



Az Unicontrol 12 ablakgyártó gép az elsők között került Magyarországra.

Weinig 
Védjegy

az ablakgyártásban

Csúcstechnológia Szigetváron

Az ablakgyártás az épületasztalos ipar egyik legigényesebb szakterülete. Európa legjobb gyártóival csak azok tudták felvenni a versenyt, akik magukévá tették a minőségi szemléletet, s képesek voltak áldozni a költségigényes beruházásokra, a technológiai lépésváltásra. Jó példa erre a szigetvári Jankó Faipari és Kereskedelmi Kft., ahol a német Weinig cég technológiájára alapozva valósították meg az egyedi fa ablakgyártás feltételeit.

1987-ben, személyes vállalkozásként alakult meg a Jankó cég, amely kezdetben épületasztalos munkákkal, bútorok gyártásával alapozta meg szakmai jó hírét. Ám a tulajdonosnak, Jankó Károlynak rövid időn belül döntenie kellett, hogy családi vállalkozása milyen irányt vegyen. 1995-ben vásárolták meg jelenlegi telephelyüket, egy évre rá pedig végleg letették a voksot az ab-

lakgyártás mellett, amikor a tömörfa megmunkálását kibővítették a rétegelt-ragasztott ablakfríz készítésével. Később azonban gazdaságossági okok miatt felszámolták a fríz gyártást, s vásárolt alapanyagból futtatták fel a minőségi fa nyílás-

zárók gyártását.

– Ekkor vásároltuk az első ablakgyártó gépeket – magyarázza *Jankó Károly*, a vállalkozás tulajdonosa, szakmai irányítója. Mindig arra törekedtem, hogy a beruházások, a gépbszerzések lehetővé tegyék a fejlődést, hogy előrevigyék a céget. Úgy tűnik az elképzeléseim és a döntéseim mindig reálisak és megalapozottak voltak. Utólag sem kell szégyenkezni: valamennyi beruházásunk lendületet eredményezett. Hozzá kell azonban tenni, a minőségi ablakgyártás nálunk akkor va-

lósult meg, amikor erre szakosodott kereskedőtől kezdtük el vásárolni a kifogástalan élananyagot. Már kezdetben szívügyünké vált, hogy jó ablakokat gyártsunk, s ez a hozzáállás tette lehetővé, hogy a vevők megelégedésére egyre több szolgáltatással rendelkezzenek a termékeink. Ezt bizonyítja, hogy a nálunk készült ablakokat már 1998-ban korszerű vizes bázisú lakkokkal felületkezeltük, s rendelkeztek az ÉMI minősítésével is.

Az elmúlt évek alatt a korszerű gépek sora került az üzembe. Köztük a tömörfa megmunkálásában nélkülözhetetlen Weinig gépek, amelyek közül az első az 1996-ban vásárolt Profimat gyalu és profilozó automata volt. Néhány évvel később a Széchenyi tervpá-

A Weinig Unicontrol 12 szerszámcserével készíti az ablakokat.





lyázat teremtett lehetőséget a további bővítésre. Ekkor újabb Weinig gépeket – egy Unimat gyalugépet és egy Uniplan hidro gyalugépet vásároltak, amelyek megalapozták a jelenlegi ablakgyártási technológiát. Lehetővé vált az üvegléc kivágása a begyaluláskor, ami egy magasabb minőségű termék előállítását tette lehetővé. A hidro technika alkalmazásával pedig nem volt már szükség a felületkezelés előtti csiszolásra sem, hiszen bútor minőségű felületet lehet előállítani.

– Mondanom sem kell, most sem hamarkodtam el a döntést – fűzi hozzá a tulajdonos. Alapos gondolat láttunk hozzá a teljes ablakgyártási technológia újragondolásához, átalakításához. A korábbi Weinig beruházásaink tapasztalatai alapján a Greenteam Kft. segítségével kezdtük el az ablakgyártási technológia átalakítását, megfogalmazva elképzeléseinket a profilrendszerekkel és a

A technológiának köszönhetően nem csak a nyílászárók felülete, de a falcok is elérik a bútorfelület minőségét. A darabolás után az alkatrészekre ragasztott etikett alapján történik a további megmunkálás a gyalugépeken.

gépekkel kapcsolatban. Természetesen ez egy nagyon hosszú folyamat volt, amiben komoly segítséget kaptunk mind a Weinig-től, mind pedig a Greenteam Kft.-től, nem csak a gépek kiválasztásában, hanem a profilrendszerekkel és a szerzőkkel kapcsolatban is. Több közös szakmai út a Greenteam-mel – üzemlátogatás a Weinig tauberbischofsheimi központjában, németországi, svájci ablakgyártó üzemekben – segített a döntéshozásban. Úgy gondolom, s az üzembe



helyezés után is az a véleményem, hogy az Unicontrol ablakgyártó gépek korlátlan lehetőségekre képesek. Sajnos az új fejlesztésre beadott pályázatunkat formai okokra hivatkozva a GVOP már nem fogadta el, így a beruházást saját erőből magunknak kellett megvalósítanunk.

