

DRVO

tehnika

nameštaj

ekologija
prerada
biznis

Broj 20 · Godina VI · Beograd, oktobar 2008. · Godišnja pretplata 2160 dinara, za inostranstvo 50 €

Održan
Prvi kućni sajam
Centra drvne industrije

Beckers



Becker Acroma

BUTIK
ESSENTIJSKOG DRVETA
STRAJKO CO

BASCH
HILD

enterijer
Janković

KAINDL



KARIŠIĆ
ENGINEERING

COSTA
INDUSTRIES

HOMAG
GROUP

Eurokant



OMEGA PROFEKS

darex

A

36

D F

24

H Z P

18

T X U D

12

Z A D N H

9

P N T U H X

6

U A Z N F D T

5

N P H T A F X U

4

X D F H P T Z A N

3

fabbrica-

WWW.FABBRICA.CO.YU

IMATE LI OKO ZA ISTANČANE NIJANSE?

PREMAZI ZA DRVNU INDUSTRIJU.

NOVA ADRESA: BOSANSKA 65, 11080 ZEMUN, SRBIJA
TEL: +381 11 316 99 77, 316 99 88, 261 63 05.

Sjajna ideja:
Kaindl SPECTRUM dekori u sjaju.

Toliko su sjajni da se možete u njima ogledati. Kaindlovih 12 veličanstvenih glos dekora opčinjavaju i stručnjake, nije ni čudo sa sjajem od 100%! Naročito su u trendu crne i bele površine. I sama noseća ploča od iverice je posebna, P2/Super E0, bez formaldehida, potpuno ekološka ploča. Uzgred, 2009-ta će biti još sjajnija

Detektiv inspektor
M.H.

SPECTRUM kolekcija

jednobojnih dekora 52
drvnih dekora 48
radnih ploča 36
prozorskih dasaki 9
furniranih ploča 32
Finoboard ploča 15
dekora u sjaju 12
real-metalik dekora 4



ZA KORAK ISPRED

HOMAG Practive – ideje za moju budućnost

Practive, HOMAG-ov program za opremu radionice, nudi vam vrhunski kvalitet po povoljnoj ceni. U svetu vodeća HOMAG-ova preduzeća su pod robnom markom Practive udružila međusobna znanja i iskustva.

Kompatibilne mašine su izrađene za potrebe manjih i srednjih preduzeća.

Iskoristite prednosti kompatibilnosti naših mašina i profitirajte!



HOLZMA

HOLZMA HPP 230
Perfektni krojač ploča



WEEKE

WEEKE Venture 06S
Portalni CNC obradni centar za sve vrste obrada



BRANDT

BRANDT KDN 210
Kompaktna kanterica



HOMAG

HOMAG Venture 20
Univerzalni CNC centar sa kantovanjem



LIGMATECH

LIGMATECH MDE 110
Korpusna presa



HOMAG

HOMAG KAL 210
Profesionalna kanterica po pristupačnoj ceni

HOMAG
GROUP

SERVICE
GROUP
SALES & SERVICE

ZASTUPANJE – PRODAJA – SERVIS – DELOVI:

SERVICE GROUP BG d.o.o.

Dr Agostina Neta bb - 11070 NOVI BEOGRAD

Tel/Fax: (011) 266 37 65

GSM: 065 3152 613 - SERVIS

065 3152 619 - PRODAJA

065 3152 618 - PRODAJA

office@servicegroup.rs

www.servicegroup.rs

BRANDT

HOLZMA

LIGMATECH

WEEKE

HOMAG

PRACTIVE
www.homag-practive.de

Sve za radionicu

DRVO-tehnika

Revijalni časopis za poslovnu saradnju, marketing, tržište, ekologiju i tehnologiju u preradi drveta, proizvodnji nameštaja, šumarstvu i graditeljstvu

Časopis izlazi tromesečno

Osnivač i izdavač

EKO press Blagojević

NOVI BEOGRAD

Proleterske solidarnosti 24/I

Tel/fax: +381 (0) 11 213 95 84; 311 06 39

www.drvotehnika.com

e-mail: ekopress@eunet.rs; drvotehnika@eunet.rs

Suizdavač:

Agencija za drvo - Klaster drvoprerađivača Srbije

Izdavački savet

- Dragan Bojović, UNIDAS, Beograd
- Lajoš Đantar, AKE Đantar, Bačka Topola
- Sadik Fakić, ELAN mms, Tutin
- Predrag Filipović, SAVA, Htrkovci
- Božo Janković, ENTERIJER Janković, Novi Sad
- Vladislav Jokić, XILIA, Beograd
- Stevan Kiš, EuroTehno, Sremska Kamenica
- Dr Vojislav Kujundžić, LKV CENTAR, Beograd
- Radoš Marić, MARIĆ, Čačak
- Rajko Marić, MICROTRI, Beograd
- Dr Živka Meloska, Šumarski fakultet Skoplje
- Vesna Milenković, WEINIG, MW Group, Kruševac
- Mr Goran Milić, Šumarski fakultet Beograd
- Golub Nikolić, NIGOS elektronik, Niš
- Zvonko Petković, doc. FPU Beograd
- Dr Zdravko Popović, Šumarski fakultet, Beograd
- Tomislav Rabrenović, DRVOPROMET, Ivanjica
- Gradimir Simijonović, TOPLICA DRVO, Beograd
- Božidar Spalević, BEOICLA, Beograd
- Mr Borisav Todorović, BMSK, Beograd
- Ranko Trifunović, TRIFUNOVIĆ, Pranjani
- Dragan Vandić, KUBIK, Raška
- Milorad Žarković, TERMO DRVO, Htrkovci

Direktor, glavni i odgovorni urednik

- Mr Dragojlo Blagojević

Stručni konsultant

- Dipl. ing. Dobrovoje Gavović

Redakcioni odbor

- Dragan Bosnić, Beograd
- Marina Jovanović, Leskovac
- Snežana Marjanović, AMBIENTE, Čačak
- Jelena Mandić, tehnički urednik
- Ivana Davčevska, novinar – producent
- Svetlana Preradović, Beograd
- Aleksandar Radosavljević, Beograd
- Tatjana Vučković, MAK-S-KOMERC, Kraljevo
- Sandra Zec, INTERLIGNUM NS, Novi Sad

Uplate za pretplatu, marketinške i druge usluge na tekući račun broj

160-176289-53, BANCA INTESA ad Beograd

Devizni račun - IBAN: RS35160005010001291720

Rukopisi i fotografije se ne vraćaju

Redakcija se ne mora slagati sa mišljenjem autora i izjavama sagovornika

Redakcija ne preuzima odgovornost za sadržaj reklamnih poruka

Priprema, štampa i distribucija
EKO press Blagojević

CIP – Katalogizacija u publikaciji

Narodna biblioteka Srbije, Beograd

ISSN 1451-5121

COBISS.SR-ID 112598028

Što obećaš uradi,
što ti obećaju zaboravi.

Tražimo rešenja za
probleme koji
nas prate

U susret Sajmu nameštaja

Za veliki broj firmi i privrednika koji se bave preradom drveta i proizvodnjom nameštaja centralni događaj ove jeseni će, bez sumnje, biti 46. sajam nameštaja koji će se održati u Beogradu od 10. do 16. novembra 2008. godine. Biće to prilika da se sretnu stari poznanici i poslovni partneri, ali i da se sklope nova poznanstva i dogovore poslovi. Ne sumnjamo u vaše iskustvo i sposobnosti, ali vas podsećamo da prema nekom psihološkim istraživanjima prvi utisak o nekoj osobi stičemo u prvih nekoliko minuta razgovora. U formiranju mišljenja o nekoj osobi, reći, dakle, sadržaj ili ono što osoba govori, učestvuju sa svega 7%. Zanimljivo je da tempo govora, ton i naglašavanje pojedinih reči učestvuju sa 38%, dok pokreti, držanje, boja kože i disanje učestvuju sa čak 55 procenata.

U toku svoje životne prolaznosti, čovek shvati da ga ne čini značajno pametnijim ono što je čuo, već ono što je iskusio. To iskustvo mu, sigurno, može poslužiti kao orijentir za rad, gde se, uz definicije, da je iskustvo zbir naših razočarenja i da nije ono što nam se događa, već je ono što činimo sa onim što nam se događa, potvrđuje da su svest i ljudska delatnost primarno određeni društvenim bićem čoveka.

Ako je, dakle, svest ljudi primarno određena njihovim društvenim bićem ili mestom u društvenoj podeli rada i ako nam je u našoj prolaznosti iskustvo orijentir za rad, onda je, bez sumnje, za uspeh neophodno imati jasan cilj. Samo sa jasnim ciljem i upornim radom čovek se može izdvojiti iz mase i potvrditi svoje stvaralačke mogućnosti. Sama namera ili želja, bez rada, nisu dovoljne za uspeh. Ponekad to može biti splet okolnosti ili čak neki oblik prisile. Ali, uvek je važno poći na vreme, ne čekati i nikad ne odustati.

I dok beležimo ova razmišljanja mislimo o četiri do sada održana SABORA DRVOPRERAĐIVAČA Srbije i našem cilju da SABOR postane tradicionalna manifestacija. Već smo preduzeli niz aktivnosti s namerom da program rada 5. SABORA DRVOPRERAĐIVAČA Srbije bude aktuelan, da bude sadržajan, informativan, instruktivan i edukativan. Pokrovitelj ovog skupa će biti Kabinet potpredsednika Vlade Republike Srbije za evropske integracije.

O 5. SABORU DRVOPRERAĐIVAČA koji će biti održan u maju 2009. godine, više informacija će biti u narednom broju časopisa DRVO-tehnika, a ovog puta na stranicama naših novina nudimo pregršt informacija iz oblasti tehnologije, mašina, opreme, alata, repromaterijala i tržišta vezanog za preradu drveta i proizvodnju nameštaja. Sa jasnim ciljem da profesionalno, uz informativno-edukativnu meru, budemo aktuelni i interesantni i ovaj broj smo integrisali u skladan, kvalitetan i, verujemo, koristan sadržaj. ■

D. Blagojević



Pokrovitelj 5. SABORA DRVOPRERAĐIVAČA Srbije je Kabinet potpredsednika Vlade Republike Srbije za evropske integracije.

Centralna rasprava na temu: Šumarstvo, prerada drveta i proizvodnja nameštaja u svetlu evropskih standarda i integracija.

PROIZVODNI PROGRAM WEINIG GRUPE da biste znali kad zatreba

Praksa je pokazala da sticajem okolnosti u posao sa drvetom sve više ulaze firme koje se bave ili su se bavile nekom sasvim drugom delatnošću. Koliko je prerada drveta kompleksna materija znaju oni kojima je ona već godinama ŽIVOT.

Kako bi se u neku ruku olakšalo i onima koji su već u tom poslu, a i onima koji tek prave prve korake, jedan skraćeni pregled proizvodnog programa Weinig grupe može biti samo od koristi.

PROGRAM MICHAEL WEINIG AG



Variomat: najmanja četverostrana blanjalica, 4 ili 5 glava, opcija čeona obrada radnih komada na multifunkcionalnom stolu s prednje strane mašine.



Unimat serija: četverostrane blanjalice sa klasičnim osovinama sa 5-8 glava, opcije po zahtevu. Tip: Unimat 500/Super 4/23EL/Unimat 30EL/23 SP.



Powermat serija: četverostrane blanjalice sa Powerlock prihvatom alata, broj obrtaja 8000-12000/min. Tip: 400/500/1000/2000...



Hidromat serija: četverostrane blanjalice sa hidro-glavama, velikih brzina Tip: Hidromat 1000/2000/3000...



Šaržeri za kontinuirano punjenje ispred četverostranih blanjalica tipa: M11/13/15/20, ulazna i izlazna mehanizacija, tipa E1-E9 i A1-A10.



Obradni centri za stolariju, zavisno od kapaciteta i komfora rukovanja. Tip: Unicontrol 6/11, Linija Unitec 15, Unirex.



Opticontrol: elektronski uređaj za optičko merenje alata.



Rondomati: Oštrilice za alate, ravne, profilne noževe, frezere. Tip: 168, 960, 980.



Conturex: Univerzalni CNC obradni centar za izradu elemenata nameštaja, za prozore...

POSETITE NAS NA SAJMU NAMEŠTAJA U BEOGRADU OD 10. DO 16. NOVEMBRA 2008. GODINE
U HALI II, NIVO B, ŠTAND BROJ 2115

PROGRAM FIRME DIMTER



Optimizirer po principu šibera. Tip: Opticut S 50/60 ECO S 90/5 90 XL/Exact/Speed.



Optimizirer sa trakom. Tip: OptiCut Pro/150/200 Elite/Exact/Extrem/450/450 Super/Quantum...



Tople prese za širinsko lepljenje lamela. Tip: ProfiPress L/T i C.

PROGRAM FIRME RAIMANN



FlexiCut: Podstona pneumatska kratilica C500/700.



Flexirip: podužni raskrajač od 3,2-9,2 m, visina rezanja do 190 mm.



Višelisni cirkulari ProfiRip serije. Tip: KM310, KR310, KR390/450/610.



Dvoosovinski cirkular ProfiRip KDR 310, maksimalna visina reza 180 mm.

PROGRAM FIRME GRECON



Linija za dužinsko nastavljivanje kratkog ili dugog drveta. Za izradu masivnih ploča, za krovne konstrukcije... Tip: ProfiJoint, PJ kombinacija, Ultra, Combipact, Turbo S, HS 120/180/180 Spinfeed.



Linija tipa HS 120.

PROGRAM LUXSCAN:



Skeneri za prepoznavanje grešaka na drvetu, u liniji ispred optimizera, za maksimalno iskorišćenje drveta.

PROGRAM FIRME WACO



Banseci sa jednim ili dva lista, sa opcijama po zahtevu. Tip: BKS/BKL/BKL Twin/BKW/BKW Twin.



Visokokapacitetne četverostrane blanjalice. Brzina i do 600m/min. Tip: Hidromat 2000/3000/4000...

WEINIG CONCEPT:



Weinig Concept za izradu kompletnih projekata po želji klijenata.

