „Meblarstwa – Komponentów i Technologii”, IKEA straciła prestiżowy certyfikat ekologiczny FSC po tym, jak organizacja Forest Stewardship Council cofnęła go, gdy eksperci odkryli, że spółka córka koncernu wycinała 600-letnie drzewa w rosyjskiej Karelii.

Decyzja o przywróceniu certyfikatu została podjęta na podstawie oceny wyników rocznego audytu dokonanej przez niezależny komitet odwoławczy.

– *Bardzo się cieszymy, że zawieszenie certyfikatu FSC dla naszej spółki zostało wycofane, ponieważ przykładamy ogromną wagę do odpowiedzialnego zarządzania zasobami leśnymi i pozyskiwania surowca drzewnego* – powiedział Anders Hildeman, Forestry Manager w Grupie IKEA. – *Naszym celem jest teraz kontynuowanie takiego właśnie sposobu zarządzania oraz wyeliminowanie jakichkolwiek nieprawidłowości.*

Po tym, jak w styczniu br. certyfikat FSC został zawieszony, IKEA Industry oraz spółka Swedwood Karelia złożyły odwołanie, aby wyjaśnić, czy klasyfikacja niezgodności odbyła się zgodnie ze standardami FSC.

– *Szczegółowe kontrole są siłą systemu FSC i jesteśmy przekonani, że ocena komitetu odwoławczego jest zgodna z zasadami organizacji Forest Stewardship Council* – dodał Anders Hildeman. – *Będziemy nadal ściśle przestrzegać tych zasad. Wierzymy, że jest to najbardziej wiarygodny system certyfikacji w zakresie zarządzania zasobami leśnymi, ponieważ u jego podstaw leży osiągnięcie równowagi pomiędzy rentownością prowadzonych działań, ochroną środowiska naturalnego oraz prawami i potrzebami ludzi, którzy pracują i żyją na obszarach leśnych.*

Spółka Swedwood Karelia jest certyfikowana przez FSC od 2006 roku i jest co roku audytowana pod kątem zgodności ze standardami organizacji Forest Stewardship Council.

— źródło: Propertynews

► Red Dot Award dla Piotra Kuchcińskiego

24 marca ogłoszono laureatów konkursu Red Dot Award w kategorii Product Design 2014. Wśród pięciu polskich projektów, które otrzymały nagrodę w tym roku, jedna z nich przypadła Piotrowi Kuchcińskiemu za kolekcję mebli tapicerowanych Clapp dla marki Noti.



Fot. K. Orlikowska

Premiera kolekcji Clapp odbyła się w październiku zeszłego roku na Łódź Design Festival.

Clapp składa się z sofy, fotela i dwóch stolików o różnych wymiarach. Meble z drewnianymi elementami inspirowane są stylem lat 50. i 60. Charakteryzuje je minimalizm, prostota, geometria, brak ornamentyki, mocno zarysowane krawędzie i doskonałej jakości materiały. Stworzone w szerokiej gamie kolorystycznej, z różnorodnymi wykończeniami drewna, a także materiałami tapicerki, pozwalają tworzyć spersonalizowane zestawy.

Piotr Kuchciński został laureatem Red Dot Award po raz drugi. Przed rokiem polski projektant zdobył prestiżową „czerwoną kropkę” – Red Dot za stoliki H2 dla marki Balma.

W tym roku do Red Dot Award – nagrody przyznawanej przez Design Zentrum Nordrhein Westfalen w Essen – zgłoszono aż 4815 produktów z 53 krajów, które oceniało czterdziestoosobowe międzynarodowe jury. Zwycięskie prace można zobaczyć na wystawie w Essen.

— kor

AKTUALNOŚCI

► Kanapa z włókien węglowych i kamienia wulkanicznego

Sofa ONYX zaprezentowana podczas tegorocznej edycji Tygodnia Designu w Mediolanie jest doskonałym przykładem koncepcji mebli tworzonych na miarę autorstwa PEUGEOT DESIGN LAB, globalnego studia projektowego marki PEUGEOT założonego w 2012 roku.

Od 8 do 13 kwietnia br. studio PEUGEOT DESIGN LAB prezentowało swoje najnowsze projekty podczas Tygodnia Designu w Mediolanie w unikalnej przestrzeni wystawienniczej w dzielnicy Zona Tortona. Tam właśnie pokazało po raz pierwszy swe najnowsze dzieło – wyróżniającą się rzeźbiarską formą sofę ONYX.

W 2012 roku miała miejsce premiera trzech projektów PEUGEOT z linii ONYX – superroweru, superskutera i supersamochodu ONYX, którego nadwozie zostało wykonane z włókien węglowych i miedzi, a wewnątrz zostało wykończony filcem i NewspaperWood, nowatorskim materiałem wyprodukowanym z makulatury. Koncepcyjne modele, które wykorzystują zarówno najnowsze technologie, jak i naturalne surowce, zyskały godnego kontynuatora w postaci sofy ONYX – 3-metrowej kanapy wykonanej z włókien węglowych i kamienia wulkanicznego z Volvic.

