

Ablakgyártás MA-HOLNAP

A fenti cím is sugallja az Anest Rt. telephelyén 2003. január 24-én megrendezett konferencia témáját, amely az ajtó- és ablakgyártók jelenlegi és jövőbe tekintő helyzetét próbálta elemezni, itt, az Európai Unió küszöbén.

Első előadóként Ganni Franchini, az olaszországi SCM gyár Solid-Wood részlegének vezetője a környező tagországokban érvényben lévő irányvonalakat vázolta fel, melyek hatással



Ganni Franchini, az SCM cég Solid-Wood részlegének vezetője

vannak az ajtó-ablak piacra. Mint elmondta, Nyugat-Európában (Németország kivételével) az építkezések száma nő, egyre többen fektetik a pénzüket ingatlanba.

Ezzel összhangban az ablakpiac is felfelé ível, de a faablak csak egy részét képezi az összes mennyiségnek. Oka, hogy a műanyagablak-gyártók jó marketingstratégiájuknak és alacsony áraiknak köszönhetően jelentős teret nyertek a faablakgyártók piacáiból. Csak az utóbbi években kezdett ez a tendencia egy kissé visszafordulni.

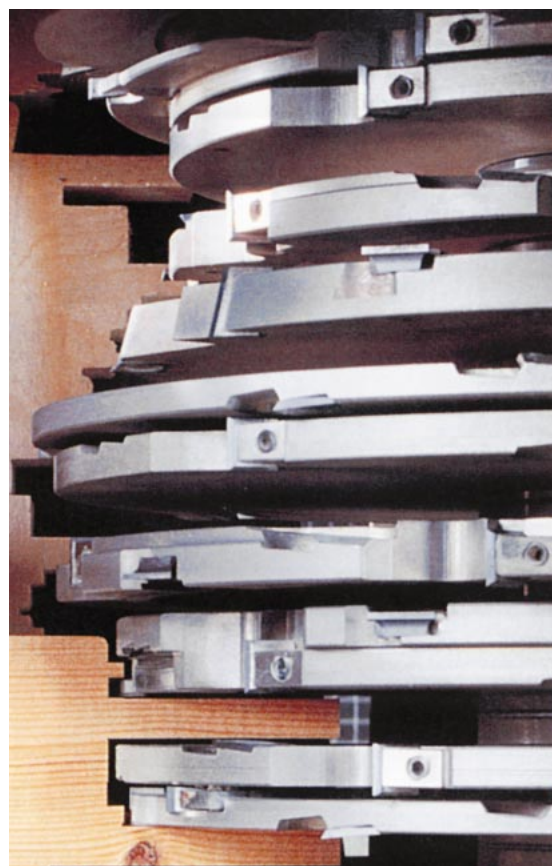
Valószínűleg az életszínvonal emelkedése miatt az emberek kezdik újra felismerni a faablak minőségi és esztétikai értékeit. Nem elhanyagolható azonban a fém ajtó-ablak gyártók piaci részesedése sem, Olaszországban például az aluprofilok alacsony előállítási költségeik miatt vezető szerepet vívtak ki maguknak.

A táblázatból kitűnik némi differenciálódás, miszerint Észak-Európában a faablakgyártóké a vezető szerep, Dél-Európában az alumínium-, míg Közép-Európában a műanyagablak-gyártók foglalják el az első helyet. Összességében viszont elmondható, hogy a fa mindenhol növekvő tendenciát mutat. Arról, hogy a magyarországi ablakgyártókra milyen hatások várnak az EU-belépéssel, Franchini úr elmondta, véleménye szerint ugyanúgy, ahogy a magyarországi gyártók félnek a csatlakozástól, úgy a tagországok gyártói is félnek a konkurenciától (szakértelem, olcsó munkaerő stb.).

A cégek egy részének ez nyitási lehetőség, másik részének viszont rizikó, amely elsősorban a jelenleg is erős cégeknek kedvez majd.

Ahhoz, hogy jobban átlássuk jelenlegi helyzetünket, egy úgynevezett „állapotfelmérésre” – SWOT-analízisre van szükség. Erről Cselényi József, az Anest Rt. ügyvezetője tartott előadást.

