

KISGÉPEK – NAGY HASZNOK

Két dolgot kell előrebozsátanom, és ez a következő három. Először is: elkötelezettségem ismert és nem is vitatom. Másodsor: a mindközönségesen „elektromos kéziszerszámok”-ként, sőt olykor még cifrábban körülírt eszközöket magam kisépekeknek nevezem, lévén rövid, pontos, minden belefér (például a sűrített levegővel hajtottak is). Harmadszor pedig: állítólag rég rossz, ha előre magyarázkodik az ember....

A kisépekre a következő definíciót adom: olyan nem emberi erővel hajtott megmunkáló eszközök, amelyeken az előtoló mellékmozgást nem az anyag, hanem az eszköz végzi. Célszerű ebbe a körbe vonni az ún. féltelepített gépeket; ezek olyan, nemegyszer kisépek kiterjesztéséből született eszközök, amelyeken ugyan az előtoló mellékmozgást többnyire (de nem mindig) az anyag

annak megtartása több műveleten vagy nagyobb műveleti hosszön másodlagos szempont, ha egyáltalán. A motor hatásfoka, tömege lényegtelen, a gépház kényelmes volta másodlagos szempont. A gép élete, azaz üzemben tartásának tartama alatt elvégzett műveletek összmenyisége jelentéktelen, de semmiképpen sem beszerzési és üzemeltetési szempont.

Ipari gép az, ami nem barkácsgép. Ezt azért fontos leszögezni, mert nemegyh műhelyben még ma is egyfajta lekezelő legyintés kíséri a kisépeket, mintha a tulajdonos (és kivált az alkalmazott) eleve nem várna tőlük semmi érdemlegeset, pusztán azért tartaná őket, mert mégis kényelmesebb felbőgetni a motort, mint kézzel lenyihábolni egy durungnagy akácot. Pedig a jól előkészített (azaz átgondolt) gépvétel elég komoly veszteségek-től kímélheti meg az iparost, sőt, nyereséget termel.

Az ipari kisépeket három kategóriára osztom (nagyjából követve az általában is megszokott felosztását az ún. termékpiramisnak): alsó, közép- és felső kategóriára. A két szélső nem, de a középkategória felosztása ugyancsak célszerű: alsó és felső középkategóriáról beszélünk, és ilyenkor a „csak” középkategória

Kisépek olyan, nem emberi erővel hajtott megmunkáló eszközök, amelyeken az előtoló mellékmozgást nem az anyag, hanem az eszköz végzi.

végzi, a megmunkáló szerszámok és így erőszükségletük (megmunkálási és a műveletet végző emberé) a kisépekéivel megegyezők, és bár a gépek felépítésükben sokban emlékeztetnek a telepített gépekre, tömegük és teljesítményigényük viszont csekély és alkalmassá teszi őket mind az egyemberes szállításra, mind a bárhol történő munkavégzésre.

A kisépek kategorizálását a következők szerint végzem. Barkácsgép az, amit a tulajdonosa egy-két megmunkálásra tart, egy-két művelet után átállítja vagy átszerszámozza és mindegy, hogy ez mennyi időbe telik. A pontosság is, de főleg



a „közép-középkategória”; régi, ízes és abszolút félrevezető kifejezéssel élve a 'tisztos közepszer'.

Alsó kategóriásnak nevezem mindazt, amire reklámetikai okokból nem mondható ki, ami pedig valójában: áruházi gagyi. A középkategória az a mező, ahol már van keresnivalója a legtöbb iparúzó embernek: a maga területén kiszámítható teljesítményű (itt és a továbbiakban teljesítmény alatt a kisgép szolgáltatásainak összességét értem – a villamos hálózatról vagy az akkuból kicibált munkavégző képességről szólva mindig „villamos teljesítményt” mondunk), pontosan körülírható megmunkálási, élettartam-, fenntartási jellemzőkkel leírható eszközök ezek. Általában járatos munkanemekre valók, jellemző üzemben tartási idejük 3–5 év, egy fődarab cseréjével járó javításuk elérheti, olykor vastagon meg is haladja egy új beszerzés értékének a felét. A középkategória közepétől jellemző a gyártókra, hogy egy-egy ütős, ragyogóan sikerült darabbal, húzógéppel teremtik meg azt az imázst, aminek révületében aztán az emberek nem a célnak megfelelően, hanem nyuszka márkahűségéből választanak szerszámot – esetleg nem is rosszat éppen, csak messze nem a célra optimálisan alkalmasat. A számítógépes tervezés elképesztő fejlődésével párhuzamosan¹ mára a középkategória gépei közt is egyre több a szerves formavilágú, kifejezetten ergonomikus darab, de azért a meghatározó szereplők között még most is szép számmal láthatunk „klasszikus” középkategóriás gondolkodásúakat: az ő gépeiken túlnyomórészt sík határoló felületek, szabvány gépelemekből összerótt „kétkulcsos” rögzítések, évtizedekkel ezelőtt fölszabadult szabadalmak találhatók. Gépeik ajánlásakor a motorteljesítmény a fő



