

WRZESIEŃ 2019

ITA MASZYNY

#2

STOLARKA OTWOROWA



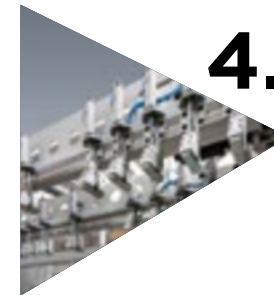
**Masterwood w fabryce
Classen-Pol.**

**Linia lakiernicza
skrojona na miarę.**

**Mistrz stolarstwa
dostępny od zaraz.**

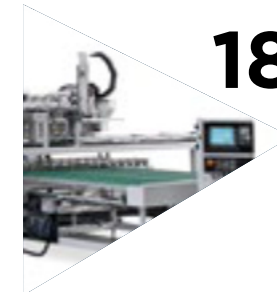
**Ambitne projekty
wymagają
najnowocześniejszych
technologii.**

SPIS TREŚCI



Mistrz stolarstwa dostępny od zaraz.

Brak odpowiednio wykwalifikowanego personelu coraz bardziej daje się we znaki producentom z branży drzewnej.



Ambitne projekty wymagają najnowocześniejszych technologii.

Nowa linia lakiernicza w firmie Specjalizująca się w produkcji nowoczesnych okien drewnianych firma CDM sp. z o.o. z siedzibą w Suwałkach co roku odnotowuje dwucyfrowy wzrost sprzedaży.



Masterwood w fabryce Classen-Pol.

Elastyczna, w pełni automatyczna i niezawodna linia do produkcji drzwi w ruchu ciągłym, zintegrowana z innymi maszynami, idealnie dopasowana do warunków fabryki.



Linia lakiernicza skrojona na miarę.

Nowa linia lakiernicza w firmie Bertrand, producenta wysokiej jakości okien i drzwi, została zaprojektowana przez Finiture.



ITA/Finiture systemy lakiernicze dla wymagających.

Co zrobić, aby lakierowanie okien i drzwi przebiegało w sposób wydajny, energooszczędny i gwarantujący najwyższą jakość wykończenia?



Centra obróbcze SAOMAD pozwalają na lepszą organizację pracy i w efekcie zwiększenie jej wydajności.
Fot. ITA

INNOWACYJNE
ROZWIĄZANIA DLA
PRODUCENTÓW
OKIEN

MISTRZ STOLARSTWA DOSTĘPNY OD ZARAZ.

Brak odpowiednio wykwalifikowanego personelu coraz bardziej daje się we znaki producentom z branży drzewnej. Rozwiązaniem tego problemu może być inwestycja w wysokiej jakości maszyny CNC, które pozwalają na maksymalną automatyzację całego procesu produkcji, a w efekcie – znaczne podniesienie wydajności pracy.

Tekst: Aleksandra Lamek
Wydawnictwo: Kurier Drzewny

Podczas tegorocznego Konwentu Stolarzy w Niepołomicach sporo mówiło się o trudnościach związanych z zatrudnieniem wysoko wykwalifikowanych pracowników, którzy potrafiliby sprostać oczekiwaniom rynku i zagwarantować wyso-

ką jakość produktu końcowego. Od poruszenia tego ważnego zagadnienia rozpoczął swoją prezentację Andrzej Głuchowski, prezes firmy ITA, która od lat zajmuje się dystrybucją włoskich maszyn do produkcji okien i drzwi w Polsce.

Era wybitnych rzemieślników dobiega końca

– Coraz więcej zakładów boryka się z trudnościami w znalezieniu stolarzy, którzy mogą się pochwalić dużym

doświadczeniem i wiedzą – podkreślił Andrzej Głuchowski. – Mistrzów, którzy potrafią tworzyć okna najwyższej jakości. Doskonałych rzemieślników jest coraz mniej, a na ich miejsce nie przychodzą młodzi, którzy często nie są zainteresowani mozolnym poznawaniem tajemnic tego rzemiosła. Albo nie zdążyli jeszcze nabyć odpowiedniego doświadczenia.

Przedstawiciel firmy ITA zwrócił także uwagę na fakt, że obecny rynek narzuca producentom ogromną różnorodność typów okien, a produkcja każdego kolejnego wzoru wiąże się z nowymi inwestycjami.

– Pamiętam czasy, kiedy na rynku polskim pojawiły się okna JV68. To była prawdziwa rewolucja – wspominał

Andrzej Głuchowski. – Później weszły modele 78 a następnie 92, w których gustowali bardziej zamożni klienci. W kolejnych latach stały się one dostępne w rozmaitych wariantach: różniących się rozmiarem i sposobem wykończenia. Kiedy polskie firmy zaczęły eksportować swoje wyroby na rynek zachodni, doszły się jeszcze nowsze wzory i projekty, dostosowa-

ne do oczekiwań zagranicznych klientów. Jak zatem sprostać tej różnorodności, skoro przezbrajanie maszyn na nowy produkt generuje przestoje, a fachowców zdolnych do zachowania powtarzalnej jakości po prostu brakuje?

Oto pytanie, z którym dziś musi zmierzyć się wiele firm produkujących okna i drzwi.



Centra obróbcze SAOMAD pozwalają na lepszą organizację pracy i w efekcie zwiększenie jej wydajności. Fot. ITA



Maszyny CNC Woodpecker powstały w odpowiedzi na wymagania producentów okien w stosunku do konstruktorów nowoczesnych maszyn do obróbki drewna.

Fot. ITA

Klienci bowiem coraz częściej oczekują wysokiej jakości, a konkurencja jest tak duża, że nie ma miejsca na błędy i niedociągnięcia w tej kwestii. Niezbędne są zatem rozwiązania, które gwarantują, że proces produkcji zawsze będzie na równie wysokim poziomie.

Czas na technologie przyszłości

– Rynek wymusza ciągły rozwój, nie ma możliwości, by zrobić krok wstecz, bo wtedy traci się klientów – zapewniał Andrzej Głuchowski. – Dlatego rozwiązaniem problemów, o jakich tu mówiłem, jest automatyzacja produkcji i zainwestowanie w innowacyjne technologie.