**COSTA**
LEVIGATRICI**ŠIROKOTRAČNE
BRUSILICE**

Mašine za brušenje – kalibriranje

A
SERIE

Mašine za završno brušenje

S
SERIE

Mašine za kalibriranje – brušenje

K
SERIE**Linije za kalibriranje i završno brušenje**COSTA LEVIGATRICI S.p.A., Italy
Tel: (+39) 0445-675000
Fax: (+39) 0445-675110
www.costalev.com
info@costalev.comtel: 011/386 18 38, fax: 011/244 29 04
mob. 063/ 664 246, karishic@eunet.rs

sajam nameštaja

**POSETITE NAS NA SAJMU NAMEŠTAJA U BEOGRADU
OD 10. DO 16. NOVEMBRA U HALI II, NIVO B**

Agencija za drvo -

TREĆI kvartal 2008. godine u Agenciji za drvo protekao je u obavljanju poslova vezanih za Konkurs koji je MERR RS i ove godine raspisalo za podsticaj razvoja klastera. Agencija za drvo se treću godinu za redom prijavila na ovaj Konkurs i to, ove godine, ispred grupe od 48 preduzeća i institucija iz drvoprerađivačkog sektora Srbije. Predlog Projekta pod nazivom: *Agencija za drvo-klaster drvoprerađivača*, koji je podnet na Konkurs, sadržao je 7 podprojekata i to:

1) Razvoj mreže i komunikacije u klasteru. Jedan od najvažnijih preduslova za uspešno funkcionisanje klastera je dobra i brza komunikacija unutar njega samog kao i komunikacija sa okruženjem. U tom smislu se ove godine izrađuje informacioni sistem Klaster DP koji se trenutno nalazi u fazi testiranja i punjenja postojećim podacima. Njegovim puštanjem u rad će velike koristi imati svi članovi klastera. Do kraja godine će se uraditi i detaljan Registar članova klastera. To neće biti običan adresar, nego Registar koji će sadržati sve relevantne podatke o članicama klastera počev od proizvodnog programa, tehnološke opremljenosti, stanja i strukture zaposlenih do tržišnih pozicija i namera. To će dati jasnu sliku o klasteru kao celini, o njegovim mogućnostima, slabostima, šansama i sl. U naredne tri godine se isto to namerava uraditi za najveći deo drvoprerađivača Srbije.

2) Formiranje Mreže drvnoindustrijskih klastera Srednje i JI Evrope. Agencija za drvo je od samog osnivanja uspostavila vrlo dobru saradnju sa drvoprerađivačima i klasterima iz regiona. U proleće ove godine je u Beogradu organizovana *Regionalna konferencija o drvnoindustrijskim klasterima* sa koje je potekla inicijativa o formiranju regionalne mreže klastera. To je i učinjeno krajem maja kada je u Kranjskoj Gori potpisan sporazum o formiranju Mreže drvnoindustrijskih klastera Srednje i JI Evrope (SCE-Net FB Clusters). Punopravni članovi Mreže su Holzcluster Steiermark iz Austrije, Lesarski grozd iz Slovenije, Drvni klaster severozapadne Hrvatske, klaster Drvo-PD iz Republike Srpske, Drvnoindustrijski klaster Makedonije, Drvni klaster iz Federacije BiH i Agencija za drvo iz Srbije. Pridruženi član je ICE Institut iz Italije. Do kraja 2008. godine Mrežom predsedava Agencija za drvo. Formiranjem ove mreže se otvorilo mnoštvo mogućnosti za ostvarenje bilateralne i multilateralne saradnje domaćih drvoprerađivača sa partnerima iz regiona u svim segmentima naše struke.

3) Dopunsko obrazovanje kadrova za potrebe drvne industrije Srbije. Uzevši u obzir stanje i potrebe drvne industrije Srbije za stručnim kadrovima, jedna od najvažnijih i trajnih orijentacija Agencije za drvo će biti njihova dopunska edukacija. Klaster je idealno mesto za obavljanje te aktivnosti jer on objedinjuje i obrazovne institucije, kao najčešće pružaoce takvih usluga, i preduzeća, kao korisnike takvih usluga, ali i eksperte, kadrove iz prakse koji uzimaju učešće u ovakvom transferu znanja. Uz to, kroz klaster je lakše ostvariti i međunarodnu saradnju na ovom polju, tako da je Agencija za drvo u saradnji sa npr. WIFI Institutom iz Beča, pretežno za menadžment preduzeća, do sada već održala 6 vrlo kvalitetnih seminara. Uspešni polaznici ovih seminara imaju besplatni petodnevni boravak u Austriji gde im je obezbeđeno direktno upoznavanje sa potencijalnim poslovnim partnerima. U decembru ove godine je planirano održavanje



DRVNOINDUSTRIJSKI KLASITER

PIŠE: prof. dr Zdravko Popović

Klaster je grupa srodnih preduzeća ili udruženja proizvođača iz jedne grane, uključujući i proizvođače sirovina, kao i vladinih i nevladinih organizacija i naučnih i obrazovnih institucija koje udružene rešavaju zajedničke probleme, unapređuju poslovanje, postižu uspeh u određenom segmentu delatnosti i natprosečnu konkurentnost i promociju u zemlji i inostranstvu.

Agencija za drvo
Viline vode 6
11000 Beograd
tel: +381 11 3392 473
fax: +381 11 3217 494
office@agencijazadrvo.rs
www.agencijazadrvo.rs

stručnih kurseva iz sušenja drveta, zaštite drveta, obuka drvolakirera, seminar o evropskom tržištu briketa i peleta i slično.

4) Povećanje produktivnosti i inovativnosti. Premda se od klastera u ovako ranoj fazi rada ne očekuje realizacija razvojnih i inovativnih projekata od prošle godine je u Agenciji za drvo pokrenut pilot projekat Inovativno drvnoindustrijsko preduzeće u tri preduzeća iz klastera koji se trenutno privodi kraju. Do kraja godine se planira uključivanje još tri preduzeća u ovaj projekat, kada će se koncept mnogo brže uvoditi zahvaljujući iskustvima iz pilot projekta i uz pomoć aplikativnog softvera *RS/novaD* koji je namenski razvijen u prethodnom periodu za operativno praćenje i upravljanje proizvodnom funkcijom preduzeća. Ovim projektom se preduzećima garantuje skraćivanje proizvodno-poslovnog ciklusa za minimalno 20%; snižavanje cene koštanja za minimalno 10%; smanjenje reklamacija kupaca poboljšanjem kvaliteta, za minimalno 15%; poboljšanje servisa i produžavanje garantnog roka. U sklopu ovog pravca aktivnosti je i Konkurs za dizajn nameštaja u kategoriji studenata i đaka koji Agencija za drvo već treću godinu za redom raspisuje i sprovodi sa ciljem stimulisanja i pospešivanja kreativnosti mladih i talentovanih đaka. Na ovogodišnjem sajmu nameštaja će se pobjednicima Konkursa dodeliti prigodne novčane i druge nagrade. Krajnji cilj je da se originalni radovi sa ovih konkursa nađu u redovnoj proizvodnji preduzeća iz klastera i da se počnu plasirati pretežno na strana tržišta.

5) Osvajanje novih tržišta i promocija klastera. Osvajanje novih tržišta se obavlja pretežno preko zajedničkih nastupa na sajmovima u zemlji i inostranstvu. Ove godine su planirani zajednički nastupi na sajmovima građevinarstva u Milanu i Beogradu, i nastup na beogradskom sajmu nameštaja. Promocija samog klastera i njegovih članica se, osim na sajmovima, planirala i preko direktnih poseta inostranstvu, kao što je ove godine već bila poseta Italiji u nekoliko navrata, zatim Sloveniji, Austriji, Crnoj Gori itd. Uz ovo se permanentno ažurira i web stranica Agencije koja ima sve veću i veću posećenost.

6) CoC sertifikacija. Od ove godine Agencija za drvo se planira aktivno uključiti u proces sertifikacije preduzeća za preradu

drveta. Trenutno se obučava grupa stručnjaka iz našeg klastera za obavljanje poslova QMS i CoC internih proverivača, koja će najpre, u pilot fazi, pripremiti 6 preduzeća za sertifikovanje, a od sledeće godine i značajno veći broj.

7) Konkurentsko profilisanje i strategija marketinga i brendiranja klastera. Grupa eksperata sa Ekonomskog fakulteta Univerziteta u Beogradu je počela istraživanje klastera sa ciljem njegovog konkurentnskog profilisanja i, u skladu sa rezultatima, formulisace odgovarajuću marketing i brend strategiju klastera. Očekivani rezultat ovog procesa je identifikovanje kritičnih područja poslovanja učesnika u klasteru i klastera, kao i definisanje mera za njihovo prevazilaženje kroz formulisane izvozne marketing strategije i brendiranje klastera, što će omogućiti uspešno pozicioniranje na inostranim tržištima.

Komisija MERR RS, koja je ocenjivala pristigle projekte na objavljeni Konkurs, nas je tokom jula obavestila da ovaj projekat nije dobio dovoljan broj bodova da bi se kvalifikovao za sufinansiranje. Nakon izvršenih dopuna, korekcije budžeta i uložene žalbe, Komisija je donela pozitivnu ocenu, tako da je tokom septembra Agencija za drvo potpisala Ugovor sa MERR RS o sufinansiranju i realizaciji projektom predviđenih aktivnosti. Ovakav razvoj situacije je vratio nadu, jer smo više puta napominjali da je bez pomoći države u početnoj fazi razvoja klastera skoro nemoguće realizovati većinu, pogotovu nekomercijalnih, aktivnosti.

Pored navedenog, u proteklom kvartalu obavljene su i dve posete Italiji od strane članova UO, raspisan je 3. Konkurs za dizajn nameštaja za studente i đake, i učešće na završnoj Konferenciji po projektu GIFIP u Novom Sadu. Takođe, pripremljeno je trodnevno stručno Savetovanje koje će se održati tokom 46. Sajma nameštaja u Beogradu.

O ovim i svim drugim detaljima vezanim za rad klastera drvoprerađivača možete se informisati telefonom ili e-mail_om u sedište Agencije za drvo. Ukoliko želite da postanete novi član, posetite web stranicu www.agencijazadrvo.rs preko koje se možete učlaniti on-line. ■



Pokrovitelj 5. SABORA DRVOPRERAĐIVAČA Srbije je Kabinet potpredsednika Vlade Republike Srbije za evropske integracije.

Centralna rasprava na temu: Šumarstvo, prerada drveta i proizvodnja nameštaja u svetlu evropskih standarda i integracija.

OPEN HOUSE Kragujevac 30 GODINA

Kragujevac je od 22. do 28. septembra bio centar okupljanja industrije nameštaja Srbije i Balkana. Grupa BIESSE, je-



dan od globalnih lidera u proizvodnji mašina za obradu drveta, stakla i kame-
na, i ove godine je na kragujevačkom
gradskom Sajmištu organizovala pre-
zentaciju svojih proizvoda, usluga i ino-
vacija pod nazivom OPEN HOUSE KRA-
GUJEVAC – 30 GODINA BIESSE U SRBIJI.
Izložene su mašine iz programa BIESSE,
BIESSE ARTECH, SELCO i INTERMAC.

Željko Studen, komercijalni direktor BI-
ESSE za Istočnu Evropu, naglasio je da
ova grupa nastavlja da bude prisutna
na području Srbije, ali i da proširuje svo-
je poslovne operacije u regionu.

- Mogućnost da na jednom mestu pred-
stavimo naše tehnologije, inovacije i
proizvode kroz ovakav vid prezentacije

za našu kompaniju je od izuzetnog zna-
čaja - rekao je gospodin Željko Studen.

Ujedno, Studen je podsetio da je grupa
BIESSE prisutna u Srbiji već 30 godina, a
da je firma TOP TECH WOODWORKING
d.o.o, ovlašćeni distributer mašina i
opreme BIESSE za Srbiju, proglašena za
najboljeg svetskog dilera u 2007. godi-
ni.

- Ta činjenica jasno pokazuje da je srp-
ska industrija nameštaja u snažnoj eks-
panziji. Mašine naše kompanije koristi
preko 100 proizvođača nameštaja iz či-
tave Srbije, a obezbedili smo da se pro-
izvođačima nameštaja na tržištu Srbije
pruži sva moguća podrška, počev od
razvoja tehnologije, preko projektova-



BIESSE U SRBIJI

nja, do inženjeringa i konsaltinga. Grupa BIESSE, koja je u prvih šest meseci ostvarila obrt od gotovo 238 miliona evra, doživljava ovo tržište kao jedno od ključnih u jugoistočnoj Evropi i spremna je da mu se u potpunosti posveti, naglasio je Studen.

Bratislav Čkrkić, komercijalni direktor TOP TECH WOODWORKING d.o.o. istakao je da integracija servisa i konsaltinga pruža optimalnu kombinaciju za dalji razvoj industrije nameštaja u Srbiji.

- TOP TECH WOODWORKING d.o.o. trenutno upošljava 16 tehničara u potpunosti osposobljenih da odgovore na zahteve klijenata. Dakle, više od 60% naše firme čine ljudi koji su spremni da



klijentu pruže asistenciju u roku od 24 sata. Takav pristup stvara mogućnost da se proces proizvodnje kod naših klijenata odvija na optimalan način i uz maksimalnu iskorišćenost mašina i opreme - rekao je gospodin Čkrkić.

Ovaj inovativni kućni sajam, na kojem je drugu godinu zaredom kompletna infrastruktura u funkciji jednog klijenta, otvorio je gospodin **dr Branislav Stojaković**, predsednik preduzeća EURO-SALON.

Sponzor sajamske manifestacije OPEN HOUSE KRAGUJEVAC – 30 GODINA BIESSE U SRBIJI bila je kompanija INTESA LEASING d.o.o. ■



Za sve informacije molimo obratite se:

BIESSE S.p.A. · Via della Meccanica, 16 61100 Pesaro (PU) Italy · tel. +39 0721 439384 · fax. +39 0721 439424

TOP TECH WOODWORKING d.o.o. · Kneza Miloša 25, 11000 Beograd, Republika Srbija
tel. +381 11 3065 614, 3629 086 · fax. +381 11 3065 616 · www.toptech.rs · e-mail: office@toptech.rs

U OKVIRU 46. BEOGRADSKOG SAJMA NAMEŠTAJA

ORGANIZUJU

TRODNEVNO SAVETOVANJE



Beograd, 11. do 13. novembar 2008. godine - Hala 14 beogradskog sajma, I sprat, velika sala