– PEUGEOT jest jedną z nielicznych marek na świecie, która może poszczycić się 200-letnią tradycją innowacji przemysłowych – powiedział Gilles Vidal, dyrektor ds. stylu PEUGEOT. – Od początku swojego istnienia koncern PEUGEOT projektował i produkował tysiące przedmiotów – elementy wyposażenia domu, przedmioty codziennego użytku i samochody. Jego projektanci tworzą akcesoria kuchenne, narzędzia, rowery, motocykle i samochody, co potwierdza wszechstronne doświadczenie marki i jej niezwykłą umiejętność wykorzystywania nowatorskich form w służbie funkcjonalności.

Prezentowana w Mediolanie sofa ONYX nawiązuje do estetycznej wizji samochodu ONYX. Cena prezentowanej na targach wersji sofy z włókien węglowych i skały wulkanicznej z Volvic wynosi 135 tys. euro. Jej wykonanie trwa 70 dni.

— kor



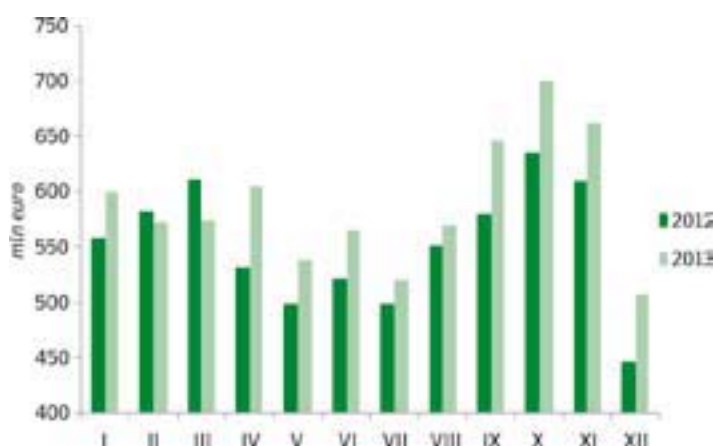
Fot. PEUGEOT DESIGN LAB

• Cena sofy to 135 tys. euro.

► Kolejny eksportowy rekord

Wartość eksportu mebli z Polski w 2013 roku była wyższa o blisko pół miliona wobec roku 2012.

Wartość eksportu mebli w mln euro.



Według oficjalnych danych Eurostat polscy meblarze ustanowili kolejny rekord w zakresie wartości eksportowanych mebli. Wartość eksportu w 2013 roku na podstawie wstępnych danych równa była 7,1 mld euro, a w roku poprzedzającym wynosiła 6,6 mld euro.

Przy źle wypadającym grudniu 2013 roku na tle pozostałych miesięcy, wyniki za cały rok wskazują na 7-proc. wzrost w porównaniu do roku 2012. B+R Studio szacowało, że wartość eksportu w 2013 roku wyniesie 6,9 mld euro. Analizując dane miesięczne r/r stwierdzono, że dynamikę ujemną zaobserwowano tylko w miesiącach luty – marzec, która wyniosła odpowiednio 0,98 i 0,94. Z kolei najwyższą dynamikę zanotowano w kwietniu i w grudniu – plus 1,14. Przy tak dobrym wyniku eksportu mebli należy ponownie wspomnieć, iż eksporterzy coraz częściej szukają nowych rynków zbytu poza Europą. Przełożenie to ma na dane o wartości eksportu do krajów pozaunijnych. W 2013 roku wartość eksportu z Polski do krajów spoza UE przekroczyła 1 mld euro i tym samym dynamika wyniosła 1,16 w porównaniu do roku 2012.

— źródło: B+R Studio

► Bezpłatne konsultacje z systemów CAD/CAM

Wszystkich związanych z branżą meblarską firma CNS Solutions zaprasza do Kępna na bezpłatne seminarium poświęcone systemom CAD/CAM.

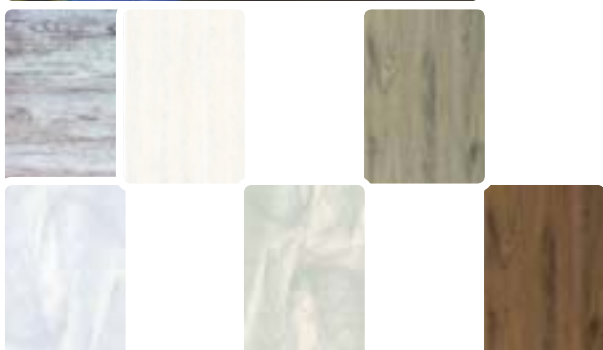
Seminarium dla branży meblarskiej firma CNS Solutions organizuje 24 kwietnia br. w Kępnie, w Hotelu Kamiński. Zaprezentowane zostaną rozwiązania do projektowania mebli SolidWorks Swood Design oraz wytwarzania AlphaCAM. Spotkanie to szansa na indywidualne konsultacje ze specjalistami od oprogramowania. Rejestracji uczestników można dokonać na stronie www firmy CNS Solutions. Na spotkanie mogą przybyć dwie osoby z jednej firmy, a każdy uczestnik spotkania może otrzymać nieodpłatnie komercyjną licencję oprogramowania CAD.