Takie „technologie przyszłości” to specjalność włoskiej firmy SAOMAD, którą na polskim rynku reprezentuje ITA. – SAOMAD to konstruktorzy maszyn, którzy uważnie ob-

serwują rynek, oczekiwania producentów, a jednocześnie nie obawiają się realizować odważnych pomysłów. Są otwarci na wszelkie nowinki techniczne – podkreślał Andrzej Głuchowski.

Podczas prezentacji można było dowiedzieć się więcej o flagowej linii SAOMAD – obrabiarkach CNC Woodpecker, które powstały w odpowiedzi na wymagania producentów okien w stosunku do konstruktorów nowoczesnych maszyn do obróbki drewna.

Niewątpliwymi zaletami tych urządzeń jest oszczędność energii, obniżenie kosztów produkcji i podniesienie jej elastyczności, a także łatwość obsługi. – Dzięki zastosowaniu najnowszych rozwiązań technologicznych, maszyny Woodpecker mogą być pod koniec zmiany załadowane 80 elementami i zaprogramowane na samodzielną pracę, a gdy ta będzie skończona, maszyna po prostu wyśle po-

wiadomienie na telefon właściciela. To bardzo wygodna opcja, która sprawia, że nie trzeba ciągle doglądać procesu produkcji – przekonuje Andrzej Głuchowski.

Warto również wspomnieć o tym, że załadunek wykonywany jest przez jednego operatora, który ma czas, żeby np. skleić gotowe okna schodzące z maszyny albo zająć się przygotowywaniem kolejnego załadunku. Takie rozwiązanie zwiększa wydajność pracownika. Istotną zaletą tych obrabiarek jest magazynek narzędziowy zdolny pomieścić od 30 aż do 200 elementów. – Jedna z firm w Polsce korzystająca z maszyny Woodpecker ma na niej zaprogramowanych 21 różnych systemów okiennych, z możliwością przebrojenia w zaledwie kilka minut – mówi Andrzej Głuchowski. – To pokazuje, jak bardzo można podnieść wydajność produkcji, inwestując w odpowiednie technologie.



Maszyny Woodpecker mogą być pod koniec zmiany załadowane 80 elementami i zaprogramowane na samodzielną pracę. Fot. ITA

Wydajność maszyny dostosowana do indywidualnych potrzeb

Maszyny SAOMAD są dostępne w kilku różnych wersjach, które różnią się wydajnością. Centrum obróbcze Woodpecker Just umożliwia wyprodukowanie przed jednego operatora od 12 do 15 okien na dzień, z dużą szybkością i z dużą dokładnością. Z kolei Woodpecker 60 to najbardziej rozbudowana maszyna, propozycja dla dużych fabryk, zapewniająca maksymalną

wydajność, elastyczność produkcji, a jednocześnie doskonały efekt końcowy, szczególnie przy produkcji okien o dużych wymiarach.

– Oferowane przez firmę SAOMAD maszyny są najlepszym przykładem innowacyjności, która pomaga przedsiębiorcom w rozwoju ich firm. Pozwala zwiększać wydajność i gwarantuje powtarzalną najwyższą jakość wyrobów – niczym najlepszy mistrz stolarstwa – podsumowuje Andrzej Głuchowski.

Podczas Konwentu Stolarstwa można było wziąć udział w prezentacji maszyn SAOMAD, którą poprowadził Andrzej Głuchowski z firmy ITA.

Fot. ITA



A photograph of two elderly men in dark suits walking away from the camera on a city street. The man on the left is wearing glasses and has his hand on the shoulder of the man on the right. They are both looking towards the right. The background shows a city street with buildings, trees, and cars, bathed in the warm, golden light of a setting or rising sun. The sun is low on the horizon, creating a strong lens flare effect that dominates the upper half of the image.

**Z NAMI
TWÓJ
BIZNES
SIĘ UDA.**

LINIA LAKIERNICZA SKROJONA NA MIARĘ.

Nowa linia lakiernicza w firmie Bertrand, producenta wysokiej jakości okien i drzwi, została zaprojektowana przez Finiture, włoską markę reprezentowaną w Polsce przez firmę ITA, w taki sposób, by jak najpełniej dostosować się do bieżących wymagań i potrzeb zakładu. - Zależało nam na tym, by ta inwestycja gwarantowała powtarzalność doskonałego efektu końcowego przy zachowaniu jak najwyższej wydajności produkcji – mówi Dawid Kulon, kierownik ds. organizacyjno-technicznych w firmie Bertrand.

Tekst: Aleksandra Lamek
Wydawnictwo: Kurier Drzewny

Poprosze podpis pod
zdjęciem, Poprosze
podpis pod zdjęciem,
Poprosze podpis pod
zdjęciem

Poprosze podpis pod
zdjęciem, Poprosze
podpis pod zdjęciem,
Poprosze p odpis pod
zdjęciem



Elastyczne dopasowanie do potrzeb klienta

Firma Bertrand z Luzina zajmuje się produkcją m.in. okien, drzwi, rolet, systemów tarasowych czy bram garażowych. Portfolio marki jest niezwykle bogate, a szczególne miejsce zajmują w nim wysokiej jakości drewniane okna. Wykonane z najlepszych surowców (sosna, dąb, sapeli, meranti, modrzew syberyjski i wiele innych), po etapie kleje-

nia ram i szlifowania, zostają pokryte odpowiednio dobranymi powłokami lakierniczymi. Aby proces ten przebiegał bez zarzutu i gwarantował atrakcyjny wizualnie efekt końcowy, a także wysoką jakość powłoki, niezbędna jest zaawansowana technologicznie linia lakiernicza. Dlatego firma Bertrand zdecydowała się na jej zakup.

