

Rugalmas és minőségi ablakgyártás

Az idei Faipar 2004 rendezvény egyik fajsúlyos témája a nyílászárógyártás volt, amelyre május 6-án, csütörtökön délelőtt került sor Gödön. Cselényi József, az Anest Rt. elnöke előadásában – talán kedvcsinálóként is – először pozitív tendenciákról számolt be a fa keretanyag, a fa nyílászárók szempontjából.

A külföldi piacokat szemlélve, a fa keretanyag ismét offenzívába lendült, bár az is igaz, hogy van mit visszahódítania. (Lásd. 1. számú táblázat.)

Különösen súlyos a helyzet Németország viszonylatában, ellenben Skandinávia egy szívünknek való fás ország. (Igaz viszont, hogy rettentő nehéz ott piához jutni. A szerk.)

A magyar piacon is megmozdult valami. Évek óta először 2003-ban ismét nőtt a fa nyílászárók, faablakok piaci részaránya, no nem a PVC, hanem az alumíniumszerkezetek rovására.

A kombinált szerkezetekben, a fa-alu., a fa-műanyag rendszerekben úgy tűnik, további piaci lehetőségek rejlenek, mind a belpiac, mind az export vonatkozásában.

Az ilyen szerkezetekhez szükséges technológia plusz beruházásigénye nem elviselhetetlen.

Cselényi úr szerint ezen a területen is egyre fontosabb trend a specializálódás, hiszen az árverseny és a tudásverseny egyre keményebb.

Alapvető követelmény a rugalmasság, mely igény a terméktervezésnél már felüti a fejét.

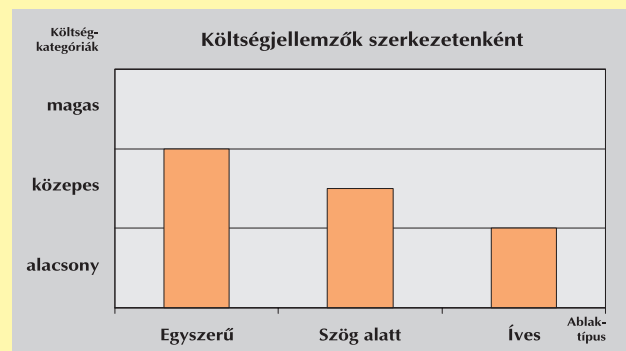
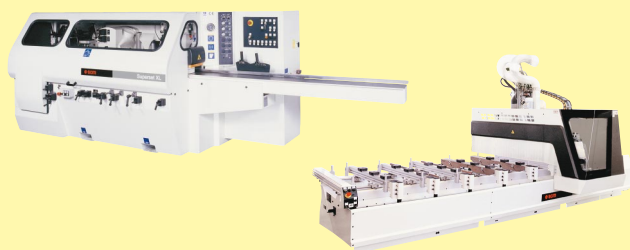
A minőség alapvető elvárásból immár filozófiává avanszált a szakmában is.

	Fa	Műanyag	Fémek (alu.)
Németország	25% ▲	65% ▼	10% ▲
Anglia	40% ▲	40% ▼	20% –
Franciaország	35% ▲	50% ▼	15% ▲
Olaszország	35% ▲	15% ▲	50% ▼
Skandinávia	80% ▲	10% ▼	10% ▲
Spanyolország	15% ▲	25% ▲	30% ▼

1. számú táblázat

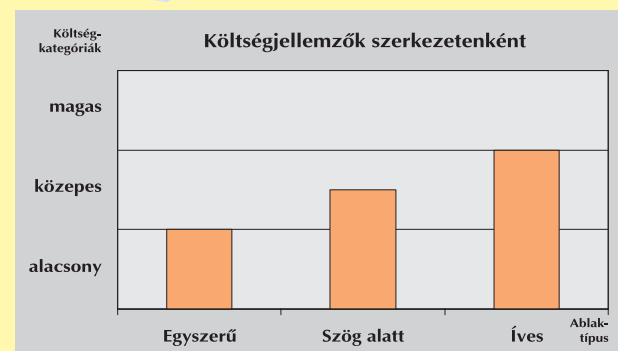
1. Egy többfejes és egy CNC kombinációja

A technológia 10–20 db/műszak termelékenységénél az íves szerkezeteket részesíti költségelőnyben, a szabadon programozható CNC-nek köszönhetően.



2. Egy többfejes és egy ablakgyártó központ kombinációja

Értelemszerűen az egyszerű szerkezetekre optimalizált megoldásról van szó. Az íves megoldások magas önköltségük okán kerülendők. Termelékenység: 25–50 db/műszak.



