



meblarstwo

komponenty i technologie

2 (158)  2014/2 | ISSN 1643-7799 | NAKŁAD 12 000 EGZ.

KSM

your partner in digital cutting

KSM your partner in digital cutting



Uniwersalny, innowacyjny
system do rozkroju skóry i tekstyliów

www.zund.pl

www.zund.pl

www.zund.pl

www.zund.pl

www.zund.pl

www.zund.pl

 **KALEJDOSKOP** ► DZIAŁANIA NA RZECZ MARKI POLSKICH MEBLI | MEKSYKAŃSKIE MEBLE KUSZĄ EUROPEJSKICH KLIENTÓW | INTERIOR INNOVATION AWARD | CHIŃSKIE IMPREZY TARGOWE | KUCHNIA DLA WYSOKICH

 **TEMAT Z BLISKA** ► JEDNOSTKOWA PRODUKCJA MEBLI TAPICEROWANYCH | OBICIOWE TRENDY HEIMTEXTIL 2014 | NOWE MECHANIZMY ROZKŁADANIA | FRONTY WYKOŃCZONE Z DWÓCH STRON | NOWATORSKI CUTTER DO WIELU TKANIN

 **KOMPLEMENTY** ► KUBISTYCZNA SZUFLADA | NOWE ORGANIZERY GARDERÓB  **TECHNOLOGIE** ► SERWIS MASZYN ZA POMOCĄ KODU QR | WALCE POLIURETANOWE ZAMIAST GUMOWYCH | RĘCZNA OKLEINIARKA Z INNOWACYJNYM

SYSTEMEM KLEJOWYM  **RELACJE** ► IMM COLOGNE | NOWY SALON W EKO-PŁYCIE | 20 LAT KRONOPOLU

SPIS TREŚCI



KALEJDOSKOP

AKTUALNOŚCI

- STEICO STWORZY 100 MIEJSC PRACY, JEŚLI
POWSTANIE PODSTREFA W CZARNEJ WODZIE 8
BRW WŚRÓD NAJCENNIJSZYCH POLSKICH
MAREK 8
NADZIEJĄ NOWI INWESTORZY 9
GRUPA NOWY STYL CHARYTATYWNIE 9
BRANŻOWE SPOTKANIE W SPORTOWYM DUCHU 10
PRAKTYCZNA WIEDZA DLA EKSPORTERÓW 10
NOWA INWESTYCJA W SUWALSKIEJ SSE 10

WIADOMOŚCI

- SUPERWYKONAWCA SZUKA WŁASNEJ MARKI 12
POZA DĘBOWĄ SZTAMPĄ 14
MEKSYKAŃSKA WIELOBARWNOŚĆ KUSI
EUROPEJSKICH KLIENTÓW 16
AKADEMIA TECHNOLOGII POMOCĄ
DLA PRODUCENTÓW 18
NAJLEPSZE Z NAJLEPSZYCH 20

WYDARZENIA

- ZWYCIĘSKIE PROJEKTY 22

ZAPOWIEDZI

- OKRĄGŁY JUBILEUSZ ZBLIŻA SIĘ WIELKIMI
KROKAMI 24
NA CIFM/INTERZUM OBECNOŚĆ
OBOWIĄZKOWA 25

CIEKAWOSTKI

- POLACY SĄ CORAZ WYŻSI, WIĘC KUCHNIE
MUSZĄ BYĆ WYŻSZE 26

TEMAT Z BLISKA

Produkcja mebli tapicerowanych i skrzyniowych

- DETALE NA MASOWĄ SKALĘ 28
POSTĘP I OŻYWIENIE 32
O ŁADNEJ OPTYCE I WYSOKIEJ ODPORNOŚCI 34
PASY ZAWSZE MODNE 35
W ŚRÓDZIEMNOMORSKIM KLIMACIE 36
NOWE ŻYCIE STARYCH MOTYWÓW 36
LEPSZA JAKOŚĆ SZYCIA 37

- SYSTEMY PROSTE I NIESTANDARDOWE 38
DO MIESZKAŃ I NA STATKI 40
POŁĄCZENIE ABSOLUTNIE TRWAŁE 41
SKLEJKA EUKALIPTUSOWA
- LEKKA I WYTRZYMAŁA 42
NIEWIDOCZNI BOHATEROWIE 42
GRUBSZA LEPIEJ CHRONI 43
DO KAŻDYCH MEBLI Z DREWNA 43
IMPORT KONTROLOWANY 44
DECOR SELECTION 2014 46
WSZYSTKIE BARWY BIELI 48
KREATYWNA POTĘGA KOLORÓW 49
TRWAŁY I PLASTYCZNY 50
FRONTY Z GWARANCJĄ JAKOŚCI 51
CIEŃSZE SĄ LEPSZE? 52
STRUKTURA Z GŁĘBIĄ 53
KROJENIE JEDNO- I WIELOWARSTWOWE 54
JEDEN CUTTER DO WIELU TKANIN 55
PROFESJONALNE CIĘCIE I KLEJENIE 56

KOMPONENTY

- WAŻNA ROLA LISTEW 58
NOWY DESIGN ZNANEGO SYSTEMU
W SZAFIE MUSI BYĆ PORZĄDEK 60

TECHNOLOGIE

- KOD QR PRZYSPIESZA NAPRAWĘ 62
PRECYZYJNA I WYDAJNA 63
PRZYSZŁOŚĆ NALEŻY DO WALCÓW
POLIURETANOWYCH 64
PERFEKCYJNA KRAWĘDŹ Z RĘCZNĄ
OKLEINIARKĄ 66
CIĘCIE KOSZTÓW DZIĘKI INWESTYCJOM W IT
NIETYPOWE PROJEKTY W TOPSOLID WOOD 70

RELACJE

- LACOBEL OZDOBA MEBLI SOSNOWYCH 72
BLIŻEJ NATURY - BLIŻEJ CZŁOWIEKA 74
NOWY SALON W NOWATORSKIEJ HURTOWNI 78
20 LAT ŻARSKIEJ FABRYKI 80

AKTUALNOŚCI

► STEICO stworzy 100 miejsc pracy, jeśli powstanie podstrefa w Czarnej Wodzie

Do Rady Ministrów wpłynął wniosek o ustanowienie podstrefy ekonomicznej w Czarnej Wodzie. Jeśli zostanie zatwierdzony, już wiosną budowę nowej linii produkcyjnej rozpocznie pierwszy Inwestor – firma Steico – która zapowiada stworzenie 100 nowych miejsc pracy.



Fot. Steico

Budowa linii produkcyjnej przez Steico w Polsce jest niemal pewna. Jeśli w Czarnej Wodzie powstanie podstrefa ekonomiczna, to wybór tej lokalizacji na inwestycję będzie oczywisty.

O powstanie w Czarnej Wodzie podstrefy Pomorskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej zabiega burmistrz miasta Arkadiusz Gliniecki. W ten sposób chce przekonać Steico, by zamiar budowy nowoczesnej linii produkcyjnej materiałów drewnopochodnych zrealizowała właśnie w tym mieście.

