

BESZÁMOLÓ

HÄFELE

SLIDO tolóajtóvasalat
újdonságok 2016-ban
is a Häfele kínálatában.

SLIDO

HÄFELE TOLÓAJTÓ-
RENDSZEREK

Fakalapáctól a lézervágóig

Annak a fiatalnak, aki pályaválasztás előtt áll, egy egész életet meghatározó döntést kell hoznia. Van ehhez megfelelő információja? Ismeri az összes lehetőséget? Tudja, hogy milyen szakmákkal lehet a legkönnyebben elhelyezkedni 3–5 év múlva? Mit kell tanulnia annak, aki szakmai karrierre vágyik, aki jó fizetést akar a többéves tanulás és a gyakorlati évek után?

A villanyszerelő után az asztalosokat keresik ma leginkább az informatika terület kivételével a munkaerőpiacon. A legkeresettebb szakemberek listáján 27 fehérgallérost követ az említett kettő. Ezzel az asztalosszakma keresettsége megelőzi még az autószerelőt is!

Olvasóink jól tudják, hogy 2015-ben a világ legjobb bútorasztalos tanulója magyar fiú lett. Írjuk le még egyszer a nevét, mert megérdemli: László Attila. Óriási példa!

Még sincs elég jó képességű asztalos, mert a gyerekek, pontosabban azok szülei közül kevesen választják ezt az életutat. A tanárok még ma is sok helyen így biztatják a rossz diákot, a család szégyenét: „Tanulj fiam, mert inasnak adnak...” Rosszul teszik. Mert az asztalos munkája elsősorban a kigondolás, a tervezés, az ízlés.

Van az asztalosságban még ma is valami idilli, ahogy Kosztolányi írja, valami megfoghatatlan szépség. Pedig már az ő idejében is így panaszkodott az öreg mester a pinceműhelyben, hogy „Megesz bennünket a gyár. Míg én legyalulok egy deszkát, a gép huszonnyolcat dob ki magából.” De persze az asztalosság már rég túllépett az enyvszagú műhelyek világán. Amikor műanyagból készülnek az épületek ablakai, ajtóí, üvegpolicokat

tartanak a fémkonzolok, s a belsőépítészet soha nem látott, új anyagokkal és megoldásokkal kápráztat el bennünket, akkor már sokkal összetettebb világról beszélünk. Számítógépekkel vezérelt gépek, berendezések, lézertechnika váltotta fel a gyalupadot, ide már valóban ne jöjjön az, aki „nem szeret tanulni”.

Folyóiratunk a szakmának szól, ezért adunk most teret egy valódi



DUSZA ANDRÁS

kezdeményezésnek, melynek nyomán remélhetőleg megváltozik a gyerekekben s a szüleikben élő kép.

Idei első lapszámunkban olvashatnak a kezdeményezésről, mely felhívás is egyben. Felhívás az asztalos- és faipar résztvevőikhez: legyenek részesei e gyönyörű ősi mesterség bemutatásának, vonzereje növelésének, amely a fakalapáctól mára eljutott a számítógépes szoftverekig, a kézi gyalutól a lézervágóig.

Persze azért néha az ősi szerszámokkal is csodát lehet művelni, miként azt László Attila világbajnoki címe is igazolja. Legyen minél több László Attilája ennek a szakmának, ennek a nemzetnek. S hogy lesz-e? Az rajtunk is múlik.

Impresszum

MAGYAR ASZTALOS- ÉS FAIPAR, AZ ORSZÁGOS ASZTALOS- ÉS FAIPARI SZÖVETSÉG HIVATALOS FÓRUMA | Együttműködő szakmai szervezet: Fagazdasági Országos Szakmai Szövetség.
 KIADÓ, REKLÁMFELVÉTEL: 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 ■ SZERKESZTŐ: Fábián György ■ KÜLSŐ CIKKÍRÓK: Gerencsér Kinga, Márkus Gábor, Schlosser Mátyás, Pauló Tamás ■ TÖRDELŐSZERKESZTŐ:
 Bognár Anna ■ ÉRTÉKESÍTÉS/HIRDETÉSFELVÉTEL: Ódor Eszter, tel.: 06-30/453-7796, e-mail: odor.eszter@xmeditor.hu ■ NYOMÁS: Palatia Nyomda és Lapkiadó Kft. ■ PÉLDÁNYSZÁM: 3000 db ■
 ÚJSÁGMEGRENDÉLÉS/TERJESZTÉS: X-Meditor Kft. 9002 Győr, Pf. 156. Némethné Pozsgai Szilvia, tel.: 06-96/618-067, e-mail: ugyfelszolgalat@xmeditor.hu, www.faipar.hu ■ ISSN 2063-1138 ■
 Ára előfizetéssel 819 Ft (9828 Ft/év).

FÉNYLAKK

FAIPARI, VIZES FELÜLETKEZELŐ ANYAGOK



Hazai fejlesztésű, hazai gyártású, nyugati alapanyagokból készült, vizes, faipari felületkezelő anyagok

- Fényes, selymfényű, mattselyem, matt
- Szintelen, lazúr- és fedőszinek
- Számítógépes színkeverés
- Kiváló minőség, kedvező ár

■ FÉNYLAKK B

Vizes-diszperziós **belső téri falakk**. Alkalmos bútorra, **fa-gyermekjátékokra**. Gyorsan szárad, jól csiszolható, kemény

■ FÉNYLAKK KT

Kifejezetten **külső tere**, faházakra, nyílászárókra, **játszóterei faszerkezetekre** készült falakk. Nagy rugalmasságú, időjárásálló, hosszú élettartamú.

■ FÉNYLAKK KPA

Vizes-diszperziós **kültéri padló**lakk. Kiváló kopásállóságú, időjárásálló, kemény, szívós bevonatot ad

■ FÉNYLAKK LA

Vizes-diszperziós **belső téri lambéria** lakk. Belső téri fafelületek bevonására (faburkolatok, lambériák stb.) alkalmas és egyéb fafelületekre, ahol rakásolás, illetve összecsu-kódás nem igény.

■ FÉNYLAKK PA

Vizes-diszperziós **parkett**lakk. Kemény, szívós, szagtalan. Gyorsan szárad, gyorsan átvonható. Bármilyen **belső téri fajaröfület** (parketta, lépcső, parafa-alját stb.) lakkozására alkalmas.


FÉNYLAKK AK

Vizes-poliuretán **faanyagvédő és impregnáló mélyalapozó**. Megelőző faanyagvédőszer fenyő- és lombos faanyagok kékesz és faröntő gombák elleni tartós védelmére; külső- és belső tere.

FÉNYLAKK AB

Vizes-poliuretán **impregnáló mélyalapozó**. Fenyő- és lombos faanyagok belső téri impregnáló és rostteitő mélyalapozására szolgál.

U.V. STABILIZÁLT FÉNYLAKKOK

 A legkorszerűbb U.V. abszor-berek felhasználásával készült FÉNYLAKK szintelen lakkok külső tere történő alkalmazása is lehetővé vált.



KÖRNYEZETKIMÉLŐ!
NEM TŰZVESZÉLYES!
(VOC tartalom: 0)



Kiszereelés: 1 kg műanyag flakonban, 5, 10 és 20 kg műanyag kannában.

Termékeink hosszú évek óta változatlan áron kaphatóak.

FÉNYLAKK Kft. mintabolt:

1038 Budapest, Dűne u. 19. • Tel./Fax: (1) 245-3904, (30) 570-2000

Nyitva tartás: hétfőtől péntekig 9-17-ig

FÉNYLAKK Kft.

Sághy Endréné ügyvezető, okl. vegyész- kutató-mémök, 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

www.fenylakk.hu

A SPECIÁLIS DIMTER DARABOLÓFŰRÉSZEK TÖBBET NYÚJTANAK

már nemcsak optimalizálnak és méretre vágnak,
hanem: fúrnak, marnak, elővágóval dolgoznak



DIMTER OPTICUT S 90 SUPERDRILL

DARABOLÓFŰRÉSZ, MELY SZAB
ÉS VEZÉRELTEN FÚR ÉS MAR

Egy optimalizáló fűrész, mely
új szintre emeli a termelékenységet!



DIMTER OPTICUT S 90 PRECISE

DARABOLÓFŰRÉSZ ALSÓ ELŐVÁGÓVAL
ÉS FELSŐ FŐFŰRÉSSZEL

A precíz, kiszakadásmentes vágásfelület,
mely nem igényel utómunkát!

A WEINIG CSOPORT KIZÁRÓLAGOS KÉPVISELETE EGÉSZ MAGYARORSZÁGON:

Alpár Dénes, Greenteam Kft.

Tel.: 94/510-830, Mobil: 30/979-2291

alpar.denes@greenteamkft.hu, www.greenteamkft.hu



GREENTTEAM
Iparfejlesztő és Kereskedelmi Kft.

Tartalom



19

AZ ÉV FÁJA

1. Mezei szil – 1531 szavazat
2. Fehér nyár – 994 szavazat
3. Virágos kőris – 903 szavazat



34

BAKUI REPTÉR: FA-DESIGN A NAGYVILÁGBAN

A Heydar Aliyev Airport futurisztikus, mégis természetes anyagokból épült fel

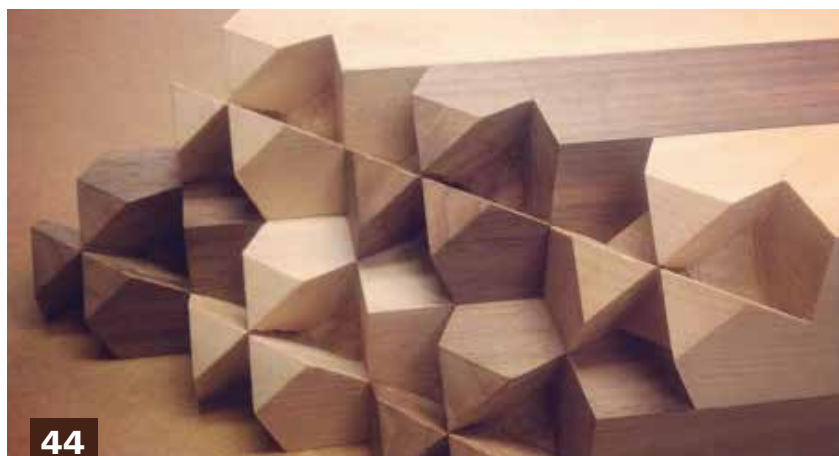


36

MESTERPORTRÉ

Mindig kell, aki inspirációt (magyarul bátorságot) és partnerséget (értsd: pénzt) ad önálló vállalkozás elindításához – mondja Vári András.

- 10–13** Elindult a „facsetete” program
Asztalos, szakma, utánpótlás
- 14** BI-MATIC L-Tec nullfugás rendszer,
azaz „zéró ragasztási vonal”
- 15–18** Az épületasztalos-ipari termékek
versenyképes gyártástechnológiája
- 19–20** Az év fája
- 22–25** Adóváltozások: lesznek megbízható adózók,
és lesznek kockázatos adózók
- 26–29** Márkus Gábor: a séker bútortervezés
hatása a dán dizájnrá
- 30** Prémium profilmarás
- 31–32** Bakui reptér: fa-design a nagyvilágban
- 33–35** Egyetemi hírek
- 36–39** Mesterportré
- 40–42** A kilencek viadala volt
Életszerű feladatok – hatékony tudás
- 43** Fából készült bicikli, lesz itt mivel szemezni
- 44** Egy újszerű csapolás
- 45** Darabolás, fúrás, marás egy gépen
- 46–48** Roncsolásmentes anyagvizsgálat
- 49** Kamarai hírek
- 50–51** Schifter Party
- 52–54** TOP 100 bútorgyártó
- 55** Visszatekintő a FAGOSZ 49. Fakonferenciáról
- 56–57** 25 éves a Bútorszövetség
- 58–60** Kéziszerszám-katalógus (XXI. rész)
- 61** Profilcsiszoló és koptató rendszerek
- 62–64** Érmék, plakettek
- 65–70** Apróhirdetés



44

EGY ÚJSZERŰ CSAPOLÁS

A fiatal újítók zseniális, de még kevésbé használt megoldása



46

RONCSOLÁSMENTES ANYAGVIZSGÁLAT

A tudomány elképesztő tempójú fejlődését szemlélve a laikusokban felmerülhet a kérdés: egyáltalán, van még olyasmi, amit nem fedeztek fel?



50

SCHIFTER PARTY

Kis keresztmetszetű fából építettek: fiatal tanulókkal telt meg a nagyvázszyeni műhely

100 év szakma

Nem mindennapos esemény helyszíne volt a Kozma Lajos Faipari Szakközépiskola ebédlője. A tantestület hagyományos ünnepi ebédjét rövid évvértékelés és kis házi ünnepség előzte meg.

Nyugdíjba vonuló kollégákat búcsúztattak. A három kiváló tanár közel száz év szakmai tapasztalatot halmozson föl, nyilvánvalóan említésre méltó. Düh István 22 évet, Róka Gergely 28 évet töltött az intézményben szakoktatóként, Koronka Lajos 42 évig tanított.

A szakma számára Koronka Lajos neve ma elválaszthatatlan a Kozmától. Közismereti tanárként kezdte, majd 23 évig igazgatója volt az iskolának. 42 évbe sok minden belefér, óhatatlanul adódnak érdekes fordulatok is – így került a búcsúztatóra meglepetés vendégként Őze Áron, színész, rendező, színházigazgató. Őze Áron három évtizede végzett a Kozmában – Koronka Lajos volt az osztályfőnöke. A szakmühely kollektívája a diákok közreműködésével készített egyedi faragópaddal ajándékozta meg a búcsúzó igazgatót.



► Az ünnepség képeiben



Bársonyos tapintású
poliuretánrendszer.

Kifinomult megjelenés,
a színekben melegség.
Ez a különbség!



milesi

fafelületkezelő anyagok

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

Szakipari
vizszonteladók:

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

ASZÓD	VÖRPI BT. Hunyadi u. 52.	28/500-555	KESZTHELY	EUROFA 2000 KFT. Sömögye dűlő	83/318-801
BÉKÉSCSABA	SZÍN-FA-LAKK Kétegyházi út 7.	66/325-255	MISKOLC	FRITZ KFT. Soltész Nagy Kálmán út 33.	20/518-5866
BONYHÁD	HERBAVIT KFT. Zrínyi Miklós u. 25.	74/550-085	MÓR	ER-FA 2000 KFT. Asztalos u. 3.	22/563-750
BUDAÖRS	PB COLOR KFT. Szabadság út 103.	23/415-292	NYÍREGYHÁZA	JOE BÁCSI FESTÉKBOLTJA, Debreceni út 161.	42/400-086
BUDAPEST III.	ACCORD FAVÉDELEM KFT. Szentendrei út 113.	1/430-0462	PÉCS	SZINKRÓN KFT. Mohácsi u. 111.	72/510-930
BUDAPEST X.	FEFA – Milesi szakkereskedés Maglódi út 10/a.	1/261-7075	PÉCS	GYURASICS KFT. Névtelen u. 5.	72/333-611
BUDAPEST XV.	KÁLMÁN BÚTORIPARI KFT. Szentmihályi út 54.	1/306-4941	PILISVÖRÖSVÁR	MÜLLER ÉS TÁRSA BT. Fő út 3.	26/332-034
CEGLÉD	KÖRÖS-COLOR BT. Alszegei u. 12.	53/322-745	SÁROSPATAK	METOR 92 KFT. Bláthy Ottó u. 5.	47/511-057
DEBRECEN	MORUS 21 BT. István út 151.	30/261-7872	SOPRONKŐHIDA	MOSER TIBOR EV., Pesti B. út 17/a.	30/937-2387
DOROG	DOSZÉNKER KFT. Hantken Miksa u. 8.	33/521-251	SZEGED	SZÍN-FA-LAKK, Dorozsmai út 35.	62/325-255
DUNAFÖLDVÁR	KEMI-KER KFT. Reitter köz 10.	75/343-121	SZÉKESFEHÉRVÁR	ER-FA 2000 KFT., Zámolyi út	22/512-000
DUNAÚJVÁROS	KEMI-KER KFT. Verebély u. 3-5.	25/433-530	SZOMBATHELY-SÉ	WÉBERKER KFT. Hétvezér u. 8.	94/352-836
EGER	NBN KERESKEDŐHÁZ Külsősor út 2.	36/515-855	TAKSONY	FABULI ART 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. Külterület (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
KECSKEMÉT	SZÍN-FA-LAKK Szabadkai u. 2.	76/325-255			



TWIN PUSHER

Két táblafelosztó egyben

60%-kal növelt teljesítmény, költséghatékony üzemeltetés.

Twin Pusher = korszerű megfogócsipesz. Az alkatrészeket mozgató megfogócsipesz utolsó szakasza a többiektől függetlenül mozog. Ezzel egy időben egyetlen vágással két különböző méretű alkatrész szabható.



Az olasz zsenialitás megtestesítője:

BIESSE

biesse.com

Képviselet:

formance technológia

2051 Biatorbágy, Vendel ipari park, Tormásrét út 4.
Tel.: 23/530-480, 23/530-530. Fax: 23/530-481.
E-mail: formance@formance.hu, www.formance.hu

AZ ELSŐ 1,5 MILLIÓ MÁR MEGVAN,
csatlakozókat vár a kezdeményezés



LEGYEN AZ ÖN
VÁLLALKOZÁSA IS

RÉSZESE
A PROGRAMNAK!

FÓKUSZBAN A SZEREPLÉS

Összefogást kezdeményez a magyar faipari szakmák jövője érdekében a Kereskedelmi és Iparkamara, az Országos Asztalos- és Faipari, valamint a Magyar Bútor- és Faipari Szövetség és a Magyar Asztalost 25 éve kiadó X-Meditor Kft.



Kezdődik a „facsemete” program

ASZTALOS, SZAKMA, UTÁNPÓTLÁS



Dusza András
XMEDITOR-tanácsadó

Ahhoz, hogy megfelelő minőségű és mennyiségű faanyagunk legyen, időben el kell ültetnünk a facsemetét, és gondoznunk is kell őket. Ahhoz, hogy jó minőségű és megfelelő mennyiségű asztalosunk és faipari szakemberünk legyen, időben pályára kell állítanunk a fiatalokat, és képeznünk is kell őket.

A Magyar Kereskedelmi és Iparkamara a EuroSkills, a WorldSkills megrendezésével, az ehhez szükséges erőforrásokkal már korábban az ügy mellett állt. Árkossy Tamás, az Árkossy Bútor Kft. ügyvezetője, Wilhelm Gábor, a Kanizsa Trend Kft. ügyvezető igazgatója és Pintér-Péntek Imre, az X-Meditor Kft. ügyvezetője pedig 0,5–0,5 millió forintos Arany fokozatú indító hozzájárulással csatlakozik a Facsemete programhoz. Ez azt jelenti, hogy a szükséges 15 millió háttérből 1,5 millió már meg van ahhoz, hogy a 2015-ös egyedülálló szakmai siker után újabb nemzetközi sikerek felé indulhasson el a magyar asztalosszakma. Az összefogás kezdeményezői természetesen várják azoknak a vállalkozásoknak a csatlakozását, akik fontosnak tartják, hogy erősödjön a szakmai utánpótlás, hogy legyenek példaképek a magyar faiparban azon fiatalok számára, akik egy jó, hosszú távon is biztos megélhetést, szakmai kihívásokat rejtő szakmában képzelik el jövőjüket.

VILÁGBAJNOK ASZTALOS TANULÓ – BEISKOLÁZÁSI GONDOK

„Kiemelkedő éve volt 2015 a magyar szakoktatásnak. László Attila bútorasztalos szakmában megszerezte hazánk első aranyérmét a WorldSkills világversenyen. Ő lett a világ legjobbja! Magyar szakmunkástanuló eddig egyetlen más szakmában nem nyert világversenyen.” – számolt be a valóban egyedülálló sikerről tavaly a Magyar Asztalos. De az a siker, amit László Attila elért, az összes magyar médiában megjelent.

Ugyanakkor az Eduline kicsivel korábban hozta nyilvánosságra a 2015/2016-os tanévre vonatkozó szakmaszerkezeti döntést, amely a szakképző iskolákban, illetve a szakközépiskolákban oktatható szakmákat, illetve a hiányszakmák listáját tartalmazza. Ez utóbbin szerepel az asztalosszakma is.

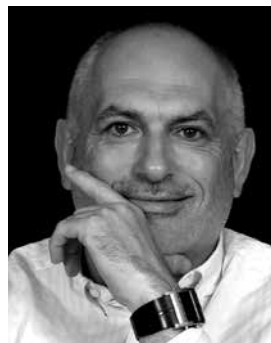
Ellentmondás feszül a két hír között. Míg a világ legjobb asztalos tanulója egy

magyar fiú lett, addig a szükségesnél kevesebben jelentkeznek fiatalok a szakma elsajátítására. Pedig a magyar cégek jövőbeli sikere azon múlik, hogy tudnak-e elég, és jól képzett szakembert alkalmazni.

Ezt felismerve kezdeményezte az XMEDITOR azt a szakmai és vállalkozói összefogást, amely egyrészt segítheti a WorldSkills- és EuroSkills-versenyekre felkészülő fiatalokat, elsősorban a versenyek megrendezésével, illetve a szükséges világszínvonalú szerszámok (kb. 15 MFt) költségeinek biztosításával. Másrészt viszont lendületet adhat a faipari szakmákban, az asztalosoknál a szakmai utánpótlás erősödésében, valamint a szakma megtartó erejében!

VONZÓ PÉLDAKÉPEK – MINDENKINEK ÉRDEKE

„Elemi érdeke a vállalatoknak, vállalkozásoknak, hogy vonzóvá tegyék az asztalos-, fa- és bútorigipari szakmákat a pályaválasztó fiatalok és családjuk számára.” – mondja az összefogás gondolatát támogató, komoly anyagi hozzájárulást is vállaló Árkossy Tamás, az Árkossy Bútor Kft. ügyvezetője, és az Országos Asztalos- és Faipari Szövetség elnöke. Majd hozzáteszi: – „A szakképzés is nagy változásokon megy keresztül, és ezen iskoláknak is fontos, hogy minél több 14 éves válassza őket továbbtanulásukhoz. Ugyanezen szempontból érdekelt az asztalos- és faipari életpálya vonzóvá tételében a felsőoktatás is.”



► Árkossy Tamás, az Árkossy Bútor Kft. ügyvezetője, Wilhelm Gábor, a Kanizsa Trend Kft. ügyvezető igazgatója és Pintér-Péntek Imre, az X-Meditor Kft. ügyvezetője pedig 0,5–0,5 millió forintos Arany fokozatú hozzájárulással csatlakozik az idei programhoz.

A legjobb reklám maga a termék, s mivel László Attila világbajnok bútorasztalos tanuló a magyar szakoktatás „terméke”, szinte természetes, hogy ő és a WorldSkills-versenyeken a jövőben részt vevő fiatalok legyenek a példaképei a magyar asztalos- és faipari életpálya modellnek. Ugyancsak a szakmai példaképek közé tartoznak azok a hazai vállalkozások, vállalkozók, amelyek és akik sikeresek ezekben a szakmákban. Hiszen az erkölcsi elismerés mellé ők adják a biztos jövőt megalapozó egzisztenciát. Az épület- és bútorasztalosok a második legkeresettebbek – a fehérgalléros informatikai pálya után – a munkaerőpiacon a villanszerelők után!

ÖSSZEFOG A KAMARA ÉS A SZAKMA, LEHET TÁMOGATÓNAK JELENTKEZNI!

A Magyar Kereskedelmi és Iparkamara – mint a EuroSkills- és a WorldSkills-versenyek hazai gazdája – nagy erőfeszítéseket tesz és erőforrásokat fordít a versenyek megrendezésére, a tanulók felkészítésére. A kamara és a két szakmai szervezet – az Országos Asztalos- és Faipari, valamint

A Kanizsa Trend Kft.

A Kanizsa Trend Kft. Magyarország vezető bútorgyára. A nemes anyagú, izgalmas formájú bútorok gyártójaként 30 országban ismerik és elismerik a Kanizsa Trend nevet. A cég a világ számos részén működő Steinhoff Cégcsoport dinamikusan fejlődő tagja. A bútorokat Nagykanizsán gyártják, amely város évtizedes bútorgyártási hagyományokkal büszkélkedhet. A cég elkötelezte magát a magas szintű minőség mellett: mind termékei, mind vállalatirányításuk a lehető legmagasabb minőséget képviseli. Az 1949-től kerekén negyven éven át működő Kanizsa Bútorgyár kis manufaktúrából közép-európai mértékkel mérve jelentős ipari központtá nőtte ki magát. A '90-es évek fordulatóval a Kanizsa Bútorgyár megszűnésével párhuzamosan, annak helyén létrejött a Kanizsa Trend Kft., a német alapítású Steinhoff Trend Design vegyesvállalata.

az ezzel összefüggő széles körű országos pályaaorientációs munka.

KI MIT VÁLLAL? KI MIT KAPHAT? MEGOSZTOTT TERHEK – KÖZÖS EREDMÉNYEK

„A versenyek megrendezésének minden anyagi terhét magára vállalta a kamara. Ugyanakkor a felkészülés ideje alatt a fiataloknak szükségük van megfelelő műhelyekre, gépekre, szerszámokra,

igazgatója és a Magyar Bútor- és Faipari Szövetség elnöke.

A támogatásért cserébe a szponzorok nemcsak a szokásos reklámmegjelenéseket kapják, hanem a kamara országos akcióiban kiemelt példaként őket mutatják be majd a pályaaorientációs látogatásokon a tanulóknak, ők szerepelnek majd a kamarai rendezvényeken, médiában, ők lehetnek a szakmai példaképei a pályát választó fiataloknak és családjaiknak.

ORSZÁGOS FIGYELEM A VÁLLALKOZÁSOKRA – ERŐSÖDŐ NEMZETGAZDASÁG

„A tervek szerint a kamara országszerte működő 23 pályaaorientációs tanácsadója és ugyancsak 23 szakképzési vezetője a pályairányítás fókuszába helyezi az asztalos- és faipari szakmákat és ezek sikeres vállalkozásait. Az XMEDITOR szakkommunikációs cég szaklapjában, a Magyar Asztalosban, szakportáljain, versenyein és a Ligno Novum kiállításán ugyancsak e vállalkozások kapják majd a legnagyobb figyelmet.

Így fonódik össze és épül egymásra a világbajnokságot jelentő WorldSkills-verseny és a szakmai utánpótlás mennyiségét és minőségét növelő pályaaorientációs munka.” – mondja el a programról Pintér Péntek Imre, aki egyrészt a Magyar Asztaloskiadó X-Meditor Kft. ügyvezetője, félmillió forint adományozója, másfelől a Magyar Kereskedelmi és Iparkamara részéről a program koordinálásával hivatalosan megbízott képviselő. Az ügyvezető víziója szerint: „A kamarai,

Az Árkossy Bútor Kft.

Az Árkossy Bútor Kft. 1992-ben alakult, tulajdonosai Árkossy Tamás faipari mérnök és felesége, Árkossy Emese közgazdász. Vállalkozásuk alapításától kezdve dinamikusan fejlődött, ennek eredményeképpen jött létre Herenden 2004-ben új telephelyük korszerű üzemegységgel, irodákkal, tárgyalókkal és bemutató térémmel. Székhelyük a 8. számú főút mellett helyezkedik el, frekvenciált és forgalmas helyen. A cég alaptevékenysége kezdetektől fogva a bútorgyártás, ezen belül is elsősorban az egyedi és design bútorok tervezése és kivitelezése. Ma már 74 fővel üzemelnek, de a manufaktúrális jelleg megmaradt. A tervezés színvonalát fokozatosan emeli felsőfokú végzettségű mérnökeik munkája. Rendszeres kiállítói a magyar bútorigipari kiállításoknak. A cég tagja a Magyar Asztalos- és Faipari Szövetségnek, valamint a Magyar Kereskedelmi és Iparkamarának.

a Magyar Bútor- és Faipari Szövetség – partnerül hívja mindazokat a magyar vállalkozásokat, amelyek felismerik a szakmai utánpótlás fontosságát, hogy vegyenek részt a világvérsenyeken vonzerejének népszerűsítésével megszervezendő pályaaorientációs munkában. E három szervezet együtt alakította ki azt a két fő irányt, amelyek felé elindulnak. Az egyik a szakmai versenyek rendszerének hagyományörző megreformálása, a másik

felszerelésekre. Ez utóbbiak is tízmillió nagyságrendű kiadást jelentenek évente, hiszen a tanulóknak a világvérsenyekre a legjobb berendezésekkel kell felkészülniük. Ezek beszerzéséhez járhatnak hozzá anyagi támogatásukkal a szponzorok, megerősítve ezzel elkötelezettségüket a program iránt.” – említi meg az összefogás alapító gondolatát elsőre segítő és támogató Wilhelm Gábor, a Kanizsa Trend Kft. ügyvezető

szakmai és vállalkozói összefogásnak, amely nyilván az oktatást, a felkészítést, a tanárokat is segíti, az lehet az eredménye, hogy újabb László Attilák tünhetnek fel az asztalos- és faipari szakmát választó mind több és több fiatal között. Ők nemcsak a világversenyeken, hanem a hazai vállalkozások jól képzett munkatársaiként is erősítik majd nemcsak a szakma presztízsét, hanem a hazai ipart, s rajta keresztül a nemzetgazdaságot is.



► László Attila bútorasztalos (felkészítők: Fekete Zoltán, Babanecz Csaba) szakmában megszerezte hazánk első aranyérmét a WorldSkills világversenyen. Az ő eredménye az, ami elindította az összefogás gondolatát a szakma utánpótlása érdekében.

Legyen az Ön vállalkozása is részese a Facsemete programnak!

A vállalkozások az Arany mellett Ezüst és Bronz fokozatú támogatóként vehetnek részt az országos pályairányítási és tehetséggondozó programban, 500 000, 250 000 és 100 000 forint összeggel.

