

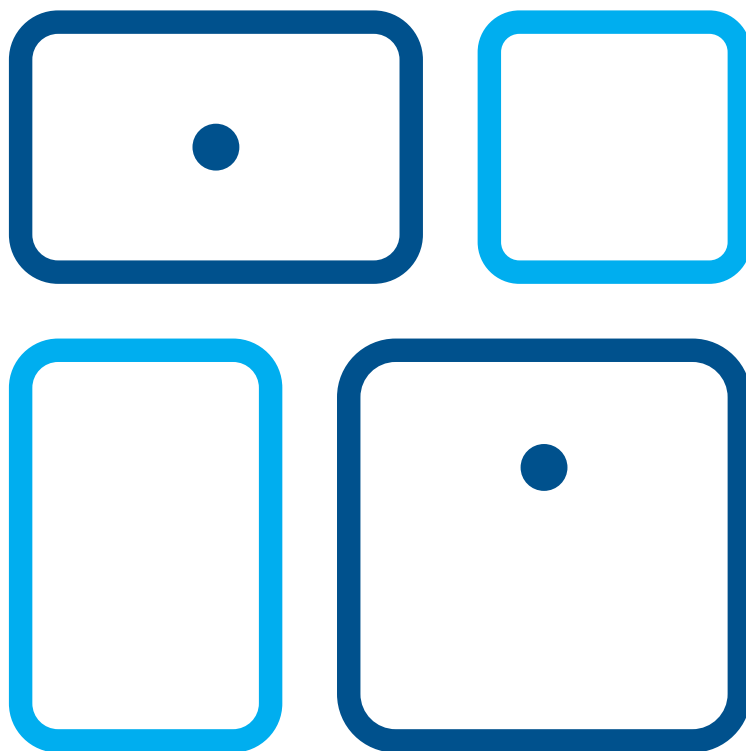
magyar

31. ÉVFOLYAM

2021. SZEPTEMBER

ASZTALOS

 **Dēmos**



Minden a bútorgyártáshoz

www.demos-trade.hu



Milesi-vel a különbség érezhető.



fafelületkezelő anyagok

M.L.S. Magyarország Kft.
2310 Szigetszentmiklós, Sellő utca 8.
Tel./fax: 24/525-400.

Szakipari
vizsonteladók:

Felületkezelő anyagok kültérre, beltérre
E-mail: milesi@mls.hu • www.milesi.hu

| | | | | | |
|---------------|--|-------------|----------------|--|-------------|
| ASZÓD | VÖRPI BT. Hunyadi u. 52. | 28/500-555 | KECSKEMÉT | SZÍN-FA-LAKK Szabadkai u. 2. | 76/325-255 |
| BÉKÉSCSABA | SZÍN-FA-LAKK Gyulai út 51. | 66/325-255 | KESZTHELY | EUROFA 2000 KFT. Sömögye dűlő | 83/318-801 |
| BONYHÁD | HERBAVIT KFT. Zrínyi Miklós u. 25. | 74/550-085 | MISKOLC | FRITZ KFT. Soltész Nagy Kálmán út 33. | 20/518-5866 |
| BUDAÖRS | PB COLOR KFT. Szabadság út 103. | 23/415-292 | MÓR | ER-FA 2000 KFT. Asztalos u. 3. | 22/563-750 |
| BUDAPEST III. | SYGNUM-CAR KER. ÉS SZOLG. KFT. Szentendrei út 113. | 1/430-0462 | NYÍREGYHÁZA | JOE NÉNI FESTÉKBOLTJA, Debreceni út 106. B. | 42/460-922 |
| BUDAPEST X. | FEFA – Milesi szakkereskedés Maglódi út 10/a. | 1/261-7075 | PÉCS | SZINKRÓN KFT. Mohácsi u. 111. | 72/510-930 |
| BUDAPEST XV. | KÁLMÁN BÚTORIPARI KFT. Szentmihályi út 54. | 1/306-4941 | PÉCS | GYURASICS KFT. Névtelen u. 5. | 72/333-611 |
| CEGLÉD | KŐRÖS-COLOR BT. Alszegi u. 12. | 53/322-745 | PILISVÖRÖSVÁR | MÜLLER ÉS TÁRSA BT. Fő út 3. | 26/332-034 |
| DEBRECEN | MORUS 21 BT. István út 151. | 30/261-7872 | SÁROSPATAK | METOR 92 KFT., Bláthy Ottó u. 5. | 47/511-057 |
| DOROG | DOSZÉNKER KFT. Hantken Miksa u. 8. | 33/521-251 | SOPRONKŐHIDA | MOSER TIBOR EV., Pesti B. út 17/a. | 30/937-2387 |
| DUNAFÖLDVÁR | KEMI-KER KFT. Reitter köz 10. | 75/343-121 | SZEGED | SZÍN-FA-LAKK, Dorozsmai út 35. | 62/325-255 |
| DUNAÚJVÁROS | KEMI-KER KFT. Verebély u. 3-5. | 25/433-530 | SZÉKESFEHÉRVÁR | ER-FA 2000 KFT., Zámolyi út | 22/512-000 |
| EGER | NBN KERESKEDŐHÁZ Külsősor út 2. | 36/515-855 | SZOMBATHELY-SÉ | WÉBERKER KFT. Hétvezér u. 8. | 94/352-836 |
| FELSŐZSOLCA | TECHNI-TONN KFT. Bódva út 7. | 46/322-317 | TAKSONY | FABULI STYLE KFT. Fő út 2/b. | 24/510-510 |
| GYÖNGYÖS | COLOR FESTÉKUDVAR KFT. Pesti út 32. | 37/312-189 | TAPOLCA | PÁLFFY ÉS PAPP KFT., Nyárfa u. 3. | 87/414-665 |
| GYŐR | HORVÁTH FESTÉKHÁZ BT. József A. út 47. | 96/436-692 | TÁT | POLIFORG 2000 KFT., József Attila u. 27. | 33/504-920 |
| HEREND | ÁRKOSSY KFT. Kültérület (Shell-kút) | 88/513-630 | VÁC | BÍBOR KFT., Magyar u. 5. | 27/316-417 |
| KECSKEMÉT | GALIGNUM BT. Kadarka u. 15. | 76/505-886 | ZALASZENTGRÓT | MILVER TRADE KFT., Várrét u. 21. | 83/360-000 |

AMIKOR MINDEN RENDBEN...

Egy volt kollégám élete olyan, mint a szinusz-görbe. Ez a hasonlat sok mindenre ráhúzható, de az ő esetében a vízszintes tengely alatti rész valahogy sosem volt szimmetrikus a pozitív oldallal. Mondjuk úgy, hogy több rosszban volt része, mint jóban. Legalábbis mi, akik ismerjük, így láttuk. Mégis, amikor találkozunk, széles mosollyal felel a klasszikus kérdésre: szép az élet. Soha egy panaszt nem hallottam tőle, soha nem szidott sem kormányt, sem kollégát, soha senkit. Valahogy a beszélgetéseink is mások voltak.

Hajlamosak vagyunk panaszkodni, hogy ez így nem jó, az meg úgy nem. Ha lenne még ez, vagy az, akkor ez lenne, meg az lenne. Amikor fáradok, vagy éppenséggel úgy érzem, hogy a világ összes dolga összeesküdött ellenem – eszembe jut, hogy lehetne rosszabb is. Lehetnék náthás. Mi, férfiak a náthát úgy éljük meg, mint Európa a „fekete halált”. Jó, valakik észre sem veszik, de jó néhány ismerősöm feleségének panaszából ezt szűröm le. És tényleg, egy nátha mindent visszavet. Én, amiért mégis hálás vagyok a torokfájásért, s az éjjel hirtelen meginduló és idegesítő takonyért, az ízlelés elvesztéséért, az az, hogy felértékelődik az élethelyzet. Nem időhöz, pénzhez kötöm, hogy mi lenne, ha, hanem az egyik legfontosabbhoz! Az egészséghez. Mert ha ép testben ép a lélek, akkor minden rendben van, minden magától értetődő. Vállaljuk a sok munkát, sokszor csak a kihívás miatt is – mert majd mi megmutatjuk. De amivel csak későn számolunk egy árajánlatnál, az a láthatatlan és kiszámíthatatlan

egészségünk. És ez nem feltétlen rajtunk múlik. Egy baleset elszenvedése során hetek maradhatnak ki. Nem csak a munkából, a családi, baráti jelenlétünkéből is. Vagyunk páran, akik orvosilag „rossz betegek”. Sérvkötővel, vagy gipszelt végtagokkal bohóckodunk a műhelyben, miközben a fenekünkön kellene maradni. Jellemzően. Mi vagyunk azok is, akiknek sok a félbemaradt projektje. Saját projektje, ami „várhat”. Pedig nem!



Amikor minden rendben és titánok vagyunk, ezzel semmi baj. De az öregek mindig mondták: lassíts, érd be magad! A mai világban a „két végén égetjük a gyertyát” már nem eléggé ábrázolja a folyamatokat. Én azt mondom, szép az élet, ha zajlik, de a gyertyát ne sparhelton gyújtsd meg teflonedényben, ha meleg a platni!

A betegség, vagy baleset egy jel. Hogy mire figyelmeztet, azt magunknak, vagy a környezetünknek kell tudnia, mert akkor tudunk csak változtatni. Lehet belemagyarázás, de figyeljük a jeleket! ■

Hauch Tamás
főszerkesztő



32

A LÉPCSŐHÁZ ÉKE



6

MESTERPORTRÉ – RÖGÖS ÚT



10

ARDEN: A SIKER TITKA A FIGYELEM

3 Amikor minden rendben... – Editorial

6 MESTERPORTRÉ – RÖGÖS ÚT
– RENDRE RÖNKHÁZAKKAL

10 ARDEN: A SIKER TITKA A FIGYELEM

14 Minden a bútorgyártáshoz

16 ÖRÖMPROJEKT – MÉRETARÁNYOS
MUNKAGÉPMODELLEK

22 Schmidt Miksa: Izgalmas élete – A bútorgyáros

26 RAUVISIO – A Rehau átfogó bútorfrontprogramja

28 Amikor 2+2 = háromszoros – A raktárkapacitás

30 A Wood-Mizer bemutatja:
Az MP220 többcélú gyalu-maró-szélezőgép

32 A LÉPCSŐ A HÁZ ÉKE – FÜLEKI TIBOR
FALÉPCSŐ-SPECIALISTA BESZÉL
A SZAKMÁJÁRÓL

MELLÉKLET – AKKUS GÉRVÁGÓ FŰRÉSZ

38 BOSCH PROFESSIONAL GCM 1,8V-305 GDC
PROFESSIONAL AKKUS LESZABÓ- ÉS
GÉRVÁGÓ FŰRÉSZ

**16****MÉRETARÁNYOS MUNKAGÉPMODELLEK****38****BOSCH PROFESSIONAL GCM1,8V-305 GDC PROFESSIONAL**

44 Típustervek

46 A hazai furnér- és falemezipar története II.
– Vállalati sorsok és lehetőségek**MELLÉKLET – SZÓRÁSTECHNIKA**

52 Szórópisztolyok karbantartása, takarítása

58 Szecesszió – Felszabadult az alkotói szabadság

64 Egyetemi hírek

68 A Fabunió hírei

74 Apróhirdetés

HIRDETŐI INDEX**ALAPANYAG**
Rehau Kft. 76
IFBG Kft. 57
Salix-Lignum 63**FELÜLETKEZELÉS**
M.L.S Magyarország Kft. 2
Fénylakk Kft. 75**KELLÉK**
Demos Trade 1
OHRA GmbH 72**GÉP-SZERSZÁM**
Wood Mizer 30**KAPCSOLÓDÓ TECHNOLÓGIA**
JG-Max Kft. 63**IMPRESSZUM****KIADÓ:** X-Meditor Lapkiadó, Oktatás-
és Rendezvényszervező Kft.
9023 Győr, Csaba u. 21. Tel.: 96/618-075
Fax: 96/618-063. E-mail: faipar@xmeditor.hu**FELELŐS KIADÓ:** Pintér-Péntek Imre**EGYÜTTMŰKÖDŐ SZAKMAI SZERVEZET:**
Fagazdasági Országos Szakmai Szövetség,
Fabunió Magyar Fa- és Butoripari Unió
FŐSZERKESZTŐ: Hauch Tamás**SZERKESZTŐ:** Ódor Eszter**ÉRTÉKESÍTÉS/HIRDETÉSFELVÉTEL:**
Ódor Eszter; tel.: 06-30/453-7796
e-mail: odor.eszter@xmeditor.hu**ELŐFIZETÉS**
www.faipar.hu/elofizetes • faipar@xmeditor.hu**SZÁMLÁZÁS**
penzugy@xmeditor.hu**NYOMÁS:** Palatia Nyomda és Lapkiadó Kft.
• Példányszám: 3000 db
• ISSN 2063-1138
• Ára előfizetéssel 1216 Ft (14 600 Ft - 2021 évre).

A kiadó a hirdetések tartalmáért felelősséget nem vállal.

OLVASSON MINKET ONLINE IS!**www.faipar.hu****A weboldallal kapcsolatos észrevételek:**
itsupport@xmeditor.huLapunkat rendszeresen szemlézi az
IMEDIA, az üzleti élet médiafigyelőjeFolyamatosan frissülő hírek • bútordesign • nyílászárók • felületkezelés •
új alapanyagok • vasalatok • fafajleírások • rendezvények

RÖGÖS ÚT

– RENDRE RÖNKHÁZAKKAL



Hauch Tamás

Az ózdi születésű Kameniczki Attila felmenői között nem volt hagyománya a fával történő munkának, ő mégis úgy döntött, hogy az asztalosszakmát választja. Mindez a kilencvenes évek közepén a nehézipar egyik fellegvárának számító városában valószínűleg furán adta ki magát. Az azonban kétségtelen, hogy eddigi beszélgetéseink során óriási szakmaszeretetet és elhivatottságot láttam Attila minden megnyilatkozásában. Részben ez is motivált, hogy kiderítsem, milyen utakon járt az elmúlt évtizedekben, melyek során Ózdról egyre nyugatabbra költözött és dolgozott. – Édesapám keze és munkásruhája hidraulika-, a bátyámé motorolajtól volt koszos. Én úgy döntöttem, hogy asztalos leszek, a fűrészport könnyebb kimosni – mesélte mosolyogva Attila.

A kilencvenes évek közepén csak épületasztalos-képzés indult a Gábor Áron Szakképző Iskolában. Elmondása szerint sok hasznos dologgal ismertették meg ott, de a fával való munka öröme volt a legfontosabb. A szakmunkás-bizonyítvány megszerzését követően az érettségi volt a cél. Az egri „patakparti egyetem” és annak kollégiuma volt ehhez a legjobb út. Ám nem számolt a közeli főiskola és annak társasági életéhez szervesen kapcsolódó „Broadway diszkóban” hetente megrendezésre kerülő főiskolás bulik káros mellékhatásával. A szerdai kicsapongások a csütörtök reggeli irodalomórak órai munkáját nem lendítették elő. Attila magyartanárra finoman jelezte, hogy ha nem hagy fel a passzív órai munkákkal, ő sem fog minden követ megmozgatni az érettségiig vezető rögzös úton. Így aztán az érettségi egy időre a távlati tervek közé helyeződött.

Attila egy évig egy ózdi benzinkúton dolgozott. Jött egy lehetőség, amivel Attila élt – ezzel bevallása szerint élete egyik legmeghatározóbb időszakára köszöntött be. Budaörsön, a Lemontree Kft. (aki emlékszik a Fools Garden azonos című dalára 1995-ből, annak felmerülhet a kérdés a névválasztást illetően) alkalmazásába került. Épületasztalos létére főleg bútorasztalos-projekteken dolgozott.



– Mai fejjel visszagondolva, hogy ott miket csináltam, vagy csináltattak velem húszéves koromban... De én örültem neki – jelentette ki Attila, majd sorolta a munkákat. A Ráday utcában „csináltak” éttermet. Furnéroztak, pácoltak, fényeztek. Ráth Szabolcs volt a műhely vezetője. Bár nem volt végzett asztalos, az édesapjától örökölt műhelynek gondját viselte és fejlesztette. Öten végezték a feladatokat. Attila a kedvesével a műhely fölött lakott, így folyamatosan a szakma közvetlen közelében lehetett. Szabolcs egész lényével nagy hatást gyakorolt az ifjú szakemberre, aki folyamatosan leste el az apró fogásokat, tanult, dolgozott. – Nem sok embernek adatik meg az, amit az ott töltött idő alatt tapasztaltam

– mondta, majd hozzátette: kevés olyan emberrel találkozott eddigi élete során, aki úgy állt hozzá a dolgokhoz, hogy nemcsak beszélni tudott róla, de meg is tudta csinálni, s amit meg tudott csinálni, azt el is tudta magyarázni. Attila szerint azonban a szakmai fejlődésnek árnyoldala is volt. Ez részben az anyagi és az erkölcsi megbecsülés nem megfelelő realizálódásában, illetve ezek nem megfelelő arányában jelentkezett. Ezért pár év után hazaköltözött Ózdra. Néhány hónappal később Ráth Szabolcs felkereste és visszahívta. Annak ellenére, hogy Attilából műhelyfőnököt szeretett volna faragni, öt év elteltével valami megváltozott. – Úgy érzem, nálam ment el valami rossz irányba, ezért elváltak útjaink.





” Hatalmas buli az egész. Mint egy óriási „ikeás legó”, de vannak trükkök – mondta. Eleve ezek a házak 6–7 centimétert „süllyednek” a faanyag száradásából adódóan, s a nyílászáróknak ezt le kell tudniuk követni.

Elköszöntünk, harag és tüske nélkül folytattuk az életünket – mesélte. Ez olyannyira így van, hogy pár év múlva egy budapesti projekt során Attilának sürgős segítségre volt szüksége egy beszereléshez, és a volt munkaadója minden további nélkül ajánlotta fel erőforrásait.

MUNKÁK KÜLFÖLDÖN

Ózdon kisebb-nagyobb vállalkozásoknál dolgozott, még egy játszótérépítő brigád művezetője is volt. – Nem vagyok az a vállalkozó típus – jelentette ki. Ez az 1–1,5 év amolyan útkeresés volt a számára. Egy ismerőse mesélte, hogy rönkházakat építenek. Jelentkezett is. Pár hét múlva már Dániában ismerkedett a rönkházépítés rejtelseivel. Az ország azon szegletében dolgozott, ahonnan át lehetett látni Svédországba. – A téli hónapok köddel, hideggel jártak – én fáztam. Ott a hó nem esett, hanem ütött – fűztem hozzá. A rönkházak alapanyaga

Amerikából érkezett. Colban volt minden, ami nem könnyítette meg a munkát. Egy folyamatban lévő építkezéshez kapcsolódott be, de egy másikat már az alapoktól kezdte. – Hatalmas buli az egész. Mint egy óriási „ikeás legó”, de vannak trükkök – mondta. Eleve ezek a házak 6–7 centimétert „süllyednek” a faanyag száradásából adódóan, s

a nyílászáróknak ezt le kell tudniuk követni. Effektív ezért az ablakokat, ajtókat egy nútba helyezik el. Viszont emeletes házaknál a tartóoszlopok, melyek a mestergerendákat tartják, nem zsugorodnak ilyen mértékben. Ezért beköltözés után, ezeket az oszlopokat utána kell állítani. – A részletekbe most nem megyek bele, maradjunk annyiban, hogy





érdekes dolog ez is. A munkaidő reggel héttől délután hatig tartott. Az ételre és italra nem volt panasz, sőt az ügyfél hozott a dolgozóknak sütit, kávé. Meg voltunk becsülve. Vasárnaponként a helyi boltokban kapható „kerek sütisdoboz” oldalán lévő nevezetességeket keresték fel. A rönkház kitérő után megint egy rövid benzinkutas időszak következett, de addigra már különböző vizsgákat is elvégzett. Attila barátja felvetette, hogy költözzenek el Ózdról. Közben begyűjtött a válság is, de már négy rönkház céghez beadta az önéletrajzát. Az egyik vissza is jelzett. Csakhogy kiderült,

bár a cég központja Pesten van, a műhely Lipóton. Ez pedig ugyebár az ország másik fele. Kedvesével összeházasodtak, majd nemsokára Lipótra költöztek. Közben szerencsét próbált egy ausztriai parkettás cégnél. Kifejezetten csak halszájkába rakott csaphornyos parkettával dolgozott. Kis számítást követően felismerte, hogy ha minden időt és utazással kapcsolatos költséget is figyelembe vesz, akkor másként fest a „kerítés is kolbászból van” mondás. Így folytatta a faházépítést – Svájcban, Franciaországban, Németországban, Ausztriában. Itt már a vállalkozás állította elő a faházelemeket.

EGY MAJDNEM JÓINDULATÚ AGYDAGANAT

2016-ban Attilának sokat fáj a feje. Aránytalanul sokat – és a periférikus látása is kezdett eltűnni. A vizsgálatok során egy jelentős méretű tumort találtak az agy bal oldalán. A kilátások nem voltak jók. A diagnózis úgy szólt: nem fog tudni autót vezetni és olvasni sem, elveszti a perifériás látását. A koponyán belüli műtétet Miskolcon végezték. A CT elemzése után, másnap a kisebb alma nagyságú, 78 grammos daganatot sikeresen eltávolították. Egy hétig érezte a morfin hatását, és az ápolók elmondása szerint ez alatt az idő alatt nagyon szofisztikáltan szapulta őket. A teljes felépülés fél évet vett igénybe. Sugárkezelésre és gyógytornára is szükség volt.

A JELEN

Attila másfél éve a Sepo-Bau Kft.-nél dolgozik, egyedüli asztalosként. Feladata, hogy a vállalkozás által felépített épületek bútorzatát, belsőépítészeti munkáit kivitelezze. Attila jól érzi magát az új helyén, kellő szabadságot kap Sepovics Attilától, a vállalkozás tulajdonosától. Sokszor együtt is dolgoznak, és szemlátomást nagyon jól kiegészítik egymást. A „főnök” kikéri a véleményét a műhely fejlesztésének irányáról, de egyébként is sok ötlettel és inspirációval látja el a vállalkozás faiparral foglalkozó részét. Egyedi bútorokat, konyhákat, asztalokat és lépcsőket készítenek a kimlei műhelyben, ahová a nyár folyamán költöztek Mosonmagyaróvárról. Jelenleg is gépbeszerzések zajlanak a meglévő alapgépek mellé. Kérdésemre – ha újrakezdhetné, ismét az asztalosszakmát választaná-e? – a válasz egy határozott igen volt. – Ezt szeretem csinálni, mert így kiélhetem magam, kreatívat és maradandót alkothatok. ■



ARDEN: A SIKER TITKA A FIGYELEM

A rendszerváltáskor sok minden módosult hirtelen. Nemcsak a politikai struktúra, de a gazdaság is hatalmas változásokon esett át, viszonylag hirtelen. Voltak, akik ezt a változó időszakot megfelelően értelmezték, s szakítva a korábbi évek megszokásaival, térkép és iránymutatások nélkül kezdték megélni az új időszakot. Fura időszak volt ez mindenki számára. Óriási méretű állami vállalatok tűntek el, alakultak át, vagy éppen kerültek magánkézbe. A privatizáció során munkahelyek szűntek meg, ugyanakkor a magánszférában újak jöttek létre.