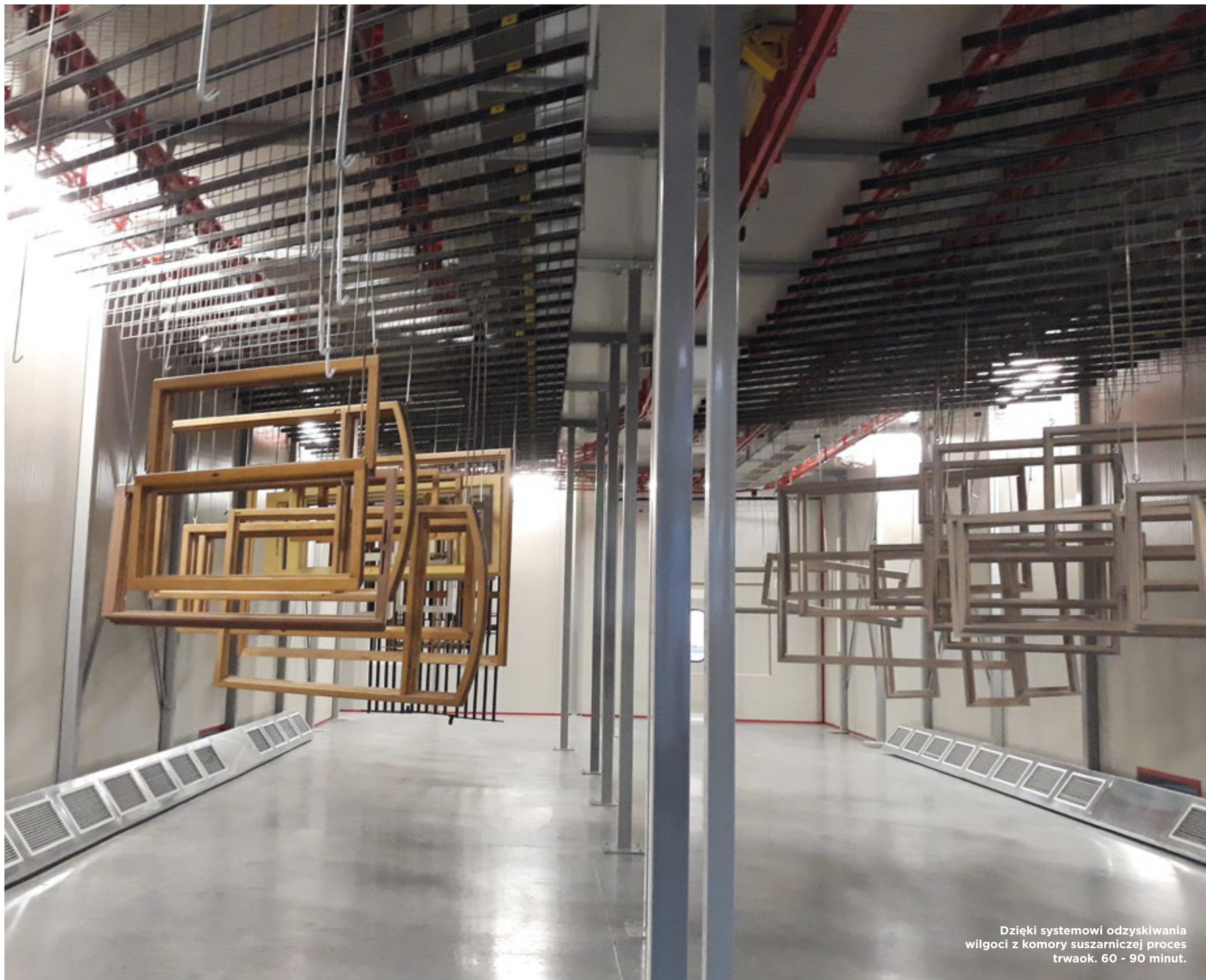
- Myśląc o tej inwestycji w sposób perspektywiczny, chcieliśmy, by wyprzedzała ona nasze bieżące potrze-

by – podkreśla Dawid Kulon, kierownik ds. organizacyjno-technicznych w firmie Bertrand. - Wiedzieliśmy od początku, że przede wszystkim zależy nam na takim rozwiązaniu, które umożliwi malowanie okien o wymiarach do 4x3,5 metra. Firma Finiture, z którą mieliśmy już okazję współpracować, podeszła do naszych potrzeb w sposób elastyczny i bardzo otwarty, co zaowocowało stworzeniem linii dopasowanej ściśle do naszych wymagań.

Bez błędów i niedociągnięć

Nowa, zrobotyzowana linia lakiernicza w zakładzie produkcyjnym firmy Bertrand wyposażona została w dwa obiegi – do podkładowania oraz nakładania warstwy nawierzchniowej. Układ ze skanowaniem przed wejściem do komór lakierniczych jest wysoce zaawansowany, dzięki czemu system wcześniej przygotowuje sobie linię przejazdu okien, zgodnie z wybranym i zastosowanym programem. - Ważną zaletą jest dla nas powtarzalność wysokiej jakości efektu końcowego, a ten można uzyskać jedynie pracując na najnowocześniejszych maszynach. Roboty lakiernicze, które oferuje firma Finiture, eliminują możliwość wystąpienia błędów i niedociągnięć, jakie często spotyka się przy korzystaniu z manualnych linii lakierniczych. Nasze roboty mają tyle nadgarstków, że bez problemu poradzą sobie z malowaniem wszystkich elementów pod każdym możliwym kątem – śmieje się Dawid Kulon.

Niezwykle istotną zaletą nowej linii lakierniczej jest możliwość szybkiego i sprawnego przełączania kolorów farb. Te, które zostaną zainstalowane w pompach, są doprowadzone aż do poziomu listew zaworowych w ramieniu robota. Kiedy kończy się jedno zlecenie i trzeba rozpocząć nowe, nie potrzeba dodatkowego



Dzięki systemowi odzyskiwania wilgoci z komory suszarniczej proces trwa ok. 60 - 90 minut.



Nowa linia lakiernicza w firmie Bertrand została zaprojektowana w ten sposób, by gwarantować powtarzalność doskonałego efektu końcowego w całej produkcji okien.

czasu na zmianę koloru, a co za tym idzie – nie generuje się żadnych niepotrzebnych przestojów, gdyż zmiana farby odbywa się w czasie przejazdu kolejnej belki do malowania. Trwa to bardzo krótko, bo ok. 20 sekund. - To dla nas ogromne ułatwienie, biorąc pod uwagę fakt, że dysponujemy obecnie szeroką gamą kolorów. Klienci cenią sobie różnorodność, zatem musimy im ją zapewnić. Dzięki rozwiązaniu zaprojektowanemu przez Finiture jedyne, co musi zrobić pracownik, to przygotować odpowiednią farbę w pompie, a z całą resztą poradzą sobie roboty – przekonuje Dawid Kulon.