– Különleges igényt fogalmazott meg a Jankó cég, s nekünk ezt kellett a legjobb tudásunk szerint kielégíteni – egészíti ki a tudnivalókat *Alpár*

Dénes, a Weinig nyugat-magyarországi képviselője. Mert a beruházó részéről előfeltétel volt, hogy ne legyen szükség szerszámcsere, felesleges időkiesésre a profilváltásték váltása esetén. Az átállás a különféle profilokra ugyanis túl emberfüggő, s nagyobb a hibázás lehetősége. Az Unicontrol 12-es, amelyet az ideai nürnbergi Frontale szakvásáron mutattak be először a szakmai közönségnek, mindazt tudja, amit Jankó Károly elvárt tőle. Képes ablakról ablakra gyártani a különféle megrendeléseknél a helyszíni felmérés sorrendjében. De a sorrendet tetszés szerint meg is lehet változtatni, ha szükséges. A gép tengelyei vezérelt tengelyek, így szerszámcsere nélkül lehet ablakot (IV 68, IV 73, IV 78,

Az Unimat 23-al lehetővé vált az üvegléc kivágása a begyaluláskor, ami egy magasabb minőségű termék előállítását tette lehetővé.

Fa-Alu, kapcsolt tokos, stb.) bejárati és beltéri ajtókat gyártani, akár rá-mart ütközőléces vagy ütközőléc nélküli kivitelben. A gép 3500 mm hosszúságig, 45–170 mm szélességi tartományban minden alkatrészt megmunkál. Sőt, igény esetén még körbemarni is lehet a géppel. Ennek köszönhető, hogy még emelő-toló ajtók tokját is el lehet készíteni átállás nélkül a berendezéssel. Egyedi elvárás volt beruházók részéről az is, hogy számítógép vezérel-



Jankó Károly, a tulajdonos a minőség érdekében minden munkafolyamatot alaposan ellenőriz az üzemben.

alján történik a további megmunkálás a gyalugépeken. Az ablakgyártó gép a gyártáshoz szükséges adatokat online kapja az ablaktervező szoftvertől, a kezelőnek csupán a megfelelő méretű alkatrészt kell a kocsirol felraknia a gépre a gyártáshoz, amit az etikettek alapján nagyon könnyen azonosít. A rendszer se-

je a teljes gyártási folyamatot. Ezért a régóta használt Prologic ablaktervező és gyártásirányító programmal vezéreljük a hat méteres frízek optimalizált darabolását is, amit szintén a Weinig

csoportból származó Dimter OptiCut S 50 végzi el. Ennek köszönhetően alig marad két centiméternél nagyobb darabolási hulladék. A darabolás után az alkatrészekre ragasztott etikett

gítségével a teljes üzemi tevékenység átláthatóvá vált az ajánlatok készítésétől a gyártásig.

Az ötvenöt fővel dolgozó Jankó Kft., bár felszereltsége a legmagasabb minőségi kategóriákat is lehetővé teszi, vásárlói körét tekintve a felső középmezőnyt – az egyedi családi házak építetőit – célozta meg. Munkájukat most is elsősorban a minőség vezérli. Ehhez elengedhetetlen a faanyag tökéletes minőségű és pontosságú megmunkálása, amit a Weinig gépek garantálnak, továbbá a jó minőségű felületkezelés, a minőségi vasalatok és elegáns kilincsek.

– Mondanom sem kell nagy változás ment végbe az üzemben – mutatja az ésszerű térbeli rendet Jankó Károly. Legfőbb eredmény, hogy szervezetté vált a munka, s ki tudtuk küszöbölni az emberi tévedésből származó hibalehetőségeket. Jóllehet még néhány kisebb fejlesztés hátra van, de ma már lépésről-lépésre követhető és jól kézben tartható a technológia. Mindezt a Weinig és a Greenteam céggel való jó együttműködés révén érhetjük el.

(f-)

Magyarországi képviselő:

Greenteam

Iparfejlesztő és Kereskedelmi Kft.

9700 Szombathely
Varasd u. 16.

Tel.: (94) 510-830

Fax: (94) 315-215

e-mail: greenteam@axelero.hu

www.greenteamkft.hu