– Budowa linii produkcyjnej w Polsce jest niemal pewna, wahamy się co do lokalizacji – mówi Steffen Zimny, prezes zarządu Steico sp. z o.o. – Jeśli w Czarnej Wodzie powstanie podstrefa ekonomiczna, to wybór tej lokalizacji na naszą inwestycję będzie oczywisty.

O nową inwestycję firmy Steico walczą również inne miejscowości. Obecnie spółka, należąca do notowanej na frankfurckiej giełdzie STEICO AG – ma w Polsce dwie fabryki: w Czarnkowie (woj. wielkopolskie) oraz w Czarnej Wodzie (woj. pomorskie). Lokalizacja Czarnej Wody już raz przegrała z Czarnkowem, gdy zapadała decyzja o budowie nowych ciągów produkcyjnych w Polsce, które w efekcie dały pracę ponad 400 osobom.

Burmistrz Czarnej Wody czyni starania, by tym razem to właśnie jego miasto zostało wybrane przez inwestora.

– Czarna Woda jest od dziesiątek lat związana z przemysłem drzewnym, bo mamy idealne warunki do jego rozwoju: zasobne lasy, wykwalifikowaną kadrę, a także bardzo dobre położenie przy drodze krajowej nr 22 oraz blisko portu morskiego – mówi Arkadiusz Gliniecki. – Zdajemy też sobie sprawę, że powołanie podstrefy ekonomicznej i przyciągnięcie dużego inwestora będzie generowało kolejne miejsca pracy w mniejszych, kooperujących firmach.

Już teraz, dzięki funkcjonowaniu fabryki Steico w Czarnej Wodzie pracę ma 250 osób. Budowa nowej linii pozwoli zwiększyć zatrudnienie w samej fabryce o 100 osób, a także o około 30 osób z firm kooperujących w zakresie ochrony mienia czy innych usług. Dla kasy miasta oznacza to również wzrost wpływów m.in. z tytułu podatku od nieruchomości.

— źródło: Steico

► BRW wśród najcenniejszych polskich marek

Grupa Black Red White zajęła 201. miejsce w 12. edycji rankingu Polskie Przedsiębiorstwa Lista 2000 oraz 68. miejsce w podkategorii Ranking Eksporterów. Największa polska grupa meblowa została także wyróżniona w Rankingu Najcenniejszych Polskich Marek 2013.

Lista 2000 to coroczny ranking największych polskich firm, organizowany przez redakcję dziennika „Rzeczpospolita”. Klasyfikowane są w nim najważniejsze – duże i średnie – polskie przedsiębiorstwa. Stanowi on przewodnik po polskiej przedsiębiorczości, a wyróżnione firmy odznaczają się wysokimi wskaźnikami ekonomicznymi, pomysłem na rozwój oraz międzynarodowymi ambicjami.

Dobrą kondycję Grupy Black Red White – producenta i dystrybutora mebli oraz artykułów wyposażenia wnętrz – potwierdza Ranking Najcenniejszych Polskich Marek 2013 dziennika „Rzeczpospolita”, w którym wyróżniane są najdroższe, najsilniejsze i najbardziej znane brandy konsumenckie w 12 branżach. W poszczególnych podrankingach marka Black Red White uzyskała następujące miejsca: 7. pozycja w rankingu „Priorytet w świadomości”, 20. pozycja w rankingu „Stopa referencji”, 28. miejsce w rankingu „Moc marek”, 29. miejsce w rankingu „Świadomość marki”, 36. miejsce w rankingu „Najsilniejsze marki 2013”, 43. miejsce w rankingu „Najczęściej wybierane marki” i 61. miejsce wśród 330 najdroższych polskich marek w rankingu „Marki według wartości”.

— kor



Fot. Black Red White

Black Red White uzyskała 7. pozycję w rankingu „Priorytet w świadomości”.

AKTUALNOŚCI

► Nadzieją nowi inwestorzy

Jak podaje „Rzeczpospolita”, trzech inwestorów jest zainteresowanych kupnem zakładu meblarskiego FS Favorit Furniture w Szczytnie. Z tego powodu o miesiąc został odroczony proces likwidacji spółki.

Na początku stycznia Grupa IMS, do której należy zakład w Szczytnie, podjęła decyzję o likwidacji spółki FS Favorit Furniture. Jak podano, powodem likwidacji jest słaba sprzedaż mebli, szczególnie na rynku niemieckim, który miał być głównym odbiorcą produkcji. Wówczas kierownictwo spółki zapowiadało, że pierwsze wypowiedzenia z pracy pracownicy mieli otrzymać pod koniec stycznia, jednocześnie deklarowano, że produkcja będzie prowadzona do końca marca. Pod koniec stycznia pełnomocnik likwidatora Andrzej Iwanow powiedział, że rozpoczęcie procesu likwidacyjnego spółki zostanie przesunięte na koniec lutego, a zakończy się pod koniec maja.

– Zgłosili się do nas trzej potencjalni inwestorzy zainteresowani kupnem zakładu w Szczytnie, przed nami rozmowy na temat formy sprzedaży – mówi Andrzej Iwanow. – Są to inwestorzy z branży meblarskiej. Na razie nie mogę powiedzieć więcej, bo obowiązuje nas tajemnica handlowa.

Dodał, że spółka FS Favorit Furniture opracowuje właśnie folder z propozycjami dla zainteresowanych kupnem inwestorów.

– Utrzymujemy wciąż produkcję, mamy zamówienia, choć są one na niewielkim poziomie, więc zmuszony jestem wysłać pracowników na urlop – podkreślił Iwanow.

Dodał, że właśnie z uwagi na potencjalnych zainteresowanych kupnem zakładu ważne jest, by utrzymać produkcję w firmie.

Prezes Warmińsko-Mazurskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej Marek Karólewski zadeklarował pomoc w szukaniu inwestora dla szczytniejskiej firmy.

– Sytuacja w branży meblarskiej jest dobra, do nas także zgłaszają się inwestorzy, którzy obiecują utworzenie 400 miejsc pracy, jeśli zostaną objęci ulgami wynikającymi z umieszczenia zakładu w Specjalnej Strefie Ekonomicznej – dodał.

Wojewoda warmińsko-mazurski Marian Podziwowski podkreślił, że najważniejszą kwestią jest uratowanie przed bezrobociem ponad 400-osobowej załogi.

— źródło: Rzeczpospolita

► Grupa Nowy Styl charytatywnie

Ponad 1050 gości bawiło się na kolejnej XV już imprezie zorganizowanej przez Grupę Nowy Styl dla dzieci, młodzieży i osób niepełnosprawnych z domów dziecka, rodzin zastępczych i organizacji społecznych z terenu Podkarpacia.



Fot. Grupa Nowy Styl

Noworoczny Bal Charytatywny odbył się już po raz 15.