PROGRAM

Utorak, 11. 11. 2008. "No Quality. No Business." 09:00-09:30 Registracija 09:30-10:00 Otvaranje i uvodna reč Evropski trendovi Viktor Seitschek, President European Organization for Quality Igor Panin, QA Center DI Axel Dick, MSc, Business Development Quality Austria 10:00-10:30 Menadžment kvalitetom i obezbeđenje kvaliteta Viktor Seitschek, President European Organization for Quality 10:30-11:00 Mala razlika između uspeha i neuspeha, Excellence Barometer Austria – Studija o najvažnijim faktorima uspeha u austrijskim organizacijama DI Axel Dick, Quality Austria 11:00 -11:15 Pauza 11:15-12:15 ISO 9001 i novosti ISO 9001:2008 Thomas Szabo, Quality Austria 12:15-12:45 Integrisani sistemi menadžmenta – sinergizam, ciljne grupe i koristi DI Dr. Atanas Stojmenov i Nenad Injac, Quality Austria 12:45-13:00 Diskusija 13:00-14:00 Radni koktel	Sreda, 12.11.2008. "Klasterizacija" 09:30-10:30 Državni podsticaji drvnoj industriji Srbije, Slobodan Milosavljević, ministar trgovine RS Dejan Jovanović, državni sekretar MERR RS Zorica Marić, načelnik Odelenja MERR RS, Milena Radović, Marko Zelenović, SIEPA 10:30-10:45 Diskusija 10:45-11:00 Pauza 11:00-11:30 Održivi razvoj drvne industrije, Kako i zašto implementirati standard Forest Stewardship Council Chain of Custody (FSC CoC) DI Axel Dick, Product Manager FSC CoC 11:30-12:10 Dodela ISO 9001 Sertifikata preduzeću PINOLES Beograd i dodela nagrada studentima i dacima po Konkursu Agencije za drvo za dizajn nameštaja 2008. 12:10-13:00 Agencija za drvo-klaster drvoprerađivača Srbije Dr Zdravko Popović - Pravci razvoja klastera Dr Branko Rakita - Konkurentsko profilisanje klastera Miloš Tica – Informacioni sistem klastera Rajko Sredanović, Branislav Ilčić - FSC CoC Sertifikacija članica klastera Petar Bajić, Gradimir Simijonović – Koncept inovativnog drvnoindustrijskog preduzeća 13:00-14:00 Radni koktel	Četvrtak, 13.11.2008. "Kooperacija" 10:00-12:00 Direktni B2B susreti privrednika iz Srbije i privrednika iz drugih zemalja zain-teresovanih za kooperaciju i poslovnu saradnju Susreti su organizovani po tematskim jedinicama za okruglim stolovima gde će se uz direktno pred-stavljanje pojedinaca i preduzeća iznositi potrebe za kooperacijom i poslovnom saradnjom. Tematske jedinice: 1) Male stolarske radionice 2) Pločasti nameštaj 3) Tapacirani nameštaj 4) Nameštaj od masivnog drveta 5) Opremanje enterijera 6) Snabdevanje sirovinama i repromaterijalima 7) Građevinska stolarija i drvo u građevinarstvu 8) Tehnološka oprema 9) Mreža drvnoindustrijskih klastera srednje i II Evrope – SCENet FB Clusters 10) Sporazum CEFTA 11) Ispitivanje kvaliteta, edukacija 12:00-13:00 Predstavljanje investicije kompani-je KRONOSPAN u Lapovu 13:00-14:00 Radni koktel 17:00-18:00 3. Godišnja Skupština Agencije za drvo - klastera drvoprerađivača Srbije
---	---	--

Dodatne informacije i prijava: tel. +381 11 3392 473, fax. +381 11 3217 494, e-mail: office@agencijazadrvo.rs

PRIJAVA za učestvovanje na STRUČNOM SAVETOVANJU

Naziv preduzeća/Institucije: _____
Tel/Fax/e-Mail/web adresa: _____

Država/Grad/Adresa: _____
Ime, prezime i telefon učesnika: _____

a) Prijava za učešće u programu:

11.11.2008. ☐
12.11.2008. ☐
13.11.2008. ☐
11.-13.11.2008. ☐

b) Prijava za učešće u radu okruglih stolova 13.11.2008.
 Tematske jedinice:

1) Male stolarske radionice
2) Pločasti nameštaj
3) Tapacirani nameštaj
4) Nameštaj od masivnog drveta
5) Opremanje enterijera
6) Snabdevanje sirovinama i repromaterijalima
7) Građevinska stolarija i drvo u građevinarstvu
8) Tehnološka oprema
9) Mreža drvnoindustrijskih klastera srednje i II Evrope – SCENet FB Clusters
10) Sporazum CEFTA
11) Ispitivanje kvaliteta, edukacija
12) Ostalo (navedite šta) _____

☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐

c) Prijava za učešće na 3. Godišnjoj Skupštini Agencije za drvo 13.11.2008.: ☐

U _____, dana _____ 2008.

Potpis učesnika: _____

Napomena: Svi učesnici koji prijave učešće do 6.11.2008. dobiće besplatne ulaznice za Sajam nameštaja tokom trajanja Savetovanja.

Prijave vršiti radnim danima od 09-15h na telefon: +381 11 3392 473; fax: +381 11 3217 494; e-mail: office@agencijazadrvo.rs



ma nameštaj



... jer nema granica

Ufi
Approved
Event



sajam nameštaja
10 - 16. novembar



BEOGRADSKI SAJAM
Jedno mesto, cela svet

Moj tim iz snova!

FELDER®

... perfektna obrada drveta!

Felder seriju 700 prepoznajete po jedinstvenim funkcijama, elegantnim detaljima i visokom kvalitetu obrade.



KF 700 S Professional:

- 6 godina garancija na sistem vođenja „X-Roll“ formatnog stola
- sistem za brzu izmenu vratila glodalice
- graničnici glodalice od eloksiranog aluminijuma

AD 741 blanjalica-debljača:

- sistem za brzu zamenu noževa
- dvodelno preklapanje stolova blanjalice
- vratilo sa 2 noža (opcija 4 noža)



FELDER,
kvalitet i preciznost iz
AUSTRIJE!

RADMILOVIĆ d.o.o.

www.felder-serbia.com

ZADRUGARSKA 18, 11080 BEOGRAD-ZEMUN, Tel. 011/ 307 79 46,
Fax 011/ 307 79 57, info@felder-group-serbia.com

MAKO

24000 SUBOTICA, Platonova 18
tel/fax. 024/548-055
e-mail: mako@suonline.net



Kvalitetno i povoljno
iz proizvodnog
programa
firme SPAČVA,
na malo i veliko:
vrata, parket,
furnir i seljački pod.



ALATI ZA OBRADU DRVETA

Kružne testere
Gater testere
Tračne testere
Abrihter noževi
Noževi za sekistroj
Noževi za drobilicu
Glodala
Nadstolna glodala
Burgije



Firma KASTOR je generalni zastupnik za Srbiju italijanskih firmi EMUCA i DANCO



Najširi asortiman svih vrsta okova za nameštaj:

- ekscentri i spojnice
- točkići, nožice, kancelarijske set noge, noge za stolove
- fah nosači, matice, umeci
- aluminijumski ramovi za krila
- aluminijumski sistemi za klizna vrata
- halogena i fluo rasveta

τα του επιπλου
μαρμωρης



www.marmoris.gr

Italijanski proizvođač šarki za nameštaj

DANCO
cerniere per mobili
furniture hinges



■ Sve vrste DANCO šarki (slide-on, clip-on)

kao i zastupnik za Srbiju firme STD



- Kompletan program svih vrsta šarki
- Klizači, metalbox, metalne air-matik fioke, teleskopski klizači

KASTOR

35000 JAGODINA • Ribarski put bb
tel. + 381/ 35 24 49 87, 24 49 88, 24 59 81, 24 59 87 • fax: + 381/ 35 24 59 88
e-mail: kastordoo@ptt.yu • kastordoo@nadlanu.com





BLUMOTION za vrata

Savršeno kretanje za vrata od nameštaja



Sada se i vrata od nameštaja zatvaraju nežno i tiho – zahvaljujući BLUMOTION-u za CLIP top i CLIP šarke. Ukoliko vaši kupci žele savršeno kretanje u predelu vrata, BLUMOTION se opcionalno može pričvrstiti na

svim sistemima šarki pomoću CLIP tehnike. Elegantan dizajn ostaje očuvan. Adaptivnim dejstvom BLUMOTION obezbeđuje nežno i tiho zatvaranje vrata. Vaši kupci će biti oduševljeni.

Usavršavanje kretanja – Blum



Perfecting motion 

www.blum.com

Održan Prvi

CENTAR drvne industrije, čije smo otvaranje predstavili u julskom broju časopisa *DRVO-tehnika*, održao je svoj *Prvi kućni sajam* tokom 9. i 10. oktobra u Industrijskoj zoni Nova Pazova. Tom prilikom u Centar drvne industrije se slilo više od 350 posetilaca, predstavnika firmi iz drvne industrije, ali i raznih zvaničnika koji su prepoznali značaj ove jedinstvene ideje na našim prostorima. Kućni sajam je održan u zgradi Centra drvne industrije koja se prostire na 5000 kvadratnih metara, a ceo taj prostor je upravo u funkciji drvne industrije. Generalni sponzor ove manifestacije bio je *Hypo alpe - adria leasing*.

Ideja firmi koje su formirale Centar drvne industrije jeste da omoguće jednostavniju, bržu i kompletniju nabavku repromaterijala i alata, kao i čitav spektar usluga od oštrenja do stručne podrške za proizvođače stolarije i nameštaja. Klijenti i posetioci će samim tim, biti u prilici da obave više poslova ujedno i uštede vreme. Organizaciono i same firme u okviru Centra biće u prilici da efikasnije i povoljnije nude i transportuju svoju robu i usluge i učine ih konkurentnijim.

Upravo ovo je bila i logika kojom su se organizatori vodili kada su se odlučili da naprave kućni sajam i otvore svoja vrata klijentima navedenog vikenda. Težnja da svojim klijentima prirede visoko efikasnu sajamsku

manifestaciju gde će biti u mogućnosti da pokažu veliku većinu svojih proizvoda i usluga, kao i da se posetiocima koji su isključivo iz branše omogući nesmetano praćenje prezentacija noviteta i međusobnu razmena iskustava, bez sumnje je bila uspešna. Naravno kako je ovo bio prvi Kućni sajam Centra drvne industrije, verujemo da će svaki naredni doneti novi kvalitet u pogledu organizacije i raznolikosti sadržaja. Ovom prilikom kao dodatni motiv za dolazak klijentima za vreme trajanja sajma izlagači su odobravlali i specijalne popuste, dok će u budućnosti ova manifestacija svakako biti prilika da se i ugovore značajni poslovi.

Sajam je otvorio predsednik opštine Stara Pazova, gospodin Goran Jović koji je tom prilikom istakao da ovo zaista jeste pravi centar drvne industrije jer ovakva koncentracija firmi čije su delatnosti namenjene drvnoj industriji ne postoji nigde u Srbiji i da zahvaljujući ovoj i sličnim inicijativama smatra da je Stara Pazova na dobrom putu da povрати stari sjaj, odnosno postane jedna od tri najrazvijenije opštine u Srbiji.

Jedan od značajnih preduslova za to jeste i geo-strateški položaj Industrijske zone Nova Pazova u kojoj se ovaj Centar nalazi, i to ne samo u privrednoj perspektivi naše zemlje, već i mnogo šire. Centar drvne industrije,

odnosno Industrijska zona Nova Pazova leži između dva vrlo važna putna pravca, Beograd-Zagreb i Beograd-Novog Sada, odnosno na 30 kilometara od Beograda i manje od 50 od Novog Sada. Osim toga, u neposrednoj blizini je Dunav, naša najveća plovna reka, zatim civilni i vojni aerodrom, a kroz samu zonu prolazi i železnička pruga.

O značaju događaja svedoči i prisustvo lokalnih, regionalnih ali i nacionalnih novina i televizijskih stanica koje su izveštavali o dešavanjima sa sajma. A njih je bilo na pretek.

Tokom oba sajamska dana organizovane su prezentacije i mini obuke čiji je cilj bio da se posetioci što bolje i neposrednije upoznaju sa ponudom Centra drvne industrije. U daljoj praksi posetioci će biti na pozivnicama kao i zvaničnom sajtu Centra unapred informisani o satnici prezentacija. Proizvode i usluge iz svog programa rada izlagalo je ukupno 11 firmi, te je i tema za prezentaciju bilo na pretek.

Pored domaćih, bili su prisutni i gosti iz inostranstva, iz Italije, Nemačke, Austrije i Grčke. Među njima su i predstavnici stranih dobavljača firmi članica Centra koji su ovu priliku iskoristili da ostvare bliže kontakte sa svojim klijentima i prezentuju poslednje novitete u ponudama njihovih firmi. Mimo zvaničnog programa prezentacija i obuka, oni su tokom oba sajamska dana bili na raspolaganju svim za-



SKUP U CENTRU ZANIMLJIVIH DOGAĐANJA

kućni sajam

Centra drvne industrije

Ideja firmi koje su formirale Centar drvne industrije jeste da omoguće jednostavniju, bržu i kompletniju nabavku repromaterijala, mašina i alata, kao i čitav spektar usluga od oštrenja do stručne podrške za proizvođače stolarije i nameštaja.

Zamišljeno je da se kućni sajam Centra drvne industrije održava dva puta godišnje, u martu i oktobru, neposredno pred sajam nameštaja i sajam građevinarstva u Beogradu, kao neka vrsta uvoda u ove dve velike manifestacije.



interesovanima za dodatna pitanja i objašnjenja.

Posebno ističemo da je broj izlagača odnosno članica Centra drvne industrije uvećan od poslednjeg izveštaja sledeći težnju osnivača da njihov asortiman čini objedinjenu paletu roba i usluga za drvnu industriju. Broj je dostigao već 11 firmi koje se sada uveliko pripremaju za zajednički nastup na tr-



žištu. Podsetimo da su Centar drvne industrije osnovale tri kompanije, a pre svih kao pokretač ideje **Evropa-okovi**, firma koja se bavi veleprodajom okova za nameštaj i stolariju i zastupnik je više svetski poznatih brendova u ovom domenu. Orijentisanost na kvalitet usluge i zadovoljstvo klijenta osnovno je načelo ove kompanije. Među osnivačima Centra drvne industrije je i jedina inostrana, austrijska firma **Frischeis**, koja se bavi distribucijom drveta i svih materijala na bazi drveta. Frischeis nudi furnire, rezanu građu, ivericu i pločaste materijale. Treća firma je **Uni line** koja se bavi prodajom i servisiranjem reznog alata za drvnu industriju. Osim

toga, Uni line je jedina firma na ovim prostorima koja pruža uslugu oštrenja dijamantskog reznog alata. U početku ove tri firme su bile nosioci Centra, no kako je ideja u potpunosti otvorena to su se Centru drvne industrije priključile i druge firme. Prvi je ideju prepoznao i pridružio se Centru **Interlignum-n**s, firma koji se bavi prodajom mašina za drvnu industriju i može ponuditi potrebnu tehnologiju od primarne prerađivanja drveta do mašina za izvođenje najfinijih obrada. Pored toga Interlignum-n s se bavi distribucijom lepkova i abraziva. Nakon toga je nekoliko lokalnih firmi ušlo u asocijaciju pojačavajući time osnovnu ideju Centra drvne indu-



strije, a među njima i **Eurokancom** renomirani proizvođač nameštaja koji kroz Centar zajedničkim klijentima nudi visoko kvalitetne italijanske boje i poliuretanske i vodene lakove koji se koriste u drvnoj industriji. Pored njih tu je i firma **Metal flex** kao trenutno jedan od najznačajnijih proizvođača vijčane robe u zemlji u čijem proizvodno prodajnom programu je kompletna asortiman vijaka za drvo i lim. Na veliko zadovoljstvo, Centru su se priključili i neki domaći proizvođači. To je recimo

SIK iz Vranja kao proizvođač industrijskih klamerica, šaržiranih eksera i distributer pneumatskih alata. Njihovi proizvodi su već odavno izašli van granica Srbije, izlagani su i prodavani širom Evrope, jer tehnologija poslednje generacije garantuje visoki kvalitet proizvoda. Od domaćih proizvođača tu je i **Blažeks** iz Kragujevca sa svojim komponentama i poluproizvodima za kancelarijski nameštaj budući da je njihova osnovna delatnost proizvodnja kancelariskog nameštaja. Centar drvne

industrije podržao je i pozvao među izlagače i kragujevački **Šumadija sajam**, instituciju u rastu čijih uspešnih 12 sajmovova u prošloj godini garantuje opravdanost izlaganja u najjačoj srpskoj nameštajskoj regiji. Predstavnici Šumadija sajma u svom obraćanju najavili su planove razvoja i dali svakako dovoljno motiva svim prisutnima za posetu odnosno izlaganje tokom naredne manifestacije. Listu članica Centra drvne industrije za sada zatvara **Fermico šped**, međunarodna špedicija koja je sve svoje dugogodišnje iskustvo u izvozu, uvozu i reexportu robe ponudila na raspolaganje pre svega svim članicama, a onda i posetiocima sajma.