A faablakot legtöbbször a minőségi hibáival támadják a konkurens gyártók, de ez az a terület, ahol a faablak megverheti a PVC-t. Itt a minőség tágabb értelmezésére kell gondolnunk.

Megfigyelhető, hogy a legalacsonyabb minőségi kategória alsó határa feljebb került. Már nem az a kérdés, hogy a vásárló megfizeti-e a felületkezelés költségét, hanem az, hogy egyáltalán eladható-e a felületkezelés nélküli ablak! A mások által elrontott felületkezelés is a mi image-ünket csökkentheti.

Az importablakok esetében óriási marketingnyomással lehet manapság a piacon találkozni. Nem ritkán évi több 10 millió forintot költenek az új piaci szereplők marketingre, hogy a hazai gyártók elől piacot nyerjenek. Ezek a befektetett költségek a tapasztalatok szerint megtérülnek. A hazai gyártók még mindig nem elég hatékonyak e területen.

Viszonylag új megközelítés a beltéri ajtó helyének újrapozicionálása. Elhangzott, hogy a beltéri ajtó eladása, reklámja, pozíciója egyre inkább a bútor oldaláról kerül megközelítésre.

A beltéri ajtó már bútor minőségben készül, és gyakran a belsőépítész, a lakberendező a leendő bútorokkal akarja összhangba hozni.

A sikeres és fenntartható üzlethez az eladandó termék piaci árának ismeretén túl, a saját költségeinket is egyre pontosabban kell ismernünk. Csak ha ismerjük e költségeket, akkor leszünk képesek azok csökkentésére. A nyugati tapasztalatok azt mutatják, hogy a technológiai beruházások alapvetően szükségesek ezen költségek csökkentésékor.

Az ablakgyártási technológiák két alapvető sarokszáma a termelékenység és a gyártási költség, melyek még a tetejébe erős korrelációt is mutatnak.

Az önköltség egy nagyon fontos tényezővé vált az utóbbi időben, hiszen a piacon ablak ablakkal versenyez, nem pedig

a termelékenységek harca folyik.

Az előadó ezután 4 elvi technológiát mutatott be, amelyeknél a különböző szerkezetek (egyszerű, szög alatt készült, íves) önköltség-összefüggése egyszerűen volt megérthető. A 4 technológiatípus vázlatos felépítését és jellemzőit az alsó ábrásorunk tartalmazza, melyből könnyen megítélhető az ablakgyártás technológia-beruházás-termelékenység-önköltség összefüggése.

Pontot téve arra a bizonyos betűre, a konferencia végén az ablakgyártás befejező műveletére, a felületkezelés technológiai feltételeire mutattak megoldást az előadók Gödön.

A cég idén kezdte el forgalmazni az olasz Superfici nyílászárók felületkezelésére alkalmas technológiáit. A kínálatban számos berendezés szerepel: az alapozóegység, a szórófal, a konvejpálya, a szárítókamra, melyek a gyártott termékpalettához, a vevő igényeihez tökéletesen „idomíthatóak”, teljessé téve az Anest ez irányú kínálatát.

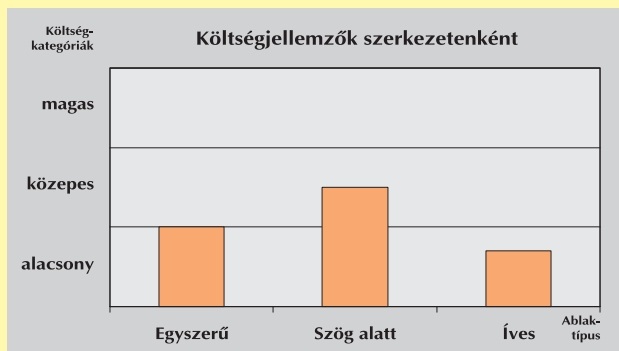


A felületkezelés technológiájával teljessé vált az Anest „nyílászárós” kínálata

(Hőbör)

3. A 2. kombináció, egy CNC-vel kiegészítve

A befektetés értelemszerűen magas, hiszen itt 3 gépről van már szó. Jó kihasználtság esetén azonban egész alacsony önköltséggel képes az üzem termelni. Termelékenység: 25–50 db/műszak.



4. A legdrágább beruházás: többfejes, CNC, egy komolyabb, nagy teljesítményű ablakgyártó központ

A beruházást követően a legalacsonyabb önköltséget lehet realizálni 50–100 db egység/műszak teljesítménnyel.