— kor



TEMAT Z BLISKA

Okleiny, laminaty, dekory i obrzeża



Połączenie matowej powierzchni i ciepłego w dotyku materiału, jakim jest *linoleum* sprawia, że meble nabierają charakterystycznego wyglądu. Materiał ten ma także właściwości antystatyczne i nie widać na nim odcisków palców.

s. 29

Laminat Monochrom przy 12,5 mm grubości jest w pełni samonośną płytą oraz w 100 proc. wodoodporną w całym przekroju. Łączy odporność blatów laminowanych z możliwościami blatów z *solid surface*. To rozwiązanie stanowiące alternatywę dla blatów kamiennych, kompozytowych oraz blatów z konglomeratów.

s. 41

Obecnie zakład w Głucholazach jest jednym z najlepiej prosperujących zakładów *Grupy Schattdecor* i zdecydowanym numerem jeden w produkcji folii preimpregnat nazywanej *Smartfoil*.

s. 42-43



OKLEINY

FORNIR W NOWOCZESNYM WYDANIU

Wywiad

Zwolenników stosowania w meblach oklein modyfikowanych w Polsce nie brakuje, a firma **CLASSIC VENEER** – zajmująca się ich dystrybucją – udowadnia, że jest to materiał w pełni dostosowany do potrzeb współczesnego meblarstwa – z jednej strony nowoczesny, z drugiej zachowujący szlachetność naturalnego surowca.



Z **Józefem Sieradzkim**, prezesem firmy Classic Veneer, rozmawiała **Katarzyna Orlikowska**.

M Przeciwnicy oklein modyfikowanych twierdzą, że materiał ten nie powinien być w ogóle nazywany fornirem, chociażby ze względu na fakt, że jest sztucznie barwionym półfabrykatem.

Józef Sieradzki: Okleina modyfikowana zdecydowanie jest fornirem, gdyż jest pozyskiwana z drewna. Tak jak fornir, powstaje w wyniku procesu skrawania. W dalszym procesie produkcji poddawana jest barwieniu w celu nadania odpowiedniego odcienia, a następnie klejona i prasowana dla uzyskania właściwego wzoru. Tak więc okleina modyfikowana to fornir naturalny, ale w nowoczesnym wydaniu. Co więcej, dzisiejsza technologia pozwala na produkowanie takich oklein modyfikowanych, które wyglądają praktycznie jak fornir naturalny. Takich oklein modyfikowanych szukamy i takie znajdują się w naszej ofercie.

M Niższa cena takiej zmodyfikowanej okleiny, w porównaniu do forniru naturalnego, to jej główna zaleta?

J.S.: Główną zaletą okleiny modyfikowanej jest przede wszystkim powtarzalność wzoru i koloru oraz mniejszy odpad w czasie obróbki, który w przypadku fornirów niemodyfikowanych wynosi aż około jednej trzeciej. Ta powtarzalność usłojenia i koloru jest nie do przecenienia w przypadku produkcji mebli. Dzięki temu stolarz wie, że wykańczając mebel daną okleiną modyfikowaną, za każdym razem

W magazynie Classic Veneer znajdują się 54 wzory oklein modyfikowanych.



Fot. K. Orlikowska

Dużą popularnością wśród klientów cieszą się okleiny typu oliwki.



Fot. K. Orlikowska

uzyska taki sam kolor i wzór na meblach. I to nawet wtedy, kiedy będzie musiał „dorobić” pojedynczy mebel do całej kolekcji, którą wykonał np. kilka lat temu. Choć oczywiście w przypadku jednostkowych projektów, które mają być wyjątkowe i niepowtarzalne, okleinie naturalnej nic nie jest w stanie dorównać. Dlatego także mamy ją w swojej ofercie.

M Jakich wzorów i kolorów oklein obecnie szukają klienci?

J.S.: W czasie ostatnich około sześciu lat najbardziej popularne były okleiny wenge, które sprzedawały się w bardzo dużych ilościach. Obecnie zauważamy tendencję do poszukiwania przez klientów oklein bardziej stonowanych, jasnych, nawet z fladrami. Modne są oliwki, a także dęby bielone i palisandry. Nasza ostatnia nowość, która cieszy się bardzo dużym zainteresowaniem, to Palisander Brazylijski. Jest to okleina modyfikowana, praktycznie idealnie „podrabiająca” naturalny fornir z afrykańskiego drewna palisander santos, którego cena jest bardzo wysoka.



Uzupełnieniem oferty oklein są obrzeża w rolkach.

Fot. K. Orlikowska

M Jako dystrybutor musicie wyprzedzać trendy i wychodzić naprzeciw nim. Jakimi zatem kryteriami kierujecie się podczas wyboru oklein, które wejdą do oferty Classic Veneer?

J.S.: Nowe dekory wprowadzamy, kierując się, po pierwsze, naszą intuicją oraz wieloletnim doświadczeniem, ale także bardzo dużym odniesieniem są dla nas projektanci, z którymi współpracujemy. Wskazują

oni kierunki, w których podążają trendy, a tym samym kierunki, w których powinny podążać nasze okleiny. Co ciekawe, kiedy wprowadzamy nowy dekor okleiny, to minimalny okres czasu, po którym zacznie się on sprzedawać, wynosi pół roku. Choć np. kiedy wprowadziliśmy nową okleinę Palisander Rio, to przeczekala ona w magazynie 2 lata, zanim zaczęła być zauważana przez klientów. Obecnie jest jednym z bardziej popu-

reklama



NATURALNA

OKLEINA MODYFIKOWANA

OKLEINA NATURALNA, OBRZEŻA



www.classicvener.pl biuro@cvener.pl tel. +58 325 24 25

INSPIRACJA



Znak odpowiedzialnej gospodarki leśnej

larnych fornirów w naszej ofercie. Dlatego bardzo trudnym, a jednocześnie ważnym zadaniem jest wybieranie oklein do oferty.