Pored stalnih članica bili su kao izlagači prisutne i firme čije je težište delovanja u drugim branšama ali imaju šta da ponude i drvoprerađivačima. Spomenućemo firmu **Gleter max** koja se bavi distribucijom mernog i ručnog alata i molerskog pribora. Distributer su poznatih svetskih brendova kao što su Dewalt, Black&Decker, Klingspor, Sola... Ovi artikli kao i proizvodi firme Albo koje čini kompletan asortiman zaštitne odeće, obuće i HTZ opreme će svim zainteresovanim biti dostupni na raspolaganje preko kompanije Evropa-okovi.

Dogovor firmi članica Centra drvne industrije je da ovakvi sajmovi zažive i postanu tradicionalni. Zamišljeno je da se kućni sajam Centra drvne industrije održava dva puta godišnje, u martu i oktobru, neposredno pred sajam nameštaja i sajam građevinarstva u Beogradu, kao neka vrsta uvođa u ove dve velike manifestacije. Upravo aktuelni Sajam nameštaja je prvi zajednički izlazak Centra drvne industrije pred širu javnost i odlična prilika da se sa idejom detaljnije upoznaju oni koji to do sada nisu imali prilike. To će biti i prilika da se zakaže sledeće okupljanje u Centru u Industrijskoj zoni Nova Pazova za mart 2009. godine.

U međuvremenu Centar drvne industrije je dobio i svog prvog zaposlenog čiji će zadatak između ostalog biti da približi ideju, asortiman i kontakte Centra svim zainteresovanim radi kojih je oformljen besplatni **Call Centar** sa brojem **0800 200 555**. U narednom periodu očekuje se formiranje kancelarije u prostorijama Centra, uspostavljanje saradnje sa odgovarajućim institucijama kao i novi zaposleni koji će podržati interesovanje koje je ideja pobudila. ■



KUHINJSKE INSPIRACIJE PYRAMIS

Kao i u ostalim oblastima svoga širokog asortimana kompanija *Evropa-okovi* ponovo nudi svojim klijentima novitete i u elementima neophodnim za opremanje modernih, ergonomskih i tehnološki naprednih kuhinja. Osim sada već obimnog asortimana sudopera od nerđajućeg čelika čuvenog proizvođača iz Soluna, na stalnim zalihama možete naći i više modela granitnih sudopera superiornih osobina, dostupnih u tri boje, potom kuhinjske slavine i pozdane i do te mere povoljne aspiratore da su ih i lanci prodavnica tehnike uvrstili u svoj asortiman. Ono što je novitet za ovu sezonu jeste da su tržištu sada stalno dostupna i dva modela *Pyramis* ugradnih ploča i isto toliko ugradnih rerni a trenutno su na atestiranju i ugradne mašine za sudove, što će omogućiti projektantima kuhinja da prave "brendirane" projekte rešavajući sve potrebe za ugradnom tehnikom iz asortimana ovog grčkog brenda. Kompanija *Pyramis* je jedna od četiri vodeće svetske kompanije u proizvodnji sudopera, a u poslednjoj deceniji znatno ulaže u razvoj i

proizvodnju ugradne tehnike pokušavajući da postigne približan rejting. Kompanije *Pyramis* i *Evropa-okovi* će svojim klijentima u cilju promocije u sledećem periodu ponuditi posebne popuste na porudžbine "kompleta" navedenih uređaja neophodnih za opremanje kuhinje.

Planovi se naravno tu ne zaustaljavaju, već će i naredne sezone akcenat biti na uvećanju broja modela svakog tipa ugradnih uređaja kako bi naša ponuda projektantima i proizvođačima bila u skladu sa sloganom našeg dobavljača - *kuhinjska inspiracija*. Radi toga ustanovićemo i praksu redovnih prezentacija projektantima *Pyramis* artikala, ali i artikala drugih dobavljača za opremanje kuhinje u našem *showroom-u* u Novoj Pazovi.

U susret aktuelnom Sajmu nameštaja u Beogradu kompanija *Evropa-okovi* ne zaboravlja ni krajnje korisnike pa je tako odobrila i poseban popust u svom maloprodajnom objektu na određeni broj artikala od kojih je nekoliko upravo *Pyramis* proizvoda.

specijalan popust povodom Sajma nameštaja

u našem maloprodajnom objektu
Kraljice Natalije 45, tel. 011 361 00 77

Evropa Okovi
ključna stvar

Industrijska zona bb, Nova Pazova, Srbija
tel/fax +381 22 325 555
www.evropa-okovi.com

HÄFELE **PYRAMIS** **blum** **ALMAR** **REHAU**
FENINGL **BOLENZ** **AGB** **TAGLIAPIETRA** **BRIALMA**

Interlignum-ns

MAŠINE ZA OBRADU DRVETA I REPROMATERIJALI ZA DRVNU INDUSTRIJU



VERTIKALNI KROJAČ PLOČA **STRIEBIG**



AUTOMATSKA MAŠINA ZA OBRADU RUBOVA
CASADEI INDUSTRIJA



LEPILA ZA DRVO **COLLANTI CONCORDE**



CNC OBRADNI CENTAR **BUSELLATO**



KLASIČNE STOLARSKÉ
MAŠINE **CMC Rimini**



ABRAZIVNI MATERIJALI **NORTON**



SUŠARE ZA REZANU GRAĐU
TERMOLEGNO

Posetite nas na 46. međunarodnom sajmu nameštaja u Beogradu od 10. do 16. novembra 2008.
hala II, nivo B, kao i u hali I / galerija na zajedničkom štandu **CENTRA** drvene industrije

21000 Novi Sad, MASTER CENTAR, Hajduk Veljkova 11, I sprat

tel: +381 21 66 111 90, 66 111 91, 66 111 92, fax: +381 21 30 21 25, e-mail: ligns@ptt.yu

11000 Beograd, Prilučka 1

tel: +381 11 24 71 768, 24 73 336, 24 66 605, fax: +381 11 24 67 321, e-mail: ligbg@sbb.co.yu

www.interlignum-ns.co.rs



AUTOMATSKA KANTERICA IMA KLESSMANN



AUTOMATSKI KROJAČ PLOČA GIBEN



VIŠEVRETNABUŠILICA ME-SA



HORIZONTALNI KROJAČ STETON



TRACNA TESTERA
SA KLIZNIM STOLOM ACM



POSTROJENJE ZA LAKIRANJE TECNOAZZURRA



TOPLE PRESE STETON

*Najbolji su uvek uz vas.
The best are always with you.
I migliori sono sempre con voi.*

**BIRAJTE
UČEŠĆE
I ROK
OTPLATE**

**BEZ
ŽIRANATA
HIPOTEKA
I INTERKALARNE
KAMATE**

**PROVERITE
ZAŠTO
SMO
NAJPOVOLJNIJI**

 **VB LEASING**
POVERENJE POVEZUJE.
011 / 201 69 99

U okviru Procesa stabilizacije i pridru-
živanja Evropska unija je 2000. godine
odobrila zemljama Zapadnog Balkana tr-
govinske olakšice – preferencijalni pri-
stup tržištu u vidu izuzetnih trgovinskih
mera.

Ova mera sadržana je u uredbama Sa-
veta EU br. 2007/2000 od 18.11.2000. go-
dine i 2563/2000 od 20.11. 2000. godine.

Izuzetne trgovinske mere odnosno
preferencijalni pristup na tržište EU pod-
razumeva izvoz u EU bez carina i količin-
skih ograničenja za proizvode iz Srbije,
sa izuzetkom određenih proizvoda ribar-
stva (pastrmka), vina i junećeg mesa
(*babybeef* – za ovaj proizvod se utvrđuju
individualne kvote za svaku zemlju).

Ove mere su inicijalno važile do 2005.
i nakon toga su novom Uredbom EU br.
1946/2005 od 14.11. 2005. godine produ-
žene do 2010. godine.

U kontekstu razdvajanja Srbije od Cr-
ne Gore, od januara 2006. godine ove
mere se primenjuju posebno na Republi-
ku Srbiju, odnosno Republiku Crnu Goru.

Vodeći izvozni proizvodi Srbije na tr-
žište 25 zemalja članica EU su iz sektora
čelika-valjane trake, šećer, kukuruz, pne-
umatske gume, ravnovaljani proizvodi od
gvožđa, slični proizvodi od bakra, delovi
za obuću i neki hemijski proizvodi. Na
strani našeg uvoza iz EU 25, vodeći proiz-
vodi su nova putnička vozila, lekovi, ba-
kar, polugotovi proizvodi od gvožđa i če-
lika, motorna transportna vozila, sredstva
za pranje i čišćenje, dizel gorivo i dr. EU
kao jedinstveno tržište 25 zemalja je i vo-
deći poslovni partner srpskih preduzeća
sa učešćem od 49% u ukupnim trgovin-
skim odnosima Srbije sa svetom. Naža-
lost, niska konkurentnost srpske privrede
predstavlja vodeći faktor našeg visokog i
rastućeg deficita u trgovini sa EU.

Uređenje jedinstvenog tržišta EU

Da bi tržište EU pravilno funkcionisa-
lo, uspostavljena su odgovarajuća pravila
– na prvom mestu harmonizacija (usagla-
šavanje) propisa na nivou EU. To znači da
su sve države – članice usaglasile među-
sobno svoje propise, prenoseći u svoja
nacionalna zakonodavstva Evropsku prav-
nu tekovinu (Community Acquis), odno-
sno zajedničke evropske direktive u koji-
ma su dati obavezni zahtevi za proizvo-

Uslovi za

de. Za slučajeve koji nisu regulisani usa-
glašenim zakonskim propisima, ostao je
princip “uzajamnog priznavanja” koji
podrazumeva da, ukoliko se proizvod le-
galno proizvodi i prodaje u jednoj zemlji
EU, i preostale zemlje moraju omogućiti
njegovo slobodno kretanje na svojim trži-
štima (zemlja članica ima pravo da obu-
stavi prodaju proizvoda ukoliko ima indi-
cija da on predstavlja opasnost po opštu
bezbednost, ili može ugroziti zdravlje po-
trošača).

Svaka zemlja koja je kandidat za pri-
stupanje EU mora takođe da usaglasí svo-
je zakonodavstvo sa zakonodavstvom EU
u okviru Procesa stabilizacije i pridruživa-
nja, a na osnovu odgovarajućeg nacional-
nog programa.

Slobodno kretanje roba na tržištu EU
je uređeno tzv. “Novim” pristupom u teh-
ničkoj regulativi i standardizaciji i “Op-
štim” pristupom u ocenjivanju usaglaše-
nosti sa obavezujućim zahtevima za pro-
izvode.

Novi pristup u tehničkoj regulativi i
standardizaciji nastao je sa ciljem spreča-
vanja prepreka koje bi mogle nastati kao
posledica neusaglašenosti raznovrsnih na-
cionalnih propisa i on je zasnovan na sle-
dećim principima:

– Propisani suštinski zahtevi za proiz-
vode – direktivama EU precizno je defini-
sano koje suštinske zahteve proizvod mo-
ra da ispuni da bi mogao da se stavi na
tržište EU

– Harmonizovani standardi – tehničke
specifikacije za proizvode koji su u pred-
metu evropskih direktiva date u evrop-
skim harmonizovanim standardima

– Pretpostavka usaglašenosti – smatra
se da proizvod ispunjava suštinske zahte-
ve date u direktivama ukoliko je izrađen
u skladu sa evropskim harmonizovanim
standardima

Novi i Opšti pristup važe za sve proiz-
vode koji se stavljaju u promet na jedin-
stvenom tržištu EU, bilo da su proizvede-
ni u zemljama – članicama ili u “trećim
zemljama”, odnosno izvan EU, osim za
proizvode proizvedene u sledećim indu-
strijskim sektorima: prehrambeni, farma-
ceutski, hemijski i proizvodnja motornih
vozila i traktora.

Međutim, i za proizvode tih sektora,
postoje evropske sektorske direktive u
kojima su propisani obavezujući zahtevi
za proizvode, tehničke specifikacije proiz-

izvoz na tržište EU

PIŠE: dr Dragan Škobalj

Niska konkurentnost srpske privrede predstavlja vodeći faktor našeg visokog i rastućeg deficita u trgovini sa EU.

voda, kao i postupci za dokazivanje usaglašenosti sa zahtevima.

Direktive novog pristupa imaju za cilj zaštitu opštih interesa: zdravlje i bezbednost građana, bezbednost poslovanja, zaštitu potrošača i zaštitu životne sredine i primenjuju se na proizvode koji se prvi put stavljaju na tržište EU – nove proizvode, na polovne proizvode uvezene iz trećih zemalja i na proizvode koji se nalaze na tržištu EU, ali su pretrpeli velike izmene u odnosu na svoju prvobitnu funkciju, tako da se mogu smatrati novim proizvodima.

Direktive novog pristupa sadrže opšte zahteve za bezbednost, a ti zahtevi se prevode u konkretna tehnička rešenja u evropskim harmonizovanim standardima. Evropski harmonizovani standardi su evropski standardi koje je usvojila Evropska organizacija za standardizaciju (CENELEC za sektor elektro-industrije i CEN za ostale industrijske sektore).

U Srbiji je, prema Zakonu o standardizaciji (Sl. list SCG br. 44/2005), koji se primenjuje od 1. 1. 2006. predviđena mogućnost objavljivanja standarda na stranom jeziku, pa tako i evropskih harmonizovanih standarda.

Primena evropskog harmonizovanog standarda je dobrovoljna, proizvođač može birati između primene tog standarda i drugog postupka kojim bi dokazao da je njegov proizvod usaglašen sa suštinskim zahtevima datim u relevantnoj direktivi Novog postupka.