A támogatási összegekért természetesen egy pontosan megfogalmazott, szerződés szerinti cégmegjelenést kapnak. Többek között lapunkban, honlapunkon, a **faipar.hu**-n is bemutatjuk őket. Amint csatlakoznak, rögtön kis cégleírást közlünk róluk a nagy portré-interjúkat megelőzően. Akik támogatnak, akik a programban reklámoznak, azok jogosan érezhetik majd magukat a magyar asztalos- és faipari szakma jövőbeli sikereiben részesülőknek.

Az elvi felajánlások összegyűjtése után összehívjuk a segítőt, megtárgyaljuk, hogy az általuk biztosított összegek milyen jogcímen legyenek befizetve, kialakítjuk az összes felajánló számára legmegfelelőbb kommunikációs stratégiát, megválasztjuk a felügyelő bizottságot, amely a pénzfelhasználás törvényessége felett őrködik. A döntések csakis közös konszenzus után születnek meg.

AKI MEGTEHETI, ANNAK MOST KELL SEGÍTENI A SZAKMÁT! HOGY NE CSAK JELENE LEGYEN A SZAKMÁNAK, HANEM JÖVŐJE IS!

Bővebb információ:
Winkler Ákos
winkler.akos@xmeditor.hu
+36-30/428-9304



Dorimpex
KFT

Dorimpex Kft. – Asztalos fatelep

2315 Szigethalom, Fiumei út 213. (Fekete u. 5 sarok)
Tel.: 06-030/277-8000, 06-30/392-3533 | E-mail: sandor@dorimpex.hu

Dorimpex Kft. – Faáruház

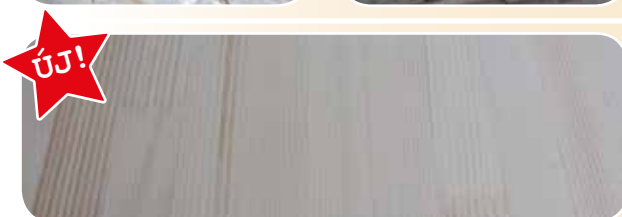
3000 Hatvan külterület 0231/32. Megközelíthető: Csányi út, 32-es főút körforgalom
Tel.: 06-30/542-0680, 06-30/382-3597 | Tel./Fax: 06-37/342-450 | E-mail: dorimpex@dorimpex.hu



Műszárított, asztalos minőségű, szélezett lucfenyő fűrészáru

25,50 mm x 150,175,200 mm x 4,5,6 fm

65 990 Ft+áfa/m³



Táblásított lucfenyő

2500 x 1000 x 18,27,40 mm
minőségek: AA HT radiál, AA HT flóder, BB TM, BB HT

2370 Ft+áfa/m²-től



Rétegragasztott, hosszoldott borovi fenyő gerenda kültérre 6 méteres hosszúságban

100x100 mm, 120x120 mm, 140x140 mm, 80x140 mm

139 900 Ft+áfa/m³

A fenti árak rakat tétel vásárlása esetén érvényesek!

Továbbá táblásított borovi fenyő lapok nagy választékban!

Látott már valaha olyan munkalapot, melynek mind a négy oldalát ragasztó nélkül élfóliázták?

BI-MATIC L-Tec nullfugás rendszer, azaz „zéró ragasztási vonal”

A minősége megkérdőjelezhetetlen. Bármely esztétikai követelménynek megfelel. A szél és a felület közti színfolyamatosság olyan kivitel biztosít, mely sokkal inkább hasonlít egy festett, mint egy műanyag panelre. Ezt a megjelenést „zéró ragasztási vonalnak” neveztük el, és a jövőben minden konyhai bútorlap és látható bútoralkatrész-gyártónak ezt a megoldást kellene alkalmaznia prémium minőségű bútorok előállításakor.

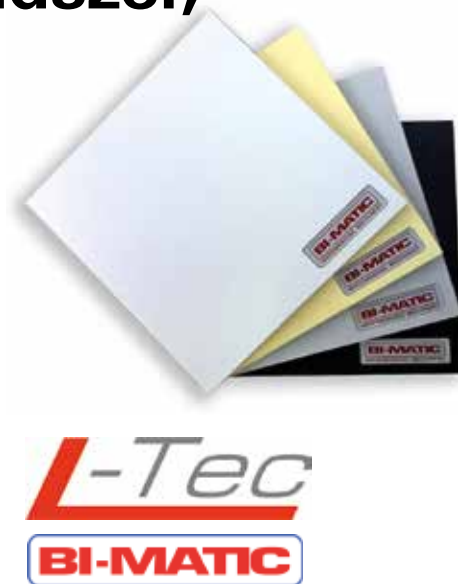
A „zéró ragasztási vonal”-at úgy lehet elérni, hogy különböző polimerek ko-extrudálásával megvalósított speciális éleket alkalmazunk. Ezek az élek egy polypropylénből készült funkcionális rétegből épülnek fel (PP 0,2 mm vastag).

Az élzáró folyamat során a réteget különböző technikák (lézer, plazma vagy magasnyomású levegő) alkalmazásával összeolvasztjuk az alsó réteggel. Az él úgy kapcsolódik össze a panellel, hogy a polimer szálak összefonódnak a panelszálakkal. A PP napjainkban ko-extrudálással készül és a következő anyagokra lehet alkalmazni: PP, PVC, akril és ABS.

BI-MATIC L-TEC LÉGRENDSZER

Használjon eltérő rendszert (400–600 °C), és hagyja, hogy a polimer reakcióba lépjen, majd előidézze a funkcionális réteg megolvadását. Az eredmény elképesztő! A tényleges maximális munkasebesség

11 m/m, amennyiben a leggyakrabban alkalmazott 18 mm-es panelt használjuk azért, mert a speciális ko-extrudált szélek 23 mm magasak. Az L-Tec Air System már tesztelés alatt áll, a nagyobb sebesség elérése érdekében.



L-Tec
BI-MATIC

LÉZER ÉLZÁRÓ MEGOLDÁSOK | Lézerélekhez és bármely egyéb élananyaghoz

A berendezés a következőkkel van felszerelve:

- RIEPE LPZ-II spray-rendszer.
- Előmaróegység gyémántszerszámokkal és DIGIT 01 (szabályzó berendezéssel) az előtolás beállításához, ezenkívül DIGIT 01 (szabályzó berendezéssel) a szerszámok panelvastagsághoz történő automatikus beállításához (a rendszer motorizált és szabályozott lézernyalábbal működik).
- Dual system L-Tec BI-MATIC lézer élzáró berendezés standard ragasztóállomással (maximum 5 mm vastagságú élekhez), csavaros ragasztógörgővel felszerelt ragasztótartállyal, a ragasztóadagolás folyamatossága érdekében a hosszú és a magas paneleken is (a berendezés tökéletes és állandó ragasztóadagolást garantál), ezenkívül DIGIT 01 szabályzó berendezéssel felszerelt nyomóhengerrel.
- Végvágó egység nagyfrekvenciájú motorral és számítógép-vezérelt dőlésszögrendszerrel.
- Szintbemaró egység nagyfrekvenciájú motorral, gyémánt marószerszámokkal és DIGIT 02 (2 szabályzó berendezéssel az élvastagság beállításához és módosításához) pneumatikus ki/be kapcsolás.



DYNAMIC 8.5 ONE L-TEC

AKCIÓS
nullfugás
élzáró gép
54.900 €-től

- RIEPE NFLY tisztító polírhenger.
- Végkerekítő egység nagyfrekvenciájú motorral, gyémánt szerszámokkal és DIGIT 02 (2 szabályzó berendezéssel az élvastagság beállításához és módosításához).
- Rádiós citlingegység pneumatikus ki/be kapcsolással.
- Lapcitlingegység pneumatikus ki/be kapcsolással, és a befúvók tisztítását biztosító késekkel.
- RIEPE 193/63 tisztítás.
- Políregység.
- Munkasebesség: 11–18 m/perc.

stone
wood

Mert mi szívből szeretjük a fát

STONEWOOD KFT.

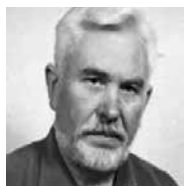
Cím: 9024 Győr, Déry Tibor u. 11.

Tel.: +36 96 950-667 ■ Fax: +36 96 998 308

www.faiparigepek.hu

Az épületasztalos-ipari termékek versenyképes gyártástechnológiája

GYÁRTÁSI ELJÁRÁS, TERMELÉKENYSÉG



Metner Lajos

Egy technológia kiválasztásánál a gyárthatóság a legfontosabb tényező, ahol a termék és a gyártóeszköz kölcsönhatásban van egymással. Minél bonyolultabb egy gyártási eljárás, annál bonyolultabb és drágább a termelőberendezés. A bonyolult gyártástechnológiával csökken a termelékenység és a nagyobb rezsiköltséggel megszűnik a versenyképesség.

Az ajtó és az ablakprofilos keretanyagok összeépítéséből tevődik össze. A versenyképességet, illetve az önköltséget legjobban a különböző gyártástechnológiával készülő keretszerkezetek sarokkötései befolyásolják (1. ábra).

A csapos és a H 5-ös kontraprofilos keretszerkezetek sarokkötései saját keretanyaguk összeragasztásával önfordókká válva, egyszerűen gyárthatók. Az előbbiekhöz képest az illesztett kontraprofilú keretszerkezetek köldökcsapos és összehúzó vasalatos összeépítése többletmunkával, költséges és alacsony termelékenységű CNC-géppel készül.

A H 5-ÖS KONTRAPROFILOS TECHNOLOGIA

Több mint 30 éve, hogy megjelent a nyílászárók H 5-ös kontraprofilos gyártása, ami a többi keretszerkezetekhez

képest a legegyszerűbben és a leghatékonyabban gyártható.

A hazai fejlesztésű gyártástechnológiával több százezerre tehető termék készült, és ma már közel kétszáz üzem e technológiával dolgozik (1. kép).

CSAPOS ÉS A H 5-ÖS ABLAKSZERKEZET

A keretszerkezetek H 5-ös kontraprofilos önzáró és öntartó sarok és köztes kötése csak e célra kialakított keretprofillal készíthető (2. ábra).

A 2. sz. ábrán látható a cserelapkás szerszámmal gyártott csapos és a körkéses profilmaróval készített kontraprofilos ablak keresztmetszete. A H 5-ös ablakszerkezet légnyomáscsökkentő kamrával, pormegfogó és hangszigetelést javító gumival készül.

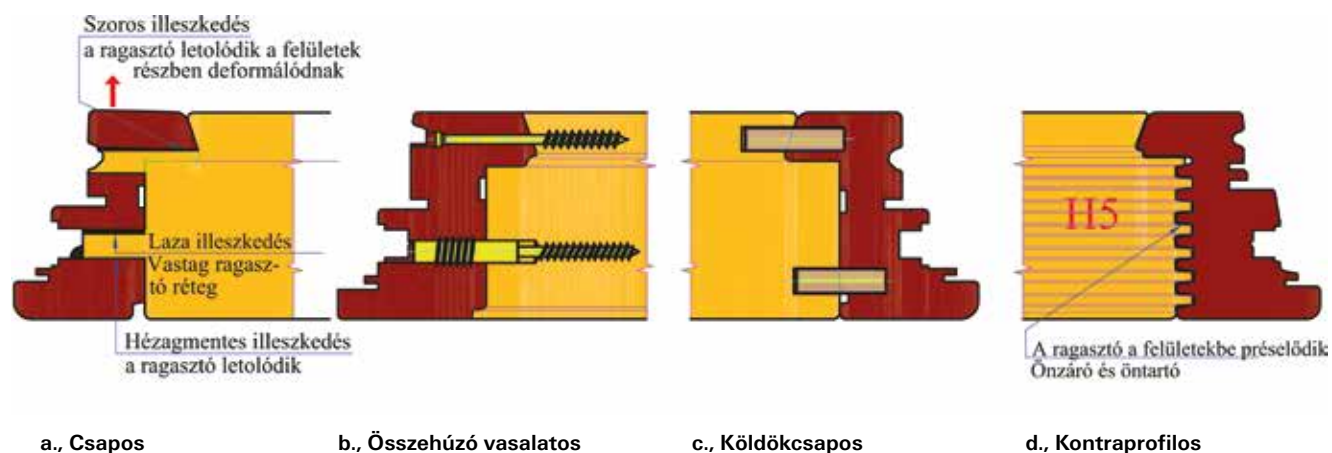
Az Euro nütos tokban a vasalat jobban rögzíthető, az ablakszárnynál

pedig az üvegrögzítő lécszögezésmentesen kerül beépítésre, ami üvegcsere esetén roncsolásmentesen kivethető és visszarakható.

A ferde felületű profilok a kontraprofilos kötések mellett egyszerűsítik a szerszámozást és a forgácsolás is kedvezőbb. Összességében a H 5-ös ablakszerkezet funkcionális kialakítása jobb a „climatrend” ablakszerkezetnél.

A H 5-ÖS KONTRAPROFILOS SAROKKÖTÉS KIALAKÍTÁSA, FELTÉTELE ÉS A CSAPOS SAROKKÖTÉS

A H 5-ös kontraprofilos technológia alkalmazásának a legfontosabb feltétele a szilárd tartós ragasztás biztosítása (2. kép). A 2. képen a kontraprofilos keretszerkezet összeragasztásakor az egymásba szoruló profilok láthatók,



► 1. ábra: különböző megoldások, ablakszárny sarokkötéseinek összeépítésére.



► 1. kép: 2000. évben gyártott kontraprofilos ajtók

ahol a keret önzáró és öntartó, így a szorításból rögtön kivethető és várakozás nélkül tovább dolgozható.

A kontraprofilos kötés szilárd ragasztását eredményezi a profilok pontos illeszkedése és a ragasztásra ható felületi nyomás, ami az oldalfelületeken is megjelenik.

A ragasztó az összeszorításkor a felületről nem tolódik le, hanem a felületbe préselődik.

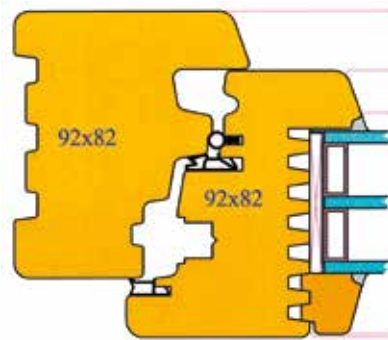
A H 5-ös sarokkötésnél meghatározást nyert az a követelményrendszer, ami a garantált szilárd ragasztást eredményezi, lehetőséget adva a mindenkori helyi ellenőrzésre is.

Az illesztés akkor jó, ha....

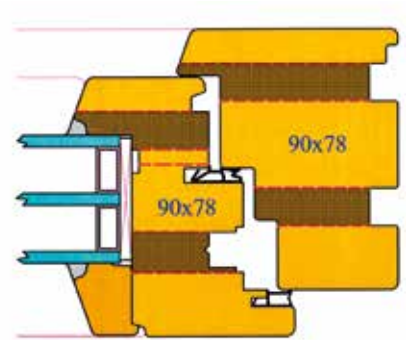
- I a szárazon összenyomott kontraprofil a 3. ábra szerint csak 15 kp-nál nagyobb erővel húzható szét.
- I a húzóerővel egyező irányú felületek közé helyezett, 0.05 mm-nél vékonyabb papírcsík kihúzás helyett elszakad.
- I az összeillesztett alkatrészek síkban vannak.

A három feltétel teljesítése esetén lesz csaka kontraprofilos sarokkötés önzáró és öntartó, ami a hatékony keret-összeépítést eredményez. Míg a kontraprofilos sarokkötés csak mérettartó és pontos profillal készül, addig a 2. kép szerint (kereskedelemben forgalmazott) a csapos sarokkötésű ablakra mindez nem jellemző.

Természetesen pontosabb csapozással is készül ablak, de a szorosan illeszkedő felületekről letolódik a ragasztó, és a ragasztásra ható felületi nyomás is elmarad.



Kontraprofilos ablakprofil (H5)



Csapos ablakprofil

► 2.ábra: csapos és a kontraprofilos ablak keresztmetszete

A sarokkötések ragasztásával a „Magyar Asztalos” 2005/2. és a 2013/1. számban foglalkoztunk.

A SZERSZÁM ÉS A PROFILKIALAKÍTÁS

A versenyképesség meghatározó része a rezsiköltség, melynek egyik fontos eleme az alkalmazott szerszám. Esetünkben a 3. képen a cserelapás és a körkéses profilmaró eltérő konstrukciós kialakítása látható, melynek következtében jelentősek a szerszámköltségek közötti különbségek.

A cserelapás szerszámok egyedi, profilkövető késtestekből állnak össze és csak az adott profilhoz használhatók.

Az univerzálisan használható körkéses profilmarónak egyszerű a gyártása és nagy éltartálékkal rendelkezik, ezért a fajlagos szerszámköltség csak töredéke a lapkás szerszámknak.

A kontraprofil kialakításával együtt járt a körkéses profilmaró továbbfejlesztése, az egységesítés és a pontosság növelése, a cserelapás elővágók alkalmazása, továbbá a számítógépes szerszámtervezés, a profiltorzulások számítása.

H 5-ÖS GYÁRTÁSTECHNOLÓGIÁK

A H 5-ös kontraprofilos technológia széleskörűen alkalmazható kis-, közép-, és nagyüzemi ajtó- és ablakgyártáshoz, lehetőséget adva az egyetemesen használható körkéses maró szerszámmal a folyamatos fejlesztésre, a kisüzemi gyártástól a nagyüzemi termelésig.

A H 5-ös technológiával egyszerű a keret-összeépítés fele idő a csapozás,

nem kell csaphelyet készíteni, az osztás tetszés szerinti helyre rakható és az alkatrész gyártással kiváltható a keretszerkezetek aljzása.

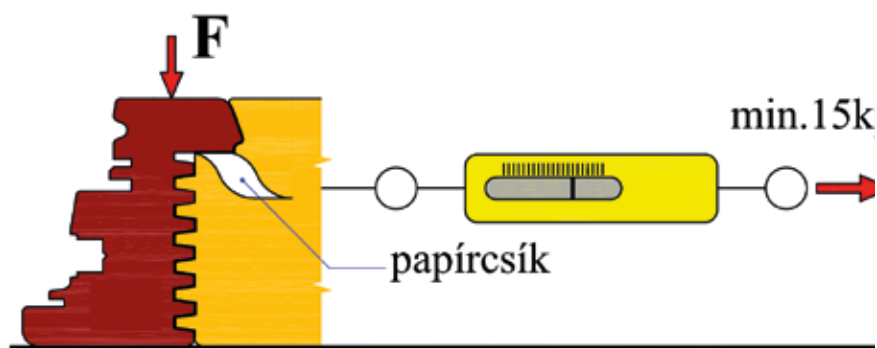
Kisüzemi gyártás

A H 5-ös kontraprofilos technológiát zömében kisüzemek használják, mivel az asztalosipar alapgépeivel is hatékony az ajtó- és ablakgyártás. Rendszerint csapozásra is alkalmas asztali marógépen dolgoznak, kiegészítve az előtolóval és a keretszorítóval. A körkéses profilmaró minden paramétere állandó használat során sem változik, minimális éltöréskor pedig a profiltól függetlenül azonosak.

Lehetséges mindaz, hogy a szerszám-váltás egyszerű cserével végezhető, nem kell a marógépet állítgatni, a gép programozása is felesleges.



► 2. kép: ablaktok, csapos és kontraprofilos kötése



► 3. ábra: kontraprofil ellenőrzése



► 5. kép: csapvégek az aljazásban



► 3. kép: körkéses és cserelapkás profilmaró

Mindezt lehetővé teszi a körkéses profilmarókhöz kifejlesztett, fixen rögzített vezető alkalmazását profilok szerinti mágneses rögzítését ajaklemezzel. (4. kép)

Az ajaklemez kivágása követi a forgácsolóéleket, biztonságossá téve a rövid alkatrészek megmunkálását. A H 5-ös technológia kisüzemi gyártás esetén is lehetőséget ad az alkatrész gyártásra, a keretszerkezetek aljazásának a kiváltására. Ez nemcsak pontosabb és gyorsabb gyártást tesz lehetővé, hanem a gyártás is kisebb területen végezhető.

Minőségileg az ablakprofilok korszerűbbek a csapos ablaknál és az aljazásoknál nincsenek csapvégek a felület rovására (5. kép).

Gyártható: 6–8 ablak / műszak.

Középüzemi ablakgyártás

A középnyagyságú üzemnél a H 5-ös kontraprofilos technológia egyszerre többfejes gyalugép használatával egészül ki. Itt már célszerű a többfejes gyalugépen a hosszú keretanyag előmunkálata, az üvegszegező léccs és a hasznos léccsanyag kinyerése a logisztikai tárolásra.

Az előmunkált keretanyagot méretre daraboljuk, majd az alkatrészeket asztali marógépen végprofilozzuk. A végprofilozott alkatrészeket az alkatrészgyártás szerint a többfejes gyalugépen kétoldalt körkéses profilmaróval kiprofilozzuk.

Gyártható: 12–14 ablak / műszak.

Közép- és nagyüzemi ablakgyártás

A közép- és nagyüzemknél a H 5-ös kontraprofilos ablakgyártás a szabadalmaztatott páros-végprofilozó gép használatával egészül ki.

Először a hosszú keretanyagot többfejes gyalugépen előprofilozzuk és felület-előkezelve a felhasználásig tároljuk. A hosszú profilozott keretanyagot a páros végprofilozó gép méretre darabolja és végprofilozza.

A vasalathely-marásokat célgépek alkatrészben készítik el és ezt követően

kerül a keret ragasztásra. A páros-végprofilozó gép külön alkatrészszabászatra is használható.

Gyártható: 150–200 ablak / műszak.

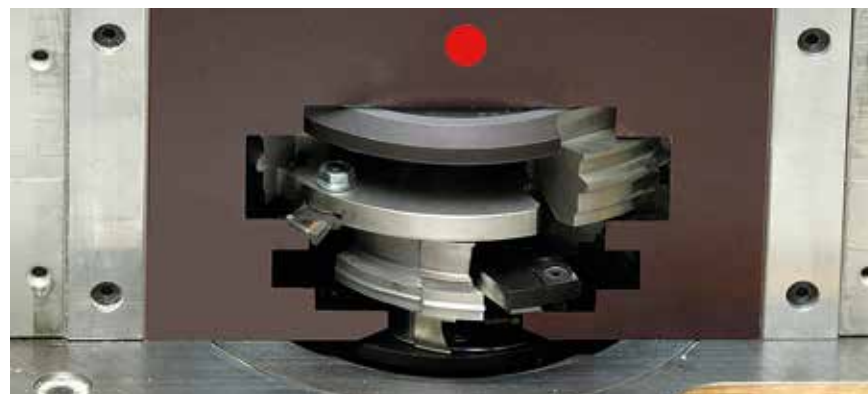
A H 5-ÖS ÉS CNC-TECHNOLÓGIA

Gyakran esünk abba a hibába, hogy nem a gyártástechnológia egész folyamatát elemezzük, hanem csak egy részegységet, egy gépet csodálunk meg. Az pedig teljesen félrevezet bennünket, amikor egy automatikus szerszámváltáshoz 7–8 mp kell, vagy egy kocsiszerkezet forgatja az alkatrészeket.

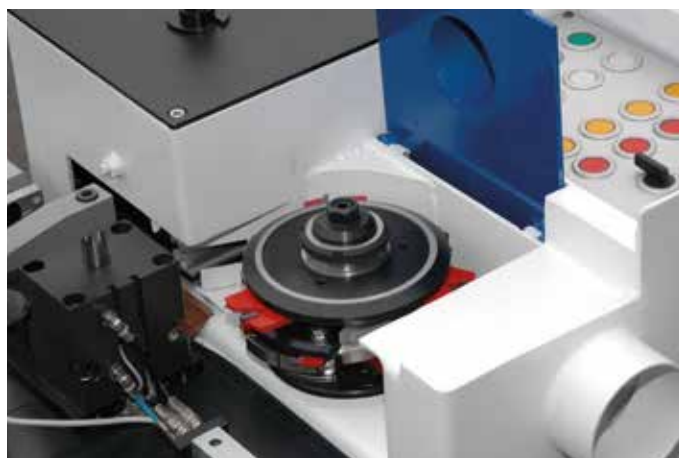
Tagadhatatlan, hogy mindez igen látványos és jelentős műszaki megoldás, de mi van akkor, ha egy egyszerűbb megoldással ez mind feleslegessé válik.

MELYIK A KORSZERŰBB MEGOLDÁS?

A kérdésre választ kapunk, ha például 10 db kétszárnyú, különféle méretű ablakot CNC és H 5-ös technológiával készítünk.



► 4. kép: mágneses ajaklemezzel megszűnik a gépállítás, egy perc a profilváltás



► 6. kép: CNC-gép szerszámtárolója és a páros-végprofilozó gépen egy perc alatt cserélhető körkéses marószerszám

A képen látható a CNC automatikusan működő szerszámadagolója és a páros-végprofilozó gép körkéses profilmarója, amit manuálisan cserélünk.

A CNC-technológia szerint egy alkatrésznél minimum négy szerszámváltást kell végezni, 10 db ablaknál 120 db alkatrész, ez 480 szerszámváltás, időben kb. 60 perc.

Mindez az alkatrész vég- és profilmarása mellett sarkonként 10

köldökcsaphely készítése, ez 10 ablaknál összesen 1200 furat.

A H 5-ös technológia szerint a 10 ablak esetében 4-szer kell szerszámot cserélni, ami összesen 20 perc.

Nem hagyható figyelmen kívül, hogy az alkatrészsabászat és a köldökcsapok beragasztása időigényes művelet, ami csak a CNC-technológiánál van.

Amagasszintű automatizálás ellenére is a CNC ablakgyártás élőmunka-szükséglete

lényegesen nagyobb, mint a H 5-ös technológiánál, továbbá jelentős a beruházási és rezsiköltség, ami alacsony termelékenységgel párosul.

Bővebb tájékoztatást a weboldalunkon (www.metner.hu) található videofelvételen látható.

expowood[®] 2016 április 20-23

A megfelelő hely új kapcsolatok kialakításához

Rulmentul Platform

Brassó, Románia

Egykor nagyon fontos faipari alapanyag volt

2016 fája a mezei szil

Az Országos Erdészeti Egyesület és az Év Fája Kuratórium 2013 után idén ismét lehetővé tette, hogy az egyesület ágazati hírportálján és az Év Fája tematikus weblapon keresztül online módon szavazzanak erdész tagtársaink, erdész kollégáink és a szakmán kívüli érdeklődők a jövő évi „Év Fájára”, mellyel a 2016-os esztendő fafaját választhatták meg a résztvevők. Érdeemes kicsit jobban megismerni ezt a ma már ritka, de alapanyagként izgalmas fát.

2016 fájának, a mezei szilnek a létét veszélyezteti a periodikusan jelentkező szilfavész (*Ophiostoma novo-ulmi*), ami egy tömlősgomba. A másik nagy probléma, hogy a kedvenc élőhelyei, a keményfás ligeterdők sorra áldozatul esnek a civilizációs terjeszkedésnek.

A mezei szil pár évtizede fontos faipari alapanyag volt, illetve még korábban a fájából hamuzsirt (kálium-karbonát) készítettek, ami az üveggyártáshoz, a szappan- és salétromfőzéshez kellett.

nagyon dekoratív színű és rajzolatú, közepesen sűrű, kemény, szilárd, rugalmas és tartós. Megmunkálása során előfordul a felület bolyhosodása. Gőzölve hajlítható, késelhető. Felhasználási területei a kőriséhez hasonlóak.

A szil leginkább a bútór- és épületasztalos-ipar, a belsőépítéset, a sportszergyártás és a járműépítés alkalmazza. A bútorok szerkezetében fűrészáru és furnér formájában lehet felhasználni. Készíthető belőle

Év Fája online szavazás – 2016

1. Mezei szil – 1531 szavazat
2. Fehér nyár – 994 szavazat
3. Virágos kőris – 903 szavazat

kerékabroncsot, kerékagyat, küllőt gyárthatunk szilfából. Hajóépítésre alkalmas fafaj. Háncsrostjából kötelet, méhkastrészitenekeket, hamujából pedig a legjobb hamuzsirt lehet előállítani.

AZ ÉLŐFA JELLEMZŐI

A mezei szil kedvező termőhelyen a 25–30 m fmagasságot is eléri, 10–12 m ágtszta törzshosszal. A korona terebélyes, gazdag lombzatú. A mellmagassági átmérő ritkán éri el az 1 m-t. A 400 éves kort is elérheti. A vágásérett állományok kitermelésekor a jellemző átmérő 0,3–0,4 m. Kérgé repedezett, a szürke, parás héjkéreg idősebb korban könnyen lehámló.

A FATEST MAKROSZKOPIKUS JELLEMZŐI

A keskeny szíjács és a geszt élesen elkülönül. A szíjács sárgásfehér, a geszt vörösesbarna. Gyűrűs likacsú fafaj. A korai pászta vékonyfalú, sorban elhelyezkedő nagy edényei (likacsai) szabad szemmel is jól láthatók. A késői



► www.esveld.nl

SZILFÉLÉK A FAIPARBAN

A szilfélék közül faipari jelentőséggel a mezei szil rendelkezik, bár a szilések járványos pusztulásával ennek a jelentősége is lecsökkent. Faanyaga

parketta, lépcső, falburkolat, ajtó. Jól faragható, így különböző faragott termékek, fajtátékok készítésére alkalmazható. A sportszergyártásban ütők, talpak, evezők készítésére alkalmas. A járműépítésben alvázat,



► Fa. C. Esveld

pásztákban az edények többsoros hullámvonalakba rendezettek. Ezen edények a húrmetszeten zezugos rajzolatot (vonalkákat) eredményeznek (ez a szilek egyik ismertető jele). A finom bélsugarak a sugármetszeten szabad szemmel alig látszanak (rövid szalagok, foltok formájában).

FAHIBÁK, KÁROSODÁSOK, TARTÓSSÁG

A szilre különösen jellemző a göcsösség és gyakran előfordul a csavarodott rostlefutás. Az inhomogén szöveti szerkezet és a kisebb göcsöknek köszönhetően a szilnél gyakran előfordul különleges rajzos textúra (csomorosság). Ez esztétikailag előnyös. Az élőfánál előfordul a fagylécesség.