M *Równie ważnym zadaniem jest na pewno dbanie o duże stany magazynowe.*

J.S.: Utrzymywanie dużych stanów magazynowych jest koniecznością. W magazynie mamy obecnie 54 wzory oklein modyfikowanych, i to w różnych długościach. Dzięki temu nasz klient w 90 proc. przypadków jest zaopatrywany w momencie składania zamówienia.

M *Jakie inne czynniki wyróżniają ofertę Classic Veneer?*

J.S.: Przede wszystkim wyróżnia nas bardzo lojalne wsparcie naszych dystrybutorów – partnerów handlowych. Staramy się dostarczać towar do klienta w 24 godziny, i to nawet w przypadku dostawy jednego liścia okleiny. Kolejnym tematem, z którym uporał się, a który występował na początku

naszej działalności, był problem odbarwienia się fornirów pod wpływem działania promieni UV, co jest naturalnym procesem zachodzącym w drewnie. Położyliśmy na to ogromny nacisk i doszliśmy do perfekcji. Dzięki temu odbarwienie się oferowanych przez nas oklein zostało zredukowane do minimum. Poza tym od roku sprzedajemy okleiny z certyfikatem FSC, który coraz częściej jest dla klientów sprawą priorytetową oraz z certyfikatami fitosanitarnymi, które stwierdzają m.in. stężenie formaldehydu w fornirach. Są one potrzebne przy produkcji mebli czy elementów wyposażenia wnętrz do dużych hoteli czy innych obiektów przestrzeni publicznych.

M *Ważnym uzupełnieniem oferty oklein są obrzeża, które Classic Veneer także dystrybuuje.*

J.S.: Zauważyliśmy w ostatnim czasie, że stolarze przekonali się bardzo do obrzeży oferowanych zwłaszcza w rolkach. Jest to dla

nich duże ułatwienie, tym bardziej że cena takiego obrzeża w porównaniu do czasu, który musieliby włożyć w wycinanie z liścia okleiny pasków obrzeży, jest bardzo niska. Ponadto zawsze mają pewność, że obrzeże od nas będzie w pełni dopasowane do danego gatunku okleiny, którą u nas zamówią.

M *Gdzie można kupić produkty Classic Veneer?*

J.S.: Kanałów dystrybucji mamy kilka. Klienci mogą zaopatrywać się w naszej siedzibie w Łęgowie k. Pruszcza Gdańskiego, a także poprzez sklep internetowy, który prowadzimy od niespełna roku. Mamy także sieć naszych dystrybutorów w całej Polsce – są to hurtownie, gdzie obok wysokiej jakości produktów Classic Veneer zapewniamy w pełni profesjonalne doradztwo. Poza tym eksportujemy nasze produkty; eksport stanowi obecnie około 20 proc. całkowitej sprzedaży.

M *Dziękuję za rozmowę.* •

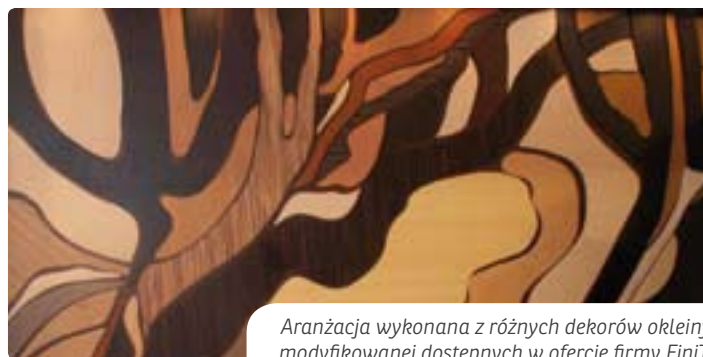
100 % POWTARZALNOŚĆ

Charakterystyczna okleina wenge od kilku lat dominuje na rynku meblarskim i wydaje się, że jej pozycja nie jest zagrożona. Jest to wciąż jeden z najchętniej wybieranych wzorów, cieszący się niesłabnącym powodzeniem.

TEKST: *Małgorzata Gackowska*

Firma FiniT z Elbląga oferuje szeroką gamę oklein modyfikowanych, których producentem jest włoska firma Busnelli, posiadająca swoje fabryki niemal na wszystkich kontynentach. Technologia produkcji oklein polega na oklejeniu w odpowiedni sposób arkuszy drewna. Wcześniej zostały poddane barwieniu, a następnie pod odpowiednim kątem sprasowane i pocięte. Dzięki temu wytwarzane okleiny rekonstruowane charakteryzują się 100-proc. powtarzalnością wzoru i koloru. Powstałe formatki dostępne są w szerokości od 60 do 100 cm i długości od 225 do 345 cm, a także grubości od 0,4 do 2 mm. Duże formaty arkuszy stanowią spore ułatwienie przy produkcji seryjnej lub ponawianych co pewien czas, a ogromny wybór kolorów daje duże możliwości dekoracyjne, wykorzystywane nie tylko w meblarstwie, ale także w budownictwie oraz rzemiośle artystycznym. W kolekcji magazynowej firmy FiniT znajduje się ponad 50 fornirów, w tym 15 nowych na fizelinie zaś w magazynach włoskich – kilkaset. Oferowane są wzory zarówno prostosłojiste, jak i z fladrem czy fantazyjne czeczoty, tzw. pawie oczka.