18 stycznia br. w hali MOSiR w Krośnie odbył się Noworoczny Bal Charytatywny, którego głównym inicjatorem i organizatorem jest Jerzy Krzanowski – konsul honorowy Ukrainy w Rzeszowie z Grupy Nowy Styl. Bal noworoczny to już tradycja, kontynuowana przez firmę od 2000 r. i największe tego typu wydarzenie w całym województwie. Jest szczególne, ponieważ daje okazję wielu dzieciom do wspólnej zabawy i nauki, oderwania się od codziennej, nieraz przykrew rzeczywistości. Jego wyjątkowość to również fakt, iż bal jest okazją do obdarowywania. Tradycyjnie i w tym roku przybył mikołaj, który przekazał placówkom wcześniej zamówione przez nie prezenty – sprzęt AGD i RTV, fundusze na organizację wypoczynku, wyjazdy rehabilitacyjne, opłacenie dodatkowych zajęć (językowych, sportowych, muzycznych) dla wychowanków. Wartość podarunków w tym roku wyniosła 100 000 zł.

Każdego roku impreza ma inny motyw przewodni z walorem integracyjnym i edukacyjnym. Tegoroczny bal przebiegał pod hasłem „Bezpieczeństwo i zdrowie”, a młodzież prezentowała scenki związane z udzielaniem pierwszej pomocy i sposobami postępowania w nagłych wypadkach.

— gac

KLEIBERIT 

KLEJE • ADHESIVES

KLEJE

Najwyższy komfort osiągniesz stosując tylko najlepsze produkty

budma
11 - 14.03.14 | Poznań
Pawilon: 5, sektor C
Stoisko: 81



COMPETENCE PUR

Przedstawiciele	Telefon	Mobil
KLEJE PRZEMYSŁOWE		
Wilamowski & Syn Warszawa	022 633 50 12	0608 309 299
KLEJBER Pieski	081 582 28 64	0501 049 598
KLEJDOM Jawor	076 870 22 19	0602 496 208
KLEJOREW Krojenka	067 263 86 32	0604 504 962
KLEJMEB Opole	077 474 28 97	0601 966 101
KLEJSTOL Kalisz	062 760 32 46	0605 310 785
KLEJTECH Wadowice	033 876 12 28	0600 417 573
WEKTOR Wejherowo	058 672 15 89	0501 397 873

Kontakt: Andrzej Golecki
Tel.: +49 172 7203663
Tel.: +48 604 594504
andrzej.golecki@kleiberit.com

www.kleiberit.com

KLEBCHEMIE
M. G. Becker GmbH & Co. KG
Max-Becker-Str. 4
76356 WEINGARTEN/NIEMCY
Tel.: +49 7244 62-0
Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com

AKTUALNOŚCI

► Branżowe spotkanie w sportowym duchu

W dniach 8-9 marca w Warszawie odbędą się III Mistrzostwa Polski Branży Meblarskiej i Przemysłu Drzewnego w Halowej Piłce Nożnej.

Branżowe turnieje piłkarskie organizowane przez firmę Almar-Sport na stałe wpisały się do kalendarza amatorskich imprez sportowych organizowanych w naszym kraju. Każdorazowo gromadzą one na starcie od kilkunastu do kilkudziesięciu drużyn, które dobrą zabawę łączą ze zdrową sportową rywalizacją. W tegorocznej, dziewiątej edycji Międzybranżowych Mistrzostw Polski Firm i Zakładów Pracy w halowej piłce nożnej firmy rywalizować będą również w poszczególnych branżach zawodowych. Jedną z branż, w których drużyny mogą dodatkowo wywalczyć tytuł Mistrza Polski będzie branża meblarska i przemysł drzewny. Wszystkie mecze Mistrzostw Polski Branży Meblarskiej i Przemysłu Drzewnego rozegrane zostaną w sobotę 8 marca w Warszawie. Najlepsze drużyny otrzymają puchary, medale oraz nagrody. Mecze w ramach Mistrzostw Polski Branży Meblarskiej i Przemysłu Drzewnego będą jednocześnie rywalizacją o awans do II rundy IX Międzybranżowych Mistrzostw Polski Firm i Zakładów Pracy w halowej piłce nożnej.

Tegoroczne mistrzostwa rozgrywane będą jak zawsze według przepisów halowej piłki nożnej (futsal) z uwzględnieniem zasad mających na celu sprawne przeprowadzenie zawodów. Drużyny w ramach uczestnictwa mogą zgłosić do 12 zawodników, plus osoby towarzyszące.

Każda drużyna uczestnicząca w mistrzostwach, bez względu na wynik sportowy, otrzyma nagrodę – bon o wartości 400 zł, do wykorzystania w sklepie firmowym Almar-Sport. W ubiegłorocznej edycji turnieju tytuł mistrzowski wywalczyła reprezentacja Ivet Gliwice, która w finale pokonała drużynę MTI Furninova Kętrzyn.

— gac

► Praktyczna wiedza dla eksporterów

Meblowe Centrum Wystawiennicze w Barntrup po raz drugi organizuje w Polsce seminarium dla firm zainteresowanych sprzedażą mebli na rynku niemieckim.

Bezpłatne seminarium przeznaczone dla eksporterów zainteresowanych rynkiem niemieckim odbędzie się 19 lutego w budynku Concordia Design w Poznaniu. Spotkanie ma na celu przekazanie polskim eksporterom praktycznych wskazówek dotyczących wejścia na rynek niemiecki. Podczas podobnego seminarium, które miało miejsce 15 stycznia podczas trwania targów imm cologne, około 20 uczestników z Polski, Danii, Estonii, Bułgarii, Bośni i Hercegowiny oraz Chin uzyskało odpowiedź na wiele innych istotnych pytań, m.in.: Jaki jest najważniejszy sposób wejścia na rynek niemiecki? Czym się on charakteryzuje? Jaką rolę odgrywają związki kupców detalicznych i jaką pełnią one funkcję, gdy chce się wejść do sieci handlu detalicznego?

Wykładowcą w Poznaniu będzie Gregor Noelle, który przez wiele lat pełnił funkcję dyrektora naczelnego u największych europejskich producentów mebli tapicerowanych. Obecnie jest on niezależnym doradcą biznesowym, który zna wszystkie tajemnice rynku. W programie jego wystąpienia znajdują się takie zagadnienia, jak: charakterystyka rynku niemieckiego, wolumen rynku, udziały poszczególnych grup meblowych, kanały dystrybucji, główni gracze, strategie zakupowe, targi branżowe i platformy sprzedaży. Wystąpienie będzie tłumaczone na język polski. Zaproszenie do udziału w tym wydarzeniu jest kierowane do przedstawicieli firm meblarskich zainteresowanych eksportem mebli do Niemiec i Europy Centralnej. Ponieważ liczba miejsc jest ograniczona, organizatorzy uprzejmie proszą o wcześniejsze zgłoszenie swojego udziału w seminarium firmie Survey Marketing + Consulting.

— gac

► Nowa inwestycja w Suwalskiej SSE

53 mln zł ma zainwestować spółka Padma 3.0 w nową fabrykę specjalizującą się w produkcji artykułów z drewna, płyt drewnopodobnych i plastiku oraz w powstanie nowoczesnego centrum logistycznego.

Podczas wizyty w Suwałkach, która odbyła się 11 stycznia br., minister gospodarki Janusz Piechociński poinformował, iż spółka Padma 3.0 uzyskała zezwolenie na rozpoczęcie działalności w Suwalskiej Specjalnej Strefie Ekonomicznej (SSSE), gdzie planuje inwestycję o wartości 53 mln zł.

