

Front „Warszawa”, do wykonania którego posłużył specjalnie przygotowany materiał sosnowy. Surowiec poddany został procesowi strukturyzacji, w efekcie czego na powierzchni powstały żłobienia, a następnie został wybarwiony w śnieżnej bieli.

Pełne wyrazu i szlachetności

Przygotowanie powierzchni drewna w zakładzie produkującym fronty meblowe

Firma wyznaczająca wysokie standardy wykonawstwa, dbająca o rozwój wzornictwa i technologii, szanująca środowisko naturalne – tak w skrócie można scharakteryzować przedsiębiorstwo Drempol produkujące fronty meblowe z drewna litego.

Firma Drempol z Osiny istnieje na rynku 22 lata, dziś jest kilkuset osobowym przedsiębiorstwem, w którym proces rozwoju przebiega nieustannie i dotyczy wielu obszarów firmy, między innymi technologii, parku maszynowego, procesu produkcyjnego i produktu. – Naszym priorytetem jest dostarczanie klientom produktów najwyższej jakości, dlatego na każdym etapie produkcji prowadzimy szczegółową kontrolę, a proces produkcyjny przebiega zgodnie z wytycznymi systemu zarządzania jakością ISO 9001:2009 – wyjaśnia Agnieszka Markiewicz

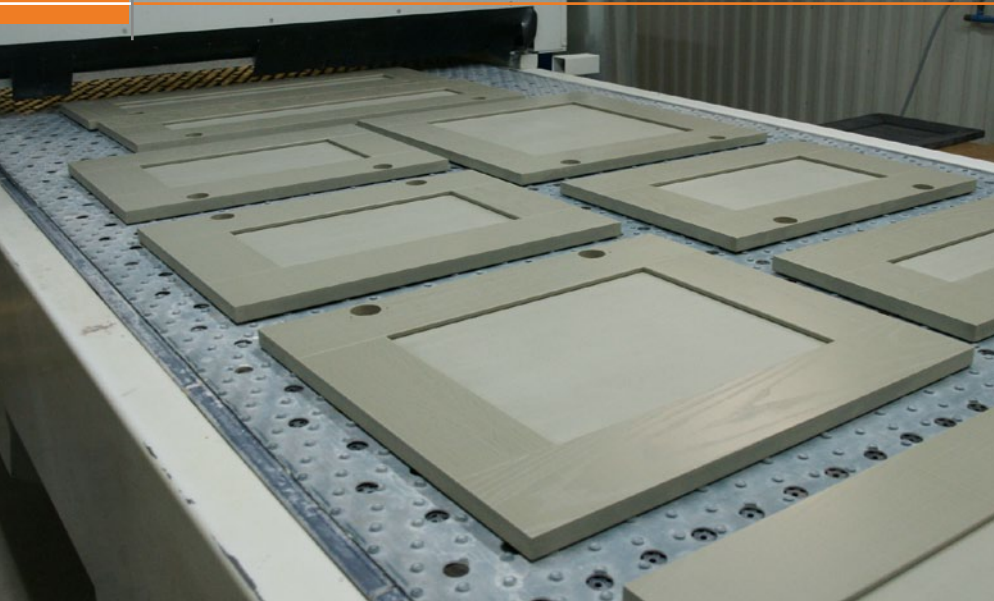
ze spółki Drempol. – Ogromną wagę przykładamy do dbałości o środowisko, dowodem jest posiadany certyfikat FSC, co wiąże się ze stałą kontrolą ilości kupowanego surowca pod kątem zgodności ze standardami FSC oraz nadzoru sprzedaży wyrobów certyfikowanych.

Oferta firmy skierowana jest do klientów, którzy cenią sobie tradycyjne, stylowe wzornictwo, stąd też przewaga frontów klasycznych, ale odbiorcy, którzy wybierają proste formy, szukają produktów wpisujących się w najnowsze trendy wzornicze lansujące minimalizm

i prostotę również mogą skorzystać z oferty Drempol. Dla nich stworzono kolekcję frontów nowoczesnych, wykonanych z drewna i eksponujących piękno tego naturalnego materiału.