Mint a tölgy?

A hibamentes szilfa műszaki tulajdonságai (fizikai, mechanikai, kémiai jellemzői) megközelítik a nemes tölgyekét. A hegyi, vénic és mezei szil között gyakorlatilag nincs különbség.

A szilfa repedékeny: megfigyelhető gyűrűs repedések és bélsugár menti repedések is. A szil faanyag a laskagomba (*Pleurotus ulmarius*) károsításának hatására az évgyűrűk mentén lemezesen szétválhat.

MEGMUNKÁLÁSI SAJÁTOSSÁGOK

Hazánkban ma gyakorlatilag nem készül szilfurnér. (Előfordul azonban Észak-Amerikából származó rajzos szilfurnér.). A szil fűrészárut gyakran gőzölik a szín kiegyenlítésére. A fűrészáru rendkívül nedves (90–100% nettó). Régebben a természetes előszárítás 2–3 évig is eltartott. Ma nagyteres szárítótkban az anyagot előszárítják, majd konvekciós vagy vákuumszárítótkban történik a 8–10% nedvességre történő végszárítás.

A szil a tölgyekhez hasonló, óvatos, kíméletes szárítási menetrendet igényel, bár valamivel kevésbé reped, vetemedik. A mechanikai megmunkálásnál gyakoriak a szálkiszakadások. Jól esztergálható. Parketta- és bútoreléggyártásnál célszerű az elemeket szín és rajzolat szerint válogatni (mint az akácnál). A szil jól ragasztható. Felületkezelése hasonló a tölgyekéhez. Nehezen szegezhető és csavarozható. Megmunkálása könnyebb a tölgyénél.

FELHASZNÁLÁSI TERÜLETEK

A szilt kedvelik tömörfa formában kisbútorként (de furnérozott bútor céljára is). A szép rajzolatú szilparketta igen keresett, bár egyesek kifogásolják a kisebb keménységét.

A korábban igen elterjedt mezei szil ma hazánkban mintegy 1500 ha területtel (0,1%) rendelkezik. Eurázsiai flóraelem. Elterjedése igen széles körű: egész Európában, Nyugat-Ázsiában, sőt Észak-Afrikában is előfordul. A hideg északi magasabb tájakat és a tengerszint felett 500 m-nél magasabb hegyeket nem kedveli. Tehát a sík- és dombvidékek fája, de különösen a nagyobb vízfolyások mentén gyakori. A szárazságot nem tűri. Parkokban és kertekben szívesen ültetik.



Jól hasznosítható lépcsőként, falburkolatként és igényes belsőépítészeti célokra egyaránt. A szil hagyományos felhasználási területe a kocsigyártás (alvázak, kerék, agy, küllő), hajótöke és -borda. Sportszergyártásban hokiütőket készítenek belőle. A szilből előnyösen gyárthatók faragott és esztergályozott dísztárgyak, fajtákok és fatömegcikk egyaránt. Megemlítjük még, hogy a szil jobban telíthető a tölgyeknél, és így szívesen alkalmazzák kerti berendezésekhez, bútorokhoz. Gőzölve jól hajlítható. Az alacsonyabb értékű szil hengeres fát a forgácslapgyártásban hasznosítják. Természetes tartóssága gyenge.

Forrás: Sulinet

Space Q
design Alessandro Mendini

Minerva
design Franco Sargiani

Diana
design Studio Olivari

Total
design Rodolfo Dordoni

Lépjén be az Olivari világába,

OLIVARI 

Infovonal: 24/525-400, <http://www.olivari.hu>, e-mail: olivari@milesi.hu

TARTÓSSÁGNÖVEVELÉS
faanyagvédőszer nélkül

Holz Schiller
timber frame systems
Hozzáértő szakértelem...

Nedvesség terhelt területek

- Erősen veszélyeztetett terület
- Veszélyeztetett terület
- Megnövekedett terhelést

accoya
Kívül extrém tartósság – belül természetes fa

ÖKODURA
Die Alternative zur Tropenholze
Az ökonomikus megoldás a tartósság növeléséhez

DURA KIEPÉ
Öshonos fafaj – tartósság egyenlő az egzóta fáival és a szibériai vörösfenyővel

Vörösfenyő/lucfenyő duó –
egy praktikus egyesítés

Tömbösített ablakfrizek

ifit
Saját gyártásból származók
lucfenyő, boróvi fenyő, vörösfenyő, tölgy, meranti Red Grandis (vörös eukaliptusz), jegenye

Orovecz Péter – Magyarországi képviselő
Tel.: 0036-20/578-3605.
Fax: +49 (0) 9921/807547
E-mail: oroveczpete@gmail.com
www.holz-schiller.hu

PEFC  

LAKKOK, PÁCOK, RAGASZTÓANYAGOK, CSISZOLÓANYAGOK

ÜZLET:
1154 Budapest,
Szentmihályi út 54.
telefon/fax:
06 1 306-4941

www.kalmankft.hu

KÁLMÁN

ANNO 1913

HEIDELBERGER
LAKK, PÁC, FESTÉK

 **CONCORDE**
RAGASZTÓANYAGOK

 **NAPOLEON**
CSISZOLÓANYAGOK

QuickWood
csiszolástechnika

Hasznot hozhat: vállalkozóknak és magánszemélyeknek is érdemes átböngészni, mi változik

Amit a 2016-os adóváltozásokról érdemes tudni

Ezek szerint az idei év leginkább adócsökkentést és adminisztrációegyszerűsítéseket hoz. Hogy pontosan tudjuk, mi mennyi, számot adunk a már hatályos minimálberről és szakmunkás-minimálberről is. Cikkünk alapja a PwC és az ado.hu összefoglalója, figyelemfelkeltési és informáló szándékkal közöljük. Érdemes könyvelőkkel is megbeszél- ni, mit hozhatnak a változások, melyek érintik a kis- és közepes vagy nagyvállalkozásokat.

- A személyi jövedelemadó kulcsa 16%-ról 15%-ra csökkent, és a kétgyermekesek is nagyobb családi kedvezményt kapnak. Ezentúl nem bírságható a bevallás késedelmes benyújtása és 2017-től megszűnik a „sőralátétként” aposztrofált adónyilatkozat. Új adózási kategóriákat vezetett be a jogalkotó: a megbízható, valamint a kockázatosnak minősített adózók csoportját. Míg az előbbieket számos kedvezményt élvezhetnek, a kockázatosnak nyilvánított adózók esetében szigorított szabályok érvényesek.
- Az adóeljárással kapcsolatos módosítások közül érdemes kiemelni az adóregisztrációs eljárás szabályainak szigorítását.
- 5 százalékra csökkent az új lakások áfája.
- A társasági adó terén fontos változások történtek: bevezették a növekedési adóhitelt, amely a gyakorlatban az adófizetési kötelezettség halasztásának a lehetőségét jelenti. Kiemelt téma továbbá az IFRS-átállás adózársra gyakorolt hatása is.
- A helyi iparűzési adó tekintetében eszközölt változások főként a K+F kezdeményezéseket próbálják támogatni adókedvezményekkel.
- Fontos kiemelni továbbá a gépjárműadó érintő változásokat: minden környezetkímélő gépjármű üzemeltetése mentesül a gépjárműadó-fizetési kötelezettség alól.
- A pénzügyi szervezetek adózását illetően fontos változás, hogy 2016-tól a pénzügyintézetek ezentúl adókedvezményt kaphatnak a kihelyezett vállalkozói kölcsönök növekedése esetén. Emellett a kivetett különadó mértéke és alapja is csökkenni fog. További áfaváltozások is hatályba léptek: korlátozták az áfalevonási jog folyó bevallásban történő érvényesíthetőségét, és hatályba lépett az időszakos elszámolású ügyletek teljesítési időpontját érintő módosítás.
- 2016-tól hatályba lépett az Unió Vámkódex, amely nagyban átalakítja az eddig érvényben lévő uniós vámjogi szabályozást.

A MUNKÁT TERHELŐ KÖZTERHEK VÁLTOZÁSAI

Az élmunkát terhelő adó- és járulékszabályok változásain évről évre tetten érhető a kormány azon szándéka, hogy csökkenjenek az adózók fizetési és különösen az adminisztrációs terhei. A szóban forgó javaslat elfogadása egy újabb nagy lépés a kitűzött cél felé.

BEVALLÁSI NYILATKOZAT 2016-TÓL

2016-tól újabb lehetőség nyílt a magánszemélyek részére, hogy adóbevallási kötelezettségüket a lehető legegyszerűbben teljesítsék. Ezt az új lehetőséget bevallási nyilatkozatnak hívják. Ezzel az opcióval csak azok élhetnek, akik

meghatározott feltételeket teljesítenek (akik csak a munkáltatótól, rendszeres jövedelmet juttató más szervezettől szereztek jövedelmet, semmilyen kedvezményt nem érvényesítenek stb.). A nyilatkozat első alkalommal a 2015-ben megszerzett jövedelmekről 2016. január 31-éig tehető meg főszabály szerint a munkáltató felé. Ha ebben az időpontban nincs munkáltatója a magánszemélynek, a nyilatkozatot közvetlenül az adóhatóság felé is megteheti. A nyilatkozat megtételét a munkáltató jelzi az adóhatóság felé, amely azután 2016. május 20-áig megállapítja az adót. Az adó-megállapítás kapcsán a magánszemélynek csak akkor jelez vissza az adóhatóság, ha különbözetet állapít meg a megállapított adó és a magánszemélytől levont előleg között.

200 EZER FORINTIG JÁR A RÉSZLETFIZETÉS

Ha a magánszemélynek a bevallás benyújtásával egyidejűleg személyi jövedelemadó fizetési kötelezettsége volt, eddig is automatikusan kérhette a bevallásában a 6 hónapos pótlékmentes részletfizetés engedélyezését. Erre eddig 150 ezer Ft összeghatárig volt lehetőség, 2016-tól azonban az összeg 200 ezer Ft-ra emelkedett. Így idén nemcsak személyi jövedelemadóra, hanem az egészségügyi hozzájárulásra is lehet kérni az engedélymentes részletfizetést, ha a két adónem kapcsán fizetendő együttes összeg legfeljebb 200 ezer forint lesz.

NEM BÍRSÁGOLHATÓ A BEVALLÁS KÉSEDELMES BENYÚJTÁSA

Gyökeresen új szabály, hogy az adóhatóság a bejelentési, bevallási, adatszolgáltatási kötelezettség elmulasztása vagy hibás teljesítése esetén a magánszemélyt – néhány kivételtől eltekintve – nem bírságozhatja első körben.

Ehelyett a határidő kitűzésével fel kell szólítani a kötelezettség teljesítésére, illetve a hiba javítására. Mulasztási bírság kiszabásának csak a felhívás eredménytelensége esetén van helye. Ez a változás a gyakorlatban leginkább a késedelmesen benyújtott éves bevallásban ragadható meg. Ha például idén valaki május 20-áig elmulasztotta benyújtani az éves bevallását és a késedelmét egyáltalán nem vagy sikertelenül mentette ki, akkor az adóhatóságnak joga volt automatikusan szankcionálni a magánszemélyt legfeljebb 200 ezer forintig terjedő mulasztási bírsággal. Ezt a jogát gyakorolhatta az adóhatóság például már akkor is, ha a bevallás benyújtásával csak néhány napot késlekedtek.

Nem lesz helye az új, kedvező szabály alkalmazásának, ha az adózó az áfakörbe való bejelentkezési kötelezettséget vagy a foglalkoztatottainak bejelentését mulasztja el. Azaz ilyen esetekben az adóhatóság már első körben is bírságot vethet ki.

15%-RA CSÖKKEN A SZEMÉLYI JÖVEDELEMADÓ MÉRTÉKE

A személyi jövedelemadó kulcsa a jelenlegi 16%-ról 15%-ra csökkent. A magánszemélyek jövedelmének nyelvén szólva ez azt jelenti, hogy 100 ezer forintoként 1000 forintot tudnak megspórolni önmagában az adókulcs változása miatt.

E fejleménynek a cégek is örülhetnek, hiszen számukra a változás még nagyobb adómegetakarítást eredményez. Ugyanis az olyan juttatások után, melyen a kifizetőnek kell megfizetni a személyi jövedelemadót, az adó kiszámítása speciális módon történik.

Először egy adóalap-korrektív tényezővel kell megszorozni a juttatás értékét (ami 2015-ben 119%), és ezt a korrigált adóalapot szorozzuk meg az adókulccsal. A fizetendő adó tehát nagyobb mértékben csökken az ilyen juttatásoknál, mint maga az adókulcs. Ha a béren kívüli juttatásokat vesszük például (úgy mint az Erzsébet-utalványt vagy a helyi bérletet), akkor a ténylegesen fizetendő közteher 1,19%-kal csökken (35,7% → 34,51%).



Az adókulcs csökkenése tehát minden embert és minden olyan társaságot pozitívan érint majd, amely olyan jövedelmet biztosít a dolgozóknak, amely után a társaságnak kell megfizetnie az adót.

KÉTGYERMEKESEK CSALÁDI KEDVEZMÉNYE

Életbe lépett még egy olyan változás jövőre, amely ha nem is minden ember, de sok család nettó jövedelmét növelheti. Nevezetesen a kétgyermekes családoknál a gyermekek után érvényesíthető családi kedvezmény a jelenlegi havi és gyermekekénti 10 000 forintról 12 500 forintra nő. Ez a kétgyermekes családoknak havi 5000 Ft nettó jövedelemnövekedést eredményez.

EGÉSZSÉGÜGYI SZOLGÁLTATÁSI JÁRULÉK

A biztosítottak nem minősülő

személyek által fizetendő egészségügyi szolgáltatási járulék havi összege enyhén növekszik, 6930 forintról 7050 forintra.

MUNKÁBA JÁRÁS KÖLTSÉGTÉRÍTÉSE

A 2016-os avagy 2017-től életbe lépő változások mellett fontos megemlíteni, hogy már 2015. augusztus 1-jével hatályos a munkába járással kapcsolatos utazási költség-térítésről szóló kormányrendeletnek az a változása, amely sok-sok munkaadót és munkavállalót érint. Eszerint, ha az óvodai vagy bölcsődei ellátást igénybe vevő gyermek szülője a munkahelye közigazgatási határon kívülről nem közösségi közlekedéssel, hanem jellemzően gépjárművel jár dolgozni, úgy megilleti őt a 9 Ft/km költség-térítés a lakóhely és a munkahely közötti távolságra. A térítést nem befolyásolja, hogy a gyermek óvodája vagy bölcsődéje hol található, és a költség-térítést a munkáltató köteles az érintett dolgozóknak biztosítani. További változás, hogy a munkáltató – saját döntése alapján – abban az esetben is térítheti az óvodai vagy bölcsődei ellátást igénybe vevő szülő munkába járását, ha a szülők közigazgatási határon belül járnak dolgozni. A költség-térítést ilyen esetben nem kötelező adni, de 9 Ft/km-ig ilyenkor is adómentesen adható.

SPECIÁLIS ADÓZÓI KATEGÓRIÁK AZ ADÓZÁS RENDJÉRŐL SZÓLÓ TÖRVÉNYBEN

2016. január 1-jétől két speciális adózási kategóriát vezettek be, amelyekhez különböző jogkövetkezmények kapcsolódnak. A megbízható adózók kedvezményekben részesülnek, míg a kockázatosnak minősített adózók esetében szigorúbb szabályok érvényesülnek.

Az adóhatóság az adózók minősítését negyedévente (első ízben 2016 első negyedévét követően) végzi a törvényben meghatározott feltételek

vizsgálatával. A minősítés hatálya a minősítés hónapját követő hónap első napján áll be, erről az adóhatóság az adózó részére értesítést küld. Ha az adózó vitatja a minősítést vagy annak elmaradását, az adóhatóság részére kifogást nyújthat be.

A MEGBÍZHATÓ ADÓZÓ

Az adóhatóság megbízható adózónak minősíti azokat az adózókat, akik a törvényben meghatározott együttes feltételeknek megfelelnek. A megbízható adózói státusz feltétele, hogy az adózó legalább 3 éve folyamatosan működjön (vagy legyen áfaregisztrált), ne rendelkezzen 500 000 Ft-ot meghaladó nettó adó tartozással, és ne minősüljön kockázatos adózónak.

További feltételek, hogy a tárgyévben és az azt megelőző 5 évben:

- I a terhére megállapított összes adókülönbözet ne haladja meg a tárgyévi adóteljesítménye 3%-át;
- I nem indítottak ellene végrehajtási eljárást;
- I nem áll(t) csőd-, felszámolási, illetve kényszertörlési eljárás vagy fokozott adóhatósági felügyelet alatt,
- I nem áll(t) adószám-törlés, illetve adószám-felfüggesztés hatálya alatt.
- I Nem minősülhet továbbá megbízható adózónak az adóalany, ha rá a tárgyévvet megelőző 2 évben kiszabott

és esedékessé vált mulasztási bírság összege meghaladja a tárgyévi adóteljesítménye 1%-át.

A megbízható adózók számos kedvezményben részesülnek:

- I bizonyos feltételek esetén az ellenük indított adóhatósági ellenőrzés időtartama nem haladhatja meg a 180 napot;
- I bejelentési, bevallási, adatszolgáltatási kötelezettségük elmulasztása vagy hibás teljesítése esetén az adóhatóság mulasztási bírság kiszabása nélkül felhívást küld kötelezettségük teljesítésére, illetve a hiba javítására, és mulasztási bírságnak csak a felhívás eredménytelensége esetén van helye;
- I a részükre kiszabható mulasztási bírság és adóbírság felső határa az általános szabályokhoz képest 50%-kal csökken (feltéve, hogy a mulasztás vagy adóhiány megállapítása következtében megbízható adózói státusukat nem veszítik el);
- I a velük szemben fennálló maximum 500 000 forint összegű tartozásra az adóhatóság évente egy alkalommal az adózó kérelmére vagy az adóhatóság által kiküldött felhívás elfogadása esetén automatikusan 12 havi pótlékmentes részletfizetést engedélyez.

A KOCKÁZATOS ADÓZÓ

Az adóhatóság kockázatosnak minősíti azokat a felszámolás, végelszámolás, kényszertörlési eljárás alatt nem álló adózókat, akik szerepelnek a nagy összegű adóhiánnyal, adó tartozással rendelkező, illetve be nem jelentett alkalmazottat foglalkoztató adózók közzétételi listáján, valamint akikkel szemben az adóhatóság egy éven belül ismételt üzletlezárás intézkedést alkalmazott. A kockázatos adózói minősítés 1 évig áll fenn, azonban megszűnik a soron következő negyedéves minősítéskor, amennyiben az adózó az arra okot adó adóhiányt, illetve adó tartozást, valamint a kapcsolódó bírságot és pótlékot megfizette.

A kockázatos adózók esetében:

- I az adóhatósági ellenőrzés határideje 60 nappal meghosszabbodik;

- I a visszaigényelt áfa kiutalási határideje 75 nap;
- I az adózót terhelő késedelmi pótlék mértéke a felszámítás időpontjában érvényes jegybanki alapkamat ötszöröse;
- I az adózó terhére kiszabható mulasztási bírság és adóbírság legkisebb mértéke az általános szabályok szerint kiszabható bírság felső határának az 50%-a, a kiszabható bírság felső határa az általános szabályokhoz képest 50%-kal emelkedik.

ADÓREGISZTRÁCIÓS ELJÁRÁS

Szigorodtak az adóregisztrációs eljárás szabályai, az adószám megállapításának megtagadása esetében a vizsgált adó tartozási összeghatárok a korábbi 15 és 30 millió forintról 5 és 10 millió forintra csökkentek, bővül továbbá a vizsgált személyi kör, és 180 napról 360 napra hosszabbodik a vizsgálati időszak.

ADÓ- ÉS VÁMFOLYÓSZÁMLA-INTEGRÁCIÓ

Az adószerv és a vámszerv által eddig külön vezetett nyilvántartásokban szereplő fizetési kötelezettségek 2016. január 1-jétől egységes közös folyószámlán kerülnek nyilvántartásra. A közös folyószámla miatt a tartozásmentesség igazolása a továbbiakban már egységesen lesz kérhető.

KÖZTARTOZÁSMENTES ADÓZÓI ADATBÁZIS

A módosítás lehetővé teszi, hogy az adózó a köztartozásmentes adózói adatbázisból történő törlésről szóló értesítés kézhezvételétől számított 8 napon belül észrevételt terjesszen elő.

NÖVEKEDÉSI ADÓHITEL

2015. június 25-i hatállyal egy új, halasztott adófizetési lehetőséget biztosító jogintézmény, a növekedési adóhitel konstrukció került bevezetésre a társasági adó rendszerébe.



A növekedési adóhitelezésével az adózónak lehetősége nyílik arra, hogy a tárgyévi adózás előtti eredményének a megelőző adóév adózás előtti eredménye ötszörösét meghaladó része után fizetendő adót (azaz a növekedési adóhitelezésre jutó adót) a tárgy év helyett

A 2015. november 17-én elfogadott módosító javaslat a növekedési adóhitelezésre jutó adó kiszámításánál az adóalap-módosító tételek figyelembevételének a szabályait egyértelműsíti.

Az évközi módosításra tekintettel a társasági adó törvény növekedési

abban az esetben, ha az önkormányzati adórendelet mentességi, kedvezményi szabálya alapján adófizetési kötelezettség nem terheli az adóalanyt. 2017-től a bevallás elektronikusan is benyújtható. 2017-től a helyi iparüzési adóalany bevallási kötelezettsége az általános nyomtatványkitöltő programból elérhető, azt az állami adóhatósághoz benyújtott elektronikus bevallási nyomtatványon is teljesítheti. Az adóhatóság a bevallást a megjelölt székhely, telephely(ek) szerinti önkormányzati adóhatóság részére haladéktalanul elektronikus úton elküldi, melyet az önkormányzati adóhatóságnál teljesítettnek kell tekinteni, feltéve, hogy az az adóhatósághoz határidőben benyújtásra kerül.

Növekedési adóhitelezés a gyorsan növekvő cégeknek

(MTI) – Növekedési adóhitelezés támogatja a gyorsan növekvő cégeket januártól. Amennyiben egy cég nyeresége túl gyorsan bővül, akkor lehetősége van arra, hogy a növekmény után több évre elosztva fizesse meg a társasági adót, bizonyos feltételek esetén pedig meg is szűnhet a növekmény adója. A társasági adótörvény 2016-tól hatályos módosítása vezette be a növekedési adóhitelezést, amelyet a szakértők kifejezetten a gyorsan növekvő – start-up – cégek kedvezményének tartanak.

A konstrukció lényege az, hogy ha a cég adózás előtti eredménye ötszörösen meghaladja az előző évi adózás előtti eredményét, akkor a növekmény után – elhalasztva – a következő két évben kell megfizetni a társasági adót. Feltétel azonban, hogy a cég már 3 éve működjön. Amennyiben egy cég – törvényben meghatározott – beruházást és létszám-bővítést vállal, akkor az elhalasztott adó nullára csökken. A nemzetgazdasági tárca számítása szerint a növekedési adóhitelezéssel mintegy 20 ezer vállalkozás tud majd élni.

a soron következő két adóévben fizesse meg. A növekedési adóhitelezés tehát a gyakorlatban az adófizetési kötelezettség halasztását jelenti.

A növekedési adóhitelezés abban az esetben választható, ha az adózó adóalanyisága az adóévet megelőző harmadik adóévben vagy azt megelőzően keletkezett, ebben az időszakban nem vett részt átalakulásban, egyesülésben vagy szétválásban, illetve, ha az adóelőleg-kiegészítési kötelezettség teljesítésére nyitva álló határidőig ezen választásáról az adóhatóság részére nyilatkozik.

A társasági adó megfizetésének a növekedési adóhitelezés szerinti megfizetését választó adózónak már a tárgyévi adóelőleg-kiegészítés során sem kell megfizetnie a növekedési adóhitelezésre jutó adót.

Kedvezményes szabály, hogy a növekedési adóhitelezésre jutó adó még esedékessé nem vált összege csökkenthető, ha a nyilatkozat megtételét követő két adóévben az adózó tárgyi eszközberuházást vagy a foglalkoztatottai létszámának növelését valósítja meg.

adóhitelezésre vonatkozó rendelkezéseit az adózó első alkalommal a 2015. adóévi adókötelezettsége megállapítása során alkalmazhatja.

IPARÜZÉSI ADÓ

Új K+F adókedvezmény

Új K+F adókedvezmény került bevezetésre a helyi iparüzési adó rendszerébe, mely szerint az adóalany a törvényben előírt általános szabályok szerint számított adóját az alapkutatás, alkalmazott kutatás vagy kísérleti fejlesztés adóévben elszámolt közvetlen költsége 10%-ának megfelelő összeggel csökkentheti. A rendelkezés a K+F költségek – részbeni – kétszeres levonhatóságát eredményezi, egyrészt annak teljes összege adóalap-csökkentő tételként elszámolható, másrészt további 10%-os adókedvezmény biztosítható. Az önkormányzat saját hatáskörében rendeleti úton dönthet arról, hogy bevezeti-e a kedvezményt.

Mentesülés az

adóbevallás benyújtása alól

Nem kell adóbevallást benyújtani

Autópályadíj, külföldi útdíj levonhatósága

2016-tól mind a külföldön megfizetett útdíjnak, mind a belföldön megfizetett úthasználati díjnak a költségként történő elszámolásán túl 7,5% levonható az iparüzési adóból.

GÉPJÁRMŰADÓ

Környezetkímélő járművek adómentessége

2016-tól az elektromos meghajtású gépjárművek mellett a többi környezetkímélő (gázüzemű) gépjármű üzemeltetése is mentes a gépjárműadó-fizetési kötelezettség alól, amely módosítással a jogalkotó ezen korszerű környezetkímélő járművek elterjedését kívánja ösztönözni.

Szerelvényadóztatás

A jelenlegi szabályozást – mely szerint a nyerges vontató és az általa vontatható félpótkocsi külön-külön adótárgy, így olyan félpótkocsi is adóköteles, amelyhez vontató nem tartozik – felváltja a szerelvényadóztatás. A szerelvényadóztatás lényege, hogy a félpótkocsi nem adótárgy, az önmagában nem adóköteles, azonban a vontató adóalapja tartalmazná a vontató által vontatható összömeget (egy nyerges vontatóhoz tartozó egy félpótkocsi adóalapját). Mindez azt jelenti, hogy a nyerges vontatókra új adóalap kerül megállapításra, a félpótkocsinak pedig megszűnik az adókötelezettsége.

Ann Lee-től Hans Wegnerig, avagy a séker bútortervezés hatása a dán dizájnrá

TISZTA FORMÁK **II.** RÉSZ



Márkus Gábor
DLA Habil
belsőépítész,
egyetemi docens
SKK. Alkalmazott
Művészeti Intézet

A séker stílus derűs egyszerűségének lényegét, elsősorban a funkció határozta meg. Közösségük tárgyalakotási módszereit elemezve kiderül, hogy az általuk alkalmazott tárgyszimbólum elemek (mint például a konstrukció, forma, szín, felületképzés...), etikai-erkölcsi-hitbeli attitűdből fakadtak. Bútoraikon ez a „szellemi töltet” tudott manifesztálódni, túlmutatva a fizikai paraméterek sokszínűségén.

Asztalosaik nem szignálhatták elkészült bútoraikat, mégis e névtelen tehetséges mesterek munkájának gyümölcset -a skandináv dizájnerek révén-, a Modern Mozgalom, a 20. század formatervezői arathatták le.

BÚTORAIK ÉS TÁRGYAIK, EGÉSZEN KÜLÖNLEGES MINŐSÉGRŐL VALLANAK

1. Egy szék, ami „felfelé” mutat (ladder-back chair)

A létrahátas, vagy létrahátú szék alaptípusa viszonylag korán -szinte a közösségek elterjedésével párhuzamosan- jött létre, esztergált láb-, és alsó kötő elemekkel, hánccs vagy végtelenített pamut csikokból font ülőfelülettel, és négy darab háttám merevítővel.

Érdekessége, nagyon markáns függőleges irányultsága (magassága: 115-125 cm!) mely Mackintosh székeit juttatja eszünkbe. Vertikalitása szinte biztos hogy nem volt tudatosan irányított szimbolizáció, mégis van benne valamiféle ösztönszerű utalás a transzcendens lét felé, hiszen bútoraik ergonomiai szempontból teljesen praktikusak és kényelmesek voltak.

Bizonyítja ezt az állítást az erre adott válasz, melyet ők maguk fogalmaztak

meg akkor, amikor ezt a széket három lépésben elkezdték komfortosítani. Először alacsonyabbra vették a háttámaszt, csupán 3db összekötővel, majd az egész széket kibillentették a derékszögű rendszerből, kb.95-97



► Létrahátú szék

fokra növelve az ülőrész és a háttámla közötti szög nagyságát. Ezzel párhuzamosan, hajlítani kezdték a két hátsó lábat, melytől formailag lágyabb lett a szék...

Itt hadd említsem meg, hogy gyönyörűen hajlítottak, a nedvesítés-súlyozásos-sablonos módszerrel. De hogy közösségük mennyire fogékony volt az új ötletek iránt, bizonyítja, hogy az 1876-os Philadelfia-i Világkiállításon melyen ők is résztvevők voltak, felfigyeltek Thonet hajlított technikával készült bútoraikra, s ezután kezdték el székeiken alkalmazni az új gőzöléses metódust,¹ de csak korlátozott számban és kisüzemi módszerrel.

Végül, harmadik lépésként: egy trükkös megoldást alkalmaztak, mely abból állt, hogy a két hátsó lábra egy-egy kis sárgarézt mandzsettát húztak, melyben egy golyós csappantyúszerű betét volt, 1-1,5 cm rugózást adva így a bútornak. Emellett természetesen készítettek abszolút funkcionális alacsony támlás, vagy deréktámaszos ebédülő székeket is.