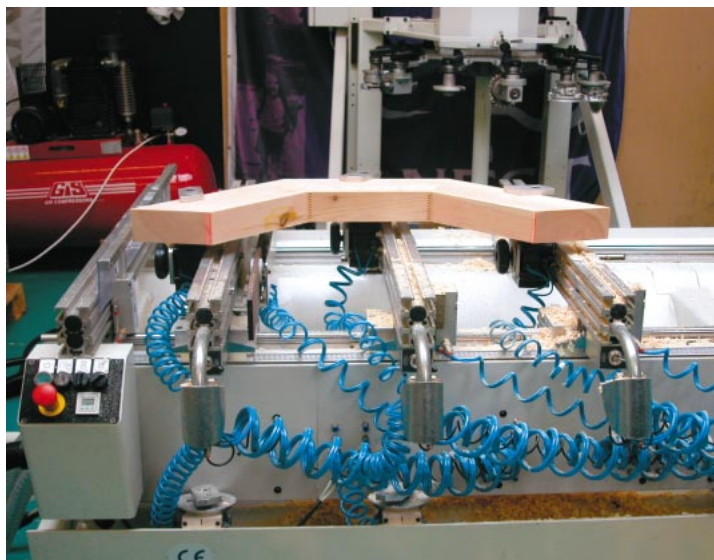
A SWOT-analízis nem más, mint a vizsgált terület (lehet egy ország, egy iparág, de akár egy kis üzem is) helyzetének felmérése, 4 tárgykör figyelembevételével:



- erősségek (fokozhatók és fokozni is kell őket),
- gyengeségek (lehet tenni a javításuk érdekében),
- lehetőség (ki tudjuk használni, ha felismerjük),
- veszély (külső tényezők korlátai, nem befolyásolhatók, de tudomást kell szerezni róluk).

	Fa (%)	Műanyag (%)	Fém (alu) (%)
Németország	25	65	10
Anglia	40	40	20
Franciaország	35	50	15
Olaszország	35	15	50
Skandináv országok	80	10	10
Spanyolország	15	25	60

EU-tagországok ablakpiacának megoszlása



A szegmens ívek megmunkálása legegyszerűbben CNC-megmunkálóközponton végezhető

Ezt a SWOT-analízist bárki el tudja végezni a saját cégén, melynek segítségével könnyebb megkeresni a szükség-szerű fejlesztések, változtatások irányát. Cselényi úr előadásában a Magyarországról alkotott saját analízisét ismertette.

Az erősségek közé sorolta a magas szakmai tudást, a jó alkalmazkodó képességet, az optimizmust és az elkötelezettséget a fejlesztés mellett, míg gyengeségként említette az üzemek alacsony szervezettségét, a tulajdonos-függő folyamatokat (minden kérdésben az egyszemélyes vezető dönt), a közép- és hosszú távú tervek hiányát (időhiány miatt), a cégek közötti minimális kooperációt és a kevés marketinget.

A hátrányok közül napjainkban kiemelt szerepe van a marketingnek.

Ma már eljutottunk oda, hogy szinte minden vállalkozás alapja a kifelé történő publikáció.

Kialakultak az úgynevezett kötelező marketingelemek:

1. prospektus
2. bemutatóterem
3. hirdetés
4. kiállításokon való részvétel.

Ez a marketing segített a műanyagablakgyártóknak is a műanyagból készült ablakprofilok mai megítélésének kialakításában. Az emberek szemében kialakult kép sok esetben az, hogy a műanyag ablak hosszabb élettartamú, jobb minőségű és jobb hőszigetelő képességű, mint a fa. A faablakgyártók feladata ennek a képnek a megváltoztatása.

A valóságban azonban a műanyagok népszerűségéhez nagyban hozzájárul alacsony árak is. Ezért a versenyképesség nélkülözhetetlen feltétele a termelni kívánt mennyiséghez a legnagyobb hatékonyságot biztosító technológia kiválasztása, figyelembe véve a beruházási költségeket is.

Az előadásokon több alternatíva is elhangzott az ablakgyártó technológiai sor kialakítására, a gyártott mennyiségektől függően (mindegyik az Anest Rt. által forgalmazott SCM-berendezésekből épül fel).

Természetesen a technológiai sorok annak figyelembevételével épülnek fel, hogy a sorozatgyártás gyakorlatilag megszűnt, szinte csak egyedi méretben folyik ma Magyarországon nyílászárógyártás.

■ **1. 10–20 db ablak/műszak**

- Superset XL profilozóautomata
- Record 142 TV CNC-megmunkálóközpont

Ebben az összeállításban valójában nem található ablakgyártó gép. Főként olyan üzemek számára ajánlott, akiknek nem fő profiljuk az ablakgyártás, de az ilyen irányú megrendeléseket is teljesíteni szeretnék. Erre mindkét berendezés alkalmas, de minden más bútorgyártási célokra is felhasználható.



Record 132 TV

Ablakgyártásnál a profilozóautomata végzi a szerelvénygyalulást, üvegléckivágást; az összes többi művelet elvégzésére pedig a CNC-megmunkálóközpont alkalmazható: szegmens ívek marása, vasalathelyek kimunkálása, szárny körbemarása, csapok-csaprések elkészítése, osztók köldökcsoportosítása.