Egy budapesti építész ebben az időszakban döntött úgy, hogy faipari vállalkozásba kezd. Az Arden Kft.-t 1989. augusztus 29-én alapította Sági István. Kezdetben a műhely a II. kerületben volt. A vállalkozás fejlődésével azonban kezdett szűkös lenni, ezért 1993-ban a költözés mellett döntöttek. A KELTEX (Kelenföldi Textilgyár, korábban Goldberger Textilművek Kelenföldi Gyára) átalakulása, megszűnése révén lehetőség nyílt egy tágasabb és logisztikailag is előnyösebb helyre költözni. A Budafoki út 111–113. az Arden Kft. központja a mai napig. Ez egy 700 négyzetméteres összalapterületű földszinti bázist takar, külön összeszerelő és felületkezelő műhellyel. Mint tudjuk, a faipar számára a látszólag legnagyobb műhely is

szűkös tud lenni. Érdekeség, hogy a műhely egy légvédelmi óvóhellyel is rendelkezik az alagsorban. Ez egy kisebb útvesztő ugyan, de mint raktár, tökéletes. Nem utolsósorban itt lehetőség volt kisebb tmk-műhelyek kialakítására is. Sági István a kezdetektől egy progresszív vállalatvezetést honosított meg. Harminc éven át sikerült azt a kényes egyensúlyt megtalálnia és megtartania, amely a tiszteleten és az egymásra figyelésen alapszik. Egy érdekesség ezzel kapcsolatban: a 14–20 fős fizikai dolgozók mellett az operatív feladatokat ellátó középvezetők is napi, egyszeri meleg étkeztetésben részesülnek. A napi nyolcórás munkaidőn felüli bérszámfejtett túlóra is a korrekt és hosszú távú munkavállalói kapcsolatot erősítette. 2000-től

a Magyar Szabványügyi Testület által tanúsított ISO 9002 szabvány szerint működtek, melyet 2003-ban az EN ISO 9001:2001 szabványnak megfelelően fejlesztettek tovább. Látható, hogy számos olyan innovatív, de sok esetben csak a későbbiekben fontosnak tartott, több területet is érintő fejlesztést sikerült a vállalkozásba bevezetni, amely napjainkban sem egyszerű – főként nem volt az 25–30 évvel ezelőtt.

A KEZDETEK

A kilencvenes években az Arden Kft. egy olyan jól prosperáló, kreatív alkotóműhely volt, ahol sokan szerettek volna dolgozni és ezzel egyetemben tanulni. Sági István és Finta Csaba itt tervezték meg az első 30 Mol-benzinkút bútorzatát, de



Fotó: Kőkény János fotográfus

” A kilencvenes években az Arden Kft. egy olyan jól prosperáló, kreatív alkotóműhely volt, ahol sokan szerettek volna dolgozni és ezzel egyetemben tanulni.

az akkoriban kialakuló plázákban is találkozhattunk Arden-bútorokkal. A Westendben összesen 30 kültéri és 18 beltéri RMU (retail merchandising unit) egységgel látták el az üzletközpontot, melyek további értékesítési pontok voltak az üzlethelyiségeken felül. Mindehhez korszerű gépparkot és megfelelően hatékony előkészítési és logisztikai hátteret alakítottak ki.

ELSŐK KÖZT

Hogy lesz egy csapásra sikeres egy vállalkozás, ha a cégvezető nem is szakmabeli? Sági István nem volt faipari szakember és ez



Fotó: Kőkény János fotográfus

sokak fejében szeget üthet, illetve kérdéseket vehet fel. Egyik tanárom szavai csengenek vissza ilyenkor: ha valamit nagyon szeretnél csinálni, nem feltétlenül kell, hogy érts hozzá! Ha éttermet akarsz, vegyél fel egy jó szakácsot. Valami ilyesmi történt esetünkben is. Sági István egy olyan piaci szegmenst talált a hazai, majd a későbbiekben a nemzetközi piacon, melyet kevesen gyakorolnak. Továbbá, megtalálta azokat az embereket, akik magas fokon művelték a szakmájukat, rugalmasak és elhivatottak voltak. Legyen szó asztalosról, tervezőről,



” Az Arden Kft. sosem volt egy tipikus asztalosműhely – és manapság sem az. Sokkal inkább egy olyan faipari vállalkozás, amely asztalos szemlélettel állít elő kisebb-nagyobb mennyiségű egyedi bútorokat.

gyártás-előkészítőről, könyvelőről. Az egész alkalmazotti struktúrát megformázta, megszervezte, irányt és jövőképet adott számukra. Ehhez persze az is kellett, hogy az akkori kor lehetőségeit és kapcsolati tőkét értékesíteni tudja. Ne feledjük, az internet adta keresési lehetőségei akkoriban még gyermekded korban jártak, illetve a közösségi média is

még ismeretlen fogalom volt. Ahogy gyűltek a referenciák, s ahogy fejlődött a vállalkozás, az ügyvezető is egyre nagyobb szakmai tapasztalattal bírt. Ahogy az lenni szokott, sok sikeres vállalkozás bölcsője is volt ez a műhely. Az Arden Kft. sosem volt egy tipikus asztalosműhely – és manapság sem az. Sokkal inkább egy olyan

faipari vállalkozás, amely asztalos szemlélettel állít elő kisebb-nagyobb mennyiségű egyedi bútorokat. És ez a specializálódás kiálta az idő próbáját.

AZ EZREDFORDULÓ

A kétezres években minden szempontból mérföldkőhöz ért a vállalkozás. Az Ardenhez kötődik a Köztársasági Elnöki Hivatal szék-





helyváltásának köszönhetően az is, hogy a Budai Várnegyedben található Sándor-palotában is dolgozhattak. 2004-ben a budapesti és a prágai Nautica-üzletek egységes belsőépítészeti munkái fűződtek a céghez, majd két évvel később a Nespresso kiállítási standjai Lausanne, Párizs és Chicago városokban, de a hazai Nike-üzletekben is találkozhattunk a bútoraikkal.

A VÁLSÁG UTÁN

A 2008–2010-es válság nem volt hatással a vállalkozásra, sőt. Az Arden ügyfélköre ikonikus presztízs-

márkával bővült, köztük nemzetközi kozmetikai és svájci luxusmárkák. A Ringier lapkiadó irodaházának teljes bútorzatát ők jegyzik, ahogyan a Chanel, Guerlain és Bobbie Brown luxuskozmetikumok pultjait is a magyar parfümériákban. A Baume & Mercier svájci luxusóramárka 14 európai üzlete mellett a Lindt csokoládé 18 duty free egységének teljes kivitelezése is a nevükhöz fűződik. Miami-tól Bejrútig, világszerte.

2013 IWC SCHAFFHAUSEN

2013-ban az IWC luxusmárka Ingenieur modellje premierjének a

világhírű londoni Selfridges áruház adott otthont. Az „IWC races into Selfridges” Formula-1 ihlette installációt teljes egészében az Arden Kft. kivitelezte.

MITŐL MÁS AZ ARDEN?

A kérdésre megkapjuk a választ a műhelyben sétálva és Sági Mártonnal hosszasan beszélgetve. Attól, hogy odafigyelnek. Ha kell, kicsit „belenyúlunk” a kiviteli rajzokba, vagy apró részleteket adnak az egészhez. Legyen ez dizájn, fénytechnika, ergonómia. Mindezt jó stílussal, megfelelő kommunikációval, kellemes légkörben, nagy múlttal rendelkező vállalkozásként. Ez lehet a titok.

A JELEN

Négy éve Sági István fia, Márton vette át a cég vezetését. Ez többeket meglephetett, hiszen ő sem faiparos, hanem formatervező – és egy időben esze ágában sem volt faipari területen tevékenykedni. A céggel majdnem egyidős fiatalember azért korábban így is dolgozott az édesapjánál. Márton jelenleg a vállalkozás megújításán, újrapozicionálásán dolgozik, de erről majd a következő cikkünkben olvashatnak. ■





MINDEN A BÚTORGYÁRTÁSHOZ

A Démos Trade Kft. az egyik legszélesebb termékportfólióval rendelkező bútorvasalat-beszállító Magyarországon. A márkák között megtalálhatóak saját márkái is, mint a STRONG és a TULIP.

A Démos Trade portfóliója folyamatosan bővül, így a legújabb vasalatok, megoldások elérhetővé válnak a szakemberek számára, mint a piacon egyre népszerűbbé váló elektromos asztallábak, a legmodernebb elektromos berendezések, vagy a legújabb összekötő vasalatok, a KNAPP-termékek, melyekkel ragasztó használata nélkül alakíthat ki kötéseket.

Az őszi beköszöntével ismét hangsúly kerül az irodai életre, mely akár az irodában, vagy az egyre

népszerűbb home office-ban is kialakításra kerülhet. Mivel a lényegi időt asztal előtt töltjük, az egészséges testtartás érdekében fontos, hogy beállíthassuk a munkalap magasságát. Természetesen a magasabb embereknek magasabbra, az alacsonyabbaknak alacsonyabbra van szükségük. A nem megfelelő beállítás miatt a hátgerinc görbül, vagy rossz szögben tarthatjuk a kezünket az asztalon. Ezért érdemes befektetni az állítható asztallábakba. A STRONG elektromosan állítható

asztallábak háromféle színben (fekete, ezüst, fehér) és kétféle verzióban (egyenes és sarokváltozat) érhetőek el. Egyenes verziója akár egy 120 kg-os, míg sarok változata akár 150 kg-os betonlapot is fel tud emelni 625 mm-es alapmagasságból 1280 mm-re. Az asztallap akár 1800 mm széles és 800 mm mély is lehet. Az egyenes kivitel 2 motorral, míg a sarok 3 motorral dolgozik, és mindkettő vezérlőjének 4 magasságban tanítható memóriája van. Ez nemcsak akkor fontos, ha az ülő és álló

”

Egyre nagyobb hangsúly kerül a helytakarékosagra és az okos megoldásokra.

pozíció között szeretnénk váltani, de akkor is, ha egy asztalnál több, különböző magasságú dolgozó van. Egyre nagyobb hangsúly kerül a helytakarékosagra és az okos megoldásokra. Erre kínál megoldást 2022-ben érkező termékünk, a STRONG elektromosan kihúzható konnektor. Az aktuális áramhasználás függvényében a konnektort bármilyen pozícióban megállíthatja, nyitása és zárása egyszerűen, dupla érintéssel aktiválódik. Ráadásul a konnektorokon kívül USB-A és USB-C porttal is rendelkezik, a mai világ igényeit kielégítve.

Kínálatunkban megtalálja a legújabb összekötő vasalatokat, a KNAPP márká termékeit. A KNAPP®, mint családi vállalat, immár 30 éve a faházak területén működő rend-

szerek összekapcsolásának szakembere. A termékek többsége szabadalmazott és cégen belül fejlesztették ki. A termékek népszerűsége a kreativitásban és a megbízható megoldásokban rejtőzik. Az érdekes termékek közé például a KNAPP SUNNY (463414) tartozik, amely teljesen egyszerűen működik, hasonlóan, mint a klasszikus lamella. Láthatatlan kötések kialakításához általános alapanyagok használatánál, mint például az MDF vagy a faforgács bútorlap. Ráadásul a szerelése egyszerű és nem igényel speciális szerszámot. A hornyok bemarását követően a műanyag, önszorító ellendarabokat beütjük kalapáccsal egymással szembe. Az alkatrészek fecskefarokkal rendelkeznek, amelyek hosszirányban illeszkednek a horonyba. Ezt követően csak az alkatrészeket nyomjuk egymásnak, és nem leválasztható kötést hoz létre ragasztó használata nélkül.

Hasonló termék a KNAPP SILVER (463413), amely azonban nem műanyagból, hanem alumínium és cink ötvözetéből készül, ezért a használata inkább tömör fában alkalmazható. A SILVER egyik előnye, hogy szinte bármilyen szögben csatlakoztatható, természetesen ismét ragasztó használata nélkül. Ráadásul a kötés oldható.

Az utolsó termék, amit szeretnénk megemlíteni, a KNAPP QUICK-SET (459418). Ez a termék két elemből áll, egy csapból és egy összekötő



tipliből. Ismétlem, ez egy nagyon egyszerű módja a szilárd, láthatatlan kapcsolat hatékony elérésének. Az összeszereléshez nincs szükség speciális szerszámokra. Mindössze annyit kell tennie, hogy lyukat fúr a tiplihez, majd be kell ütni. Egyszerűen csavarjuk be a csapot az előrefúrt



lyukba, majd csatlakoztassuk a másik eleméhez. Tehát képzeljünk el egy keveréket az excentrikus csavarok és a klasszikus csapok között, azaz a különbséggel, hogy ragasztó használata nélkül nem leválasztható kapcsolatot hozunk létre.

Legújabb termékeinket és bemutatóanyagainkat elérheti a www.demos-trade.hu oldalon.



Demos
Minden a bútorgyártáshoz

MÉRETARÁNYOS MUNKAGÉPMODELLEK

Hauch Tamás

Gyerekkorunkban sokunk álma volt a makettezés vagy a modellezés. A '80-as évek vége és a '90-es évek eleje volt talán az az időszak, amikor erre utoljára szervezett keretek között is lehetőségük nyílt az ifjaknak és a kicsit idősebbeknek is. Az általános iskolákban a technikaórák mellett elsősorban a szakkörök adtak lehetőséget ennek a csodás értékteremtésnek. Akik mélyebben szerették volna elsajátítani a modellezést, azoknak a Magyar Honvédelmi Szövetség (MHSZ) keretein belül is lehetőségük nyílt a különböző járművek és épületek elkészítésére. Ezzel sikerélményt, műveltséget szereztek, és nem utolsósorban a logika, valamint a finommotoros készségek is fejlődtek. Sajnos a rendszerváltást követően ezek a szakkörök szinte teljesen kihaltak. A kétezres években azonban újra előkerültek a régi rajzok, technikák, és otthon mindenki készíthetett is ilyen tárgyakat. Ezt a könnyen hozzáférhető szerszámok és gépek is támogatták, az interneten elérhető dokumentumokról, útmutatókról már nem is beszélve.

Ercsei Viktor csengeri műhelyében méretarányos járművek tucatjai születnek. Sosincs két egyforma. Az egész egy kamionmodell elkészítésével kezdődött. Viktor asztalos és fafaragó is egy személyben. Idestova három éve keresték meg, hogy egy kamionos cég tulajdonosának szeretnének egy bortartót is magában foglaló kamiont. Az elkészült modell olyannyira jól sikerült, hogy azóta a faragások mellett ez lett Viktor fő profilja. – Ezt elkészítve meg-

osztottam a fotóját pár kamionos-csoportban és egymás után jöttek az egyedi kérések saját modellek készítésére a kamionsofőröktől – mesélte.

Azt tudni kell, hogy a kamionos-társadalom tagjai nagyon büszkék a járműveikre. Ez nem is csoda, hiszen kilométerek ezreit töltik a kabinban. Alszanak, étkeznek, olykor kártyáznak, beszélgetnek és néha veszélyes szituációkat élnek meg. Összeforr ember és

technika. A sofőrök „ajándékokkal” halmozzák el fémtársaikat, melyektől egyediek és még értékesebbek lesznek. Ezért vált Viktor munkája népszerűvé, hiszen egy szépen elkészített, méretarányos másolat elfér a nappaliban vagy a garázsban, míg az eredeti már nem.

Minden modell egyedileg készül, magán hordozva a tulajdonos járművének festését, kiegészítőit, egyediségét. Mindenféle jármű készült



” Azt tudni kell, hogy a kamionostársadalom tagjai nagyon büszkék a járműveikre. Ez nem is csoda, hiszen kilométerek ezreit töltik a kabinban.

már. Elsőre talán nem tűnik nagy feladatnak, de ha alaposan belegondolunk, akkor tudjuk, hogy kétféle terméket bonyolult elkészíteni. A túl kicsit és a túl nagyot. Előbbinél a sok apró alkatrész megmunkálása okozza a problémát, míg az

utóbbinál a fizikai méreteken túl a súlya. Ezek a modellek a méreteiket tekintve 12–15 cm szélesek, a hosszuk 55–65 cm, a magasságuk 15–20 cm. – Az elkészítési idejét nézve két héttől akár több hónapig is eltarthat egy modell befejezése,

mivel vannak maximalista kamionosok, akik a legapróbb részleteket is viszont szeretnék látni a munkáimon – fűzte hozzá.

Viktor képek alapján kezdi el a munkát és katalógusadatokból szedi össze a hiányzó információkat. Raj-



A kabin oldalainak felrajzolása.



A kabin összeállítása.



A nagyolt kabinok.

” Viktor törekszik rá, hogy a modellek ne csak külcsínben kövessék az eredetit, hanem azokon bizonyos funkciók, fontos részletek is megtalálhatók legyenek.



A modelleken jól látszik, hogy milyen részletekbe menő munkát végez a készítő.



A hátsó híd is funkcionális.



IFA L60 festés nélkül.



Légtartály, hidraulikai hengerek és a klasszikus ikerkerék a gumileffentyűvel.



Index, ajtózsanér és még billen is a plató...



A rendszám alapján biztosan lekérdezhető a jármű múltja.

zol, tervez, majd főleg lucfenyőből kezdi el az alapokat kialakítani. Azon alkatrészeknél, melyeknél faragás szükséges, cseresznyefát, diófát és hársfát alkalmaz előszeretettel. A hagyományos alapgépeken kezdődik meg a munka. A keresztmetszeti megmunkáláson kívül rengeteg apró alkatrészt kell pontosan legyártani. Esztergagéppel készülnek a kerekek, míg a felnik nagyolása oszlopos fűrőgéppel. Ez utóbbi nagy szerepet játszik a nagyon pontos, egyenes csapos illesztéseknél, melyek vékony fogpiszkáló méretűek. Ilyenek vannak a tükröknél, a hidraulikai és mozgó elemeknél.

Asztali lombfűrőrésszel alakulnak ki a fülke elemei. Ez sok esetben csak nagyolás, hiszen az íveket manuálisan kell kialakítani. A fülke karakterét az életben lemez hajtásával, húzásával érik el. A fa nem lemez, azt csak faragással lehet karakteressé tenni.

Viktor törekszik rá, hogy a modellek ne csak külcsínben kövessék az eredetit, hanem azokon bizonyos funkciók, fontos részletek is megtalálhatók legyenek. Egy L60-as IFA rönkszállítónál minden alkatrész mozgatható volt. Értsük ezt úgy, hogy a daru is. És itt kezdődik valahol az a fajta elszántság, ami egy-egy modellt valódi örömprojektté avanszál. Az alkatrészek 100 százalékban saját készítésűek. Minden egyedileg van legyártva.

A modellek akrilfestést kapnak. A feliratokat kézzel rajzolja elő, majd festi fel. Talán ez a legnehezebb része a munkának. Sokat nem lehet hibázni, hiszen akkor az

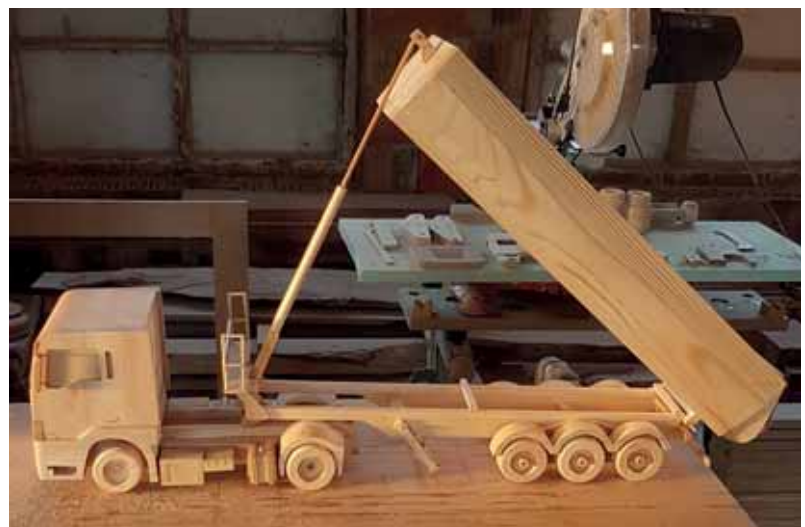


Festésre váró JVC munkagép. Természetesen minden elem mozgatható és követi az eredetit.

” A modellek akrilfestést kapnak. A feliratokat kézzel rajzolja elő, majd festi fel. Talán ez a legnehezebb része a munkának.



Festés alatt.





Kész modellek.

addigi csiszolással töltött órák kárba vesznek, de az is elképzelhető, hogy pár apró részlet is odaveszne. A kész modellek sok esetben postán jutnak el a megrendelőhöz. Ez szintén ad okot az aggodalmakra, de eddig mindegyik jármű épen érkezett meg a címzetthez.

Ercsei Viktor folyamatosan fejleszti a műhelyét. Bővíti, új szerszámokat, eszközöket vásárol, hogy még precízebb munkát tudjon végezni. Természetesen a modellek mellett egyéb asztalosmunkákat is vállal, illetve faragásokat is készít. A fafaragást Gyovai Ernőtől tanulta Nyíregyházán. – Sajnos, ő már nem lehet közöttünk, de mindig is hálával gondolok rá, valamint a tanításom során tanúsított türelmére és elkötelezettségére! Nekem is az az álmom, hogy életem végéig faragjak, szívvel és lélekkel. Időskoromban az utolsó erőmmel is a véső után fogok nyúlni... ■



Ercsei Viktor

A BÚTORGYÁROS

Schlosser Mátyás



Ezt a Bécsben gyártott és Schmidt Miksa budapesti gyárában kárpitozott széket az Iparművészeti Múzeum gyűjteményében őrzik (gyujtemeny.imm.hu).

Schmidt Miksában a századforduló egyik legkülönlegesebb és legérdekesebb alakját ismerhetjük meg. 1861-ben született Budapesten, Max Schmidt néven, méghozzá a Közép-Európa egyik legjelentősebb belsőépítészeti és lakberendezési cégét üzemeltető osztrák Carl Friedrich Heinrich Schmidt fiaként. Figyelme az 1890-es években fordult Magyarország felé. A családi cég magyar leányvállalatát már Miksa alapította 1902-ben, majd ide is költözött. A legelőkelőbb, gazdag, „tőkés” családok megrendeléseit szerezte meg. Nagy hatást tett a hazai lakáskultúrára: nemcsak képes volt szépet létrehozni, de jó üzleti érzéssel, termékeivel a megfelelő ügyfeleket is elérte, már-már divatot teremtve közöttük. 1911-ben vásárolta meg a katonai raktárként használt, Trinitárius rend kolostorát Óbuda-Kiscellen, amelyet részben átalakítva, bemutatóteremként vett igénybe. Szenvedélyes gyűjtő volt, érmesorai, világhírű bútorai és festményei, sőt régészeti kollekciója is helyet kapott a gyűjteményében.

Adolf Loos osztrák építész elveit tette magáévá: úgy vélte, a modern környezetbe modern bútorok valók, míg a régi épületeket stílusukban hozzájuk illő tárgyakkal kell berendezni. És valóban: semmi sem mutathat jobban egy autentikus enteriőrben, mint egy olyan bútordarab, amely híven idézi

az épület korát. A legenda szerint a Schmidt-bútorgyár termékeinek bérelt helyük van a világ műtárgyhamisítással foglalkozó szakmunkáiban is. Bár a Schmidt-bútorgyáraknak nem a hamisítás volt a profiljuk, az általuk gyártott stílbútorok anynyira pontosan követték a másolt

klasszikus mintákat, hogy a laikus közönség megtévesztésére keresve sem találhattak alkalmasabbat. Bútorgyáraival kastélyok, állami követségek, legelőkelőbb üzletek berendezését készítette el, mint például a Gerbeaud cukrászda. Megbízói között találjuk Weiss Manfrédot, de

” Bútorgyáraival kastélyok, állami követségek, legelőkelőbb üzletek berendezését készítette el, mint például a Gerbeaud cukrászda.

dolgozott az Esterházy családnak is. A bútorokon kívül szőnyegek, műtárgyak, egyéb egyedi és különleges műalkotások beszerzését is vállalta. A XX. század elejének olyan kedvelt lakberendezője volt, kinek felkérésére a szecesszió legismertebb alkotói terveztek műalkotásokat. A mai modern elvárásoknak is tökéletesen megfelelő szolgáltatást nyújtott: a padlótól a plafonig tervezte meg a teret. Ezt a munkát olyan mélységben végezte, hogy hagyatékában mintegy háromszáz, zömében akvarelltechnikával készült tervet találunk – csak lámpákból. Az új bútorok készítése mellett restaurátorként is elismert volt tevékenysége.

