



meblarstwo

komponenty i technologie

7 (163)  2014/7 | ISSN 1643-7799 | NAKŁAD 12 000 EGZ.



Innowacje dla przemysłu meblarskiego

AT Akademia
Technologii

www.akademiatechnologii.pl

 **KALEJDOSKOP** ► PROGNOZY I KIERUNKI ROZWOJU POLSKIEGO MEBLARSTWA | W DOBRODZIENIU POWSTAŁO LABORATORIUM BADAWCZE MEBLARSTWA | WSZYSTKO O DESIGN THINKING | 60 LAT WYDZIAŁU TECHNOLOGII DREWNA  **TEMAT Z BLISKA** ► NIETUZINKOWE STOLARSTWO Z BYDGOSZCZY | GRAWEROWANIE NA CNC | ROBOT PRZEMYSŁOWY ZWIĘKSZY WYDAJNOŚĆ PRODUKCJI | PRZEGLĄD NAJNOWSZYCH ELEKTRONARZĘDZI | OPROGRAMOWANIE ZAPROJEKTOWANE NA SMARTFONA  **KOMPONENTY** ► MODNE NIEBIESKIE DEKORY | OKUCIA DO MEBLI SPECJALISTYCZNYCH  **RELACJE** ► MIĘDZYNARODOWE SPOTKANIE LECTRY W BORDEAUX | PIKNIK BRANŻOWY WE WROCŁAWIU | TARGI PROPOSTE 2014 | 6. EDYCJA DESIGNU UDOMOWIONEGO

SPIS TREŚCI



KALEJDOSKOP

AKTUALNOŚCI

- IKEA ZBUDUJE CENTRUM HANDLOWE W ZABRZU **8**
- 10 000 M² DESIGNU **8**
- FILARY POLSKIEJ GOSPODARKI DLA ZNANEJ MARKI **9**
- GRUPA GARANT Z GPKM PODPISAŁA UMOWĘ W GORZOWIE POWSTAŁA FABRYKA ZA 90 MLN ZŁ **9**
- ZAPROJEKTUJ MEBEL W STYLU SKANDYNAWSKIM **9**
- NOWE MEBLE NOTI Z MYŚLĄ O UŻYTKOWNIKACH MAŁYCH MIESZKAŃ **10**
- WYRÓŻNIENIA MUST HAVE 2014 PRYZNANE **10**
- PO SUKCESIE W CZECHACH - CZAS NA POLSKĘ **10**
- POKAZ NOWYCH TRENDÓW W POZNANIU **11**
- W SZCZECINKU KRONOSPAN PLANUJE BUDOWĘ NOWOCZESNEGO OŚRODKA OBRÓBKI DREWNA **11**
- WESTWING UTWORZY W POLSCE JEDNO ZE SWOICH SIEDMIU CENTRÓW LOGISTYCZNYCH **11**

WIADOMOŚCI

- FORUM O TRENDACH I STRATEGIACH MEBLARSTWA **12**
- PIERWSZE TAKIE LABORATORIUM W EUROPIE DESIGN THINKING, CZYLI DOBRE PRAKTYKI Z DOLINY KRZEMOWEJ **16**

ZAPOWIEDZI

- SPOTKANIE BRANŻY W EXPO ARENIE **18**
- JUBILEUSZOWA DREMA PEŁNA ATRAKCJI **19**

WYDARZENIA

- WYDZIAŁ OD 60 LAT WSPIERA ROZWÓJ BRANŻY MEBLARSKIEJ **20**
- NOWY STYL ZAKOŃCZY SZYBCIEJ BUDOWĘ NOWEJ FABRYKI **21**
- DEBIUTY DEKORÓW NA HAUSMESSE **22**

TEMAT Z BLISKA

Nowoczesne stolarstwo

- POLSKA BRANŻA MEBLARSKA - GDZIE JESTEŚMY, DOKĄD ZMIERZAMY, A GDZIE POWINNIŚMY BYĆ? **24**

- Z MIŁOŚCI DO DREWNA **26**
- DOBRY RZEMIEŚLNIK POTRAFI WIELE **28**
- EKOLOGICZNE BLATY I FRONTY Z PAPIERU **30**
- 13 GŁĘBOKICH STRUKTUR **32**
- DEKORACYJNE UCHWYTY DO PROSTYCH MEBLI **33**
- UŁATWIAMY PRACĘ STOLARZA DO DUŻYCH I CIĘŻKICH MATERIAŁÓW **34**
- DYNAMICZNA KONTROLA POLA ROBOCZEGO **36**
- CENTRUM DO NIETYPOWYCH OBRÓBEK Z OPATENTOWANYM SYSTEMEM ANTYKOLIZYJNYM **38**
- FORMATÓWKA PORÓWNYWALNA Z PANELÓWKĄ **40**
- CNC TAKŻE DO TRÓJWYMIAROWYCH RELIEFÓW **41**
- Z PIĄTĄ GŁOWICĄ **42**
- PREMIEROWE PILARKI **43**
- CIĘCIE POPRZECZNE NAWET CZTERECH LISTEW **44**
- PRASA W KAŻDYM ZAKŁADZIE ROBOT TYPU „STOLARZ” **46**
- MECHANIZMY UŁATWIĄ OBRÓBKĘ MOCNE ELEKTRONARZĘDZIA **48**
- 2 W 1 - UKOŚNICA I PILARKA STOŁOWA **50**
- PROSTY, PRZYDATNY, NIEZAWODNY NIE TYLKO DLA MAJSTERKOWICZÓW **52**
- SAMONASTAWNY DOCISK DO TRUDNEJ I DŁUGIEJ PRACY **54**
- WSPÓŁCZESNE TECHNIKI PRZESZŁOŚCI **55**
- MOBILNE PROJEKTOWANIE **56**
- MOBILNE PROJEKTOWANIE **57**
- MOBILNE PROJEKTOWANIE **58**
- MOBILNE PROJEKTOWANIE **60**
- MOBILNE PROJEKTOWANIE **62**

KOMPONENTY

- W WYSOKIM POŁYSKU **64**
- NIEBIESKI W KUCHNI? **65**
- DO WIELOKROTNEGO MONTAŻU **65**
- UŻYTKOWE OŚWIETLENIE LEDOWE **66**
- MINIMALISTYCZNY SYSTEM SZUFLAD NAGRODZONY **67**
- UDOSKONAŁĄ KORZYSTANIE ZE STANOWISK PRACY **68**



SYSTEM BOX W SREBRNYM METALIKU 70
 OPTYMALNE WYKORZYSTANIE PRZESTRZENI 71

RELACJE

PRZYSZŁOŚCIĄ JEST OPTYMALIZACJA PROCESÓW CIĘCIA 72
 PIKNIK PARTNERÓW MEBLOSTYLU I KRONOPOLU 76
 TKANINY MADE IN EUROPE 78
 DESIGN JEST WOKÓŁ NAS 80



AKTUALNOŚCI

► Ikea zbuduje centrum handlowe w Zabrze

Firma Inter Ikea Centre Polska wygrała przetarg na przejęcie łącznie 25 ha gruntów inwestycyjnych w pobliżu Drogowej Trasy Średnicowej w Zabrze. Firma planuje zbudować tu centrum handlowo-usługowe wraz z marketem Ikea.