Spersonalizowane rozwiązania dla wyższej wydajności

Oba roboty są niezależne od siebie i mogą działać w tych samych lub dwóch różnych

programach. Warto też wspomnieć o tym, że pracują one w systemie trackingu, czyli posuw podajnika łańcuchowego skorelowany jest z tempem pracy robotów, a więc malowanie odbywa się niejako w locie. Nie ma tu mowy o żadnych pomyłkach – wszystko odbywa się w sposób zautomatyzowany.

Kolejnym bardzo przydatnym rozwiązaniem jest system odciągu wilgoci z powietrza cyrkulującego w komorze suszarniczej. To samo powietrze jest wykorzystywane ponownie do suszenia pomalowanych elementów, a efektywność tej linii sprawia, że okna nie potrzebują dodatkowego czasu na wyschnięcie i unika się przestojów. Cały cykl trwa ok. 60-90 minut, w zależności od ilości powłok, po czym pomalowane okno zostaje przekazane do kolejnych etapów produkcji, m.in. szklenia

i okuwania. W ciągu jednej zmiany nowa lakiernia umożliwia pomalowanie około 100 dwuskrzydłowych okien.

Precyzyjne dostrajanie gwarantuje najlepszy efekt

- Linię uruchomiliśmy rok temu i działa bardzo sprawnie – przekonuje Dawid Kulon. - Przez około 2 miesiące po uruchomieniu serwisanci z Włoch przyjeżdżali do nas, by wyregulować wszystko, co według nas mogło działać jeszcze lepiej i efektywniej. To takie precyzyjne szwajcarskie dostrajanie. Dziś, mając wiedzę, którą nam przekazali, sami jesteśmy w stanie modyfikować i dostrajać cykle pracy robotów. A w razie jakichkolwiek problemów mamy wsparcie serwisu Finiture: przydzielono nam jednego, konkretnego technika, który doskonale zna naszą linię i



wie, w jaki sposób działa oraz może się do niej zdalnie podłączyć, zatem jest w stanie niezwłocznie nam pomóc. To bardzo ważne, że serwis jest również dostosowany do indywidualnego klienta i otwarty na wszystkie jego potrzeby i wątpliwości.

- Muszę przyznać, że jeste-

śmy bardzo zadowoleni z naszej nowej inwestycji. Z firmą Finiture znamy się nie od dziś, w drugim zakładzie w Luzi nie funkcjonowały dwie linie lakiernicze tej firmy, które sprawowały się bez zarzutu. Mieliliśmy nadzieję, że uda się i tym razem stworzyć wspólnie serię rozwiązań, które będą skonfigurowane pod nasze

indywidualne potrzeby, i tak właśnie się stało. Dzięki nowej inwestycji możemy nie tylko pozwolić sobie na efektywne malowanie okien, zachowując za każdym razem tak samo doskonałe rezultaty w jeszcze krótszym czasie, ale także sprawnie testować nowe rodzaje systemów farb – podsumowuje Dawid Kulon.

REKLAMA BERTRANDA?

AMBITNE PROJEKTY WYMAGAJĄ NAJNOWOCZEŚNIEJSZYCH TECHNOLOGII.

Specjalizująca się w produkcji nowoczesnych okien drewnianych firma CDM Sp z o.o. z siedzibą w Suwałkach co roku odnotowuje dwucyfrowy wzrost sprzedaży. Aby sprostać wszystkim zleceniom i utrzymać wysoką jakość produktów, właściciele przedsiębiorstwa zdecydowali się na zakup maszyny CNC Woodpecker 30 włoskiej marki SAOMAD. Została ona dostarczona przez polskiego dystrybutora maszyn do obróbki drewna, firmę ITA.

Tekst: Aleksandra Lamek
Wydawnictwo: Kurier Drzewny

Firma CDM Sp. z o.o. to nowoczesne przedsiębiorstwo produkcyjne, działające w Suwałkach na terenie Suwalskiej Specjalnej Strefie Ekonomicznej, w obszarze najbardziej uprzemysłowionej części miasta i przy trasie międzynarodowej Via Baltica, łączącej Kraje Nadbałtyckie z Europą Środkową i Zachodnią. Spółka oparta jest wyłącznie na polskim kapitale, właścicielami przedsiębiorstwa są absolwenci Wydziału Technologii Drewna przy SGGW w Warszawie. - CDM działa na rynku od sierpnia 2000r., a jej podstawowym rodzajem działalności jest produkcja okien i drzwi drewnianych - mówi Andrzej Kundzicz, kierownik działu sprzedaży w firmie CDM. - W ofercie mamy zarówno tradycyjne okna drewniane, okna drewniano-

-aluminiowe, jak również nowoczesne okna ThermighT, które wprowadziliśmy do sprzedaży w zeszłym roku.

Pałac Kultury i Nauki, Muzeum Chopina i... wiele innych

Jednym z najnowszych, a zarazem najbardziej spektakularnych zadań, jakich podjęła się firma CDM, jest wymiana okien w Pałacu Kultury i Nauki w Warszawie. - Nie ukrywamy, że to dla nas poważne wyzwanie, zwłaszcza, że inwestycja realizowana jest w systemie „zaprojektuj i zbuduj”, a całość budynku jest pod nadzorem konserwatora zabytków. Konieczne było zaprojektowanie okien na wzór istniejących, wykonanie projektu budowlanego i uzyskanie niezbędnych pozwoleń, w tym akceptacji konserwatora

zabytków i otrzymanie pozwolenia na budowę - wyjaśnia Andrzej Kundzicz.

Ta niezwykła inwestycja obejmuje wykonanie i wymianę ponad 700 sztuk nowych okien i parapetów z drewna dębowego oraz renowację ponad 160 istniejących okien. Całość zadania jest sporym wyzwaniem logistycznym, a firma CDM musiała zmierzyć się nie tylko z zaprojektowaniem oraz wykonaniem okien, co wymaga pozyskania dużej ilości drewna dębowego odpowiedniej jakości, ale także demontażem starych i wstawieniem wyprodukowanej przez siebie stolarki. - Dodatkowo wykonujemy renowację niektórych okien oraz przeprowadzamy prace budowlano-wykończeniowe. Niewątpliwym utrudnieniem jest prowadzenie prac na wysokości podczas normalnego funkcjonowania budynku. Zakończenie wymiany stolarki planowane jest na połowę 2021 roku, a obecnie jesteśmy w połowie prac - mówi Andrzej Kundzicz.