2. Egy „testre-szabott” pihenőszék (rocking chair)

Magas támlás székekből készítettek hintaszékeket is a testvérek otthoni pihenésének céljára. Ezek szinte



► Létrahátú hintaszék



► Pálcatagos hintaszék

elmaradhatatlan bútorai voltak lakásaiknak. Hamar rájöttek arra, hogy ha igazán jó pihenő bútort szeretnének létrehozni, nem lehet általánosítani. Méretre kell gyártani, minden használó optimális ergonomiai méretének megfelelően. Ezért változó méretűek pihenő székeik! Azt is mondhatnánk: ahány séker testvér, annyi féle hintaszék! Ahogy annak idején a suszter, a szabó, a kalapos testre-szabott cipőt, kosztűmöt, vagy kalapot készített, ők is ezt tették legszemélyesebb ülő bútorukkal! És

hol volt akkor még az ergonómiában ma már tudatosan alkalmazott, egyéni, vagy egy-felhasználós termékek ideális tervezési tartományának fontossága és jelentősége?

Hintaszékeknek két fő alaptípusa volt, a fent említett létrahátas és a pálca-tagos változat, melyek még Hans Wegnert -vagy ahogy tisztelői nevezték: „az asztalosok asztalosát”- is megihlették. Egy 1880-ban kiadott katalógusuk szerint egyedül a „Slat Back” nevű modellnek hat változatát lehetett megrendelni, a legolcsóbbat 3,50 dollárért, a legdrágábbat 8,50 dollárért. Ettől kezdve karrierje töretlenül ívelt fölfelé. Valamennyi amerikai verandán ott látni, akár a déli vidékeken, vagy a feketék negyedében, társadalmi helyzetől függetlenül, mindenki bútorá, mintegy a demokrácia szimbóluma is. Az Egyesült Államok egykori elnöke, J.F. Kennedy is napjai jelentős részét egy létrahátú séker hintaszékben töltötte, még akkor is, ha diplomatákkal folytatott megbeszélést a Fehér Ház úgynevezett „ovális termében”.

A „rocking president” (hintázó elnök) jelzővel illetett, súlyos hátpanaszokkal küzdő elnök orvosai tanácsát követte, amikor erre a bütordarabra esett a választása. Érdekességként hadd tegyek említést az írólapos hintaszékről (tablet-armchair) illetve egy létrahátú modellből konstruált tolószékről (wheelchair), melynek hátsó kis kerekeinek szabályozása révén a szék kényelmi fokozata állítható² volt. Szerkezeti tisztaságuk, arányrendszerük, funkcionalitásuk, lenyűgöző!

3. Egy szék, ami forog (revolver chair)

Ezt a hasznos bütordarabot hivatali és iskolai használatra fejlesztették ki, teljesen vízszintes koronáléces deréktámmal, kerek 36cm átmérőjű ülő felülettel, acélperselyes forgó résszel. A 4db finom ívű varjú-láb csomópontnál erősebb keresztmetszetű a törzs. Fésűs pálcatagjai a hátrahajlás miatt: fölfelé szétnyílnak, amire még ráerősít szűkülő keresztmetszetük is.

Most nincs idő elemezni, de hadd utaljak azokra a technikai nehézségekre, melyeknek korrekt megoldása még egy mai formatervezőnek is fejtörést okozna.

Ilyenek például: a teljes test súlyát egy pontban hordozó „lebegő” lábszerkezeti csomópont lapolásának kérdése, a táblásított ülőlap összeforgatásának szabályai, a hajlított és egyben kónuszos pálca-tagok elkészítésének problematikája, melyet ma speciális másoló esztergákkal oldanak meg a mérnökök. Logikája túlélesen kristálytisza, nem véletlen hogy több mint 150 év óta folyamatosan gyártják, méltó őse a ma használatos legmodernebb iroda székeknek.



► Forgószék

SÉKER HAGYOMÁNYOK HATÁSA A SKANDINÁV DIZÁJNRA

A közösség a létra hátú székeket komolyabb mennyiségben a 19.-ik század közepétől kezdte el külföldre is szállítani és 1870-től a szék export már virágzott.

1927-ben egy karfás-párnázott hintaszék modell ejtette bámulatba a Skandináv Modern Mozgalom egyik legnagyobb sikerű egyéniségét, az építész Kaare Klintet.

Róla tudni kell, hogy a funkcionalizmus feltétlen híve volt, tervezési törekvéseinek célja mindig a tradicionális bútorművesség értékeinek



► J39 szék (Borge Mogensen)

átörökítése volt a modern igényeknek is megfelelő tárgyakba. A 20. századi dán design sikerének első generációs kulcsfigurája volt, Jacobsen, Juhl, Mogensen, Kjaerholm és Wegner későbbi elismertségének megalapozója.

Klint ekkor a Koppenhága-i Dekorativ Művészetek Múzeumának volt az igazgatója, valamint a Királyi Szépművészeti Akadémia Bútor szakosztályának az elnöke.³ A szék igen nagy hatással volt rá, de pontos eredetéről fogalma sem volt!

Mivel ez a példány közel 50 éves lehetett, Klint -nem kevés kutakodás után- méretezett rajzokat és egy új székmasolatot rendelt. Ekkor, sőt még jó néhány éven át senki nem sejtette Dániában, hogy a szék egy séker bútor. Csak később, amikor Edward Deming Andrew könyve megjelent a sékerekről⁴, vált nyilvánvalóvá a dánok számára a hintaszék eredete. Klint -a séker tárgyalkotás lelkes csodálója- 1936-ban alkotta meg, a négy tagos létrahátú szék zseniális „átírását” Church Chair/ gyülekezeti szék néven, az épp akkor épülő, általa tervezett Koppenhága-i Bethleem templom belsőterébe. De ugyanezekkel a székekkel rendezte be édesapja, Peder Vilhelm Jensen-Klint tervei alapján



► Gyülekezeti szék (Kaare Klint)

megvalósult, -az expresszionizmus jegyében fogant- monumentális Grundtvig templomot is. A szék érdekessége a legelső háttám elemhez finoman ízesülő énekeskönyv tartó, melynek anyaga idompréslát rétegelt lemez. A szék formavilágának bájos egyszerűsége, hancs fonatú ülőrésze, natúr felületkezelése, lenyűgöző erővel hat, a templomtér markáns vertikálisításának ellenpontozásaként.

1939-ben az egyik dán kereskedelmi társaság a Danish Cooperativ Wholesale Society mozgalmat indított jól tervezett attraktív bútorok tömeggyártására, a mindennapi használat számára. Az egyesület saját gyárat alapított FDB Mobler néven, és Borge Mogensent nevezte ki a projekt vezetőjének. Ő jól ismerte Klintet, mivel nála dolgozott előbb inasként, majd asztalos mesterként, s így őt is elbűvölték a sékerek bútorai.

Hamar felismerte azt, hogy a sékerdizájn szellemisége nagyon jól beleillik az FDB által kiírt pályázat filozófiájába. Mogensen sok széket tervezett séker prototípusok alapján, melyek közül az egyik leghíresebb, a J39 típus (1947). Nyilvánvaló hasonlóságot mutat az alacsony támlás séker ebédlő székekkel, s ennek kiegészítéseként elkészítettek

egy bakszerkezetű lábakon álló étkező asztalt is méghozzá olyan sikerrel, hogy az FDB elkezdte exportálni őket az USA-ba, ahol a bútorgyűjtők, és a vásárlók lelkesen fogadták. A sors különös fintora, vagy iróniája az, hogy az Egyesült Államokban a skandináv modern stílus produktumaiként vonultak be a köztudatba.

Még a dán bútortervezés legfigyelemreméltóbb egyéniségére, Hans Wegner-re is hatott a séker bútorok letisztult formavilága és praktikussága. Design filozófiájának magva a következő volt: „tervezés és a funkció kézen fogva kell hogy járjanak”. A II. világháború után ő is tervezett az FDB számára egy hintaszéket (J16), melyen nagyon jól felismerhetők a pálcátagos séker alaptípus formajegyei. Munkái közül talán az egyik legismertebb darab a „Peacock” /páva szék, (1947.) mely nagyon finom átírásokkal, de karakteresen utal a windsor-séker hagyományok jellegzetességeire. Tervében az 1700-as évektől elterjedt angol windsor szék egyik típusának, a „koronálécs”-nek a korszerűsített átíratát tervezte meg.

Azt, amikor a bútor egymeghatározott eleme vagy elem rendszere „viszi” a ritmust, a sékerek is alkalmazták



► Páva szék (H.J.Wegner)



► J16 hintaszék (H.J.Wegner)

tárgyaikon, a pálcátágok segítségével. A szék konstrukciója az esztergályozott előkép formakincséből merít, mégis teljesen újszerű módon: a háttámla markáns íve a hím páva szétnyíló farktollainak kontúrjára utal. A gyönyörű ritmusban futó pálcák a „pávaszemek” vonalában kiszélesednek, majd elegánsan visszazárnak. Ülőrésze egy sarkain lepuhított, nyitott ollóscsapozással készült keret, mely egyszerű csuhé felületével az ősi, több ezer éves fonott üléstípusra utal vissza. Wegner a múlt remekei iránt érzett alázatát és egyúttal bútortervezői tehetségét mutatja a kézműves-hagyományos értékrend, és a korszerű igények ötvözésének kititrált, zseniális arányú egyensúlya.

A sékereknek eszük ágában sem volt üzenetet közvetíteni a bútoraikkal, tárgyaikkal.

Ennek ellenére az anyaghoz, munkához való hitbeli hozzáállásuk úgy tudott tárgyasulni létrehozott alkotásaikban, hogy abból még 150 év elteltével is meríthettek a tárgytervezők és a 20. századi Modern Mozgalom. Tették a dolgukat csendben, alázattal, fegyelmezetten. Erkölciségük, életstílusuk, szellemiségük, az attitűd, ahogy éltek és dolgoztak, átsüt, átragyog tárgyaikon. Ezért érthető az, hogy lelki habitusuk -mint egy fajta szellemi metamorfózis-, testet tudott öltetni, materializálódhatott bútoraikban. Talán az itt felsoroltak teszik érthetővé számunkra, hogy az 1930-as, majd az 50'-es évek dán bútortervezői miért is tudtak erre a stabil, biztos fundamentumra állni, és egy magasabb alkotói síkon szintetizálni a tőlük átvett értékeket, bizonyítva ezzel azt a tézisértékű következtetést, hogy a tárgyszimbólum elemek tiszta alapjaira más kultúrkörök is bátran építkezhetnek!

Forrás:

¹Sembach-Leuthauser- Gösse: Twentieth-Century Furniture Design. Taschen. 1991.

² Robert F. W. Meader: Shaker Furniture (26/28. ábra)

³ Museum of Decorative Arts in Copenhagen/ Royal Academy of Fine Arts.

⁴ Shaker Furniture: The Craftsmanship of an American Communal Sect

A perfekt megoldás



Ablakgyártó szerszámok

A termék

- szerszámgyártó asztali marókhoz, CNC- és ablakgyártó központokhoz
- intelligens váltólapka megoldások
- könnyen kezelhető, felhasználóbarát konstrukció
- igény esetén CE-minősítéssel

Gazdaságos megoldás

- kiváló végtermék minőség, szabványoknak megfelelő megoldások
- könnyű szerelhetőség, csökkenő kiesési idők
- kedvező szerszámgyártó (standard lapkák magas aránya)
- igény szerint, lépcsőzetesen bővíthető szerszámgyártó

AKE Hungária Kft.
H-9700 Szombathely
Vásártér u. 12.

Tel: +36 30 3030 520
Fax: +36 94 513 299
E-mail: akehungaria@ake.hu
Web: www.ake.hu

Prémium profilmarás

A Leitz tapasztalata szerint az idei évben kiemelt fontossággal fog bírni a nyílászáró-gyártási iparág. Éppen ezért az év elején már felhívja a felhasználók figyelmét a tavaly debütáló és egyben kiváló felhasználó visszajelzéseket kapott szerszáma, a ProfilCut Q-ra.

A Leitz újgenerációs ProfilCut Q prémium profilozó szerszáma nyújtja a legmagasabb vágási sebességet és az ehhez társuló prémium felületi minőséget. Míg a hagyományos rendszerek élebensége maximum 80–90 méter másodpercenként, addig az újgenerációs ProfilCut Q szerszám akár 120 m/sec élebenséggel is dolgozhat. A szerszám használatával nő a termelékenység és csökken az egy munkadarab megmunkálására fordított idő. A Leitz ezekkel az előnyökkel együtt nemcsak a megmunkálási paraméterek növelésére fektetett hangsúlyt, a szerszámcsere szánt idő csökkentését is célul tűzte ki. Ennek eredményeként született meg a ProfilCut Q Premium új késrögzítési technológiája. Már nincs szükség az egymásra fűzött tárcsák szétszedésére,

hogy hozzáférjünk valamennyi lapkát. A ProfilCut Q Premium-nál a kések könnyen hozzáférhetőek, egyszerűen cserélhetőek. Mivel a megnövelt élebenség magasabb igénybevételnek teszi ki lapkákat, ezért azok biztos rögzítése az egyik legfontosabb feladat. A ProfilCut Q-nál az élkörfutás pontossága érdekében a lapkák mind tengely-, mind sugárirányban nagyobb precízitású rögzítést kívánnak meg. A hornyos és stiftes megoldás kiválóan vizsgázott a gyakorlatban is. Lapkacserétől függetlenül a szerszám-élkörfutás mindig ugyanaz, mint új korában. A ProfilCut Q szerszámrendszer univerzálisan alkalmazható a faipar számos területén, így alkalmasak nyílászáró, bútor, vagy akár padló megmunkálására egyaránt.



Leitz Hungária Szerszám Kft.
2030 Érd, Kis-Duna u. 6.
Tel.: 23/521-900.
www.leitz.hu

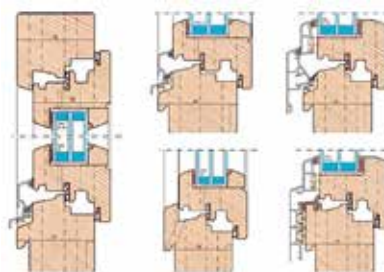
Több mint 140 éve a faipariszerszám-gyártás élvonalában

MULTITOOL ABLAKGYÁRTÓ SZERSZÁM AKCIÓ!

Multitool ablakgyártó szerszám asztali marókra, asztalosok és kisüzemek részére.

„78–90 mm-es kivitel fa- és alu.-fa ablak gyártáshoz ▶ Flexibilis rendszer ▶ **Rendkívül kedvező ár** ▶ Korszerű és időtálló profil ▶ Alapgarnitúra tovább építhető akár íves megoldásokhoz is ▶ Üvegvastagság lehetőség 40–52 mm-ig ▶ Csapozás Riffel technológiával, kiszakadásmentes stabil kötés ▶ Választható vízvető sín és sín nélküli kivitel is

Alapgarnitúra	Cikkszám
IV78 faablak	47673
17 részes szerszámgarnitúra teljesen közgyűrűkkel, magasság- és ármérő beállításához további gyűrűkkel ▶ Redukálójüvellyel 30/40 furathoz ▶ 6 db profilkés	
Kiegészítők	Cikkszám
IV90 faablak-kiegészítő ▶ 2 részes szerszámgarnitúra	47674
Tok konter alul ▶ 1 db szerszám	47675
Másod gumitömítés ▶ 2 db nütékesszett. Íves ablak	47676
IV78 fa/alu. ablak szárnytömítéssel ▶ 3 részes szerszámgarnitúra ▶ 6 db profilkés	47678
IV78 fa/alu. ablak toktömítéssel (kiegészítés a 47678 cikkszámú szerszámgarnitúrához) ▶ 1 db szerszám ▶ 4 db profilkés	47679



Leitz Hungária Szerszám Kft.

Keressen megújult honlapunkon: www.leitz.hu

2030 Érd, Kis-Duna u. 6
Tel.: 23/521-900
E-mail: leitz@leitz.hu

Északnyugat-
Magyarország
70/33-44-004

Közép-
Magyarország
70/33-44-003

Délnyugat-
Magyarország
70/33-44-002

Északkelet-
Magyarország
70/33-40-098

6000 Kecskemét,
Békéscsaba u. 2/A
Tel.: 76/481-942

Délkelet-
Magyarország
70/33-44-005



A bakui Heydar Aliyev Airport futurisztikus, mégis természetes anyagokból épült fel

Fa-design a nagyvilágban

BARANGOLÁS A NAGYVILÁGBAN



Schlosser Mátyás
okleveles faipari
mérnök

Egy neves, török építész stúdió, az Autoban tervezte a modern és lenyűgöző új nemzetközi légitikítő-terminált Azerbajdzsánban, Baku városában. A fa újraértelmezése központi szerepet játszott a tervek valóra váltásában.

Az épület jellegzetes háromszög alakú alaprajza nem holmi design hóbort, hanem okos térkihasználás eredménye. A homorú külső üvegfalak és a sarkok íves kialakítása látványos és szép formát alkotnak. A tervezők megkapták a lehetőséget, hogy egyedül alkothassanak – és ezt ki is használták a belsőépítészeti terén is. „Alapvető célunk volt, hogy különbözzön a „mainstream” repülőterektől.” – nyilatkozta Seyhan Ozdemir, a tervező vállalat egyik alapítója. És valóban az épület belső kialakítása nem szokványos, az utasok számára kialakított terek formabontóak.

FÁKRA HASONLÍTANAK A FÖDÉMTARTÓ OSZLOPOK

A nagy teret fából készült, íves szerkezetek (összesen 16 db) osztják meg, ilyenekben kaptak helyet a különböző szolgáltatások: bárók, kávézók, üzletek, a reptér csomagmegőrzője, sőt, egy játszótér is. A természetes hatású látvány mellett (amit az épület födémét tartó oszlopok fákra hasonlító alakja is szolgál) a jövőre nézve is praktikus ez a megoldás: az így kialakított egységek viszonylag egyszerűen bővíthetők,

alakíthatók vagy szüntethetők meg a jövőbeni igényeknek megfelelően – komoly szerkezeti átalakítás nélkül. A folyamatosan változó követelmények így nem jelentenek akkora kihívást az épület számára.

A rácsos faszervezetek anyaga Ayous fa (*Triplochiton scleroxylon*), mely a legtöbb helyen igényes pikkelyfedést kapott. A rácsos változó szögekben csatlakozó elemei miatt a feles lapolásokat a hagyományostól eltérő formában munkálták ki, hogy a szerelés gyors és egyszerű legyen. A szerkezetet csavarozással építették össze.



► A nagy teret fából készült, íves szerkezetek (összesen 16 db) osztják meg



► A faserkezetek barlangszerű tereket, körülölelő formákat alkotnak, melyek emberi léptékűek, és megnyugtató hatást váltanak ki

3D SZOFTVEREKSEL TERVEZTÉK: FAVORÍTÁS TÖBB MINT 6000 NÉGYZETMÉTEREN

A zsidelyszerű elemek tölgyfa furnérozást kaptak, csaphornyos kialakításúak, így rögzítésük rejtett. A legkülönbélebb méretben és formákkal rendelkeznek, és pontosan követik a szerkezetek alakját. Több mint 6000 négyzetméteres felület kapott favorítást. A legnagyobb szerkezet burkolata összesen 2050 db panelből áll, melyek 40-féle méretben készültek. Ahhoz, hogy ez a gigantikus belsőépítészeti álm megvalósuljon, CNC-marógépekre, és a burkolatok gyártásánál lézeres megmunkáló gépekre volt szükség. A tervezés AutoCAD és 3DS Max szoftverekkel történt. A fővállalkozó MAPA vállalat Ankarában teljes nagyságú modellt is felállított a funkciók tesztelésé érdekében.

A tervezők ügyesen kihasználták az ebben az építészeti struktúrában rejlő lehetőségeket. Az íves faserkezetek

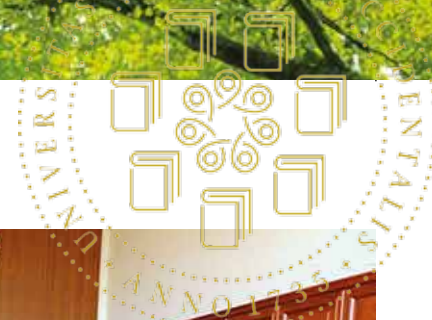


► A rácsos szerkezet gyönyörű zsidelyfedést kapott

barlangszerű tereket, körülölelő formákat alkotnak, melyek emberi léptékűek, és megnyugtató hatást váltanak ki, ugyanakkor funkciójukat kompromisszummentesen ellátják.

Az élő fákkal, és kényelmes bútorokkal tovább fokozták ezt a természetes

hangulatot, mely a stresszes várakozást komfortosabbá, és az emberekben e távoli országról kialakult képet még pozitívabbá teszi. Évente több mint hatmillió utas fordul meg ezen a forgalmas reptéren – az ankarai emberek büszkék lehetnek.



Szerkesztő

Pozsgayné Fodor Fanni doktorandusz



Fotó: Vas Zsigmond

Ergonómiai ötlet-pályázat

(E20) 2015

A Magyar Ergonómiai Társaság pályázatot hirdetett februárban „E20 – Ergonómiai ötlet-pályázat – 2015” címmel, melynek célja az volt, hogy olyan termékötleteket jutalmazzon elismeréssel, melyek a mindennapi életünket könnyebbé, kényelmesebbé, biztonságosabbá és hatékonyabbá teszik, valamint egészségünk megőrzését szolgálják.

A pályamunkák értékelését és a díjak odaítélését a pályázati kiírásban megadott szempontok alapján az alábbi szakértői zsűri végezte:

- ┃ Kisfaludy Márta DLA (ÓE – RKK – Terméktervező Intézet)
- ┃ Izsó Lajos dr. (Magyar Ergonómiai Társaság)

- ┃ Fodor Lóránt DLA, (BME – GPK – Gép- és Terméktervezés Tanszék)
- ┃ Németh Judit dr. (Magyar Formatervezési Tanács)
- ┃ Szabó Gyula PhD (Magyar Ergonómiai Társaság, ÓE – BGK – Gépészeti és Biztonságtudományi Intézet)

Az 1. helyezett 2016 nyarán részt vehet a 30. ENYE rendezvényen, a 2. és 3. helyezettek könyvjutalomban részesültek, ezen kívül minden résztvevő a támogató (Magyar Formatervezési Tanács) jóvoltából kapott még könyvjutalmat.

Horváth Péter György

A Nyugat-magyarországi Egyetem ipari termék- és formatervező mérnök hallgatói is a jelentkezők között voltak, és pályamunkáikkal elnyerték a zsűri elismerését:

1. díj: Pernesz Márk: Előszobabútor
2. díj: Monostori Laura: BoB, Palacktároló
3. díj: Tálosi Katalin: Ágyra szerelhető tároló

Sulyok Dorisz diótörője a legjobb

2015. november 2–8. között első alkalommal került megrendezésre a Design Hét Sepsiszentgyörgyön. A szervezők ez alkalomból a Prowood Faipari Klaszterrel közösen pályázatot írtak ki fiatal tervezők számára fából készült használati tárgy tervezésére.

A döntőbe bejutott, cégek által kivitelezett pályázók munkáit a sepsiszentgyörgyi Lábás Házban állították ki. A Prowood Design Pályázat kiállításán a döntőbe bekerült 12 legjobb alkotás között szerepelt az NyME SKK

ipari termék- és formatervező mérnök szakon tanuló Sulyok Dorisz diótörője is. A diótörő diófából készült, lenolajjal felületkezelt, gyerekek is problémamentesen használhatják.

A kiállítás nagy sikert aratott, a legjobb alkotásokat díjazták. A design- versenyre beérkezett pályaművekből és az ezek kivitelezett változatából álló tárlat november végéig még látogatható.

Képek elérhetősége:

www.facebook.com/sepsidesignweek

Dénes Levente



Karunk oktatója, dr. Bacsárdi László kapta az elismerést műholdas kvantumkommunikációs kutatásaiért

Az év Kiemelkedő Ifjú Kutatója

Dr. Bacsárdi László, a NyME SKK intézetigazgató egyetemi docense a „VEAB Kiemelkedő Ifjú Kutatója” díjat vehette át 2015. december 4-én a Magyar Tudományos Akadémia Veszprémi Területi Bizottságától.

A Magyar Tudományos Akadémia Veszprémi Területi Bizottsága idén immár hatodik éve adta át 35 éven aluli fiatal kutatóknak a VEAB Kiemelkedő Ifjú Kutatója díjat. A díj alapításának hagyományait követve a Veszprémben megrendezett ünnepségen idén is négy díjazott kapta meg ezt az elismerést; közülük kettő a természettudományok, kettő pedig a műszaki tudományok területén végzett kutatást. A díjakat Pósfai Mihály akadémikus, a Veszprémi Területi Bizottság elnöke és Markovszky György, a Veszprém

Megyei Kereskedelmi és Iparkamara elnöke adta át.

Az NyME SKK Informatikai és Gazdasági Intézet intézetigazgatójának kutatása a kvantuminformatikai alapú műholdas kommunikáció megoldatlan kérdéseire fókuszál. „A kommunikáció egyik fontos kérdése, hogyan lehet megosztani egy titkos kulcsot különböző kommunikáló felek között, és erre a kvantum alapú kulcsszétosztás egy biztonságos megoldást kínál” – mondta Bacsárdi László. A díjjal elismert kutatás célja, hogy kvantumkommunikáció alkalmazásával a műholdas kommunikációt hatékonyabbá tegyék. A műholdas kommunikáció azért érdekes, mert az űrben a veszteségek sokkal kisebbek, mint akár a legjobb minőségű optikai kábelben, így remélhetőleg nagyobb távolságban lehet



megvalósítani ugyanazokat a protokollokat, amelyeket a Földön már sikerrel kipróbáltak. „Egy komplex vizsgálati modellt készítünk és használunk, amely lehetővé teszi műholdas kommunikációs folyamatok szimulálását” – tette hozzá a díjazott. A kutatásban, amelyet az Országos Tudományos Kutatási Alapprogramok (OTKA) is támogat, egykori és jelenlegi gazdaságinformatikus hallgatók is részt vesznek.

Gratulálunk Bacsárdi Lászlónak az újabb elismeréshez!

Forrás: Kisalföld



Fotó: Horváth-Péter György

Az ipari termék- és formatervező mérnök szakos hallgatók találkoztak

Az első határon túli workshop

2015. október 25–31. között az NyME SKK oktatói és ipari termék- és formatervező mérnök szakos hallgatói határon túli workshopon vettek részt.

A tervezési gyakorlat során a székelyudvarhelyi FAMOS bútorgyár számára olyan bútorcsohad-konceptiókat kellett kidolgozni, amely illeszkedik a vállalat technológiáihoz és a német piac igényeihez. A tervezéshez

a vállalat igazgatója, Dobay Tibor és a tervezési osztály vezetője, Kovács Judit adott hasznos tanácsokat. Az egyhetes intenzív, sokszor éjszakába nyúló munka mellett a résztvevőknek lehetőségük volt a környezet csodálatos helyeit is megtekinteni (Tordai-hasadék, Békási-szoros, Parajd, Szováta). Eredményként elmondható, hogy a soproni ipari termék- és formatervező

szakos hallgatók sikeresen debütáltak az első határon túli bútortervezési gyakorlaton, munkájuk hasznosságát a hamarosan elkészülő prototípusok is alátámasztják. Köszönjük az SC FAMOS SA (Székelyudvarhely) workshophoz nyújtott támogatását, melynek keretében 15 bútorcsohad koncepciója készült el.

Dénes Levente

A faipar reneszánsza

Egyetemi bázisiskola lett a Deák-szakközépiskola. Zalaegerszeg – Faanyagvédelem, rönkházak, a tölgyfa feldolgozása, a fa népi használata. Megannyi, laikus számára is szép téma kísért a szakmai napot tegnap a Deák Ferenc Szakközépiskolában.

A délelőtti előadásokkal párhuzamosan faipari bemutatók, gyakorlati foglalkozások zajlottak az intézményben, de e program keretében írták alá azt a megállapodást is, amely a Nyugat-magyarországi Egyetem soproni Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kara bázisiskolájává tette a Deák faipari fakultását.

A zalaegerszegi intézmény az ötödik a sorban, amellyel együttműködést kötöttünk annak érdekében, hogy a fiatalok életpályaként választhassák a faipari foglalkozásokat – mondta dr. Alpár Tibor egyetemi docens, a kar dékánja a ceremónia előtt. Ez a kapcsolat elősegíti a diákok tájékozódását, megismerik a követelményeket, mi pedig látjuk, hogy kik készülnek erre a pályára. Az iparág a néhány évvel ezelőtti megtorpanás után fellendülőben van, sok szakemberre, mérnökre van szükség.

Ebben az évben újra megjelent a faipari mesterképzés, szakértői feladatokat is vállalhatnak a végzettek.

– Örülünk, hogy újra lehet faipari ismeretekből érettségizni, ez megkönnyíti a felvételi eljárást – folytatta a dékán. A karunkon színvonalas kutatási és laborhátter, és félszáz oktató áll kifejezetten faipari szakágon tanuló

hallgatók rendelkezésére. A karon az átlagos bekerülési pontszám 360 volt, de a jelentkezők 30 százaléka 400 feletti ponttal rendelkezett. Ők ezzel bárhova mehettek volna, de tudatosan a faipart választották. A faipari klaszterbe tömörült cégek, vállalatok figyelemmel



kísérik a képzést, igényt tartanak a hallgatóinkra. Évente megrendezzük a szakmai napot, hagyományos rendezvénynek számít novemberben, ilyenkor jóval többet kapnak a diákok a tananyagnál, akár találkozhatnak a leendő munkahelyük képviselőivel, új eljárásokkal, korszerű eszközökkel; jelezte a középiskola vezetője, Rozmán Sándor. A faipari munkaközösség szervezi a programot, ezúttal a soproni egyetemi kar vezetőinek a jelenléte is hasznos lehet a diákok tájékozódása szempontjából.

Az elmúlt évekhez képest emelkedik a szakirányú képzés presztízse, a középfok és a felsőfok gördülékenyebben épül egymásra, tájékoztatott a technikus két évre utalva az igazgató. Mint kiderült, az asztalos újabb hiányszakma, keresik őket a vállalatok. A Deákban jelenleg 120-an tanulják a szakmát.