helyek egyikén van, amint felhasználóinkban is gyakorta igyekeznek az ez alapján választás ésszerűségét, sőt olykor egyedül üdvöztítő voltát elhinteni. Az egyes gépek tartozékolhatósága (ezzel több funkció elérése) korlátozott. Az egymást leváltó típusok tartozékai nem cél, hogy átvihetők legyenek a következő generációra, noha talánunk rá példát. A beállítások kis szériákon pontosak maradnak, a kezelés, a beállítás többé-kevésbé nehézkes. Ahogy megyünk fölfelé a termékpiramison, a felső középkategóriában – több pénzért – természetesen már finomabb megoldásokat találunk, akár egyetlen gyártó termékpalettáját szemügyre véve is.

A termékpiramis csúcsán a felső, avagy prémium kategória található. Ez kapja a legtöbb szidalmat és ez adja egységnyi pénzre vetítve a legnagyobb teljesítményt. Nézzük meg közelebbről.

Kezdve a negatívumokon: szidni két okból szokás, vagy, mert savanyú a szőlő, vagy, mert ha olykor mégsem váltja be a hozzá fűzött reményeket, akkor érzékeny összeget bukik a pórul

járt vevő. Azonban ebben a kategóriában működik vegytisztán az, hogy ha meg tudom határozni, mit akarok, akkor arra nagyon pontosan megfelelő és a leggazdaságosabb eszközt kapom². A pontosan megfogalmazott igény persze azt is jelenti, hogy adott esetben éppen hogy nem a piramis csúcsáról, hanem középről, sőt olykor pontosan a gagyiból gazdaságos választani³ – személyes élményem a kiállításépítés, ahol a létráról a vezetékénél fogva leeresztett (!) gép nem koppan.

A prémium kategória mindig problémamegoldás. Egy különleges megmunkálást, egy soha nem volt szérianagyságot, egy élettartamra (azaz megmunkálási mennyiségre) vonatkozó elvárást, egy balkezes vagy épp megváltozott munkaképességű munkatárs igényeit, keményebb munka-egészségügyi vagy munkabiztonsági elvárásokat kell teljesítenie. A prémium kategória jellemző életben tartási ideje 8–10 év, egy fődarabcserés javítása általában megáll az új beszerzés harmadanegyede körül⁴, az élete során végzett megmunkálás lényegesen több mint

1. Id. pl. a mintegy 80 GB telepítőlemezű (!) Inventoron, prototípus és nullszéria, és minden ilyen nélkül azonnal gyártásérett magyar Stringbike korai promo videóit – hogy ne csak a szakmán belülről példálózzak
2. most nem említem azokat a presztízmárkákat és -gyártmányokat, ahol nem a gazdasági optimum, hanem az abszolút ideális megmunkálás a cél, vagy az, hogy a nyugdíjba lépő iparos megjutalmazza a kezét egy több százezer forint értékű kézi gyaluval
3. e „márkáról”, amiket megjelenésük idején 'A piszkos tizenkettő' összefoglaló néven jellemezett a kisgépes szakma, más része pedig „kétnapos gépekként”, lévén bő kézzel mért 2%-uk érte meg a harmadik munkanapot, majd egyszer más alkalommal lesz érdemes szót ejteni
4. megesik, hogy pl. prémium kategóriás forgórészek alig-alig kerülnek kevesebbe egy-egy hasonló középkategóriásnál. Németországban az a gyakorlat, hogy ha a javítás eléri az új beszerzés árának felét, akkor célszerűbb újat venni – legfeljebb a szerviz eladja a javított romot egy gyöngébben gazdálkodónak vagy egy barkácsolónak.

eggyel lejjebb, a tartozékok a lehető legtöbb változathoz csereszabatosak, élenjáró fejlesztések révén nem géptípust, hanem járatos vagy most keletkező művelet, egy-egy anyagnem legjobb megmunkálóját fejlesztik, gépeiket keményen visszatesztelik. Nagyon sokszor az itt kifejlesztett újdonságok válnak később standarddá, ld. pl. a sarokkőszőrűt, amit mind mostanáig flexnek hív mindenki. A művelet is ez: flexelünk, és csak kiváltképp elvetemült lakatos fogalmaz úgy: „addmá’ ide a kisgyilkosomat” (de ez már a föl nem rakott védőeszközök lápos világába vezet).