W Drempolu prace nad nowymi projektami, nowym wzornictwem trwają nieustannie. Firma jest otwarta na bodźce płynące z rynku i stara się stworzyć ofertę jak najlepiej odpowiadającą aktualnym wymaganiom i oczekiwaniom klientów.

A jak wygląda uszlachetnianie powierzchni drewna w przedsiębiorstwie? Aby zobrazować złożoność procesów należy zaznaczyć, iż do produkcji frontów używa się drewna litego wielu gatunków drzew: akacji, brzozy, buka, czereśni, dębu, olchy, stosowane są też klejny i obłogi w tych gatunkach, a ostatnio wprowadzonymi do produkcji gatunkami drewna są jesion i sosna. Powierzchnia do lakierowa-



Fronty płaskie lakierowane są na automatycznych liniach.

nia przygotowana jest więc na wiele różnych sposobów. Gatunki pierścieniowo naczyniowe, jak dąb i jesion, oprócz tradycyjnego sposobu szlifowania pod barwienie bejcami, poddawane są w różnym nasileniu operacji szczotkowania w celu oczyszczenia porów drewna pod wykończenia emaliami i patynami w efekcie dekapu lub bardziej agresywnego pogłębiania rysunku pod wykończenia pastami podkreślającymi usłojenie. W kilku modelach frontów drewno sosnowe poddawane jest agresywnemu zabiegowi strukturyzacji polegającemu na wybraniu z powierzchni części usłojenia wczesnego, co w efekcie finalnym, w połączeniu z odpowiednim

wykończeniem lakierniczym, pozwala stworzyć modne, nowoczesne wzornictwo. – Tak ciekawe efekty wykończenia powierzchni drewna uzyskujemy przy współpracy z dostawcami technologii i narzędzi do obróbki powierzchni drewna, jakimi są głównie firmy PolishStyl i 3M – mówi Leszek Baryluk, technolog w firmie Drewnopol. – W zależności od tego jaki efekt chcemy uzyskać i na jakim gatunku drewna, wymagane są inne materiały do strukturyzacji. Dlatego też firma PolishStyl opracowała specjalnie dla nas niektóre materiały szlifierskie, jak na przykład zestaw specjalnych głowic z drutem stalowym i Tynexowym – dobranych precyzyjnie do okre-

ślonego efektu struktury powierzchni. Dzięki naszej współpracy powstały maszyny, które pozwalają na realizację procesu strukturyzacji również na frontach giętych.

Prace szlifierskie wykonywane są głównie ręcznie na kilku stanowiskach. Ogromna liczba detali, ich zróżnicowanie, różnorodność gatunków drewna, to wszystko wymaga indywidualnego podejścia i zastosowania odpowiednio dobranych materiałów. Tam, gdzie jest to możliwe do przygotowania powierzchni stosuje się technologię szczotkowania. Polishstyl jako dostawca tej technologii, bazując na swoim wieloletnim doświadczeniu, dobrał parametry szczotek ściernych i nastawy maszyn, tak że można uzyskać perfekcyjną jakość oraz równomierność i powtarzalność szlifowania.

Zmienia się również tradycyjna technologia barwienia drewna oparta na zwykłych barwnikach rozpuszczalnikowych nanoszonych metodą natrysku. – Przy współpracy z firmami AkzoNobel i Valresa sukcesywnie wdrażamy i pracujemy nad udoskonaleniem techniki stosowania bejc wcieranych – dodaje L. Baryluk. – Materiały te, dzięki dłuższemu wysychaniu i głębszemu wnikaniu w powierzchnię drewna, bardzo mocno uwydatniają rysunek drewna i wszelkie jego walory estetyczne.

Gatunki drewna, które barwione tradycyjnym wykończeniem posiadają ledwie dostrzegalny rysunek, pod barwnikiem wcieranym na-



Szlifowanie to bardzo ważny etap w produkcji frontu.