Arany Horváth Zsuzsa

Soproni Fórum

December 7-én harmadik alkalommal került megrendezésre a Győr-Moson-Sopron Megyei Mérnöki Kamara Soproni Fóruma, melyre ezúttal a Nyugat-magyarországi Egyetem mérnökhallgatói is meghívást kaptak. A fórumon az országos kamara Építési Tagozatához tartozó Fiatal Mérnökök Csoportja mutatkozott be és hívta tagjai közé az egyetemistákat. A továbbiakban a frissen megalakult soproni Fiatal Mérnökök Csoportja összejöveteleket szervez, melyhez minden negyven évnél fiatalabb soproni mérnök csatlakozhat majd.

Forrás: Kisalföld

AMIZOOM²⁰¹⁵

Idén 4. alkalommal került megrendezésre az elsőéves AMI-s hallgatók számára szervezett gólya- és alkotótábor Orfaluban, az AMIZOOM 2015.

A szakmai előkészítő és gólyahét dokumentációjából, valamint az ott készült munkákból álló kiállítás november 23-án nyitotta meg U. Nagy Gábor építész, szakvezető és intézetigazgató, illetve performansszal is készültek Mátrai Péter és Gáhy Kornél közreműködésével.

Forrás: WorkShopron

Duális együttműködési megállapodás



A Nyugat-magyarországi Egyetem Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kar gondozásában lévő

mechatronikai mérnök képzés 2016 szeptemberétől soproni telephellyel kerül meghirdetésre.

A képzés a Soproni régió ipari igényeit igyekszik kiszolgálni, így duális képzési formában is indul. Az Autoliv sopronkövesdi gyáregysége az első között csatlakozott a régió iparvállalatai közül a duális képzéshez. A képzési együttműködést Vass Attila, az Autoliv Kft. igazgatója és dr. Alpár Tibor, a Simonyi Károly Kar dékánja

írták alá. Az aláírást követően mindkét fél hangsúlyozta a mechatronikai mérnök BSc képzés indításának megalapozottságát a régióban, és reményüket fejezték ki a kölcsönös előnyöket nyújtó duális képzési együttműködéssel kapcsolatban.

További információk a soproni mechatronikai duális képzésről: sopronimechatronika.skk.nyme.hu.
Magoss Endre



Mindig kell, aki inspirációt (magyarul bátorságot) és partnerséget (értsd: pénzt) ad önálló vállalkozás elindításához

Lombfűrészst adtak szülei a kezébe

ÉLETPÁLYA, SIKER, EMBERMESE, VÁLLALKOZÁS



Fábíán György
szerkesztő

Vári András. 54 éves. Faipari mérnök. Húsz éve asztalos mikro vállalkozást vezet. Tárgyal, üzletet köt, de ha kell, bár azt mondja egyre ügyetlenebb, még mindig oda áll a gépek mellé. Cégének, a Variawood Kft.-nek az üzleti életben maradását a hagyományok tisztelete, de az újdonságok ismerete is jelenti. Mint mondja, minden nap egy újabb kihívás, és mellette is már vagy két asztalos generáció nőtt fel, akik már a jelen kor igényeinek megfelelő módon képesek dolgozni. Kis irodájában nemrégén készült el egy bemutató bútor rendszer.

Nagyapáink bizonyára nem értenék, mit keres a világító fogas tartó egy gardróbban, nagymamáink értetlenül tárnák szét karjukat a gyerekujjakat védő érzékelős fiókok előtt. Napjainkban azonban ezek a felszerelések, melyeket bizony az asztalosoknak kell beépítenünk, már szinte múlt időnek számítanak. Vári András szerint bár az asztalosszakma nincs könnyű helyzetben, jó bútorra és az azokat elkészítő szakmunkásokra mindig szükség volt és lesz is. Az önmagát gyakran elszedő oldali faipari mérnöknek tituláló mesterrel győri irodájában beszélgettünk.

A SOPRONI EGYETEMEN KEZDŐDÖTT EL...

– Volt családi indíttatás a pályaválasztásában?

– Keszthelyen születtem, pedagógus szüleim fedezték fel gyakorlati érzékemet. A fához való kötődésemet talán az általuk a kezembe adott lombfűrész alapozta meg, mert innentől fogva sorra készültek a rétegeltlemezből kivágott állatfigurák, és egyéb korai faipari termékek. Ezzel aztán ki is lógtam a családból, testvérem bölcsésznek tanult.

– Gimnázium után kétség sem fért hozzá, hogy a soproni Erdészeti és Faipari Egyetemre adja be a jelentkezését?

– Csak ezt az utat tudtam elképzelni magamnak. Csodás évek voltak! Az oktatók, a soproni hagyományok, az évfolyamtársak sok emléket idéznek a mai napig is, ezt mindenki érzi, aki oda járt. Probléma talán az akkori politikai viszonyokat figyelembe véve talán csak az volt, hogy a politikai-gazdaság tanszéknek több órája volt, mint a szakmai tárgyaknak. Ezeket az elvesztegetett óraszámokat nagyon sajnálom. Azóta az oktatási rendszer

teljesen átalakult, és sok olyasmit tanulnak a diákok, amiből mi akkor kimaradtunk.

– *Mire gondolt?*

– Már eléggé bent voltam a szakmában, amikor az egyetemen bevezették az ipari formatervezés szakot. Egyik barátommal el is mentünk jelentkezni, hogy felvehessük a versenyt a sok, pályára lépő tanult belsőépítésszel. Lógó orral jöttünk hazafelé, és megállapítottuk, hogy összetalálkoztunk az utánunk érkező új generációval, és nekünk ott legfeljebb akkor lenne helyünk, ha tanítanánk őket. Később erre is sor került – hogy ugorjunk egy kicsit az időben –, egyszer felkértek óraadó tanárnak egy győri belsőépítészeket képző iskolába. Szakmai tárgyként anyagismeretet tanítottam, valamint a fafeldolgozással és faipari anyagismerettel kapcsolatos dolgokról beszéltem a hallgatóknak. Megdöbbenő volt tapasztalni, hogy sokan akkor találkoztak először forgácsolással, MDF-lappal, élfurnérral.

A KANIZSA BÚTORGYÁRBAN EGY ÉVIG AZ „IDEGES VÁSÁRLÓKKAL” IS FOGLALKOZOTT

– *Visszatérve az időrendiséghez, az első munkahelye Zalaszöntgróton volt, egy koloniál jellegű bútorokat gyártó szövetkezetben.*

– Ott dolgoztam 3 évig. Kezdsnek kiváló munkahely volt, meg lehetett tanulni az igényes bútor gyártásához szükséges minden gyakorlati ismeretet. Később a Kanizsa Bútorgyárba kerültem a garanciális ügyeket intéző osztályra, osztályvezető-helyettesként. Tapasztalatszerzésre kiváló beosztás volt, 1 évig csak a hibás bútorokkal, és az emiatt idegeskedő vásárlókkal kellett foglalkozni. A szakmai ismereteken kívül szerettem volna az ehhez kapcsolódó gazdasági és pénzügyi dolgokkal is megismerkedni, és jelentkeztem Zalaegerszegrre a Pénzügyi és Számviteli Főiskolára, ahol gazdasági mérnöki diplomát szereztem.

– *Sopron, Zalaszöntgrót, ám végül vállalkozó asztalos lett Győrben.*

– Második házasságom révén költöztem Győrbe 28 évvel ezelőtt, és az ÁFÉSZ Cédrus asztalosüzemében kezdtem

„A mai bútorkészítés az asztalos-szakmának „lebutított változata”. Aki össze tud csavarozni két bútorlapot, már asztalosnak tartja magát, de nem igen találni olyat, aki ki tud gyalulni egy pallót derékszögre, és abból összemarna egy filungos ajtót, hogy az ne repedjen szét egy év múlva.”

dolgozni. A rendszerváltás után az üzemet privatizálták, megszűnt a munkahelyem. Úgy döntöttem, én is vállalkozó leszek.

– *Azok, akik felismerték a vállalkozói szféra lehetőségeit, már javában működtek. Nem volt ez egy túl nehéz indulási időszak?*

– A támogatások igazi rendszere akkoriban kezdett kialakulni. Lehetett pályázni valamennyi támogatásra egy saját vállalkozás indítására. Ez elegendő volt ahhoz, hogy elinduljunk, mint önálló vállalkozó.

A vállalatoknál, ahol dolgoztam, csak a szakmai szegmessel kellett foglalkoznom. Amikor saját vállalkozást indítottam, akkor már a felmerülő problémák minden részét nekem kellett megoldani. Ügyfélszerzés,

felmérés, tervezés, beszerzés, gyártás, beépítés. Kéthetente pedig irány a könyvelő, ahol olyan kérdésekkel kerültem szembe, amelyek már nagyon távol estek a szakmától. Ezt vagy bevállalja valaki, akár a hibázási lehetőségekkel együtt is, vagy ne legyen vállalkozó.

A MESESZERŰ VÁLLALKOZÓI KEZDET NEM VOLT EGYSZERŰ

– *Megbánta a döntését?*

– Amikor nehéz időszakot élünk meg, bizony felmerül bennem, hogy talán máshogy kellett volna dönteni. De alapvetően az, hogy a saját elképzeléseimet megvalósíthassam, és az ebből származó eredmény engem illessen, a sokféleség, amit vállalkozóként megélhetek, erőt ad a választott út folytatásához. Nem bántam meg.

– *Kisvállalkozásból hogyan lett Varia Wood Kft.?*

– Jött egy lehetőség. Sok más kedvező körülmény összeállása révén, egy épp megszűnő vállalkozást átvehettem gépekkel, ügyfélkörrel, munkatársakkal együtt.

Ausztiai példa: Támogatás az ügyfélelmaradásért és ingyenes cikkek a helyi lapban

A Magyar Asztalos Vári András ötletéből kiindulva következő számaiban igyekszik megnézni, mi újság a környező országokban a kisvállalkozók támogatásával. Természetesen leginkább az asztalosok, a másodlagos faipar érdekel majd minket. Addig is egy, a cikkünkben emlegetett példa az osztrák szomszédoktól. A hvg.hu írta meg egy magyar vállalkozó esetét. A fiatal elmesélése szerint az osztrák állam a tenyerén hordozza az induló vállalkozásokat, és amikor először szembesült a konkrétumokkal, nem akart hinni a fülének. „Az adóhivatal kirendelt nekem egy személyes segítőt, akinek az a dolga, hogy az én érdekeimet képviselje a hatóságokkal szemben, és pénzügyi tanácsaival segítse a vállalkozásom elindítását” – mondta el a fiatalember, aki a grazi önkormányzattól is kapott egy kellemes, de nem várt segítséget. Amikor megnyitotta a műhelyét, az utcában az önkormányzat éppen csatornázni kezdett, emiatt viszont ügyfeleket veszített, mivel azok nem tudtak beállni a műhelyébe az autójukkal. Ezért az önkormányzat 800 eurós (mai árfolyamon 245 ezer forintos) gyorssegélyt ajánlott fel neki kompenzációként – mindezt hivatalból, külön kérelem vagy utánajárás nélkül. Emellett a helyi önkormányzati lap úgy segített neki, hogy háromhavonta újságcikket írtak arról, miként halad az induló vállalkozásával, ami rendkívül jól jött neki, mert növelte cége ismertségét.



► Vári András irodájában a színminták a falon, az intézendő ügyek, a tervrajzok az asztalon. A faipari mérnök szerint nehéz a piacon maradás, de ő nem cserélné el máris semmire azt, amit csinál.

Természetesen nagy szerepet játszottak azok, akik inspirációt (magyarul bátorságot) és partnerséget (értsd: pénzt) adtak egy önálló kft. megalakításához. Így lettem ügyvezető igazgató. Persze a meseszerű kezdet nem volt ilyen egyszerű, de most csak a szépre emlékezünk vissza. A jelenlegi tulajdoni forma 1 évre az alakulás után alakult ki, amikor feleségemmel ketten átvettük a kft.-t.

– Tehát igazolódik az a mondás, hogy minden sikeres férfi mögött áll egy nő?
– Nem tudok példát mondani az ellenkezőjére. Én viszem a szakmai részt, a tervezést, a gyártás szervezését, feleségem a gazdálkodást és a kereskedelmet. Pénzügyi főiskolai végzettségével és többéves, bankban szerzett tapasztalatával remekül végzi a kft. jó működéséhez nélkülözhetetlen feladatokat. Egy ember erre képtelen, jól kiegészítjük egymást. Nagyon sok jó asztalos vállalkozó van, de ha „csak” a szakmát tudja, az manapság kevés, legalább olyan fontos a cég stabil pénzügyi helyzetének a megőrzése, és persze egy fizetőképes ügyfélkör kialakítása.

– A feleségével együtt dolgozik, egy céget vezetnek. A munkaidő lejártá után be tudják fejezni a munkát?

– Hát ez jó kérdés. Mindig megfogadjuk, hogy ha hazamegyünk, befejezzük a munkát. Eddig ez még soha sem sikerült, egy telefonhívás, egy e-mail vagy egy felöltő gondolat visszatereli a témát a cég ügyeire. Sokan megkérdezik, hogy jó-e, ha férj-feleség egy helyen dolgozik? Előfordul, hogy napközben nem is találkozunk, más dolgokat

intézőnk, csak a vacsoraasztal mellett találkozunk. Azt kérdezed, vannak-e súrlódások? Vannak.

KI ÉS MIBŐL, ÉS EGYÁLTALÁN, KÉSZÍTHET 67 000 FORINTOS KONYHABÚTORT?

– A kis- és középvállalkozások sok támogatást kaptak az utóbbi időben, ezt a ti cégetek is kihasználta?

– Igen, 2007-ben EU-s támogatás révén több faipari gépet is vásároltunk, ennek az árát azonban nem könnyű kitermelni.

„A bécsi Enterieur kiállításon azt látom, hogy világszínvonalú munkáikkal az osztrák asztalosok többségben vannak a multikkal szemben. Azt gondolom, hogy az osztrák állam keményen a hónapok alá nyúl, és fejlesztési lehetőségekben, a piacra jutásban is kiemelten támogatja őket. Ehhez nyilván az is kell, hogy az osztrákok osztrák cégektől rendeljenek.”

Új gépi beruházás a jelenlegi gazdasági környezetben nagyon meggondolandó. A mostani tevékenységünket egy nagyon jó asztalosokból álló csapatra, és profi, prémium kategóriás lapfeldolgozó gépekkel rendelkező beszállítókra alapozzuk.

– Miben más a ti cégetek, mint a többi – bútorgyártó vagy kereskedő versenytárs? Elmondhatom, hogy a lakossági vásárlóknak szinte soha nem készül két

egyforma bútor. A lakossági bútorgyártás elég nehéz terep. Sok a konkurencia, nagy az árverseny, és a multik által kínált termékválaszték. Igyekszünk a hozzánk forduló ügyfeleket ötleteinkkel, szaktudásunkkal meggyőzni arról, hogy a legjobb megoldás az, ha tőlünk rendelnek bármit is. Szembe találjuk magunkat a 67 000 forintos reklámújságban látható konyhabútorárakkal, az olcsó panelkonyha gyártásra szakosodott vállalkozásokkal, és az akciós import bútor áradattal. Ezekkel nem tudjuk felvenni az árversenyt, a minőségből viszont nem engedünk. Azoknak tudunk bútort gyártani, akiket nem kell arról meggyőzni, hogy az általunk gyártott bútor a számára a legmegfelelőbb. Közéleti megrendelőink között vannak olyanok, akik már évek óta nálunk rendelnek minden bútort.

– Némi panaszt érzek a hangjában a lakossági vásárlókkal kapcsolatban. A szaktudást, a tapasztalatot nem tartják értékeknek a megrendelők?

– Az ügyfél teljesen máshogy veszi ugyanazt az információt az asztalostól, mint például egy belsőépítész. Nem lebecsülve őket, sőt tisztelem és becsülöm a tudásukat, de ha az asztalos készíti el egy bútortervet, korántsem tudja azt úgy eladni, mint egy belsőépítész. És akkor még arról a munkáról nem beszélünk, amivel sok esetben egy belsőépítészeti rajzból árajánlat vagy legyártható műhelyrajz lesz. Így a szaktudás és a tapasztalat elfogadtatása a fenti gondolatokat tekintve akár egy szakmai vita témája is lehetne.

– Ez egy mesterportré. Miben találja meg a saját mesterségét?

– Ha nagyon egyszerűen akarnám megfogalmazni, akkor azt mondanám, hogy szakmai tudásomra építve, vállalkozói tudásomat állandóan gyarapítva az 1996-os indulás óta a vállalkozásból élünk. Több családnak adva ezzel megélhetést. Keresgélhetném még a szavakat, de azt gondolom, a munkám az, ami bemutat engem.

AZ ÉLETBEN A CSALÁD, A BOLDOGSÁG ÉS AZ EGÉSZSÉG A FONTOS

– Mi jelenti legnagyobb szakmai örömet?
– A legnagyobb öröm, ha egy bútor átadása után még fel is hívnak telefonon, hogy

elmondhassák, milyen szép a bútorunk, és mennyire meg vannak elégedve! Mindig arra törekszünk, hogy termékeinket teljes megelégedettségben hagyjuk ott. A dicséret kifejezésének módja azonban vérmérséklettől függő. Gyakran az a megelégedettség kifejezése, hogy szó nélkül kifizetik a bútort.

– *Nagyon szerényen hangzik. Egyébként elégedett ember?*

– Mi számít elégedettségnek? Ha az, hogy Győr legkellemesebb környezetében lakunk, 2 gyermekem szorgalmasan tanul, a harmadik már diplomás és dolgozik, rendes gyerekek, cégünk a sok nehézség ellenére működési hitel nélkül, fizetőképességét megtartva 12 éve prosperál, jó kapcsolataink révén



► **Néhány munka a közelmúltból.**

kedvező kilátásokkal indítjuk az új évet, akkor elégedett vagyok. Az életben a család, a gyerekek, a boldogulásunk és az egészségünk az, ami igazán fontos.

– *Nevelő típusú mester?*

– Próbáltam, de nem ment. Hiába, a szülői ház hatása eddig már nem jutott el. Nem vagyok nevelő típus. Nincs bennem meg a türelem, nincs rá időm, nem viselem el, ha valamit elmondok, azt másnap kezdhetem előlről. Azt tapasztalom, hogy a mai asztalos tanulóknak és az iskolából kikerülő fiataloknak nincs meg az érdeklődés, ami a mi időnkben még meg volt. Nyilván tisztelet a kivételnek! A mai bútorkészítés az asztalos szakmának „lebutított változata”. Aki össze tud csavarozni két bútorlapot, már asztalosnak tartja magát, de nem igen találni olyat, aki ki tud gyalulni egy

pallót derékszögbe, és abból összemarna egy fillungos ajtót, hogy az ne repedjen szét egy év múlva. Az igazi bútorkészítés tehát nem itt kezdődik. Rövidke nevelői pályafutásom kiábrándítólag hatott rám, és minden elismerésem azoké, akik ennek ellenére megpróbálnak gyerekeket az asztalosszakmára megtanítani.

– *Hát ez nem hangzik túl optimistának. A szakmai szövetségek miben tudnak segíteni a vállalkozásoknak?*

– Lehetőségeket adnak szakmai, és vállalkozásirányítással kapcsolatos rendezvényeken való részvételre, ismerkedésre, kiállításokon történő részvételre. Látni kell azonban, hogy ez még csak lehetőség. Oda kell menni, tájékozódni, beszélgetni, barátkozni,



ismerősöket szerezni. És akkor lehet, hogy két év múlva felhív valaki: Emlékszel? Találkoztunk itt és itt. Kellene egy irodabútor. Ha ez bejön, akkor segített a szövetség.

SEGÍTSÉG AZ ASZTALOSOKNAK: KÖVETENDŐ LEHETNE AZ OSZTRÁK PÉLDA

– *Mit gondol a bútorigipari vállalkozások helyzetéről?*

– A mi szempontunkból nagy hiba volt megengedni a külföldi multi kereskedő cégek ilyen mértékű betelepődését. A kínai és a lengyel dömpingbútor nagyon nehéz helyzetbe hozta a hazai vállalkozókat. Nem tudom a pontos számokat, de

egy elemzés szerint az asztalosipari vállalkozások 10%-ban részesülnek a teljes hazai bútorgyártás árbevételéből. A 90%-ot kb. 100 db milliárdos cég állítja elő, javarészt külföldi érdekeltségben. Mindezt nem egészen 9000 alkalmazottal. Nem tudom, hány asztalos vállalkozó van ma Magyarországon, és ők hány embernek adnak munkát, de többre saccolom ennél a számnál. (Lásd írásunkat erről a témáról az 52-54. oldalon. A szerk.)

A trendeket a multik diktálják, hozzájuk kell alkalmazkodni divatban, technológiákban, anyagokban. Az ehhez szükséges nagy értékű gépet a néhány, kisvállalkozások részére kiírt pályázatból, komoly saját tőke fedezet bevonásával, sokszor megvalósíthatatlan rendelkezésekkel tarkítva lehet beszerezni, állandóan egyensúlyozva a szabályos és a szabálytalan határán. Akkor még a termelés finanszírozásáról, a megtérülésről és a kvalifikált munkaerőről nem is beszélünk.

Ausztriában is vannak multicégek, de valahogy ott mégis jobban védik a hazai piacot az asztalosszakmában. A bécsi Enterieur kiállításon azt látom, hogy világszínvonalú munkáikkal az osztrák asztalosok többségben vannak a multikkal szemben. Azt gondolom, hogy az osztrák állam keményen a hónuk alá nyúl, és fejlesztési lehetőségekben, a piacra jutásban is kiemelten támogatja őket. Ehhez nyilván az is kell, hogy az osztrákok osztrák cégektől rendeljenek. Ugyanez van Olaszországban is. Nem csupán a bútor-, de a gép-, illetve az autóiparban is. Saját kistermelőtől vásárolnak. Itthon sokkal nehezebb hitelhez, piachoz és megrendeléshez jutni. Ha én még tíz emberrel szeretnék dolgozni, és nincs megfelelő hátszelem, szinte lehetetlen lenne kivitelezni az elképzelést. Ezt a témát most nem is szeretném folytatni.

– *Gondolkodtatok már arról, ki viszi tovább a céget?*

– Legnagyobb fiunk jogásznak tanult, jelenleg Pesten egy ügyvédi irodában dolgozik, lányunk szintén jogásznak készül. Kisebbik fiunk most kezdte a gimnáziumot, reál beállítottságú, jó üzleti vénával, talán Ő? Versenyhorgász, most ott tartunk, hogy halastógazda lesz. Nem tudhatjuk, de addig még van pár év mire ez nála eldőljön, egyelőre bencs diák.

Sopron: I. Meghívásos Faipari Szakmai Verseny és Workshop

A kilencek viadala volt

ÉLETSZERŰ FELADATOK – HATÉKONY TUDÁS



**Dr. habil.
Gerencsér Kinga**
ny. c. egyetemi tanár

Hagyományteremtő szándékkal a múlt évben először – december 7–8-án – rendezte meg a Nyugat-magyarországi Egyetem Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kara a bázisiskolái számára meghirdetett versenyt. A faipar számára kulcskérdés az utánpótlás biztosítása, és kiemelt ezen területen belül is a jól képzett szakemberek képzése. Az ilyen és ehhez hasonló oktatást reprezentáló „nemes viadalok” ezért fontosak.

A RÉSZTVEVŐK

Kilenc bázisiskola (Hefele Menyhért Építő- és Faipari Szakképző Iskola, Szombathely, Vörösmarty Mihály Ipari Szakképző Iskola, Székesfehérvár, Jelky András Szakközépiskola, Szakiskola és Kollégium, Baja, Kozma Lajos Faipari Szakközépiskola, Budapest, Deák Ferenc Szakközép- és Szakiskola, Zalaegerszeg, Simonyi Károly Szakközép- és Szakiskola, Pécs, Király Endre Ipari Szakközépiskola, Szakiskola és Kollégium, Vác, Roth Gyula Erdészeti, Faipari Szakközépiskola és Kollégium, Sopron, Handler Nándor Szakképző Iskola, Sopron) egy-egy csapata, valamint a kar két csapata vett részt.

FONTOS HANGSÚLY JUT A BÁZISISKOLÁKNAK

Amíg a 3 fős csapatok (aktív tanulók, hallgatók) szakmai elméleti és gyakorlati versenyen mérték össze tudásukat, addig a kari vezetés és a bázisiskolák képviselői a bázisiskolai együttműködés aktuális kérdéseit, feladatait vitatták meg. A délután a kikapcsolódásé volt, a Ligneum megtekintése után az NRRC (laborok) bemutatása következett, majd városnézés és szabadprogram.

Másnap a gyakorlati versennyel folytatódott a program, végül a verseny értékelésével és eredményhirdetéssel zárult a rendezvény.

A versenybizottságba olyanok kerültek, akiknek véleményét, szakmai tudását és lelkesedését senki nem kérdőjelezte meg. Az SKK Tanüzem-vezetője Tóth György mérnök-tanár, a HÖK képviselője Kálnai Levente faipari mérnök hallgató.

Három főt sorsoltak ki a versenyző iskolák kísérő tanárai közül:

- Pagonyné Mezősi Mariettát Szombathelyről,
- Cserteiné Filó Ágneszt Bajáról és
- Kós Lászlót Vácról.



► A 3 fős csapatok (aktív tanulók, hallgatók) szakmai elméleti és gyakorlati versenyen mérték össze tudásukat.

FONTOS A VISSZAJELZÉS

A verseny már az életre is felkészít. Nyilván ez egy ideális helyzet, ám a szervezők jól tudják, hogy visszajelzések nélkül nem lehet eredményeket elérni. Ezért is volt fontos, hogy a versenyzők jól értelmezhető értékelésben részesüljenek. A verseny első napján került sor az írásbeli versenyfeladat elvégzésére. Az írásbeli feladatok a kiküldött felhívásban szereplő témaköröket érintették. Az írásbeli feladat összes pontszáma 100 pont (100%). Az írásbeli feladat eredménye a teljes verseny összesített eredményének a 40%-a. A feladatok végrehajtásához a versenyző csapatok a képletgyűjteményt használhatták. A versenydolgozatokat a javítási, értékelési útmutató alapján javította ki és értékelte megválasztott zsűri. A kijavított dolgozatokat a versenyzők a gyakorlati versenyrész előtt megtekinthették.



► Csoportok az írásbeli feladat megoldása közben



► Ez volt a gyakorlati feladat.

KI CSINÁL JÓ FIÓKOS SZEKRÉNYT?

A verseny második napján került sor a gyakorlati feladatok végrehajtására, amely két részből állt, egy fiókos éjjeliszekrény elkészítéséből és a támogató vállalkozások által készített feladatok megoldásából. A gyakorlati részen olyan feladatot, munkafolyamatot kellett a csapatoknak megoldani, amely alapján megállapítható, hogy rendelkeznek az adott szakképesítés szakmai és vizsgakövetelményében meghatározott, elvárható gyakorlati tudással, készségekkel, képességekkel,

kompetenciákkal. A gyakorlati feladat egy fiókos éjjeliszekrény elkészítése volt tömör fenyőfából. A gyakorlati feladat összes pontszáma 100 pont (100%). A gyakorlati feladat végrehajtására 180 perc állt rendelkezésre. A gyakorlati feladat 1. eredménye a teljes verseny összesített eredményének 40%-a. A gyakorlati verseny értékelése során a versenybizottság tagjai a saját intézményük csapatát nem pontozhatták, az értékelésnél csak jelen voltak.

A TÁMOGATÓ VÁLLALKOZÁSOK ÉLTETIK A JÓ OKTATÁST

A gyakorlati versenyrész kiegészült a támogató vállalkozások által készített feladatokkal. E feladatok a kiküldött felhívásban szereplő témaköröket érintették. A feladatokat a támogató cégek dolgozták ki. A feladat végrehajtására 4 × 12 perc állt rendelkezésre. Az egyes feladatok 25 pontot értek, mindösszesen 100 pont (100%). A Roto Elzett Vasalatereskedelmi Kft. feladata egy ablakhoz szükséges vasalatok kiválasztása volt. A Leitz Hungária Kft. körfűrészlapokat hozott és a megadott munkafolyamatokhoz ki kellett választani a megfelelő fűrészlapot. A Szolvegy Kft. feladata: különböző ragasztóanyagok közül a megadott termékhez kellett kiválasztani a megfelelő ragasztót. A Faanyagtudományi Intézet feladata

a fafajfelismerés volt. A gyakorlati feladat 2. eredménye a teljes verseny összesített eredményének 20%-a.



► Pillanatképek a versenyről: a megfelelő vasalat kiválasztása

VÁNDOR ÚTRA INDUL A KUPA, MINT EGYKOR A MESTERSÉGET TANULÓK

A díjakat a kar dékánja, Alpár Tibor adta át, aki elmondta, hogy az első helyezett egy vándor kupát kap, amire rágravírozzák az iskola nevét, és ha valaki háromszor nyeri meg a versenyt, akkor végleg hazaviheti. A második helyezett Szolvegy Kft. ajándécsomagját kapta, a harmadik helyezett a Henkel Kft. ajándékát és a különdíj egy Roto Elzett csomag volt. Külön köszönetet mondott a sok támogatónak: az Ikea adta az alapanyagot, a Forest Hungary a vasalatokat, a Henkel és Szolvegy Kft. a ragasztókat, az Árkossy Kft. a felületkezelő anyagokat. Az elkészült éjjeliszekrényeket a versenyzők felajánlották a soproni Tómalom utcai Gyermekotthon lakói számára.



▶ Pillanatképek a versenyről: innen indul a kis szekrény.



▶ Pillanatképek a versenyről: melyik lesz a jó fűrészkorong?

A CSAPATOK ÉRTÉKELÉSE

A versenybizottság a csapatok teljesítményét az írásbeli feladatokhoz kiadott javítási útmutatóknak, illetve a gyakorlati feladatokhoz készített értékelő lapnak megfelelően értékelte. A csapatok helyezését a versenybizottság az írásbeli és a gyakorlati versenyrészekben elért pontszámok összesítésével állapította meg. Pontegyenlőség esetén, a gyakorlaton elért százalékos teljesítmény alapján kellett eldönteni a sorrendet.