AZ ELSŐ MAGYAR BULVÁRSZTORI

Schmidt Miksa neve mégsem óriási műgyűjteménye vagy nagyívű munkái miatt vált országosan ismertté: 1914-ben Mágnás Elza halála kapcsán került a középpontba és a címlapokra. Mágnás Elza, Turcsányi Emília néven született, egy egyszerű mosónő lányként. 1896-ban került Budapestre cselédként, majd egyre elegánsabb helyeken kapott munkát. Végül a korszak egyik legjobb szórakozóhelyén, az Orfeumban lett úgynevezett „büfédáma”, kinek a feladata az volt, hogy az előkelő uraknak segítsen ételt és megfelelő italt választani, ezen túlmenően társalgott és mulatott



Schmidt Miksa

is velük. Aki pedig jól megfizette a „szolgáltatást”, azok számára „egyéb tevékenységre” is hajlandó volt. Legendás szépségének hála, rajongtak érte a gazdag urak, a befolyt összegek miatt pedig hamar ráragadt a „Mágnás” név. Schmidt Miksával is az Orfeumban ismerkedett meg, és ő annyira beleszeretett, hogy onnantól kezdve csak vele találkozhatott. Kapcsolatuk közismert volt, de titkolni sem lehetett volna, mert a bútorgyáros igen bőkezűen bánt vele: fényűzően berendezett lakást kapott, párizsi szalonokból feltöltött ruhatárral, valamint ékszerekkel is elhalmozta kedvesét. A hölgy vesztét irigy szobalánya, Kóbori Rózsi, valamint annak szeretője, Nick Gusztáv okozta – ők gyilkolták meg. A sokkoló részletek szerint a holttestét egy utazókosárba rejtették és a Dunába dobták, a víz azonban a partra vetette, így fedezték fel. Az azonosítás után nem kellett sok idő, hogy a tetteseket is megtalálják. Az eset az egész várost lázban tartotta, minden címlapon erről lehetett olvasni. Az akkor



A legendás „Gerbeaud” egyike Európa legrégebbi, tradíciókban leggazdagabb cukrászdái közül, mely a régi patinás atmoszférát árasztva ma is működik.

szárnyait bontogató bulvármédia szó szerint „ráharapott”, Schmidt Miksa pedig gyászba borult. Krúdy így írt a temetéséről: „Mágnás Elza a gavallér asztalosmester éppen olyan pénz pazarlással eltemettette, mint ahogy életében gondoskodott róla. A temetésen többen voltak, mint egy megyei püspökén, de nem olyan válogatott publikum, mert hallani lehetett megjegyzéseket, amelyek azt kérdezték, mit csinál vajon felesleges pénzével ezen túl



Mágnás Elza utolsó napjairól film is készült, Kovács Patrícia és Döbrösi Laura alakításával, *Félvilág* címmel.

” Schmidt Miksa neve mégsem óriási műgyűjteménye vagy nagyívű munkái miatt vált országosan ismertté: 1914-ben Mágnás Elza halála kapcsán került a középpontba és a címlapokra.

az önfeláldozó eltartó?” Schmidt a szeretett hölgy emlékére a kastélyában kápolnát emeltetett, sírját pedig a táborhegyi temető egy olyan pontján választotta ki kedvese

számára, amire távcsővel rálátott a kastélyból. A kastélytorony tetejéről elvileg egész Budapestet látni, s mivel azon a szinten volt ablak észak felé, történészek szerint

pedig a fák és az épített környezet sem zavarhatták a kilátást, akár el is láthatott odáig – szóval, ez egy hihető legenda. Az izgalmas történetet a már említett Kosztolányi



Schmidt Miksa Bécsben és Budapesten található bútorgyárai mintegy ezer munkást foglalkoztattak. A felvétel(ek) a budapesti gyáregység kárpitos részlegét ábrázolja(ják) (Forrás: Kiscelli Múzeum, Fényképtár)

Dezsőn kívül Krúdy Gyula és Márai Sándor, de mellettük a kor számos ismert újságírója is részletesen feldolgozta. Ráadásul, nemcsak a hazai és az osztrák lapokig, de a német, holland, angol, amerikai, s még az ausztrál sajtóig is eljutott az utazókosárban talált holttest (rém) híre. A sztori máig „nem hűlt ki”: Elza haláláról a közelmúltban filmet is forgattak, *Félvilág* címmel (2015). Az izgalmas, de baljós hangulatú thriller megtekintését lehetőleg gyerekek jelenléte nélkül tegyék. Az eseményeket követően Schmidt Miksa visszafogottabban élt, de továbbra is aktívan dolgozott a kiscelli kastélyában. 1915-ben egy munka során ismerkedett meg Vida Lilivel, a gazdag lipótvárosi polgárcsalád lányával, akivel rövidesen házasságot kötött, de boldogságuk sajnos nem tartott sokáig. Négy évvel később Lili öngyilkos lett egy velencei nyaraláson. Schmidt Miksa nem volt felesége mellett, s amikor kézhez kapta a táviratot, eszméletét veszítette: második szerelmét is el-

hagyással örököltette vagyonát a magyar fővárosra, hogy a kastélyában a benne őrzött bútorokra, festményekre és dokumentumokra alapozva, iparművészeti múzeumot létesítsenek. Már a harmincas években látogatható lett a gyűjtemény, de a háború során

különleges, alkalmi rendezvényeket is tartanak. A sok nehézség, háború és intézményi átalakulás során egyvalami viszont nem változott: a helyiek ma is Schmidt-kastélynak hívják ezt a helyet, így tisztelegve a művészetpártoló (engedjék meg a nagybetűt nekem) Polgár előtt. ■



Schmidt Miksa hihetetlenül kreatív ember volt, nem szimplán bútorgyáros, hanem lakberendező és műgyűjtő, aki korának és az előző koroknak a művészetét is nagyon jól ismerte (visitobuda.hu/kiscelli-muzeum/).

” Schmidt Miksa osztrák állampolgár és budapesti lakos azzal a meghagyással örököltette vagyonát a magyar fővárosra, hogy a kastélyában a benne őrzött bútorokra, festményekre és dokumentumokra alapozva, iparművészeti múzeumot létesítsenek.

veszítette... Amennyire kerülte őt a szerencse a szerelemben, annyira volt partnere az üzleti életben. Vagyonát a történetek után is tovább gyarapította: ingatlanokba fektetett, Pesten és Bécsben is házakat, kastélyokat vásárolt. De 1935-ben a dúsgazdag bútorgyárost vesebaj támadta meg, életét legjobb barátja és orvosa sem tudta megmenteni. Hetvennégy éves korában, 1935. április 1-jén elhunyt. Schmidt Miksa osztrák állampolgár és budapesti lakos azzal a meg-

a múzeum súlyosan megsérült. Később a kastélyt '56 viharos napjai is megtépázták: erődként használták a szovjetek ellen. A harcok komolyságát bizonyítja, hogy a tűzszerészek még a '60-as években is találtak robbanótesteket a környéken. Azóta a volt rendház épületének nagy része felújítva, az egykori templomépület pedig korszerű kiállítóterré átalakítva fogadja az ide látogatókat. Utóbbiban az időszaki kiállításokon kívül gyakran komolyzenei előadásokat és más

Források:

fovarosikeptar.hu
facebook.com/fiumeiutisirkert
hamex.hu/a-legendas-gerbeaud
kultura.hu/elso-magyar
nol.hu, Egy bútorgyáros emléke,
N. Kósa Judit
obudaianizksz.hu/emlekezet-varos-
kososseg (Perényi Roland)
visitobuda.hu/kiscelli-muzeum
24.hu, Máig sok a rejtély a leghíresebb
magyar luxusprostituált meggyilkolása
körüli, Borovitz Tamás

RAUVISIO

A REHAU ÁTFOGÓ BÚTORFRONTPROGRAMJA

A REHAU felületprogramjaival a bútoripar úttörőjének számít. „Passion for color” koncepciójával a polimerspecialista megmutatja a legújabb trendeket. A RAUVISIO programcsaládhoz tartozó felületi anyagok szinte korlátlan kialakítási lehetőséget biztosítanak az asztalosok, a belsőépítészek vagy építészek, illetve az ipar képviselői számára.





RAUVISIO CRYSTAL: A KÖNNYEN MEGMUNKÁLHATÓ ÜVEG

Az üveghatás eleganciát és minőséget kölcsönöz a belső térnek. Az üveg, mint alapanyag használatával járó hátrányok ellensúlyozása érdekében a REHAU kiváló alternatívát fejlesztett ki: a RAUVISIO crystal anyagot. A valódi üveg törékenysége következtében rengeteg selejt keletkezik, a RAUVISIO crystal viszont az üveghez képest tízszer nagyobb törésállósággal bír – és közel 50-szer könnyebb. A RAUVISIO crystal kemény védőbevonatának köszönhetően rendkívül karcálló. A RAUVISIO crystal megmunkálható a szokásos famegmunkáló szerszámokkal, és szinte bármilyen tetszőleges formára alakítható. A RAUVISIO crystal slim 4 mm-es vastagságával az extra vékony

polimerüveg változat. A RAUVISIO crystal a valódi üveggel szemben előnyöket kínál, és még rugalmasabban felhasználható az egyedi, helyszíni méretre vágásokhoz. A RAUVISIO crystal slim akár felújításokhoz is kiválóan felhasználható, például nedves területeken lévő csempetükrökhöz is.

A RAUVISIO crystal programot a RAUVISIO crystal decor teszi teljessé, amely a belső terek kialakításához 12 dekort kínál matt, illetve magassfényű kivitelben.

RAUVISIO BRILLIANT:

A KARCÁLLÓ AKRILLAMINÁT

A REHAU által kifejlesztett RAUVISIO brilliant függőleges bútorelőlapok bevonataként használható akrillaminát, megmunkálási lehetőségeinek rugalmassága igazán

meggyőző, és – a RAUKANTEX nullfugás élzáró-technológiájával együttesen alkalmazva, amely hamarosan Magyarországon is elérhetővé válik – egy darabban öntött hatást kölcsönöz a bútorlapoknak. A hagyományos lakkozott előlapokhoz képest, a RAUVISIO brilliant gyártása terén akár 60 százalékos költség-megtakarítás érhető el. A RAUVISIO brilliant portfóliót egy magassfényű és egy matt változat teszi teljessé. Az akrillaminát számos termékfajtát kínál. Tartósan UV-álló. Ezenkívül a sokoldalú anyag kiváló színminőségű és ragyogó színű, és minden famegmunkáló szerszámmal a kívánt méretre alakítható. ■



AMIKOR 2 + 2 = HÁROMSZOROS A RAKTÁRKAPACITÁS



A Bois Du Poitou francia építőanyag-kereskedő vállalat soudani székhelyén modernizálta meglévő faanyag- és panelraktárát: A fatermékek korábbi, padlón való tárolása helyett most az OHRA két darab kétoldalas, illetve két darab egyoldalas karos állványa közvetlen hozzáférést biztosít a termékekhez. A Bois Du Poitou cég így a jelenlegi épületben rendelkezésre álló teret lényegesen jobban ki tudja használni, az árukhoz való hozzáférési idő nagymértékben csökken, a raktárkapacitás pedig megháromszorozódik.

TÚL KEVÉS KAPACITÁS, TÚL NAGY RÁFORDÍTÁS

Szegőlécek, burkolatok, panelek és más faanyagok tárolására a Bois Du Poitou vállalat egy teljes saját csarnokot rendezett be. Azonban a raktár 1500 négyzetméteres nagysága ellenére a raktárkapacitás nem volt elegendő, a padlón való tárolás miatt. A raktározott faanyagok kezelése ezenkívül körülményes és időigényes volt. Ugyanakkor az árucikkek gyakran megsérültek.

A BOIS DU POITOU VÁLLALATRÓL

Az 1987-ben Soudanban alapított Bois Du Poitou cég építőanyagok széles választékát kínálja – magánberuházók és szakmabeliek részére egyaránt. A vállalat különböző faanyagokat kínál – a fenyőtől a tölgyön át az egzotikus fafajtákig – pl. asztalosmunkákhoz, szigetelőanyagokhoz, padlóburkolatokhoz, ajtókhöz vagy kerti bútorokhoz.

képeznek és a raktár területét így hatékony módon bővítik egy harmadik dimenzió irányába. Két darab, a csarnok falai mentén elhelyezett,

az árucikkeket közvetlenül oldalvillás targoncával érik el és nincs szükség az áruk átrakodására, így az árucikkekben keletkezett károk

” Az állványokon történő raktározásnak köszönhetően a Bois Du Poitou vállalat nemcsak megháromszorozta a csarnok raktárkapacitását, hanem jelentősen javította a készleten lévő termékek átláthatóságát is.

HARMADIK DIMENZIÓS BŐVÍTÉS

Ezért a vállalat úgy döntött, hogy elbúcsúzik a padlón történő tárolás koncepciójától és termékeit karos állványokon raktározza. Az OHRA ehhez két darab, kb. 40 méter hosszú és hét méter magas, kétoldalas állványsort alakított ki. Az egyenként 800 kg teherbírású, 1200 mm hosszú karok hét tárolási szintet

négy tárolási szinttel rendelkező egyoldalas karos állvány egészíti ki a szabad állványsorokat.

A RAKTÁROZÁS ÚJ FORMÁJA

Az állványokon történő raktározásnak köszönhetően a Bois Du Poitou vállalat nemcsak megháromszorozta a csarnok raktárkapacitását, hanem jelentősen javította a készleten lévő termékek átláthatóságát is. Ezáltal

minimalizálhatók. A be- és kitérítéshez szükséges idő is jelentősen lerövidült – így a raktározási folyamatok hatékonysága javult, és az ügyfelek kiszolgálása is gyorsabbá vált. „Az OHRA karos állványai a raktározás új formáját hozták el számunkra – nagyobb mennyiséget és kiválóbb minőséget biztosítva” – magyarázza Valentin Ouvrard, a Bois Du Poitou vállalat képviselője. ■

AZ OHRA VÁLLALAT RÖVID ISMERTETÉSE

Az OHRA Európában már több mint 40 éve a piacvezetők közé tartozik a nagyteherbírású raktártechnika területén. A különösen hosszú, nehéz vagy nehezen kezelhető áruk tárolásának specialistájaként az OHRA karos és raklapos állványai sokszorosán bizonyítottak a raktártechnika piacán, ahol különösen nagy teherbírásukkal, robusztus kialakításukkal és tartósságukkal tűnnek ki. A vállalat portfóliója az egyszerű állványmegoldásoktól kezdve a komplett állványcsarnokokon át egészen a komplex, teljesen automatizált raktár- és kommissiózórendszerekig terjedő kínálatot foglal magába, minden üzemméret és számos szakág igényeit lefedve. Az OHRA az összes termékét saját maga gyártja a kerpeni (Németország) telephelyén. Az OHRA ma 14 európai országban tart fenn saját értékesítési irodát, további 14 országban pedig kereskedelmi partnereken keresztül van jelen.

OHRA
FOGALOM A RAKTÁROZÁSBAN

További információk:

OHRA Regalanlagen GmbH

Marketingosztály

Alfred-Nobel-Straße 24-44

D-50169 Kerpen

Tel.: +49 2237/64-0

Fax: +49 2237/64-152

E-mail: info@ohra.hu

LinkedIn: [/ohra.regalanlagen](https://www.linkedin.com/company/ohra-regalanlagen)

Instagram: [/ohra.regalanlagen](https://www.instagram.com/ohra.regalanlagen)

Facebook: [/ohra.regalanlagen](https://www.facebook.com/ohra.regalanlagen)



A Wood-Mizer bemutatja

AZ MP220 TÖBBCÉLÚ GYALU-MARÓ-SZÉLEZŐ GÉP

A Wood-Mizer MP220 famegmunkáló gép hatékonyan ötvözi egy gépben a marást, a gyalulást és a szélezést – ezzel időt takarít meg, valamint csökkenti a fajlagos költségeket.

Az MP220-ast padlóburkolatok, panelek és koronadarabok gyártására tervezték, méghozzá úgy, hogy kevesebb idő alatt alacsonyabb költségek mellett lehessen vele dolgozni.

A géptestben két szerszámtenyegly található. Az egyikre 280 mm átmérőjű szélező körfűrészlapot szerelhetünk, 35 mm-es furattal.

A másik tengely két funkciót kapott. Normál esetben gyalukést fogathatunk ele 410 mm hosszúságban, éklécek segítségével. A gyalukéseket kiszerve, 20 mm-es kiállítású profilkéseket fogad. Ezzel nagy szélességű profilmarás válik lehetségessé. Akár íves falburkolatokat, vagy tagolt profiléceket is gyárthatunk így.

A gyalutengely és a körfűrészegység egyidejű használatával egy menetben szélezhetünk és vastagolhatunk. A vastagolás 410 mm szélességben és 240 mm vastagságban történhet. A teljes kapacitás eléréséhez a fűrészaggregátot ki kell szerelni. A csere gyorsaságát a konstrukciós kialakítások szavatolják.

Az egyoldali szélezés 75 mm-es anyagvastagságig lehetséges.



https://www.youtube.com/watch?v=6_05sT_xxeK

A behordó asztal felett helyezték el a vezérlőpanelt. Ez lehetővé teszi az MP220 gép egyszerű kezelését. Az ergonomikus kézi hajtókar és a részletes skála megkönnyíti a vastagsági beállítások elvégzését marás és gyalulás esetén is. Az öntöttvas gépasztal kapott egy vendégasztalt is, hogy a szélezés során az anyagok behelyezése még biztonságosabb és könnyebb legyen.

Az MP220-ast egy 3,2 kW-os villanymotor hajtja. A gyalukés 6000 fordulat/perc fordulaton működik, sima felületet biztosítva a végterméken, kevés energiát fogyasztva és kevesebb zajt generálva.

Az MP220 állandó 5 m/perc előtolási sebességgel továbbítja a megmunkálandó anyagot (ECO változat). Opcionálisan kérhető a fokozatmentesen változtatható 2–12 m/perc előtolómű (PRO változat). A megfelelő elszívásról összesen három elszívási pont gondoskodik. Kettőt a gép felső burkolatába integráltak, egyet pedig az asztal alsó részébe.

Az MP220 könnyű (195 kg) és kompakt. Kerekekkel is felvértezhető, így a munkavégzés helyére szállítható. A Wood-Mizer a géphez számos profilkést és körfűrészlapot biztosít, melyekkel a gép maximálisan kihasználható.

A könnyű használat, a megfizethető ár és a kétéves garancia révén, az MP220 többcélú famegmunkáló optimális választás azoknak, akik diverzifikálni kívánják termékpalalettájukat és nö-



velni szeretnék a termékeik értékét. A sokoldalúság miatt az MP220 minden faipari és asztalosüzemben elengedhetetlen eszköz. Az ajánlatkéréshez és további információ érdekében kérjük, vegye fel a kapcsolatot a helyi Wood-Mizer képviselővel! ■

Wood-Mizer Hungary Kft.
2921 Komárom, Szőnyi út 67.
Tel.: +36-34/346-255,
+36-20/915-9463.
woodmizer@woodmizer.hu
www.woodmizer.hu

A lépcső a ház éke

FÜLEKI TIBOR FALÉPCSŐ-SPECIALISTA BESZÉL A SZAKMÁJÁRÓL



dr. habil Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár

A geometria és a fa természetes szépségének összhangjából születnek az igazán szép falépcsők. Egy mértanilag helyesen kiserkesztett lépcső harmonikusan illik a térbe, házunk díszévé, otthonunk legszebb „bútorává” válhat. A lépcső a családi ház dísze, mondhatni, a legfontosabb esztétikai hozzávaló. Szokták mondani, hogy öltözhetsz olcsó ruhákból, de ha hozzá dobsz egy drága táskát, már nyert ügyed van. Ilyen a lépcső is a lakásban, ha csak az ékesíti, már a többi egyéb a háttérbe is szorulhat.

Füleki Tibor egyedilépcső-tervezéssel és kivitelezéssel 1993 óta foglalkozik. A több ezer megvalósult lépcső tervezésekor sok tapasztalatot gyűjtött. Vallja, mint annyi mindenre a világban, a lépcsőkre is igaz, hogy a jó terv fél siker! Tehát ne sajnáljuk az energiát a körültekintő előkészületekre. A rossz, elkapkodott terv végeredménye nagyon hosszú ideig keserítheti életünket – ezzel kezdí beszélgetésünket. Felsorolja, mi mindenre is kell figyelni már a tervezéskor:

1. A biztonság: az ide tartozó szabványok betartásával ez általában elérhető. A lépcső számításakor egyszerű képleteket használok, amit önök is kipróbálhatnak a „lépcsőszámítás” oldalamon. A szakemberek figyelmébe ajánlom a DIN 18 065 német szabványt, mely sok ponton logikusabb és precízebb, mint a magyar vagy a kelet-európai előírások.
2. A kényelem: a lépcső számításakor a kényelem a második fontos tényező. Azonban ne feledjük, minél kényelmesebb egy lépcső, annál nagyobb a helyigénye, illetve ezzel arányosan nő az ára is.
3. A design – esztétikus megjelenés: már sok esetben az alaprajz



Füleki Tibor



A fürdő központi helyén

szerkesztése meghatározza a lépcső későbbi térbeli formáját. Ezért aztán ezen a ponton nagyon fontos a kellő tapasztalat, és ha a végeredmény nem megfelelő, akkor vissza kell térni esetleg az alapokhoz. Időt, energiát nem kímélve, akár előről kezdeni a tervezést.

4. Technológia – gyártási folyamat: egy tervezőnek pontosan ismernie kell a gyártó lehetőségeit, a felhasznált anyagok tulajdonságait, illetve a legújabb technológiákat. Nekem ebben sokat segített, hogy számtalan cég számára terveztem már, és mindenhol valami újat is tanultam.

5. Az ár: egy keményfából készülő lépcső legalább 500–600 ezer forint. Természetesen minden lépcső egyedi darab, így nem lehet egy pontos árjegyzéket adni. A lépcső típusa, főbb méretei, a konkrét anyagválasztás, a felületkezelés, a lépcső menti korlátok hossza, a galériakorlát hossza, a födémtakarás mérete és még sok egyéb apróság, amiből összeáll a végösszeg. A tervezés befolyásolja a fenti pontokat, így alapvetően meghatározza a lépcső árát. Ezért a jó terv pénzt is spórolhat.

Főleg falépcsők, ezen belül hajlított falépcsők tervezésére specializálódtam. Mivel több cégnek is tervezek, így az évek alatt több referenciát és tapasztalatot tudtam gyűjteni. Eddigi munkáimat nagyrészt szlovákiai cégekkel kiviteleztem, mivel a soproni faipari szakközépiskola után, állami ösztöndíjként a szlovákiai zólyomi faipari egyetemen végeztem. Most is Szlovákiában élek, Komáromban. A honlapomon a képgalériákban látható sok száz kép mind az én terveim alapján készült lépcsőket ábrázolja. Továbbá itt osztottam meg olyan közhasznú információkat is, amelyekkel a gyakorlatban többször találkoztam lépcsőtervezések és kivitelezések kapcsán.

Az oldalon online automata lépcsőszámoló program is működik, melynek segítségével bárki könnyedén kiszámolhatja lépcsőjének helyigényét. A szakmai cikkeknek pedig hasznát veszik a lépcsőgyártók, építetők és esetleg még az építésszek is – lelkesen mutatja a honlapon lévő különböző menüpontokat Tibor. Képgalériájában külön csoportot képeznek a nagy lépcsők, a modern lépcsők, hajlított, önhordó és luxus falépcsők, valamint a vasbeton lépcső borítások.



Modern lépcső

Közel húsz éve tervezek falépcsőket, főleg Szlovákiában. Itt az öntartó faszerkezetes lépcsőknek nagyobb hagyományuk van, mint Magyarországon. Sőt, mivel egy ilyen lépcső általában érdekes térbeli formájú, és ugyanakkor esztétikus is, az építészek előszeretettel alkalmazzák szinte díszítőelemként, mely növeli a beltér hangulatát, értékét. Sokkal ritkábban fordul elő, hogy a tervezéskor a lépcsőre, mint szükséges rosszra tekintenek, és így eldugják egy hátsó lépcsőházba. Talán ezért is történt, hogy amikor egy szlovákiai beruházó egy wellnessközpont építésébe fogott, már a tervezési fázisban úgy határozott, hogy egy falépcső legyen az élményfürdő egyik fontos, emblemikus eleme. Az építészek megbízták hát a statikust, hogy a lépcsőt tervezze fából. Kálnay Tibor statikus mérnök ekkor keresett fel. A szükséges tervezéshez és a keresztmetszetek kiszámításához elengedhetetlenül fontos a technológia ismerete. Elmagyaráztam a hagyományos gyártási folyamatot, de figyelmeztettem, hogy gyakorlati tapasztalataim alapján az így hajlított elemek nem tűrik a nedves környezetet. Nem hagyott nyugodni a feladat.