Direktiva o opštoj bezbednosti proizvoda (2001/95/EC) ima za cilj da osigura stavljanje na jedinstveno tržište EU samo bezbedne proizvode. **Bezbedan proizvod je, u smislu ove direktive, svaki proizvod, koji u normalnim ili razumno predvidivim uslovima korišćenja, uključujući i vek trajanja i, po potrebi, puštanje u rad i zahteve za ugradnju i održavanje, ne predstavlja nikakav rizik ili predstavlja samo najmanji rizik spojiv sa korišćenjem proizvoda, a koji se smatra prihvatljivim i usaglašenim sa visokim nivoom zaštite bezbednosti zdravlja ljudi.**

Odgovornost za usaglašenost proizvoda sa propisanim zahtevima ima proizvođač. Pod proizvođačem se podrazumeva fizičko ili pravno lice pod čijim imenom se proizvod stavlja na tržište. Proizvođač projektuje i izrađuje proizvod, odnosno doraduje, označava, sklapa, pakuje gotov proizvod, ili vrši izmenu na već postojećem proizvodu tako da se on može smatrati novim proizvodom, a sve to radi stavljanja na tržište EU.

Proizvođač može imati svog ovlašćenog predstavnika u EU, koji u njegovo ime i za njegov račun može preuzeti izvesne obaveze – davanje izjave o usaglašenosti proizvoda sa traženim propisima, stavljanje CE znaka na proizvod, davanje izjave o usaglašenosti. Ovlašćeni predstavnik ne odgovara za usaglašenost proizvoda u procesu proizvodnje, čak i kada je u svojstvu podugovarača učestvovao u njegovoj proizvodnji.

Ukoliko je proizvođač iz treće zemlje i nema ovlašćenog predstavnika u EU, uvoznik je dužan da dostavi tehničku dokumentaciju nadzornom tržišnom organu (obaveza čuvanja dokumentacije postoji 10 godina od datuma izrade poslednjeg proizvoda na koji se ista odnosi).

Distributer je odgovoran za stavljanje proizvoda na tržište za koji je znao ili je na osnovu stručnog znanja i adekvatne dokumentacije mogao znati da je opasan.

Po direktivi, obavezna je identifikacija proizvođača na proizvodu (u vidu logoa, itd.). Ukoliko nije moguće identifikovati proizvođača, odgovorno je lice koje je stavilo proizvod na tržište EU.

Ukoliko neispravan proizvod prouzrokuje štetu, prema direktivi o odgovornosti (85/374/EEC), proizvođač mora da nadoknadi štetu, ukoliko je veća od 500 EUR. Obaveza proizvođača postoji 10 godina od stavljanja proizvoda na tržište EU, a oštećena strana može zahtevati naknadu štete u roku od 3 godine.

Proizvođač nije dužan da plati odštetu u slučajevima kada: nije plasirao proizvod na tržište, ukoliko je šteta nastala nakon puštanja proizvoda u prodaju, ka-

da je neispravnost posledica manjkavosti propisa, ako u vreme stavljanja proizvoda na tržište naučno-tehničko znanje nije bilo na odgovarajućem nivou da bi se moglo uočiti postojanje neispravnosti. U cilju praćenja bezbednosti proizvoda koji se stavljaju na tržište, predviđena je obaveza država članica da imenuju organe koji vrše tržišni nadzor i sprovode odgovarajuće mere.

CE oznaka

Stavljanjem CE oznake proizvođač potvrđuje da proizvod ispunjava sve zahteve predviđene relevantnim direktivama i da je obavljen postupak ocenjivanja usaglašenosti.

Proizvođač takode mora dati izjavu o usaglašenosti (EC deklaracija).

Proizvođači ispunjavaju zahteve navedene u direktivama ukoliko primene evropske harmonizovane standarde na koje postoji povezivanje u datoj direktivi Novog pristupa.

Ukoliko se na proizvod ne odnosi bar jedna od direktiva novog pristupa, na njega nije potrebno da se stavi CE oznaka.

Prednost CE oznake je u tome što on predstavlja neku vrstu "trgovinskog pasosa za proizvod" za EU tržište, tj. omogućeno mu je slobodno kretanje po ovom tržištu, na koje zemlje članice ne mogu uticati zabranom, osim ukoliko neke od odredbi direktiva nisu primenjene ispravno ili ukoliko postoji rizik koji nije bio predviđen pomenutim direktivama.

Stavljanje CE oznake je obavezno: – za sve nove proizvode za koje važe direktive Novog pristupa, gde god da su proizvedeni, a stavljaju se na tržište EU – za polovne proizvode koji se stavljaju na tržište EU iz trećih zemalja – za proizvode koji su već bili na tržištu EU, ali su u toj meri pretrpeli izmene da se mogu smatrati novim proizvodima.

Ovlašćenje za stavljanje CE oznake imaju proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik. Oblik oznake je propisan. ■

Autor ovog teksta je zaposlen u preduzeću VUJIĆ Valjevo

Vitap

Vitap Costruzioni Meccaniche s.p.a.

Via Pisana, 149 - 53036 Poggibonsi (Siena) Italy
tel. +39 0577 987511, fax. +39 0577 981670
www.vitap.it / vitap@vitap.it

xilia Vitap

BEOGRAD

Uvoznik: XILIA d.o.o. - Beograd

tel. 011-219-8516, 011-190-449
tel/fax. 011-192-233, 065-219-8516
www.xilia.rs / info@xilia.rs
www.vitap.rs / info@vitap.rs



- Viševretene bušilice VITAP serije FORMA LCD pokrivaju potrebe za srednjim kapacitetima bušenja.
- Savremena konstrukcija i moderne komponente omogućavaju lako podešavanje i jednostavan rad.
- Kompozicija radnih agregata je promenljiva kako bi zadovoljila potrebe različitih šema bušenja.

Viševretena bušilica VITAP FORMA 120 PLUS je poluautomatska industrijska mašina za veće kapacitete.

Kapacitet bušenja je oko 10 komada u minuti.

Mogućnost izbora vrste i broja agregata, univerzalni desni agregat koji može biti i horizontalni i vertikalni, čine ovu mašinu izuzetno fleksibilnom i efikasnom.



SIGMA2TAS



- VITAP SIGMA CENTER zadovoljava i najzahtevnije industrijske potrebe.
- Automatizovani utovar i istovar, transport, bušenje, unošenje lepka i tlova, kapacitetom do 20 komada u minuti.
- Redukovana potreba za prostorom, prihvatljiva investicija.



Predsoblja**Matis**

Apolon



Matis style 
moderan nameštaj



Posetite nas na Sajmu nameštaja
u Beogradu od 10. - 16. novembra 2008. god.
HALA 2 NIVO S
DOBRO DOŠLI!!!



Matis d.o.o.
32250 Ivanjica
Senjak bb
Tel: +381 32 65 11 59
Fax: +381 32 65 10 60



Ugodite sebi!

Iz sveta

Rusija će ubrzo dominirati na svetskoj sceni prerade drveta

PIŠE: Marijan Kavran

Prema prognozama finske consulting firme Poyry Forest Industry RUSIJA će ubrzo postati glavno središte ulaganja u preradu drveta jer se od mogućeg etata od 500 miliona kubika, danas seče samo jedna trećina.

Upiti za ulaganja u drvnu industriju Rusije su tri do četiri puta veći nego u ostatku sveta.

RUSKA industrija papira i celuloze već se nalazi u središtu vrlo dinamičnog procesa evolucije u kojem postaje sve važnija na proizvodnoj karti sveta. Njezin izvoz će se značajno povećavati prateći proizvodnju u koju danas već ulažu sve važnije svetske multinacionalne kompanije iz branše, a prerada drveta će u svim segmentima naglo porasti.

Seča tri puta manja od etata

Politička stabilnost koju je u proteklih desetak godina u ovoj zemlji instalirao Putin, reflektuje se i na privredne tokove, pa se svi drvoprerađivački kapaciteti znatno povećavaju. Uz prisustvo stranih ulaganja veliki motor promena čini nagli porast standarda

većine stanovništva, posebno srednje klase koja kupuje nove kuće, novi nameštaj i sve više povećava potrošnju. Još uvek se veličina ruskog tržišta ne može meriti sa tržištem Kine ili Severne Amerike, ali je neosporno da se radi o rastućim trendovima. Preko 20% svih šumskih rezervi nalazi se u ovoj najvećoj zemlji sveta, a pomenuta firma iz Finske smatra da bi realni godišnji etat u Rusiji mogao biti oko 500 miliona metara kubnih, a da se ne ugroze principi održivog gazdovanja šumama. Sada se u Rusiji prosečno godišnje seče oko 170 miliona metara kubnih drveta, od čega se oko 50 miliona kubika izvozi u susednu Kinu, ali će nova poreska politika koja stupa na snagu naredne godine, ograničiti ili skoro potpuno eliminisati izvoz trupaca.

Visoka taksa na izvoz trupaca

Kako su u martu 2008. godine takse na izvoz trupaca mekog drveta iznosile oko 15 eura po kubnom metru, iste će sledeće godine iznositi skoro 50 eura po kubiku što će dovesti do raskidanja mnogih izvoznih poslova i srušiti sve kalkulacije, pogotovo one na većoj udaljenosti. Brezovo drvo je oslobođeno izvoznih carina do 2011. godine. To je vrlo snažna poruka ruske vlade koja je jasno dala do znanja da želi proizvesti visoke dodatne vrednosti unutar ruskih granica. To neće proći bez posledica na svetskom tržištu. Moguća su znatna povećanja cene trupaca, kao i nestabilnost na tržištu rada jer će pilanarima trebati izvesno vreme da proizvodnju usmere u veći nivo fi-

nalizacije. Finci takođe razmatraju prilike oko isporuke trupaca u Kinu i moguće pojave ilegalnog prekograničnog transporta, a kao najveća žrtva spominje se upravo Finska koja je svoju današnju snagu u preradi drveta i proizvodnji papira poslednjih godina bazirala upravo na ruskoj sirovini.

Razvoj uz primenu novih tehnologija i standarda

Već sada je u Rusiji pet od šest velikih polana i drvoprerađivačkih firmi u stranim rukama, a Rusi su vlasnici manjih pilana i postrojenja. Najveća ulaganja ostvarili su američka INTERNATIONAL PAPER i ruska ILM GRUPA. Oni čine najsnažniju drvnu grupaciju u Rusiji koja će uložiti 1,5 milijardi dolara u tri velike fabrike u evropskom delu Rusije, ali i u Sibirskoj oblasti. Prošle godine je donet novi Zakon o šumama koji je otklonio mnoge nepoznanice i trasirao razvoj koji će u šumarstvu, ali i u preradi drveta pratiti nove tehnologije i primena novih standarda. Prelazni period za primenu novih zakonskih normi iznosi dve godine. Šuma će ostati u vlasništvu države, ali su predviđene koncesije na period od 49 godina. ■

Finska firma Poyry u Rusiji zapošljava 260 inženjera

Koliko je važno na tržištu biti prvi, govori upravo slučaj ove konsultantske finske firme koja je već desetljećima prisutna na ruskom tržištu. Prošle godine je preuzela vodeću rusku inženjersku i projektantsku kuću specijalizovanu za projekte u drvnoj i papirnoj industriji. Dalje delovanje u Rusiji podrazumeva uvažavanje novog stanja, sadašnjih standarda i normi.

Jedan od izvršnih direktora finske firme koji je u proteklih dve decenije učestvovao u više od sto projekata u Rusiji, smatra da ova zemlja stvara sve bolje uslove za ulaganja i da će se oni sve više poboljšavati, a upiti za ulagačkim projektima su već sada tri do četiri puta veći nego u ostatku sveta.



Pokrovitelj 5. SABORA DRVOPRERAĐIVAČA Srbije je Kabinet potpredsednika Vlade Republike Srbije za evropske integracije.

Centralna rasprava na temu: Šumarstvo, prerada drveta i proizvodnja nameštaja u svetlu evropskih standarda i integracija.

KIMEL-FILTRI d.o.o.

SUSTAVI OTPRAŠIVANJA I LAKIRANJA

Siget 18b • 10 020 Zagreb, T. +385 1 6554 023, F. +385 1 6523 275

projektiranje, izrada i aerodinamička mjerenja



sustavi otprašivanja i prateća oprema



sustavi lakiranja i prateća oprema



NOVO! Projektiranje PLC-om



za zaštitu čovjeka,
tehnologije i okoliša
te uštedu energije

www.kimel-filtri.hr

osigurana montaža, održavanje i servis

tračne testere i gateri



UDDEHOLM



kružne testere za:
drvo, PVC
aluminijum

SERVIS

oštrenje testera i alata za:
drvo, aluminijum, PVC

oštrenje grafičkih
noževa do 2 m



BRATSTVO

mašine za obradu drveta i oštrilice

Kordun
1916

Kordun grupa doo
Beograd, Kneza Višeslava 1
(zgrada Šumarskog fakulteta)

011/35-46-219, kordun3@verat.net, www.kordun.co.yu

POSETITE NAS NA SAJMU NAMEŠTAJA U BEOGRADU
od 10. do 16. 11. 2008. u okviru Hrvatske gospodarske komore, u hali XIV



Proizvodnja
čeličnog
pocinkovanog
bojenog
trapeznog lima
LKV PRIME®



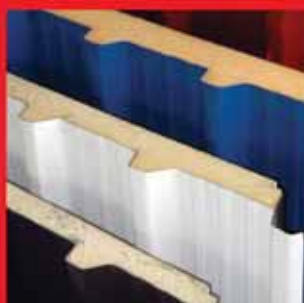
Horizontalni i
vertikalni OLUCI
sa svim pratećim
priborom



Krovni i fasadni
PANELI



Antikondenz
FOLIJA



VIJCI i ostala
prateća oprema



 **LKV CENTAR**

Ugrinovačka 270p
Dobanovci, Beograd
tel./fax: 011/ 8468 090, 8468 096
e-mail: office@lkvcentar.com

www.lkvcentar.com

U zajedničkom saopštenju evropskih udruženja pilanara (EOS) industrije šper-ploča (FEIC) i proizvođača parketa (FEP) polazi se u prvom redu od značaja drvne industrije za evropski region. Tako se navodi da je 2005. godine ukupna vrednost proizvodnje iznosila značajnih 229 milijardi eura. U obzir su uzete članice EU. Sa aspekta privrednog razvoja pojedinih regiona važna uloga se ogleda u broju radnih mesta koje ova industrija obezbeđuje u evropskoj zajednici. Drvna industrija ukupno upošljava 2,3 miliona ljudi.

U saopštenju se konstatuje da je prerada drveta bila u mogućnosti da proširi svoj nastup i učešće na tržištu, ali da su se istovremeno javili veliki problemi u snabdevanju drvnom sirovinom. Povećana potrošnja usled pojave novih učesnika na tržištu zaoštrila je situaciju, što je dovelo do poskupljenja oblovine. Istovremeno na evropskom tržištu je zabeležen rast uvoza finalnih

i polufinalnih proizvoda od drveta i sve intenzivniji nastup, uglavnom, azijskih zemalja koje konkurišu pre svega jeftinom radnom snagom.

