



# CSINÁLJUK EGYÜTT MÁSKÉPP, MINT MÁSOK!

2.rész



Pfiffer János

Az előző részben említettük, hogy a jövőben szeretnénk partnereinkkel megosztani erősségeinket, tudásunkat. Ebben a részben a felületkezelő kapacitásunkat mutatjuk be.

A pácolás – lakkozás, a színre festési gyakorlatunk több mint húsz éves tapasztalatunkból fakad. Amikor elterveztük, hogy fejlesztjük a felületkezelési technológiánkat, az alábbi lényeges pontokra fókuszáltunk. A festésnél kiemelten számít a magas minőségi és mennyiségi követelmény. Ezt korrektül kiszorgálni csak nagyon precíz és hatékony géppel lehet, a tökéletes reprodukció, a lehető legmagasabb automatizmus nem opció. Az emberi „tényezőket” le kell csökkenteni, a „gép az ember ba-

rátja”, nem megy szabira nem fárad el, nem betegszik le – a megfelelő karbantartás mellett. Mivel a felületkezelés óriási helyigényrel jár, azzal indítottuk a projektet, hogy építettünk egy 1400 m<sup>2</sup>-es csarnokot a festőgépek és a hozzá tartozó szárítónak, s gondoltunk az elő- és utópufferolásra is! Olyan rendszert építettünk a Makor cég egységeiből, ahol a szabályozott klíma és a páratartalom zárt rendszerben, légkezeléstől a festésen át egészen a szárításig egy egységben teljesül.

A 28 m hosszú szárítógéppel egybekötött automata gépsor 1600 mm munkaszélességgel dolgozik, az alkatrészek alakját és méretét 2 db 3D-szkenner biztosítja, ami az antisztatikus tisztító egység után beméri az alkatrészek geometriáját. A 24 db szárító tálca 5500 mm hosszú alkatrészeket is képes fogadni, összesen 210 m<sup>2</sup> hordozó felülettel. Gépünk egy robotkaros 5 pisztolyos és egy oszcilláló 4 pisztolyos egységgel dolgozik Stop & Go és folyamatos áteresztő üzemmódban.

A környezetvédelem mellett a munkatársaink egészségének a megóvása is kardinális kérdés volt a kiválasztásnál. Az egész festési folyamatot panorámás üvegfelületeken át követheti a gépkezelő.

A gépsor kiszolgálását egy külön festékkonyha biztosítja 8 alacsony és 8 magas nyomású Wagner egységgel. Teljesen automata anyag-előkészítéssel biztosítja a gyors átállást, az anyagkeverés folyamatos, mindig friss anyag megy a gépbe, nincs a fazékidő előrehaladtával minőség- és állagváltozás.

A légcserre folyamán keletkező kidozott hő miatt az energiaigény óriási. Ezt a problémát a gyártás során keletkezett melléktermékünkkel, brikettel és aprítékkal oldjuk meg, így

ezáltal is gazdaságosabbak tudunk lenni. A légkezelés, a sűrített levegő előállítás és a kinematikus energiaigény miatt a villamos energiaigény is jelentős. A 230 kW teljesítményű napelemtelepünk besegít az ellátásba, így ezek az előnyök is tovább szállnak a szolgáltatásokat igénybevevő ügyfeleinkre is.

További előnyök közé tartozik az anyagtakarékosság, amit a mellészorás csökkentésével tudunk elérni, az egyenletes rétegvastagság a minőség szempontjából is lényeges