Wicepremier Piechociński przypomniał, że działalność w SSSE prowadzi już firma Padma Art., a Padma 3.0 jest z nią powiązana kapitałowo.

– Spółka posiada cztery zezwolenia na działalność w strefie – podkreślił wicepremier. – Dotychczas zainwestowała ponad 60 mln zł i zatrudnia 700 osób. Inwestycja zostanie podzielona na dwa etapy. W pierwszym Padma 3.0 wybuduje halę produkcyjno-magazynową, w której zainstaluje linię technologiczną do produkcji artykułów z drewna, płyt drewnopodobnych oraz plastiku. Drugi etap to wybudowanie centrum logistycznego z linią do produkcji luster, półek meblowych, frontów meblowych, krzesel i foteli. Odbiorcą będzie m.in. IKEA.

Prezes SSSE Robert Żyliński wyjaśnił, że inwestycja Padmy 3.0 jest największą w historii suwalskiej strefy sprzedażą działki jednemu przedsiębiorcy.

– Cieszymy się, tym bardziej że jest to kapitał polski, który w odbiorze społecznym daje stabilniejsze miejsca pracy – powiedział prezes Żyliński.

Dyrektor Padmy Art. Zbigniew Kosobudzki poinformował, że realizację inwestycji spółka rozpocznie wiosną 2014 r., a zakończenie planowane jest na połowę 2015 r.

– Na początku zatrudnimy 300 pracowników, ale docelowo w Suwałkach utworzymy nawet tysiąc nowych miejsc pracy – powiedział. – Firma kupiła już teren 17 ha i postawi tam hale i magazyny o powierzchni 11 ha.

— źródło: Ministerstwo Gospodarki



TEMAT Z BLISKA

Produkcja mebli tapicerowanych i skrzyniowych



Produkcja w Wiza odbywa się w sposób jednostkowy, co jest rzadko spotykane w przypadku wytwórstwa mebli miękkich, ale zdaje się, że właśnie tym indywidualnym podejściem, a przy tym bardzo krótkim czasem realizacji zamówień, wygrywa na rynku.

s. 28–31

Wyróżnikiem w ofercie są fronty połyskowe w dekorach drewnopodobnych, gdzie tył frontu jest w tym samym kolorze co przednia, lustrzana powierzchnia. Takiej propozycji na rynku polskim nie ma żadna inna firma.

s. 51

Konstrukcja i rozwiązania, jakie zastosowano w cutterze, zaprojektowane zostały pod kątem rozkroju trudnych materiałów, takich jak skóry naturalne, tkaniny techniczne czy tkaniny kompozytowe.

s. 55



RYNEK

DETALIŚCI NA MASOWĄ SKALĘ

Wiza to fabryka mebli tapicerowanych unikatowa pod wieloma względami. Realizują zlecenia w trybie jednostkowym na wysokiej klasy meble, sprzedają je wyłącznie na rynki eksportowe, a tkaniny naturalne na obicia sprowadzają bezpośrednio z tkalni we Włoszech i Belgii. I choć na branżowych targach się nie wystawiają, to od 5 lat sukcesywnie powiększają rynki zbytu.



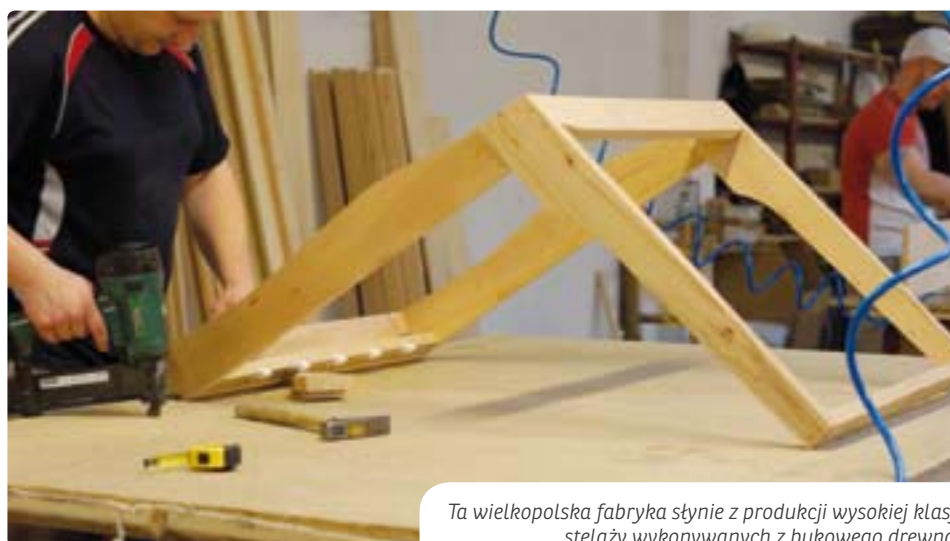
W okresie jesienno-zimowym tygodniowo z Wizy wyjeżdżało od 10 do 12 ciężarówek z meblami.

TEKST I FOT.: *Katarzyna Orlikowska*

Fabryka Mebli Wiza z Kostrzyna Wlkp. wyspecjalizowała się w bardzo wyjątkowej, jak na polski rynek, produkcji, na którą składa się kilka czynników.

Wykańczają meble w większości tkaninami naturalnymi, głównie bawełną, lnem i jedwabiem. Mają w ofercie przeszło 100 różnych naturalnych materiałów obiciowych w bogatej gamie kolorystycznej, a większość z nich przechowywana jest w przykładowym magazynie po to, aby maksymalnie skrócić czas realizacji zamówień, który wynosi 2,5 tygodnia.

– Bardzo rzadko zdarza się, że przychodzi zamówienie na mebel w tkaninie, której nie



Ta wielkopolska fabryka słynie z produkcji wysokiej klasy stelaży wykonywanych z bukowego drewna.

mamy w magazynie – wyjaśnia Artur Zakrzewski, dyrektor Fabryki Mebli Wiza. – Mamy też serwis COM – customer own material – dzięki któremu klienci mogą przestać nam tkaninę, a my nią objemy mebel.

Materiały obiciowe sprowadzane są bezpośrednio z tkalni we Włoszech i Belgii.

