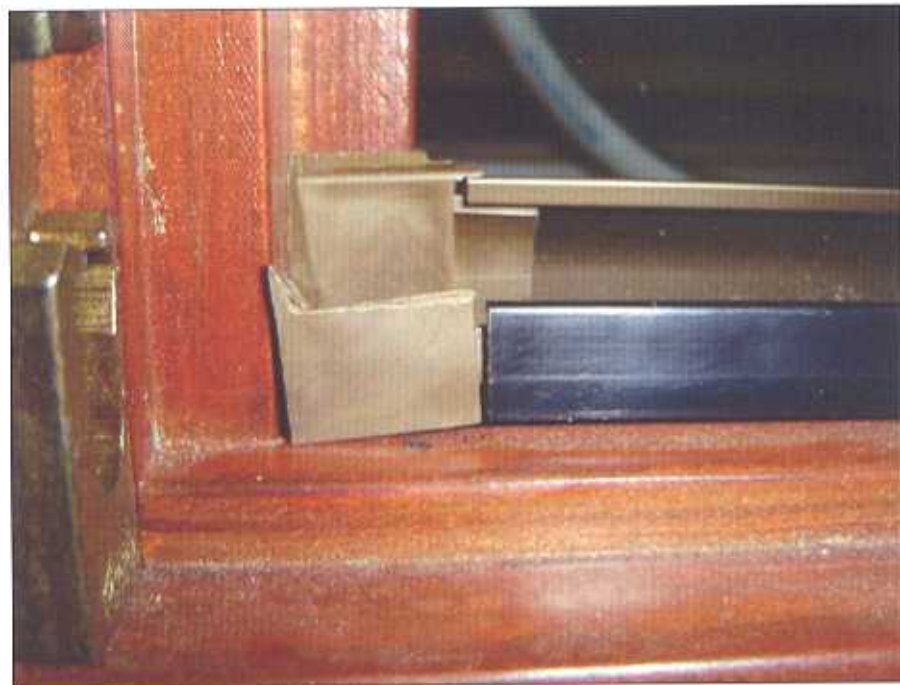


Az építőipari kivitelezés sok esetben eredményez furcsaságokat, melyekben a szakértő szem a szerelők, beépítők tudásának hiányosságait, vagy tévedéseiket fedezi fel.



A képen egy ablaktok alsó sarka és az abban található alumínium vízzáró profil és annak végzáró eleme látható. Első pillantásra látszik a szerkezeti megmunkálásokból és a felhasznált alkatrészekből, hogy egy korszerűnek nevezett, új nyílászáróról van szó, ám közelről szemlélve a laikusnak is feltűnik a műanyag alkatrész illeszkedés pontatlansága. Leginkább a sarokban, illetve a csatlakozási hézagnál tűnik fel ferdesége miatt. Így a tömitő alkatrész az eredeti funkcióját nem látja el. A felületkezelés alatt a faanyag felülete érdes, a lazúr matt fényéből a szakértő szem látja, hogy a felvitt anyagmennyiség kevesebb, mint a gyártó ajánlása.

Milyen hibát vétettek a kivitelezők?

Az asztalos vállalkozó mindent megpróbált, hogy a megrendelőket a legkorszerűbb nyílászárókkal szolgálhassa ki. Korszerű műhelyt épített, megvásárolta a nagy értékű gépeket és szerszámokat, színes ismertetőket készített és bemutató teremben várja az érdeklődőket.

Az asztalos üzemben azonban a munka megszervezéséhez, a végrehajtás ellenőrzéséhez nincs elegendő energiája. A szerszámok élezése a gépek karbantartása csak tűzoltó jelleggel történik. A termékek gyártásánál egyre több segédmunkást és betanított munkást kénytelen foglalkoztatni, ami miatt a szakmai odafigyelés szenved csorbát.