Firma Inter Ikea Centre Polska wygrała przetarg na liczący łącznie 25,7 ha teren w pobliżu zabrzańskiej dzielnicy Zaborze – przy granicy z Rudą Śląską. Ikea zaoferowała cenę ok. 22 mln zł. Teren ten przylega do łączącej śląskie miasta Drogowej Trasy Średnicowej. Znajduje się po jej południowej stronie. Obecnie w większości to nieużytki; w części likwidowane właśnie ogródki działkowe, a w jeszcze innej – częściowo zrehabilitowane zwałowisko pogórnictwa.

23,7 ha jest własnością Skarbu Państwa, pozostała część – miasta. W pobliżu znajduje się węzeł DTŚ, do którego nabywca terenu będzie zobowiązany dobudować drogę. Warunki postępowania na sprzedaż terenu zastrzegają, że jego nabywca powinien zaprojektować i stworzyć rekreacyjny teren zielony w dolinie potoku Czarniawka, o powierzchni nie mniejszej niż 5 ha.

Wiceprezydent miasta Krzysztof Lewandowski podkreślił, że 22 mln zł to najwyższa dotąd kwota transakcji za sprzedaż nieruchomości na terenie Zabrze. Za 19 mln zł w 1997 r. sprzedano grunty pod istniejące dziś w rejonie drogi krajowej nr 88 Centrum Handlowe M1.

Notarialne podpisanie umowy sprzedaży ma nastąpić w początku lipca. Wówczas spodziewana jest też szersza informacja na temat zapowiadanej inwestycji. Do tej pory przedstawiciele inwestora przekazali zabrzańskim samorządowcom m.in., że na kupionym gruncie planują wybudować swój sklep oraz centrum handlowe. Do tej pory taki kompleks powstał jedynie w Łodzi.

— *źródło: PAP*

► 10 000 m² designu

Po raz pierwszy Łódź Design Festival będzie odbywać się aż w dwóch Centrach Festiwalowych, prezentując jak zawsze najlepsze projekty współczesnego wzornictwa.



Pierwsze Centrum Festiwalowe będzie się znajdowało w dawnych zakładach fabrycznych należących do Karola Scheiblera i Ludwika Grohmana.

Po czterech latach przerwy Łódź Design Festival powraca do zrewitalizowanej przestrzeni przy ul. Tymienieckiego. To właśnie tutaj będzie znajdowało się jedno z dwóch Centrów Festiwalowych. W dawnych zakładach fabrycznych należących do Karola Scheiblera i Ludwika Grohmana znajduje się obecnie Art_Inkubator, którego inauguracja miała miejsce w maju bieżącego roku. W przestronnych pomieszczeniach znajdują się pracownie artystyczne, sala widowiskowa, sale konferencyjne oraz kawiarnia. Zaprezentowane zostaną między innymi wystawy w ramach Programu Głównego pod hasłem Brave New World, Edukacja – cykl wydarzeń dla dzieci oraz wykłady i spotkania.

W tym roku znaczącą część programu ŁDF będzie można podziwiać w drugim Centrum Festiwalowym mieszczącym się w dawnej Tkalni Marcusa Silbersteina przy ul. Piotrkowskiej. To jeden z najciekawszych przykładów architektury przemysłowej na terenie Łodzi, wybudowany w 1878 roku. Autorem projektu architektonicznego jest Adolf Zeligson. Na kilku tysiącach

metrów kwadratowych pokazana zostanie m.in. wystawa must have prezentująca wyniki plebiscytu na najlepsze polskie wdrożenia, projekty wyróżnione w ramach Open Programme oraz pokonkursowa wystawa make me! dopełnieniem będą Design Pop-Up Shop, kawiarnia typu food truck, czytelnia i księgarnia.

– *Z myślą o naszych partnerach w drugim Centrum Festiwalowym przygotowaliśmy także House of Tomorrow – dodatkową przestrzeń ekspozycyjną, która jest nowością na festiwalu. Chcemy zaprezentować w niej produkty i usługi, ponadczasowe rozwiązania – mówi Michał Piernikowski, dyrektor Łódź Design Festival.*

W obrębie HoT pokazane zostaną nie tylko przedmioty powiązane z wyposażeniem wnętrz, ale również z modą czy budownictwem. W ostatnią niedzielę festiwalu będzie można nabyć pokazane produkty w atrakcyjnych cenach.

Festiwal odbędzie się w dniach od 9 do 19 października.

— *kor*

AKTUALNOŚCI

► Filary Polskiej Gospodarki dla znanej marki

23 maja w Warszawie po raz dziewiąty wręczano Filary Polskiej Gospodarki. Jednym z laureatów prestiżowej nagrody została firma Wójcik Fabryka Mebli.

Wójcik Fabryka Mebli sp. z o.o., producent marki Meble Wójcik, kolejny już raz została laureatem prestiżowej nagrody Filary Polskiej Gospodarki. Podobnie jak w roku ubiegłym, uplasowała się na drugim miejscu wśród firm z województwa warmińsko-mazurskiego.

– Jest to dla nas ogromne wyróżnienie, zwłaszcza że od lat wytrwale pracujemy na pozycję naszej marki – mówił Piotr Wójcik, wiceprezes ds. sprzedaży i marketingu Wójcik Fabryki Mebli i Fabryki Mebli Stol-płyt. – Społeczność lokalna zawsze była dla nas bardzo ważna. Nagroda ta jeszcze bardziej motywuje nas do pracy na rzecz regionu.

Rankingi Filary Polskiej Gospodarki przygotowywane są przez „Puls Biznesu” oraz firmę badawczą ARC Rynek i Opinia. Ocenie podlegają firmy, które w swoim regionie odgrywają znaczącą rolę – są ważnymi pracodawcami wspierającymi zatrudnienie, umożliwiają rozwój przedsiębiorczości, a także angażują się w działania lokalne. Oceniającymi są samorządowcy poszczególnych województw – prezydenci miast, burmistrzowie, wójtowie oraz starostowie. Jest to pierwszy w Polsce katalog dużych, wpływowych i stabilnych ekonomicznie firm w danym regionie.

— ir

► Grupa GARANT z GPKM podpisała umowę

26 czerwca br. na specjalnym spotkaniu w Polsce przedstawiciele GPKM (Grupy Polskich Kupców Meblowych) oraz Grupy GARANT podpisał umowę joint venture.

Wspólna inicjatywa będzie działać już od września br. pod nazwą GPKM Garant Polska, a jej członkowie będą wyłącznymi użytkownikami know-how Garant International na terenie Polski. W ramach współpracy, członkowie GPKM Garant Polska otrzymają dostęp do asortymentu, jakim handluje Garant we wszystkich oddziałach na świecie, z preferencyjnymi terminami płatności i wysokimi rabatami, co rozszerzy ofertę salonów i posłuży zwiększeniu ich marży, a tym samym konkurencyjności. Członkowie będą mieli do dyspozycji zaawansowane narzędzia marketingowe, zarówno na potrzeby kampanii produktowych, jak i wizerunkowych. Międzynarodowe doświadczenie Garant International zaprocentuje też wymianę informacji nt. ciekawych zabiegów marketingowych, pomagających zwiększyć obroty. Nowoczesne rozwiązania informatyczne i szereg szkoleń rozwijających umiejętności personelu i osób zarządzających, jak również obsługa finansowo-ubezpieczeniowa oraz wskazówki jak pozyskiwać i skutecznie wykorzystać dane statystyczne, będą kolejnymi atutami dla salonów członkowskich do wykorzystania w celu zwiększenia sprzedaży.