– Omijamy dystrybutorów tkanin po to, aby sztucznie nie zawyżać ceny naszych mebli, tylko dlatego, że trzeba odpowiednią marżę zapłacić pośrednikowi – wyjaśnia Artur Zakrzewski. – Chcielibyśmy współpracować z tkalniami w Polsce, jednak niewiele już ich zostało, gdyż z zakładów specjalizujących się w produkcji tkanin naturalnych funkcjonuje jedynie Świat Lnu w Kamiennej Górze. Dlatego materiały

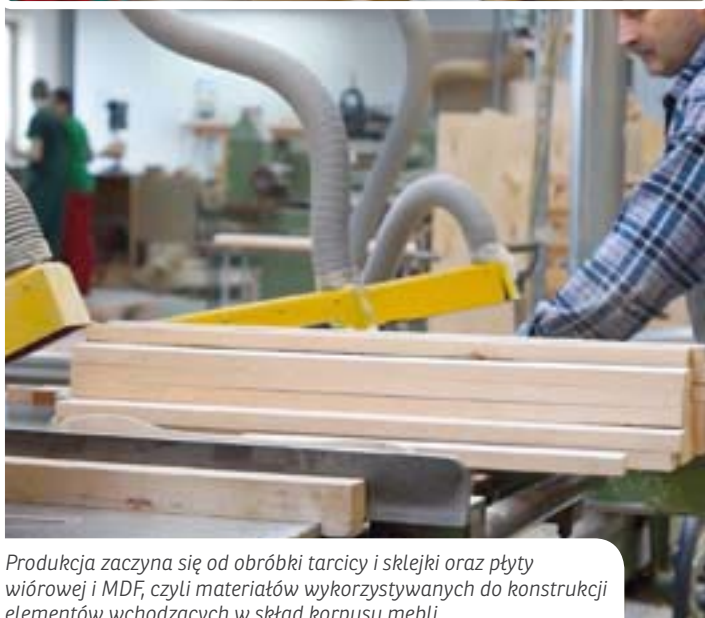
obiciowe importujemy głównie z tkalni we Włoszech i Belgii, które dostarczają wyroby naprawdę bardzo dobrej jakości, a także część tkanin sprowadzamy z USA czy Indii.

Wiza wytwarza sofy, fotele, łóżka i pufy w stylu angielskim, jak i poduszki ozdobne. Sprzedawane są one głównie do Wlk. Brytanii, Holandii, USA i Niemiec. Jakość komponentów użytych do produkcji nie ogranicza się wyłącznie do wysokiej klasy tkanin.

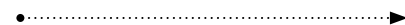
– Klienci na Zachodzie oczekują, aby meble były naturalne – mówi Piotr Mielcarek, zastępca dyrektora Fabryki Mebli Wiza. – Zresztą proekologia jest powszechnie panującym trendem. A więc nie tylko tkanina musi być naturalna, ale też stelaż musi być wykonany z certyfikowanego drewna, a całość wykonana bez większego udziału kleju.

– Wiza słynie z produkcji wysokiej klasy stelaży wykonywanych z bukowego drewna – dodaje Artur Zakrzewski. – Badania przeprowadzone na Politechnice Poznańskiej pod koniec 2012 roku wykazały, że stelaże te mają znacznie większą wytrzymałość niż ta, którą przewidują normy, i są odporne na znacznie większe obciążenia niż te, którym będą poddawane w trakcie użytkowania. Najlepszym potwierdzeniem wysokiej jakości mebli Wiza są reklamacje poniżej 1 proc. oraz powracający do nas klienci, którzy kupili mebel kilkanaście lat temu i proszą jedynie, aby odnowić tapicerkę, bo nie chcą tego mebla wymienić na nowy.

Ponadto konstrukcja wielu mebli Wiza oparta jest na specjalnych bonellach, które sprowadzane są z Wielkiej Brytanii, gdyż w Polsce takich sprężyn nikt nie oferuje. Z kolei poduszki przeznaczone na siedziska, jak i oparcia mebli, wypełnione są naturalnym pierzem.



Produkcja zaczyna się od obróbki tarcicy i sklejki oraz płyty wiórowej i MDF, czyli materiałów wykorzystywanych do konstrukcji elementów wchodzących w skład korpusu mebli.



reklama



Polski producent
maszyn CNC

FANUM

SIGMA FAST ZM



dynamiczne centrum 6 osiowe dla producentów krzeseł

Fanum Sp. J.

39-110 Wielopole Skrzyńskie 11A
tel. 17 22 14 880, fax 17 22 14 445
tel. 693 106 725, e-mail: info@fanum.pl

www.fanum.pl

NIEPRZYDATNY ERP

Produkcja w Wiza odbywa się w sposób jednostkowy, co jest rzadko spotykane w przypadku wytwórstwa mebli miękkich, ale zdaje się, że właśnie tym indywidualnym podejściem, a przy tym bardzo krótkim czasem realizacji zamówień, wygrywa na rynku.

– Nie jesteśmy producentem masowym – komentuje Artur Zakrzewski. – Jesteśmy nastawieni na klienta indywidualnego, który może zamówić u nas meble w dowolnej konfiguracji. Doliczyliśmy się kilkunastu tysięcy kombinacji, w jakich oferujemy meble. Dlatego też jesteśmy tzw. detalistami na masową skalę. A klienci doceniają taki model oferty, co najlepiej obrazuje fakt, że od 5 lat odnotowujemy dynamiczny wzrost sprzedaży.

– Jednak patrząc na taką formę produkcji od technicznej strony, jest ona bardzo skomplikowana – dodaje Piotr Mielcarek. – System, w jakim wytwarzamy, został przez nas dopracowany na przestrzeni lat, gdyż nie mamy możliwości odniesienia się czy wzorowania na jakichkolwiek znanych modelach. Co więcej, większość programów ERP nie umie sobie poradzić z produkcją w Wiza i nie są w stanie zapanować nad tak jednostkowym wytwórstwem. Próbowaliśmy kilka z takich systemów

i żaden z nich się nie sprawdził. Dlatego dobrane wykwalifikowana kadra i Excel są dla nas podstawą.

MANUFAKTURA

W halach o powierzchni ponad 6000 m² produkcja w Wiza zaczyna się od obróbki tarcicy i sklejki oraz płyty wiórowej i MDF, czyli materiałów wykorzystywanych do konstrukcji elementów wchodzących w skład korpusu mebli.

– Tarcica docinana jest na długość na pilarsce poprzecznej, tzw. kapówcę, a następnie pilarsce tarczowej do rozkroju wzdłużnego – wymienia Michał Zieliński, technolog w Fabryce Mebli Wiza. – Dalej część elementów jest obrabiana na strugarce czterostronnej lub na pilarsce taśmowej, gdzie są wycinane kształty krzywoliniowe. Jeżeli elementy nie wymagają dodatkowej obróbki, trafiają do magazynu, a jeżeli wymagają frezowania, wiercenia lub szlifowania, to przechodzą na dalsze stanowiska. Z kolei w przypadku obróbki płyty wiórowej i sklejki, rozpoczyna się ona od pilarki pionowej bądź bezpośrednio od centrum obróbczego – niedawno zakupionego Rover A firmy Biesse.

Z kolei w rozkroju tkanin pomaga cutter Unicut.

– Wykorzystujemy tkaniny, które posiadają wzór, co uniemożliwia rozkrój w pełni automatyczny – wyjaśnia Piotr Mielcarek. – Tak więc tkaniny ze wzorem rozkrawane są ręcznie, zwłaszcza że naszych klientów bardzo rozpieściliśmy w kwestii dużej precyzji rozłożenia wzoru na meblu, co utrudnia pracę na cutterze.

Kolejnym etapem produkcji jest tzw. nabiatownia, gdzie stelaże łączone są z warstwą sprężynującą mebla, czyli pianką i bonellami. Tak przygotowane półfabrykaty wraz z pokrowcem uszytym w szwalni, gdzie pracuje 21 krawcowych, kierowane są do tapicerów. Najlepsi z nich potrzebują zaledwie 20 minut, aby ubrać mebel „na gotowo”.

MEBLE TEŻ DLA CELEBRYTÓW

Można śmiało stwierdzić, że recesja gospodarcza do Wizy nie dotarła, o czym świadczy wielkość produkcji.