– W Polsce w sprzedaży od ręki są między innymi takie dekory, jak: wenge, zebrano, heban, mahoni, dąb, czereśnia, klon, orzech, jesion, teak, palisander – mówi Katarzyna Siedlecka z firmy FiniT. – Dzięki magazynowi w Elblągu rozwiązany został problem minimalnej ilości zamówienia, z jakim borykali się wcześniej klienci. Obecnie dostarczane są nawet pojedyncze arkusze, i to w ciągu 24 godzin od



Aranżacja wykonana z różnych dekorów okleiny modyfikowanej dostępnych w ofercie firmy FiniT.

złożenia zamówienia. Istnieje też możliwość zamówienia z Włoch innych kolorów czy specjalnych formatów na życzenie klienta.

Z doświadczenia firmy FiniT wynika, że moda na wybrane okleiny nie przemija. I tak wciąż najbardziej popularne są różne odmiany koloru wenge – dekory klasycznego i pasującego do praktycznie każdego rodzaju mebli i wnętrz.

Uzupełnienie oferty FiniT stanowią obrzeża wykonywane techniką mikrowczepów na bazie tej samej okleiny modyfikowanej, co pozwala łatwo osiągnąć estetyczny i jednolity efekt końcowy. Dzięki podklejeniu fizeliną są one łatwiejsze w obróbce i pozwalają uniknąć szeregu niekorzystnych efektów charakterystycznych dla tego typu materiałów. W sprzedaży dostępne są w rolkach, do wyboru w dwóch szerokościach: 20 lub 40 mm. •



Fot. Paged SA

KOLOROWE Kształtki SKLEJKOWE

Kształtki sklejkowe oklejone laminatami CPL to propozycja **SKLEJKI-PISZ PAGED SA** dla producentów mebli biurowych, szkolnych i do miejsc użyteczności publicznej. Ich wysoka odporność na czynniki fizykomechaniczne i bogata kolorystyka sprawdzi się wszędzie tam, gdzie liczy się nie tylko estetyka, ale i wysoka wytrzymałość mechaniczna.



Fot. Paged SA

Sklejka jako materiał niezwykle wytrzymała stosowana jest w meblarstwie do produkcji mebli narażonych na długie użytkowanie w trudnych warunkach środowiskowych, dlatego najczęściej wykonuje się z niej szkolne ławki i krzesła, meble audytoryjne, biurowe, kawiarniane, krzesła do poczekalni, stelaże foteli, kanap itp. Producenci mebli mogą nabyć sklejki w postaci kształtek uformowanych w siedziska, oparcia, płozy czy blaty, i to w różnych wykończeniach – surowe, lakierowane, malowane lub laminowane. Oferta Sklejki-Pisz Paged SA obejmuje różne rozwiązania, a jednym z nich są kształtki oklejone laminatem CPL, który jest alternatywą dla laminatu HPL.

Technologia wytwarzania laminatów CPL i HPL jest podobna, a różnią się one jedynie

grubością i ilością warstw. Oba natomiast pokryte są powłoką odpornego na ścieranie lakieru z żywicy melaminowej. Grubość HPL (High Pressure Laminate) dochodzi nawet do 0,6 mm, w przypadku CPL (Continuous Pressed Laminate) dostępne grubości to od 0,1 do 0,3 mm. Laminat ten nie występuje w większych grubościach niż 0,5 mm.

– Z naszych doświadczeń wynika, że CPL doskonale sprawdza się w produkcji kształtek sklejkowych – mówi Paweł Ziótek, przedstawiciel firmy. – Nakładany jest jako zewnętrzna część sklejki i razem z nią formowany w kształtki. Na pewno jest lepszą alternatywą dla kształtek surowych, które należy jeszcze pomalować lub polakierować, co ma przełożenie na niższe koszty oraz krótszy czas produkcji mebli. •

— ir

Kilkadziesiąt barw laminatu CPL stosowanych w produkcji kształtek sklejkowych pozwala dowolnie i niepowtarzalnie kształtować kolorystykę wnętrza.

WYELIMINOWANIE CZASÓW ZWIĄZANYCH Z POZYCJONOWANIEM

Kompleksowa obróbka elementów płytowych to rezultat wyposażenia centrum **BHX 200** Optimat w dwie niezależne i rozsuwane głowice wiertarskie oraz agregat z piłą i elektrowrzeciono z frezem palcowym.

TEKST I FOT.: *Tomasz Bogacki*

Oferta handlowa należącej do Homag Group firmy Weeke wzbogaciła się w połowie zeszłego roku o nowe, pionowe centrum wiertarskie BHX 200 Optimat. Premiera miała miejsce na ubiegłorocznych targach Ligna, a później maszyna ta była również pokazywana na corocznych Dniach Otwartych organizowanych przez Homag Polska w Środzie Wielkopolskiej. Centrum CNC umożliwia wiercenie otworów na kołki i okucia oraz frezowanie gniazd i wręgów, czyli dokonywanie wszystkich operacji pozwalających na wykonanie mebli skrzyniowych „na gotowo”. Cechą charakterystyczną tej wiertarki jest niezwykle mała powierzchnia instalacji, która wynosi zaledwie 10 m². BHX 200 jest więc doskonałą propozycją dla małych i średnich przedsiębiorstw charakteryzujących się produkcją jednostkową lub krótkoseryjną.