Ale to nie jedyna ambitna realizacja, jakie można znaleźć w portfolio suwalskiej firmy. Inne z nich to m.in. Kampus Uniwersytetu w Białymstoku, Muzeum Fryderyka Chopina w Żelazowej Woli czy białostocki Pałac Beckera. - Każde z tych zleceń wymagało sporego zaangażowania. Jednak wydaje mi się, że Muzeum Fryderyka Chopina było dla nas jednym z najtrudniejszych wyzwań. Była to pierwsza realizacja, podczas której



nasza firma musiała zmierzyć z wykonaniem i montażem sporej ilości fasad szklanych w konstrukcji słupowo ryglowej, gdzie słupy wykonane są z drewna dąglezja. W tamtym czasie zakup drewna dąglezja w odpowiedniej ilości i w odpowiednim terminie przysparzał masę kłopotów, ale w sumie całość fasad udało się wykonać w zakładanym terminie – wspomina Andrzej Kundzicz.

Pełna automatyzacja obróbki dla najwyższej wydajności

Przy zakrojonych na tak dużą skalę zleceniach trudno się dziwić, że firma CDM nieustannie inwestuje w rozwój swojego parku maszynowego. Dwa lata temu podjęto decyzję o zakupie maszyny Woodpecker 30 od włoskiej marki SAOMAD, której dystrybutorem w Polsce jest firma ITA. - Kluczowe było dla nas uzyskanie odpowiedniej wydajności i jakości w stosunku do ceny maszyny – podkreśla Andrzej Kundzicz. - Przeanalizowaliśmy wiele ofert, odwiedziliśmy kilku producentów maszyn oraz uczestniczyliśmy w targach, gdzie wystawiali się producenci maszyn, tak aby mieć jak największą wiedzę na temat istniejących rozwiązań. Na tej podstawie określiliśmy swoje potrzeby i ogłosiliśmy konkurs ofert. Firma Saomad spełniła wszystkie nasze wymagania, a zaproponowana cena była najatrakcyjniejsza. Dodam również, że w tym samym czasie zakupiliśmy jednowrzecionowe pięcioosiowe centrum CNC firmy Masterwood.

SAOMAD Woodpecker 30 to wielowrzecionowe centrum

obróbki CNC, gwarantujące pełną automatyzację obróbki z dużą precyzją i powtarzalnością. - Maszyna ta pozwala na wykonywanie kompletnych elementów okiennych z niedostępną dla nas do niedawna jakością i szybkością. Obecnie wykonujemy na niej elementy wszystkich oferowanych przez naszą firmę systemów okiennych i drzwiowych, w tym także nowego innowacyjnego systemu okiennego Thermlight – wyjaśnia Andrzej Kundzicz.

Jednak, jak w każdym tego typu dużym projekcie inwestycyjnym, pewne rzeczy wymagają udoskonalenia albo zmiany pierwotnych założeń. - Tak samo było w naszym przypadku. Musieliśmy dopracować wspólnie ze specjalistami z firmy SAOMAD, przy pomocy firmy ITA, poszczególne rozwiązania, tak aby wydajność maszyny była zgodna naszymi oczekiwaniami – mówi Andrzej Kundzicz. - Serwis firmy ITA zawsze był i jest do naszej dyspozycji, dzięki czemu mamy pewność, że w przypadku jakiegokolwiek problemu nie będziemy musieli się z nim borykać sami.

Zakup maszyny Woodpecker 30 okazał się strzałem w dziesiątkę i pomógł w podniesieniu wydajności całego procesu produkcji w firmie CDM. - Nie wiem, jak byśmy w tej chwili dali bez niej radę, tym bardziej, że rokrocznie notujemy dwucyfrowy wzrost sprzedaży. Ponadto nasi stali klienci sami zgłaszają nam, że zauważyli znaczny wzrost jakości naszych wyrobów – podkreśla Andrzej Kundzicz.

To oczywiście nie koniec inwestycji, jakie ma w planach firma CDM. Park maszynowy

jest stale wzbogacany o najnowocześniejsze maszyny, które usprawniają produkcję okien i gwarantują ich najwyższą jakość. - Niedawno zakupiliśmy nową strugarkę czterostronną WEINING, polewarkę do impregnacji przelotowej elementów, polewarkę do podładowania przelotowego elementów, prasę do ram i wiele innych. Obecnie myślimy o zakupie drugiej maszyny typu SAOMAD Woodpecker, a także nowej linii lakierniczej wyposażonej w roboty lakiernicze – mówi Andrzej Kundzicz.

Poprosze
podpis pod
zdjęciem,
Poprosze
podpis pod
zdjęciem,
Poprosze
podpis pod
zdjęciem



ITA / FINITURE: SYSTEMY LAKIERNICZE DLA WYMAGAJĄCYCH.

Specjalizująca się w produkcji nowoczesnych okien Co zrobić, aby lakierowanie okien i drzwi przebiegało w sposób wydajny, energooszczędny i gwarantujący najwyższą jakość wykończenia? Odpowiedzi na to pytanie zna włoska marka Finiture, którą w Polsce reprezentuje firma ITA

Tekst: Aleksandra Lamek
Wydawnictwo: Kurier Drzewny

Rozwiązania dopasowane do potrzeb każdego klienta

O tym, że sprawnie działająca lakiernia to kluczowa część każdego zakładu produkującego wysokiej jakości okna i drzwi, można było się przekonać podczas prezentacji Andrzeja Głuchowskiego z firmy ITA podczas grudniowego Konwentu Stolarki w Niepołomicach. ITA jest polskim dystrybutorem włoskiej marki Finiture, która słynie z innowacyjnych rozwiązań w dziedzinie lakiernictwa.

Firma ta powstała w latach

50. w Padwie, a dzięki dynamicznemu rozwojowi stała się liderem w konstruowaniu i produkcji linii do pokrywania materiałami lakierniczymi przedmiotów z litego drewna i innych komponentów. Finiture wyróżnia na tle konkurencji wyjątkowa zdolność do dostosowywania się do potrzeb klientów poprzez projektowanie, konstruowanie i wdrażanie spersonalizowanych linii lakierniczych. W portfolio tej włoskiej firmy znajdziemy rozwiązania od pojedynczej kabiny lakierniczej do dużych, zrobotyzowanych systemów. Warto również wspomnieć o tym, że Finiture posiada profesjonalne

laboratorium, gdzie oprócz testowania nowych maszyn odbywają się próby bezpośrednio na elementach dostarczonych przez klientów.

