

LIGNOMAT, HANNOVERRE TEKINTVE...

Csonka Imre

▼

Lapszabászat és élzárás. Mára szimbiózisban élő tevékenységek. A konfekcionálás magas minőségű csatolt szolgáltatások, elsősorban élzárás nélkül már nem eladható tevékenység. A bútorgyártás területén pedig egyszerűen szükségszerűvé vált a minőségi kapcsolat az élzáró és a szabászati technológiák között.

Az élek és felületek minőségi kialakítása döntően befolyásolja az adott élzáró-technológia sikerét.

De mit érdemes választani, lehet, hogy nem mindig a legújabb technológiát? A körültekintő piac és a versenytárselemzés, a hazai sajátosságok és az értékesítési szempontok szintetizálását követően, tudunk racionális döntést hozni.

A HOMAG Group nemzetközi szinten is piacvezető a faiparigép-gyártók között. A magyarországi képviselő, a Lignomat Kft. kereskedelmi igazgatóját, Mesics Ferencet kérdeztük a szakterületen tapasztalható piaci trendekkel kapcsolatban.

Nem gondolod, hogy kicsit túlfejlesztették magukat a gyártók a fent említett két szakterületen?

Nem. Itthonról nézve lehet, hogy így tűnik, de nem szabad elfelejteni, hogy itt olyan fejlesztésekről van szó, amit a magyar bútorigiparnál sokkal hatékonyabb gyártáshoz optimalizálnak. Nekünk az a feladatunk, hogy tényszerűen megmutassuk és segítsünk eligazodni, adott esetben segítsünk

dönteni a partnereinknek, de nem döntünk helyettük.

Haladjunk talán technológiai sorrendben. Faalapú laptermékek – most elsősorban forgácslapra és MDF-lapra gondolok – konfekcionálására, szabására számos megoldást kínál a piac. Melyek azok a szempontok, amit te elsődlegesnek tartasz a megfelelő géptípus kiválasztásához?

Nagyon fontos tudnunk, hogy milyen feladatra keresünk megoldást. Mindamellet, hogy megvan a formatizáló körfűrészgépek létjogosultsága, egyre többen döntenek a szorítógerendás lapszabásgép mellett. A formatizáló fűrészeket ma elsősorban második – kiegészítő – gépnek vásárolják partnereink. Minden olyan esetben, ahol sokféle, de kis mennyiségű lapanyag mellett szükséges tömörfa termék (palló, gerenda) szabászata is. Illetve szögben vágásokra és precíziós beállítást igénylő asztalos munkára van igény, ott kerül előtérbe ez a géptípus. Tudnunk kell, hogy ezek a gépek szinte egyáltalán nem automatizálhatók, ezért magas élőmunkaráfordítással működtethetők. Talán mára ez lett az egyik legfontosabb szempont, így ez meg is húzza a határait ennek a technológiának. A vállalkozások számára egyre inkább jelent problémát a szakképzett munkaerő megtalálása és megtartása. Ez a tény, a fejlődő piac, a növekvő rendelésállományok irányítják egyre inkább a cégek figyelmét a szorítógerendás lapszabásgépek felé. Míg korábban az volt az általánosan elfogadott álláspont, hogy akkor



Mesics Ferenc kereskedelmi igazgató, Lignomat Kft.

kell egy ilyen gépet megvenni, ha bérszabászatként működünk, ez mára megváltozott. Sokkal fontosabb gazdasági szempontoknak kell ma megfelelni. Ilyen például az automatizálás, a gazdaságos működés, egyemberes kiszolgálás, jó anyagkihozatal és maradékfelhasználás, nem beszélve a szerszámköltségek optimalizálásáról. Az elmúlt évek gépfejlesztései, fejlesztési irányai is egyértelműen mutatják a vevői igények átalakulását. A formatizáló fűrészek terén messze nem tapasztaljuk azt a technológiai korszerűsítést, mint ami a CNC-vezérelt társainál végbement. Jelentős fejlesztésen estek át a szoftverek, a gépek automatizálása, anyagmozgatása. Olyan jövőbe mutató technológiai újítások történtek, ami teljesen alkalmassá tették ezeket az eszközöket a kor támasztotta követelményeknek. Vegyünk csak egy példát: egy automata lapraktárral összekötött szabásgép ma már nemcsak a szabászati feladatokat látja el egy alkalmazottal, hanem a forgácslapok sérülésmentes tárolásáról, komissiózásáról is gondoskodik. Visszatérve a kérdésre: nincs konkrét recept a megfelelő gép kiválasztására, mindenkinek a saját igényét kell elemeznie azért,

hogyan aztán a megfelelő technológia mellett döntsön. Mi minden esetben konstruktív megoldásokra bátorítjuk partnereinket.

Az élzárési megoldások kiválasztása sem sokkal egyszerűbb feladat, sőt talán az elmúlt időszak leginnovatívabb területe volt a HOMAG-nál. Nemcsak a technológiák terén, hanem a ragasztó- és élananyagok területén is bőszeges a kínálat. Hogy látod a hazai piacot, gondolom, itt sem lehet direkt párhuzamot keresni az európai trendekkel?