Tudjuk, hogy a fa és a nedvesség nem ösellenségek. Gondoljunk csak a fából készült hajókra, melyek évszázadokon át szeltek a tengereket. Már a régi mesterek ismerték a fát annyira, hogy ebből a „lyukacsos” szerkezetű anyagból olyan hordót tudtak készíteni, amely évtizedekig megőrzi a benne tárolt folyadékot. Egy kis töprengés után kitaláltam egy

lehetséges új módszert, ami meglátásom szerint megfelelő lenne az adott lépcső kivitelezésére, bár tudomásom szerint még sohasem készült hasonló szerkezetű lépcső. A vízszintes tömörfa elemek függőleges irányú összehúzásával (nem ragasztásával!) készülő spirális tartóelem megfelelőbb ilyen környezetbe. A 12 méter magas pofafák apró, méteres elemekből



Modern hajlított



” Munkáimmal szeretném felhívni az építészek figyelmét arra, hogy a lépcső lehet egy tér díszje is, nem kell azt eldugni, és szükséges rosszként kezelni.

készülhetnek, így egyszerűbb azok szállítása, helyszíni szerelése. Ugyanakkor az összehúzó csavarok, alátétek meggátolják a fa dagadását. A statikus kiszámolta, és igazolta az

ötlet helyességét. Ekkor felkerestem Németh Róbert professzor urat a Soproni Egyetem Faanyagtudományi Intézetében, és vele is konzultáltam erről a lépcsőről. Ő ajánlotta a hőkezelt

fát, és ismertette annak tulajdonságait. A hőkezelés során a faanyag veszít ugyan a hajlítószilárdságából, de ha az eredeti alapanyag nagy hajlítószilárdságú, akkor a hőkezelt elem sem lesz túlzottan törékeny. Ezért választottuk a kőrist. A hőkezelt fa jobban ellenáll a nedvességgel járó károsodásoknak, ugyanakkor a maximális méretváltozások körülbelül 50%-ra esnek vissza. Több céggel is konzultáltam, akikkel az elmúlt 20 év alatt együttműködtem. Választásom a bazini Schody Frano cégre esett, és vele készítettük el a pontos árajánlatot. Egy „prototípus” lépcső elkészítésének fontos fázisa egy makett elkészítése. Ekkor például kiderült, hogy a fokok eredeti rögzítésének módja nem megfelelő. Megkezdtük a valódi munkát. Az 1160 db faelem, amiből a spirális pofafákat alakítottuk ki, illetve a 126 db lépcsőfok és pihenő gyártása viszonylag gyorsan, CNC-gépen történt. A fém alkatrészek nagy része lézerrel lett kivágva. A helyszínen ezek az elemek, bár szinte mind különbözőek



Rusztikus lépcső

voltak, szépen összeálltak, és így alkottak egy stabil, merev egységet. Tulajdonképpen állványzat nélkül összeszerelhető volt a lépcső. Így maga a gyártás körülbelül 2 hónapot vett igénybe, a szerelés pedig kb. 3 hónap volt. Az elkészült alkotás jó példa, hogy a lépcsőkre nem csak „szükséges rosszként” tekinthetünk. A felhasznált faanyag 18 m hőkezelt kőris, a speciális AISI 316 jelű rozsdamentes acél teljes tömege elérte az 5 tonnát. A lépcsők 2x63 fokból állnak és 11,6 m-es magasságra vezetnek fel. A teljes külső átmérő 3800 mm, a belső átmérő 1180 mm.

Természetesen az öntartó falépcsők-nél a tömör fa használata statikai szempontból is indokolt, mégis vannak esetek, ahol jobb, ha furnérozott anyaggal dolgozunk. Például a pihenőknél (ahol a szálirányra merőleges méret több mint 50 cm) javaslom, hogy mindenki használjon kellő szilárdságú (keményfa) lécbetétes bútorlapot, 2,5 mm-es keményfa furnérral és éllecekkel. Persze, erre előre figyelmeztessük a megrendelőt, és esetleg el is magyarázhatjuk neki, hogy ez így drágább és jobb megoldás. A homloklapoknál tapasztalataim szerint szintén jobb, ha nem tömör fát használunk, mert a recsegés, nyikorgás első számú okozója ez lehet.



A Leica cég műszere

Különböző okokból cserélhetünk már meglévő lépcsőt. A lépcső cseréje általában nagy változást jelent. Nehéz döntés, de igazán jó végeredményt sok esetben csak így lehet elérni. Egy meglévő szerkezet toldozása-foltozása ritkán jó megoldás. Sokszor olcsóbbnak tűnhet, de néha érdemes megfontolni a teljes cserét. Bizonyos esetekben, egy új lépcsővel jobb helykihasználtság érhető el. Stabil, biztonságos, modern lehet az új lépcső. Cserére kerülhet sor, ha a lépcső minősége nem egyezik a lakás egyéb berendezéseinek minőségével. Ha a lépcső geometriája rosszul van kiserkesztve, komoly balesetforrás lehet. Legjobb ilyenkor is a csere. A svájci Leica cég fejlesztésének köszönhetően a helyszíni felmérést

precízen, pontosan tudja elvégezni. A megrendelő profi, pontos terméket kap, az elkészített elemek helyszíni szerelése gyorsabbá és könnyebbé válik. Ha íves falakról, íves galériakorlátról van szó, ennek felmérése hagyományos módszerrel függő-ónozással, történné, vagy valamilyen sablonozással. A műszer lehetőséget ad a pontos felmérésre bármilyen magasságban, mivel CNC-vel végezzük a gyártást, a digitális felmérés itt is sokkal használhatóbb. Nagyon nagy segítség, hogy 3D-s modelleken előre megnézheti a megrendelő térben a tervet, forgathatja, mozgathatja nézőpontját, közelítheti a lépcsőt és a nézőpontot át is helyezheti.

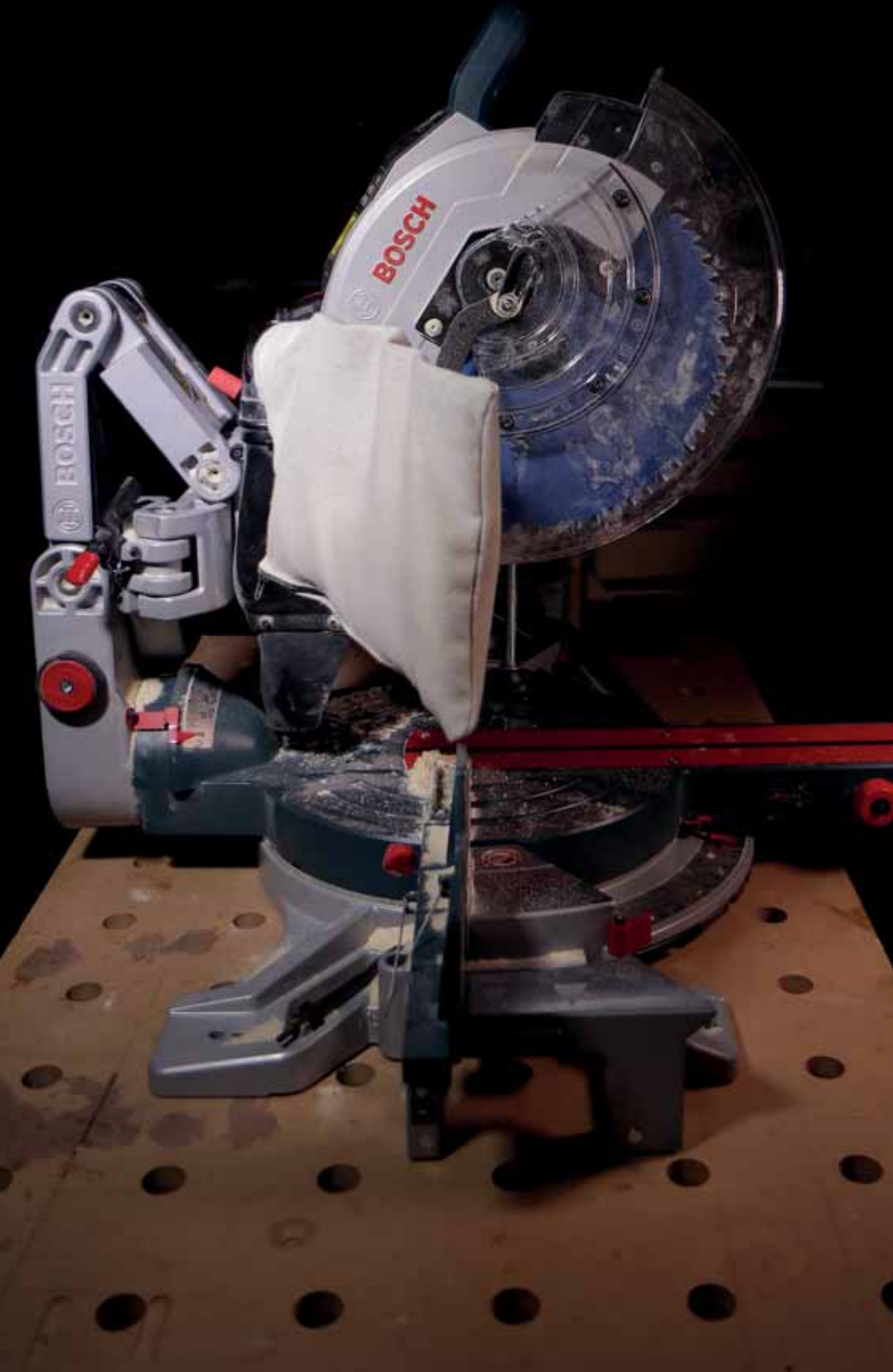
Munkáimmal szeretném felhívni az építészek figyelmét arra, hogy a lépcső lehet egy tér díszje is, nem kell azt eldugni, és szükséges rosszként kezelni. Személy szerint a legjobban azt szeretem, ha egy lépcső a nappali legszebb bútora, a ház éke. A lépcsőkkel tehát könnyedén megoldható a szintkülönbségek áthidalása, mind a beltérben, mind kültéren. Azonban az állandó igénybevétel és a különböző környezeti hatások miatt fontos, hogy a lépcsők kivitelezését szakemberre bizzuk. ■



Lépcsőházban lévő lépcső

Forrás:

<http://www.lepcsok.eoldal.hu/fenykepek/>



AKKUS GÉRVÁGÓ FŰRÉS



Bosch Professional GCM 18V-305 GDC Professional

AKKUS LESZABÓ- ÉS GÉRVÁGÓ FŰRÉSZ

Hauch Tamás

Tapasztalataim szerint az akkumulátoros gépek továbbra is megosztják a szakmákat. Lényegében mindegy, hogy burkoló, gépész, vagy asztalos, van bennünk egy kis félsz, hogy cserbenhagy a technika, vagy nem elég erős. Ilyenkor a polgári légi közlekedés és a villanyautózás ugrik be. 120 éve még nem sok jövőt jósoltak a repülőgépeknek. A Wright fivérek – Orville Wright és Wilbur Wright – 1903. december 3-i első négy repülése egy korszak kezdete volt. A XXI. század elején pedig közel annyi űrrakétát lőttek ki, mint addig összesen – és a nagy űrkutatási hivatalok mellett megjelentek a kisebb magáncégek, melyek úgy szórják fel a kisebb műholdakat, mint újévi örömtől (is) ittas emberek a konfetit. És akkor az elektromos autók térhódításáról nem is merek írni. Felvetődhet, hogy megfelelő technológiai és gyártási tapasztalattal rendelkező K+F gyártók gépeinek megbízhatósága, ereje, nyomatéka miért kérdéses? Részben erre ad választ ez a cikk, ami a Bosch eddigi legerősebb meghajtását kapta, a korábban már többszörösen bizonyított konstrukcióval karöltve.

A Bosch-nak már volt tapasztalata akkumulátoros gérfűrészszel. Ez volt a GCM 8 SDE, ami egy igazi mindenes a kategóriájában. Erős, takarékos, és ami nagyon fontos, hogy könnyen hordozható is egyben. A műhelyemben szintén megtalálhatóak a 216, 254 és 305-ös átmérőjű gérfűrészszek. Sokat dilemmáztam, hogy melyik lenne az az univerzális méret és kapacitás, ami megfelel az igényeimnek, de sajnos nem találtam meg a legmegfelelőbbet... Egészen a Bosch GCM 12 GDL leszabó és gérvágó fűrész megjelenéséig. Csakhogy ez a gép meglehetősen nagy és nehéz, az ember nem szereti helyszínre cipelni. Legyünk őszinték. Senki sem szeret egy 32 kg-os gépet magával vinni, ha nem muszáj. Teltek az évek és jöttek a vezeték nélküli masinák. Sokunk a felsőmarókat célozta meg, mint titkos álmot, de kaptunk asztali körfűrészszeket, vésőkalapácsot és még ki tudja, mi mindent. De a nagy kapacitású „ácskodásra” is alkalmas gép hiányzott a palettáról. Eddig!



Minden egy helyen a megfelelő szögválasztáshoz.

A Bosch fejlesztett egy 2000 wattos vezeték nélküli géppel egyenértékű BITURBO Brushless-motort, összeházasította a nagy teljesítményű és intelligens ProCore akkumulátortechnológiával – és piacra dobta a GCM 18V-305 GDC leszabó és gérvágó fűrészszet. Jelenleg egy futó projekt keretében volt alkalmam csaknem folyamatosan 30 órát dolgozni a géppel. Jöjjenek a tapasztalatok, vágjunk bele!

FELÉPÍTÉS, KEZELŐSZERVEK
Izmosabb keresztmetszetek megmunkálásakor válik fontossá a 305 mm-es szerszámátmérő, és ezt a piacon kevés gyártó tudja. Ráadásul az új gép minden korábbi bevált megoldást örökölt a vezeték nélküli testvérétől, ami miatt erős „dezsavűnk” lehet. A Bosch, amikor megjelent a vezeték nélküli nagykapacitású gérfűrészszel, sokak érdeklődését felkeltette.

” Az egyik legérdekesebb része a fűrésznek a csuklós vonómechanizmus, ami abszolút gondozásmentes és precíz munkavégzést biztosító konstrukció.



A csuklós mechanizmus összecsúszott és teljesen nyitott állapotban.



Mélységhatároló



Az asztalhosszabbítóval ennél nagyobbra növelhetjük a munkaterületet.

Ennek egyik oka a csuklós „szán” megalkotása és a helytakarékos üzemeltetés volt, az ergonómiáról már nem is szólva. Mindent tudott, amit a kisebb konkurens társai, csak más műszaki megoldásokkal és kellemesen egyszerűen. Egy igazán jó alternatíva volt (mindmáig az egyébként), minden szempontból. A motoron kívül gyakorlatilag a régi és az új gép teljesen megegyezik. Súlyban van különbség, illetve egy kezelőszervet áthelyeztek. Az egyik legérdekesebb része a fűrésznek a csuklós vonómechanizmus, ami abszolút gondozásmentes és precíz munkavégzést biztosító konstrukció. Lehetővé teszi, hogy a gépet a falnak tolhassuk. Ez sok lineáris csapággal szerelt gépnél jellemzően probléma. Műhelyben ugyanúgy, mint a furgonba pako-

lásnál. A fűrész fix pozíciójából történő kimozdításához egy kis kapcsolót kell felbillentenünk. Érdekeség, hogy kihúzott állapotban is rögzíthető a fűrész. A megszokott csavaros megoldáshoz képest ez lényegesen gyorsabban hozható

működésbe. Sokszor jártunk már úgy, hogy munkatársunk rögzítette a mozgatót és nekünk a munkadarab elmozdulása nélkül kellett a csavart oldanunk – meglehetősen idegesítő helyzetet teremtve ezzel. Mint amikor a csavarbehajtót állítja



Leszerelt steller és a munkadarab-rögzítő.



Kontrollpanel és a kapcsolók, melyek működése határozott, mégis könnyed.



Szerelőkulcs és szerszám nélküli lapcseréhez mellékelt rögzítőcsavar.

” A szög alatti vágásokra sem lehet panaszunk. Gérbe 52° bal és 60° jobb, függőlegesen 47°-ot tudunk mindkét irányban állítani. Természetesen a dedikált nevezetes szögek is helyet kaptak a gépen.

valaki parkoló üzembe és úgy adja fel az állásra, miközben éppen ráfeszülünk a csavar behajtására, de a kapcsolót nem tudjuk meghúzni a működéshez...

A szög alatti vágásokra sem lehet panaszunk. Gérbe 52° bal és 60° jobb, függőlegesen 47°-ot tudunk mindkét irányban állítani. Természetesen a dedikált nevezetes szögek is helyet kaptak a gépen. A függőleges állításhoz nem kell a gép mögött matattunk. Minden beállítást elérünk a

gép elülső részén. Igaz, az oldáshoz nagy bátorság és a megszokottnál nagyobb erő szükséges. Ez elsősorban azt az érzetet kelti, mintha valamit eltörnénk, de megnyugtat mindenkit, a rendszer erős, csak az agyunk nehezen fogadja el, hogy az amúgy piros kart a megszokottnál sokkal erőteljesebben kell felfelé húznunk. Ugyanez igaz a szög tartomány kiválasztására. A forgóasztal nyúlványának jobb oldalán kapott helyet egy háromállású váltókapcsoló. Ennek segítségével terjeszthetjük

ki a 45 fokos alapdőlést 47 fokra, mindkét irányba. Kiváló megoldás, mely gyors és pontos állítást tesz lehetővé. A forgáspontonál egy kis kart is találunk, amivel dedikált pontok is elérhetők. Sajnos a szögértékek kis jelölést kaptak, de így is jól állíthatók.

Természetesen kapunk mélység-határolót is, ami sokszor életmentő, ha egy gyors bemetszést kell készítenünk az anyag átvágása nélkül. Ez a kezelőszerv a vezetékeshöz képest átkerült a bal oldalra.



A körfűrészlap adatai.

” A körfűrészlapra sem lehet panaszunk. Egy 2,2 mm-es vágásrésű, 60 fogas WZ lappal érkezik a gép, ami a legtöbb műveletre tökéletes.

HASZNOS APRÓSÁGOK

A gépasztal rendelkezik kihúzható nagyobbító felülettel. Ezt egy piros kar 90 fokos elfordításával érhetjük el. A steller is széthúzható, sőt el is távolítható. A tervezők gondoltak a rendetlen munkatársakra is, és egy biztosító sodronnyal elválaszthatatlanul rögzítették a gépasztalhoz. Az anyagleszorító sem esett át változáson. Pedig ez az a terület a gépgyártóknál, ahol lenne mit fejlődni. Funkcióját ellátja, de lassú, s ezért inkább nem használja a kutya sem. Egy excenteres megoldás sokkal hatékonyabb lenne és a biztonságos munkavégzés egyik alappillérvé válna. Bízom benne, hogy imám meghallgatásra talál és a „face liftnél” már elérhető lesz egy ilyen leszorító. Merthogy a Bosch idővel áttervezi, racionalizálja a termékeit. A géptesten helyet kapott egy szerelőkulcs és egy szerszám nélkül alkalmazható felfogatócsavar is. Ezzel a körfűrészlap cseréje gyorsabbá válik. A körfűrészlapra sem lehet panaszunk. Egy 2,2 mm-es vágásrésű, 60 fogas WZ

lappal érkezik a gép, ami a legtöbb műveletre tökéletes.

A kétoldali lézer mellett egy kisebb fényerejű LED tárgymegvilágítás is kapott a gép. A lézer szabadban

nyár végi verőfényben nem látható, de eddig egy olyan gérfűrészsel sem találkoztam, amelynél ez működött volna. Viszont a védőburkolat és a fűrészlap közelítése



A fekete „tányér” alatt lapul a kommunikációs egység.



Bosch Toolbox applikáció

nagy összhangban van. Ezért ilyen esetekben könnyen lehet a jelölést a lap széléhez igazítani. A kapcsoló egy biztonsági reteszeléssel. Figyelmesség a gyártótól, hogy a retesz két irányban is működik, ezért nem kell memorizálni, hogy jobb vagy bal, ki milyen lábbal kelt fel, azt lehet alkalmazni. A lézer és a világítás automatikusan kapcsolódik be és le. Előbbihez csak a kapcsolót kell kicsit benyomni, akár a reteszelés elhagyása nélkül. Ekkor egy kis kontrollpanel is életre kell, ahogyan ezt a Bosch-tól megszoktuk: az akkumulátor töltöttségét és a fordulatszámhoz tartozó számot láthatjuk. Túlmelegedésnél, vagy hiba esetén külön piktogram fog minket tájékoztatni. Három fordulatszámot és egy ECO üzemmódot érhetünk el. A fordulatszámokat 2.550–4.000 ford./perc tartományban változtathatjuk.

box okostelefon-applikációval és Bluetooth-kapcsolattal személyre szabhatjuk gépeink tulajdonságait. A GCM 18V–305 GDC esetében ez azt jelenti, hogy az előredefiniált fordulatszámokat módosíthatjuk. 100 l/min lépésekben írhatjuk felül a gyári értékeket. Így egy jól kitapasztalt alapanyagnak megfelelő fordulatszámot gyerekjáték átvinni a gép vezérlőjébe. A gyári értékek egyetlen „gombnyomással” visszaállíthatók. A telefonunkon követni tudjuk az akkuállapotot is.

KONKLÚZIÓK

A gép még a 12 Ah-ás akkuval is könnyebb a vezetékes társától. Meglepetésemre, nagyon erős és négy órát is képes végigdolgozni. Jellemzően 2 és 3 colos, 15 cm széles lucfenyő pallókat fűrészelttem, de műhelyben az MDF-lapok, illetve bükk alkatrészek vágása is jellemző



Ebéd közben töltődik a „12-es”.

A GAL 18V–160C-s töltővel hihetetlen módon egy órán belül 100 százalékra tölti fel a teljesen lemerült 12 Ah-ás akkumulátort. Volt, hogy

” A gép még a 12 Ah-ás akkuval is könnyebb a vezetékes társától. Meglepetésemre, nagyon erős és négy órát is képes végigdolgozni.

A MEGHAJTÁS

A gép meghajtását teljesen újraértelmezték. Ennek háttérben a kefe nélküli BITURBO motor és a ProCore akkumulátor foglalata miatt volt szükség. A védőburkolat nem kapott külön reteszeléssel, ahogy a fűrésznek a leejtése sem. Ez már a vezetékes modell frissítésénél is jelen volt. Az aggregát könnyebb és karcsúbb, valamint alacsonyabb lett.

OKOSÍTOTT GÉP

A GCM 18V-305 GDC elnevezésben a „C” a már említett Connected funkciót jelenti.

A „D” fogantyúban kapott helyet a Bluetooth-egység. Ez egy érdekes funkciója a gépnek. A Bosch Tool-

volt. Könnyen alkalmazható, pontos és halk gép. A porelszívás nincs a helyzet magaslatán, de a zsákba így is bőven jut a fűrészporból. Porszívóval viszonylag keveset használtam, mivel terepen nem annyira volt releváns a pormen-tesség. A lézer jó szolgálatot tesz, és a széles szögállítás is hasznos. A gép alapbeállításai nem igényeltek finomítást, ami nagyon kellemes csalódás volt. Ahogy a 104x341 mm-es vágáskapacitás is. Ez egyébként rögzített esetben 120x200 mm-re nő, ami igencsak jelentős. Mivel pont ilyen méretű BSH gerendát is kellett vágnom, csak megerősíteni tudom ezt a katalógusadatot.

egyetlen egységre merült akkuval még 3–4 pallót érzéssel, de el tudtam vágni. Egyébként 8 Ah-ás akkuval is kiválóan működik a vas.

A GCM 18V–305 GDC-re rég vártam, és nem csalódtam benne. Tudja azokat a funkciókat, amiket a vezetékes elődmodell. Igaz, hogy az alkatrészek zöme azonos, valahogy mégis könnyedebb, kezelhetőbb. ■

A bemutatóra a gépeket és eszközöket a Robert Bosch Kft. bocsájtotta a rendelkezésünkre. Köszönjük a segítőkész együttműködést.

TÍPUSTERVEK – NEM MIND ARANY...

Boros Eszter
okl. építésztervező-művész

A típustervekkel kapcsolatban több tévhit is kering a köztudatban. Jelen cikkem ezeket a tévhiteket próbálja eloszlatni tervezői oldalról.