Polacy chcą inwestować w nowe technologie

Chęć nieustannego rozwoju i zamiłowanie do innowacyjnych technologii to ważne cechy każdej firmy, która pragnie zdobywać nowe rynki i wychodzić naprzeciw oczekiwaniom klientów. Co ciekawe, dziś w Polsce coraz więcej przedsiębiorstw inwestuje w bardzo zaawansowane, nowoczesne maszyny –



Nowoczesne linie lakiernicze projektowane przez Finiture są wyposażone w szereg udogodnień, które wpływają na szybkość i jakość produkcji okien. Fot: ITA

i nie są to tylko duże firmy ze znacznym kapitałem, ale często także te mniejsze, kilkunastoosobowe.

- Jeszcze 10 lat temu moi klienci podróżowali do np. Włoch, żeby tam podejrzeć nowe rozwiązania – mówił podczas Konwentu Stolarki Andrzej Głuchowski. - Dziś coraz częściej spotykam się z sytuacją, że przedstawiciele firm zagranicznych przyjeżdżają do Polski i odwiedzają tutejsze firmy, bo są one wyposażone w najnowocześniejsze maszyny.

ny. Staliśmy się krajem, w którym przedsiębiorcy nie boją się nowinek technicznych i chcą je wdrażać w swoich zakładach.

Jak zatem podejść do tematu modernizacji lakierni, by efektem jej pracy były okna spełniające wszystkie wymogi klienta pod względem jakości? I jak sprawić, by lakierowanie okien stało się jeszcze bardziej wydajne, szybkie i bezproblemowe?

- Każda firma produkująca

okna drewniane ma swoje wymagania. I do tych wymagań musimy się dostosować. Dotyczą one zarówno wymagań naszego klienta związanego z jego technologią produkcji, wymaganą wydajnością, ilością pracowników i przewidzianego budżetu. Z drugiej strony musimy absolutnie słuchać dostawców lakierów i ich zaleceń dotyczących czasów rozlewania się lakieru, parametrów suszenia itp. Producenci lakierów dają nam gwarancję, ale my musimy

przestrzegać reżimu technologicznego. Potrzebna jest więc współpraca klient – producent lakierni – dostawca lakierów, aby powstał projekt VIP, który ma pasować i być akceptowalny finansowo. Każda lakiernia, którą proponujemy jest dla nas bardzo ważna, tak jak ważna jest dla naszego klienta – przekonuje Andrzej Głuchowski.

Automatyzacja to przyszłość lakiernictwa

Jak w większości dziedzin związanych z produkcją okien, również w temacie lakiernictwa dużą wagę przywiązuje się ostatnio do automatyzacji tego procesu. - Zautomatyzowana linia lakiernicza gwarantuje zupełnie inną, ulepszoną organizację pracy – zapewnia Andrzej Głuchowski. - Taka inwestycja generuje wiele dodatkowych korzyści, chociażby zminimalizowanie uszkodzeń przy przenoszeniu okien.

Nowoczesne linie lakierownicze projektowane przez Finiture są wyposażone w szereg udogodnień, które wpływają na szybkość i jakość produkcji okien. Mamy tu np. system automatycznego czyszczenia, bardzo zaawansowaną i wydajną komorę suszarniczą, możli-

wość automatycznej zmiany kolorów, która gwarantuje brak przestojów czy system odzysku lakieru, niezwykle ważny dla kwestii oszczędności.

W portfolio Finiture niemal każdy producent okien może znaleźć odpowiednie dla siebie rozwiązanie: systemy przenośników podwieszanych, także w technologii Power & Free i podłogowych, kabiny lakiernicze suche, kabiny lakiernicze ze ścianą wodną lub ciśnieniową, systemy odzysku farby, kompensatory z odzyskiem ciepła, maszyny do poziomej impregnacji profili z suszarniami, a także tunele do impregnacji już zmontowanych okien. Finiture oferuje również tunele suszące o niskim zużyciu energii i klaryfikatory wody oraz system automatycznego lakierowania okien metodą natryskową z robotem antropomorficznym RAS. Ta ostatnia opcja pozwala na pełną automatyzację lakierowania okien z elementami dwuwymiarowymi, zapewniając za każdym razem doskonałą jakość efektu końcowego.

Warto dodać, że zrobotyzowane systemy lakierowania stają się na całym świecie coraz bardziej popularne, a przedsiębiorcy podchodzą do nich z mniejszą dozą sceptycyzmu niż

jeszcze kilka lat temu. Finiture, idąc z duchem czasu, wciąż rozwija i udoskonala swoje maszyny. Coraz więcej linii lakierniczych pracuje z robotami, zapewniając najwyższy standard jakości produkcji. Chociaż większość systemów przeznaczona jest do malowania okien, w ofercie firmy nie brakuje też produktów dedykowanych innym wyrobom, takim jak ramki, trumny, meble i elementy toczone czy też akcesoria: uchwyty, gałki i nóżki do mebli.

- Na całym świecie pracuje w tej chwili ponad 100 robotów Finiture, w Polsce jest ich na razie 10, ale jestem przekonany, że ta liczba będzie się szybko zwiększać. Producenci okien chętnie inwestują bowiem w technologie, które podnoszą wydajność pracy, jednocześnie zapewniając idealną jakość, której przestarzałe, manualne linie lakiernicze często nie są w stanie zagwarantować – podsumowuje Andrzej Głuchowski.



Poproszę podpis, Poproszę podpis, Poproszę podpis,
Fot: ITA



Poproszę podpis, Poproszę podpis, Poproszę podpis,
Fot: ITA



Poproszę podpis, Poproszę podpis, Poproszę podpis,
Fot: ITA

LINIA PRODUKCYJNA MASTERWOOD W FABRYCE CLASSEN-POL.

Elastyczna, w pełni automatyczna i niezawodna linia do produkcji drzwi w ruchu ciągłym, zintegrowana z innymi maszynami, idealnie dopasowana do warunków fabryki oraz uszyta na miarę potrzeb wydajnościowych i finansowych - to marzenie każdego nowoczesnego zakładu produkcyjnego. Taka perełka znajduje się w zakładzie Classen-Pol w Rybniku. .