Gratulálunk a csapatoknak:

1. Roth Gyula Erdészeti, Faipari Szakközépiskola és Kollégium csapata, Sopron
2. NyME I. csapata
3. Simonyi Károly Szakközép- és Szakiskola csapata, Pécs
KÜLÖNDÍJ: Jelky András Szakközépiskola, Szakiskola és Kollégium csapata, Baja.

SAPIRO - TRANSZ Faipari Kft.
ASZTALOS FÜRÉSZÁRU műszáritva és gatterfrissen!

Tölgy:	27-es	0. oszt	160.000 Ft/m ³
		I. oszt	140.000 Ft/m ³
	50-es	0. oszt	170.000 Ft/m ³
		I. oszt	140.000 Ft/m ³
Borovifenyő:	27-es	0. oszt	105.000 Ft/m ³
		I. oszt	80.000 Ft/m ³
	50-es	0. oszt	110.000 Ft/m ³
		I. oszt	100.000 Ft/m ³
Vörösfenyő:		0. oszt	130.000 Ft/m ³
		I. oszt	100.000 Ft/m ³
Juhar, Kőris:		0. oszt	135.000 Ft/m ³
	Cseresznye:	27-es	0. oszt
		I. oszt	140.000 Ft/m ³
	50-es	0. oszt	180.000 Ft/m ³
		I. oszt	150.000 Ft/m ³
Gőzölt Bükk:		0. oszt	130.000 Ft/m ³
		I. oszt	110.000 Ft/m ³
Amerikai Dió:		0. oszt	350.000 Ft/m ³
		I. oszt	250.000 Ft/m ³

Kapható továbbá még: Éger, Akác, Gőzölt Akác, Gőzölt Cseresznye ...
Áraink nettó telephelyi árak, műszáritott, szelezetlen anyagra vonatkoznak!

- Toldásmentes Tölgy és Fenyő ablakfriz gyártás
- Egyedi Bútorgyártás (tömör fa, furnérozott)
- Tömör fa és furnérozott bútorfront gyártás

Th.: Nagykálló, Császárszállási út 6. Tel.: +36-30/955-1909
Iroda: Nyiregyháza, Fábrián Z. u. 18. Tel.: +36-42/595-509
E-mail: info@sapiro-transz.hu Fax: +36-42/262-987

ALPI Színfurnérok, ALPI kétszerkéselt furnérok, füstölt furnérok, éllécek, élfurnérok, késejelécek

Furnérok A-Z-ig

FURNÉR SZAKKERESKEDÉS

A Profik partnere - a profi partner

AR Furnér Kft. Veneers Ltd.
H-1222 Budapest, Háros u. 7.
(az egykori Furnéművek területén)
www.arfurner.hu
Tel.: (1) 424 6209
Miszlai József (20)953 4318

Jó formában

Bár a kreativitás mára egy kissé elcsépelett szó lett, mégis nagy szükség van rá, legyen szó bútortervezésről vagy éppen újfajta látásmód alapján elkészített, természetes anyagokat felhasználó szerkezetek megépítéséről. A fiatalokat ezen a területen is érdemes figyelemmel kísérni!

A Mode Heim Handwerk kiállítás és vásár méltán népszerű Németországban. Az év vége mindig izgalmas fiatalos alkotásokkal lepi meg a közönséget, akik ellátogatnak a több száz kiállítót felvonultató rendezvényre, melyet legközelebb hasonló formában csak novemberben rendeznek, ám az utolsó kiállítás anyagai igazán figyelemre méltóak. A Jó formában versenyre a szervezők gondolati formabontó bútorokat, ezek elkészítéséhez szükséges formabontó bútorépítő-asztalos észjárását vártak el.

SZIVARDOBOZ HELYETT CIPŐDOBOZ, EZ A „SCHUMIDOR”

Fredric Clausen díjnyertes cipősszekrénye eltekint attól, hogy lyukak legyenek rajta. Ehelyett szövettel vonja be, így enged szellőzést,

de egyben különleges módon le is zárja a cipőket. Egy ilyen elegáns szekrényben persze nem a mindennapi kerti papucsot kell tartani, hanem azokat az elegáns cipőket, amelyek megérdemlik, hogy tisztán tegyük el őket, és különleges, már-már a szivarok temperált dobozához, a humidorhoz hasonlítanak. Letisztult forma és egy szervokormányt megidéző fióknnyitási lehetőség tette különlegessé ezt az első pillantásra egyszerű szekrényt.

LINÓLEUM AZ ASZTALON

Régen, nagyanyáink konyhájában a linóleum a padlót borította. Kemény volt és két színben lehetett kapni. Mostanra ez a mesterséges burkoló már a bútortiparban is teret kér magának. **Florian Platzek** egy erőt és biztosságot sugárzó asztalt készített el a Jó forma esseni versenyére, ezzel második helyezést ért el. A monolitikus darab

tömörfa keretet kapott, egyben ez a lábak egységes kiemelését is lehetővé teszi.

KRISTÁLYTÁLALÓ

A zsűri véleménye alapján ez a falra szerelhető tálalószekrény olyan hűvös, mint egy kristály. Amint kinyitják, a színek és a formák játéka kezdődik el. Kinyitva is meggyőző formavilágú alkotás, **Luis Vennhaus**-tól.

FAPADOS PEDÁLOS

Külön dicséretet kapott a fiatal tervezők-kivitelezők versenyében 2015 végén Németországban, a Jó forma versenyen **Niklas Schultz**. Nem az első eset, hogy egy kerékpárnak favázat álmód meg valaki, de hogy ehhez fából készítsen kényelmes nyeret, valamint a tárolódoboz is fából legyen kialakítva, az már figyelemre méltó.



► Forrás: <http://www.tischler.nrw/infos-fuer-kunden/branche-verband/presse/pressenewsdetails/article/sieg-fuer-den-schumidor/>

Nem kell fúrót, csavarokat, szeget, kalapácsot használnunk

Kawai Tsugite

A német származású, Kanadában élő mérnök és famegmunkáló, Matthias Wandel egy olyan dologgal állt elő, amittől sokaknak leesett az álluk. Pedig nincs szó semmiféle hó-kuszpókuszról. A Kawai Tsugite névre hallgató találmány ugyan nem alkalmas a legtöbb, famegmunkálásból származó kötés kialakítására, de nagyon ötletes és praktikus megoldás lehet sokak számára. Miről is van szó?

Az egésznek az alapja egy kocka, amit a két, szemben lévő sarka körül megpörgetünk a szimmetriatengelye körül. Ez a forgási szimmetria egy ún. háromutas aspektust eredményez oly módon, hogy a kockát 120 fokkal elforgatjuk az ujjaink között, vagyis végzünk vele egy harmad fordulatot. Ezután, ha a kockát így a felére vágjuk, és elforgatjuk a levágott részt merőlegesen a síkjára, akkor megint egy egész kockát fogunk kapni. Erre a mechanizmusra

épül a Wandel által megálmodott Kawai Tsugite.

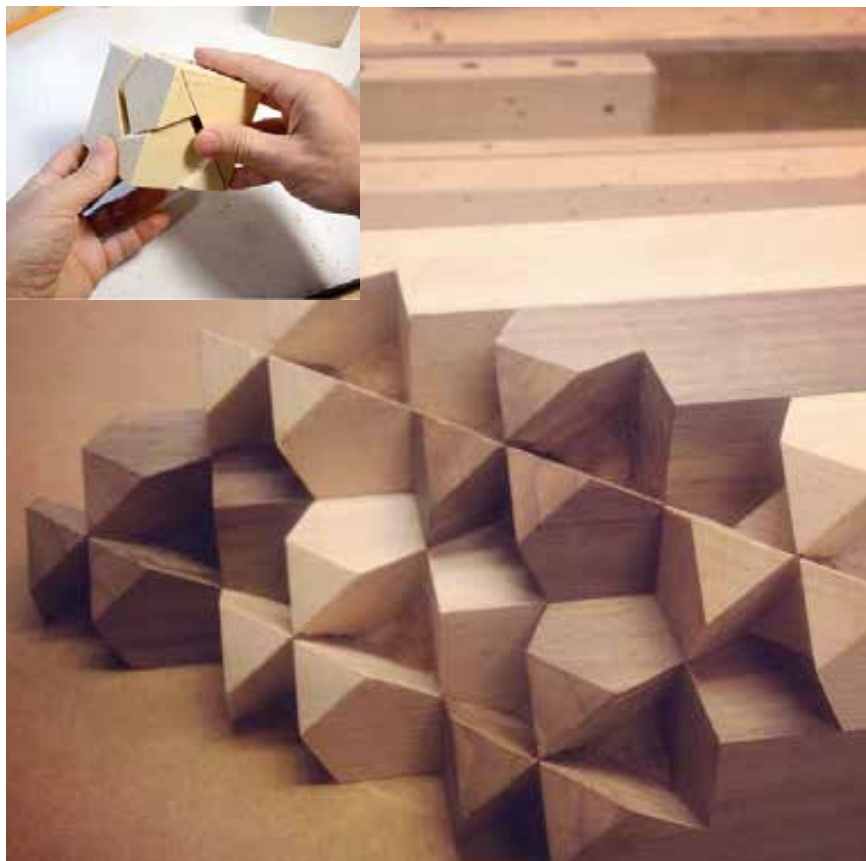
Ennél persze összetettebb a dolog, a kockákat a megfelelő módon kell szétvágni, hogy aztán az így egymásba illeszkedő részeket három irányban egymásba tudjuk illeszteni, ahogy ezt a lenti ábra is mutatja.

Ezzel az eljárással székeket, asztalokat mi magunk is könnyedén össze tudunk rakni, nem kell fúrót, csavarokat, szeget, kalapácsot használnunk. Sok

időt, energiát takaríthatunk így meg, nem beszélve arról, hogy ha véletlenül rosszul tettünk egymásba két darabot, azokat könnyedén széthúzzuk, majd a megfelelő irányba állítva pillanatokon belül folytatni tudjuk a munkánkat.

De ahhoz, hogy eljussunk odáig, hogy akár egy asztalt vagy egy széket mi magunk összerakjunk, előbb el kell készítenünk a Kawai Tsugitéket.

Varga Balázs



▶ A fenti képek és videó ebben lehet mindenki segítségére. Utóbbit az alábbi linken nézhetik meg: <https://www.youtube.com/watch?v=Qv0VEN105nl>

Darabolás, fúrás, marás egy gépen

Egy németországi székhelyű vállalkozás jelentősen bővítette kapacitását az új OPTICUT S90 XL SuperDrill berendezés üzembe helyezésével. A cég bútorigipari alkatrészek, raklapok és egyéb csomagolóipari alkatrészek gyártásával foglalkozik.

Éves szinten 3500 m³ tömörfa és 8000 m² laptermék feldolgozása nagy kihívás a 32 fővel dolgozó középvállalkozás számára. A folyamatosan növekvő igények sarkallták a cég vezetőit egy új gép vásárlására. Az OPTICUT S90 XL SuperDrill-lel nemcsak egy új gépet vásároltak, hanem a gyártási folyamatot is jelentősen korszerűsítették, ezzel

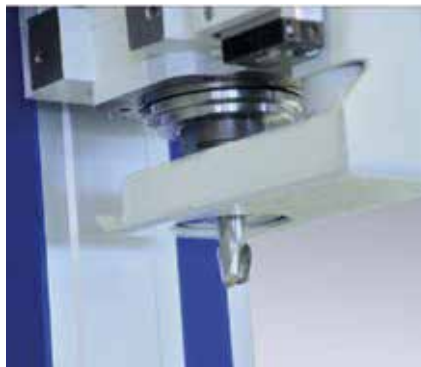
együtt az egy alkatrész megmunkálására fordított időt is csökkentették. Az eredményességet tovább javította, hogy a drága tömörfát lényegesen jobb kihozattal dolgozzák fel.

A Weinig újgenerációs daraboló fűrészének különlegessége a SuperDrill aggregátban rejlik, mely lehetővé teszi az alkatrészek fúrását és marását

egyaránt. A SuperDrill a daraboló egység előtt helyezkedik el. Megmunkáláskor szervomotoros mozgatással történik a szerszám helyzetének állítása, a munkadarab szélességének, illetve a munkadarab magasságának irányában, így az aggregát képes zsák és átmenő furatok készítésére, illetve a faanyag hossz tengelyére merőleges irányú marási műveletekre. Az egyes műveletek között a szerszámcsere egy belső szerszámtár támogatja. A fúrás-marási művelet során a munkadarabot oldalirányban a kettős leszorító egység rögzíti, így a megmunkálás pontossága kiváló. A tolómű helymeghatározási pontossága: ± 0,1 mm.

A cégnél telepített OPTICUT S90 XL SuperDrill 0,3–6,3 m között használható. A maximális vágási keresztmetszete 280x180 mm-es vagy 300x160 mm. Az előtolási sebesség maximálisan 60 m/perc. A daraboló gép OptiCom optimalizálással felszerelt, mely lehetőséget teremt akár egy irodai PC-vel való összeköttetésre is. Azonban az üzemben előnyben részesítik a vágáslisták manuális beállítását, mely a tapasztalatok alapján a speciális üzemi elvárásokhoz ebben az esetben jobban igazodik.

A korszerű géppel a termelékenység jelentősen nőtt. A cég számításai szerint az időmegtakarítás raklaponként eléri a 20%-ot. Ez már az az eredmény, mely garantálja a gyorsan megtérülő beruházást. A Dimter daraboló beváltotta a hozzá fűzött reményeket, kiváló hatékonyságának köszönhetően kiemelkedő ár-érték aránnyal bíró professzionális berendezés.



► OptiCut S90 XL SUPERDRILL

Greenteam Kft.

9700 Szombathely, Varasd u. 16.

Tel.: 94/510-830.

info@greenteamkft.hu

www.greenteamkft.hu

A 19. Nemzetközi Roncsolásmentes Faanyagvizsgálati Konferencia után

A fa tartogat még meglepetéseket: van új a Nap alatt!

SZEMELVÉNYEK ÉS ÉRDEKESÉGEK



Bejő László
egy. docens, mb.
intézetigazgató NymE
Faipari Termékek és
Technológiák Intézete

A tudomány elképesztő tempójú fejlődését szemlélve a laikusokban felmerülhet a kérdés: egyáltalán, van még olyasmi, amit nem fedeztek fel? Sokan gondolhatják, hogy különösen az olyan hagyományos anyagok, mint pl. a faanyag, már nem tartogatnak nagy meglepetéseket. Az októberben megrendezett 19. Nemzetközi Roncsolásmentes Faanyagvizsgálati Konferencia megmutatta, hogy a kutatók kreativitása határtalan, és van még hová fejlődni. Az alábbiakban az ott ismertetett eredményekből szemezgetünk, a teljesség igénye nélkül.

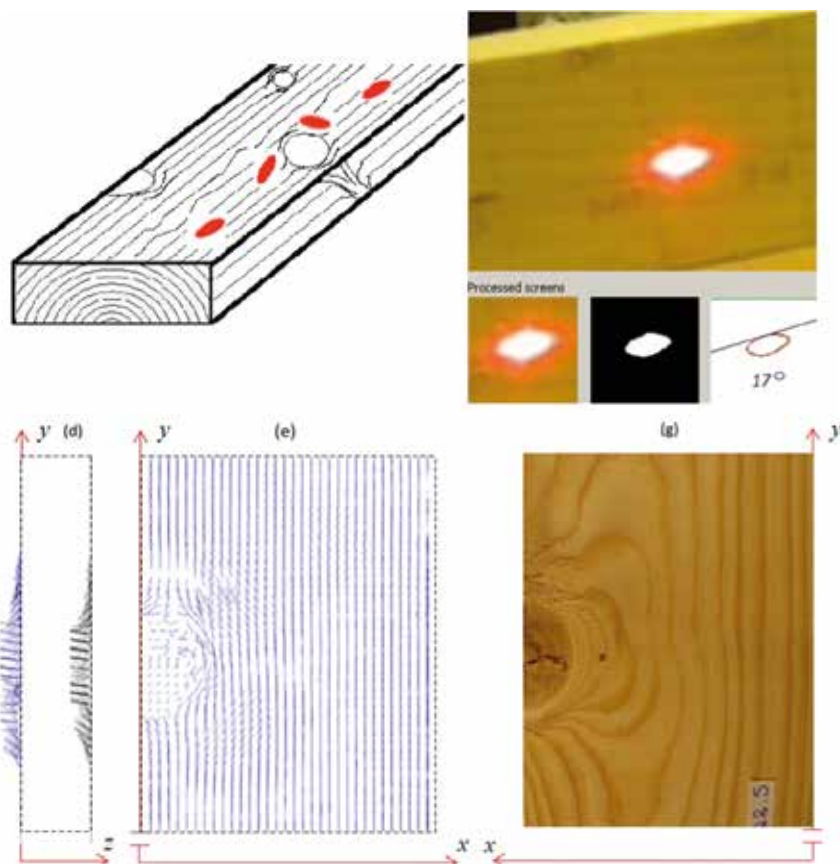
Azok az alapelvek, amelyeket a roncsolásmentes vizsgálatokhoz, így a faanyagvizsgálathoz is használhatunk, természetesen régóta ismertek. Azonban ezeknek a módszereknek a kombinálásával, újszerű felhasználásával, tökéletesítésével egyre több, egyre jobb, és a gyakorlat számára is egyre használhatóbb információkat nyerhetünk a faanyaggal és az abból készült termékekkel kapcsolatban.

A jó minőségű faanyag előállítása az élőfák és rönkök megfelelő kezelésével kezdődik. Számos előadás és poszter foglalkozott a lábán álló faanyag vizsgálatával. Japán kutatók például fiatal facsemetéken végeztek hangsebességméréses vizsgálatokat, a legjobb minőségű faegyedek kiválasztása céljából. Amennyiben ezeket már fiatal korban ki lehet választani, akkor sokkal hatékonyabban találhatjuk meg azt a szaporítóanyagot, amelyből később jó minőségű faanyagot termelhetünk. Egy hazai kutatási projekt bemutatta azt is, hogy hogyan lehet egy egyszerű ellenállásmérési megoldással kimutatni az álgeszt jelenlétét 40–60 cm átmérőjű bükk fatörzsekben.

Szintén hasznos a rönkök roncsolásmentes vizsgálata. Egy amerikai tanulmány kimutatta, hogy a keleti államokban növekvő tulipánfa és vöröstölgy anyagokból csupán a rönkön látható külső jegyek alapján 63%-os biztonsággal lehet következtetni az anyagban

található, és később a fűrészárán megjelenő belső fahibákra. Ennél sokkal pontosabb információ nyerhető, ha sikerül a faanyag belsejébe is „belenézni”, például computer-tomográfia (CT) alkalmazásával. Ennek

módszernek a mindennapos alkalmazása néhány éve még a tudományos fantasztikum kategóriájába tartozott, ma már viszont megjelentek az első iparilag is hasznosítható berendezések. A faanyag növekedési sajátosságait ma



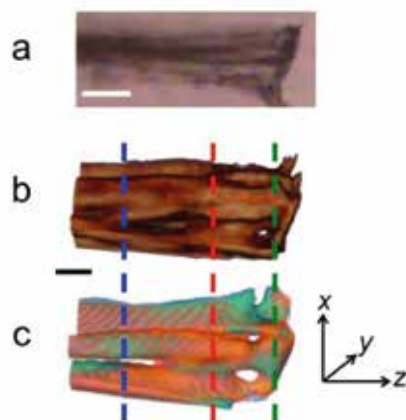
► A faanyag háromdimenziós szerkezetének a vizsgálata lézertérképléssel (Szalai és Pödör, valamint Hu és társai munkáiból, a szerzők engedélyével).

már olyan pontossággal fel lehet ismerni ezzel a módszerrel, hogy nemcsak a fahibák mutathatók ki, hanem a fafajt is 97%-os pontossággal sikerült azonosítaniuk az ezzel foglalkozó német kutatóknak.

A fűrészáru roncsolásmentes vizsgálata területén az utóbbi években több kutató – közöttük a magyar Szalai László is – foglalkozott a lézerefény alkalmazásával. A fenyő faanyag tracheidái a faanyagra vetített kör alakú lézerefoltot torzítják, melynek tulajdonságaiból lehet következtetni a rostirány eltéréseire a hossziránytól. Ráadásul nemcsak a fűrészáru felületén értékelhető mindez, hanem arra is, hogy mennyire lép ki a rostirány a síkból (ún. bukási szög). Ez lehetőséget ad arra is, hogy a fűrészáru teljes 3D rostszerkezetére következtessünk, így pl. a göcsök méretét és elhelyezkedését is automatikusan tudjuk értékelni. Svéd kutatók szabványos szilárdsági minősítési eljárást is kidolgoztak, amely ezen az elven működik.

Az utóbbi években sok szó esett az ún. „holdfa” jelentőségéről és alkalmazásáról. Egyes szakemberek esküsznek a megfelelő holdfázisban kitermelt anyag kiemelkedő tulajdonságaira, míg mások – sokszor tudományos meggondolások alapján – megkérdőjelezzik azt. Ennek hatását spanyol kutatók roncsolásmentes módszerekkel is igyekeztek kimutatni, és megállapították, hogy a fogyó hold fázisban kitermelt anyag sűrűsége szignifikánsan – mintegy 2,5%-kal – magasabb a növekedő hold alatt betakarított anyagnál, azonban a mechanikai tulajdonságokat, az anyag teherbírását ez nem befolyásolta jelentősen.

Az eddigi kutatások során még nem sikerült olyan módszereket kifejleszteni, amivel a faanyag sejtfalstruktúráját roncsolásmentesen lehetett volna vizsgálni. Amerikai kutatók egy speciális, infravörös mikro-



► Nyárfa sejtek belső szerkezetének a vizsgálata infravörös mikroszkópiával (Illman és társai, a szerzők engedélyével).

szkóp segítségével ezt is megoldották. Infravörös sugárzással ugyanis el lehet különíteni a sejtfaiban található különböző molekulákat – így a cellulózt és a lignint is, és ezek jelenlétéből vagy hiánya alapján „összerakható” akár az eddig rejtőzködő, belső sejtek falának 3 dimenziós szerkezete is. Talán ezzel magyarázható annak a másik, kissé meglepő tanulmánynak az eredménye is, amelyben a kutatók az – általában csupán sűrűségmegerőztetésre használt – közeli infravörös spektrum alapján nagy pontossággal következtettek a faanyag teherbírására.

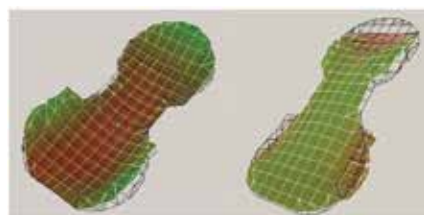
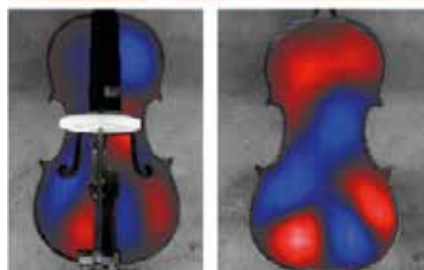
Az új módszerek, újszerű tudományos eredmények mellett természetesen nagyon fontos azok átültetése a gyakorlatba. Több ilyen nagyon gyakorlatias megoldással

is találkozhattunk a konferencián. Ezek közé tartozik a brazil kutatók által kifejlesztett, igen egyszerű, de nagyon fejlett Portable Hardness Tester, azaz hordozható keménységmérő berendezés, valamint a svájci és francia kutatók által továbbfejlesztett POLUX5 nevű berendezés, mellyel a vezetékoszlopok sűrűségét és nedvességtartalmát lehet egyszerű módon becsülni két tű belövésével a faanyagba. A korábbi verziókkal szemben a műszer rögzítése egyszerűen, egy csavar behajtásával történik, nincs szükség a korábban alkalmazott, nehéz csörklő kicipelésre a terepre. Amerikai kutatók pedig a sokoldalú okostelefonok egy újabb alkalmazását mutatták be – egy egyszerű alkalmazás segítségével ugyanis könnyen mérhető a fűrészáru hajlítási rezgései, amiből következtethetünk a teherbírásra. Sok kutatás foglalkozott a fatermekkel, és a beépített faanyagok vizsgálatával is. Külön szekciót szenteltek a szervezők a faalapú anyagok vizsgálatának, illetve a beépített szerkezeti anyagoknak is. Itt kiderült például, hogy a faszervezetekbe beépített rétegelt lemezek állapota nagyobb pontossággal értékelhető roncsolásmentes anyagvizsgálattal, mint a hagyományos, szemrevételezéses módszerrel. Érdekes volt azoknak az a kínai munka is, ahol röntgensugárzás alkalmazásával az egyébként nem körbejárható faszervezeteket sikerült több szögből átsugározni, mintegy „részleges tomográfiát” végezve a történelmi faszervezeteken.

Egy-két különleges termékvizsgálati alkalmazást is bemutattak a konferencián részt vevő kutatók. Ezek közül faiparos szemmel kissé meghökentő a faanyag és a belőle készült faszén szilárdsági tulajdonságai közötti összefüggést bemutató tanulmány.



► Mobiltelefon alkalmazása fűrészáru rezgéseinek a mérésére (Franca és társai, a szerzők engedélyével).



► **A húros hangszerek rezgéseinek vizsgálata különböző módszerekkel (Richardson 2010, Green és társai 2006).**

Mint az előadásból kiderült, a kohóban ennek kell megtartania az ércet, ezért igyekeznek a kutatók minél jobb teherbírású faszenet létrehozni. Nemcsak érdekes, de nagyon látványos is volt az az ausztrál előadás, amely a húros hangszerek rezgéseinek elemzésével foglalkozott. A mechanikai, optikai és röntgensugaras mérések együttes alkalmazásával nagyon részletes képet kaphatunk az ilyen zeneszerszámok működéséről.

Természetesen a fent felsorolt eredmények és érdekességek csupán egy kis ízelítőt adtak a több mint 100 előadást és posztert felvonultató konferencia anyagából. A hat darab magyar előadás mindegyike sem fért bele ezekbe a keretekbe – a következő lapszámunkban szeretnénk kicsit részletesebben is beszámolni ezekről a hazai eredményekről is.

2016 első negyedév vásár ajánló

Január

16–19.	Hannover (Németország)	Domotex Szőnyegek, padlók és parketták kiállítása
29-től február 1-ig	Milánó (Olaszország)	HOMI Lakberendezési és ajándéktárgy kiállítás
18–24.	Köln (Németország)	Internationale Moebelmesse Nemzetközi Bútorvásár, imm Cologne
19–22.	Las Vegas (USA)	Surfaces Padlóburkolatok vására
22–26.	Párizs (Franciaország)	Meuble Paris Párizsi bútorszalon
12-17 február 1-ig	Isztambul (Törökország)	Ismob bútorvásár
27-től február 1-ig	Nürnberg (Németország)	Spielwarenmesse Nemzetközi játékvásár
23-tól január 26-ig	Barcelona (Spanyolország)	Expohogar - Primavera Nemzetközi kereskedelmi lakásfelszerelési és ajándéktárgyak Bauen und Energie Lakásépítés, felújítás, modernizálás
28–31.	Bécs (Ausztria)	

Február

1–5.	Valencia (Spanyolország)	Cevisama Épületkerámikák, burkolatok, fürdőszoba
4–7.	Herning (Dánia)	Formland Lakás, lakberendezés, belsőépítészet, ajándéktárgyak vására
	Prága (Csehország)	Windoor Expo Nyílászáró és árnyékolástechnikai kiállítás
9–12.	Novoszibirszk (Oroszország)	SibBuild Építőipari vásár
9–10.	Salzburg (Ausztria)	Bauen + Wohnen Építőipari és felújítási szakkiállítás
16–19.	Bad Salzflun (Németország)	ZOW Bútor és belsőépítészeti vásár
10–13.	Nürnberg (Németország)	Biofach Bio anyagok világvására
12–16.	Frankfurt (Németország)	Ambiente Frankfurti Nemzetközi vásár (Lakberendezési, dekorációs és ajándékvásár)
24–25.	Wels (Ausztria)	Európai Pellet Konferencia pelletgyártási technológiák
25-től március 6-ig	Brüsszel (Belgium)	Batibouw Építőanyag, Renoválás, Lakásfelszerelés kiállítás
28-től március 2-ig	Wiesbaden (Németország)	ReWoBau Lakás renoválás és építés kiállítása
24-től március 1-ig	München (Németország)	Internationale Handwerksmesse Nemzetközi kézművesvásár

Március-április

1–5.	Skopje (Macedónia)	Build and Construct Építőipar és termékei, nyílászárók
2–4.	Kijev (Ukrajna)	Kiev Build Építőipari vásár
8–11.	Tokio (Japán)	Architecture + Construction Materials Építési Kiállítás
8–11.	Poznan (Lengyelország)	MEBLE POLSKA Bútorvásár
1–3.	Porto (Portugália)	EXPORT HOME Bútor, kárpitosbútor, világítási és dekoratív lakberendezési termékek gyártóinak kiállítása.
5–13.	Bécs (Ausztria)	Wohnen & Interieur Lakberendezési és belsőépítészeti kiállítás
5–13.	Firenze (Olaszország)	Salone del Mobile di Firenze Bútorvásár
8–13.	Nitra (Szlovákia)	Furniture & Living Lakberendezési kiállítás
11–12.	Budapest	RENEXPO Central Europe megújuló energia és energiahatékonyság
8–11.	Bangkok (Thaiföld)	TIFF Thailand International Furniture Fair Bútor
14–16.	Prága (Csehország)	Pragointerier New Design Nemzetközi bútor, lakberendezési, világítástechnikai és lakástextil kiállítás
18–20.	Budapest	GARDENEXPO Kerti kiállítás és vásár
26–29.	Bukarest (Románia)	Ambient Belsőépítészet
április 5–8.	Moszkva (Oroszország)	MosBuild Design és dekor

Ha az itt felsorolt kiállításokon, vásárokon kívül Önnek tudomása van egyéb, szakmánkkal kapcsolatos rendezvényről, esetleg saját cége szervez házivasárt, kérjük küldje el címünkre (faipar@xmeditor.hu) a helyszínnel, időponttal együtt, hogy tovább tökéletesíthessük listánkat.