Izvoz trupaca odnosno oblovine (lišćara i četinarara) iz 25 članica unije prema analizama navedenih udruženja je od 2004. godine u porastu i 2006. godine količinski izvoz je dostigao 2,9 miliona t. Rast

izvoza se odvija pri tome preko povećane tražnje pre svega liščara dok se situacija sa četinarima može oceniti kao stabilna. Tako se za 2006. godinu navodi izvoz od milion t liščarskih trupaca, što u odnosu na 2004. predstavlja rast od 50%. Udruženja za kraj 2007. godine iznose procenu rasta od 80%. U nastavku kao najvažnije vrste za evropski

izvoz liščara se navode hrast, bukva i topola. Isporuke uglavnom idu u Kinu i druge azijske zemlje. Posebno pri tome zabrinjava izvoz hrasta i njegov rast je poguban pre svega za male i srednje prerađivače i za njih će nabavka ove prioritetne vrste postati jako otežana.

Pored odliva drvne sirovine istovremeno se beleži i

Rast izvoza oblovine evropske

PRIREDILA: dipl.ing. Magdalena Franc

Evropska drvna industrija pogođena odlivom i visokim cenama drvne sirovine preko svojih udruženja organizovano nastupila u odbrani svojih interesa pred pojavom novih učesnika na tržištu.

LIKRA - WILDFUTTER

LIKRA - WILDFUTTER
 hrana za divljač vrhunskog kvaliteta

Za vitalnost i dobro zdravlje plemenite jelenske i srneće divljači i njen ostanak na istom staništu preko specijalnog **infinite** dodatka za primamljivanje

Integralni pellet
LIKRA W 13 Strukturpellet
 sa pivskim kvascem i mlekom

- izbalansirani minerali i vitamini
- snaga prirode u celom zrnju žitarica
- za sprečavanje acidoze
- za najbolje formiranje trofeja
- za najlepše "perlanje"
- za dobro zdravlje želuca
- za izbegavanje nanošenja štete glodanjem

LINZER KRAFTFUTTER Ges.m.b.H. & Co.
 Ignaz-Mayer-Strasse 12
 FAX 0043/732/77644710
 www.likra.com; info@likra.com

HOMAG group AG Izvanredni rezultati poslovanja

Prema preliminarnim podacima ulaz porudžbinskih naloga HOMAG group AG Schopfloch u vrednosti od 747 miliona eura se povećao za 19%. Promet je sa ostvarenih 837 miliona eura zabeležio rast od 13%, a proizvodnja je sa ukupnom vrednošću od 860 miliona eura ostvarila rast od 16%. To su podaci sa kojima je poznati proizvođač mašina i postrojenja za preradu drveta izašao u javnost pre pola godine.

Vrednost porudžbinskih naloga iznosila je 31. decembra 2007. godine 255 miliona eura što, u odnosu na kraj 2006. godine, predstavlja plus od 32%. Prema rečima predstavnika grupacije, 2007. pokrenuta profitabilna dinamika u potpunosti je omogućila očekivani rast. Stoga posmatrajući 2007. godinu, gledamo na najbolju godinu u istorijatu firme. U odnosu na ostvoreni rast prometa iznadproporcionalni plus u finansijskom rezultatu se može, prema dr Brenku objasniti preko konsekventnog menadžmenta troškova i nastavljenog rasta produktivnosti.

Trgovanje akcijama firme HOMAG na berzi takođe je dobro obavljeno. Prema berzanskim troškovima i angažmanu saradnika određeni menadžment je doveo do rasta za to karakterističnih pokazatelja (Ebitda +21% ili na 103,3 miliona eura i Ebt + 38% ili na 71,3 miliona eura).

Tekuća 2008. poslovna godina prema dosadašnjim rezultatima će opravdati optimizam u predviđanjima. Tako je već u prva četiri meseca 2008. godina ulaz porudžbinskih naloga bio iznad plana. Stoga se za 2008. godinu očekuje ukupan rast prometa od najmanje 6% sa najmanje proporcionalnim rastom Ebitda. Kod godišnje dobiti od učešća investitora, predstavnik firme računa sa jasnim iznadproporcionalnim plusom od 30%, jer će se poboljšati rezultat kad su u pitanju kamate i neutralisati berzanski troškovi, a posebni efekti se očekuju od reforme poreske politike.

ozbiljno pogađa drvoprerađivače

stalni rast cena. Pri tome glavni igrači na tržištu Kina i njeni proizvođači bez većih poteškoća mogu platiti i skupu sirovinu zahvaljujući upravo konkurentnosti po pitanju troškova proizvodnje.

Isporučena oblova iz Evrope se u Kini i drugim azijskim zemljama prerađuje u finalne i polufinalne proizvode između ostalog u parket, šper i nameštaj. Ovi proizvodi se prema iskazu udruženja reeksportuju na evropsko tržište. Rast uvoza nameštaja, parketa, šperploča iz Kine pokazuje zavidnu i opasnu dinamiku. U zadnjih pet godina se uvoz šperploča uvećao čak deset puta dok se za uvoz parketa navodi rast od 164%. Uvoz nameštaja je zadnjih godina beležio kontinuirani rast po prosečnoj stopi od 30%. Količina i cena ovih proizvoda direktno utiču na konkurentsku sposobnost evropske drvne industrije.

Potražnja finalnih i polufinalnih proizvoda više nije orijentisana na domaće tržište i evropske proizvođače, već na jeftine proizvode iz uvoza. Sve više se konstatuje nelojalna konkurencija uzrokovana damping cenama. Ovakav razvoj će dovesti u pitanje opstanak pre svega prerađivača sa manjim kapacitetom lociranih u unutrašnjosti i izmeštenih u odnosu na trgovinske i transportne centre.

Orijentisanost kineskih uvoznika na Evropu leži u činjenici da je ruska vlada visokim izvoznim carinama znatno otežala izvoz drvne sirovine, a neke zemlje poput Kanade su sasvim zabranile njen izvoz. S druge strane kineski carinski sistem prati naglo razvijenu drvnu industriju i

njene iznadprosečne potrebe koje ne može zadovoljiti na domaćem tržištu, mnogim pogodnostima za uvoz drvne sirovine i reeksport finalnih proizvoda.

Stoga udruženja EOS, FEP i FEIC smatraju da se za evropsku drvnoindustrijsku granu negativni uticaj u ovom momentu ispoljava u prvom redu kroz visoke cene drvne oblovine kao i otežanu nabavku usled nedovoljne ponude.

Upozorava se i na činjenicu da su propisi koji određuju ekološke norme i uslove za zaštitu na radu u Evropi sa mnogo strožijim kriterijumima nego što je to slučaj recimo u Kini gde se često dešava da su plasirani proizvodi znatno ispod svakog minimalnog kriterijuma kad su u pitanju zdravstveni uticaji i zaštita krajnjeg korisnika. Isto tako slaba je zaštita radnika u proizvodnji te je tako izmeštanje evropske proizvodnje van okvira zajednice nespojivo sa ciljevima Kjoto protokola.

Za evropsku drvnoindustrijsku granu negativni uticaj usled pojave novih učesnika na tržištu ispoljava se u prvom redu kroz visoke cene drvne sirovine kao i otežanu nabavku usled povećane potražnje odnosno odliva na nova tržišta. Stoga EOS, FEP, FEIC, apeluju na izvršne organe evropskih institucija da reaguju na novu vrlo nepovoljnu situaciju na evropskom tržištu preduzimanjem određenih protivmera. U tom cilju se predlažu dugoročni ugovori između drvne industrije i šumarstva, odnosno vlasnika šuma. U krajnje nepovoljnim situacijama predlažu se takođe i antidamping mere. ■



Drvene
konstrukcije u
arhitekturi i
građevinarstvu



LKV
Laki Krovni
Vezači



LLD
Lepljeno
Lamelirano
Drvo



 **LKV CENTAR**

Ugrinovačka 270p
Dobanovci, Beograd
tel./fax: 011/ 8468 090. 8468 096
e-mail: office@lkvcentar.com

www.lkvcentar.com

Projekat posvećen održivom pristupu

PIŠE: Nataša Ilinčić

Kako pomiriti potrebu za stvaranjem i konstantno nestajanje prirodnih resursa? Kako u procesu dizajna uspostavljajući red dovodimo u pitanje opstanak prirodnog reda? Da li su dizajneri zaista postali opasna vrsta, kako je govorio Viktor Papanek, analizirajući aspekte industrijskog dizajna i njegove masovne proizvodnje.

Iako je ekonomija u upotrebi materijala i energije bila osnovna funkcionalizma i modernizma sa početka prošlog veka, danas na početku ovog, nakon decenija masovne proizvodnje i konzumerizma, posledice su nesagledive. *Dizajn i arhitektura, u svom procesu stvaranja, proizvodnje i korišćenja, su odgovorni za 40-50% zagađenja i utroška energije na planeti.*

U razvijenim zemljama sveta prisutan je stav da je promena u pristupu dizajnu i proizvodnji neophodnost, a mnogobrojni primeri



Jelena Matić - čiviluk T(H)REE

Insistiranje na pojednostavljenju rešenja proizvoda u svim njegovim segmentima, a ujedno i na kvalitetu ukupno postignutog rezultata. Primenjen je materijal koji se pojavljuje kao ostatak u proizvodnji drugih proizvoda. (Izrada prototipa na bazi restlova drveta finansirana je od strane Ministarstva za nauku, a izrada prototipa od restlova kristalana nastala je u saradnji sa firmom Zoomont). Stabilna konstrukcija se postiže standard-

nom tehnologijom i sa malim brojem operacija. Funkcija slobodnostojećeg čiviluka je unapređena tako što se tokom perioda kada se na koristi odlaze na zid i predstavlja interesantno grafičko - skulpturalno rešenje.

M:ome - doublewood - polica

Za našu doublewood policu iskoristili smo preostale i odbacene komade sa gradilišta koji se najčešće bacaju i pretvorili ih u lep i praktičan proizvod, smanjujući uticaj na povećanje otpada na deponijama u Americi. Ponovo smo upotrebili drvo sa gradilišta i reciklirajući metalne ploče od oplata. Policu nismo poslali na izložbu jer želimo da ukažemo da je važno koristiti lokalne materijale i izbegavati negativan uticaj transporta, kažu autori.

INFO: Građevinski otpad sa gradilišta je veliki problem u Americi. Više od 130 miliona tona otpada sa lokacija gradilišta odlaze se na deponije sveke godine.



već dokazuju da je moguće stvarati upotrebni predmet, ali ne na uštrb ograničenih resursa planete. Iako još uvek u najvećoj meri kao ideja, napor i potreba da budući proizvod mora biti ekološki odgovoran, sve je više realnih primera u dizajnu i arhitekturi koji za svoj osnov imaju održivi pristup - dizajn koji ima u vidu problem životne sredine; dizajn i arhitektura koji koriste ekološke ili reciklirajuće materijale i alternativne izvore energije; dizajn koji pronalazi novi estetski senzibilitet nudeći održiva rešenja.

Srbija je danas ponovo na početku ozbiljnijeg industrijskog razvoja i još uvek na početku uspostavljanja ozbiljne saradnje između proizvođača i dizajnera. Iako ovo nisu pozitivni aspekti situacije, sa jedne strane oni mogu biti povoljni za postavljanje novih standarda koji uključuju održiv pristup u dizajnu, u trenutku kada se stvaraju temelji nove proizvodnje. Obzirom da je svest i znanje o održivom pristupu u dizajnu još uvek na niskom nivou, neophodno je raditi na stalnoj afirmaciji ove teme, kroz različite forme promovisanja: izložbe, radionice, web-prezentacije, publikacije; pri čemu je potrebno obraćati se i povezivati sve glavne aktore važne za ovu oblast, od dizajnera i arhitekata, preko proizvođača, adekvatnih institucija, medija, studenata...

U galeriji O3one, u Beogradu, polovinom septembra, održana je izložba **Redesign your mind 2** posvećena afirmisanju teme održivog pristupa u dizajnu. Ova izložba je nastavak istoimene izložbe održane u vreme *Belgrade Design Week*, u maju 2007. godine.

Izložba je predstavila gotove proizvode i idejne koncepte dizajna koji u svom pristupu uključuju aspekte održivog dizajna - efikasnost funkcije i materijala, redizajniranje starog predmeta, upotreba otpada, ušteda energije, veza sa prirodom, dizajn za korisnika, dizajn koji ima priču, koji uključuje različite socijalne grupe, dizajn koji u eksperimentalnom smislu istražuje temu i mogućnosti održivog pristupa ili na duhovit način daje odgovor na aktuelnu ekološku krizu...

Učesnici ovogodišnje izložbe **Redesign your mind 2** bili su: Miho (Beograd), Tanja Todorović (Šabac - New York), Senja (Beograd), Poligon grupa + Jelena Prekajski (Beograd), Tarle (Beograd), M:ome (California), Jelena Matić (Beograd), od-do arhitekti (Beograd), Sestres (Beograd), Kako Ko (Beograd), Jovana Bogdanović (London - Beograd) i Mrđa I Dimitriou (London).

Autori projekta **Redesign your mind** su **od-do arhitekti** /www.od-do.com/.

Izloženi prototipi na **Redesign your mind 2**, bilo da su instalacije i makete, ili predmeti spremni za upotrebu, imali su za cilj da pokrenu pitanje ekološke i socijalne odgovornosti dizajnera, kao i da podstaknu proces aktivnog mišljenja u smeru stvaranja kreativnih održivih rešenja.

Ideja autora projekta **Redesign your mind**, je da afirmiše projekte dizajnera zasnovanih na održivim principima, kao i saradnju dizajnera i proizvođača zasnovanu na novom vrednosnom sistemu u kome se postavlja pitanje životnog ciklusa jednog proizvoda: od njegovog porekla u resursima energije i materijala, kao i nakon proizvodnje i prodaje. Promišljen pristup dizajnera, znanje inženjera i zdrava tehnologija proizvođača, zajedno moraju pronalaziti put do održive proizvodnje.

Informacije o projektu **Redesign your mind** na web-stranici www.redesignyourmind.org.

u dizajnu

Foto: Jelena Kostić



od-do arhitekti - stolica 75% - 25%

Napravile smo stolicu koja treba da ima funkciju manje caffe stolice, poput hoklice sa niskim izvrnutim naslonom, na kojoj se može neformalno sedeti u caffeima... Stolica je spoj drveta (u proizvodnji najprisutnijeg prirodnog materijala koji nestaje) i reciklirane plastike (najprisutnijeg veštačkog materijala čiji se otpad uvećava), kažu autori.

Obloga na naslonu stolice od restlova plastike simulira fabrički izliven naslon od reciklirane plastike!

INFO: Sa jedne strane imamo ekološki zahtev da ne bude plastičnih predmeta već da su napravljeni od drveta, a sa druge strane je zahtev da se šuma što je manje moguće seče. Tu je konflikt zahteva... I jedan i drugi su opravdani, ali balans mora da postoji - Uprava za šume.

Projektovana šumovitost teritorije Srbije je 42%. Sadašnji stepen šuma iznosi manje od 30%.

Poligon grupa sa Jelenom Prekajski - wunder baum

Ukrasi za jelku su napravljeni od otpada - ka furnira iz fabrike za proizvodnju nameštaja. Dimenzije ukrasa su approx. 70 x 70 mm i 110 x 110 mm. Vrste furnira potiču od različitog drveta: hrasta, bukve, jele, vengea, indijskog oraha...