A legfeltűnőbb hiba – a vízzetű méretpontatlansága, – egy útközbe **beállítás pontatlanságára**, az útközbe nagyszámú útköztetés hatására történő elállítódására vezethető vissza. Esetleg feltételezhető az is, hogy a méret leszabását ceruza rajz mellett – szemre, – végezték el és az ellenőrző mérés elmaradt.

A hibás vágás után azonban az összeszerelő **munkások hanyagságát** jelzi, hogy meg sem próbálták tömitő anyaggal, a végzáró alkatrész ráfeszítésével a tok és a végzáró közötti, vagy a fémalkatrész és a műanyag közötti rést eltüntetni. Pedig a felhasznált alkatrészek ismertetője szerint

az illesztést a vízzáróság elérése érdekében tartósan rugalmas tömitőanyaggal kell ragasztani és tömiteni. A képen ennek nyomát sem látni.

A gyártástechnológia egy lépésének kihagyását jelenti – nevezetesen a felület festésre való előkészítését, – a **csiszolás elmaradása**, mely látható és kézzel is érezhető érdességben nyilvánul meg a kész felületen.

A felületkezelő munkás a szóráshoz felhígította a lazúrt, vagy a színezett anyag megfolyásától való félelem miatt a **felhordott lazúrmennyiséggel takarékoskodott**. Ennek eredménye a matt fényű, kissé érdes kész felület.

Milyen problémákat okoz a jelenlegi kialakítás?

Az alumínium vízzetű és a végén lévő végzáró közötti hézag miatt az ablak a legkisebb széllel együtt érkező esőtől beázik. Az érdesség miatt a nyílászáró felületére hamarabb rakódik szennyeződés. A nem kellő vastagságú felületkezelő anyag nem védi eléggé a faanyagot a nap UV sugaraitól. Ennek eredményeképpen hamarabb kell a felületet felújítani, vagy jobban károsodik az ablak alapanyaga. Mindezek együttesen a termékkel szembeni elégedetlenséget okoznak, közvetve pedig nagy mértékben csökkentik annak tartósságát.

Mi a megoldás?

Ezen a nyílászárón két percnyi munkával meg lehetett oldani a vízzárási problémát a vízzetű kiszerezésével és sziloplasztal történő tömitéssel.

A felhasznált anyagokból, korszerű alkatrészekből el lehet készíteni a jó minőségű, magas műszaki paraméterekkel rendelkező fa ablakot. Csak egy kis **szakmai hozzáértés, és lelkiismeretes munkavégzés szükséges** hozzá a dolgozók részéről és egy kis odafigyelés a cégvezetés részéről, hogy betartsák a gyártási technológiát és a felhasznált anyagok, alkatrészek felhasználási útmutatóiban foglaltakat.

Papp Imre
Okl. faipari mérnök
nyílászáró szakértő (MMK: 13-4917)
Vizsgáló mérnök – EMI Kft.

Vezetőváltás a Csurgói Faipari Kft.-nél

A Csurgói Faipari Kft. eddigi ügyvezető igazgatója Honfi Ferenc 2005. november elsejével nyugállományba vonult, és ugyanettől a naptól a SEFAG Rt. 100 %-os tulajdonában lévő Kft. ügyvezető igazgatói teendőit Vighné-Baltig Ágnes látja el. Vighné-Baltig Ágnes ezt megelőzően vezette a BEFAG Rt. Franciavágási Üzemét, a NYÍRERDŐ Rt. Nyírbátori Üzemét, illetve a SEFAG Rt. nemrég megszüntetett Szántódi Üzemét.

(Forrás: SEFAG Rt.)

MEGHÍVÓ

Tisztelettel meghívjuk Önt, Családját, barátait az **Erdészeti Múzeumba**
(Esterházy Palota, Sopron, Templom utca 4.)

„Fából készült csodák”
(facsipeszek és spatulák)
címmű kiállítására

Megtekinthető: 2006. január 31-ig,
szerda kivételével, naponta 10-13 óráig.

A tárlaton a Nyugat-Magyarországi Egyetem Faipari Mérnöki Karán tanuló hallgatók Gerencsér Kinga irányításával készült munkái láthatók.