Drzwi GPKM Garant Polska są otwarte dla nowych członków – przystąpienie będzie możliwe już od września br. Więcej informacji można zasięgnąć w siedzibie lub bezpośrednio od władz GPKM.

— kor

► W Gorzowie powstała fabryka za 90 mln zł

200 osób znalazło zatrudnienie w nowej fabryce mebli spółki Borne Furniture, która powstała w Gorzowie Wlkp. Inwestycja kosztowała ok. 90 mln zł.

Budowa zakładu Borne Furniture rozpoczęła się w listopadzie 2012 r., zakończyła blisko rok temu, a jej oficjalnego otwarcia dokonano na początku czerwca br. Na działce o powierzchni 6 ha powstały hale produkcyjne i magazynowe wraz z częścią biurową i socjalną oraz całą infrastrukturą, a także wyposażeniem w nowoczesne maszyny i urządzenia techniczne do produkcji mebli i elementów meblowych.

– W gorzowskim zakładzie pracę znalazło około 200 osób. Tym samym łącznie z zakładem w pobliskim Barlinku, gdzie znajduje się siedziba Spółki, nasza firma zatrudnia pół tysiąca ludzi. Średnia płaca wynosi około 3 tys. zł brutto – powiedział PAP Marek Krowicki, członek zarządu Borne Furniture Sp. z o.o.

Zakład w Gorzowie Wlkp. wytwarza meble i elementy meblowe, których głównym odbiorcą jest sieć sklepów IKEA na całym świecie. Fabryka specjalizuje się w produkcji płyt stołowych.

Jak powiedział Marek Krowicki, spółka zdecydowała się na Gorzów Wlkp. ze względu na położenie i dostępność dużych terenów pod inwestycje oraz związane z tym możliwości dalszego rozwoju i rozbudowy zakładu.

– Dużą zachętą była oczywiście możliwość prowadzenia działalności w Specjalnej Strefie Ekonomicznej, co wiąże się ze sporymi ulgami podatkowymi – mówił Marek Krowicki. – Do dobrego funkcjonowania naszej fabryki niezbędne jest utrzymywanie kooperacji w wąskich zakresach, w których sami się nie specjalizujemy. Sądzę, że na lokalnym rynku znajdują się takie podmioty, które wykorzystają możliwość nawiązania z nami współpracy.

Borne Furniture Sp. z o.o. należy do niemieckiej firmy rodzinnej Klaus Borne Tuerenfabrik GmbH & Co. KG z siedzibą w Trierweiler, która posiada w polskiej spółce 100 proc. udziałów. Firma od kilkudziesięciu lat jest znana z produkcji drzwi i ościeżnic w Niemczech i Europie Zachodniej. Inwestor rozpoczął działalność w Polsce w 2000 r., budując zakład produkcyjny w Barlinku.

— źródło: PAP

► Zaprojektuj mebel w stylu skandynawskim

Do 6 listopada można składać prace do VII edycji konkursu „Wizja wypoczynku” organizowanego przez Piotr Kler Fundację.

Tytułem tegorocznej edycji konkursu „Wizja wypoczynku” jest „Skandynawskie ciepło”. Zadaniem uczestników jest zaprojektowanie autorskiego mebla wypoczynkowego w stylistyce skandynawskiej. Z nadesłanych prac organizatorzy wybiorą najlepszy projekt, a ogłoszenie wyników odbędzie się w listopadzie. Konkurs ma charakter otwarty i jest skierowany do projektantów, architektów oraz studentów architektury i innych kierunków związanych z projektowaniem. Prace można wysłać do 6 listopada br. Nagrodą główną jest 5 000 zł, oprogramowanie ArchiCAD SE oraz rower STRIDA. Dodatkowo organizatorzy konkursu gwarantują wykonanie prototypu zwycięskiego projektu.

— kor

AKTUALNOŚCI

► Nowe meble Noti z myślą o użytkownikach małych mieszkań

Po raz pierwszy marka Noti wprowadziła kolekcję do małych mieszkań. „Easy”, zaprojektowana przez Pracownię Wierszyłowski i Projektanci, stawia na funkcjonalność i możliwość szybkiego przearanżowania wnętrza.



Kolekcja „Easy” to w założeniu meble dla młodych osób, które dopiero urządzają się lub zaszyły w ich życiu istotne zmiany wymagające ponownego aranżowania wnętrza.

Noti – marka do tej pory kojarzona z meblami wypoczynkowymi do wyposażenia salonów, przygotowała projekt dla ludzi młodych, do ich pierwszego własnego mieszkania. To kolekcja mebli modułowych łącząca elementy tapicerowane i skrzyniowe, dająca możliwości aranżacji bardzo funkcjonalnych wnętrz o niewielkiej powierzchni. Przy wprowadzeniu „Easy” marka Noti w innowacyjny sposób rozwinęła proces projektowy – kolekcja stała się przedmiotem pracy warsztatowej ze studentami wrocławskiej ASP. Bazując na jej elementach, stworzyli oni trzy alternatywne wnętrza zaprojektowane dla użytkowników ze skrajnie różnymi potrzebami funkcjonalnymi. Efekt tej pracy pokazuje, że stworzona przez projektantów kolekcja jest dopiero początkiem, inspiracją dla użytkownika do szukania indywidualnych rozwiązań w miarę zmieniających się potrzeb i stylu życia.

„Easy” to meble o wysokiej jakości zarówno wykonania, jak i materiałów, a przy tym bardziej dostępne cenowo niż klasyczne projekty marki Noti. Występują w dedykowanej kolekcji tkanin, dobranych w taki sposób, żeby można było je ze sobą dowolnie zestawiać i łączyć. W salonach Noti pojawią się już we wrześniu.

— kor

► Wyróżnienia must have 2014 przyznane

61 produktów zostało w tym roku nagrodzonych must have – nieodpłatnie nadawanym znakiem jakości.

Must have to plebiscyt, w którym już od czterech lat organizatorzy Łódź Design Festival wskazują najciekawsze produkty pochodzące od polskich projektantów lub producentów. Przeglądu rynku i wyboru najlepszych i najbardziej wartościowych przykładów dokonuje specjalnie zaproszona Rada Ekspertów, składająca się z przedstawicieli mediów i najważniejszych w kraju ośrodków wzornictwa. Nominowane produkty nie tylko muszą pochodzić z Polski, powinny być także dostępne w sprzedaży.

Must have jest nieodpłatnie nadawanym znakiem jakości, którym polskie firmy posługują się w kraju i za granicą. Powstał, aby pokazywać dobry polski design i dzięki temu promować rodzimy biznes oraz projektantów. W tym roku w pierwszym etapie plebiscytu znalazło się około 360 propozycji – były wśród nich produkty nominowane przez Radę Ekspertów i zgłoszone bezpośrednio przez producentów. Spośród nich Rada Ekspertów wyróżniła 61 najciekawszych projektów. Wśród nich znalazły się m.in.: fotel Clapp projektu Piotra Kuchcińskiego, produkowany przez Noti; krzesło Manequin projektu Gernota Oberfella i Jana Wertela, producent – Iker; rodzina mebli DUB projektu Tomka Rygalika, producent – Paged; sofy i fotele FIN oraz kolekcja Neon projektu Tomka Augustyniaka, producent – Marbet oraz sofa i fotel October – projekt Hilary Birkbeck, producent – PROFIm.