MI IS AZ A TÍPUSTERV?

Egy olyan építészeti terv, alaprajz, látványterv, amely sablonként szolgál az értékesítés során. Ami alapján az ügyfél kap egy elképzelést arról, hogyan nézne ki a saját háza. A mintatervek nem kész tervek, nem tartalmazzák az egyszerű bejelentéshez szükséges tervdokumentációkat, szakági műszaki leírásokat, ennél fogva nem megvásárolhatóak, és nem alkalmasak a pontos kivitelezési árajánlat elkészítésére sem.

AKKOR MIRE JÓ?

Egy szóval tudok erre válaszolni: inspirál. Egy építésztervező vagy egy generálkivitelező számára a típustervekből álló galéria kialakítása jó lehetőséget kínál, hogy a leendő ügyfelekkel könnyebben tudjon együtt dolgozni. Az ügyfél így könnyen kiválaszthatja, hogy milyen stílus, méret, árfekvés a megfelelő a számára. Erre jó referenciául szolgálnak a meglévő típustervek. A szakemberek sokszor ezt a már megépült, megtervezett épületeikből készítik el és jelentetik meg a honlapjukon árral, négyzetméterrel együtt. Hiszen így már meg tud határozni egy hozzávetőleges árat, ami az ügyfélnek is segít a döntésben. Ha elfogadjuk a tényt, hogy a megrendelők többsége laikusnak számít, akkor megértjük, hogy a legtöbben csak a terveket



NMTK-069 mintaterv. Forrás: oeny.hu

látva tudják eldönteni, hogy mi tetszik nekik igazán, mire vágnak.

Emellett egy állami törekvés is napvilágot látott: a Lechner Tudásközpont nemrégiben létrehozott egy Nemzeti Mintaterv Katalógust, ahol minden terv ingyenesen letölthető. Arra hivatkoztak, hogy így az építésztervezés költségeit az ügyfelek jócskán lecsökkenthetik. Ennek ellenére – a közzétett információik alapján – még mindig szükség van például egy lakóház esetén egy egyszerű bejelentés elkészítéséhez az építésztervező munkájára, hiszen a telek adottságaihoz és beépítési szabályaihoz kell igazítani a típustervet is.

„A mintatervek révén a fészekrakó magyar családok hiteles iránymutatást kapnak a tervezett épület részletes építési költségeiről is. A letölthető terveket helyi adaptáló építésszek alakítják a család telkéhez, biztosítva ezzel a helyi szabályozásnak való megfeleltetést, a tájegységi és helyi építészeti jellegek beépítését, a helyi kultúra életben tartását. A Nemzeti Mintaterv Katalógus a 2016-ban megalkotott településképvédelmi szabályozás szemléletformáló szerepével összhangban áll, a tervek a helyi építészeti adaptációval a Településképi Arculati Kézikönyvekben meghatározott minőségi elvárásoknak megfelelően kerülnek megépítésre. (oeny.hu)”

Ezzel csak az a „probléma”, hogy az építésztervezőnek és a szakági tervezőknek ugyanannyit kell dolgozniuk a terveken, mintha egy teljesen egyedi házat tervezetne az ügyfél. Hiszen ki kell menni a geodétának a terepet felmérni, ne adj' Isten a terep nem sík, hanem lejtős, már nem tud az a mintaterv működni, amit sík terepre terveztek. Az építésznek utána kell járnia a helyi szabályoknak, majd ezekhez kell a terveket igazítani. Emellett, ha az ügyfél egy-két dolgon változtatna,



Egyedi tervezés

akkor ezek miatt is át kell dolgozni a terveket. Az építészterveket 1:100-ban kell elkészíteni, amely tartalmazza a rendezési tervet, a helyszínrajzot (ilyet a mintaterv egyáltalán nem fog tartalmazni, mivel az ügyfél választ telket, azaz helyszínt), az utcaképi tervet, az alapozási tervet, az alaprajzokat, a homlokzati rajzokat, a metszeteket, a tetőfelülnézetet, az építész műszaki leírását. Ugyanúgy szükség van épületvillamossági, épületgépészeti műszaki leírásra és tartószerkezeti tervre és műszaki leírásra, energetikai kimutatásra, aláírólapra, kifüggesztésre alkalmas tervre stb. A Lechner Tudásközpont ugyan nem határozta meg, hogy az építésszek milyen díj ellenében vállalják az ő általuk letölthető tervvel érkező ügyfelek

tervezését, de ha megértjük, hogy így a belefektetett munka ugyanannyi marad, mint egy egyedi ház tervezésénél, akkor láthatjuk, hogy az ügyfelek semmit sem fognak nyerni rajta.

Az egyetlen dolog, ami történhet, hogy lesznek olyanok, akik olcsóbban elvállalják egy ilyen tervdokumentáció elkészítését, de semmit sem lesznek hajlandóak alakítani, változtatni, vagy részleteiben kidolgozni rajta, nem fognak utánajárni olyan pontosan a helyi településképi szabályozásoknak, aminek az építkezés során vagy később az ügyfél issza meg a levét.

Kérdem én, ha ugyanannyit kell vele dolgozni, akkor miért lenne olcsóbb? Ha ugyanannyiba kerül, mint az egyedi, akkor miért akarna valaki tucatházat? ■



Budafoke-Háros: a gyártás sajnos már megszűnt a történelmi telephelyen, de a Furnér Művek Kft. kereskedelmi tevékenységének hála, furnér hatalmas választékban kapható ma is. (bfm.hu)

A hazai furnér- és falemezipar története II.

VÁLLALATI SORSOK ÉS LEHETŐSÉGEK

Schlosser Mátyás

Az előző cikkben már említettük a hazai furnér- és rétegeltlemez-gyártás problémáit, például a magas minőségű alapanyagigényt és a farost-, valamint a forgácslapgyártás versenyelőnyeit, előtérbe kerülését. A vállalatok ebben a helyzetben specializálódással, az általános forráshiány ellenére egy-egy műszaki fejlesztéssel, beruházással igyekeztek talpon maradni, „felülről” pedig összevonásokkal próbálták az „illetékesek” gazdaságosabb működést létrehozni. Hogy végül mi lett a nagy, összevont állami faipari vállalatok sorsa, és hogy milyen új szereplőket hozott a rendszerváltás a falemeziparban, annak próbálunk most utánajárni.

A hazai furnér- és falemezipar történetét legutóbb kb. a '70–80-as évekig tekintettük át, elmondtuk, hogy ebben az időszakban jellemzően kisebb fejlesztések, névváltozások, összevonások történtek, valamint a megnyílt új farost- és forgácsológépgyárak hoztak komolyabb piaci változásokat. A rendszerváltásig az ipar életében nem is történt semmi izgalmas... De akkor mi is következett be?

Az 1990-es évek elején a gazdaság jelentős változáson ment át. A stabillá váló új politikai helyzet és a demokratikus rendszerbe történő – mindent összevetve sikeresnek mondható – átmenet vonzotta a külföldi befektetéseket, ezzel pedig jelentős tőkebeáramlást aktivált. Amíg a külföldi vállalatok egyre másra nyitották meg áruházait és gyáraikat, addig a szovjet stílusú

gyárüzemek egyik napról a másikra hanyatlásnak indultak. Ez a változás egyébként régióként igen eltérő hatásokat váltott ki: legrosszabbul az ország észak-keleti területei jártak, ahol a gyárak sorra zártak be és emberek százai maradtak munka nélkül, a történetek ma is éreztetik hatásukat.

A rendszerváltást követő 1990-es évekre jellemző volt a nagyvállalatok felbomlása, szétesése, üzemeik privatizációja és egyes egységeik megszűnése/csődje. Természetes, hogy ez a folyamat a falemeziparban is végbement. Az állami szektor felszámolásával a kisebb üzemek sok esetben megszűntek, míg a legjelentősebb, vagy legalábbis a befektetők figyelmét felkeltő gyárak rövidesen valamilyen formában külföldi, egy cégcsoport fennhatósága alá kerültek. Ez az

adott vállalat számára a túlélésen túl számos esetben a dinamikus fejlődés lehetőségét is jelenthette. Pozitív példák és negatív, tragikus sorsok egyaránt adódtak.

1975-ben a FÜRLEMHO (Felső-tisza EFAG, valamint a Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat) új lemezgyárat alapított Cegléden, amely hámozott bükkfurnérokból gyártott rétegelt idomtesteket (székülést, széktámlát, ágyrugót) az Újpestről kitelepített kontakt és nagyfrekvenciás idomprésekkel. Az üzemet privatizálták, majd 2000-ben sajnos végleg felszámolták.

1988–89-ben a Balaton-felvidéki Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság (BEFAG) Franciavágáson működő fűrészüzeme mellé műszaki furnért és rétegelt fa ágyrugót is gyártó üzemet létesített. A BEFAG '94-től részvénytársaságként, de továbbra is állami kézben maradt. Franciavágáson 2010-ig folyt a szalagparkettahoz szükséges (alsó hordozóréteg célját szolgáló) műszaki furnér gyártása. De a BEFAG korszerűsített parkettagyárában ma is nagy mennyiségben használnak vékony falemezeket: fedőréteghez fűrészelt furnért, az alsóréteghez lucfenyő hámozási furnért. A készparkettahoz használt fűrészelt furnér zömében tölgyfajból készül. Ennek jelentős részét ma is házon belül állítják elő, a korszerűsített franciavágási üzemben. A tölgyön túl az egyéb lombos fedőréteg Magyarországról és a környező országokból származik, a lucfenyő alsóréteg technikai furnérját immár Észak-Európából importálják, készen.

1989–90-ben Letenyén a Zalai Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság (ZEFAG) furnérhasító gép és furnérszárító beállításával kezdte meg a színfurnér gyártását, majd a rétegelt falemez gyártásához szükséges műszaki furnér előállítását is megkezdődött



A Furnér-Pack Kft. kimondottan idompréselt rétegelt lemezek gyártására specializálódott, termékeikkel iskolákban, sportcsarnokokban, előadótermekben, sőt, színházakban is találkozhatunk. (furner-pack.hu)

a Keller gyártmányú hámozógép segítségével. 1993-ban történik a társaság privatizációja, az új belépő tulajdonos egy német cég, az OWI cégcsoporthoz tartozó Zschocke OHG. A cég neve OWI Zala Bt.-re változott. '99-ben íves formájú, különleges és értékes hangdobozok gyártásának elindítása kezdődött

1989-ben a nagynevű veszprémi Balaton Bútorgyár Rt. telephelyén is megindult az idomtestgyártás. Elmondhatjuk, hogy már ebben is 30 éves tapasztalattal rendelkeznek az amúgy 120 éves történelemmel rendelkező üzemben, ez hazánkban nyilvánvalóan egyedülálló tudáshátteret jelent.

Az 1940-ben Budafok-Hároson alapított Szilárd-féle fafeldolgozó üzem a rövidesen bekövetkező államosítás után is tovább üzemelt és fejlődött. Fűrészárut, rétegelt falemezt, valamint hullámbetétes bútorlapot is gyártott, de az itteni kereskedelmi tevékenység is egyre jelentősebbé vált. A hárosi gyáregység a priva-

”

Az állami szektor felszámolásával a kisebb üzemek sok esetben megszűntek, míg a legjelentősebb, vagy legalábbis a befektetők figyelmét felkeltő gyárak rövidesen valamilyen formában külföldi, egy cégcsoport fennhatósága alá kerültek.

el, ami számos épülettechnikai és egyéb technológiai beruházást igényelt, tehát fejlődést generált. Legfőbb alapanyaguk, a hámozási rönkfá beszerzése során nagy hangsúlyt fektetnek annak származásának ellenőrzésére, ez vezetett az FSC-szabvány bevezetéséhez, fenntartásához és a folyamatos fejlesztésekhez. Termelési céljaik jelenleg optimális minőségű fa rétegelt idomtermékek (ülőlápok, támlák és székpálástok) gyártása, az elérhető legmagasabb színvonalon, a lehető legkisebb környezeti terhelés mellett, figyelve az energiagazdálkodás területére is.

1989-ben kezdte meg működését a LICIT Bútorgyártó és Szolgáltató Kft. Kertán, a régi termelőszövetkezet bázisán. Sík és térgörbe rétegelt idomtesteket bükk, tölgy és nyír hámozott furnér alapanyagból gyártják, hagyományos és magas frekvenciás préstechnológia alkalmazásával. Termékeik kiváló minőségét a CNC-gépekkel való megmunkálás garantálja. A lemezek és idomtestek lakkozva, pácolva, olajozva, vagy éppen nyers állapotban kerülnek kiszállításra, a vevői igények szerint.

A DEFAG (Déalföldi Erdő és Fafeldolgozó Gazdaság) 1991-ben jogutód vállalkozásokká osztódott fel, ezek 1994-ig működtek. Ekkor jött létre az önálló DEFAG Rt. – mint a nagy múlttal rendelkező telephely kezelője –, továbbá a Szegedi Furnér Kft., a Ládaker Kft., valamint a Lemez és Bútorlap Kft. is. A Szegedi Furnér Kft., mint a legutolsó hazai színfurnérgyártó üzem felszámolásával sajnálatos módon a nagy hagyományokkal rendelkező furnér- és lemezipari tevékenység Szegeden gyakorlatilag megszűnt.

tizáció során egy kanadai vállalat: a General Woods and Veneer Ltd. Group tulajdonába került és Budapesti Furnér Művek Kft. néven gyártott színfurnért a továbbiakban. A késeltfurnér-gyártás viszont a telephelyen – és ezzel Magyarországon is – most már sajnos több mint egy évtizede megszűnt, a gépek örökre elhallgattak, de az élet nem állt meg! Számptalan kisebb-nagyobb cég bérel területet az épületekben, s ezek egyike a 2017-ben alapított, tisztán magyar tulajdonú Furnér Művek Kft., mely a régi furnérüzem raktárait hasznosítja kereskedelmi



A szolnoki Derula Kft. jelenlegi fő tulajdonosa, az IBL SpA 1952 óta van jelen a faipar területén, az ötvenes évek végétől gyárt nyár rétegelt lemezt. (ibl.it)

tevékenysége során. Így – akárcsak évtizedekkel ezelőtt –, ha furnért szeretnénk vásárolni Budapesten, a legjobb, ha utunkat Budafok-Háros felé vesszük és ellátogatunk a Furnér Művek Kft.-hez! A hagyományos kévelt furnérokból európai, amerikai és trópusi fafajokat tartanak, de van kétszerkévelt furnér, valamint élfurnér és élléc is. Komoly előny, hogy a régi gyárkomplexumban könnyű parkolni s rakodni, ez Budapesten nagy szó! A folyamatos raktárkészlet közel félmillió négyzetméter furnért jelent az európai, amerikai és trópusi – összesen 70-féle fafajból. A kétszer- és többször kévelt furnérból az ezen a területen piacvezető, olasz ALPI cég magyarországi kizárólagos képviselőjét is ők látják el. A kétszerkévelt furnéroknak leginkább nagyobb szériák esetén van jelentősége, hiszen egyenletes esztétikai és szerkezeti minőséget lehet biztosítani velük – ezzel számos problémától megkímélik a felhasználót.

1991-ben szintén a hárosi üzem területén, színfurnér alapú élfurnérok és ezek felhasználásával készített éllécek gyártására létesült a DUNA Élfurnér Kft. Hosszú önálló működés után a vállalat 2003-ban csatlakozott a német Heitz Kantenwerk GmbH & Co. cégcsoporthoz és a bérelt régi telephelyet kinőve, rövidesen Pusztaszabolcsra költözött. A 2004 őszen megvalósult fejlesztés Budapesttől csupán 45 km-re Közép-Kelet-Európa legnagyobb élfurnérgyártó kapacitását hozta létre. Magyarországon az élfurnérgyártás ekkor már nagy múltra tekinthet vissza, ez jó alapot nyújtott a Heitz Élfurnér Művek Kft. számára, és így a nagyvállalati háttérrel szép lassan a világ egyik legnagyobb élfurnérgyárává válhatott. A fő felvevőpiac Németország, hiszen a termelés oroszánrészre az anyacéghez kerül kiszállításra.



A Balaton Bútorgyárban nagy hagyománya van...igazából mindennek, idompréselt termékeket is már három évtizede készítenek. (balaton-butor.hu)

Fontos exportcéljuk továbbá a környező országok bútór- és faipara, beleértve olyan komoly bútóipari szereplőt, mint Lengyelország. A rugalmas termelés-szervezés, a korszerű gyártósor és a nemzetközi kereskedelmi lehetőségek teljes kihasználása biztosítja a folyamatos, biztos működést. A vevők pedig értékelik a megrendelések pontos határidejű, minőségi teljesítését. 1994. február 1-jén kezdte meg működését a közép-magyarországi térségben a felszabaduló lemezipari kapacitásokat kihasználva az olasz tulajdonú DERULA Gyártó és Kereskedelmi Kft. Szolnokon, az északi iparvidéken. Nemesnyár faanyag feldolgozására hozták létre, de amíg göcsmentes hazai alapanyaghoz a saját telepítésű ültetvényekből nem tudott a szükséges mennyiségben hozzájutni, import (trópusi) furnérokat is felhasznált fedőréteggént a termékeiben. A hazai termelésű nyárfa faanyagban rejlt lehetőségeket, például a fenyő vagy a trópusi fafajok helyettesítésére már több korábbi cikkünkben említettük. A

Derula Kft. időben és jól ismerte fel a magyarországi adottságokat, például, hogy az erdőgazdálkodás és a faipar elválaszthatatlanok egymástól. Megalakulásuk óta folyamatos erőfeszítéseket tesznek, hogy nyárfaültetvények létrehozásával és azok kezelésével alapanyagigényeinek jelentős részét és ezáltal a teljes termelési ciklust saját ellenőrzésük alá vonják. A nyersanyag közvetlen ellenőrzésének köszönhetően képesek az ügyfelek számára garantálni a minőséget és ez kiszámítható szállítási határidőket is biztosít. A cég nyárfatelepítési programmal rendelkezik, amelynek keretében eddig mintegy 2000 hektár területen hajtott végre nemesnyár-telepítéseket, amelyeket intenzív kezelési módszerek alkalmazásával ápol – terveiben szerepel e területek folyamatos növelése is. Nem mellesleg a Derula Kft. rendelkezik a teljes (ültetésektől kiinduló és késztermék-előállítását is magában foglaló) termékáncolatára érvényes FSC-minősítéssel, ami ritkaság. A vállalat szolnoki telephelyén 1994-ben kezdődött a hámozási



A Licit Kft. családi vállalkozás, már több mint 30 éve állítanak elő idompréselt bútorelemeket, képek több mint 20 különböző termék egyidejű gyártására, a hagyományos és magas frekvenciás préstechnológia alkalmazásával. (licit.eu)

minőségű nyárrönkökből készült furnérlapok gyártása és értékesítése, amelyet 2000-ben követett a rétegelt lemez is. Ma már több mint 320 fős munkavállalói létszámmal rendelkezik, gyártási tevékenységet pedig két telephelyen végez: Szolnokon rétegelt lemez; Magyarszecsődön nyárfurnérlap, táblásított fenyőlemez és fenyőbrikett előállítását valósul meg. A magyarszecsődi részleget eredetileg MONTANARI néven alapította az ugyancsak olasz tulajdonos, mely csak később (2013) olvadt be a Derula Kft.-be. A társaság az elmúlt évtizedek alatt szilárd pozíciót szerzett magának a falemez piacán, termékeit változatos ügyfélkörnek értékesíti: bútorgyártók, falemez- és építőanyag-vizonteladók, parketta- és nyílászárógyártók, valamint a csomagolóanyag-ipar egyaránt partnerük. Újkígyóson 1968-tól a helyi termelőszövetkezet melléküzemágában furnérhordókat és bérmunkában színfurnérterítéket állítottak elő. Itt alakult meg 1991-ben az Újkígyósi Falemez Bt. (UFA) furnér- és lemezgyára. A hámozott furnért és furnérlapú rétegelt termékeket önerőből,

komplex módon fejlesztő cég e területen az egyik legjelentősebb hazai vállalkozás volt. Hagyományos termékei mellett (műszaki furnérok, rétegelt falemezek, rétegelt idomok, lécs- és furnérbetétes bútorlap és színfurnérozott lemezpari termékek) színelt és különleges szerkezeti lemezek gyártását is végezték. 2003-ban az UFA üzemegységéből FURNÉR-PACK Kereskedelmi Kft. néven vált ki az elsősorban idompréselt rétegelt falemezeket gyártó részleg, mint magyar családi vállalkozás. Székülések, szék támlák, karfák stb., 24 présberendezés mellett közel 250 db présformával rendelkeznek. A megmunkálás két darab ötféjes CNC-géppel történik, természetesen egyéb faipari és anyagmozgató gépek sora is rendelkezésre áll az üzemben. 70%-ban exportpiacra termelnek, ennek megfelelően magas minőségben. Termékeiket megtalálhatjuk iskolákban, sportcsarnokokban, színházakban, előadótermekben és számos egyéb helyeken is. 2009-ben a már említett UFA megszűnt, majd annak telephelyén megalakult a Bek-HolzKereskedelmi

és Szolgáltató Kft. békéscsabai központtal, melynek fő profilja a hámozott furnér gyártása. A Bek-Holz Kft. jelenleg európai színvonalú furnérgyártó gépekkel rendelkezik, amihez 20 éves szakmai tapasztalat párosul, nem mellesleg 100%-ban magyar tulajdonú vállalkozásról van szó. Több mint 20.000 m³ rönkfa alapanyagot képesek feldolgozni éves szinten. Az alapanyag beszerzési forrásai változatosak, gyakorlatilag az egész Kárpát-medence területéről történnek a beszerzések. Az értékesítés szintén sokrétű, hiszen a belföldi értékesítés mellett számos európai országba szállítanak.

A hazai falemezgyártó képe igen vegyes, nagy múltú vállalatok tűntek el a semmiben, sok esetben emléküket már csak az épületek és a régi dolgozók őrzik, ugyanakkor szép példákat is találunk arra, hogy nyugati befektetéssel vagy éppen lelkes magyar vállalkozók által virágzó cégek léptek a színre – teljesen önállóan vagy éppen a régi vállalatok alapjain. Legtöbb közülük a nemzetközi piacon ma is bátran megállja a helyét, erre magyarként és faiparosként is igazán büszkék lehetünk. ■

Felhasznált források:

- A fafeldolgozás 1945 után, Tóth Sándor
- Javaslatok a falemezgyártó termelés és a kapcsolódó oktatás-képzés fejlesztésére, (doktori disszertáció)
- Laborczy Gábor, 2015.
- balaton-butor.hu
- befag.hu
- bek-holz.hu
- bfm.hu
- derula.hu
- furner-pack.hu,
- külön köszönet Bánáti Ottónak
- heitz.hu
- licit.eu
- owizala.hu



SZÓRÁSTECHNIKA



SZÓRÓPISZTOLYOK KARBANTARTÁSA, TISZTÍTÁSA

Hauch Tamás

A fényezés egy külön szakma, a faiparban azonban többnyire felületesen tanítják. Ennek főbb okai között a nagy költségek szerepelnek. Ez az eszközökre és az alapanyagokra is érvényes. A másik nagy probléma, hogy kevés az olyan szakember, aki valóban érti és tudja, hogy mit, mivel és hogyan kell csinálni. A legtöbbünk a saját bőrén tapasztalta ki, hogyan kell szórópisztollyal „rápiszkítani” az adott felületre, de ez csak a jéghegy csúcsa. Boncolgathatnánk a témát apró kicsi darabokban, ehelyett egy olyan problémára fókuszálunk, amely bár látszólag egyszerű megoldással orvosolható, előbb-utóbb nagyobb kellemetlenségektől óvhatjuk meg magunkat. A hagyományos elven működő szórópisztolyok karbantartásáról viszonylag kevés információ áll a rendelkezésünkre. Ezért egy konkrét példán vezetem végig a szükséges segédeszközök felhasználásával a kapcsolódó műveleteket.

NEM MINDEGY, MILYEN ANYAGOT SZÓRTUNK!