– Aby dostarczyć meble na czas w okresie jesienno-zimowym w 2013 roku, produkowaliśmy je już w kwietniu i w maju na magazyn – opowiada Piotr Mielcarek. – W okresie jesienno-zimowym tygodniowo wyjeżdżało od nas od 10 do 12 ciężarówek z meblami, w pozostałych okresach jest to około 5, nie wlicza-



W rozkroju tkanin pomaga cutter Unicut.



Przy szyciu pokrowców pracuje 21 krawcowych.



Tkaniny ze wzorem rozkrawane są ręcznie.





Najlepsi tapicerzy potrzebują zaledwie 20 min, aby ubrać mebel „na gotowo”.

jąc w to vanów, które regularnie jeżdżą do Wielkiej Brytanii, gdzie meble dostarczamy niekiedy nawet w ciągu 7 dni od czasu wpły-
nięcia zamówienia.

– Choć od 5 lat rozwijamy się bardzo in-

reklama

tensywnie, to nie chcemy popadać w przesad-
ną euforię, gdyż mamy w sobie dużo pokory
– mówi Artur Zakrzewski. – Nie patrzymy
także na to, co robi konkurencja i polski rynek,
gdź koncentrujemy się na własnej produkcji...

choć to może jest lekka ignorancja. Pilnujemy
porządku u siebie i z dumą słuchamy doniesień
od odbiorców, że nasze meble kupiła np. Kate
Middleton, a w angielskim wydaniu Big Bro-
thera stała nasza sofa narożnikowa. •

Giełda maszyn

Giełda maszyn to prosty i skuteczny sposób, by dotrzeć do tysięcy przedsiębiorców poszukujących nowych i używanych maszyn w przystępnej cenie. Giełda ukazuje się w każdym wydaniu GPD i na stałe gości w zakładach naszych czytelników.

Nasi handlowcy są do Państwa dyspozycji i chętnie pomogą w przygotowaniu Państwa ogłoszeń.

Zadzwoń
58 531 27 53

GPD24.pl

Tylko w
JAF
POLSKA

DREWNO JEST NASZYM ŚWIATEM

Lekkość ruchu
w lekkiej cenie

Akcesoria HÄFELE
w JAF Polska

HÄFELE

JAF Polska Sp. z o.o. - Gądká, ul. Magazynowa 19 · tel. +48 61 8144 113 - info@jaf-polska.pl · www.jaf-polska.pl

WAŻNA ROLA LISTEW

Bez listwy trudno jest zrobić dobry mebel – twierdzą zgodnie przedstawiciele firmy **AS PROFIL**, specjalizującej się w produkcji wszelkiego rodzaju listew.

TEKST: *Irena Muszałowska*
FOT.: *AS Profil*



Listwy oklejane są różnymi materiałami i mogą przyjmować różne profile.

Listwy używane są zarówno jako element konstrukcyjny w meblach skrzyniowych, który jednocześnie jest elementem funkcjonalnym. Takim przykładem jest komponent łóżka – jego bok lub wezglowie, albo noga stołu, a nawet uchwyt w szufladzie lub drzwiach. Drugą, niezmiernie ważną rolę listew jest funkcja dekoracyjno-ozdobna.

– Tak naprawdę to profil listwy ze swoim kształtem i użytą okleiną, jej kolor i rodzaj w zasadniczy sposób określają stylistykę mebli – mówi Teresa Grzywacka, kierownik marketingu w firmie AS Profil z Białegostoku. – Zastosowanie w nowoczesnych formach meblowych listew o kształtach prostych, oklejonych na przykład melaminą imitującą aluminium, w efekcie podkreśla ich współczesny design. Stosowanie natomiast w produkcji mebli profili z zaokrągleniami i załamaniem, dodatkowo w okleinie

podkreślającej właśnie taką formę, na przykład z dodatkowymi efektami cieniowania czy rysunków sprawia, że tego typu meble wyglądają ciekawiej, solidniej lub po prostu atrakcyjnie.

Firma produkuje listwy z płyty MDF. Jej jednorodna struktura, pozbawiona sęków i przebarwień, a tym samym łatwość obróbki sprawia, że wytwórca jest w stanie wykonać praktycznie każdy zlecony profil. Głównymi odbiorcami jej wyrobów są producenci mebli skrzyniowych, ale także producenci łóżek oraz stołów. Ważną grupę stanowią również hurtownie meblowe, które zaopatrują niewielkie zakłady meblarskie.

AS Profil produkuje listwy według indywidualnych zamówień i możliwości technologicznych. Jedynym ograniczeniem pod względem wielkościowym jest rozmiar płyty MDF oraz parku maszynowego, który definiuje maksy-

malny wymiar profilu 70 x 220 mm. Na życzenie klienta listwy mogą być dodatkowo klejone pod kątem 90 stopni. Firma realizuje także zlecenia na nawiercanie oraz oklejanie końcówek.

– Oklejamy profile różnymi materiałami, a ich oferta jest niezwykle bogata i różnorodna: od melamin – folii finish – poprzez folie z tworzyw sztucznych PVC, a kończąc na okleinach naturalnych, czyli fornirze – wymienia Teresa Grzywacka.

Zlecenia realizowane są na podstawie projektu mebli przygotowanego przez zamawiającego. To według niego producent wykonuje próbne serie listew, z których wykonywane są następnie prototypy mebli. Po akceptacji następuje produkcja profili. •



Dodatkowe cieniowanie i rysunki sprawiają, że meble wykonane z takich listew wyglądają atrakcyjnie.

reklama



AS Profil Sławomir Abramowicz
PL 16-001 Białystok-Kleosin, ul. Zdrojowa 49

tel: +48 85 66 31 577
fax: +48 85 66 31 046

e-mail: office@asprofil.pl

www.asprofil.pl



KOD QR PRZYSPIESZA NAPRAWĘ

Wszystkie najnowsze obrabiarki **HOMAG GROUP** wyposażone są w nowoczesny system sterujący powerTouch generujący indywidualny kod maszyny QR. Kod ten ułatwia kontakt z serwisem oraz proces zamawiania części zamiennych.

TEKST: *Tomasz Bogacki*

Współczesne maszyny do obróbki drewna stanowią niejednokrotnie połączenie wielu bardzo skomplikowanych systemów mechanicznych, pneumatycznych, hydraulicznych czy elektronicznych. Są to zazwyczaj wysokowydajne obrabiarki lub całe linie produkcyjne. Awaria któregoś z tych systemów wymaga więc szybkiej i sprawnej pomocy wykwalifikowanego i autoryzowanego serwisu oraz odpowiednich części zamiennych. Jej brak skutkuje przede wszystkim stratami finansowymi z tytułu opóźnień produkcyjnych. Równie istotnym, negatywnym skutkiem takiego stanu rzeczy jest utrata zaufania. Dotyczy to zarówno relacji producent maszyny – klient, jak i użytkownik maszyny – odbiorca jego produktów. Dlatego właśnie Homag Group opracował i wprowadził do użytku nową aplikację serwisową funkcjonującą pod nazwą ServiceApp. Aplikacja ta umożliwia szybkie i łatwe połączenie pomiędzy użytkownikiem maszyny i kompetentną osobą pracującą w serwisie firmowym.