— kor



• Krzesło Manequin, producent – Iker.



• Kolekcja Neon, producent – Marbet.

► Po sukcesie w Czechach – czas na Polskę

Bonami – największy czeski internetowy klub zakupowy z tematycznymi kolekcjami stylowych mebli, dekoracji i akcesoriów otwiera swoje podwoje dla polskich klientów.

Internetowy sklep Bonami.cz ma już prawie 500 000 zarejestrowanych użytkowników, którzy jednego dnia potrafią zamówić nawet 1 000 paczek. Sklep właśnie startuje w Polsce.

– Polska jest pod względem geograficznym, jak i kulturowym blisko Czech, więc po sukcesie, jaki Bonami odniósł na naszym rynku, zaczęliśmy myśleć o ekspansji zagranicznej – mówi Vaclav Strupl, pomysłodawca i szef sklepu Bonami. – Polska była najlepszym wyborem. Na początek spodziewamy się 25 000 użytkowników, ale liczymy na to, że nasze pomysły i produkty z całego świata zainspirują o wiele więcej osób tak, że do końca roku Bonami.pl będzie mieć już 300 000 przyjaciół w Polsce.

Sklep Bonami.pl powstał z myślą o zakupach w domowym zaciszu, jednocześnie stwarzając możliwość wyszukania designerskich perełek – stylowych mebli i unikatowych dodatków. Oferta jest aktualizowana codziennie, a tematyczne kolekcje, które współpracujący ze sklepem creative hunterzy zamieszczają na stronie sklepu, pochodzą od projektantów z 30 krajów na całym świecie.

— kor

AKTUALNOŚCI

► Pokaz nowych trendów w Poznaniu

Jednym z wiodących wydarzeń targów SoFab, które odbędą się w dniach od 16 do 19 września, w połączeniu z targami Drema i Furnica, będzie forum TREND DESIGN 2015 – zapowiedź nowych tendencji we wzornictwie materiałów obiciowych.

TREND DESIGN 2015 to nowoczesna przestrzeń, w której nie tylko będą prezentowane najnowsze materiały obciowe. Będzie to także platforma wymiany informacji i doświadczeń pomiędzy producentami, handlowcami, technologami i projektantami. Wydarzeniu będzie towarzyszył cykl wykładów i seminariów prowadzonych przez dr. Marka Borowińskiego. Głównym tematem będą trendy i nowości z takich targów, jak MOOD czy Heimtextil.

Autorem koncepcji forum jest dr Marek Borowiński – trend designer i ekspert w dziedzinie komunikacji kolorem. Jest obserwatorem targów Maison & Objet w Paryżu i razem z grupą międzynarodowych projektantów przygotowuje najnowsze trendy kolorystyczne.

— kor

► W Szczecinku Kronospan planuje budowę nowoczesnego ośrodka obróbki drewna

Jak poinformował UM w Szczecinku, działki w Specjalnej Strefie Ekonomicznej zostały sprzedane. Kupujący, czyli firma Kronospan BS planuje na tym terenie wybudować nowoczesny, w pełni zautomatyzowany, ośrodek obróbki drewna.

O sprzedaży terenów inwestycyjnych znajdujących się w Słupskiej Specjalnej Strefie Ekonomicznej mówiło się już od wielu lat. To jedno z największych wyzwań gospodarczych miasta i całego regionu. 26 czerwca udało się te plany zrealizować. W sali obrad szczecineckiego ratusza komisja przetargowa, składająca się z przedstawicieli UM Szczecinek oraz Pomorskiej Agencji Rozwoju Regionalnego SA, oficjalnie otworzyła ofertę zakupu działek przy ulicy Waryńskiego, jaka w trybie ogłoszenia przetargowego wpłynęła do szczecineckiego magistratu. Zakładem, który zainteresowany jest kupnem przeszło 32 ha terenów inwestycyjnych, okazała się firma Kronospan BS z Poznania. Złożona przez poznański zakład propozycja kupna wyniosła 13 66 880 zł netto.

Zgodnie ze złożonymi przez kupującego deklaracjami firma Kronospan BS zamierza na tym terenie wybudować nowoczesny, w pełni zautomatyzowany ośrodek obróbki drewna. Nabywca planuje w terminie do 30 czerwca 2019 roku zainwestować w tym miejscu przeszło 62 mln zł z możliwością podwyższenia nakładów finansowych na cele inwestycyjne do 90 mln zł. To z pewnością największa sprzedaż nieruchomości w dziejach Szczecinka i bardzo ważne wydarzenie w jego życiu gospodarczym.

Stronom pozostało 60 dni na podpisanie aktu notarialnego, finalizującego umowę sprzedaży.

— źródło: UM Szczecinek

► Westwing utworzy w Polsce jedno ze swoich siedmiu centrów logistycznych

Westwing Home & Living, międzynarodowy lider e-commerce w branży wyposażenia wnętrz, podpisał umowę najmu 3 200 m² nowoczesnej powierzchni magazynowo-biurowej w Prologis Park Warsaw II.

Do grona najemców firma dołączy na początku III kwartału 2014 r.

– Westwing przywiązuje ogromną wagę do rozwoju sieci logistycznej, aby utrzymać najwyższy, światowy poziom obsługi klienta, przy stale wzrastającej liczbie zamówień – powiedział Tomasz Kasperski, założyciel i dyrektor zarządzający Westwing Polska. – Wynajęcie większego magazynu – w Prologis Park Warsaw II – jest naturalnym krokiem w dalszym rozwoju Westwing w Polsce. Bardzo się cieszymy, że wraz z JLL pozyskaliśmy nowoczesną powierzchnię magazynową, spełniającą wszystkie nasze wymagania.

Warunki najmu wynegocjowali konsultanci Działu Powierzchni Magazynowo-Przemysłowych Jones Lang LaSalle (JLL).

– Magazyn w Prologis Park Warsaw II będzie jednym z siedmiu centrów logistycznych Westwing na świecie – dodaje Mateusz Howiecki, konsultant w Dziale Powierzchni Magazynowo-Przemysłowych JLL. – Nowy obiekt lepiej odpowiada potrzebom operacyjnym, doskonale wpisując się w potrzeby rozwojowe firmy. Ponadto, umowa najmu z firmą Prologis zawarta została na dogodnych warunkach, spełniających kluczowe założenia działalności w branży e-commerce.

Westwing Home & Living jest liderem e-commerce w branży wyposażenia wnętrz na każdym z 11 rynków, na których działa. Są wśród nich zarówno rynki wschodzące, takie jak Brazylia i Rosja, jak i duże rynki europejskie: niemiecki, włoski i francuski. W swoim drugim pełnym roku działalności sprzedał ponad 2,8 mln produktów, a więcej niż jedna trzecia zakupów odbywa się obecnie za pomocą urządzeń mobilnych. Westwing jest pierwszym i największym w Polsce internetowym klubem zakupowym z branży Home & Living, oferującym produkty zarówno znanych marek, jak i zdolnych, początkujących designerów z całego świata.