ELEMENT W POZYCJI PIONOWEJ

W maszynie zastosowano innowacyjny system zacisku obrabianego elementu. Nie wymaga on generowania podciśnienia, a co za tym idzie stosowania odpo-



Oferta handlowa należącej do Homag Group firmy Weeke wzbogaciła się w połowie zeszłego roku o nowe, pionowe centrum wiertarskie BHX 200 Optimat.

wiedzialnej za to pompy. Pozwala ona na całkowite wyeliminowanie z procesu obróbki czasów związanych z prawidłowym pozycjonowaniem wierconych płyt. System ten to numerycznie sterowane urządzenie o taktie pracy wynoszącym 5 mm. W praktyce oznacza to, że jeśli różnice grubości obrabianych kolejno elementów nie są większe niż ta właśnie wartość, wówczas jakakolwiek zmiana jego położenia nie jest konieczna. Element wprowadzany jest do centrum w pozycji pionowej. Jego wąska płaszczyzna spoczywa na transporterze rolkowym. W początkowej fazie jest on automatycznie pozycjonowany za pomocą systemu pneumatycznego. Następnie zostaje zaciśnięty przez wyżej wspomniane urządzenie i „wciągnięty” do strefy obróbczej. Wymogiem koniecznym prawidłowego pozycjonowania jest, aby element posiadał przynajmniej jeden kąt prosty. Za napęd urządzenia zaciskowego

odpowiada bezszczotkowy serwowymotor. Z kolei prowadnice liniowe, po których się on przesuwa, gwarantują wysoką precyzję nastawy. Maszyna przystosowana jest do obróbki płyt o szerokości od 50 do 1250 mm i długości od 200 do 3050 mm. Ich grubość powinna zawierać się w przedziale od 8 do 80 mm.

DWIE RUCHOME GŁOWICE WIERTARSKIE

Za precyzję pracy odpowiada także korpus maszyny stanowiący konstrukcję nośną wszystkich mechanizmów. Aby osiągnąć wysokie parametry jakościowe pracy, musi on być wykonany w taki sposób, aby zminimalizowaniu uległy powstające podczas obróbki drgania. W tym przypadku został on pospawany z grubościennymi profilami zamkniętych, co gwarantuje doskonałą sztywność i stabilność konstrukcji. Na tak przygotowanym stelażu zamontowano

stół rolkowy ze strefą podawczą i odbiorczą, prowadnice z systemem zaciskowym oraz kolejny system prowadnic, po których przemieszcza się agregat obróbczy. Jednostka wiertarska to dwie niezależne, ruchome głowice. W zależności od potrzeb można je przybliżyć lub oddalić od siebie. Każda z nich ma 17 wrzecion z systemem szybkiej wymiany wiertel. Dziesięć z nich to wiertła pionowe rozmieszczone na planie litery „L”, natomiast siedem to poziome. Wrzeciona pionowe posiadają pneumatyczny system indywidualnego wysuwania do pozycji pracy. Wiertła poziome zamocowane są w trzech dwuwyjściowych wrzecionach zorientowanych wzdłuż osi X i w jednym pojedynczym ustawionym wzdłuż osi Z. Każda głowica napędzana jest silnikiem o mocy 1,8 kW, a wiertła mogą pracować z maksymalną prędkością obrotową wynoszącą 7 500 obr./min i posiadają opatentowany system kontroli dokładności głębokości wiercenia. Z ich pomocą możliwe jest wykonywanie wierceń na szerokich płaszczyznach podzespołów – gniazda złączy mimośrodowych, puszki zawiasów, kołki ustalające, podpórki półek itp. o maksymalnej głębokości 38 mm. W porównaniu ze starszymi modelami tej serii ta wysokoobrotowa, dzielona jednostka wierząca zapewnia jeszcze szybszą pracę.

REWOLUCYJNA KONCEPCJA STEROWANIA

Oprócz tego BHX 200 wyposażona jest w pochylany agregat z piłą o średnicy 125 mm do wręgów na ściany tylne oraz elektrowrzeciono o mocy 9 kW z uchwytem HSK uzbrojone we frez palcowy. Z tym ostatnim współpracuje czteromiejscowy magazynek narzędzi. Elektrowrzeciono pracuje z płynnie regulowaną prędkością obrotową w zakresie od 6 000 do 18 000 obr./min i pozwala zamocować narzędzie o maksymalnej średnicy 20 mm. Wszystkie agregaty stanowią jeden zintegrowany zespół obróbczy. Jest on przemieszczany automatycznie po pyłoszczelnych prowadnicach w kierunku Y i Z poprzez śrubę pociągową toczną. Prędkość pracy w osi X i Y wynosi 50 m/min, natomiast w osi Z 15 m/min. Centrum produkowane jest również w innej, lepiej wyposażonej wersji. Jest ona oznaczona symbolem BHX 200/D i posiada możliwość poziomego osadzania kołków montażowych. Maszyna ta posiada również nowy, intuicyjny panel sterujący powerTouch. Jest to całkowicie nowa, rewolucyjna koncepcja sterowania. Gwarantuje ona łatwą, spójną i ergonomiczną obsługę maszyny. Nowoczesny, panoramiczny i dotykowy interfejs oferuje użytkownikowi wiele nowych funkcji. Dzięki jednolitym elementom obsługi i komponentom oprogramowania wszystkie maszyny Homaga wyposażone w powerTouch obsługuje się tak samo. Oznacza to mniej szkoleń i prostszy serwis.