Lakk, pác, festék, zománc... Mindegyiknek megvannak a saját technológiai paraméterei, és velük együtt az előnyei és a hátrányai. Amíg NC-lakkot (nitrocellulóz) szórnunk, nem nagyon kell aggódnunk, a pisztolyba nem fog beszáradni a matéria addig, amíg a hígító el nem távozik a rendszerből. Utána sem kell erős mechanikai behatásokkal ügyeskednünk, a leülepedett szárazanyag egy jó oldószerrel újra folyékony halmazállapotba hozható. Más a helyzet egy kétkomponenses

a régi kikeményedik, „rögösödik”, majd dugulást okoz, ami hibákat eredményez és az egész hetünket elrontja. A festékek szórása esetén két dologgal kell számolnunk. Azok az anyagok, ahol színezéket tartalmaz az oldat, ott a tisztítás is könnyebb lesz, mivel a színezék feloldódik az adott oldatban. A pigmenttartalmú festékek azonban makacs anyagok. Jól takarnak, hiszen a pigment nem oldódik, ezért kis lemezekként állnak össze a felületen az oldószer eltávozását követően. Ami a festendő anyagon jó, az a pisztoly belsejében nagyon

HAT ÉV A PISZTOLYBAN

2016-ban történt, hogy az egyik tanulómnak mutattam pár fogást egy felsőkategóriás HVLP-pisztoly kínai másolatával (izgalmas meghatározás), amely egyébként egy jó középkategóriás lakkpisztolyként bevált konstrukció. Nos, kis pénzből tanulgattunk, ezért egy bizonytalan lejáratú al-kid-amin gyanta bázisú zománcal gyakoroltunk. Az akció jól sikerült, de a pisztoly nem akarta magát elmosni és kallódott. Jellemző az említett gyantákra, hogy nehezen száradnak be. Szerencsémre itt

” Szinte minden szórópisztolyhoz mellékelnek egy kombinált lapos kulcsot, egy tisztítókefét, pár „O” gyűrűt (nem minden esetben), egy hatszögműcsot és egy tartálysűrőt.

PUR-lakk esetében. Mivel ezek nagyságrendileg jobb „anyagok”, masszívan beleyógyulnak a pisztolyba. Az előre meghatározható fazékidő lejártával már nehezebb dolgunk lesz, ezért ha kifogyott a tartályból az anyag, vagy ha maradt egy kicsi, és arra öntenénk új keverést... – ne tegyük! Előbb-utóbb

nem. Ha egy icipici pigment is marad a szórópisztolyban, az előbb utóbb ki is kerül onnan és senki sem szeretne metáلكék cseppekben gazdag, antikolt fehér keretbetétes konyhaajtót, mert stílusidegen, s mert ronda. Tehát a karbantartást, tisztítást a kiszórt anyag fogja befolyásolni.

is egy bőrreteget képezett saját magán és így a levegőtől elzártan várta a kiszabadulást. Ha ez az anyag egy 2K-s festék lett volna, a cikk sem íródott volna meg. Ezt tartsuk szem előtt, egyfajta mementóként.

SZÜKSÉGES ESZKÖZÖK

Szinte minden szórópisztolyhoz mellékelnek egy kombinált lapos kulcsot, egy tisztítókefét, pár „O” gyűrűt (nem minden esetben), egy hatszögműcsot és egy tartálysűrőt (ez utóbbi nagyon, de nagyon fontos). Nekünk szükségünk lesz még fúvókakefékre, továbbá nagyobb átmérőjű, ugyancsak spirális fonatú kefékre és alumíniumtűskékre. A készlet nem drága, egyben célszerű beszerezni. Kell továbbá pamutrongy, papírtörölő, gumikesztyű, edények, fogó(k), fecskendő(k) vagy körtepumpák. És némi kitartás.





A „bőr”, ami 6 évig konzerválta a pisztolyt.

tudunk azonosítani. Ezt a technológiai – vagy egyéb – szünetek előtt célszerű „eljátszani”, de ilyenkor az oldószert nem kell kiönteni. Ha kétkomponenses, vagy eleve kémiai úton kikeményedő anyaggal dolgozunk, akkor ez a módszer csak rövid távon lesz megoldás. Előbb-utóbb dugulás lesz a vége. Az 1K PUR anyagok is makacs dolgokra képesek, mivel azok a levegő nedvességtartalmára térhálósodnak. Ebből kifolyólag képesek a pisztolyban kikeményedni, és az öblögetés itt is csak elodázása a későbbi üzemzavaroknak.

” Sajnos, a vegyi tisztítás nem elég, csak ha van megfelelő pisztolymosó gépünk. Ez jellemzően drága és ebből kifolyólag nem biztos, hogy megtérül valaha, ha csak nem napi 8 órában szórunk, esetleg több pisztollyal.

TÖBB OLDALRÓL IS KÖZELÍTHETÜNK

Ha a kiszórt anyag valamilyen fizikai úton száradó (szerves, vagy szervesetlen oldószert) filmképző, vagy színezőanyag volt (jellemzően pácok), akkor használat után a maradékot kiöntjük a törzsoldatos

kannába, majd az anyag hígítójával, vagy oldószerevel átöblögetjük a tartályt. Kicsit járathatjuk is a pisztolyt, hogy a dűzsin is hatást gyakoroljon. A maradékot egy gyűjtőedénybe öntjük. Lehetőleg fémkanna legyen és olyan, amit a tartalmát illetően bármikor be

SZÉTSZERELÉS

A legegyszerűbb a tartállyal kezdeni. A fedelet is el kell mosni. Ha van a tartályban előszűrő, akkor azt se felejtjük ki a sorból. Tegyük az alkatrészeket SA-oldóba, vagy acetona. Nyilván, a vizes bázisú anyagok esetében ez csak a később-



A bőrbe zárt festék könnyen eltávolítható. Sajnos ez nem mindig ilyen egyszerű.



A tartály alján visszamaradt festék.



A legtöbb esetben a szétszerelés után ezeket az alkatrészeket mossák el, illetve a pisztoly belsejét.



A belső légtarelő eltávolítása.



A festék alatt még egy szűrő bujkál.

biekben lesz megoldás, de minden szervesoldószer-alapokon nyugvó felületkezelő anyagot ez a két oldószer megfelelően képes szilárd halmazállapotból is folyékonyba vinni. Sokszor csak idő kérdése a dolog.

Sorban haladva, a légtarelő sapka következik, majd a dűzni és végül a tű. Igen, a tűt is el kell távolítani, bár ezzel bizonyos esetekben lehet várni. Melyek ezek az esetek? A legtöbb szórópisztolynál a tű és a pisztoly közti szigetelést egy szabályozható „O” gyűrűvel oldják meg. Ha ez a szigetelés sérült, vagy gyengébb minőségű gumiból készült, akkor az acetont kezelheti, és a szigetelés megszűnhet, amit könnyű felfedezni, hiszen a pisztoly testéből csepeg a festék. Olyan is előfordul, hogy ez a szivárgás kismérvű, csak kis lerakódás kezd el megjelenni. A megoldás egyszerű, ha van megfelelő méretű gyűrű. Ha nincs, akkor a beszerzéséig bánjunk óvatosan vele. Ezért nem célszerű direktbe áztatni a pisztoly fejt.

A belső légtarelőt nem szükséges minden esetben eltávolítani. Ha mégis, akkor ez többnyire balmenetes, erre figyeljünk. A kicsavaráshoz jellemzően adnak egy hatszögkulcsot, vagy speciális kulcsszárat.

TISZTÍTÁS

Sajnos, a vegyi tisztítás nem elég, csak ha van megfelelő pisztolymosó gépünk. Ez jellemzően drága és ebből kifolyólag nem biztos, hogy megtérül valaha, ha csak nem napi 8 órában szórunk, esetleg több pisztollyal.

Ezért némi mechanikai segítséget is alkalmaznunk kell. Ehhez kellenek a kefék. Szerencsére szettben vásárolhatók és ez megkönnyíti a dolgunkat.

A szórófej tisztítását oldószeres áztatással kezdjük. Jellemző probléma, hogy a szimmetrikusan kialakított furatokkal ellátott szórófej dugulása esetén a szórókép eltolódik, nem lesz hatékony a szórás. Ennek okait kereshetjük a konstrukcióban, de olykor egy rosszul összeszerelt, vagy karbantartott eszköz is okozhatja. Ha a levegő útja elzáródik, a felületkezelő anyag ráakódhat a szórófej egyik oldalára és ez egy lerakódási láncreakciót idéz elő. Ezeket a furatokat méretüktől függően a vékony kefékkel (ott ahol az alakosság megőrzése is fontos, a dűzni közelében) tisztítsuk, kerülve a sérülést. A szórókép kialakulásában résztvevő 1–1, vagy 2–2 oldalsó furatot extrém esetben alumíniumtűkkel, majd kefékkel lehet hatékonyan tisztítani. Mindkét esetben legyen jelen oldószer.

A fúvóka tisztítása az egyik legkényesebb feladat. A drága és az olcsó, értelemszerűen a jó és a rossz pisztolyok közti különbség nem csak a dizájnban keresendő. Az alkatrészek megmunkálási finomsága a kulcs. Az anyagok áramolnak a pisztoly belsejében. Minél kisebb a közben kialakuló káros örvénylések (a tervezett örvénylés jó) mértéke,



A szórófej a légtelítő furatokkal.



Acetonfürdő



Tisztítókészlet.

annál hatékonyabb, annál szebb és egységesebb a porlasztás, vele együtt a szórókép. Ha mi a fúvókát egy invazív, erőteljes roncsoló hatásnak tesszük ki, akkor az egyensúly megszűnik. Ezért a kombinált oldószeres és kefék mechanikai tisztítás alkalmazása a célravezető. Jártam olyan műhelyben, ahol a dűznyt egy 5,5 mm átmérőjű spirálfúróval takarították. És nem értették, hogy miért ködöl a pisztoly... A fúvóka belseje amúgy is egy egyenes pontos furattal van ellátva, amit egy nagyobb hengeres

rész előz meg. A tisztítókefék végén a drót túlnyúlik, ami karcosítja, sértheti a két furatot összekötő kúpos szakaszt. Ezért a keféket jól válasszuk meg, illetve óvatosan dolgozzunk velük, inkább tekerve hordjuk ki a szennyeződést.

A pisztoly belsejében gyűlik össze a legtöbb szennyeződés. Ez egyúttal raktárként is funkcionál. Ebből kifolyólag alaposnak kell lennünk. Ezért ezt tisztítsuk gyakrabban és áztassuk gazdagon.

Itt sokszor már kevésnek bizonyulhat a kefe használata, mivel a furatok szöveget zárnak be. A körte-



Összeszerelésre készen. Az adott alkatrészhez tartozó hatékony eszközök a képen.

” A szórópisztoly csak az egyik komponens a megfelelő minőség eléréséhez. Viszont talán az egyik legtranszparensőbb része. Számos hiba léphet fel szórás közben.

pumpába felszívott acetonnal lehet kisebb lepedékszerű lerakódásokat kifújni. Szemüveg használata szükséges.

A jobb minőségű pisztolyokban igyekeznek minimalizálni a belső éleket, sarkokat, és a belső felületek is finomabban kidolgozottak, ezért a szennyeződések is nehezebben tapadnak meg. Ezt tartjuk szem előtt a vásárláskor.

A tartálysűrítő használatáról megoszlanak a vélemények. Valaki hisz benne, valaki elutasítja. Egy biztos, fajlagosan nem olcsó. Viszont kivéve tisztítható, ezáltal az élettartama kitolható.

A szórópisztoly csak az egyik komponens a megfelelő minőség eléréséhez. Viszont talán az egyik legtranszparensőbb része. Számos hiba léphet fel szórás közben. A hiba gyors diagnosztikájához tudnunk

kell kizárni olyan lehetőségeket, amelyek az eszköz nem megfelelő karbantartásából eredhetnek. Így koncentrálhatunk a maradék tucatnyira, mely érintheti a sűrített levegő minőségét, a felületkezelő anyag paramétereit...

Hat év Trinát a pisztolyban nem a világ, de pár hét 2K-s anyag könnyen a pisztoly végét jelentheti. Ne odázzuk el a takarítást! ■



Ipari Kereskedelmi és Szolgáltató Kft.
2234 Maglód, Wodiáner Ipari Park
 Telefon: 06 29/526 100,
 Fax: 06 29/526 110.
 Mobil: 06 30/977 8094, 06 30/378 9906
 E-mail: ifbg@ifbg.hu
www.ifbg.hu

ASZTALOSÜZEM SZŰRŐBETÉTEI

- **ANDREAE papírlabirint szűrők többféle változatban**
- **üvegszálás szűrők (oldószeres, vizes festékekhez)**
- **zsákos szűrők**
- **finomszűrők**
- **csiszolatpor-megfogó szűrők.**

Szűrőt házhoz szállítva akár 1-2 napon belül!



FELSZABADULT AZ ALKOTÓI SZABADSÁG

Boros Eszter
okl. építéstervező-művész

A művészeti irányzatok megismerése, felismerése fontos képesség (kellene, hogy legyen) az asztalosszakmában is. Egy stílusidegen bútor, vagy épületasztalos-ipari termék rendkívüli módon ronthatja az összképet. Az ember persze ki is fogyhat az ötletekből, inspirációra lehet szüksége. Ilyenkor érdemes egy művészettörténeti könyvet elővenni, s jobban belemélyedve utánajárni a stílusjegyeknek, a technikáknak. Például a szecesszióknak, amely nekem is az egyik legkedvesebb stílusirányzatom.



Alfons Mucha: Dry Impérial plakát

A szecesszió szinte az összes művészeti ágat meghódította Európában az 1800-as évek végétől kezdve az első világháborúig. Más néven, de ugyanazon elvek alapján, a nacionalista jegyeket felhasználva tették országonként egyedivé: art nouveau, vagyis „új művészet” a franciáknál, Jugendstil, azaz „fiatal stílus” az osztrákoknál, Secession névvel „kivonulás” a németeknél, „szabad stílusként” Stile Liberty az olaszoknál és Modern style elnevezéssel „modern stílus” az angoloknál.

A mozgalom azért jött létre, hogy segítsen a kor emberének elszakadni a múlttól. A XIX. század végére a művészek megpróbálták minden eddigi stílusból újat alkotni, több-kevesebb sikerrel. Ezen

stílusirányzatok a nehezen értelmezhető eklektika és historizmus voltak, s ezek különféle változatai: neobarokk, neogót, neoklasszicista stb. Ez idő tájt jellemzően nagyon színpadias alkotások születtek. Ekkor lendült fel az iparosodás is, új szelek jártak Európában – friss, modern lendület kellett az embereknek, amely teljesen új alapokra épül. Ez volt a szecesszió. Szabadon áramló formáihoz az inspirációt a növényvilágból merítette.

A szó maga kivonulást jelent, ami utal arra, hogy 1897-ben Bécsben negyvenkilenc művész kivonult a városi művészeti központból, hogy új művészetet teremtsen.

A szecesszió mindenekelőtt az iparművészetben, s bizonyos mértékig ahhoz kapcsolódva, a képzőmű-

”

A szecesszió mindenekelőtt az iparművészetben, s bizonyos mértékig ahhoz kapcsolódva, a képzőművészetben kifejlődő mozgalom.

vészetben kifejlődő mozgalom. A tárgyalkotásban, a grafikában és a festészetben, de gyakorlatilag minden művészeti ágban megtalálta a maga útját. Az építészetben is gyakran folyamodott az ipar- és a képzőművészet segítségéhez. Jellemző rá, hogy kerülte a szögben törő, egyenes vonalakat. A geometriai formák helyett a természetes növekedés élményét keltő, szabadon áramló formákat kedvelte. Arra törekedett, hogy az alakulóban lévő élet lendületét, a technikai fejlődés hatására mind jobban felgyorsuló jelent közvetítse. Ugyanakkor volt benne valami romantikus indíttatású szembefordulás is a modern világgal. Tiltakozott a gyáripár, a tömegtermelés emberrnyomórító személytelensége ellen. A termelés folyamatában egyszerű eszközzé vált, mechanikus részmunkát végző emberek helyett az alkotói szabadságot akarta visszaadni. Nem beszélve a sorozatgyártás silány minőségéről, az egyedileg, kézzel készült termékek magas minőségéhez képest.



Émile Gallé: Üvegváza



Van de Velde által tervezett íróasztal (Orsay Múzeum, Párizs) (1898–1899)



„Dawn and Dusk” ágy Émile Gallétól, Franciaország (1904)

Az egyéniség teljes értékű kifejtésére lehetőséget nyújtó kézműves munka örömét hirdette, hitt abban, hogy az alkotótevékenységben nyert öröm, kiteljesedés a társadalom bajait is orvosolni tudja. A képzőművészetek és iparművészetek között nem tett különbséget.

Újraformálja a tárgyi világot, a lakberendezési és használati tárgyakat, a plakátot, a reklámgrafikát, a nyomtatott betűt, a divatcikket, de az erőművek gépein is ott a nyoma. A modern dizájn szemlélet szándéka ott van benne, céljaihoz a legkorszerűbb technológiai megoldásokat alkalmazta.

dásokat és anyagokat (acél, bauxit, vasbeton, üveg) is felhasználja. Sok szecesszionista művész több területen is alkotott, mint például Victor Horta az építészetben, belsőépítészetben, a textildesign területén stb.

A XIX. század közepének nagyhatású teoretikusa, John Ruskin (1819–1900) hangoztatta elsőként azt, hogy a megújulás érdekében vissza kell találni a kézművesség megbecsüléséhez, ahhoz az anyag tisztületén alapuló őszinteséghez, amellyel a középkori mesterek dolgoztak. Ezt a meggyőződést képviselte s érvényesítette a gyakorlatban Ruskin követője, William Morris (1834–1896). Ő volt a vezéralakja annak a kezdeményezésnek, amely Angliából gyorsan áterjedt a kontinensre is, s amelynek szelleme áthatotta a századforduló egész művészetét.

Néhány jelentős szecessziós művész Európából:

- Grafika/plakát: Alfons Mucha, Aubrey Vincent Beardsley, Klimt
- Festészet: Alfons Mucha, Egon Schiele, Munch, Henri de Toulouse-Lautrec
- Kerámia: Émile Gallé, Maurice Dufrené, Edmond Lachenal, Paul Bonnaud
- Üvegművesség: Émile Gallé, Tiffany
- Ékszer: René Lalique, Tiffany, Georges Fouquet
- Textilművesség: Koloman Moser, Eugène Grasset, Victor Horta
- Bútor/belsőépítészet: Agostino Lauro, Van de Velde, Gustave Serrurier-Bovy
- Építészet: Joseph Maria Olbrich (osztrák Secession épület), Gaudí, Victor Horta, Mackintosh, Otto Wagner



A Tassel-ház homlokzati képe

A SZECCESSZIÓ ÉPÍTÉSZE

Az építészetben a szecesszió legnagyobb szemléletbeli eltérése a korábbi stílusirányzatokhoz képest az volt, hogy megszabadította a tervezést a történeti formák, s az eklektika idején kialakult merev szabályok kötöttségeitől. Helyette az számított, hogy a rendeltetésből fakadó, tényleges használatból kiindulva az épületek jobban megfeleljenek a korszerű követelményeknek. A kínálózó lehetőséggel a mesterek – egyéniségüktől függően – más-más módon éltek. Volt, akinél a funkcionális alakítás, másoknál a korszerűséget hangsúlyozó dekoratív forma került előtérbe. S voltak olyanok is, akik szinte képlékeny

anyagként kezelték az épületet, s a plasztikus forma kifejező erejét juttatták érvényre. Az építészet addigi történelme során soha nem volt annyira sokszínű, mint a szecesszió idején. Az alkotók szándéka szerint most minden feladat megismételhetetlenül egyedi volt, s megoldása a feltételekhez illően egyéni.

A szecesszió vágya a homogén stílus megteremtése volt. Így az alaprajztól kezdve a legutolsó belsőépítészeti részletig, jellemzően ugyanaz az ember tervezte az épületet, a kilincstől a lépcsőig, az ablaküvegektől a járólapig.

Ugyanakkor egyazon művészeti ágon belül is már a kezdettől fogva több eltérő irány indult útjára,

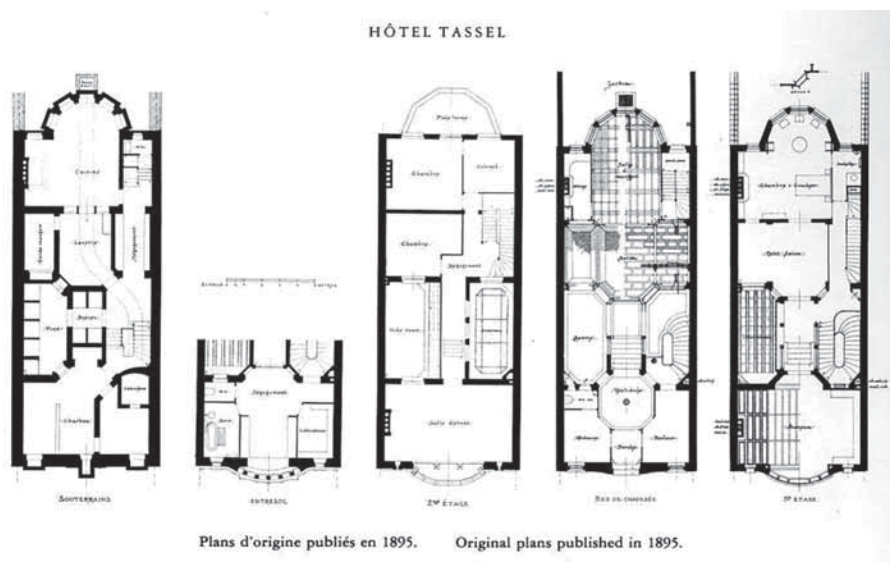
” Az építészet addigi történelme során soha nem volt annyira sokszínű, mint a szecesszió idején.

amelyek megkérdőjelezték a stílus homogenitását, s később a szecesszió felbomlásához vezettek.

A szecesszió építészetében például két, egymással szembenálló elv érvényesült. Az egyik jellemzően csak a felületi megformálásban hordozza a stílusjegyeit, viszont a szerkezeti elem, az új térrelmezés és a funkció előtérbe helyezése miatt lényegében már a funkcionalista építészet közvetlen előfutára volt. Amíg Gaudí, vagy a bécsi szecesszió székházát tervező J. M. Olbrich sokkal inkább az ornamentális, festői, atektonikus elemeket hangsúlyozta, s mint ilyen, a romantika építészetének a folytatója volt, egyben az organikus építészet előfutára.

TASSEL-HÁZ

A belga Victor Horta által tervezett négy brüsszeli városi ház: a Tassel-ház, a Hotel Solvay, a Hotel van Eetvelde, és a Maison & Atelier Horta az egyik legkorábbi, szecesszió jegyében fogant épületek.



Alaprajz

A Tassel-ház (1892–93) legfontosabb karakterjegyei közé tartoznak a nyitott terek, a különleges fényhatások és a különleges íves formák briliáns összekapcsolásai – épületszerkezeti és belsőépítészeti szempontból egyaránt.

Emellett a kor újításait is remekül alkalmazza – az üveget és az acélt –, hogy elképzeléseit megvalósítsa. Ezek jellemzően látható szerkezet-

ként jelennek meg az épületen. A legapróbb dolgokat, mint a kilincs vagy az ajtócsengő is ő tervezte, hogy az egész épület összes részlete harmóniában legyen egymással. Ez a szemléletmód különösen jellemző volt a stílusra, a művészek egyszerre több iparművészeti ágban is jeleskedhettek.

Az ikonikus lépcsőház padlóburkolatának mintája beleolvad a falon található festés indáiba, a vaskorlátot is beleértve, teljes harmóniában vannak az elemek egymással.

Az épület magáncélra, Émile Tassel – az Université Libre de Bruxelles geometriaprofesszora – számára készült, aki Hortához hasonlóan a „Les Amis philanthropes” szabadkőműves-páholy tagja volt. A professor aggregény volt, aki a nagyanyjával lakott, szeretett barátokat fogadni és sokszor a tudományos munkáját is otthon végezte.