INFO: Ukupna vrednost šume, uključujući njenu ekološku i zaštitnu funkciju, i do deset puta je veća u odnosu na tržišnu cenu drveta.



Jovana Bogdanović - kućica za male pse - TASA



TASA je montažno-demontažna. Sastoji se iz 6 elemenata - 6 OBS ploča (ploče koje se proizvode od drvnog otpada). Osmišljena je tako da se uklaпанjem lako sastavlja. Veza između pločastih elemenata čine rajberi koji onemogućavaju da se TASA rasklopi prilikom upotrebe. Kada je rasklopljena, ploče se lako odlažu i pogodne su za transport.

oktobar 2008.



KARIŠIĆ
ENGINEERING

tel: 011/386 18 38
fax: 011/244 29 04
mob. 063/ 664 246
karishic@eunet.rs
www.karishic.com

Opremanje, puštanje u pogon, obuka, održavanje opreme, rezervni delovi

**POSETITE NAS NA SAJMU NAMEŠTAJA U BEOGRADU
OD 10. DO 16.11.2008. U HALI II, NIVO B**

sajam nameštaja



CNC za izradu stolica



CNC obradni centar



Paketne makaze za furnir



Spajačica za furnir



Četvorostrana rendisaljka



Presa za fumiranje



CNC krojač ploča



Kanterica ABS



Dvostrana rendisaljka



Automatski cirkular



Vakuumske sušare



Mehaničke briketirke



Linije za optimiranje i uzdužno spajanje



Lakirnice



GATER za kratku oblovinu - 8 valjaka

LIZING – najpovoljniji uslovi

Korišćenje kreditne linije Vlade Republike Italije

Poigravanje sa normama oblikovanja u savremenom dizajnu

PIŠE: mr Jelena Matić

Već sam naziv različitih vrsta nameštaja, upućuje na određenu sliku ili predstavu koju imamo o tom komadu. Tako se od police očekuje da je pravougaona, stabilna, dobro iznivelisana i podeljena na horizontale i vertikale. Upravo ovaj klasičan oblik čini objekat prepoznatljivim za svakoga iako neki elementi mogu biti izmenjeni. Šta se dešava kada se javljaju veća odstupanja od normi oblikovanja ustanovljenih navikom i konvencijama?

Rad na izradi projekta i nacrtu je po pravilu metodičan i racionalni razvojni proces, ali se nekada javljaju slučajni aspekti i nekontrolisane okolnosti. Takođe, konstruktivne, dekorativne i oblikovne asocijacije koje se nameću pri konvencionalnom pristupu projektovanja uvek iznova provociraju dizajnere i dovode do neplaniranih, neobičnih rezultata. Najčešće takvi projekti nailaze na nerazumevanje šire javnosti i završavaju se konceptualnim rešenjima, a rede izradom prototipova, javnim izlaganjima i proizvodnjom.

Ali kada dizajnerima, proizvođačima ili marketinškim stratezima zaista pođe za rukom da na tržište uspešno plasiraju dizajn suprotan očekivanjima, tada dolazi do zamene paradigmi i uspešno dizajnirani komadi postaju glavni promotori proizvođača i autora.

Ovako izrazito individualizovan dizajn, podržan je od tzv. kulturnih industrija, manjih proizvođača nameštaja, čiji rad primarno nije okrenut profitu. Njihov način da se suprostave prezasićenom tr-

Stolica Panton (1967),
Verner Panton.

Stolica sa potpuno inovativnim oblikom izvedenim u plastici, koji nije bilo moguće ni izvesti u drvenoj varijanti.

„Ne radim i nikada nisam radio kao drugi“, rekao je danski dizajner, koji je ušao u istoriju dizajna nameštaja zahvaljujući svom posebnom, umetnički individualnom rukopisu, ali i eksperimentisanju sa novim materijalima i tehnologijama u oblasti veštačkih materijala. On je već tokom pedesetih godina dvadesetog veka napravio objekte za sedenje na naduvavanje, ali oni tada nisu naišli na veliku pažnju u javnosti jer su bili ispred svog vremena.



Stolica Segala (2007),
Franco Poli

Klasičnom materijalu (šper) je zahvaljujući savremenoj tehnologiji (CNC), data nova uloga u konstrukciji, a samim tim je dobijen karakteristični dizajn stolice.



Klimavi regal Wackelregal, (1999),
Konstantin Grčić, proizvođač Nils Holger Morman

Konstrukcija regala, koja je sastavljena iz devet vertikalnih okruglih nosača i polica, nije stabilna. Labilnost konstrukcije se smanjuje tek opterećivanjem polica. Upravo njen *iskrivljeni* karakter, koji predstavlja njenu privlačnost i neobičnost je nastao neplanirano. Tek kada je došlo do problema sa ukrućivanjem konstrukcije nastala je ideja da se labilnost prihvati i od mane je nastala vrlina.

Sklopiva stolica Start (1993),
Konstantin Grčić, proizvođač Kapelini

Mali model stolice koji je proizvođaču poslat poštom, oštećenje u transportu i bez konsultacija sa dizajnerom, izrađen je prototip u razmeri 1:1. Rezultat koji je proistekao iz slučajnosti, toliko se dopao autoru da je odlučio da ne menja njen oblik.



žištu je proizvodnja svesno polarisanih proizvoda koji propagiraju kulturu različitosti i izraziti individualizam.

Ako sagledamo sve uzorke za raskidanje sa uobičajenim rešenjima u dizajnu nameštaja, glavni pokretač u osnovi je razvoj tehnologije i materijala. Međutim nezanemarljiv uticaj su i duboke socio-kulturne promene, koje danas susrećemo u svim segmentima našeg života. Pomislimo samo na sve veću mobilnost, promene u sferi profesionalnog života, migracije u okviru ekonomskih klasa...

Odstupanjem od normi, od uobičajenog, dolazi se do rešenja koje lako upadaju u oči i potrošači ih povezuju sa pojmom uvrnuto. Iako ovakvi radovi najčešće provociraju čuđenje kod ljudi, oni bi trebalo i da ih podstiču na razmišljanje o očekivanjima, obrascima ponašanja i kontekstu uobičajenih predstava o svakodnevnom životu. U tom slučaju ova nastojanja imaju smisla, jer preispituju naše tradicionalne tvrdnje i tako otvaraju nove perspektive i podstiču bolje tendencije u dizajnu. ■

PEĆI NA PELET I DRVO

*Unesite u svoj dom
malo sunce.*



*Ekologija,
čista energija,
jednostavnost,
ekonomičnost
i sigurnost.*



*Lepota
i komfor.*

Uživajte u izboru.



LINETA, 11250 BEOGRAD, Avalska 7
tel. +381 11 2572 285, tel/fax. + 381 11 2570 999
office@lineta.rs, lineta2002@mailcity.com

► e.a.sy - RJEŠENJA ZA INDUSTRIJU PRERADE DRVA



ZA PROIZVODNJU NAMJEŠTAJA

- ☐ SUSTAVI ZA LAKIRANJE
- ☐ LINIJE ZA PREŠANJE
- ☐ LINIJE ZA KAŠIRANJE
- ☐ LINIJE ZA TERMOFORMING
- ☐ PROIZVODNJA LAKIH GRADEVINSKIH PLOČA



ZA PROIZVODNJU PLOČA

- ☐ SUSTAVI ZA LAKIRANJE
- ☐ LINIJE ZA PREŠANJE
- ☐ LINIJE ZA KAŠIRANJE
- ☐ PROIZVODNJA LAKIH GRADEVINSKIH PLOČA



ZA PROIZVODNJU VRATA

- ☐ SUSTAVI ZA LAKIRANJE
- ☐ LINIJE ZA PREŠANJE
- ☐ LINIJE ZA KAŠIRANJE



ZA PROIZVODNJU PODNIH OBLOGA

- ☐ PARKETNE LINIJE "KLJUČ U RUKE"
- ☐ SUSTAVI ZA LAKIRANJE
- ☐ LINIJE ZA PREŠANJE
- ☐ LINIJE ZA KAŠIRANJE

Zastupništvo:
Interacet d.o.o.
Poslovna zona A 24
4208 Senčur
Slovenija
Tel: +386 4 2711 550
Fax: +386 4 2711 551
info@interacet.si
www.buerkle.si



ROBERT BÜRKLE GMBH

Stuttgarter Straße 123
D-72250 Freudenstadt
Telefon +49 (0) 74 41 / 58-0
Telefax +49 (0) 74 41 / 78 13
www.buerkle-gmbh.de
buerkle@buerkle-gmbh.de

BÜRKLE
PROCESS TECHNOLOGIES

e.a.sy
solutions | economic application
systems by BÜRKLE



Od trajnog do

Sertifikacija šuma je jedan od najbrže razvijenih fleksibilnih alata koji se može koristiti za prilagođavanje šumarstva savremenim shvatanjima održivog upravljanja. Javno preduzeće Vojvodinašume opredeljeno je da gazduje šumskim resursima na održiv način, što pretpostavlja ekonomski isplativ, ekološki prihvatljiv i socijalno pravedan način gazdovanja, kroz usavršavanje metoda rada i razvijanje odgovornosti za stanje i unapređenje šumskih resursa.

Ovo je naročito značajno za primarnu i finalnu drvenu industriju, koja na ovaj način ima obezbeđenu sertifikovanu sirovinu za izradu proizvoda od drveta za koje ne postoje ograničenja plasmana na tržištima razvijenih zemalja. Međutim, ovo podrazumeva da pored sertifikacije šuma i šumskih proizvoda, treba pristupiti i sertifikaciji lanaca nadzora u cilju sticanja CoC sertifikata (Chain of Custody) koji se izdaje za kontrolisani prevoz i preradu drveta i proizvoda od drveta, od šume preko procesa obrade do finalnog proizvoda – istakla je dip.ing. Marta Takač, generalni direktor JP Vojvodinašume, primajući dokument o sertifikaciji šuma Vojvodine.

Istinska verifikacija sertifikacije šuma se, dakle, može ostvariti ukoliko drvoprerađivači pristupe procesu sertifikacije tehnološkog procesa prerade drveta što će stvoriti uslove za nesmetan pristup međunarodnom tržištu.

U z prisustvo velikog broja šumarskih stručnjaka i ličnosti iz privrednog i političkog života u Privrednoj komori Novog Sada, poslednjeg dana septembra, na izuzetno svečan način, uručena je zvanična potvrda JP *Vojvodinašume*, kojom se potvrđuje da se šumama Vojvodine gazduje, uz primenu međunarodnih standarda, na ekonomski isplativ, ekološki prihvatljiv i socijalno pravedan način. Sertifikaciju vojvođanskih šuma, po individualnom metodu i prema programu FSC, izvršila je kompanija SGS Beograd čiji je direktor Marinko Ukropina uručio dokument o sertifikovanim šumama Marti Takač, generalnom direktoru JP *Vojvodinašume*.

Pozdravljajući prisutne ispred Javnog preduzeća *Vojvodinašume* i u svoje ime, generalni direktor, gospođa Marta Takač je rekla:

- Ovo priznanje shvatamo kao potvrdu značajnog doprinosa našeg preduzeća unapređenju gazdovanja šumama na principima održivog razvoja, kao i priznanje svim onim institucijama i pojedincima koji su nas u procesu sertifikacije podržavali i na taj način značajno uticali da u našem opredeljenju istrajemo do ostvarenja postavljenog cilja. U projektu sertifikacije aktivno su učestvovali Institut za nizijsko šumarstvo i životnu sredinu, Uprava za šume, Zavod za zaštitu prirode Srbije, Ministarstvo poljoprivrede šumarstva i vodoprivrede, Ministarstvo za zaštitu životne sredine, Sekretarijat za poljoprivredu, vodoprivredu i šumarstvo, Sekretarijat za zaštitu životne sredine i Privredna komora Vojvodine. Posebno bi želela da naglasim značaj i ulogu gospodina Jana Grnje, vlasnika preduzeća za preradu drveta *Jela* iz Gajdo-bre, koji se prvi susreo na evropskom

Javnom preduzeću *Vojvodinašume* svečano uručen
sertifikat o održivom gazdovanju šumama prema programu FSC

održivog gazdovanja šumama



Dipl. ing. Marta Takač, generalni direktor JP *Vojvodinašume*

tržištu sa problemom plasmana nesertifikovanih proizvoda i koji je jedan od inicijatora cele priče o sertifikaciji šuma u Vojvodini.

- Poslednjih decenija su sve izražene zahtevi stručne i šire javnosti na međunarodnom i nacionalnom nivou za racionalnim korišćenjem prirodnih potencijala šumskih ekosistema, a što iziskuje posebno definisanje ciljeva i načina upravljanja šumama. **Sertifikacija šuma je jedan od najbrže razvijenih fleksibilnih alata koji se može koristiti za prilagođavanje šumarstva savremenim shvatanjima "održivog upravljanja".** Javno preduzeće "*Vojvodinašume*" opredeljeno je da gazduje šumskim resursima na održiv način, što pretpostavlja ekonomski isplativ, ekološki prihvatljiv i socijalno pravedan način gazdovanja, kroz usavršavanje metoda rada i razvijanje odgovornosti za stanje i unapređenje šumskih resursa – istakla mje dipl.ing.šumarstva Marta Takač.

Garancija za održivo gazdovanje šumama se obezbeđuje pristupanjem procesu sertifikacije šuma po jednom od više postojećih modela. Mi smo se u nedostatku nacionalnih standarda opredelili za FSC model sertifikacije šuma (Forest Stewardship Council) u ko-

me treća strana, kao nezavisno sertifikaciono telo, u našem slučaju kompanija **SGS Group** preko svoje kancelarije u Beogradu, u okviru svog SGS Qualifor Programme-a, daje pisanu garanciju (sertifikat) da je neki proizvod, metod ili usluga u skladu sa određenim zahtevima generičkih FSC standarda. U našem slučaju sertifikat predstavlja potvrdu da Javno preduzeće *Vojvodinašume* održivo gazduje poverenim šumama uz poštovanje pomenutih međunarodnih standarda, odnosno principa i kriterijuma.

- Sertifikacija šuma je izvršena po individualnom modelu, što znači da su sertifikatom obuhvaćene sve šume koje su poverene JP *Vojvodinašuma*. Ovim se nedvosmisleno potvrđuje da drvo kao sirovina za mehaničku i hemijsku preradu, kao i proizvodnju energije, potiče iz šuma kojima se odgovorno i kontrolisano gazduje. Ovo je naročito značajno za primarnu i finalnu drvnu industriju, koja na ovaj način ima obezbeđenu sertifikovanu sirovinu za izradu proizvoda od drveta za koje ne postoje ograničenja plasmana na tržištima razvijenih zemalja. Međutim, ovo podrazumeva da pored sertifikacije šuma i šumskih proizvoda treba pristupiti i sertifikaciji lanaca nadzora u

cilju sticanja CoC sertifikata (Chain of Custody). CoC sertifikat je sertifikat koji se izdaje za kontrolisani prevoz i preradu drveta i proizvoda od drveta, od šume preko procesa obrade do finalnog proizvoda za kupca – istakla je generalni direktor JP *Vojvodinašume* Marta Takač.