Prologis Park Warsaw II to centrum dystrybucyjne o powierzchni magazynowej 39 000 m². Obiekt znajduje się w przemysłowej części dzielnicy Praga, w odległości około kilometra od drogi E77/DK7 łączącej północ i południe kraju (Gdańsk – Kraków), 10 km od drogi E30/DK2 ze wschodu na zachód Polski (Poznań – Biała Podlaska) oraz autostrady A2 i około 12 km od międzynarodowego portu lotniczego w Warszawie.

— źródło: Propertynews.pl



TEMAT Z BLISKA

Nowoczesne stolarstwo



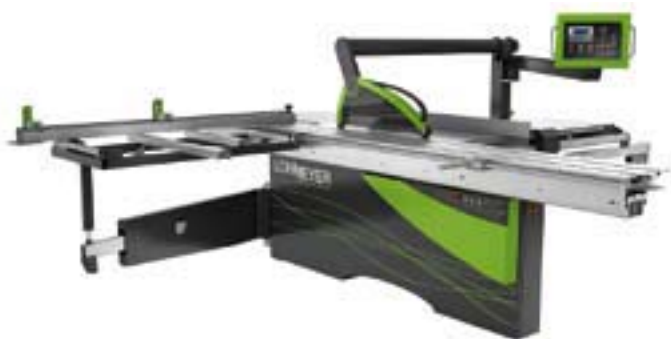
Zakończyła się pierwsza tura pomocy finansowej z programów Unii Europejskiej związanych z dotowaniem inwestycji rozwojowych. Efekt tego działania jest w zasadzie widoczny w większości zakładów meblarskich w Polsce. Zastosowanie nowych maszyn i nowych technologii cieszy oraz stwarza nowe perspektywy rozwoju polskiej branży meblarskiej. Na pewno został wykonany bardzo duży krok do przodu. Jednak pomimo takich inwestycji statystyki nie są zbyt optymistyczne.

s. 24–25



Choć Stolarska Londynek to dość młoda inicjatywa, w ciągu roku funkcjonowania zdołała zdobyć serca wielu klientów. Jak zauważa Jarosław Majewski, klienci mają już dość masowych mebli, poszukują nietuzinkowych, ale solidnych produktów. W tym celu bydgoski stolarz pracuje tylko w drewnie, którego obróbką zajmuje się samodzielnie.

s. 26–27



Przeprowadzone przez włoską firmę Comau badania wykazały, iż dzięki zastosowaniu robotów przemysłowych jakość produktów wzrasta czterokrotnie. Robot może bowiem stale wykonywać pewne czynności bez efektu zmęczenia czy zmęczenia pracownika. Również wyższa niż ludzka powtarzalność ruchów robota ma istotne znaczenie, szczególnie przy seryjnej produkcji mebli.

s. 50–51



RYNEK

POLSKA BRANŻA MEBLARSKA – GDZIE JESTEŚMY, DOKĄD ZMIERZAMY, A GDZIE POWINNIŚMY BYĆ?

Od kilkunastu lat firmy zachodnie produkujące meble sukcesywnie zaczęły wprowadzać w swoich zakładach informatyczne systemy produkcyjne. Niestety, w polskich przedsiębiorstwach w dużej mierze funkcjonuje papierowa forma zarządzania produkcją.

**Felieton**

Piotr Domański,
współzałożyciel
Akademii Technologii

W czerwcu tego roku Ogólnopolska Izba Gospodarcza Producentów Mebli oraz Międzynarodowe Targi Poznańskie były organizatorami wydarzenia pod nazwą „Polskie meble – konkurencyjna Polska”. Miałem zaszczyt wygłosić wykład inauguracyjny na temat: „Technologia dla konkurencyjności”. Mam nadzieję, że przybliżony poniżej wątek wpływu technologii produkcji na konkurencyjność zainspiruje czytelników do przemyśleń i zastanowienia się nad kierunkiem rozwoju meblarstwa w Polsce.

STATYSTYKI NIEZBYT OPTYMISTYCZNE

Ze względu na ograniczony czas prelekcji, moja prezentacja była krótka, trwała tylko dwadzieścia minut, a problemów do zasygnalizowania i omówienia było, niestety, bardzo dużo. W tak krótkim czasie nie sposób wy-czerpać tematu, stąd też dyskusja, która była dalszą częścią panelu i wywiązała się wśród doborowego grona wielu specjalistów. Mimo wielu głosów przeważały opisane poniżej.

Zakończyła się pierwsza tura pomocy finansowej z programów Unii Europejskiej

związanych z dotowaniem inwestycji rozwojowych. Efekt tego działania jest w zasadzie widoczny w większości zakładów meblarskich w Polsce. Zastosowanie nowych maszyn i nowych technologii cieszy oraz stwarza nowe perspektywy rozwoju polskiej branży meblarskiej. Na pewno został wykonany bardzo duży krok do przodu. Jednak pomimo takich inwestycji statystyki nie są zbyt optymistyczne. Mimo wzrostu eksportu mebli w 2012 roku o blisko 3 proc., w 2013 roku zanotowano spadek wartości produkcji sprzedanej o 7 proc. Wskaźnik rentowności sprzedaży mebli w 2009 roku wynosił 7,5 proc., podczas gdy w 2012 roku już tylko 3,8 proc. Także ranking wartości i wolumenu eksportowanych mebli nie daje podstaw do zadowolenia (wartość w USD/tonę wyrobów): Polska 3 360 USD, Chiny 3 016 USD, Niemcy 6 570 USD i Włochy 5 960 USD.

KONIECZNOŚCIĄ SYSTEMY PRODUKCYJNE

Podstawą każdej działalności gospodarczej jest oczywiście zysk. Upraszczając – jest on uzależniony od dwóch czynników: ceny sprzedaży produktu i jego kosztu wyprodukowania. Cenę sprzedaży kształtuje rynek i osiągnięta na nim pozycja firmy. Koszty natomiast są w dużej mierze zależne od samego zakładu produkcyjnego. Nie ma on oczywiście więk-

szego wpływu na koszty zakupu materiałów, ale koszty produkcji w znacznej części zależą od producenta.

Od kilkunastu lat firmy zachodnie produkujące meble sukcesywnie zaczęły wprowadzać w swoich zakładach informatyczne systemy produkcyjne. Już niejednokrotnie pisałem o tym zagadnieniu, jak również miałem okazję osobistego dyskusowania z Państwem na ten temat. Dla przypomnienia: co to jest system produkcyjny? To organizacja, która decyduje o kosztach – maszyny są jedynie narzędziem. System zarządzania produkcją mebli polega na zastosowaniu właściwych maszyn i urządzeń wspartych techniką informatyczną tak, aby prowadzenie procesu produkcyjnego było jak najbardziej wydajne.

Jakie są efekty wprowadzenia systemów produkcyjnych? Zmniejszenie zatrudnienia, powierzchni biurowych, produkcyjnych, magazynowych i kosztów finansowania, a zwiększenie wydajności maszyn i urządzeń produkcyjnych, wydajności materiałowej (systemy optymalizacji). Dzięki systemom produkcyjnym zmniejszona zostaje liczba braków i reklamacji, a przez to skracamy termin realizacji zleceń. Szybciej wprowadzamy do produkcji nowe wyroby i wzory mebli, co daje możliwość produkowania mebli standardowych i niestandardowych oraz prowadzenia elastycznej produkcji.