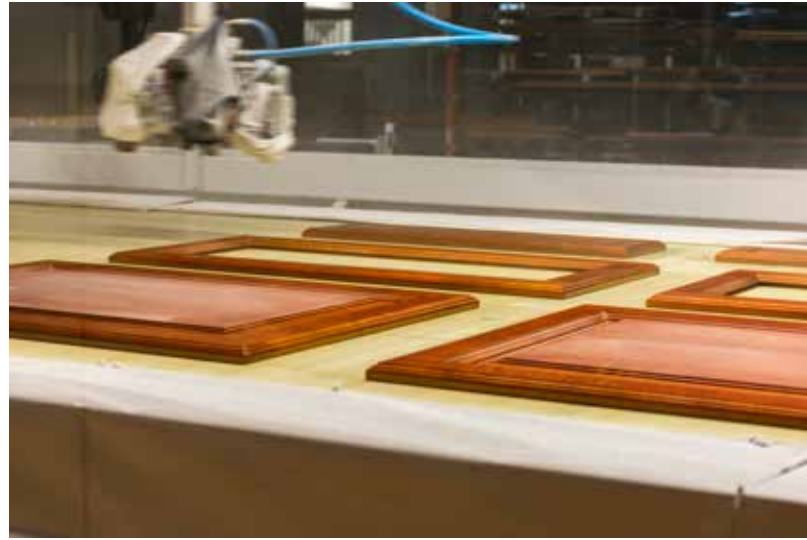
„Pont akkor, pont annyit, pont úgy!” A teljesítmény javul, a határidő lerövidül, a minőség és a gazdaságosság új értelmet nyer!

Egy olyan technikát sikerült csatorba állítani, amivel régi álmunk vált valóra. Ezt a lehetőséget kínáljuk minden olyan partnerünknek, akik a kézi munkát és a fentiekben leírt problémákat szeretnék XXI. századi megoldásokkal, a kooperációs lehetőségek kihasználásával igénybe venni és a festési problémákkal való küszködés helyett a saját erősségeikre támaszkodva nyitottak a nagyobb



értékkihozatalra és a gyorsabb, eredményesebb munkára. Aki a gyengeségeket akarja erősíteni, az sok energiával maximum egy közepes eredményt érhet el, aki az erősségeire fókuszál, az kevesebb energiával sokkal nagyobb eredményt érhet el, ugyanannyi idő alatt.

Fontos és alapvető kérdéssé vált a hatékonyság miatt minden asztalosüzemnek azt mérlegelni, hogy mi az, amit érdemes magunknak csinálni, s mi az, amit érdemes delegálni. Még gyerekkoromban mély nyomot hagyott bennem ez a mondás: „Fiam, ha kell egy liter tej, azért nem veszünk egy egész tehe-



”

Olyat kínálunk, ami abból van, aminek látszik, ott készül, ahol mondjuk, akkorra készül el, amikorra ígérjük, és nagyobb érték, mint gondolnánk!

net”. Elgondolkodtató az is, amit egy barátom mondott: „A legjobb jacht a haverodé, mert a gondozás és a probléma az övé, az élményen és az eredményen meg osztoztok.”

Egy sok százmilliós beruházás nekünk is csak úgy tud megtérülni, ha ki tudjuk használni. Igyekszünk olyan árakon és olyan komplex szolgáltatásokat vállalni, ami nem csak nekünk, de partnereinknek is nyereséget

eredményez. Azt az elvet követjük: nem kell, hogy folyjon a csap, elég ha csöpög, de azt folyamatosan tegye. Mindig is az egyik legfontosabb szempont volt a minőség mellett a cégünk megbízhatósága, a pontos határidő betartása, amit a visszatérő partnereink igazolnak.

Ha nincs elég szakembered, aki megfelelő minőségben elvégezné határidőre a vállalt munkát, ha nincs

elég kapacitásod a nagyobb projekteknel, vagy az elszállt energiaárak miatt nem lenne gazdaságos nálad végezni a felületkezelést – keress bennünket és működjünk együtt! Várjuk azon partnerek jelentkezését, akik a jövőt másképp gondolják, s az együttműködésben lehetőséget látnak.

Következő cikkünkben az 1600 mm-es munkaszélességben végzett gyalulással egy műveletben végezhető kontaktcsiszolásról, felületstrukturálásról és egyéb felületelőkészítő kapacitásunkról lesz szó. ■



**Pfiffer Bútor Mór Kft.**

8060 Mór, Árkpuszta Ipartelep

Tel.: +36 30 619 6573

e-mail: info@pfifferbutor.hu

www.pfifferbutor.hu