ÉRDEKKÉPVISELET aktivitás szolgáltatás NYITOTTTSÁG

A kamara által ajánlott vállalkozás

A bizalom védjegye

A Győr-Moson-Sopron Megyei Kereskedelmi és Iparkamara tavaly tavasszal indította el a „Kamara által ajánlott vállalkozás” védjegy-programját. Ennek célja a kamara önkéntes tagjai számára egy olyan minősítési rendszer kidolgozása, melynek megfelelően a vállalkozások jogosulttá válnak a védjegy használatára. A „Kamara által AJÁNLOTT vállalkozás” címet elnyert, a hitelesség, a szakmaiság, a minőség és a biztonság kifejezésekkel jellemezhető cégek 2016-ban a védjegy viselésével a bizalom erejét is maguk mögött tudhatják.

A programban történő részvétel előfeltétele egy olyan kérdőív kitöltése, melyet a Szövetség a Kiválóságért Közhasznú Egyesület aktív közreműködésével alakítottak ki, az ExcellenCert Kiválósági Tanúsítvány követelményrendszer alapjaira építve. A program meghirdetését követően összességében 128 vállalkozás töltötte ki az online kérdőívet, s valamennyi meg is felelt az előzetes elvárásoknak, ami bizonyos értelemben azt jelzi, hogy a kamara önkéntes tagjai megbízható vállalkozások közül kerülnek ki.

A védjegypályázatra benyújtott pályázati anyagok formai ellenőrzését követően 52 vállalkozás pályázata felelt meg a kritériumoknak. A pályázatok elbírálása egységes szempontrendszer alapján történt. A program szakmai értékelő bizottságot – amely az értékelés folyamatának meghatározásáért és módszeréért is felelt – a Szövetség a Kiválóságért Közhasznú Egyesület ügyvezető igazgatója, a kamarai Ellenőrző Bizottság tagja, valamint a kamarai Etika Bizottság elnöke alkotta. Döntésük értelmében az 52 vállalkozás mindegyike kiérdemelte a „Kamara által AJÁNLOTT vállalkozás” címet.

A közreműködők leszűrték az első ízben meghirdetett pályázat tapasztalatait, melyeket a következő kiírásnál hasznosítani is fognak. Jellemző probléma, hogy továbbra is gondot okoz az önkéntes és a regisztrált tagság közötti különbség felismerése. A kereskedelmi és iparkamarának a regisztrált vállalkozások évente 5000 forintos hozzájárulást fizetnek, az önkéntes tagok pedig tagdíj fizetésével is hozzájárulnak kamarájuk működéséhez.



► Képünkön: Szabó Kálmán a Szövetség a Kiválóságért Egyesület képviselője, a Ferenczi Gépipari Kft. részéről Ferenczi Katalin, valamint Mikóczi Tamás, a GYMSKIK társelnöke.



PARTNER KAMARA

**GYŐR-MOSON-SOPRON MEGYEI
KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA**

9021 Győr, Szent István út 10/A

www.gymskik.hu

Tel.: +36-96/520-250.

E-mail: kamara@gymskik.hu

een@gymskik.hu

www.enterpriseurope.hu



Kis keresztmetszetű fákból építettek: fiatal tanulókkal telt meg a nagyvázsonyi műhely

Ha január, akkor Schifter Party

KONTYOLT TETŐSZERKEZET ÉS A SARKA



Hantos Zoltán

A szakma utánpótlásáról sokan és sokat beszélnek. Szerencsére sokan vannak, akik a megbeszélések után a tettek mezejére is rálépnek, és példamutató elszántsággal rendezik meg a fiatalok számára azokat a versenyeket, összejöveteleket, amelyek komoly szakmai képzéssel érnek fel. Ezek a találkozók az igazi pályaorientáció fontos mérföldkövei. Öröm a Magyar Asztalos számára, hogy nem először számolhat be a Schifter Party-ról.

Piltman Miklós ácsmester az ötödik alkalommal látta vendégül az immár hagyományosnak is mondható ács továbbképzést: a Schifter Party-t. A nagyvázsonyi műhely minden év második hétvégéjén fiatal ács tanulókkal telik meg, akik Hantos Zoltán szakmai vezetése mellett egy-egy kisebb tetőmakettet készítenek el – szakoktatóik vagy mestereik segítségével. Az idei évben a szervezők az első rendezvény hagyományaihoz nyúltak vissza: kis keresztmetszetű fákból, nem túl bonyolult, de azért mégis némi

fejtörést igénylő feladatot választottak, így az eltérő felkészültségű, és vegyes előismeretekkel rendelkező csoport minden tagja tartani tudta az iramot, és a tréning végére mindenki be tudta fejezni a feladatát. A szerkezet egy kontyolt tetőszerkezet egy-egy sarkát modellezte, így a feladatban egyenes szarufákon kívül él- és hajlatszarufák, illetve ezekhez csatlakozó csonkaszarufák is voltak. A feladatot nehezítette, hogy az élszarufák 135°-os épületsarokra voltak helyezve, a csonkaszarufák pedig a leginkább

tornyoknál alkalmazott megoldással, kiváltóba csatlakoztak. A hajlatszarufa esetében szintén tartalmazott némi különlegességet a feladat: a csonkaszarufák a manapság csak régi ácskönyvekben látható módon, ojtással csatlakoztak a hajlatokra. A megoldás előnye, hogy a hajlatszarufát nem kell kiárkolni, a szarufák mégis pontosan, a tetőgeometriát precízen követve építhetők a helyükre. Az ügyesebb résztvevők kipróbálhatták az ojtást ferde irányú, tehát leélezett szarufákon is, de ez már nem volt kötelező eleme a feladatnak.

A résztvevők között a budapesti Ybl-szakiskolából, és a székesfehérvári Vörösmartyból érkező fiatalok mellett helyet kapott faipari mérnökhallgató, és vendéglátónk fia, aki maga is a veszprémi Táncsicsban tanulta ki az ácsszakmát. A vegyes csapat tagjai a program során megismerkedhettek egymással, amit a közös esti beszélgetések alatt is folytathattak.

A szakmai munkát Szűcs Gergő, a 2016-os, Sao Paulo-ban megrendezett WorldSkills világbajnokság magyar versenyzője segítette, aki nemcsak szaktudását, hanem fényképekkel tarkított előadásával a versenyélményeit is megosztotta fiatal kollégáival. Nevezhetők kollégáknak, hiszen épp az a korosztály gyűlt össze a tavalyi évben Szakképzési Díjjal jutalmazott rendezvényen, akik a következő nemzetközi versenyekre is jelentkezhetnek. Hogy kiben lesz meg az elszántság, hogy vállalja a sok elfoglaltsággal és munkával járó lehetőséget? Azt nem tudjuk, de a fiatalok most bemutatót kaptak abból, hogy mivel járnak azok a sikerek, amiket Gergő és elődei elértek.

Az eseményen az Épi-Tech Házépítők Magazinjának munkatársa, Lendvai István készített fényképeket és videofelvételt. Az elkészült kisfilmet a magazin Youtube-csatornáján, Schifter Party 2016 címen lehet megtekinteni.



A program során nemcsak makett méretben kerültek szóba a tetőszerkezetek. Szombat délután alkalmunk nyílt megtekinteni a nagyvázsonyi Zichy-kastély 250 éves barokk fedélszerkezetét, közben Sipos Tibor, a szerkezet felújítását végző, illetve a terméspalafedést készítő szakember mesélt a munka

során szerzett tapasztalatairól – egy-egy részletében megvillantva a terméspala fedésben rejlő kihívásokat és lehetőségeket.

Persze a siker nemcsak érmekben mérhető, hanem a megrendelők köszöneteiben is, hiszen a munkájára igényes, jó szakember egyre keresettebb értéké válik Magyarországon. Ezt már Fábry Szabolcs, Nagyvázsony polgármestere hangsúlyozta a ren-



► **Pillanatképek a versenyről. Az ügyesebb résztvevők kipróbálhatták az ojtást ferde irányú, tehát lelétezett szarufákon is, de ez már nem volt kötelező eleme a feladatnak. A szakmai munkát Szűcs Gergő, a 2016-os Sao Paulo-ban megrendezett WorldSkills világbajnokság magyar versenyzője is segítette.**

138 milliárd bevétel, 3,6 milliárd üzemi eredmény –
60 százaléka a végterméknek exportra készül

TOP 100 bútorgyártó

A statisztikáknak megvan az a varázsuk, hogy hiába is gondolnánk, hogy a decemberi hónap lezárja az adatokat a cégeknél, ez bizony nem így megy. A jó és pontos statisztikák elkészítéséhez legalább egy év kell. Így fordulhatott elő, hogy a kiváló fataj.hu 2015 végén jelentkezett saját összesítésével arról, mely cégek tartoznak bele éves forgalmuk alapján a 2014-es TOP 100-ba Magyarországon a bútorgyártás területén.

A számadatok lebilincselőek. A végösszegek elgondolkoztatóak. Hány és hány család megélhetését biztosítja a másodlagos faipar, azon belül is a bútorgyártás? És még nem beszéltünk az egészen kicsi üzemekről, melyek forgalma messze nem ér a TOP százban szereplők forgalmának még a közelébe sem. Ám ők is dolgoznak (lásd e havi mesterportrékat) és asztalos munkájukra szükség van. (Az természetesen elgondolkoztató tény, hogy míg a száz legnagyobb 137,9 milliárd forint összesített árbevétellel rendelkezik, addig az összes többi cég – a legkisebbeket ideértve ezres nagyságrendről beszélhetünk – 14,7 milliárdot hoz össze. A nagyok között nyilvánvalóan külföldi érdekeltségeket is bőségesen találunk. Ők azok, akik

hoznak magukkal munkaszemléletet, piaci lehetőségeket, és egyben munkaerőt, valamint piacot keresnek.

A bútorgyártó TOP 100 csoport a termelése 60,90%-át exportálta. A tevékenységük hatékonyságát jellemzi, hogy az összesített üzemi eredmény 3,605 milliárd forint volt, ami az árbevételük 2,61%-át teszi ki.

Mindösszesen 9076 főt foglalkoztattak az adott időszakban, 2,76%-kal többet, mint az előző évben.

Az asztalosság szakemberekre vár. A bútorgyártás szakemberekre vár. Remélhetően nem hiába. Hiszen, mint ebből a listából is kiolvasható, van helye, van lehetőségük a fiataloknak arra, hogy egy hosszú távon is jó és fizetőképes szakmában dolgozzanak.

EXPORTŐR TOP 3

Az elmúlt gazdasági évben a Top 100-as lista értékben legnagyobb exportőrei:

1. Interfa Kft.
2. Nova Bútor Kft.
3. Ikea Industry Kft.

Az elmúlt gazdasági évben a Top 100-as lista árbevételhez viszonyított százalékos értékben legnagyobb exportőrei:

1. Sprenger Möbel Kft.: 100%, 1. Pegaso Linea Italia Kft.: 100%,
2. Revor International Kft.: 99,97%,
3. Komplet Bőr Kft.: 99,79%

BELFÖLDI ÉRTÉKESÍTŐ TOP 3

Az elmúlt gazdasági évben belföldön értékben legtöbbet eladók:

1. Divian Megafa Kft.: 2,28 Mrd Ft,
2. Kanizsa Trend Kft.: 1,78 Mrd Ft,
3. Bathó Kft.: 1,58 Mrd Ft

Az egy alkalmazottra eső átlagos árbevétel 2014-ben 15,19 millió Ft (2013: 14,31 millió Ft, 2012: 14,14 millió Ft, 2011: 12,9 millió Ft) volt.

Az egy alkalmazottra jutó átlagos (bér) költség 2014-ben 2,797 millió Ft (2013: 2,604 millió Ft, 2012: 2,665 millió Ft, 2011: 2,390 millió Ft) volt.

A 100 LEGNAGYOBB MAGYAR BÚTORGYÁRTÓ – 2014.

(Az adatok forrása: a FATÁJ 2015. október 30-án megjelent cikke)

2014	2015	Cég	Székhely	2014. évi árbevétel (millió Ft)	Üzemi eredmény (%)
1	2	INTERFA Kft. (DE) Himolla csoport	Szany	15 040	2,32
2	3	NOVA Bútor Kft. (AT)	Körmend / Nova / Zalaegerszeg	11 660	8,58
3	1	Ikea Industry Kft. (NL) *	Sopron	10 228	-16,84
4	4	ADA Hungária Kft. (AT)	Körmend	10 071	3,65
5	5	KANIZSA Trend Kft. (DE) *	Nagykanizsa	6062	1,50
6	6	Sitform Bútorgyár Bt. (DE)	Győr	5472	2,21
7	7	ASS Bt. (DE)**	Makó	5362	5,50
8	8	Sinia Bútorgyártó Kft. (BE)	Salgótarján	3455	1,42
9	9	Billerbeck Kft. (CH)	Budapest	2767	12,13
10	10	Gyulai FaFém Bútor Zrt.	Gyula	2576	0,98
11	12	Divian-Megafa Kft.	Nyíregyháza	2481	9,66
12	11	Spektíva Kft. (DE) Himolla csoport	Rétság	2026	4,41
13	14	ROBA-TISZA Kft. (D)	Csongrád	1979	6,25
14	15	Antares Hungary Kft.(LU)	Szatymaz	1667	13,38
15	18	Bathó Kft.	Budapest	1583	8,05
16	20	CARDO Bútor Kft.(IL)	Győr/Zalaegerszeg	1530	-2,92
17	13	Mobilia Artica Kft.	Budapest	1484	1,12
18	26	BUFA Kft	Budapest	1415	8,38
19	17	DÉLITY BÚTOR Zrt.	Nemesnádudvar	1405	28,02
20	37	Falco-Sopron Bútor Kft.	Sopron	1382	8,69
21	16	Sprenger - Möbel Kft. (CH)	Cserkút	1341	-4,25
22	24	Sanamöbel Kft. (BE)	Kerecsend	1221	2,72
23	30	Vertex-Bútor Kft	Nemesnádudvar	1184	14,68
24	45	ERTL Faipari Kft.	Mór	1182	0,09
25	21	Garzon Bútor Zrt.	Székesfehérvár	1182	1,93
26	29	Revor International Kft. (BE)	Recsk	1171	6,69
27	36	Budapesti Kárpitos Kft.	Budapest	1134	6,65
28	35	Komplett Bőr Kft.	Vasad	1055	0,90
29	28	Hohenloher Speciálbútor Kft. (DE)	Váralota	998	4,80
30	25	Lamello Kft.	Kaposvár	981	14,37
31	43	Pegaso Linea Italia Kft. (IT)	Szekszárd	979	-1,23
32	23	Lechner Hungary Kft. (DE)	Budapest	951	1,58
33	33	Nett Front Kft.	Mezőberény	941	5,01
34	39	Full Asztalos Kft.	Budapest	922	4,88
35	31	Csercsics Faipari Kft.	Torony	899	0,07
36	38	Balaton Bútor Kft.	Veszprém	864	0,23
37	53	Divian-Mega Kft.	Szeged	852	3,68
38	64	Almus Pater Zrt.	Szeged	836	12,16
39	32	Sandra Design Kárpitos Kft.	Mátészalka	831	4,96
40	34	Kanizsa Kárpit Kft.	Nagykanizsa	812	3,64
41	48	Bio-Textima Kft.	Bősárkány	797	3,75
42	61	Fabak Kft.	Nagykanizsa	764	10,82
43	49	Péter P. Bútoripari Kft.	Gencsapáti	758	4,66
44	22	Pápai Asztalos Kft.	Pápa	740	1,39
45	58	KEMABO Kft.	Pilisvörösvár	738	-11,30
46	46	Etsberger Fenyőbútor Kft.	Nemesnádudvar	703	5,74
47	47	Stulwerk Bútorgyártó Kft.	Budakeszi	693	1,55
48	41	Antipode Bútorgyártó Kft. (NL) **	Szolnok	689	5,95
49	40	Árkossy Bútor Kft.	Herend	680	5,19
50	50	Gyurasics Bútoripari Kft	Pécs	680	1,15

2014	2015	Cég	Székhely	2014. évi árbevétel (millió Ft)	Üzemi eredmény (%)
51	59	BÚTORG Kft.	Piliscsév	678	3,31
52	44	Dietiker Kft. (CH)	Eger	624	-7,96
53	27	ISM Project Kft. (IT)	Szentgál	608	-29,02
54	51	E.G.K. Hungary Kft.	Budapest	603	18,44
55	65	Andó Bútor Kft.	Hajdúböszörmény	589	1,40
56	57	Dósafa Bútor Kft.	Budapest	583	1,56
57	52	Budapesti Interfa Kft.	Budapest	559	-6,38
58	55	COUNTRY Design Kft. (AT)	Budapest	551	-5,87
59	73	Sykomor Kft.	Budapest	551	5,14
60	56	Miló Bútor Kft.	Nyíregyháza	541	0,90
61	54	Biopal Trade Kft.	Vámosújfalú	514	14,48
62	67	Danubia Mohács Zrt. *	Mohács	497	3,39
63	60	Horváth Faipari Kft.	Kecskemét	489	2,00
64	77	Merantin Kft.	Nyergesújfalú	484	11,85
65	42	Salon Design Kft. (IT)	Herend	480	-110,17
66	72	Karnis 82 Bútor Kft.	Szeged	471	0,44
67	n.a.	Natur Design Kft.	Hajdúböszörmény	457	1,67
68	68	Szlá-Ven Bútor Kft.	Mohács	448	15,25
69	66	Bányai Bútorok Kft.	Pilisvörösvár	446	3,47
71	62	Cassandra Szövetkezet	Békéscsaba	429	5,69
70	83	POS Kft. (DE)	Szajk	433	9,38
72	89	BBS Trend Kft.	Mátészalka	429	1,70
73	85	Extra Leder Line Kft.	Nagykanizsa	420	15,13
74	76	Sellaton Design Kft.	Debrecen	381	3,26
75	75	Jakab Kft.	Pacsa	380	6,93
76	88	KUNFA Kft.	Kisújszállás	378	4,36
77	n.a.	ABAÚJ Bútorgyár Kft.	Encs	361	8,08
78	90	Scabello Bt.	Szeged	359	3,73
79	81	SANDRA-FORM Kft.	Mátészalka	358	40,00
80	86	Alma Rend Kft.	Hódmezővásárhely	353	17,14
81	84	Integrál Bútor Kft.	Mezőkövesd	347	1,62
82	78	Báthori Furniture Bt.	Budapest	346	8,92
83	74	Mezőkövesdi Bútor Kft.	Mezőkövesd	342	-2,27
84	63	Rajk-Text Kft.	Gelse	335	-2,80
85	80	KISS Koloniál Kft.	Derecske	333	0,14
86	79	Mahagében Kft.	Bogárdmindszent	325	9,13
87	93	Wilu Mőbel Kft.	Bicske	324	4,66
88	91	SL Control Kft.	Eger	322	0,93
89	100	Katavics Faipari Kft.	Szombathely	319	8,62
90	70	AP-Faktura Kft.	Kiskunfélegyháza	315	1,57
91	87	SOFART Bútoripari Kft.	Kecskemét	309	-0,69
92	94	FAKTUM Bútor Kft.	Újszentiván	305	3,89
93	71	WoodExpress Kft.	Budapest	301	3,33
94	92	Alba Mobili Kft.	Székesfehérvár	300	1,07
95	19	ALEX Fém-bútor Kft.	Zsámbék	299	5,61
96	82	Kárpit Design Kft.	Dusnok	296	1,52
97	99	Medina Bútor Kft.	Gödöllő	288	4,29
98	n.a.	Galignum Bt.	Kecskemét	280	7,50
99	95	Rolabu Kft.	Budapest	278	3,10
100	n.a.	Sragner & Sragner Kft.	Budapest	271	4,69
A listatagok összesített árbevétele				137.913	[2,61]
[átlagos üzemi eredmény, az árbevétel százalékában]					
Bútorgyártás (TEÁOR 310) országosan (KSH-adat)				152.686	n.a.

Visszatekintő a FAGOSZ 49. Fakonferenciáról

2015-ben, október 28–29-én rendezték meg a 49. FAGOSZ Fakonferenciát Balatonszemesen. A témák fontosságára, az előadók ismertségére való tekintettel illő, hogy erre visszatekintsünk. Szóba került az FM állami erdőgazdaságainak stratégiai pozíciója a hazai faértékesítésben, az EUTR a hazai gyakorlatban, az EUTR-szereplők kötelezettségei, a térfogat és a súly alapú faátvétel problémái, az elektronikus rönkköböző könyv gyakorlati alkalmazása, valamint a fafeldolgozó üzemek hatékonyságának növelési lehetőségei.

A TÉRFOGAT ÉS A SÚLY ALAPÚ FAÁTVÉTEL PROBLÉMÁI

A szeminárium előadói, témavezetői voltak: **dr. Pásztor Zoltán**, az NyME SKK Innovációs Központ vezetője és prof. dr. **Bariska Mihály** ny. egyetemi tanár, az NyME díszdoktora. Dr. Pásztor Zoltán igazgató az NyME SKK Innovációs Központ részéről, „A térfogat és a súly alapú faátvétel problémái” címmel tartott előadást.

„Az elmúlt években egyre jobban előtérbe kerül az atrotonnás, azaz a száraz súly alapján történő faátvétel, szemben a megszokott és bejáratott térfogat alapúval. A térfogat alapú átvétel a kialakult gyakorlat mellett azt az előnyt is hordozta, hogy a faanyag térfogata rosttelítettségi határ fölött

állandó, alatta is csak néhány térfogat százalékos változik, miközben a térfogat meghatározása ennél lényegesen nagyobb hibákat is mutathat. A nedvesség alapú átvétel ezzel szemben sokkal nagyobb változatosságot mutat fizikailag, hiszen a faanyag nedvességtartalma lehet 30% (nettó) vagy akár 100%, néhány fafaj esetében a feletti is, miközben a térfogat mindeközben változatlan. Tovább bonyolítja a helyzetet, hogy a nedvességeloszlás a fában nem homogén, hossz és a keresztmetszet mentén is változhat, és sok mérés azt igazolja, hogy változik is. A rakományon belüli változatosságról még nem is szoltunk, miközben ez sem elhanyagolható. Mindezen változatosságokat a mintavétel számával igyekszünk kompenzálni, remélve, hogy a mintavevő személy is hasonlóan gondolkodik.

A mintavétel sem egyszerűsíti a feladatot, ugyanis maga a mintavevő eszköz, a mintavétel helye, módja, de még az évszak és az időjárás is befolyással van vagy lehet az eredményre. Mindezen bonyodalmak ellenére azért látunk megoldást az elfogadható eredmények elérésére. Ennek ára a magasabb technológiai felkészültség, mind eszközök, mind a személyzet felkészültsége területén. A technológiai fegyelem betartása is nagyon fontos hatással van a mérési eredmények pontosságára.

A Nyugat-magyarországi Egyetem Innovációs Központja részéről igyekszünk minden támogatást megadni a megfelelő pontosságú módszer és technológia kialakításában és tesztmérések elvégzésében.” – mondta el dr. Pásztor Zoltán.

SEGÍTSÉG LEHET A FAIPARI CÉGEK VEZETŐINEK

A szeminárium célja az volt, hogy segítséget nyújtson a faipari üzemek vezetőinek az üzem nyereségnövelési lehetőségeire – ha lehet beruházás nélkül –, az üzemi kapacitások kihasználásának növelési lehetőségeire és bemutassa a termékek tényleges előállítási költségeinek számítási módszerét és jelentőségét.

Az iparágban dolgozók számára ismertek az eredményességet befolyásoló tényezők, mint pl. az árat a piac határozza meg, minden üzem korlátos kapacitásokkal rendelkezik, a piaci verseny erősödik és az is, hogy általában a faipari termékek alacsony nyereségtartalmúak.

Az előadóktól több példán keresztül igyekeztek feltárni az üzemi teljesítményt befolyásoló tényezőket, amelyek nagyon szoros összefüggésben vannak a termékekkel, a technológiával, a gyártásszervezés módszerével és menetével, az egyes gépek kihasználásával és a kihatással. Ezen tényezők mérés alapú vizsgálatával és a könyvelési tételek technológiára történő vetítésével, viszonylag kis ráfordítással meghatározható a termékek valódi előállítási költsége.

Az előadók természetesen tisztában vannak azzal, hogy sok tulajdonos és üzemvezető ismeri a problémákat, azonban a számos teendő mellett nincs idő a megoldások kidolgozására, ezért az előadók konzultációs lehetőséget is biztosítottak és biztosítanak.

Forrás:

A FATÁJ-ban a 49. Fakonferenciáról
2015 november 25-én részletesen
beszámoló cikk alapján

A témában a két előadó szakkönyvet is megjelentetett, melyről a FATÁJ ezzel a címmel írt: Hatékonyságvizsgálat és önköltségvizsgálás fűrészüzemekben – új szakkönyv csak a FAGOSZ-nál.



OHRA
LAGERSYSTEME MIT KONZEPT

A fűrészáru és a fa termékek raktározásának szakértője



A legjobb melegen hengerelt acél profilokból



Kimagasló gyártástechnológia a melegen hengerelt acél profilú karos állványok előállításában

- optimális biztonság
- magas terhelhetőség
- hosszú élettartam

Optimalizálja a raktár-felületét magas minőségű elemekkel

- Egyedi szaktanácsadás a raktártervezésnél
- Az elmozduló karok megvédik a termékeket a sérülésektől



OHRA Magyarországon
9700 Szombathely
Tel.: 0630 9561 831 – Fax: 94 5543 81
E-Mail: gyuricza@ohra.de

www.ohra.hu

25 éves a Bútorszövetség

Faipari állásbörze, design együttműködés, szakmai továbbképzések. 2016 is mozgalmas év lesz a szakma számára. Több mint 100 szakmabeli ünnepelte a Bútorszövetség 25 éves jubileumát.

Cselényi Krisztina főtitkár évértékelőjében a várakozás helyett a tenni akarás légköréről beszélt. Komoly gondot okoz a szakemberhiány, az oktatási intézmények helyzete, a szakma népszerűségének csökkenése. A BKIK-val együttműködésben végzett pályaaorientációs program, a Moholy-Nagy Művészeti Egyetemen és a Hello Wooddal megvalósult projektek már ez ellen tesznek. Hatékonyan és népszerűen, hiszen a 30%-os taglétszám növekedés és a programban részt vevő szakiskoláknál a felvételiző diákok taglétszám-növekedés és tanulmányi átlag növekedése sikerként könyvelhető el.

Szakmai összefogás nélkül ez nem képzelhető el, ezért fontos, hogy a Magyar Asztalos Szövetség és a fagazdaságok érdekeit képviselő FAGOSZ is támogatásáról biztosította a programokat. A Bútorszövetség továbbra is fenn kívánja tartani tagságát az Európai Bútorszövetségben (EFIC), komoly jelentőséget tulajdonít a nemzetközi cserediák- és ERASMUS-programoknak. A jövő évről a főtitkár elmondta, hogy 3 szakmai fórumot terveznek, amelyből az egyik témája már biztosan az asztalos családi vállalkozásokon belüli generációváltás lesz, a másik pedig a társművészetek és az asztalosság kölcsönhatása.

Februárban állásbörzét szerveznek, ahol a vállalkozások ajánlhatják magukat a végzős diákoknak, állást keresőknek, illetve a diákok és az iskolák kapnak bemutatkozási lehetőséget. A rendezvény legfőbb célja, hogy a munkaadó és a munkaerő egymásra találjon. Ne külföldön, hanem hazai üzemekben lássák jövőjüket a végzős szakmunkás, technikus- és mérnökhallgatók, pályakezdők és munkahelyet váltani szándékoznak.

Folytatódnak a kamarával a diákok számára szervezett gyárlátogatások.

A Download Design 2016-os témája a gyermekbútor lesz, az eredmények pedig ismét a Construmán lesznek megtekinthetők április 6. és 10. között. Ezzel egy időben a szakmát bemutató és népszerűsítő közösségi standot szerveznek a Moholy-Nagy Művészeti Egyetem, a Hello Wood, a NyME Simonyi János Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kar, a Kaesz Gyula és a Kozma Lajos Faipari Szakközépiskola közreműködésével.

Az est programjában hét, 1915 és 2015 között tervezett magyar széken keresztül mutatták be az adott kort az egybegyűlteknek Halasi Rita válogatásából. Ligetfalvi Gábor történész érdekes eseményeket elevenített föl ezekből az évekből, rámutatva, hogy a ma történései nem

” Komoly gondot okoz a szakemberhiány.

(Cselényi Krisztina)

előzmények nélkül valók. Falusi Mariann dzsesszének és Sárík Péter zongorista olyan dalokkal színesítette az estét, melyek a székek koráról jutottak eszükbe. A hangulat fokozásában jártas Artisjus-díjas énekesnő még közös éneklésre is rá tudta venni a vendégeket. A gála zárásaként egy jótékonyági felajánlás keretében a Vendel utcai műhely kívánságlistájáról választhattak a szövetség tagjai egy-egy szerszámot, eszközt, amellyel megajándékozzák a Hello Wood kezdeményezése nyomán létrejött közösségi barkácsműhelyt. Aki ott volt, az saját szemével és fülével győződhetett meg arról, hogy a Bútorszövetség egy olyan támogató, szakmai háttérszervezet, amely adni és összefogni akar. Várja régi és új tagjait, támogatóit a közös munkára!



► Cselényi Krisztina – főtitkár



► Wilhelm Gábor – elnök



► Ligetfalvi Gábor – történész



► Sokan jöttek el az ország minden tájáról.