JAK TO WYGLĄDA W POLSCE?

Jak przedstawia się sytuacja stosowania systemów produkcji mebli w polskich przedsiębiorstwach? Wiele z nich posiada systemy ERP wspomagające zarządzanie przedsiębiorstwem. Systemy te jednak w zasadzie wspomagają pracę w obszarach: finanse – księgowość, zakupy, gospodarka magazynowa, sprzedaż i kadry – płace. Inne moduły czy też niezależne systemy, jeżeli nawet zostały zakupione, to nie funkcjonują właściwie (wdrożenie, integracja). Myślę tu o systemach z zakresu przygotowania produkcji oraz systemach zarządzania produkcją. W dużej mierze w polskich przedsiębiorstwach funkcjonuje papierowa forma zarządzania produkcją.

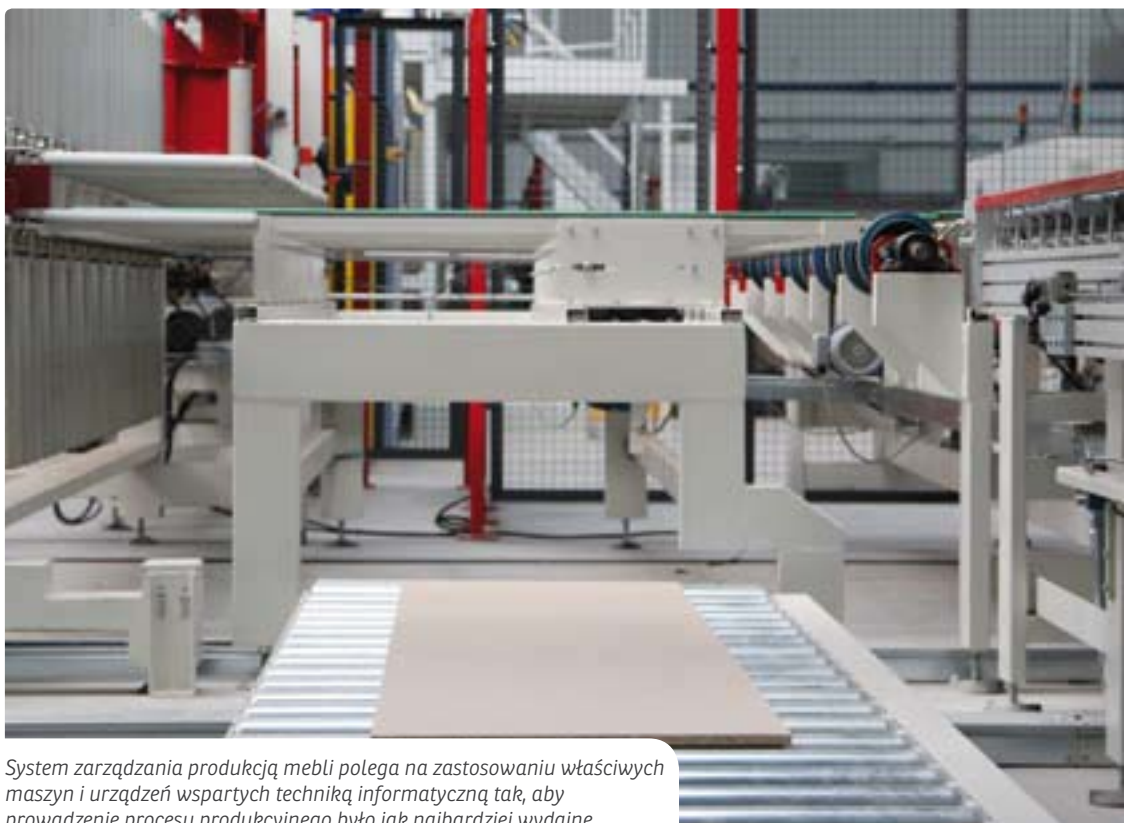
Ponadto w przeważającej większości przypadków, w pierwszym etapie dofinansowań, polscy producenci mebli zakupili nowoczesne maszyny, jednakże maszyny te często nie tylko zostały kupione bez dodatkowego oprogramowania biurowego, ale również nie są przystosowane do bezpośredniej współpracy z systemami IT oraz do stosowanych systemów produkcji.

Dla zobrazowania sytuacji podam przykład produkcji małoseryjnej (wielkość serii ok. 50 elementów). Linia okleiniarki, które potrzebują ok. 2-3 min na wykonanie takiej ilości elementów (wydajność ok. 20-27 elementów/min). Aby wykonać kolejne operacje, linia musi być ręcznie przestawiona. Nawet jeśli czas przestawiania agregatów wynosi 5 min, to na 50 przestawień firma traci 250 min. Z kolei w przypadku wiercenia maszynami przelotowymi przestawianymi ręcznie czas przestawiania powinien wynosić 5-10 min. W niektórych jednak zakładach czasy te osiągają poziom 20-30 min. A ile czasu zostaje stracone przy 50 przestawieniach?

CO DALEJ?

Przed nami drugie rozdanie funduszy w ramach programów Unii Europejskiej Horyzont 2014-2020. Otrzymanie dofinansowania na rozwój firmy będzie o wiele trudniejsze niż w poprzednich latach. Ww. przykłady wskazują, że dofinansowanie innowacyjności nie będzie się sprowadzało tylko do zakupu nowych maszyn i urządzeń, gdyż jest to o wiele za mało, aby znacznie zmniejszyć koszty produkcji. Aby otrzymać bezzwrotną pomoc w wysokości oscylującej wokół 70 proc., muszą to być projekty obejmujące swoim zakresem całe systemy produkcyjne dosto-

Fot. K. Orlikowska



System zarządzania produkcją mebli polega na zastosowaniu właściwych maszyn i urządzeń wspartych techniką informatyczną tak, aby prowadzenie procesu produkcyjnego było jak najbardziej wydajne.

sowane do systemów sprzedaży mebli. Przygotowanie takich projektów wymaga, moim zdaniem, współpracy wielu specjalistów. Stąd premiovane będą te projekty, które przygotowywane będą przez zespół interdyscyplinarny: pracowników naukowych, finansistów, informatyków, specjalistów z zakresu maszyn i urządzeń, technologii oraz organizacji przedsiębiorstw i produkcji.

Dlatego też niezbędne będzie powstawanie zespołów, które we wzajemnej współpracy będą umiały stworzyć indywidualny dla danego zakładu system produkcji mebli. Nie mogą to być odrębne, niewspółpracujące ze sobą firmy lub specjaliści – gdyż wtedy istnieją niewielkie szanse, iż przygotowany system będzie funkcjonował właściwie, a komisja oceniająca wnioski przychyli się do przyznania środków.

AUDYT INNOWACYJNOŚCI

Na koniec krótka informacja. Unia Europej-

ska przygotowała dla Państwa specjalny program audytów innowacyjności przedsiębiorstwa, realizowanych w dwóch etapach: audyt innowacyjności – jest to ocena stanu obecnego firmy oraz doradztwo we wdrożeniu innowacji – wskazania kierunku rozwoju.

Audyty te w dużej mierze finansowane są przez Unię Europejską w ramach projektu systemowego „Doradztwo KSI KSU dla innowacyjnych”.

