

7/8 DREWNIANE (7/8) trumny

DODATEK

GPD

ISSN 1732-4017
lipiec/serpień 2008
Nakład
20 000 egz.

„Mamy ambicje być najlepszym producentem ekskluzywnych trumien o wzorach amerykańskich i włoskich” – mówi Katarzyna Pawlak, prezes firmy Huberia ze Stawiszyna k. Kalisza.

> str. 21

rynek: Około 30 minut
produkcja jednej trumny
ładzie Przemysłu

6 dodatek GPD/7/8 (178)

rynek

LIDER Z WĄGROWCA

Zbigniew Lindner: robimy perfekcyjne trumny

<5

Producenci trumien zawsze mają problem z nóżkami. Każda nóżka składa się z trzech elementów, z których każdy jest przycięty pod odpowiednim kątem. Miesięcznie potrzeba w Lindnerze około 50 000 nóżek. Cały proces produkcji nóżki jest więc wykonywany na trzech maszynach półautomatycznych – dwóch piłach uciosowych i maszynie do łączenia ram obrazowych, którą wspólnie z firmą

Bizea udało się przystosować do łączenia elementów nóżek. Ale przy tej skali produkcji niezbędne są pełne automaty, które wykonują wszystkie cięcia i połączenia elementów nóżki. Na razie produkuje się dwa podstawowe rodzaje nóżek, a kontrahentom sprzedaje komplet nóżek po dwa euro. Nikt nie jest w stanie zrobić tego taniej. Oczywiście, elementy nóżek wykonuje się z odpadów. Skoro posiada się doskonale strugarki, to można krótkie elementy przeprosić

cić przez nie i doskonale wystrugać, eliminując szlifowanie.

Automatyczny montaż

Gotowe drewniane elementy trumien trafiają na halę montażu. Na jednej linii składa się doły trumien, a na drugiej – góry. Doły składają się z pięciu elementów: dwa boki, dwa szczyty i jeden dół. Zadaniem operatora jest nałożenie kleju na krawędzie, włożenie tych elementów do maszyny, ich automatyczne zaciśnięcie w narożnikach i posmarowanie klejem wybrania pod dno. Automat odwraca elementy i od wewnątrz łączy je wszystkie w ciągu około dwóch minut. W tym systemie pracy pracownik nie myśli o tym, jak zrobić trumnę, tylko układa elementy i nakłada klej. W momencie kiedy automat wbiła ostatnią zszywkę przy połączeniu, nie interesuje go dalszy los zbitej trumny, bo maszyna sama odbiera jej dół lub górę, odwraca, odstawia na taśmociąg, który przemieszcza je do miejsca, gdzie są kompletowane i ostatecznie ręcznie szlifowane.

Część trumien, ze względu na życzenia odbiorców, jest w firmie LINDNER zbijana od zewnątrz ręcznie, a zszywki są pokrywane szpachlem. Podczas jednej zmiany siedmiu pracowników zbija 90 trumien, a dwóch na zautomatyzowanej linii wykonuje ich 150. Dlatego, gdy powstanie drugi oddział automatycznego montażu, nie będzie już możliwości wyko-



W dwóch ciągach odbywa się automatyczny montaż gór i dołów trumien.

nania trumny od zewnątrz. Końcowe uszlachetnianie powierzchni wykonywane jest w wyposażonych przez firmę Schuko pomieszczeniach lakierni, gdzie nakładany jest podkład, a potem następuje błyskawiczne lakierowanie. Gdy nakładane są cztery warstwy lakieru, czas nakładania jednej z nich mieści się w granicach jednej minuty.

Nie ma lepszych i gorszych

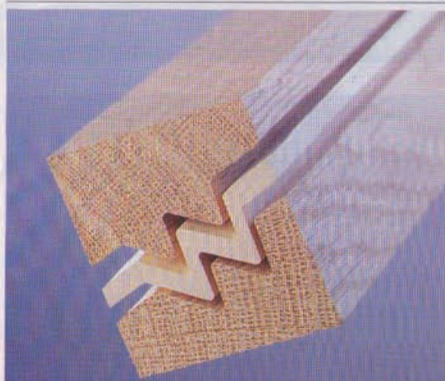
Nie ma różnicy między trumną tradycyjną a trumną przeznaczoną do kremacji. Każda jest robiona dobrze.

– Nie jest przesadą stwierdzenie, że robimy perfekcyjne trumny – podkreśla Zbigniew Lindner. – Szanujemy klienta, chcemy być najlepsi na tym rynku i mieć markę, bo pod marką LINDNER sprzedajemy je na zagranicznych rynkach.

Ponieważ wykonujemy trumny głównie z drewna sosnowego, kupujemy rocznie 10 000-12 000 m³ drewna okrągłego i sami przecieramy na traku LT-300, ale od paru lat kupujemy też gotową tarcicę z dwóch niemieckich firm: Klausner i Klenk Holz. Jest to coraz bardziej opłacalne.

Identyfikacja służy jakości

Oryginalny w tej branży jest system kontroli jakości. Każdy pracownik ma swój numer, umieszczony na obrabianym elemencie. To on odpowiada za jakość, więc decyduje o usunięciu uszkodzonego elementu albo skierowaniu go do poprawki. Gdyby doszło do reklamacji, łatwo ustalić, kiedy trumna była wykonywana i przez kogo, no i kto ewentualnie coś sknocił.



Nasze usługi. Wasza przewaga nad konkurencją.

Grupa Weinig

Wasz partner – Wasza przyszłość.

Skoncentrowanie się na zasadniczej działalności biznesowej, my zajmujemy się resztą! Grupa Weinig jest wiodącym dostawcą technologii dla zakładów przemysłowych i rzemieślniczych przetwarzających drewno lite. Dzięki rozbudowanym usługom z jednej ręki oraz rozwiązaniom systemowym aż po gotowe instalacje produkcyjne, Grupa Weinig jest idealnym partnerem wszędzie tam, gdzie wymagana jest elastyczność i przynosząca zysk produkcja. Zdejście się na przewagę lidera światowego rynku.

Grupa Weinig – silny zespół.

MICHAEL WEINIG AG.
Tel.: +49 (0) 93 41 86-0
info@weinig.de



WEINIG, WACO, GRECON, DIMTER, RAIMANNI, CONCERT WWW.WEINIG.COM



Trumny wykonywane są ekologicznymi produktami.