Az épület egy 7,79 m széles és 29 m hosszú telken kapott helyet. Horta itt kísérletezett először az általa tervezett szellőző- és fűtési



A fényekkel való játék fontos volt Victor Horta számára



A Tassel-ház ikonikus lépcsőháza

rendszerrel, ezt mára nagyrészt használaton kívül helyezték. Az épület egyszerre praktikus és reprezentatív funkciót is ellát, miközben Victor Horta a tulajdonos saját ízlését és személyiségét is figyelembe vette a tervezés során. A kor társadalmi változásainak bemutatása szempontjából az épület különösen kimagasló példája lett a XX. századba való átmenetnek. 1956-ban kis lakásokra osztották, ami tönkretette az eredeti koncepciót a tágas, nyitott terekkel kapcsolatban. Az 1976. november

18-i királyi rendelet értelmében az épületet teljes egészében védetté nyilvánították. Jean Delhaye építész 1976-ban vásárolta meg az épületet, és azt a célt tűzte ki magának, hogy visszaállítja a ház eredeti pompáját – 1982-ben kezdte a restaurálást. Az épületet a mai napig használják, annyi különbséggel, hogy most irodák találhatóak benne. Folyamatosan karbantartják és magas minőségben, eredeti alapanyagokkal javítják a szükséges részeket, mivel műemlék épületnek nyilvánították és a Világörökség részét képezi,

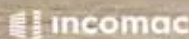
ahogy mind a négy Horta-épület. A szecesszió a magyarországi művészekre is nagy hatást gyakorolt. A cikksorozat következő részében ezzel foglalkozunk. ■

Forrás:
enciklopedia.fazekas.hu
whc.unesco.org
artnouveau-net
en.wikipedia.org
bukowskis.com
christies.com
jewellermagazine.com
monument.heritage.brussels



Drying Kilns since 1975

- FAIPARI SZÁRÍTÓKAMRÁK, GŐZÖLŐKAMRÁK,
- RAKLAPSZÁRÍTÓK ÉS HŐKEZELŐK,
- KONVEKCIÓS, KONDENZÁCIÓS TECHNOLÓGIA, ELŐRE MEGÉPÍTETT KAMRÁKBA IS,
- AKÁR TELJES KÖRŰ KIVITELEZÉSSSEL.



JG-MAX BT.

H-6500 Baja, Grassalkovich u. 3.
Tel.: +36-79/427-348 ■ Mobil: +36-70/537-5387
E-mail: info@jgmax.hu ■ www.jgmax.hu



woodworking machinery

- PROFESSZIONÁLIS AUTOMATA RAKLAPGYÁRTÓ GÉPSOROK,
- KÁBELDOB GYÁRTÓSOROK, RAKATOLÓ AUTOMATÁK



JG-MAX
Hasítson velünk!

SALIX LIGNUM KFT.

BSH GERENDA

Azonnal, raktárkészletről!
Hosszúság: 12 és 13,5 m

239 000 FT+ÁFA/M²-TŐL

20-FÉLE MÉRET



Érdeklődjön e-mailben, telefonon de szívesen látjuk telephelyünkön is!

TOVÁBBI TERMÉKEINK: asztalos fűrészáru, gyalult deszka, lambéria, hajópadló, ajtó és ablakfríz, fenyő- és keményfa táblák.

VÖRÖSFENYŐ TERASZDESZKA

Egyenesen szibériából.
Méret: 20*115*4000 mm
A/B minőségű.

5900 FT+ÁFA/M²-TŐL

BORDÁZOTT



HOSSZTOLDOTT TÖLGY TÁBLA

Vastagság: 18-től 40 mm-ig.
Minőség: C/C, rusztikus.

9900 FT+ÁFA/M²-TŐL

AKCIÓ



+36 23 520 855

salixlignum.hu

salix@salixlignum.hu

2030 Érd, Tolmács utca 15.

*Az árak október 1-től érvényesek.

TEILNEHMER /
COMPETITORS

- Andreas Kaindlbauer
- Daniel De Maessier
- Daniel Sajtó
- Kristaps Egliis
- János Pocsoray
- Pedro Cunha
- Denis Nasretullin
- Jermaj Poruchik



HALLGATÓINK AZ EUROSSKILLS VERSENYEN

Megkezdődött Grazban a 2021-es Euroskills verseny, ahol hazánk a hagyományoknak megfelelően erős asztalocscapattal képviselteti magát. Büszkék vagyunk rá, hogy a bútorasztalos versenyszámban Sajtó Dániel, karunk faipari mérnök hallgatója képviseli országunkat.

Fekete Martinnal, az épületasztalos-versenyzővel együtt szurkolunk nekik és felkészítő tanárainknak, Fekete Zoltánnak és Babanecz Csaba okl. faipari mérnöknek. Reméljük, hogy a korábbi évekhez hasonlóan szép eredményekkel, érmeikkel a nyakukban térnek majd haza Ausztriából.

A versenyzők mellett a csapat részeként utazott Grazba Stadler Bence faipari mérnök hallgatónk, korábbi Euroskills- és Worldskills-érmes versenyző, aki a hazai csapat, a Worldskills Hungary nagyköveteként népszerűsíti a versenyt, a szakmákat és bátorítja a magyar csapat tagjait. ■

FAIPARI MÉRNÖKI ÉS KREATÍVIPARI KAR TANÉVNYITÓ ÜNNEPSÉG – 2021. SZEPTEMBER 9.

A Soproni Egyetem Faipari Mérnöki és Kreatívipari Kara 2021. szeptember 9-én (csütörtökön) 10 órai kezdettel tartotta meg tanévnyitó ünnepségét, melynek keretében az 50 éve végzett okleveles faipari mérnökök arany oklevélben részesültek, az elsőéves hallgatók pedig eskütétellel kezdték meg elkövetkező soproni diák éveiket.

Az ünnepség megnyitását követően először prof. dr. Fábrián Attila rektor úr tartotta meg ünnepi köszöntőjét, majd prof. dr. Magoss Endre dékán ünnepi beszéde következett, melyben köszöntötte a tiszteletdiplomában részesülő megjelenteket, kitért a kar múltjára, hagyományaira, ismertette a jelen oktatási-kutatási palettáját

és az elsőéves hallgatók előtt álló lehetőségeket. Az ünnepséget hallgatói ösztöndíjak átadásával folytatták. Benyújtott pályázatuk alapján a 2021/2022-es tanévben Nemzeti Felsőoktatási Ösztöndíjban részesült Kovács Luca faipari mérnöki mesterszakos hallgató, Torma Mária építőművész mesterszakos hallgató és Horváth

Fruzsina faipari mérnöki alapszakos hallgató.

Az 1956-os események után Kanadában letelepedett soproni hallgatók, a Vancouver/Sopron Alumni csoport tagjai által alapított Roller Kálmán Ösztöndíjban, benyújtott pályázata alapján a 2021/2022-es tanévben Kamarás Máté faipari mérnöki alapszakos hallgató részesült.

Prof. dr. Molnár Sándor, a Faipari Mérnöki Kar volt dékánja tiszteletére barátai és munkatársai munkásságának elismeréseként létrehozták a Molnár Sándor Emlékalapot. Az alap célja, hogy elismerje a kar azon hallgatóinak tevékenységét, akik tanulmányaik folyamán a faipar fejlesztéséért végeznek tudományos munkát. A Faipari Egyetemi Kutatásért Alapítvány Molnár Sándor Emlékalapjának díját idén az alap létrehozása és működtetése terén végzett érdemei elismeréseként Varga Jenő kapta.

Ezután következett az a megtisztelő feladat, hogy a kar életében tizedik alkalommal adhassanak át aranydiplomákat. Az 50 évvel ezelőtt végzett okleveles faipari mérnököknek dr.

Magoss Endre dékán úr és prof. dr. Fábíán Attila rektor úr nyújthatták át a tiszteletdiplomákat.

Az ünnepségen arany oklevélben részesült 28 fő, valamint szintén aranydiplomában részesült még, de akadályoztatása miatt nem tudta személyesen átvenni az oklevelét 3 fő. Az ünnepélyes átadás után a tiszteletdiplomások nevében Erdősi György arany okleveles faipari mérnök mondta el beszédét. Ezután a tiszteletdiplomában részesült évfolyam nevében Varga Jenő arany okleveles faipari mérnök átadott prof. dr. Magoss Endre dékán úrnak egy egyedi készítésű emlékkorsót. A következő ünnepi esemény az első évfolyamos hallgatók eskütétele volt, melynek során a hallgatók a helyükről felállva, jobb kezüket a szívére téve, nevük bemondásával mondták az eskü szövegét Joóbné dr. Preklet Edina dékánhelyettes asszony után. Az elsőéves hallgatók nevében Takács Bence elsőéves faipari mérnöki alapszakos hallgató jobb kezét az egyetem jelképére, a jogarra téve mondta el az esküt.

Az eskütétel után a kar dékánja az elnöki emelvény előtt fogott kezét az



elsőévesekkel és kívánt nekik sok sikert elkövetkező tanulmányaikhoz. A firmák nevében Kruppa Márton faipari mérnök hallgató köszöntötte néhány gondolattal az elsőéveseket, majd Takács Bence elsőéves faipari mérnök hallgató mondta el köszönő beszédét az elsőévesek nevében. Az eskütétel után az intézetigazgatói megbízás átadása következett. Az egyetem modellváltása jegyében a kar új néven és megújult szervezeti felépítéssel folytatja munkáját. Az újonnan megalakult Faépítészeti Intézet intézetigazgatói feladatainak ellátásával a Soproni Egyetem rektora prof. dr. Markó Balázs egyetemi tanárt bízta meg 2021. szeptember 1-jétől. Az intézetigazgatói megbízást prof. dr. Fábíán Attila rektor úr adta át.

Ezután a 2021/2022-es tanév nyitóünnepsége véget ért. A kar nevében még egyszer gratuláltak a kitüntetett hallgatóknak, az aranydiplomás mérnököknek jó erőben és egészségben bővelkedő, hosszú életet, valamint a frissen befogadott egyetemi polgároknak tartalmas, vidám, eredményes soproni diákéveket kívántak. ■



EGYÜTTMŰKÖDÉSI MEGÁLLAPODÁS A SOPRONI EGYETEM ÉS A FESTO KÖZÖTT



A Festo budapesti irodájában 2021. szeptember 20-án 13 órakor a Soproni Egyetem és a Festo Kft. között a Soproni Egyetem Faipari Mérnöki és Kreatívipari Kar vonatkozásában együttműködési megállapodás aláírására került sor. A megállapodás a Soproni Egyetem részéről prof. dr. Fábián Attila rektor és prof. dr. Magoss Endre dékán, a Festo Kft. részéről pedig Szövényi-Lux Márton ügyvezető úr által került aláírásra.

Az együttműködés célja a kölcsönös előnyökön alapuló, régmúlta visszatekintő szakmai kapcsolat formális kereteinek biztosítása, amely hozzájárul a regionális

műszaki képzés versenyképességének növeléséhez. A megállapodás lehetőséget teremt közös oktatási programok, az egyetemi hallgatók gyakorlati képzési hátterének fejlesztésére, a szakoktatók továbbképzésére, valamint a szakképzéshez elengedhetetlen tudástranszfer biztosítására.

Az Ipar 4.0 fókuszú együttműködés így nagyban elősegíti, hogy a régió egyre több kiváló szakembert tudjon biztosítani a helyi iparvállalatok számára.

A Festo nemzetközi szinten vezető szerepet tölt be az automatizálási technológia beszállítójaként, valamint a műszaki oktatás és képzés területén, mellyel hozzájárul a kör-

nyezet, a gazdaság és a társadalom fenntartható fejlődéséhez. A Festo Didactic, a cég oktatási üzletága világelső a műszaki képzéshez szükséges berendezések és megoldások biztosításában. A cég az ipari automatizálási technológiák teljes spektrumát átfogó, holisztikus képzési megoldásokat nyújt vevői részére. Emellett tanulási rendszereket, képzési környezetet/laboratóriumokat, oktatógyárat, e-learning-megoldásokat és képzési programokat alakítanak ki, melyek arra készítik fel a résztvevőket, hogy dinamikus és összetett ipari környezetben legyenek képesek helytállni. ■

ÁLLAMI ELISMERÉSBEN RÉSZESÜLTEK A FAIPARI MÉRNÖKI ÉS KREATÍVIPARI KAR OKTATÓI

Állami kitüntetéseket adott át az augusztus 20-i nemzeti ünnep alkalmából Palkovics László innovációs és technológiai miniszter hétfőn Budapesten, a Pesti Vigadóban. A díjazottak között négy soproni is szerepel, közülük ketten karunk oktatói.

A Magyar Érdemrend középkereszt polgári tagozat, a Magyar Érdemrend tisztikereszt polgári tagozat, a Magyar Érdemrend lovagkereszt polgári tagozat, a Magyar Arany Érdemkereszt polgári tagozat, a Magyar Ezüst Érdemkereszt polgári tagozat és a Magyar Bronz Érdemkereszt polgári tagozat kitüntetéseket összesen 97 díjazott vehette át.

Az ünnepségen prof. dr. Winkler András Széchenyi-díjas faipari mérnök, a műszaki tudomány doktora, a Soproni Egyetem rector emeritusa és a Faipari Mérnöki és Kreatívipari

Kar professor emeritusa a Magyar Érdemrend középkeresztje polgári tagozata kitüntetést kapta nemzeti szinten is elismert, kiemelkedő faipari kutatói tevékenysége, több mint négy évtizedes, példaértékű oktató-nevelő munkája, valamint a természetvédelem területén elért kimagasló eredményei elismeréseként.

Dr. Fehér Sándor faipari mérnök, a Soproni Egyetem Faipari Mérnöki és Kreatívipari Kar egyetemi docense, a Faipari és Műszaki Intézet intézetigazgatója a Magyar Érdemrend lovagkeresztje polgári tagozata kitüntetésben részesült a hazai és trópusi fafajok anatómiai felépítésének, illetve anyagának vizsgálata terén végzett több évtizedes, magas színvonalú kutatói-oktatói munkája elismeréseként.

Palkovics László miniszter ünnepi beszédében hangsúlyozta: Magyar-



Winkler András

ország azért tekinthet vissza több mint egy évezredes múltra, mert mindig saját kezébe vette sorsát, és a bajban sem hagyta magát mások akaratának kiszolgáltatni. Ma is ez jelenti politikánk alapját – emelte ki. Kitért arra, hogy a magyar gazdaság példamutató eredménnyel került ki a válságból. – Legyőztük a járvány hullámaint, megvédtük a magyar emberek egészségét, és másoknál korábban nyertük vissza szabadságunkat az új koronavírussal szembeni küzdelemben. Tettük mindezt úgy, hogy újra a válság előtti szint fölé került a magyar gazdaság teljesítménye – fogalmazott a miniszter. Palkovics László kiemelte: egy nemzet csak akkor bontakoztathatja ki igazán képességeit, ha a tehetséget megbecsüli, eredményeit elismeri. ■

Fehér Sándor



Fotó: Sopron Média

LÉTEZIK-E „ONE MAN SHOW” – EGYSZEMÉLYES SIKER A DESIGN TERÜLETÉN?

A Fabunio és a Magyar Formatervezési Tanács ke-rekasztal-rendezvénye a Budapest Design Weeken. Az idei programsorozatra is különleges témával készülünk; négy-négy olyan tervezőt és gyártót invitáltunk meg, akik valamilyen hazai együttműködési pályázaton vettek részt, így első kézből értesülhetünk tőlük a közös munka sikereiről és nehézségeiről.

Az esemény során többek közt fényt derítünk arra, milyen szerepe lehet egy designernek a vállalkozások életében; milyen gazdasági és értéknövelő hozadéka van az ilyenfajta együttműködésnek, illetve ez hogyan épül be a tervező karrierjébe, szemléletébe.

Hogy minden fontos kérdésre választ kapjunk, két, egymás utáni kerekasztal-beszélgetésen járjuk körbe a témát, előbb a díjazott tervezők, majd pedig a Fabunio innovatív gyártóinak oldaláról.

RÉSZTVEVŐK

Tervezők – designerek

- Kele Sára, Red Dot-díjas és Moholy-Nagy László formatervezési ösztöndíjas formatervező
- Miklósi Ádám, Red Dot-díjas, Magyar Formatervezési Díj különdíjas, Moholy-Nagy László formatervezési ösztöndíjas formatervező, a Széchenyi István Egyetem Design Campusának oktatója
- Szalkai Dániel, Design Management díjas és Moholy-Nagy László formatervezési ösztöndíjas tervezőművész, CEO – Maacraft
- Veres Adrienn, Moholy-Nagy László formatervezési ösztöndíjas tervezőművész

FABUNIO-TAGVÁLLALATOK

- Árkossy Tamás – tulajdonos, ügyvezető, Árkossy Bútor Kft.; az MDÜ design LAB inkubációs programjának gyártója
- Babits Tamás – alapító és ügyvezető, Plydesign; 2020-ban Design Management Díjban részesült
- Fodor Ilona – tulajdonos, ügyvezető, Multifelt Factory Kft.; 2019-ben Design Management Díjban részesült

- Varkoly Zoltán – tulajdonos, ügyvezető, Varkoly Fiai Kft., HommBútor; az MDÜ design LAB inkubációs programjának gyártója

MODERÁTOR:

- Bősze Ádám

HELYSZÍN ÉS IDŐPONT:

2021. 10. 11.

16.00–18.00

Société Budapest

1051 Budapest, Sas u. 15.

REGISZTRÁCIÓ A PROGRAMRA:

https://www.butorszovetseg.hu/events/Fabunio_MFTkerekasztal_DesignWeek2021



ÁRKOSSY TAMÁS

Az Árkossy Bútor Kft. tulajdonosa, ügyvezetője, okl. faipari mérnök, címzetes egyetemi docens.

Feleségével, Árkossy Emesével 1992-ben álmodták meg a cég alapjait. A manufakturális alapokon, de korszerű gépekkel felszerelt, 80 főt foglalkoztató üzem azóta is folyamatosan fejlődik. A cég alaptevékenysége kezdetektől fogva a bútorgyártás, ezen belül is elsősorban az egyedi bútorok tervezése és kivitelezése. A HFDA design LAB inkubációs program keretein belül Horváth Mátéval együttműködve hozták létre a LOOP bútorcsaládot, mely 12 különböző funkciójú, formatervezési szempontból egyedülálló, innovatív termékből áll. A tervezés során fontos szempont volt számukra a fenntarthatóság, így többek között újrahasznosított, valamint hulladékanyagot használtak.

BABITS TAMÁS

A Plydesign alapítója és ügyvezető igazgatója. 2014-ben a Plydesign abból a célból jött létre, hogy kiváló bútorok kerüljenek a piacra, amellyel a vállalkozás hozzájárulhat az emberek jólétéhez.

Babits Tamás és Kerékgyártó András vezető tervező szerint a bútortervezés túlmutat a használati tárgyak pusztá előállításán, számukra a formatervezés a társadalom és egyén bonyolult összefüggés- és viszonyrendszerének mély és értő vizsgálatán alapszik, így az előállított termék önmagában egyfajta érvényes fizikai válasz a valódi és mindennapi szükségletekre. A vállalkozás többek közt Magyar Formatervezési Díjban és Design Management Díjban is részesült.

FODOR ILONA

Fodor Ilona és Hargitai Éva 2016-ban vásárolták meg a 120 éves múltra visszatekintő kőszegi nemezgyárat és nagy lendülettel vágta bele a Multifelt Factory fejlesztésébe. A brand működésével érzékenyen reagál a piaci kihívásokra, s tevékenységével bizonyítja, hogy nyitottsággal és kellő rugalmassággal ipari környezetben is megteremthetők közvetlen tervezői együttműködések. A designfókuszú gondolkodás nem csupán a termékekben, de a napi működésben is megjelenik, sőt, az alapítók szerint az egyetlen magyar nemezgyár jövőjének éppen ez a záloga. A vállalkozás 2019-ben Design Management Díjban részesült.

KELE SÁRA

Kele Sára ipari termék- és formatervező. Izgalmas, mégis egyszerű és időálló bútorokat és belső tereket hoz létre – mindig a fenntarthatóságra összpontosítva. Kísérleti, előremutató megközelítése túlmutat a vizuális képessé-

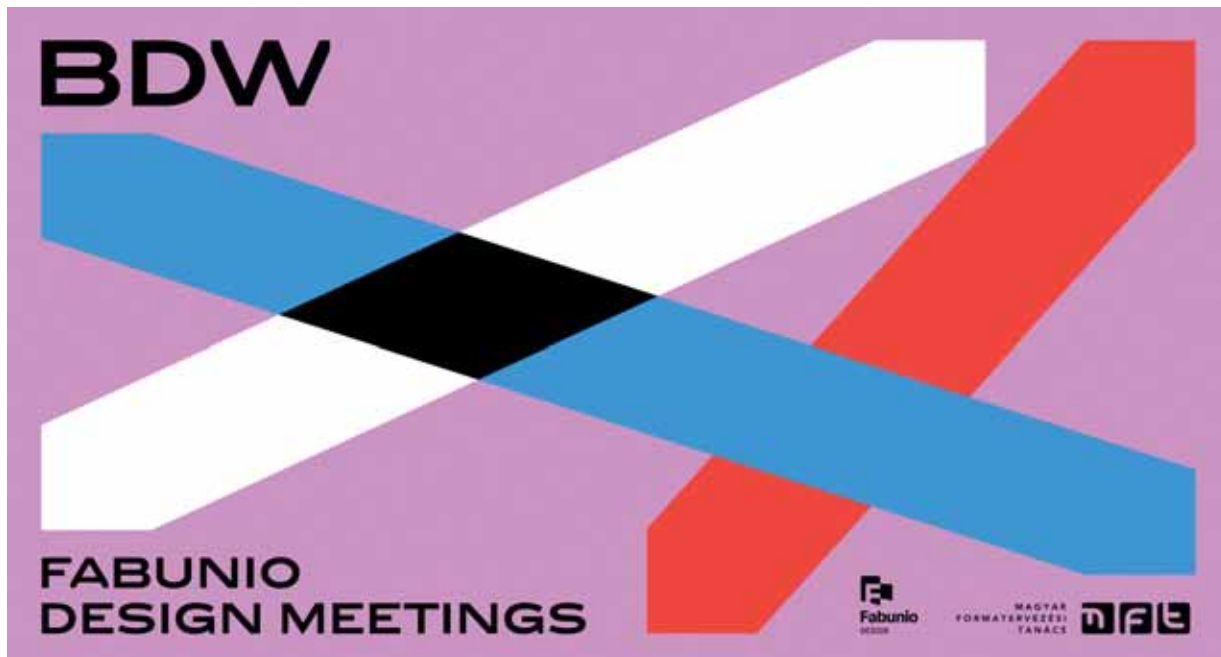
geken, új anyagokat és gyártási módszereket tár fel. A lokalizmus elsőbbséget élvez, amikor csak lehetséges, összefonja a hagyományos kézművességet a legkorszerűbb, innovatív technikákkal. Arra buzdítja a gyárat, hogy összpontosítsanak a fenntarthatóságra és tudatosítsák a termelés környezeti és társadalmi hatásait. A HFDA design LAB inkubációs program keretében a Rotte Kft.-vel együttműködve egy, a megváltozott igényekre reagáló, 15 elemes bútor kollekciót hoztak létre. A modulárisan összerakható, Tangens Office Home irodabútorcsalád könnyedsége magával hozza az otthonban, nappaliban kialakított home office komfortját.

MIKLÓSI ÁDÁM

Miklósi Ádám formatervező mindenre nyitott gondolkodóként lelkes kutatója az új tervezési módszereknek. Szabadúszóként számos projektben vett részt az elmúlt években. Az általa tervezett SLÉ rétegezt lemez szánkóért Magyar Formatervezői Díjban és Red Dot-díjban részesült.

SZALKAI DÁNIEL

A MAACRAFT alapítója és formatervezője. A MAACRAFT egy design- és egyben szociális vállalkozás, amely 2012-ben indult el a Miskolci Autista Alapítvány alkotóműhelyeként. Magas minőségű tárgyakat és delikatesz termékeket készítenek, miközben értelmi sérült felnőttek ismerhetik meg a munka világát, örömeit. A vállalkozás 2017-ben Design Management Díjban részesült.