Adva van tehát egy eléggé széles döntési mező, amin mindenki föl-készültségének, anyagi erejének és gazdálkodási sémájának megfelelően kiválaszthatja a neki megfelelőt.

Ha nem hát a versenyelőny. Az oly édes élmény, hogy elhúztam a versenytársaim előtt. Jobb piac, igényesebb ugyan, de sokkal jobban fizető vevők, a jobb munkán bevett komoly haszon.

Kisgépet a 30 és a 300 ezer forintos határ között kapni (alatta és fölötte is persze), a skála széles. Ha az ember a katalógusok és a reklámok pár szavára hagyatkozik, hamar bent van a málnásban, hiszen ebben az ársávban az eladási módszerek erőst hasonlítanak a mézes-vajas sólet, a sárga-piros csíkos esküvői öltöny és a garantáltan kistermelői, tizedmilliméterre egyforma zöldség nyakunkba sózásának módszereire. Nem mondom éppen, hogy nettó hazugság, amit állítanak (az a vedd meg dobdel-áruházak kedves módszere), de a hangsúlyozott előnyök olykor jókora távolban vannak az iparúzónek valóban fontosaktól. A legelső tehát, hogy eldöntsem, mit is akarok megoldani. Nem, nem venni. Megoldani. Ehhez azonban az első kanyarban nem katalógus való és főleg nem akciós füzet.

A kisgép megmunkálásra lesz. Keményfát vagy magasfényű lamit, goromba nagyolások tömkelegét vagy finom, drága, kockázatos vágásokat kell tenni vele: nagyon

nem mindegy. Gondos utánajárás, hogy az ember megtalálja az igazit. A nagyáruházak, de olykor a szakboltok is a napi profitra hajtanak, túl sokszor nem tehetik meg, hogy a számára kedvezőbb portékáért a szomszédba küldjék a vevőt. Sokszor a bolt eladói maguk sincsenek tisztában alapvető tényekkel, wattrá ajánlanak gépeket – pedig ez olyan, mintha erővel ragaszknék a minél nagyobb fogyasztású kocsihoz. Hajdani holland hajós ügyfelem volt ennek a mestere: a nagy W/Ft hányadosú (sok watt per kevés forint) gagyigépek növekvő biztonsággal tették tönkre nemcsak a hajóit, de a profitját és a hanglelőit is.

Merülő körfűrészről beszélgetünk, a kolléga erőst pislog, drága a gép nagyon. Mellette a földön három körfűrész, nem is rossz, középkategória. Te, ez a három mennyi volt, kérdelem, mire mondja a merülő árának másfélszeresét. És tudja azt bármelyik, vagy a három együtt, amit ez?

A választás szempontja tehát az, hogy a nekem fontos megmunkálást végezze el a gép azok között a körülmények között, azon a művelethosszon, olyan minőségben, ami nekem fontos, és hogy ezért a megmunkálásért a vevő annyit fizessen, hogy abból a gép fenntartható, pótolható és javítható legyen, és még a csemetémnek is tudjak venni szülinapi meglepit. Ha a nyugodt, kiszámítható gazdálkodást segítik a kisgépek is, akkor ez előny a szomszéd iparossal szemben. Több pénz marad a vállalkozásban és több nyugalom a vevőkezelésre, átgondolni a piacpolitikát. Végső soron a hosszú tervezést követő döntés itt is meghozza a maga hasznát, és praktikus alaposan kifaggatni a gyártók alkalmazástechnikusát.

Az már csak a jóleső büszkeség, amikor a helyszínen a kuncsaft átrángatja az összes szomszédját, hogy lássák, őnála milyen remek készlettel dolgozik az asztalos. De ez sem utolsó.

Simor Árpád
faipari mérnök

CoMatic



EGYETLEN ELŐTOLÓ KÖRFÜRÉSZEZ ÉS MARÓHOZ.

NÉZZE MEG VIDEÓNKAT!

SERVO® motor (kopó szénkefe helyett) nagy teherbírás, 50%-kal kisebb költség.

FOKOZATMENTES SZABÁLYZÁS digi kijelzővel.

TÖKÉLETES ANYAGLESZORÍTÁS.

GÖRGŐCSERE 25 MP ALATT



FÜRÉSZLAP a két görgőegység között.



GOOSENECK® dupla csuklós adapter