BHX 200 posiada nowoczesny system sterowania Power Control PC85 bazujący na systemie Windows. Pozwala on na sterowanie wszystkimi osiami oraz na przebiegi równoległe dzięki technice wielokanałowej. Dobór optymalnych prędkości przy przejazdach możliwy jest dzięki funkcji Look-Ahead. PC85 wyposażony jest również w graficzny program obsługi woodWOP dla interaktywnego tworzenia programów obróbczych CNC. Umożliwia on również utworzenie banku danych narzędziowych z graficznym prowadzeniem obsługi, jak również list produkcyjnych. Natomiast pakiet oprogramowania dla komputera zewnętrznego daje możliwość graficznego, dialogowego tworzenia programów. Interaktywne tworzenie korpusów mebli czy składanie gotowych obiektów z pojedynczych elementów w 3D to tylko niektóre z jego możliwości. •



HOMAG - technika 5-osiowa: elastyczna pod każdym kątem

- Wiercenie, frezowanie, cięcie pod każdym kątem
- Duża moc - 15 kW dla obróbki masywu
- Rozszerzenie funkcji dzięki wymiennym agregatom np. dla tastowanego frezowania frontów
- Chcieliby Państwo wiedzieć więcej?
Zapraszamy na naszą stronę:
www.homag-polska.pl



HOMAG POLSKA Sp. z o.o.
 ul. Prądzylskiego 24; 63-000 Środa Wlkp.
 Tel.: (61) 6474500, fax (61) 6474598
 info@homag-polska.pl - www.homag-polska.pl

INDUSTRY

Z systemem do sukcesu

Reportaż

INNOWACYJNOŚĆ

KOLEJNYM KROKIEM W KONKURENCYJNOŚCI

W ciągu sześciu miesięcy w fabryce **MM SZYNAKA LIVING** w Łławie postawiono nową halę produkcyjną, której budowa kosztowała przeszło 5 mln zł. Uruchomiono w niej nowoczesną linię technologiczną do opłaszczowywania elementów meblowych, w którą z kolei zainwestowano przeszło 6 mln zł.

TEKST I FOT.: *Katarzyna Orlikowska*

Nowoczesna linia produkcyjna do opłaszczowywania elementów meblowych w pionie o wysokości do 600 mm rozpoczęła pracę na początku kwietnia br. w fabryce MM Sznaka Living w Łławie. Jej wydajność to ponad 36 tys. m.b. elementów meblowych na dobę, choć nie tylko szybkość jej pracy jest imponująca. Od pomysłu, który zaistniał w głowie Jana Sznaka, właściciela i prezesa Grupy Meblowej Sznaka, do momentu jej powstania, wliczając w to budowę nowej hali produkcyjnej o powierzchni 4 000 m², minęło niespełna dziewięć miesięcy.

Dlatego nie dziwi fakt, że 3 kwietnia na oficjalną uroczystość pokazującą efekt tej potężnej inwestycji przybyli do Łławy liczni goście, w tym także przedstawiciele jednostek samorządowych i terytorialnych na czele z ministrem gospodarki Januszem Piechocińskim.

- Przyjechałem, po pierwsze, aby podziękować za wielki sukces polskiej, rodzinnej firmy, która jest potężnym graczem nie tylko na naszym narodowym, ale także światowym rynku - mówił w trakcie uroczystości Janusz Piechociński. - Firmą, której zarówno kierownictwo, jak i właściciele rozumieją, że trzeba być konkurencyjnym każdego dnia.

Podczas uroczystości słowo konkurencyjność padało równie często jak innowacyjność, ale to właśnie te czynniki są kluczami do sukcesu Grupy Meblowej Sznaka.

- Jest to dla nas bardzo ważne wydarzenie - mówił Jan Sznaka. - Dzięki tej inwestycji tworzymy nie tylko nowe miejsca pracy, ale przede wszystkim kreujemy innowacyjność. Abyśmy mogli być firmami zarówno dużymi, solidnymi, ale także abyśmy mogli konkurować z producentami europejskimi i światowymi, firma musi być innowacyjna, musi



Jan Sznaka (z lewej) z gościem uroczystości – ministrem gospodarki Januszem Piechocińskim.



W przecięciu symbolicznej wstęgi udział wnuk Aliny i Jana Sznaków.



produkować w sposób bardzo nowoczesny, bezpieczny, a do klienta dostarczać wyroby coraz trwalsze i lepsze jakościowo. To przedsięwzięcie to kolejny krok w rozwoju bardzo nowoczesnych technologii w Grupie Meblowej Szynaka, a inwestycje w innowacyjne rozwiązania zamierzamy w najbliższych dwóch latach przeprowadzić we wszystkich oddziałach naszej firmy.

Wykonawcą nowej hali produkcyjnej, która ma stalową konstrukcję dachu i jest oparta na żelbetonowych słupach prefabrykowanych, była firma Stolmet z Ławy. Nowoczesna posadzka przemysłowa jest zbrojona rozproszeniowo, chemicznie utwardzona powierzchniowo, odporna na ścieranie, pylenie, środki chemiczne, wytrzymała na uderzenia oraz antypoślizgowa.