Felmerül a kérdés: hogyan lehet CNC-vel átmenő ollós csapot készíteni? Az SCM Record 142 TV berendezés stabilitásának és kellően nagy hátsó szerszámtárolójának köszönhetően alkalmas ilyen méretű szerszám befogására.



WINDOR 20

■ 2. 25–50 db ablak/műszak

- Superset XL – profilozóautomata
- WINDOR 10 ablakgyártó berendezés
- Record 142 TV CNC-megmunkálóközpont

Ennél az összeállításnál már egy ablakgyártó berendezés is csatlakozik a technológiai sorhoz. Így a CNC csak az íves alkatrészek megmunkálását végzi, a profilozás és csapozás megoszlík a gyaluautomata, illetve az ablakgyártó gép között.

■ 3. 30–60 db ablak/műszak

- Superset XL profilozóautomata
- WINDOR 20 ablakgyártó berendezés
- Record 132 TV CNC-megmunkálóközpont

Az előző technológiai sorhoz képest itt teljesítménybeli különbség van. Pl. a WINDOR 20-as automata előnye, hogy befogótengelyére egyszerre több tok/



Superset XL

szárny profilozó szerszámgarbitúra is felfogatható (pl. ablak + bejárati ajtó).

■ 4. 50–100 db ablak/műszak

- Superset XL profilozóautomata
- WINDOR 60 ablakgyártó berendezés
- Record 142 TV CNC-megmunkálóközpont

A WINDOR 60-as berendezés nagyon magas termelési szintek esetén alkalmazható, olyan üzemekben, melyeknek fő profilja a nyílászárógyártás. A berendezés szinte minden technológiai művelet elvégzésére képes, a másik kettő úgymond csak segédberendezésként szerepel. A WINDOR 60-as képes a munkadarabok szög alatti csapozására, a munkadarab automatikus forgatására, pontos hosszmetének kialakítására, zár- és furathelyek kimunkálására stb. Mivel az alkatrészek teljesen készre munkálva hagyják el a berendezést, így a ragasztás után már a külső éleket nem kell profilozni.

A technológiák adottak, nagyobb problémát okoz viszont a beruházáshoz szükséges pénz előteremtése. Hogy milyen alternatívák jöhetnek szóba, arról Sasinszki Imre a HVB Leasing Rt. képviselőjében tartott előadást. Fő téma a különböző lízingelési lehetőségek ismertetése volt, melynek segítségével az utóbbi időben többen is vásároltak az Anest Rt.-től gépeket. Az elbírálásnál azonban mindig fontos a vállalkozás pénzügyi helyzete. Ennek a javítására is van mód – mint az az előadáson elhangzott – a 2003-as adójogszabályok adta lehetőségek kihasználásával. Utolsó előadóként Molnár Tibor a különféle befektetési lehetőségekről és azok kockázatairól tartott előadást, különös hangsúlyt fektetve az ingatlan- és tárgyeszköz-vásárlásra.

Mózes Lajos

Garniga szerszámok

A különböző fejlesztési irányvonalak, lehetőségek és technológiák tárgyalása mellett a megmunkálószerszámokról is szó esett a konferencián. Az olaszországi Garniga cég nagy hagyományokkal rendelkezik a szerszámgyártás területén, és napjainkban számos technológiai megoldásban vívott ki magának vezető szerepet ezen a területen. Az alkalmazott G-FIX rögzítési rendszer rendkívül jó forgácsolási tulajdonságokat biztosít,

mivel itt a lapkarögzítés a hátlap felől történik, így a homloklap előtt viszonylag nagyméretű forgácsrés alakítható ki. További előny, hogy a rögzítőcsavar kevésbé rakodik be forgáccsal, amely a lapkacserét nagyban könnyíti. A lapkacseré egyébként sem problémás, ugyanis a Garniga szerszámok standard kivitelű lapkákkal készülnek, így más gyártók termékei is alkalmazhatók. Azonban a

Garniga ezen a téren is professzionális kínálattal rendelkezik. A különféle fajokhoz, illetve laptermékekhez más és más anyagösszetételű és szögű lapkákat kínál, melyeknek alkalmazásával megfelelő felületminőség mellett kellően hosszú élettartam adódik. Így nem fordulhat elő az, hogy ugyanazt a lapkát alkalmazva, pl. fenyőhöz és forgácslaphoz a forgácslapnál nagyságrendekkel kisebb szerszámélettartam várható. A Garniga ezzel a fejlesztésével akár a gyémántszerszámgyártóknak is képes konkurenciát állítani.



A nagyméretű forgácsrés jelentősen javítja a forgácsolási tulajdonságokat