Międzynarodowy Instytut Outsourcingu, neronIT oraz Akademia Technologii przygotowały dla Państwa ofertę do przeprowadzenia ww. audytów. Zapraszam Państwa do współpracy, której celem ma być podniesienie konkurencyjności przedsiębiorstw dzięki wykorzystaniu technologii dopasowanej do typu Państwa produkcji sfinansowanej ze środków pomocowych. Zapewniam, warto skorzystać, póki jeszcze jest czas. •

reklama



Akademia Technologii

Akademia Technologii sp. z o.o.
 ul. Sienna 10, 40-544 Katowice
 telefon: +48 512 658 466
 e-mail: biuro@akademiatechnologii.pl

www.akademiatechnologii.pl

W WYSOKIM POŁYSKU

Serie frontów wysokopółskowych z kolekcji **VELMA** mają ciekawy design i wykonane są według najwyższych standardów jakościowych.



Fronty Savona z kolorowymi wstawkami.



Fronty Genova z fornirem.

TEKST: *Irena Muszałowska*
FOT.: *Cordia*

Kolekcja Velma polskiej firmy Cordia oparta jest na ciekawym połączeniu frontów lakierowanych w wysokim połysku z różnymi materiałami dekoracyjnymi, na przykład kolorowym szkłem lacobel, matelac czy aluglass, lub z fornirami, w tym egzotycznymi. Powierzchnie frontów wykańczane są lakierami w szerokiej paletce kolorystycznej RAL, ICA i NCS. Każda seria zawiera fronty o różnych rozmiarach, co ułatwia wykonywa-

nie mebli kuchennych według indywidualnych projektów.

Fronty Savona, Cortina i Genova wykonane są z dwustronnie laminowanej płyty MDF o grubości 22 mm. Elementem dekoracyjnym są tutaj prostokątne wstawki ze szkła aluglass, matelac, lacobel lub z forniru. Dla odróżnienia w każdej serii wstawka usytuowana jest w innym miejscu. Pesaro i Teramo wykonane są z jednostronnie laminowanej płyty MDF o grubości 16 mm, na której z wierzchniej strony naniesione jest dekoracyjne szkło o grubości 4 mm. Charakterystyczną cechą frontów są wpuszczane uchwyty. Seria

Novara oparta jest na płycie MDF jednostronnie laminowanej lub płycie meblowej o grubości 18 mm. Jako element dekoracyjny można zastosować w niej fornir, melaminę lub laminat. Fronty Lucca i Forli wykonane są z płyty MDF dwustronnie laminowanej o grubości 18/22 mm i pokryte lakierami w pełnej paletce barw RAL, ICA, NCS. Podobnie Fano i Piano bazują na płycie MDF dwustronnie laminowanej, lecz o grubości 18 mm i pokryte są lakierami. Serie Luca, Fano i Piano mają aluminiowe uchwyty krawędziowe, które dostępne są w trzech różnych anodach: naturalnej, szampańskiej i czarnej. •



Fronty Pesaro i Teramo ze szklaną powierzchnią i charakterystycznymi uchwytami.



Elementem dekoracyjnym we frontach Novara może być fornir, laminat lub melamina.



Fotorelacja

PRZYSZŁOŚCIĄ JEST OPTYMALIZACJA PROCESÓW CIĘCIA

„One day in the future” – pod takim hasłem firma **LECTRA** zorganizowała w czerwcu we Francji międzynarodowe spotkanie dotyczące optymalizacji procesów cięcia materiałów obciowych w branży meblarskiej. Jako jedyny przedstawiciel mediów z Polski miałam przyjemność gościć na tej imprezie.

TEKST I FOT.: *Katarzyna Orlikowska*

Lectra to bez wątpienia jeden z wiodących producentów maszyn do cięcia tkanin i skór na rynku światowym, który dostarcza rozwiązania dla branży nie tylko meblarskiej, ale także samochodowej i odzieżowej, koncentrując się przede wszystkim na firmach z sektora premium, których „nie stać” na inwestowanie w tanie i średniej jakości technologie. Na dowód tego wystarczy wymienić kilka firm z Polski – dużych rynkowych graczy, którzy stosują rozwiązania Lectry. Są to m.in. IMS Sofa, Nowy Styl, Polipol, Kler, Trio Line czy Euroline. Przedstawiciele części tych firm przyjechali w dniach 10-11 czerwca do Bordeaux (południowo-zachodnia Francja)

na Międzynarodowe Seminarium dla Branży Meblarskiej poświęcone optymalizacji rozwiązań w produkcji mebli tapicerowanych. Blisko stu gości zaproszonych do Bordeaux, gdzie znajduje się siedziba Lectry, a także jej jedyny zakład produkcyjny, dowiedziało się, jak minimalizować koszty pracy krojowni w fabrykach mebli.

– *We współczesnych cutterach dla przemysłu lekkiego najważniejszy nie jest sam proces cięcia – mówił w Bordeaux Daniel Harari, prezes Lectry. – Nasze rozwiązania służą do oszczędzania pieniędzy w fabrykach, a to dzięki temu, że pozwalają optymalizować procesy.*

– *Trzeba minimalizować koszty odpadów*

materiałów i poprawiać efektywność pracy krojowni – wyjaśniał Javier Garcia, strategic account director w Lectra. – Opierając się na blisko 40 latach naszych doświadczeń, pomagamy często nie tylko wdrażać nowe rozwiązania, ale optymalizować już istniejące, np. poprzez wprowadzanie procesów według metodologii Lean Manufacturing.

POLSKA NAJWIĘKSZYM ODBIORCĄ

O tym, że rozwiązania Lectry automatyzują, usprawniają i przyspieszają procesy projektowania, opracowywania oraz produkcji w krojowniach, wiedzą doskonale polscy producenci

ci mebli. To właśnie w segmencie meblarskim Polska jest największym odbiorcą maszyn Lectry w Europie. Jeden z bardziej rozbudowanych projektów firma Lectra zrealizowała z polską firmą IMS Sofa Sp. z o.o. 3 lata temu IMS Sofa centralizując działy technologiczne wszystkich czterech fabryk w Polsce do jednego działu R&D, zaimplementowała oprogramowanie Design Concept Furniture 3D (DC3D) od Lectry. Dzięki temu proces projektowania dla wszystkich zakładów produkcyjnych przebiega w jednym biurze; wcześniej był rozproszony. Centralizacja umożliwiła standaryzację materiałów produkcyjnych, zwiększyła kontrolę nad procesem projektowania i przyspieszyła produkcję prototypów. Jednocześnie oprogramowanie DC3D przyczyniło się do skrócenia czasu projektowania i stworzenia dokumentacji technologicznej, czego skutkiem było zmniejszenie kosztów wytworzenia prototypów poprzez minimalizację ryzyka błędnie wykonanych wzorów mebli. Dodatkowym atutem DC3D jest pełna kontrola kosztów materiałowych projektowanych mebli.