Sok mindenki mond sokfélét. Először is érdemes tisztázni, hogy egy-egy kifejezés mit is takar pontosan. Azt gondolhatnánk, hogy nincs már új a nap alatt, ennek ellenére folyamatosak a faiparigép-fejlesztések. Az élzárás technológiájában talán az egyik legnagyobb „durranás” a nullfuga volt az elmúlt években. De mit is értünk nullfuga alatt, illetve mit jelent ma alternatívát az élzárás ragasztási technológiái terén?

EVA – nyugodtan nevezhetjük a hagyományos élzárési technológiának, ez a legelterjedtebb ragasztó, amit ma a faipari élzáró gépek használnak. Olcsó és minden általános igénynek megfelel. De sajnos sokszor találkozunk nem takarított, rosszul

beállított gépekkel, melyek lényegesen jobb minőséget produkálnának hozzáértő, gondos kezekben.

PO – nincs annyira elterjedve, mint az EVA, viszont ennek a ragasztónak már sokkal jobb mind a hő-, mind a vízállósága.

PU – A poliuretán ragasztótól sokáig mindenki félt, mint a tűztől, köszönhetően annak, hogy ez a ragasztó a levegő páratartalmával reakcióba lépve térhálósodik és így történik meg a ragasztás az élananyag és a forgácslap között.

Mi is volt a bizalmatlanság igazi oka? Valljuk be, nem a ragasztótól és a technológiától tartanak a beruházók, hanem a gépkezelők hanyagságától, finomabban szólva az emberi tényezőtől. Véleményem szerint ez az, amitől nem kell tartani, hanem fel kell rá készülni, el kell fogadni, hogy szaktudásigényes a technológia. A beruházás irányának meghatározásakor az legyen a szempont, hogy a PU-ragasztásnak kiemelkedően jók a tulajdonságai. Kiváló a ragasztási szilárdsága, víz- és hőálló. Anyagtakarékos technológia, összehasonlítva az EVA-rendszerrel. Vékony a fugakontúr. De mint korábban mondtam, ez egy összetett folyamat, kell egy jó gép, megfelelő élananyag, és nem árt egy színazonos



HOMAG (HOLZMA) HPP 300 szorítógerendás táblafelosztó



A HOMAG Ambition 1650FC élzáró gép airTec aggregáttal és hagyományos élzárási technológiával is dolgozik

ragasztó sem (ne gondoljunk többre, mint a fehér laphoz fehér ragasztó, az összes többihez pedig a natúr). Amennyiben ezeket a szempontokat szem előtt tartjuk, nagyon profi minőséget érhetünk el.

NULLFUGA

A technológiától függően alapvetően 3 eljárást különböztetünk meg:

1. lézer
2. forró levegő
3. infra

Mindhárom esetben ugyanazt az élananyagot használjuk, különbség az élananyag hőközlésében van, tehát, hogy mivel, milyen eljárással melegítem az élananyag hátoldalára felvitt úgynevezett működő réteget. Ez a technológia szabadalommal védett, melyet a németországi Bulthaupt GmbH a Rehau-val karöltve fejlesztett ki. Sajnos ez a technológia még Magyarországon messze nem terjedt el annyira, mint a környező országok-

ban. A vevőink nem igénylik, nem látják még ennek a technológiának az előnyeit.

Visszatekintve az elmúlt időszakra mégis azt kell mondanom, meglett az előnye a nullfugas technológia megjelenésének. Ennek köszönhetően nagyobb figyelem irányul az élzárására, és egyre nagyobb teret kap a PU-technológia. Azok az „üttörők”, akik túl vannak a betanulási szakaszon és kellő anyagismerettel rendelkeznek, már európai mércével mérve is kiváló élzárást tudnak nyújtani ügyfeleik felé. Ez jót tesz a piacnak és jót tesz a hazai bútorgyártás megítélésének is. ■

Forrás: Lignomat Kft.

Lignomat Kft.

Cím: 9700 Szombathely, Vépi út
12.

Tel.: (+36) 94/900-050.

E-mail: office@lignomat.hu
www.lignomat.hu



A bajor székhelyű Wimmer Wohnkollektionen e.K. (www.wimmer-wohnkollektionen.de) magas minőségű tömörfa és furnéros étkező-, nappali- és hálószoba bútorokat fejleszt és forgalmaz.

Gyártókat keresünk EXPORT munkára

- magas minőségű funkciós tömörfa asztalok és korpuszbútorok gyártására
- tömörfa székek gyártására
- kiváló furnéros technológiával rendelkező gyártót korpuszbútor gyártására

A termékek elsősorban tölgy, bükk és fekete dió faanyagból, olajozott felületkezeléssel készülnek. Csak CNC megmunkálási lehetőséggel rendelkezők jelentkezését várjuk.

Olyan cégeket keresünk, amelyek hosszú távú együttműködésben gondolkodnak és kapacitásuk lehetővé teszi az 500.000-1.000.000 € éves forgalom lebonyolítását!

Jelentkezésüket e-mailben kérjük a michael@kubinszky.hu címre küldjék.