Ręczne malowanie frontów giętych wymaga od lakiernika ogromnego doświadczenia.

bierają wyrazu i szlachetności, kolejne zabiegi lakiernicze w tej technologii wprowadzają bardzo ciekawą grę kolorów w wyrobie finalnym.

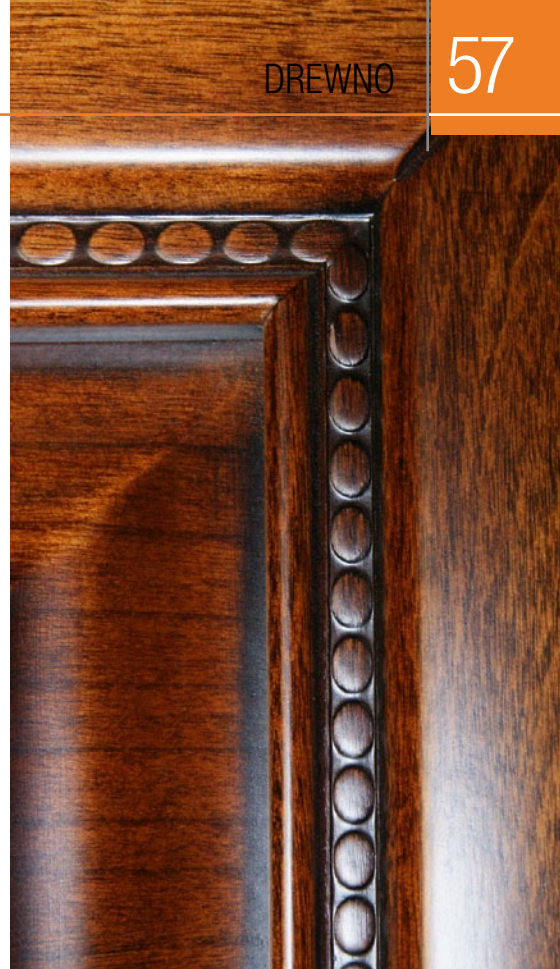
Fronty płaskie barwione i lakierowane są najczęściej na liniach automatycznych, gięte natomiast jedynie ręcznie. Różnorodność oferty wymaga używania wielu kolorów bejc i patyn. W przedsiębiorstwie funkcjonują dwie linie firmy Cefla: jedna wykorzystywana jest do lakierowania, druga do barwienia. Natomiast do aplikacji używany jest sprzęt kilku producentów: Wagnera, Kremlina. Firmy Cefla jest również piec do suszenia lakierów. Składa się on z czterech komór, w których są po 22 półki. Detale, po nałożeniu kolejnych warstw lakieru, przechodzą przez każdą z komór, w których następuje stopniowe suszenie. Piec opuszczają już detale o temperaturze podobnej do tej panującej w lakierni, zatem po nałożeniu i wysuszeniu ostatniej warstwy mogą być od razu pakowane.

– Pracujemy głównie wykorzystując włóskie lakiery poliuretanowe, ale mając na uwadze ochronę środowiska naturalnego i wymogi

dyrektyw unijnych, uważnie obserwujemy rynek materiałów lakierniczych wodnych i systematycznie prowadzimy próby z ich udziałem – mówi L. Baryluk. – W naszej opinii, obecnie proponowane na rynku produkty wodne nie zastępują w pełni takich oczekiwań wykończenia powierzchni frontów ramowo-płycinowych jakie dają poliuretany. Z pewnością biorąc pod uwagę duży i szybki postęp w tej dziedzinie sytuacja ta z czasem ulegnie zmianie. Mając jednak świadomość konieczności ochrony środowiska naturalnego zarząd firmy podjął działania zmierzające do zakupu instalacji redukującej emisję LZO.

Swoimi produktami DREWpol udowodnił, iż potrafi wydobyć z drewna to, co w nim najlepsze – niepowtarzalny rysunek, naturalne piękno, trwałość i harmonię. ■

Grzegorz Petka



Przykład frontu drewnianego produkowanego przez DREWpol.