BDW

**FABUNIO
DESIGN MEETINGS**

Fabunio
DESIGN

MAGYAR
FORMATERVEZÉSI
TÁRSASÁG

DFE

VARKOLY ZOLTÁN

Varkoly Zoltán egyéni vállalkozóként, 1998-ban kezdte meg bútorkereskedői tevékenységét Sopronban, majd 2002-ben megalapította a társaság elődjét Európa Bútorház néven. A társaság nevét 2016-ban Varkoly Fiai Kft.-re változtatták. Több mint 10 éves kereskedői tapasztalat után, a piaci igényeket kiismerve, a társaság 2010-ben bútorgyártói tevékenységbe kezdett. A HFDA design LAB keretében, együttműködve hozták létre Horváth Máté tervezővel a MATCH bútorcsaládot. A tervezés során nagy figyelmet fordítottak a környezettudatosságra: a párnák töltőanyaga a gyártás során keletkező habhulladékból készül, a

kárpitozáshoz pedig PET-palackokból előállított alapanyagot használtak.

VERES ADRIENN

Veres Adrienn építész mesterdiplomája megszerzése után Hollandiában ismerkedett meg a világméretű műanyagválság megoldásán fáradozó Precious Plastic szervezettel, illetve az általuk népszerűsített újrahasznosító technológiákkal. Már ekkor foglalkoztatta egy saját bútor kollekció gondolata, mely teljes egészében újrafelhasznált alapanyagokból készült. Ötletét a Moholy-Nagy László Ösztöndíj keretén belül fejlesztette tovább.

Beharangozó

75 ÉV – 75 SZÉK.
VÁSÁRHELYI JÁNOS BÚTORTERVEZŐ ÉLETMŰ KIÁLLÍTÁSA

Soproni Egyetem Lámfalussy Sándor Közgazdaságtudományi Kar Dísztermében kerül megrendezésre Vásárhelyi János bútortervező életmű kiállítására 75 év – 75 szék címmel.

A magyar bútorgyártás – azon belül a székgyártás – történetének egyik legjelesebb magyar tervezőművésze, a belsőépítész és bútortervező szakma megbecsült személyisége, tavaly töltötte be 75. életévét. Az országokat átívelő tervezői gyakorlata során két romániai és három magyar bútorgyárnak dolgozott, így a Balaton Bútorgyár, a Cardó, a Hajdúthonet, a Pápai Asztalos, a Sellaton, a Danubia és a FAFÉM Bútor gyártotta az általa tervezett bútorokat. Ezeknek az együttműködéseknek az eredményeképpen az eltelt évek során 117 bútorcsaládot tervezett, azon belül is közel 390 különböző szék, karosszék, fotel, kanapé, asztal, szekrény és polc került ki a keze alól. Több bútor ma is gyártásban van, és a kereskedelmi forgalomban még ma is megvásárolható. A Vásárhelyi János által tervezett székek – több magyar bútorgyár sikeres termékeként – az európai és amerikai felhasználókhoz is eljutott, nem kis gazdasági hasznot teremtve Magyarországnak az így nyert export-bevételekből.

A megvalósult és gyártásba került bútorok közül a kiállításon 75 darabot tekinthet meg a látogató. Ezek nagy része szék, illetve karszék. Az egyes bútorok mellett a terveket is bemutatjuk, így egy az egyes létékű műhelyrajzok is kiállításra kerülnek.

Az életmű példaértékű, megismerése túlmutat az önálló eredmények bemutatásán, így a bútorok és bútortervek kiállításával mellett hangsúlyt fektetünk azok oktató-nevelő hatásának megragadására és jövőbeli felhasználására, mind az oktatásban, mind pedig a tervezői és gyártói gyakorlatban.

A kiállítás ötletgazdái és kurátorai Jakab Csaba és Márton László Attila. A megvalósításban szervező partner a Magyar Bútor és Faipari Szövetség. Együttműködő szakmai partnere Magyar Formatervezési Tanács és a Design Hét Budapest. A kiállítás megrendezését a Nemzeti Kulturális Alap támogatja.

Dunakeszi, 2021. szeptember 20.

Márton László Attila

| | |
|---------------------------|---|
| A kiállítás címe: | 75 év – 75 szék. Vásárhelyi János bútortervező életmű kiállítás |
| Helyszín: | Soproni Egyetem Lámfalussy Sándor Közgazdaságtudományi Kar Díszterme, 9400 Sopron, Erzsébet u. 9. sz. |
| Kurátorok: | Jakab Csaba és Márton László Attila |
| Megnyitó ünnepség: | 2021. október 6. szerda, 18:00 |
| Záró ünnepség: | 2021. október 27. szerda 18:00 |
| Megnyitja: | Dr. Pásztor Zoltán, Wilhelm Gábor, Jakab Csaba |



Vásárhelyi János: Smoky Lux fotel. Gyártó: Hajduthonet Rt., Debrecen, 1996, hajlított pácolt bükkfa, fém rúd, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Echo garnitúra. Gyártó: Hajduthonet Rt., Debrecen, 1999, pácolt bükkfa, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Ági szék. Gyártó: Balaton Bútorgyár, Veszprém, 1990, natúr bükkfa, festett rétegelt lemez, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Flóra szék. Gyártó: Balaton Bútorgyár, Veszprém, 1985, pácolt bükkfa, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Pán garnitúra. Gyártó: Balaton Bútorgyár, Veszprém, 1988, pácolt bükkfa, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Pipacs (Poppy) szék. Gyártó: Hajduthonet Rt., Debrecen, 1995, natúr bükkfa, hajlított rétegelt lemez hátlap, kárpit



Vásárhelyi János: Szimplex garnitúra. Gyártó: Hajduthonet Rt., Debrecen, ART-FER Nyíregyháza, 1994, hajlított fém cső, hajlított pácolt bükkfa, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Omnia szék. Gyártó: Balaton Bútorgyár, Veszprém, 1988, natúr és pácolt bükkfa, festett hajlított rétegelt lemez, kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Echo szék és karosszék. Gyártó: Hajduthonet Rt., Debrecen, 1999, pácolt bükkfa, Nu-Cane (fonatutánzat), kárpit. Fotó: Székely Péter



Vásárhelyi János: Rotonda garnitúra. Gyártó: Balaton Bútorgyár, Veszprém, 1981, natúr bükkfa, hajlított rétegelt lemez, kárpit

We will **rack** you!

Több mint 40 éve a faanyagtárolás specialistája.



Növelje meg kapacitását a megfelelő tárolási megoldással. Felejtse el az állandó átrakodást, instabil tárolási megoldásokat. Találja meg az Önnek megfelelő megoldást az OHRA-val.

- KAROS ÁLLVÁNYOK
- AUTOMATIZÁLT RENDSZEREK
- RAKLAPOS ÁLLVÁNYOK
- ÁLLVÁNYCSARNOKOK

www.ohra.hu

Meghoztam Mester!



BELEVÁGUNK A KÖZEPÉBE...



faipar.hu
MAGYAR ASZTALOS

GÉP / SZERSZÁM

[faipari és asztalosipari gépek]

KÖRFŰRÉSZ: Rema körfűrész. Motor: 4 kW. Ár: 430000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

VASTAGSÁGI GYALUGÉP: Panhans 410-es vastagsági gyalugép. Motor: 4 kW, 4 késes. Elektromos asztalemelés + finombeállítás. Előtolás kétebességű. Ár: 1180000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

PAOLONI TC900-as marógép: PAOLONI TC900-as marógép csapozókocsival előadó. Ár: 890000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

WEINIG 5 fejes gyalugép: Weinig Profimat 22 N 5 fejes gyalugép. 26 kW; egyengető: 5,5 kW, vastagoló: 7,5 kW, maró: 5,5 kW, előmaró: 3 kW. Ár: 2700000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM K208 ÉLZÁRÓ: SCM OLIMPIC K 208 előmarós élzáró előadó. Ár: 4200000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM SINTEX 4 fejes gyalugép: SCM SINTEX 4 fejes gyalugép-előadó. Ár: 2200000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

DMC KONKATCSISZOLÓ: DMC kontaktcsiszoló-előadó: 950-es, 2agregátoros, vákuumos. Ár: 2750000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM 4 fejes gyalugép: SCM Compact NTE 4 fejes gyalugép újszerű, megkímélt állapotban előadó. Ár: 4900000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

HOLZ-HER 1317 ÉLZÁRÓ: Holz-Her 1317 előmarós élzáró előadó. Ár: 4500000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

FÜGGŐLEGES LAPSZABÁSZGÉP: PUTSCH MENICONI UNIVER SVP145 függőleges lapszabásgép előadó. Ár: 2700000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

MARTIN LAPSZABÁSZGÉP: MARTIN T65 lapszabásgép újszerű állapotban előadó. Motor: 5,5 kW. Motorosan működik az emelés, döntés, elővágó fel-le mozgatása. Ár: 6300000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM CNC megmunkáló központ: SCM Record 110 CNC AA1/014568: CNC megmunkáló központ előadó. Ár: 6490000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

FÜGGŐLEGES LAPSZABÁSZGÉPEK: Függőleges lapszabásgépek előadók: - GMC KGS 400 E motor: 3 kW. Gy. év: 2007. -1.390.000 Ft. - GMC KGS 400 E elővágós, motor: 3 kW. Gy. év: 2004. -1.490.000 Ft. - Putsch Meniconi Univer SVP 145 karcólós, fej dönthető -1.590.000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

FÜGGŐLEGES LAPSZABÁSZGÉPEK: Függőleges lapszabásgépek előadók: - GMC KGS 400 E motor: 3 kW. Gy. év: 2007. -1.390.000 Ft. - GMC KGS 400 E elővágós, motor: 3 kW. Gy. év: 2004. -1.490.000 Ft. - Putsch Meniconi Univer SVP 145 karcólós, fej dönthető -1.590.000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

ÖTTENGELYES gyalugép: Eladó használt Griggio G23 öttengelyes gyalugép. Nagy termelékenységű, rendkívül robusztus felépítésű ipari gép. Nagyon széles felhasználási lehetőséget kínál a profilozás és a gyalulás területén egyaránt. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 2490000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

ROBLAND Z3200: Robland Z3200 használt lapszabásgép kitűnő állapotban előadó 1.290.000 Ft-os áron. Érdeklődni és részletes információkat kérni a +36205599629-es telefonszámon lehet. Ár: 1290000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

MARÓSBALON: IMG sablon konyhalemez összemarásához. A gép illusztráció. Érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

CMT körfűrészlap: CMT minőségű fűrészlapok. Rendelje meg webshopunkban! Ár: 11502 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

T500F marógép: A T500 F típusú marógép ideális választás azoknak a vásárlóknak, akiknek fontos a kis helyen való minőségű munkavégzés. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 350000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

KOMBINÁLT gyalugép: Kiváló állapotban előadó egy használt Robland SD510 kombinált gyalugép. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1690000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

GÉRVÁGÓ gép: Virutex Kézi gérvágó gép felső asztallal, melynek segítségével könnyen és gyorsan dolgozhat. Áráról érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI zárhelymaró: Virutex kézi zárhelymaró, melynek segítségével a helyszíni munkavégzés megvalósítható. Áráról és felszereléséről érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI gumihelymaró: Virutex kézi gumihelymaró, melynek segítségével könnyen és gyorsan dolgozhat. Érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033-as telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

EGYENGETŐ-VASTAGOLÓ gyalugép: Rendkívül gyors állítás az egyengető vagy vastagsági funkcióra. Vastagsági gyalugépnél a pontos méretet mérőskála mutatja. A fűrészpult, ami kérhető tartozék, nagyon gyorsan és egyszerűen fel- és leszerelhető anélkül, hogy a korábbi méret beállításai megváltoznának. Hosszlyukfűrész opcionálisan tudunk adni a géphez, melynek ára: 50.000 Ft + áfa. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 370000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

ÉLZÁRÓ gép, Technoma KT2: Eladó egy használt élfőllövő gép. Jó állapotú, kiválóan dolgozik. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1290000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT gyalugép: Eladó egy használt 4 tengelyes gyalugép. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1490000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT függőleges lapszabász: Eladó 1 db nagyon jó állapotú használt függőleges lapszabásgép, melynek ára 1.390.000 Ft. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1390000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT Virutex élzáró: Eladó egy használt Virutex EB35 élzáró gép. Korának megfelelő állapotban van, 15 éves gép. További információk a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 390000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT ablakgyártó: Eladó egy kiváló állapotban lévő Colombo típusú többtengelyes csapozógép és egy profilozógép. Mindkettő szoftveres vezérléssel rendelkezik. A két gép együtt ablakgyártó központként üzemeltethető, 1 fő munkatárs segítségével. Az árról és a szállításhoz érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT sorozatfűrész: Eladó egy használt 2x21 (42) orsós sorozatfűrész gép. Újszerű állapotban. Kiváló hosszú munkadarabokhoz. Nagyon kedvező áron elérhető most kínálatunkban. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Tel.: +36-20-5599629.

ELSZÍVŐVENTILÁTOROK, csövek: Több elszívőventilátor (5,5-15-18,5-45 kW-os), hidraulikatartályok 2 db (400 literes), az ehhez tartozó kitaroló gerenda és hidraulikahengerek, illetve légtéchnikai elszívó csővezetékek (normál horganyzott és acél) 430 mm és 450 mm-es, 600 mm-es átmérővel, valamint 200-600 mm-es idomok előadó. Mérést szerinti specifikációt e-mailben küldök. Ár: 39900 Ft-tól (ventilátor). Csövek: 4000 Ft/m-től. Idomokat is fm-árbán adom. Kisebb átmérővel van többféle idomom, 45°, Y-elágazó stb. Tel.: +36-70-3286913.

ELSZÍVŐ- és tárolósiló: Rozsdamentes siló központi elszívóval, átm. Ø 4 méter, 4 elszívó csatlakozással, csigás továbbítás, 2 kimenettel. Elszívó: 158 db zsák, DM: 200 mm, hossza: 6 m. Leszerelt állapotban pomázi raktárunkban bármikor megtekinthető. Tárolósiló: Ø 5 m. Magassága: 8 m. Nettó tárolókapacitás: 42 m³. Kérésre teljes ajánlatot küldök képekkel, leírással. Tel.: +36-70-3286913.

[szerszámok]

HASZNÁLT faipari szerszám: Használt újralapkázott falcmaró újszerű állapot. Ár: 25000 Ft. Tel.: +36-76-505560.

FŰRÉSZLAP: A CMT extra vékony univerzális fűrészlappal kiváló a vágás és gyors munka. A méretekről, árakról, típusokról érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

MARÓSZERSZÁM: CMT faicóli szett csapággal. A kép illusztráció. Érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

MARÓSZERSZÁM: CMT fogantyúmaróval könnyen és minőségiesen dolgozhat. A kép illusztráció. Érdeklődni lehet a szerszam@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT faipari szerszámok: - Guhdo 12 db-os HM felsőmaró-kt. Ár: 8.000 Ft+áfa. - HSS rádiuszmaró 140x40x50 mm. Ár: 10.000 Ft+áfa. - Használt faipari szerszámok (marók, körfűrészek, lánccmarók, folt- és fothelymarók, gyalukések nagy választékban. Ár: 2.000 Ft-tól 10.000 Ft-ig. Ár: 50000 Ft. Tel.: +36-76-505560.

HASZNÁLT faipari szerszám: - Guhdo 12 db-os kézi felsőmaró-kt. Ár: 8.000 Ft. - HSS rádiuszmaró 140x40x50 mm. Ár: 10.000 Ft. Használt faipari szerszámok (marók, körfűrészek, folt- és fothelymarók, gyalukések) nagy választékban. Ár: 2.000 Ft-tól 10.000 Ft-ig. Tel.: +36-76-505560.

ÚJ faipari szerszámok: Új faipari körfűrészlapok (Witox), új faipari felsőmarók (Klein), gatterlapok és marószerszámok használt árban a készlet erejéig. Tel.: +36-76-505560.

ÚJ faipari szerszám: Új faipari gatterlapok (Witox), új faipari felsőmarók (Klein), gatterlapok és marószerszámok az új ár 50-60%-áért. Tel.: +36-76-505560.

HASZNÁLT faipari szerszám: Leitz cserélhető betétű kések ablakgyártó csap-rés szerszám. Tel.: +36-76-505560.

HASZNÁLT faipari szerszám: Leitz cserélhető betétű kések csap-rés szerszám. Tel.: +36-76-505560.

[erdészeti gépek]

MOBILDARÁLÓ: Mobil darálógép. 350 mm-es ronkátmérő-ig, Top állapot, rendszeres karbantartás. Tulajdonostól előadó. 8 éves technológia, apríték mérete: 2-3 cm. Teljesítmény: 44 kW. Megtekinthető Kiskunhalas környékén, előzetes egyeztetés alapján. Az alábbi telefonszámon: 0670-388-7588. Tel.: +36-70-3286913.

[legyéb gépek, szerszámok]

MOZGÓROSTÉLYOS kazán, 2000 kW: Schmid mozgórostélyos, 2000 kW-os teljesen automata működésű aprítékos kazán előadó. Gyengébb minőségű fűtőanyag optimális égetésére alkalmas. Mozgórostély működése hidraulikus, teljes vezérlés, automata hamukihárítás, pernyeleleválasztóval, füstgáz-recirkulációs rendszerrel, pneumatikus hőcserélő levűzővel, a folyamatot fenntartható magas hatásokért. Bontás májusi lehetőségek. További fotók: Az ár nettóban értendő. Magyarországi értékesítés esetén az áfa a megadott áron felül értendő. Ár: 29900 €. Tel.: +36-70-3286913.

MOZGÓROSTÉLYOS kazán: Gyártó: Bioflam. Típus: V-10 E. Működési mód: mozgórostélyos. Teljesítmény: 968 kW. Évjárat: 1994. Szériaszám: 394. Előremeneti hőmérséklet: Max. 120 Celsius-fok. Fűtőanyag: biomassa. Nagyon keveset használták, tartalkék kazánként funkcionált, évente kb. 2 hetet üzemelt. Ekliétrás apríték bunkerrel, anyagváltóbitóval, automata hamukitárolóval. Az ár nettóban értendő a helyszínen. Ár: 26500 €. Tel.: +36-70-3286913.

450 kW-os ekliétrás kazán: Teljesen automata működésű, fűtélésű kazán előadó. Rézest. Kazánest, csigás behordó, multiciklon, pernyeleleválasztó, vezérlés. Távvezérlés telefonos applikáción keresztül lehetséges/Fire View 2000. Teljesítmény: 450 kW, melegvízes rendszer. Rostély: légűtésű mozgó r. Fűtőanyagnedvességátartalom max. 50%, W40. Aprítékösszetétele: lehet W40-es apr., fűrészpapor, forgács és ennek elegye. Leszerelt állapotban megtekinthető szentendrei raktárunkban, nagyon jó állapotú. Időpont-egyeztetés szükséges. Tel.: +36-70-3286913.

350 kW-s fűtélésű kazán: Fűtélésű automata kazán berendezés, csigás aprítékbehorodóval, napitartály, fűstgázventilátor, Logic 500-as vezérlés. Technikai adatok: Teljesítmény: 350 kW. Melegvízes rendszerű kazán, tüzelőanyag nedvesség tartalom: 50%-ig, minőség: G40. Hulladékfa-tüzelés manuálisan lehetséges. Nr. 23323. Lebontva megtekinthető szentendrei raktárunkban, előzetes időpont-egyeztetéssel. Tel.: +36-70-3286913.

KÉMÉNY: Kémény magassága: 20,0 m, külső kéményátmérő: 1,000 mm. Anyagvastagság: 6,0 mm. Anyaga: acél. Gyártási év: 1998. Csatlakozási pont 3,0 méter. Kémény 2: Magassága: 10 m, külső kéményátmérő: 400 mm. Anyagvastagság: 2,0 mm. Anyaga: álu. Megtekinthető szentendrei raktárunkban. Tel.: +36-70-3286913.

VANICEK szárítókamra: Vanicek szárítókamra gépészete előadó, ventilátorral, 4 rádiátorral, ajtóval, szellőzővel előadó. Méretkettő: 7,2x5,3x3,2 m (HxSzXm) Megtekinthető előzetesen egyeztetett időpontban, Budapesten. Tel.: +36-70-3286913.

500 kW-os fás kazán és ciklon: 500 kW-os fűtélésű kazánberendezés előadó, 10 m³-es hőcserélővel, kb. 3 évet használtak, profilválas miatt előadó. Megtekinthető Debrecen környékén előre egyeztetett időpontban. Tel.: +36-70-3286913.

FATŰZELÉSŰ kazán, 350 kW: Automata faapríték-adagolóval, 350 kW, kompletten előadó. Rézest: égéster, hőcserélő, pernyeleleválasztó, beadagoló csigá, fűstgázelvezetés, vezérlés, gépkönyv. Lebontva megtekinthető pomázi raktárunkban. Tel.: +36-70-3286913.

ALAPANYAG

[fűrészáru, faanyag]

ÉGER, nyír, nyár, akác: Éger, nyír, nyár, akác, hárs, kőris, tölgy, vörös tölgy, juhar, cseresznye, kerri dió, fekete dió, kőrté stb. fűrészáru, széles választékban előadó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85-336088. Mobil: 0036-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

ERLE, Birke, Pappel, Akazie: Erle, Birke, Pappel, Akazie, Linde, Esche, Eiche, Roteiche, Ahorn, Kirsch, Garten Nuss, Schwarz Nuss etc. Schnittware verkaufen, direkt vom Hersteller. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088. Mobil: 0036-306-391500, 0036-309-391500. EUTR: AA5824784.

VÖRÖS tölgy: Szélezetlen, légszáraz vörös tölgy fűrészáru előadó, közvetlenül a termelőtől. Erd.: 06-306391500, 06-85-336088. Technikai azonosító: AA5824784.

JUHAR: Juhar fűrészáru, szélezetlen, légszáraz és friss előadó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500, 06-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

AHORN: Ahorn Schnittholz, unbesaemte, luftgetrocknete und frische zum Verkauf, direkt vom Hersteller, per LKW Ladung. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088. Mobil: 0036-309391500, 0036-306391500. EUTR: AA5824784.

NYÍR FŰRÉSZÁRU: Légszáraz, szélezetlen, nyír fűrészáru előadó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500, 06-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

NYÁR FŰRÉSZÁRU: Légszáraz és friss, szélezetlen nyár és csomoros nyár fűrészáru előadó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500, 06-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

PAPPEL: Luftgetrocknete und frische, unbesaemte Pappel zum Verkauf, direkt vom Hersteller, per LKW Ladung. Preis lt. Vereinbarung. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088, 0036-309391500, 0036-306391500. EUTR: AA5824784.

ÁLLÁS

[állást keres]

GYAKORLATI mérnöki munkák: Több évtizedes faipari-bűtor-gyártási, belsőépítészeti, hálózatiépítési gyakorlattal - vállalkozási formában - vállalom projektek vezetését, teljes megvalósítását, helyszíni szerelések szervezését, vezetését, belsőépítészeti projektek megvalósítását és az ehhez kapcsolódó egyéb szolgáltatásokat is. István, Eger. Tel.: +36-70-8506228.

FÉNYLAKK V

kültéri selyemfényű
vékonylazúr

Új!



KÖRNYEZETKÍMÉLŐ!
NEM TŰZVESZÉLYES!
(VOC tartalom: 0)



FÉNYLAKK V

Egy lazúrban fedőlakk és faanyagvédőszer

- kerti bútorok, pergolák, kerítések bevonására
- könnyű, egyszerű felhordhatóság
- ecsetelésre beállítva
- 2 rétegben pár évig már megfelelő védelmet ad
- bármely színre beállítjuk
- 1, 5, 10 és 20 kg kiszerelésben

Mintabolt: 1038 Budapest, Dúne u. 19. • Tel./Fax: (1) 245-3904, (30) 570-2000 • Nyitvatartás: hétfőtől péntekig 9-17-ig

FÉNYLAKK Kft. • www.fenylakk.hu

Sághy Endréné ügyvezető, okl. vegyész- kutató-mérnök, önálló műszaki-festékipari szakértő mobil: (30) 496-74-95 Sághy Ervin ügyvezető mobil: (30) 305-34-38
Székhely: 2011 Budakalász, Bodza u. 2. • Tel./Fax: (26) 340-791

**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUVISIO crystal

Matt és fényes üveghatású frontok

Valódi üveg hatás, könnyebb megmunkálhatóság, tízszeres törésállóság jellemzi a REHAU polimer üveglaminát anyagát. Az uni színek mellett kő vagy fa hatású dekorok is elérhetők matt és fényes kivitelben.

www.rehau.hu/rauvizio