► Falusi Mariann és Sárík Péter



A Günther Dick-katalógus a vonóshangszer-készítőknek szólt

KÉZISZERSZÁM-KATALÓGUS **XXI.** RÉSZ

Az előző cikkben (Magyar Asztalos, 2015/december) bemutatott magyar kiadású kéziszerszámokat felsoroló könyv jól jelzi, hogy a megjelenés évében, 1953-ban még a háború előtti szocializálódott szakembergárda kellő műszaki intelligenciával és jó-akarattal próbálta megteremteni a „szocialista” kéziszerszámgyártás elméleti hátterét. Az alapos műszaki dokumentáltság, a szabványosítás, a szigorú anyagminőségre való előírások elvben lehetővé tették volna a hazai szakemberek jó minőségű asztalos- és egyéb faiparos szerszámokkal való ellátását.

FRIEDRICH DICK FÉM- GYALUKAT IS GYÁRTOTT

Bár a háború előtti Magyarországon adott volt egy – a nyugati gyártók színvonalával azonos – szerszámgyártó-kapacitás (Klikár Adolf, Bényi István stb.), a negyvenes évek végi államosítások, az új cégek élére kinevezett politikai vezetés, a mennyiségi mutatók előtérbe kerülése miatt szinte borítékolni lehetett a hazai kéziszerszámgyártás hihetetlen visszafejlődését, tönkremenetelét. Sajnos a történelem igazolta a jóslást. Magyarország szocialista időszakában egyetlen valamire való szerszám sem készült. A politikai helyzet miatt nehéz volt a jó minőségű nyugati szerszámokhoz hozzájutni. A háború előtti nagy márkák hazai példányait a lehető legtovább használták, igyekeztek azokat felújítani, kipótolni. Sajnos ezek közül nem egy áldozatul esett a nem megfelelő anyagú pótlásoknak, a szakszerűtlen javításoknak.

Bár a nyugati kéziszerszámgyártás megmaradt, a háborút követő rövid visszaesés után intenzíven kezdett fejlődni, az '50-es és '90-es évek közötti időszakból sem saját, sem ismertségi tulajdonban nincs egyetlen szerszám-katalógus sem.

A közelmúltban sikerült szerezni egy, a faipar különleges területét ellátó gyártó-forgalmazó cég katalógusát. Az 1842-ben alapított német Herdim

cég igen jó minőségű reszelőivel, késeivel és számtalan kisebb-nagyobb speciális szorítójával, valamint egyéb kiegészítőjével több mint 150 éve a világ egyik legismertebb hegedű- és vonóshangszer-gyártó iparának ellátója.



► A Günther Dick cég 1992–93-as katalógusa gyakorlatilag csak a vonós hangszer-készítőknek szól.

Ez a speciális terület szinte minden faipari területtől különböző technológiával, anyagaival mindenképpen különleges, erre a célra szakosodott gyártó-forgalmazó céget igényel.

A Herdim cég profilját kereskedelmi szempontból a szintén Európa-szerte

ismert Dick cég vette át. Az 1992–93-as, jelenleg bemutatott katalógus a sorban már a 47-es számot viseli.

A '20-as, '30-as években a Friedrich Dick által gyártott reszelők és vésők minden, jó minőségű szerszámot forgalmazó cég palettáján szerepeltek. Kevésbé ismert, hogy a cég gyártott speciális késállítási lehetőségű fémgyalukat is a két világháború között.

JAPÁN CSODÁK

A Günther Dick cég a '90-es évek elején a Herdim cég teljes hangszerkészítő hátterén kívül más területet is magáénak vallott. Így Európában talán elsőként vette fel a kapcsolatot a rendkívül jó minőségű kovácsolt acéltermékeket készítő japán gyártókkal.

Palettájukon az alábbi termékek szerepeltek: kézzel kovácsolt, damaszkolt technológiájú asztalos, ács- és szobrászvéssők. Különleges, korábban csak Japánban használt speciális vésők. Faragó- és Intarziakészítő kések.

Rendkívül precízen kialakított japán húzófűrészek speciális fogalakkal. Ezen utóbbiak, a hagyományos japán fémgyártáshoz a fűrészek minden esetben az európai fűrészekkel ellentétben fordított működésűek. A húzó mozdulat alatt történik a munkavégzés. Igaz, hogy így kisebb erőt lehet kifejteni, de jobban lehet a vágást irányítani.



► Harminc éve a Herdim és az Ibex cég szállította ezeket a bronzból készült miniatűr csodákat. A legkisebb mindössze 18 mm hosszú, 5 mm szélességű késsel készül.



► Különleges, korábban csak Japánban használt speciális vésők.

Az átlagosan 0,4–0,6 mm vastagságú rugalmas acélfűrészeket a faipar minden területén jól lehet használni.

Az európai gyaluktól nagyon eltérő kialakítású és működésű gyaluk is szerepelnek a palettájukon. A japán gyalu minden esetben fehér tölgyből készül, nincs markolata és szarva, ezen kívül lapos és széles. A legfőbb eltérés az európai gyalukhoz képest az, hogy a fűrészekhez hasonlóan ezt a szerszámot is húzó „üzem módban” működtetik. Nekünk ez szokatlan, de az elmúlt évtizedek bizonyítják, hogy a jól bevált japán technológia Európában is terjed.

Külön érdekesség, hogy ezeknek a szerszámoknak az élészéséhez speciális japán fenőköveket is forgalmaznak.

Természetesen a hagyományos kéziszerszámok forgalmazása is a napirenden maradt, így a jó minőségű Stanley gyaluk mellett megjelentek a Record és a Preston hagyományokat követő Clifton gyaluk is, melyek közül kiemelkedik a Stanley 45-ös mintájára gyártott Clifton Multi-gyalu, amely a vele szállított 24 db késsel a műbútorasztalosok és restaurátorok igen hasznos gyaluja.

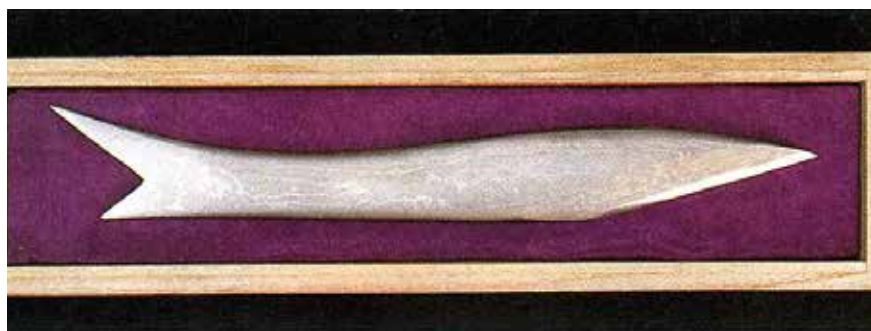
Speciális, a hegedűkészítésben használt gyalukat is találunk a kínálatban ebben a kéziszerszám-katalógusban. A leírások szerint a Herdim és az Ibex cég szállítja ezeket a bronzból készült miniatűr csodákat. A legkisebb mindössze 18 mm hosszú, 5 mm késsel, a legnagyobb is csak 90 mm hosszú, 5 mm szélességű késsel készült.

HOGYAN KERÜL A LÓFAROKSZÓR A KÉZISZERSZÁMOK KÖZÉ?

Bár igen szerény mennyiségben, de a hagyományos fa gyaluk is képviseltetik magukat. Az ECE nagy múltú német gyártó speciális állítási lehetőségű blokkgyaluja, valamint reform-tisztító gyaluja színesíti a palettát.

A hagyományos szobrászvésoket az osztrák Stubai és a svájci Pfeil képviseli. Ezek a szerszámok is a világ legjobb minőségű acéljaiból készültek.

A hegedűkészítés rendkívül precíz technológiát és különleges mérő, jelölő, szorító, feszítő, fúró stb. szerszámokat igényel, természetesen ezeket is megtaláljuk a katalógusban.



► Faragó- és intarziakészítő kések .



► Speciális szorítók és használatuk.

A különleges szerszámok, eszközök mellett speciális alap- és segédanyagok, valamint kiegészítők szükségesek a vonós hangszerek készítéséhez. Kínálatukban szerepelnek az alábbiak: lófarokszőr a vonóhoz Mongóliából, Kanadából, Japánból és Kínából. Ezenkívül megtalálunk mindent, ami a vonó készítéséhez, a feszítéstől a lószőr rögzítéséhez szükséges. Kész vonókészítőit is bemutatja a katalógus részletes termékismertetővel, árakkal együtt. Így több mint 20, az akkor legismertebb német mester szerepel a listán.

Természetesen a hangszerek gyártásához szükséges faanyagok, ragasztók, lakkok, félkész elemek is a listához tartoznak. Nem maradnak ki a díszítéshez használt gyöngyházak és speciális csavarok sem. Számtalan különleges fából készített húrtartó, húr-feszítő, húrláb, álltámasz, nyakborítás is a kínálat része.

MINDEN, AMIT EGY „AMATŐR” IS SZÍVESEN HASZNÁLNA

A kevésbé felszerelt műhelytulajdonosok, vállalkozó amatőrök komplett építőkészleteket is vásárolhattak. Így az alkatrészeket előre megmunkálva megkapják, de az összeépítés, felületkezelés igen izgalmas munkája a bátor kivitelezőre vár.

A Günther Dick cég 1992–93-as katalógusa elsősorban a vonóshangszerkészítőknek szól. Minden olyan alap- és segédanyagot, valamint szerszámokat forgalmaznak, ami a faipar ezen különleges termékcsaládjához előállításához szükséges, minden, ami szerepel a katalógusban, a világ legjobb minőségével fémjelzett. Ennek megfelelően az árak is rendkívül magasak. Azt gondolom ez így természetes. Jó, hogy vannak olyan területek a faiparban, ahol a minőségi igények ilyen magasak. Ez az igény a többi területre is áthat, ami a teljes faipar fejlődését jelentheti.

Pauló Tamás
faipari mérnök-tanár

Pauló Tamás írásához a teljes képi mellékletet a www.faipar.hu internetes oldalon találja meg.



Profilcsiszoló és koptató rendszerek

A Kálmán Kft. a korábban már megismert és eredményesen használt szerszámok és gépek további bővítésére új profilcsiszoló és koptató-öregbítő rendszerekkel szélesítette a kínálatát.

POLISHSTYL CSISZOLÓRENDSZEREK

A lengyel gyártmányú kefécsiszoló-polírozó szerszámok a piacon használatos összes rendszerrel kompatibilisek. A tucatnyi kefécsiszoló rendszer önmagában számtalan módon (kefehossz, finomság, vágási szélesség, darabszám stb.) variálható, így minden olyan csiszolási problémára tudnak megoldást kínálni, amit eddig csak fáradságos kézi csiszolással lehetett kivitelezni.

A felhasznált anyagok minősége garancia a hosszú, problémamentes élettartamra. Kínálatukból külön figyelmet érdemelnek az egy-, illetve kétkezes pneumatikus kéziszerszámok, melyekkel – nagyon könnyű kialakításuknak és kis méretüknek köszönhetően – szinte az összes bonyolult csiszolási feladat fáradtság nélkül, gyorsan elvégezhető. Az egykezes gép most bevezető áron nettó 96 000 Ft-ért beszerezhető (az ár tartalmaz egy csiszológarnitúrát is).

VAL.MEC KOPTATÓ- ÖREGBÍTŐ GÉPEK

A robusztus kialakítású, olasz gyártmányú koptató gépekkel, kefélt és rusztikus (akár szúnyomokat tartalmazó) felületeket lehet kialakítani. Az ún. Master gépcsalád 400–600–800 mm szélességgel rendelkezik, a tengelyek konzolos kialakításúak, a gépek egyik oldalukról nyitottak, így akár megduplázható a megmunkálható felület szélessége.

A tengelyek fordulatszáma fokozatmentesen változtatható (opcionális), ezért – megfelelő szerszámválasztás mellett – csiszolásra, polírozásra is használhatóak. A gépek kedvező ár-érték aránnyal rendelkeznek, rövid szállítási határidő mellett rendelhetőek.

Kálmán Kft.

1154 Budapest, Szentmihályi út 54.

Tel.: 06-20/920-4121.



► Master 600



► Pneumatikus kéziszerszámok

Érmék, plakettek

A Magyar Asztalos 2012/5. és 2014/8. számában foglalkoztunk azokkal az érmekkel, plakettekkel, amelyekkel a fagazdaság (erdőgazdaság, kézműves és gyári faipar) képviselőit tüntették ki, ill. valamilyen, a fagazdaságot is érintő eseményhez kapcsolódtak (ezeket a számokat a faipar.hu internetes oldalon is elolvashatják). Azóta a faipar-történeti kutatások során újabb érmék, plakettek kerültek elő, ezeken belül is kiemelendők a külföldön kapottak, amelyekre érdemes felhívni a szakmai közönség figyelmét. Külön érdekesség és újdonság a fából vert érme, a Fabatka.

Tavaly a WorldSkills Sao Paolo 2015 szakmai olimpián László Attila bútorasztalos 1. helyezést ért el, ami világbajnoki teljesítményt jelent, s ezzel aranyérmet nyert Magyarországnak. Ugyanitt Mózer Gergely az épületasztalos szakmában kapott magas pontszámának köszönhetően kiválósági éremben (Medalion for Excellence) részesült. Ezeket az érmeket is bemutatjuk írásunkban.

PÁRIZSI VILÁGKIÁLLÍTÁS 1900

A korabeli beszámolók szerint a magyar ipar termékei komoly sikereket értek el ezen a múlt ezredfordulós seregszemlén, készítőik számos kitüntetéssel, éremmel tértek haza. Szűkebb szakmánkból két,



► **Thék Endre emlékérem**
(Telcs Ede alkotása)

THÉK ENDRE EMLÉKÉRME

A józsefvárosi bútór- és zongoragyáros Thék Endre emlékére, halála után, 1930-ban Telcs Ede készítette az idősestől érmet, amelyet az Országos Iparegyesület és Kereskedelmi Kamara bocsátott ki. A kép eredetije az Orosházi Múzeumban található, több más Thék-ereklye mellett.

BNV-ÉRMÉK 1948, 1977

A Budapesti Nemzetközi Vásárok története az 1925. évi városligeti kezdetekhez nyúlik vissza. A vásár



► **Mahunka Imre párizsi aranyérme**
E. MAHUNKA felirattal
(Kép: Albertfalvi Múzeum)



► **Thék Endre párizsi aranyérmének egyik oldala** (Orosházi Múzeum)

Budapest – józsefvárosi bútorasztalos – ahogy akkor nevezték, bútorgyáros – által kapott, ma is fellelhető, 90 mm átmérőjű arany-, ill. aranyozott érme képét mutatjuk be. Akik kapták: Thék Endre, valamint Mahunka Imre. Életüket és munkásságukat a Magyar Asztalos 2014/6. és 2015/5. számában ismertettük.

Az érme körirata: exposition universelle internationale, az évszám: 1900, az alsó felirat a táblán: A. DE THÉK.

Mahunka Imre aranyérme mindkét oldalának képe ismert: az egyik oldala megegyezik az előbbivel, azzal, hogy itt a táblában lévő felirat: I. MAHUNKA, míg a másikon tölgy lombkoszorúval ékesített női fej látható frígiai sapkában, tölgyfa alatt. Az érme másik oldalának körirata: REPUBLIQUE FRANCAISE.





A következő ábrán az 1977. évi őszi BNV (1977. 9. 16–25.) 70 mm átmérőjű, kétoldalas sárgaréz emlékérmé látható, itt már a vásárt szervező HUNGEXPO felirattal.

EÖTVÖS LORÁND DÍJ EMLÉKPLAKETT

A Minisztertanács által 1973-ban alapított díj az iparban, a mezőgazdaságban és a közlekedésben kiemelkedő alkotó, irányító, szervező tevékenység elismerésére szolgált. 1991-ben az ipari és kereskedelmi miniszter újraalapította a díjat.



► Eötvös Loránd emléklakett (Csíkszentmihályi Róbert alkotása)

A 66 mm átmérőjű kerek bronzérem Csíkszentmihályi Róbert alkotása. Előlapján Eötvös Loránd domborművű mellképe és EÖTVÖS LORÁND DÍJ felirat látható.

A díjat szakmánkból több személy is megkapta; az elsők között Rieperger László (1978), Bódogh István (1981) és Kurusa László (1985).

TARISZNYÁS MÁRTON-DÍJ

A gyergyói néprajzkutató emlékére a gyergyószentmiklósi Néprajzi Múzeum által 2005-ben alapított Tarisznyás Márton-díjjal azokat a magán-, ill. jogi személyeket tüntetik ki, akik a legjelentősebb mértékben anyagi, ill. szellemi, szakmai támogatásban részesítették a múzeumot. A díjjal a névadót ábrázoló emlékérmé jár; körirata TARISZNYÁS MÁRTON.

A gyergyószentmiklósi Tarisznyás Márton Múzeum területén fűrészmalmot építettek újjá. A három nyáron át diákokkal végzett munka egyik irányítója Pauló Tamás



► Tarisznay Márton-díj – érme

volt, aki „gatter-kommandójával” ezért a teljesítményért 2007-ben – a külföldiek között elsőként – kapta meg az emlékérmét.

A BUDAPESTI KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA EMLÉKPLAKETTJE

Az 1850-ben alakult Pesti Kereskedelmi Kamara jogutódjaként működő Budapesti Kereskedelmi és Iparkamara (BKIK) a



kamarában végzett évtizedes munkásság elismeréseképpen emléklakettet adományoz. A 2015-ös évben az emlékérmét Kálmán István kapta meg. A 11 cm átmérőjű bronzérme körirata a kamara teljes neve, belsejében az 1850-es évszám látható, zászlókkal, stilizált földgömbbel.

EUROSKILLS- ÉS WORLD SKILLS-ÉRMÉK

A két évente megrendezett EuroSkills Európa legjelentősebb szakmai versenye, amely a Szakmák Európa Bajnokságának is tekinthető. A megmérettetésen a legjobb

helyszíne 1974-től már Kőbánya, az Albertirsai út, gazdája a Hungexpo Magyar Külkereskedelmi és Vásár Iroda. Ettől az időszaktól tavasszal a beruházási javakat, ősszel pedig a fogyasztási cikkeket állítják ki.

Az itt elsőnek bemutatott BNV-érme az 1948. évi vásár emlékére a „magyar ezüstnek” nevezett alumíniumból készült az Állami Magyar Pénzverőben. A 32 mm átmérőjű érme egyik oldalán Hermész/Mercurius, a kereskedők pártfogója a görög/római mitológiában, a másik oldalán kézi érmeprés és préselő alak látható. A feliratok: BUDAPEST NEMZETKÖZI VÁSÁR 1948. JÚNIUS 11.; MAGYAR ÁLLAMI PÉNZVERŐ.





► Kálnai Levente és László Attila egyéni bronzérméje (2014)



► Berkes Gábor, Ónodi Zoltán és Sárvári Ádám aranyérme (2012)

fiatal szakemberek vetélkednek több tucat szakmai területen. A EuroSkills versenyeket minden páros évben Európában, míg a WorldSkills versenyeket a világ valamelyik országában tartják. A EuroSkills- és a WorldSkills szakmai versenyek célkitűzése a szakmai képzések színvonalának emelése és a magas színvonalú szakmai ismeretek terjesztése.

A faiparos szakmák hazai képviselői 2008 óta vesznek részt ezeken a versenyeken, 2012 óta egyre nagyobb sikerrel; többek között arany, ezüst és bronz egyéni, valamint csapatérmek a bútorasztalos, épületasztalos, faiparigépező és ácsszakmákból jelzik az utóbbi három évben a hazai fiatal szakemberek felkészültségét, szereplését. Ezekről a Magyar Asztalos hasábjain már több ízben olvashattunk beszámolót.

A versenyeken elnyert mintegy 70 mm átmérőjű arany-, ezüst- és bronzérmékből mutatunk be néhányat.



► Mózer Gergely érmei: egyéni arany és csapat ezüst Kálnai Leventével és László Attilával (2014)



► A Fabatka vert faérem két oldala

A FABATKA

A 2014. év faiparos érmeújdonsága volt a Magyar Pénzverő Zrt. által éremnyomási technológiával, szárított körtefából készített, 42,5 mm átmérőjű „Fabatka”, amelynek előlapját Soltra E. Tamás szobrászművész, a Nyugat-magyarországi Egyetem tanára tervezte. Az érme verése során a faanyagot tömörítik, ezáltal szilárdsága a többszörösére nő. Felülete lakk-kezelést is kap.

Az érme előoldalán lombkoronás, gyökeres fa törzsébe illesztett

„1 FABATKA” szimbolikus címletjelölés és a tervező nevének kezdőbetűi láthatók. A hátoldalon a Magyar Pénzverő Zrt. logója, magyar és angol nyelvű körirata olvasható.

Felhasznált források:

Eötvös Loránd Díj. Wikipedia. 2015.04. 04.

Kapható a Fabatka! Fatáj-online. 2014. 11-26.

Tóth Sándor László: (2010, 2011, 2015) FATE emlékfüzetek: Bódogh István, Mahunka Imre, Rieperger László, Thék Endre.

Varju Zsuzsa (szerk., 2014): A magyar műipar állócsillagai a XIX–XX. század fordulóján. Róth Miksa, Thék Endre, Jungfer Gyula. Kiállítás. Szellemi Tulajdon Nemzeti Hivatala. www.babanecz.hu. Babanecz Csaba EuroSkills- és WorldSkills-szakértő

www.tmuzeum.ro/hu/tarisznyas-dij.html 2015. 07.10.



Szibériai borovi-, luc- és vörösfenyőből gyártott toldásmentes, hosszoldott, és radiál vágású táblák, ajtó- és ablakfrízek, fűrészárúk, valamint teraszburkolatok kis- és nagykereskedelme

KIVÁLÓ MINŐSÉG, REMEK ÁRAK!

(Az árak az áfát nem tartalmazzák!)

HT TÁBLÁSÍTOTT TÖLGY LAPOK (MUNKALAPNAK, LÉPCSŐLAPNAK)

20X650X2500/5000 MM A/C 9.990 FT
40X650X2500/5000 MM A/C 2R 19.900 FT

AKCIÓ! BOROVI FENYŐ TÁBLA!

- HT A/B 18x1200x2500 rad. 3290 Ft/m²
- HT A/B 24x1200x2500 fl 3990 Ft/m²
- HT A/B 18x1200x2500 mix. lamella 2990 Ft/m²



A fenti árak min. 1 rakat vásárlása esetén, illetve a készlet erejéig érvényes!

HT RÉTEGRAGASZTOTT SZIBÉRIAI VÖRÖSFENYŐ RAGASZTOTT GERENDA

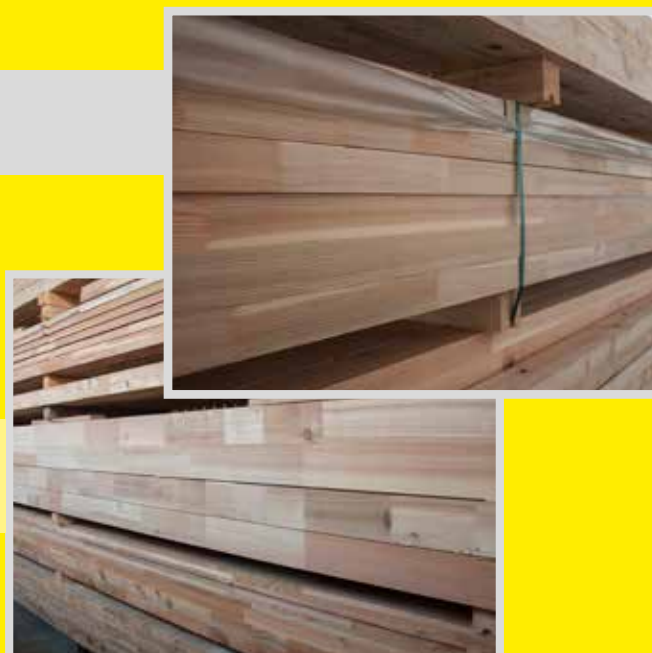
MÉRETEK:

- szibériai borovi, szibériai vörös 40-145x100-200x6000

ÁRAK:

- szibériai vörösfenyő 190 000 Ft/m³
rakatban 150.000 Ft/m³

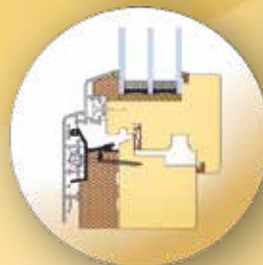
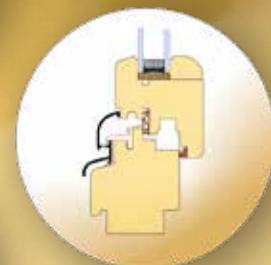
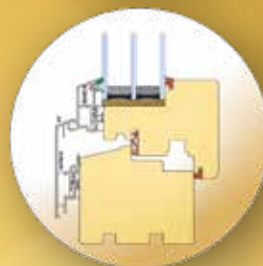
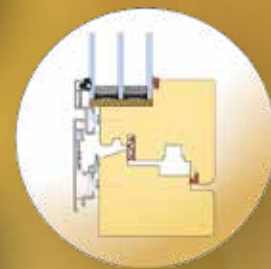
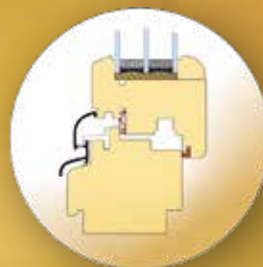
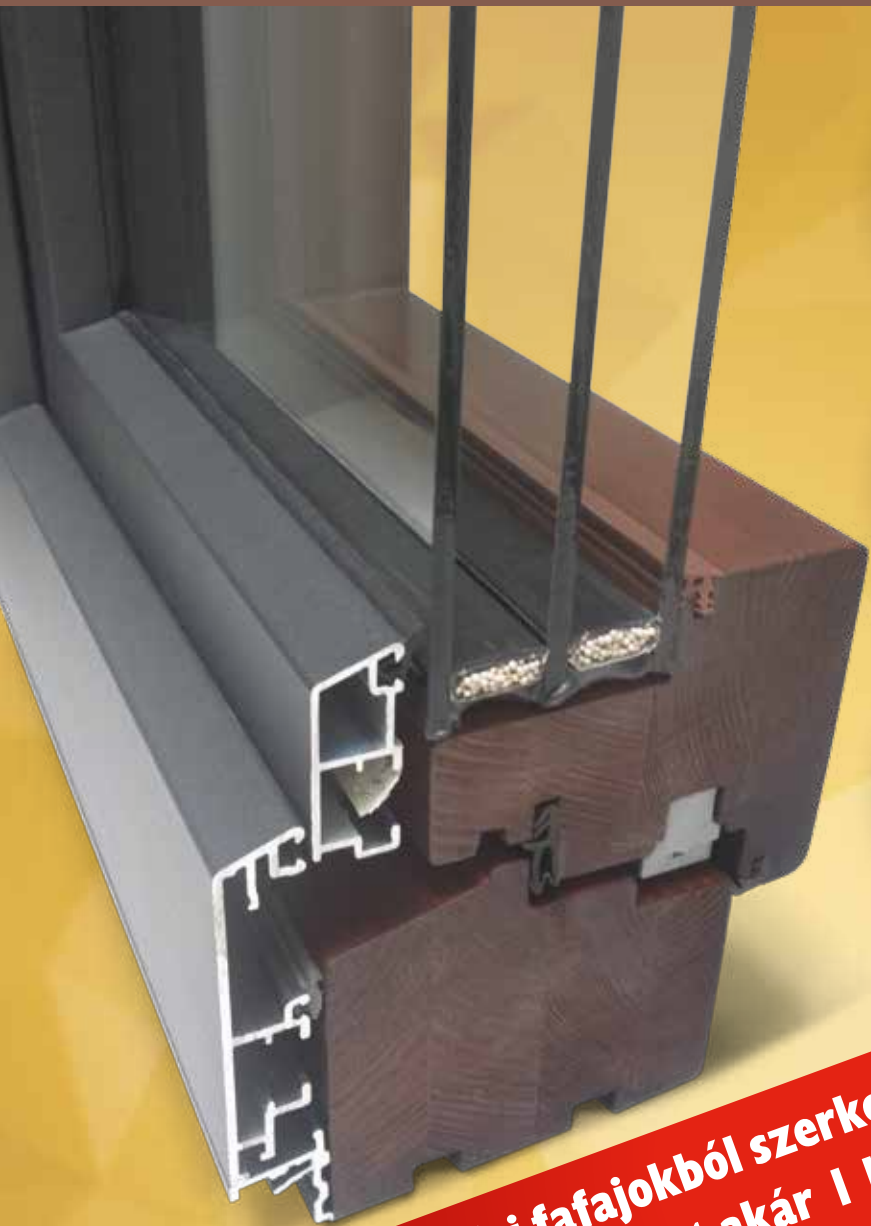
**TOVÁBBRA IS KAPHATÓ RAKATTÉTELBE MŰSZÁRÍTOTT
BOROVI 2" 1-2 OSZT. 56 000 FT/M³**



Telephely: H -2030 Érd, Külterület 098/10 hrsz.
Tel.: +36-23/520-855. Fax: +36-23/520-855.
Nyitva tartás: hétfő-péntek: 08.00-16.00
E-mail: salix@salixlignum.hu



A minőség nálunk nem csak üres szlogen



**Raktári fajokból szerkezetkész kivitelben
a gyártást akár 1 hetes határidővel is vállaljuk!**

TERMÉKEINK

- ablakok
- erkélyajtók
- bejárati ajtók
- toló-bukó ajtók
- emelő-toló ajtók
- harmonikaajtók
- hőszigetelt üvegek

PROFILVASTAGSÁG

- 68 mm (kétrétegű üvegezéssel $U_g = 1.0$)
- 88 mm (háromrétegű üvegezéssel $U_g = 0.5$)
- 108 mm (háromrétegű üvegezéssel $U_g = 0.5$, alu.-fa szerkezet)

KIVITEL

- felületkezelés nélkül szerkezetkész kivitel
- felületkezelt komplett szerkezet

TÍPUS

- fa nyílászáró
- alu.-fa nyílászáró

FAFAJ

- hosszított borovi- és lucfenyő
- toldásmentes borovi, luc, tölgy, meranti, eukaliptusz