Z kolei maszyny wchodzące w skład innowacyjnej linii do optaszczowywania dostarczyły m.in. firmy Sirio, Stemas i Zaffaroni za pośrednictwem firmy IMAC będącej ich przedstawicielem w Polsce.

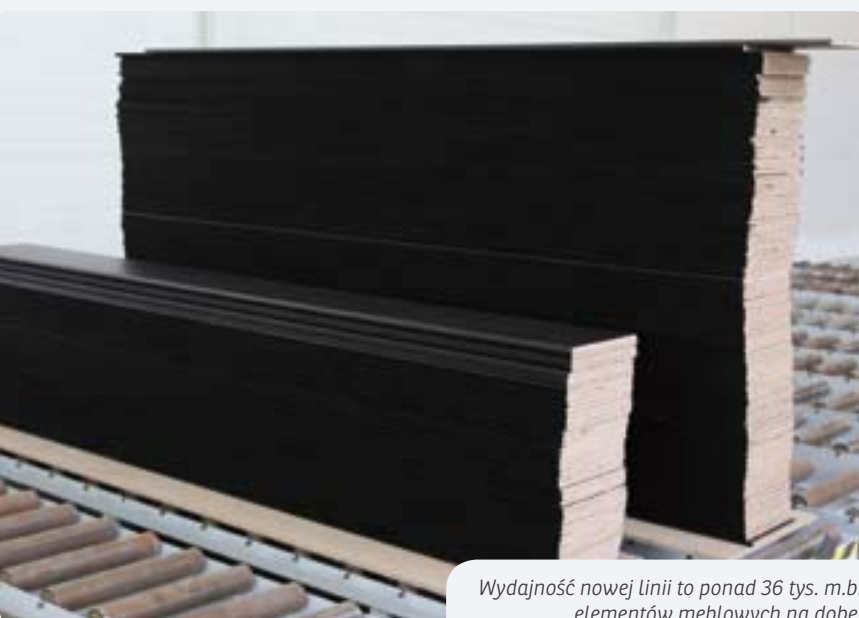
W uroczystościach w Ławie wzięli udział także strategiczni klienci Grupy Meblowej Szynaka, przybyli z różnych stron Europy, w tym właściciel niemieckiej firmy Bega Consult będącej największym partnerem handlowym Grupy, z którą obrót w 2013 roku wyniósł ponad 25 mln euro. Jednak nie jest to jedyna liczba, opisująca tę rodzinną firmę, która robi wrażenie. We wszystkich sześciu zakładach produkcyjnych w Lubawie, Nowym Mieście Lubawskim, Ławie i Wolsztynie oraz w Centrum Logistycznym o powierzchni ponad 42 000 m² pracuje przeszło 2700 pracowników. Produkty Szynaka Meble dostępne są na ponad 40 rynkach międzynarodowych, na wszystkich kontynentach. W ciągu ostatnich 7 lat firma wydała na inwestycje 149 mln zł, a w ubiegłym roku powiększono jej majątek o zabytkową posiadłość w Mortęgach k. Lubawy, w której po rewitalizacji znajdzie się centrum konferencyjno-szkoleniowe.

Elementem wspomnianego Centrum Logistycznego jest Centrum Wystawiennicze o powierzchni 1 000 m², w którym prezentowane są meble Grupy Szynaka. Jednak i ta powierzchnia okazała się niewystarczająca, dlatego podczas kwietniowych uroczystości dokonano również uroczystego otwarcia nowej części Centrum Wystawienniczego o powierzchni 360 m².

Niewątpliwie tymi inwestycjami Grupa Meblowa Szynaka po raz kolejny pokazała, że jest jednym z liderów w produkcji wyso-



Maszyny umożliwiają optaszczowywanie elementów w pionie o wysokości do 600 mm.



Wydajność nowej linii to ponad 36 tys. m.b. elementów meblowych na dobę.

kiej jakości mebli mieszkaniowych na europejskim rynku, a doświadczenie, pasja i energia połączone z profesjonalizmem i innowacyjnością przyczyniają się do jej kolejnych sukcesów.

– Podjęliśmy duże wyzwanie budowania polskiej silnej firmy – mówił Jan Szynaka. – Tym przedsięwzięciem pokazujemy, że byliśmy silni, jesteśmy silni, a jeszcze wiele jest przed nami. Grupę Szynaka budują ludzie i to, jak widać, tysiące, którym dziękuję za wszystkie lata współpracy – podsumował. •

Najważniejsze daty z budowy nowej hali produkcyjnej:

- 20 czerwca 2013 r. - decyzja prezesów Aliny i Jana Szynaków o budowie nowej hali produkcyjnej w MM Szynaka Living w Ławie,
- 16 sierpnia 2013 r. - uzyskanie niezbędnych pozwoleń, rozpoczęcie budowy nowej hali produkcyjnej,
- 9 grudnia 2013 r. – wylanie ostatniej warstwy posadzki przemysłowej i tym samym zakończenie pierwszego etapu inwestycji związanego z pracami ziemnymi,
- styczeń 2014 r. – ustawienie maszyn wchodzących w skład nowej linii produkcyjnej,
- 25 marca 2014 r. – odbiór techniczny budynku i uzyskanie pozwolenia na użytkowanie obiektu.