- Kilkanaście lat temu praca konstruktorów opierała się na oprogramowaniu AutoCAD, czyli środowisku 2D, a w późniejszym etapie na Autodesk Inventor – środowisku 3D – wyjaśniał Marcin Błażewicz, deputy business area manager z IMS Sofa Spółka z o.o. - Zmiana oprogramowania z AutoCAD na Inventor była dla nas wielkim skokiem i znacznie ułatwiła przygotowywanie dokumentacji technologicznej. Inventor mimo wielu zalet ograniczał nas do tworzenia dokumentacji tylko na pianki oraz szkielety, nie dając większych możliwości. Poszukiwaliśmy rozwiązań, które pozwoliłyby wyjść do klienta z wizualizacją jeszcze niestworzonego modelu oraz przyspieszyć proces tworzenia prototypu poprzez stworzenie pokrowca. Odpowiedzią na nasze poszukiwania stało się oprogramowanie DesignConcept Furniture, które łączy w sobie ogromne możliwości TopSolida oraz wiedzę firmy Lectra. Po szeregu prezentacji dotyczących możliwości programu została podjęta decyzja o jego zakupie.

Oprogramowanie DC3D wymaga od technologa innego spojrzenia na model.

- Tradycyjna, sekwencyjna metoda opracowywania mebla tapicerowanego pozwala uzyskać formatki dopiero w kolejnym, późniejszym etapie procesu projektowania – wyjaśniała Irena Dwornicka z polskiego oddziału firmy Lectra. - DesignConcept 3D umożliwia jednocześnie opracowywanie wszystkich komponentów, tj.



Cutter o nazwie Versalis służy do cięcia skóry i jest wyposażony w oprogramowanie do automatycznego nestingu. Maszyna rozpoznaje błąd skóry i skanuje go w trybie ciągłym (z dokładnością +/- 0,5 mm) dla późniejszych analiz.



Versalis może pracować z maksymalną prędkością 80 m/min.





Na cutterze Vector dokonano cięcia tkaniny jednobarwnej (w trybie wielowarstwowym) i wzorzystej.



formatek, pianek czy konstrukcji drewnianej, co pozwala zaoszczędzić od 30 do 50 proc. czasu potrzebnego na ich wykonanie.

Podstawą jest stworzenie w środowisku 3D finalnego kształtu mebla – zgodnie z wizją projektanta. Dokładne przygotowanie bryły umożliwia – dzięki parametryzacji – dowolną modyfikację jej kształtu na każdym etapie projektowania. Tworzenie dokumentacji rozpoczyna przygotowanie materiału pokrywczego (przyszłego pokrowca) wykonanego zgodnie z projektem. Na tym etapie mamy możliwość pokazania wizualizacji, obliczenia zużycia tkaniny/skóry oraz przygotowania dokumentacji do uszycia pokrowca. Kolejnym etapem jest przygotowanie pianek, które oddadzą swoją formę oraz parametrami wymagania narzucone przez designera (klienta). Ostatni etap to przygotowanie konstrukcji szkieletowej. Program umożliwia na każdym z etapów przygotowanie zestawienia poszczególnych materiałów, jak i ich wycenę. Wprowadzane zmiany w obszarze bryły powodują automatyczną zmianę poszczególnych składowych modelu (pokrowiec, pianki, szkielet).

Marcin Błażewicz z IMS Sofa (pierwszy z prawej) i Tomasz Pankowicz z Nowy Styl Group oceniają jakość cięcia tkaniny wzorzystej na Vectorze.



- DC3D umożliwia tworzenie coraz większej ilości modeli łącznie z przygotowywaniem pokrowca, a tym samym przyspieszenie pracy modelarni - komentował Marcin Błażewicz. - Wykorzystuje także możliwości TopSolida, np. w dziedzinie optymalizacji rozkroju płyt oraz pozwala na przygotowywanie bardziej realistycznych wizualizacji i tworzenie symulacji działania funkcji.

Co więcej, program umożliwia projektowanie parametryczne modelu 3D z zeskanowanych szkiców 2D, projektowanie linii przeszyć w 3D, definiowanie złożeń i zarządzanie symetrią modeli, a także automatyczne rozkładanie szablonów na płaszczyźnie z zarządzaniem materiałami oraz zasadami układania. Program dokona również analizy naprężeń i zniekształceń materiałów oraz automatycznie wygeneruje układy krojenia na materiale w celu kalkulacji kosztów.

VECTOR I VERSALIS

Podczas seminarium w Bordeaux odbyły się także pokazy pracy maszyn Lectry: Vector - do cięcia tkanin i Versalis - do cięcia skóry. Na cutterze Vector dokonano cięcia tkaniny jednobarwnej w trybie wielowarstwowym i wzorzystej, jednak szczególnie spektakularnie wyglądał proces cięcia skóry - oczywiście z optymalizacją nestingu - na maszynie Versalis, która została zaprojektowana do dużej i masowej produkcji. Urządzenie pozwala sprawować lepszą kontrolę nad zużyciem skóry, co z kolei przekłada się na oszczędność materiału i obniżenie całkowitych kosztów w fabrykach. Optymalizacja produkcji jest możliwa dzięki wyposażeniu maszyny w oprogramowanie do automatycznego nestingu (parametry nestingu są automatycznie dopasowane do skóry). Zużycie materiału jest analizowane i aktualizowane w czasie rzeczywistym. Versalis rozpoznaje błąd skóry i skanuje go w trybie ciągłym (z dokładnością +/- 0,5 mm) dla późniejszych analiz. Jest wyposażony w intuicyjne i ergonomiczne oprogramowanie, które przygotowuje raporty dotyczące zużycia i wydajności. Istnieje także możliwość zaprogramowania automatycznych czynności pozwalających przyspieszyć proces produkcji. Długość obszaru roboczego maszyny wynosi 12 770 mm, a jej szerokość 5 800 mm. Może ona pracować z maksymalną prędkością 80 m/min. Za jakość i wydajność cięcia odpowiedzialne jest srebrne pióro do zaznaczania błędów oraz głowica tnąca wyposażona w wiertło. Jak mogli przekonać się przybyli do Bordeaux goście, Versalis wycina nawet najbardziej skomplikowane kształty i pozwala wstępnie

zaprojektować parametry cięcia bezpośrednio powiązane z rodzajem skóry.

MADE IN FRANCE

Lectra obsługuje dziś 23 000 klientów w ponad 100 krajach, zatrudniając 1 400 pracowników, a w roku 2013 osiągnęła przychód rzędu 270 mln USD. Jest notowana także na giełdzie NYSE Euronext, a wartością dodaną do jej ciągle udoskonalanych rozwiązań jest fakt, że produkcja odbywa się od początku istnienia, a więc od 1973 r. we Francji - w słynącym z wina Bordeaux. Na uwagę zasługuje także tzw. Smart Service, czyli serwis prewencyjny Lectry. Oznacza to, że codziennie do biur Lectry na całym świecie

przychodzą raporty o stanie pracujących w fabrykach maszyn. W przypadku jakichkolwiek uchybień od normy Lectra natychmiast kontaktuje się z klientem, co oznacza, że każda nieprawidłowość jest wychwytywana, aby nie doprowadzić do awarii maszyny, a tym samym przestoju pracy w fabryce. Z takim podejściem i takimi technologiami Lectra z pewnością będzie odnosić kolejne sukcesy nie tylko na polskim, ale także światowym rynku.

A już dziś zapraszam na wywiad z Danielem Harari, prezesem Lectry, który opublikujemy na łamach kolejnego - sierpniowego wydania „Meblarstwa - Komponentów i Technologii”. •



Jedyny zakład produkcyjny Lectry znajduje się, i to od początku istnienia firmy, a więc od 1973 r., w słynącym z wina Bordeaux.