INDYWIDUALNY KOD QR

Aby w praktyce skorzystać z tego niezwykle przydatnego narzędzia, aplikacja ta musi być zainstalowana w smartfonie użytkownika, a maszyna powinna posiadać swój indywidualny kod QR.

Fot. Homag Group



Aby w praktyce skorzystać z tego niezwykle przydatnego narzędzia, aplikacja ta musi być zainstalowana w smartfonie użytkownika, a maszyna powinna posiadać swój indywidualny kod QR.

alny kod QR (Quick Response). ServiceApp dostępna jest na stronach Apple App Store lub Google Play Store. Z kolei wszystkie najnowsze obrabiarki Homag Group wyposażone są we wspomniany wyżej kod, który znajduje się w systemie sterującym powerTouch. W przypadku modeli starszych kod QR można wygenerować na głównej stronie internetowej producenta, podając dziesięciocyfrowy numer seryjny maszyny znajdujący się na tabliczce znamionowej. Następnie wystarczy go wydrukować i przykleić w widocznym miejscu na korpusie urządzenia. Skanując kod, łączymy się automatycznie z centralnym serwerem Homaga, z którego możemy pobrać wszystkie dane dotyczące interesującej nas maszyny. Następnie, wchodząc na odpowiednią zakładkę, mamy możliwość skontaktowania się z serwisem. Do wyboru są dwie możliwości – zapytanie mailowe lub telefoniczne. System powerTouch to całkowicie nowa, rewolucyjna koncepcja sterowania, gwarantująca łatwą,

spójną i ergonomiczną obsługę maszyn. Innowacyjny, panoramiczny ekran dotykowy łączy w sobie funkcjonalność i intuicyjność. Nowoczesny interfejs oferuje wiele nowych funkcji, znacznie ułatwiających pracę. Dzięki jednolitym elementom obsługi i komponentom oprogramowania wszystkie maszyny wyposażone w powerTouch obsługują się tak samo. Oznacza to mniej szkoleń i prostszy serwis.

LISTA CZYNNOŚCI SERWISOWYCH W KIESZENI

Zakres usług związanych z aplikacją ServiceApp jest cały czas poszerzany. Ostatnio wzbogacona ona została o dwie nowe funkcje. Pierwszą, bardzo istotną nowinką jest szybszy dostęp do części zamiennych. Funkcja, którą nazwano „eParts”, pozwala teraz użytkownikowi maszyny na bezpośrednie zamówienie potrzebnych podzespołów o każdej porze dnia i nocy z dowolnego miejsca na świecie. Jej cechą charakterystyczną jest niezwykle prosty

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

system identyfikacyjny poszczególnych części wspomagany dokumentacją fotograficzną i rysunkową. Sprawia on, że internetowy sklep z częściami jest dla właścicieli maszyn niezwykle korzystnym rozwiązaniem. Druga, oferowana przez tę aplikację korzyść dotyczy bezpośrednio operatora i związana jest z prostszym i skuteczniejszym okresowym serwisem maszyn. Konkretnie ułatwia ona użytkownikowi obrabiarki podejmowanie odpowiednich decyzji. Kod QR służy tutaj do definiowania czynności konserwacyjnych, nastawczych, przebrojeniowych i do przyporządkowania narzędzi do poszczególnych operacji. Wszystkie te elementy procesu obsługi maszyny mogą być teraz generowane bezpośrednio w systemie powerTouch. Po zeskanowaniu kodu wszystkie te informacje wyświetlają się na ekranie smartphona operatora. Tak wyposażony może się on udać bezpośrednio do punktu w maszynie, gdzie wymagane jest wykonanie czynności serwisowych. Dzięki temu udało się wyeliminować niepotrzebnie pokonywane przez pracownika dystanse od pulpitu sterującego do sprawdzanego, regulowanego czy wymienianego podzespołu. Instrukcję obsługi, listę czynności do wykonania ma on teraz bezpośrednio przy sobie.

BEZBŁĘDNA IDENTYFIKACJA PRODUKTU

Plusy wynikające ze stosowania nowej aplikacji serwisowej Homag Group są więc oczywiste dla każdego użytkownika maszyn tego producenta. Przede wszystkim jest to możliwość uzyskania ukierunkowanego, dostosowanego do rodzaju obrabiarki wsparcia technicznego. Bardzo istotnym czynnikiem w procesie szukania pomocy jest również łatwy i szybki kontakt z odpowiednią komórką działu serwisu. W połączeniu z możliwością zakupu niezbędnych części zamiennych „on-line” uzyskujemy maksymalne skrócenie czasu przestoju. Z kolei indywidualny kod QR pozwala na bezbłędną identyfikację produktu. Z praktycznego punktu widzenia jest to bardzo przydatna funkcja. W przypadku, gdy dany model maszyny może występować w kilku wariantach konfiguracyjnych, różniących się na przykład mocami zainstalowanych agregatów, dobór odpowiednich części może sprawiać trudności. Od teraz wszystkie informacje dotyczące parametrów technicznych i nastawczych urządzenia znajdują się w ręku operatora bez względu na to, gdzie musi on wykonywać te czynności. Naprawa stała się więc szybsza, łatwiejsza i bardziej bezpieczna, co przekłada się na efekty ekonomiczne przedsiębiorstwa. •

PRECYZYJNA I WYDAJNA

W styczniu do grupy narzędzi akumulatorowych **BOSCH PROFESSIONAL** o napięciu 10,8 V dołączyło kilka nowych modeli, do których należy też wyrzynarka GST 10,8 V-LI. Urządzenie ma zwartą, kompaktową budowę i cechuje się wysoką wydajnością.

Wyrzynarka akumulatorowa Bosch GST 10,8 V-LI Professional waży wraz z akumulatorem o pojemności 2,0 Ah zaledwie 1,5 kg i jest najlżejszą profesjonalną wyrzynarką w tej klasie napięcia. Polecana jest szczególnie do cięcia materiału od spodu – w tym celu między innymi zastosowano gałkowy uchwyt oraz wyłączane oświetlenie LED. Można nią także wykonywać precyzyjne wycięcia w blatach. Wyrzynarka radzi sobie równie dobrze z wycinaniem krzywizn, jak i z cięciem profili oraz desek. Dzięki obniżonemu kształtowi chwytu użytkownik może pracować bardzo blisko powierzchni materiału, a samo narzędzie wygodnie leży w ręce i można je precyzyjnie prowadzić. Pomimo kompaktowej, bardzo zwartej i ergonomicznej konstrukcji wyrzynarka jest niezwykle wydajna – całkowicie naładowany akumulator 2,0 Ah umożliwia przecięcie około 6 m drewna sosnowego o grubości 24 mm. Maksymalna głębokość cięcia w drewnie wynosi 70 mm. System SDS umożliwia beznarzędziową wymianę brzeszczotu przy użyciu jednej ręki. W wyrzynarce można stosować wszystkie dostępne w sprzedaży brzeszczoty do wyrzynarek z chwytem T. Wytrzymała stopa aluminiowa posiada stalowe wzmocnienie. Aby nie uszkodzić delikatnych powierzchni,