Tekst: Alicja Bagnucka
Wydawnictwo: Kurier Drzewny

W zakładzie Classen-Pol w Rybniku wytwarzanych jest 800 tysięcy drzwi rocznie. Linia produkcyjna Masterwood przeznaczona jest głównie do produkcji drzwi wewnętrznych. Programowaniem tej części produkcji zajmuje się tylko jedna osoba. Wszystko jest przygotowywane wcześniej, a operator wybiera tylko odpowiedni program z listy i odbiera gotową paletę z wyrobami.

Prędkość i niezawodność

- Największymi walorami tej linii, zaprojektowanej i wykonanej przez firmę Masterwood, są prędkość maszyn i brak konieczności przenoszenia elementów z jednej maszyny

na drugą, bowiem wszystko odbywa się w przelocie. To umożliwiło nam poprawę jakości produkcji i zmniejszenie liczby uszkodzeń. Zdecydowaliśmy się na to rozwiązanie, aby usprawnić proces produkcyjny - podkreśla Marek Pakuła, szef działu drzwi w firmie Classen-Pol. Każdorazowe wzięcie materiału w rękę przez pracownika, niezależnie od tego, czy będą to gotowe drzwi, czy inne elementy, to strata czasu i energii operatora, a co najważniejsze - ryzyko wystąpienia błędów. Automat się raczej nie pomyli. Wszystkie błędy, jakie mogłyby się wydarzyć na linii, są sygnalizowane automatycznie. Zatrzymanie całego procesu nastąpić mogłoby tylko wtedy, gdyby nie zgadzały się parametry jakościowe lub

skaner źle przeczytałby program.

Linia jest bardzo elastyczna i szybka oraz, co ważne, wpasowana w istniejący ciąg produkcyjny. Przed nią znajduje się maszyna frezująca zamki i zawiasy, skąd element wędruje na linię i wysyłany jest automatycznie do jednej z dwóch maszyn - tej, która akurat jest wolna. Jest to proces dynamiczny. Na końcu odbywa się sztaplowanie gotowych elementów.

- Podkreśliłbym też jej niezawodność - mówi Andrzej Głuchowski, prezes firmy ITA będącej dostawcą urządzenia do fabryki Classen-Pol i dystrybutorem maszyn marki Masterwood na Polskę. - Przy wielkości produkcji, jaką zakłada Classen-Pol, nie można pozwolić sobie na najmniej-



szy przestój. Dlatego linia została zaprojektowana zgodnie z tym wymaganiem. Gwarantuje pracę w ruchu ciągłym, a jednocześnie wykonywanie drzwi na jednostkowe zlecenia. Co ważne, na linii można wytwarzać poszczególne egzemplarze równolegle na dwóch maszynach. To daje pełną elastyczność w zakresie krótkich serii i umożliwia wykonywanie jednostkowych drzwi - innych od poprzednich i następnych w ciągu produkcyjnym - dodaje. Maszyny połączone są w czasie realnym z centralą Masterwood we Włoszech i w każdym momencie, po prośbie serwisanta lub operatora, na bieżąco sprawdza się stan ich pracy. Dzięki dostępowi online włoscy inżynierowie mają stały podgląd tego, co aktualnie się dzieje i wiedzą czy nie wystąpiły błędy, które wymagałyby interwencji.

- Za serwis urządzeń odpowiedzialny jest nasz dystrybutor - firma ITA, która ma dobrych techników. Są przez nas przeszkoleni i potrafią rozwiązać każdy problem. W razie potrzeby mamy bezpośredni kontakt i błyskawicznie możemy udzielić odpowiedzi na nurtujące ich pytania - twierdzi Sandro Lancerotto z

firmy Masterwood.

Magazynek oraz pozycjonowanie

Maszyny Masterwood mają ciężki i solidny korpus. Wyposażone są w stół z przyssawkami oraz dodatkowo system zdmuchiwania pyłu po frezowaniu, dzięki czemu po obróbce otrzymuje się czystą powierzchnię.

- Maszyna obrabia materiał w zależności od potrzeb danego zamówienia. Wielkość oraz model drzwi determinowane są zamówieniem i nie trzeba zatrzymywać maszyny, aby ją dopasować do nowego modelu, jaki zaraz znajduje się w polu obróbczym.



ITA proponuje taśmę poziomą, która ewakuuje pył i odpady maszyny na kolejną taśmę, a następnie materiał przenoszony jest bezpośrednio do rębaka.

Można powiedzieć, że maszyna pozycjonuje się sama - zapewnia Marek Pakuła.

- W firmie Classen-Pol standardowo w magazynku znajduje się 10 narzędzi i przy produkcji drzwi jest to całkowicie wystarczające. Natomiast dostarczyliśmy też takie maszyny, w których zainstalowana jest większa liczba narzędzi pracujących wykonujących bardziej skomplikowane operacje. Są to firmy, które produkują np. drzwi zewnętrzne, gdzie na tej samej maszynie wycina się też kieszeń pod zawias albo - z drugiej strony drzwi - wykonywane są zawiasy wpuszczane. To wszystko odbywa się na jednej maszynie. Wówczas magazynek



Linie produkcyjne Masterwood komponuje się zgodnie z potrzebami inwestora.

może zawierać 22 narzędzia i 4 niezależne agregaty, co daje możliwość szybszej i bardziej precyzyjnej pracy, podczas której nie trzeba dokonywać co chwilę zmian - tłumaczy Andrzej Głuchowski.

Każda linia jest niezwykła

Linie produkcyjne Masterwood komponuje się zgodnie z potrzebami inwestora. Minimalna wersja zawiera jedną maszynę, a maksymalna nawet 5 zespolonych pracujących jednocześnie -

taka linia jest bardzo wydajna. Średnio jedna maszyna na linii wytwarza jedno drzwi w ciągu 45 sekund. Prędkość tę można zmieniać dodając kolejne maszyny i dzieląc linię.

- Standardowa linia produkcji nie istnieje. Każda jest inna, bo każdy zakład ma indywidualne potrzeby. Linia może być wyposażona w różne moduły, np. sortowanie, co pozwala uzyskać pełną auto-

NAJWIĘKSZYMI WALORAMI TEJ LINII, ZAPROJEKTOWANEJ I WYKONANEJ PRZEZ FIRMĘ MASTERWOOD, SĄ PRĘDKOŚĆ MASZYN I BRAK KONIECZNOŚCI PRZENOSZENIA ELEMENTÓW Z JEDNEJ MASZyny NA DRUGĄ, BOWIEM WSZYSTKO ODBYWA SIĘ W PRZELOCIE.

matyzację. Potrzeby te rozpatrujemy także w kontekście planów na przyszłość. Pytamy inwestora, w jakim stopniu i w jakim zakresie przewidują rozbudowę linii produkcyjnej. Zastanawiamy się wspólnie czy zostawić pewne gniaz-

da otwarte na przyszłość. W przypadku centrów obróbkowych istotny jest sposób monitorowania produkcji na linii oraz podawania i odbierania materiału. Dlatego dostarczamy też system, który jest

w stanie zlokalizować konkretne drzwi w całym ciągu produkcyjnym. To nie są proste rozwiązania, dlatego warto przemysleć ewentualną rozbudowę

jeszcze przed postawieniem pierwszej maszyny - podkreśla Sandro Lancerotto.

- Jako dostawcy maszyn pilnie słuchamy naszych klientów i dzięki temu jesteśmy w stanie dostarczyć dokładnie taki wariant maszyny, jakiego

potrzebują. Inwestor planuje zakupy w odpowiedzi na oczekiwania rynku. Od niego zależy opłacalność całego rozwiązania. To on planuje produkcję, organizuje etap pakowania itp. Naszym zadaniem było takie zaprojektowanie linii produkcyjnej, aby Classen-Pol mógł produkować pojedyncze sztuki drzwi pod konkretne zamówienie w warunkach produkcji ciągłej - stwierdza Andrzej Głuchowski.

Nie tylko w fabryce Classen-Pol działa linia produkcyjna Masterwood. Pierwsze takie rozwiązanie w Polsce zostało dostarczone już w 2008 roku. Firma chwali się też maszyną do drzwi zainstalowaną w naszym kraju 25 lat temu, która nadal pracuje na dwie lub trzy zmiany.

- Jesteśmy firmą, która specjalizuje się wyłącznie w

konstruowaniu centrów obróbkowych, które stosowane są najczęściej do produkcji drzwi i okien. Obecnie koncentrujemy się na dostarczaniu usług w Europie, chociaż jedną z naszych największych inwestycji było dostarczenie linii do firmy notowanej na nowojorskiej giełdzie, która wytwarza 5000 drzwi dziennie. Polska to rozwojowy i bardzo szybko rosnący rynek sąsiadujący z wysokoprodukcyjnym regionem, jakim jest obecnie północ Europy, tj. Szwecja, Finlandia i Dania - wyjaśnia Sandro Lancerotto.

Od projektowania do rozbudowy

Bardzo ważną sprawą, o której często zapomina się na etapie projektowania linii, jest kwestia odprowadzenia odpadu. Liczba wycięć przy

produkcji drzwi potrafi być bardzo duża i może stanowić nawet 1/3 materiału. Dlatego ITA proponuje taśmę poziomą, która ewakuuje pył i odpady maszyny na kolejną taśmę, a następnie materiał przenoszony jest bezpośrednio do rębaka.

- Rozkład maszyn w samej linii zależny jest od liczby urządzeń w całym ciągu produkcyjnym, dostępnego miejsca na hali oraz umiejscowienia np. rębaka. Do każdego pro-

Linia jest bardzo elastyczna i szybka oraz, co ważne, wpasowana w istniejący ciąg produkcyjny. Przed nią znajduje się maszyna frezująca zamki i zawiasy, skąd element wędruje na linię i wysyłany jest automatycznie do jednej z dwóch maszyn - tej, która akurat jest wolna. Jest to proces dynamiczny. Na końcu odbywa się sztaplowanie gotowych elementów.



jektu podchodzimy w sposób elastyczny, a dzięki dużemu doświadczeniu możemy zaproponować najbardziej optymalne rozwiązanie - zapewnia Andrzej Głuchowski.

- Czas potrzebny na projektowanie zależy od złożoności samej linii. Średnio trwa 120 dni, jednak może się przedłużyć nawet do roku. Trzeba pamiętać o tym, że maszyna na maszynie nie jest równa i projektując oraz produkując linię musimy pogodzić różne wydajności, wziąć pod uwagę różnorodność wytwarzanych rodzajów drzwi i specyficzne warunki na hali - dodaje Sandro Lancerotto.

- Rozmowy z producentem rozpoczęliśmy w maju 2015 roku, już na koniec sierpnia je sfinalizowaliśmy. W kolejnym roku, w marcu, miały miejsce: odbiór maszyn oraz uruchomienie i szkolenie przeprowadzone przez firmę ITA. O wyborze tego dostawcy na

pewno w głównej mierze zdecydowała elastyczność linii oraz jej cena, a także dostępność maszyn, bo nie wszystkie firmy wykonują tego typu urządzenia i automatyzację. W przyszłym roku planujemy rozbudowę linii o kolejne maszyny marki Masterwood. Jesteśmy bardzo zadowoleni z tej współpracy - podsumowuje Marek Pakuła, Classen-Pol.

Maszyny Masterwood mają ciężki i solidny korpus. Wyposażone są w stół z przyssawkami oraz dodatkowo system zdmuchiwania pyłu po frezowaniu, dzięki czemu po obróbce otrzymuje się czystą powierzchnię.



Redaktor naczelny:
Andrzej Głuchowski

Redakcja:
Łukasz Mierkiewicz

Projekt graficzny i fotoedycja:
Aga Czarnecka

Materiały merytoryczne:
Wszystkie artykuły w niniejszym numerze magazynu „ITA maszyny stolarka otworowa” zamieszczono dzięki uprzejmości „Kuriera drzewnego” (www.kurierdrzewny.pl)



Wydawca:
ITA sp. z o.o. sp.k.
Krże Duże 57a
96-325 Radziejowice
www.ita.pl

2019 © ITA sp. z o.o. sp.k. Wszystkie prawa zastrzeżone.



ITA sp. z o.o. sp.k.
Krże Duże 57a
96-325 Radziejowice
www.ita.pl