Fot. Bosch



Narzędzie jest szczególnie polecane do cięcia materiału od spodu – w tym celu między innymi zastosowano gałkowy uchwyt oraz wyłączane oświetlenie LED.

można nałożyć na nią plastikową powłokę ślizgową. Dwustopniowa regulacja oscylacji brzeszczotu umożliwia dopasowanie tempa pracy do właściwości ciętego materiału. Wszystkie elektronarzędzia akumulatorowe Bosch z linii niebieskiej należące do systemu 10,8 V są zasilane wymiennymi akumulatorami litowo-jonowymi 10,8 V o pojemności 1,5; 2,0 lub 4,0 Ah. •

— ir

DANE TECHNICZNE WYRZYNARKI GST 10,8 V-LI PROFESSIONAL:

napięcie/pojemność akumulatora	10,8 V/2,0 Ah
prędkość skokowa bez obciążenia	1500-2800 obr./min
długość skoku	18 mm
maks. głębokość cięcia w drewnie (90°)	70 mm
wymiary (długość x szerokość x wysokość)	239 x 82 x 171 mm
waga z akumulatorem CoolPack 2,0 Ah	1,5 kg



Fot. Janusz Bekas

Najważniejszy w firmie jest dział produkcji elementów drewnianych.



LACOBEL OZDOBA MEBLI SOSNOWYCH

Możliwość sklejanie szkła z drewnianymi ramkami skłoniła **DREWAL** do uatrakcyjnienia frontów solidnych mebli sosnowych.

TEKST: Janusz Bekas

Wytwarzane przez nas meble sosnowe są trwałe, bezpieczne i ekologiczne, a teraz chcemy pokazać, że może je cechować także nowoczesne wzornictwo, akceptowane przez grupę młodszych nabywców – mówi Mirosław Fi-

lipek, właściciel firmy PPHU DREWAL w Toporzysku koło Jordanowa (Małopolska).

Na początku tego roku firma DREWAL poszerzyła kolekcję produkowanych mebli sosnowych o linię Glass, znacząco różniącą się od wytwarzanych drewnianych me-

bli tradycyjnych. W nowej kolekcji przede wszystkim drewniane fronty zastąpiono lakierowanymi taflami lacobel.

– Lacobel to szkło float pokryte z jednej strony lakierem wysokiej jakości, występującym w ponad 25 podstawowych kolorach –

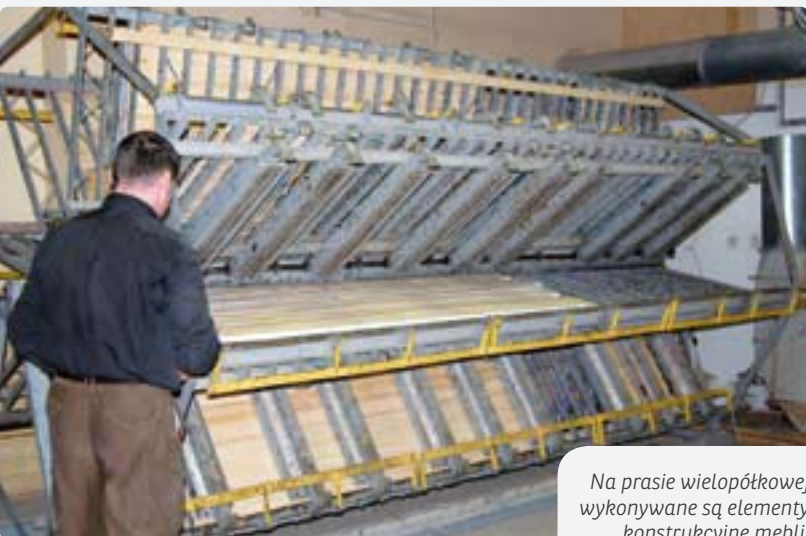
Dużą wagę przykłada się do szlifowania elementów.



Fot. Janusz Bekas

Elementy zaokrąglone obrabiane są na szlifierce szczotkowej.





Fot. Janusz Bekas

Na prasie wielopółkowej wykonywane są elementy konstrukcyjne mebli.



Centrum wykona kompletny element o wymaganych podcięciach, wycięciach i zagłębieniach.

mówi Mirosław Filipek. – Zdecydowaliśmy się na ten produkt, ponieważ takie polakierowane szkło można przykleić do drewnianej powierzchni ramek, unikając widocznych mocowań. Na etapie obróbki drewnianych korpusów i ramek wszystkich frontów nie wymagało to wprowadzenia jakichś znaczących zmian technologicznych ani poszerzania parku maszynowego, natomiast niezbędne było stanowisko trwałe, dokładnego przyklejania szklanych tafli do drewna.

Kolekcja Glass, w całości wykonana z drewna sosnowego, została zaprojektowana przez Alicję i Mirosława Filipków, właścicieli firmy, i wydaje się, że dzięki swojej uniwersalności lacobel w różnych kolorach doskonale komponuje się z drewnem sosnowym.

Elementy nowej kolekcji mebli są wytwarzane w jednej z hal produkcyjnych, gdzie pracują nowoczesne maszyny. Drewal dokonał swego czasu zakupu w firmie Teknika kilkunastu maszyn, choćby centrum obróbczego Rover S1.30 firmy Biesse, obok którego pracuje centrum obróbcze Rover A3, a po drugiej stronie zmodernizowanej hali optymalizacja SuperCut 500 firmy Salvador, z automatyczną linią segregowania elementów na długość. Stoi tam także szlifierka szerokotaśmowa serii A włoskiej firmy Costa oraz wiertarka wielowrzecionowa firmy Maggi. Od innego włoskiego producenta – firmy Cefla – zakupiono automat natryskowy nowej generacji z unikalnym systemem podwójnych rolek przeciwbieżnych oraz wózkiem czyszczącym, które zapewniają doskonałe czyszczenie taśmy transportera, maksymalny odzysk lakieru, zredukowanie czasów obsługi i mniejsze zużycie rozpuszczalników. Automat posiada kontrolowany system nawiewu i odciągu powietrza, które umożliwiają wysoką jakość natrysku i zdecydowanie czystsze środowisko pracy. Elementy układane na taśmie zostają polakierowane i po chwili trafiają na rolki w stanie niemal wysuszonym, umożliwiającym ich ręczne zdejmowanie i odkładanie do ostatecznego dosuszania.

Można więc stwierdzić, że wyposażeniem technicznym firma Drewal wyrasta „nad poziomy” nie tylko małopolskich firm.

– Pozostając wiernym drewnu sosnowemu używanemu od wieków do produkcji trwałych mebli, w nowej kolekcji Glass nadaliśmy im nowe znaczenie, nawiązując formą do najnowocześniejszych trendów w projektowaniu mebli – uzupełnia Mirosław Filipek. •

Automat natryskowy z unikalnym systemem podwójnych rolek przeciwbieżnych oraz wózkiem czyszczącym firmy Cefla.



Fot. Janusz Bekas



Fot. Drewal

W kolekcji Glass, wykonanej z drewna sosnowego, fronty zastąpiono lakierowanymi taflami lacobel.