- Nakon sticanja sertifikata, ispred nas se postavlja dugoročna obaveza primene FSC standarda u gazdovanju šumama, kao efikasnog mehanizma unapređenja rada i gazdovanja šumama, uz dosledno poštovanje zakonskih propisa, dugoročnih i godišnjih planova gazdovanja. Na ovaj način se stvaraju uslovi za trajno unapređenje stanja šuma, kao i proizvodnju drvnih i nedrvenih proizvoda, uz istovremeno obezbeđivanje brojnih opštekorisnih funkcija šuma (proizvodnja kiseonika, deponovanje ugljenika, ublažavanje klimatskih promena, zaštita od erozije, sprečavanje zasipanja hidroakumulacija i drugih). Pored toga, doprinosi se sprovođenju međunarodnih obaveza iz brojnih prihvaćenih konvencija i deklaracija (Ministarska konferencija za zaštitu šuma Evrope, Rio konferencija - Agenda 21, Konvencija o zaštiti biodiverziteta, CITES konvencija, Okvirna konvencija o klimatskim promenama - Kjoto protokol...), koje se odnose na očuvanje životne sredine i zaštitu prirode.

- **Dozvolite da naglasim, da od pre četiri godine VIZIJA poslovne politike menadžmenta koji vodi JP Vojvodinašume je sinteza tradicionalnog vojvođanskog šumarstva i primena najsavremenijih metoda gazdovanja šumama u Evropi i svetu, što podrazumeva, da je ključ uspešnog poslovanja u strukturno-sistemskim i psihološkim promenama, koja menjaju čitavu poslovnu filozofiju, što je direktan rezultat kvalitetnog, pažljivog i posvećenog upravljanja – naglasila je Matra Takač.** - Javno preduzeće *Vojvodinašume* karakteriše **održivo i integralno gazdovanje šumama**. Da to nije samo na papiru, pravi primer je da 2008. godinu završavamo, sa jedne strane, dobijanjem Plaketa od Zavoda



Foto: J. Radijić

za zaštitu prirode Srbije, za uspešnu saradnju i doprinos unapređenju zaštite prirode Srbije. IUCN, Svetska unija za zaštitu prirode, uručila je povelju JP *Vojvodinašume* kao partnerskoj organizaciji za razvoj evropskog zelenog pojasa u Srbiji – European Green Belt. SRP *Gornje podunavlje* krajem prošle godine, odlukom Sekretarijata Ramsarske konvencije, stavljeno na zvaničnu listu međunarodno značajnih vlažnih područja prema Ramsarskoj Konvenciji. SRP Gornje podunavlje tako postaje treće Ramsarsko područje kojim upravlja JP *Vojvodinašume*, pored SRP *Obedska bara* i Labudovog okna u sklopu SRP *Deliblatska peščara*. A sa druge strane izuzetnim uspehom smatramo što smo od nezavisnog časopisa Ekonomist Biznis Top proglašeni najuspešnijim preduzećem u sektoru šumarstva i drvo-prerađivačke industrije, po parametrima uspešnog tržišnog poslovanja.

- Kvalitet upravljanja zaštićenim prirodnim dobrima, uspešno gazdova-

nje ekonomskim šumama, primena nauke u šumarstvu, podizanje novih šuma i unapređenje stanja postojećih, ne bi bilo moguće ostvariti bez tesne saradnje sa osnivačem, Skupštinom Autonomne pokrajine Vojvodine, nadležnim ministarstvima i pokrajinskim sekretarijatima, Institutom za nizijsko šumarstvo i životnu sredinu i Zavodom za zaštitu prirode Srbije.

Imala sam potrebu da još jednom spomenem navedene institucije, jer je ovaj sertifikat rezultat zajedničkog delovanja, ali i zajednička dugoročna preuzeta obaveza.

I na kraju, posebno bih htela da se zahvalim, svim zaposlenima u JP *Vojvodinašume*, što su uložili svo svoje znanje i mogućnosti da dobijemo FSC sertifikat i što su shvatili da je **jedini pravi put, put razvoja i prilagođavanja svetskim standardima, jer su to pravila koja svima nama garantuju kvalitetniji i lepši život** – rekla je na kraju Marta Takač, generalni direktor JP *Vojvodinašume*. ■

Javno preduzeće Vojvodinašume Petrovaradin

Javno preduzeće *Vojvodinašume* Petrovaradin je osnovano 2002. godine od strane Skupštine autonomne pokrajine Vojvodine. Preduzeće u svom sastavu ima pet delova, od kojih četiri šumska gazdinstva, ŠG *Novi Sad* Novi Sad, ŠG *Sremska Mitrovica* Sremska Mitrovica, ŠG *Sombor* Sombor i ŠG *Banat* Pančevo i jedan specijalizovani deo preduzeća za lov i lovni turizam *Vojvodinašume - Lovoturs* Petrovaradin.

Osnovna delatnost preduzeća je održivo gazdovanje šumama, lovištima i ribolovnim vodama, kao i upravljanje zaštićenim prirodnim dobrima.

Preduzeće gazduje sa 115 hiljada hektara šuma i šumskog zemljišta, 14 otvorenih i ograđenih lovišta, upravlja sa 16 zaštićenih prirodnih dobara, a korisnik je šuma i šumskog zemljišta u okviru još 7 zaštićenih prirodnih dobara, uz primenu najnovijih naučnih dostignuća, proverenih praktičnih iskustava, savremenih tehnologija i podršku naučnih i obrazovnih institucija.

I pored činjenice da Vojvodina predstavlja područje sa najnižom šumovitošću u Evropi sa oko 7,1%, šume kojima gazduje Javno preduzeće *Vojvodinašume* predstavljaju najproduktivnije šume u Srbiji, a u okviru kojih posebno treba istaći šume hrasta lužnjaka u posavini i plantaže visokoproduktivnih sorti topola i vrba.

Pored navedenih šuma visokog kvaliteta i produktivnosti, JP *Vojvodinašume* gazduje i značajnom površinom zaštitnih šuma na području Deliblatske i Subotičko - horgoške peščare.

Lovišta, pored lovno - turističkog značaja, imaju izuzetno važnu ulogu u zaštiti i očuvanju vrednog genofonda krupne divljači, kao što su: evropski jelen, srna i divlja svinja.

Preduzeće raspolaže i značajnim kapacitetima u semenskoj i rasadničkoj proizvodnji, čijem se razvoju poklanja posebna pažnja, kao osnovnom preduslovu za podizanje novih šuma i povećanje stepena šumovitosti Vojvodine.



Naš servis. Vaš napredak.

**Dolazi po pozivu, gde god da se nalazite:
Servisna služba firme WEINIG.**

U WEINIG se možete pouzdati. Uvek i svuda.

WEINIG nije poznat samo po izvandrednim proizvodima, nego i po beskompromisnom servisu. To počinje već kod tačne isporuke i brižljive instalacije opreme.

Pojave li se ikada poteškoće: ekspoziture na svim kontinentima i naš mobilni interventni tim garantuju brzu pomoć. U slučaju da se ukaže potreba naš servis za rezervne delove neophodne komade isporučuje u najkraće vreme, kako biste održali svoj napredak.

WEINIG . WACO . GRECON . DIMTER . RAIMANN . CONCEPT www.weinig.com

Zastupnik za Srbiju i za Crnu Goru . **MW-Group** . Vesna Spahn . Čupićeva 1/1 . 37000 Kruševac
tel. 037 445 070 . fax 037 445 071 . mob. 063 622 906 . e-mail: mwgroup@nadlanu.com



Sertifikacija uslov

POSLEDNJEG dana septembra ove godine u Privrednoj komori Novi Sad, u novom Master centru, na izuzetno svečan način, dodeljena je zvanična potvrda JP Vojvodinašume, kojom se potvrđuje da se šumama Vojvodine gazduje na ekonomski isplativ, ekološki prihvatljiv i socijalno pravedan način. Skoro dve godine, od strane nezavisnog međunarodnog sertifikacionog tela, trajala je procedura predocenjivanja održivog gazdovanja šumama. Sertifikaciju vojvodanskih šuma po individualnom modelu izvršila je kompanija SGS Beograd čiji je direktor Marinko Ukropina uručio dokument o sertifikovanim šumama Marti Takač, generalnom direktoru JP Vojvodinašume. Ovom svečanom činu prisustvovao je veći broj šumarskih inženjera kao i visoki predstavnici vlasti.

Šta podrazumeva sertifikacija i koji su to poslovi kompanije SGS Beograd, pitali smo direktora ove firme.

- Dodela sertifikata podrazumeva dobijanje zvanične potvrde koja podrazumeva uvođenje i primenu međunarodnih standarda u proces rada, odnosno u konkretnoj situaciji gazdovanje šumama na ekonomski isplativ, ekološki prihvatljiv i socijalno pravedan način - kaže generalni direktor SGS Beograd, Marinko Ukropina. - Inače SGS Beograd je deo velike kompanije SGS GROUP čije je sedište u Ženevi, a ta grupacija je najveća svetska kompanija za poslove ispitivanja i kontrole kvaliteta i kvantiteta svih vrsta roba, zatim područje sertifikacije sistema menadžmenta kvalitetom, kao i sertifikacije proizvoda i usluga. SGS GROUP je prisutna u

150 zemalja sveta i ima preko 53 hiljade zaposlenih eksperata. SGS Beograd je jedna od tih filijala, a osnovani smo pre sedam godina i bavimo se istim poslom kojim se bavi naša grupacija, a to je ispitivanje i kontrola kvaliteta i poslovi sertifikacije.

Sertifikacija je, očigledno, vrlo važna ne samo za našu privredu, nego i za svetsku privredu uopšte. Treba, međutim, reći da je sertifikacija za našu privredu relativna novost, nešto što nam se nameće kao obaveza i neminovnost, isto kao što treba istaći da je najveći broj firmi u razvijenom svetu te zahteve implementirao i firme poseduju sertifikate.

Što se tiče samih sertifikata izdatih za sertifikaciju šuma treba reći da od ukupno 933 izdata sertifikata u celom svetu, pod FSC akreditacijom koja

je inače najrasprostranjenija akreditacija, a koja pokriva više od pola svetskog tržišta, odnosno površine šuma, grupacija SGS je izdala više od 450 što potvrđuje da je SGS GROUP u svetu apsolutni lider u poslovima sertifikacije šuma.

- Poslednji događaj je sertifikacija šuma kojima gazduje JP Vojvodinašume gde smo uspeali da kompletiramo jedan internacionalni tim koji je izvršio sertifikaciju šuma na području Vojvodine, a taj tim će dalje raditi na sertifikaciju šuma kojima gazduje JP Srbijašume, gde je do sada serifikovan samo jedan dao, konkretno sertifikovane su šume ŠG BORANJA iz Loznice - objašnjava naš sagovornik. - Zvaničnom potvrdom o sticanju sertifikata za održivo gazdovanje šumama po individualnom metodu i sticanjem SFC sertifikata o

SGS Grupa

SGS Grupa (Société Générale de Surveillance), Ženeva, je po broju zaposlenih i globalnoj mreži najveća svetska kompanija za verifikaciju, kontrolisanje i sertifikaciju kvaliteta. Osnovana 1878. godine, SGS Grupa sada zapošljava preko 53.000 eksperata u više od 150 zemalja, u 800 filijala i 350 laboratorija na svih šest kontinenata.

Glavna područja SGS delatnosti su:

- ispitivanje i kontrolisanje kvaliteta i kvantiteta svih vrsta roba,
- sertifikacija sistema menadžmenta kvalitetom (ISO 9000, ISO 14000, HACCP, ISO 22000, GLOBALGAP, OHSAS 18000, SA 8000, TS 16949, FSC, CoC...),
- sertifikacija proizvoda i usluga (CE evropske direktive, GOST R sertifikati...),
- monitoring nad robom i investicijama,
- procena vrednosti objekata i opreme.

U međunarodnoj trgovini SGS je postao nezaobilazan partner čiji sertifikat je u mnogim slučajevima uslov za naplatu akreditiva, a u slučaju eventualnih reklamacija i arbitraža, koje se odnose na kvalitet ili kvantitet robe, omogućuje potpunu zaštitu klijentima pred svim međunarodnim arbitražnim sudovima.

SGS Beograd d.o.o. osnovan je od strane SGS Grupe septembra 2001. godine kao njen punopravni član, sa zadatkom razvoja kompanije na teritoriji Srbije i Crne Gore. SGS Beograd trenutno zapošljava 65 stalno zaposlenih eksperata različitih profila. SGS Beograd je akreditovan po standardu ISO 17020 kao ovlašćena kontrolna organizacija. Glavna kancelarija se nalazi u Beogradu, dok se ostale poslovne nalaze u Baru i Novom Sadu. U sastavu

kompanije je i najsavremenije opremljena i akreditovana prema standardu ISO 17025 laboratorija, locirana u Novom Sadu sa mogućnošću širokog opsega ispitivanja velikog broja poljoprivrednih i prehrambenih proizvoda.

Agri sektor sarađuje sa svim najvećim proizvođačima i preradivačima poljoprivrednih proizvoda (Delta, MK Group, Sojaprotein, Dunavka, Dijamant, Sunce Sombor i td.) kao nezaobilazni partner u nadzoru, kontroli kvaliteta i kvantiteta, programima provere genetske modifikovanosti (GMO), kontrolisanju i sertifikaciji proizvoda organskog porekla u unutrašnjoj i međunarodnoj trgovini.

Sektor za Sertifikaciju sistema menadžmenta kvalitetom je ostvario izuzetno značajne reference i izvršio sertifikaciju preko 400 kompanija među kojima su JP Termoelektrane Nikola Tesla, Hemofarm Koncern, Srbijašuma, Vojvodinašume, DUNAV Osiguranje, Privredna Komora Srbije, Sojaprotein, Privredna Komora Crne Gore, US Steel Serbia, JP Đerdap, MK Commerce, HOLCIM, NESTLE i drugi. Sertifikacija je vršena po standardima ISO 9001, ISO 14001, HACCP, ISO 22000, OHSAS 18001, TS 16949, FSC za sertifikaciju šuma i CoC za sertifikaciju lanca proizvodnje u drvoprerađivačkoj industriji i drugo.

U sektoru ispitivanja robe široke potrošnje **CTS (Consumer testing Services)** vrši se kontrola i ispitivanje, već u zemlji izvoznika robe koja se isporučuje u našu zemlju, čime se na vreme štiti interes uvoznika i krajnjeg potrošača sa aspekta kvaliteta, zdravstvene ispravnosti i bezbednosti. Takođe se u našoj savremenoj laboratoriji po nalogu Poljoprivredne inspekcije obavlja ispitiva-

Naš sagovornik Marinko Ukropina, direktor firme SGS Beograd

za izlazak na svetsko tržište

Verifikacija procesa sertifikacije šuma može se ostvariti pod uslovom da industrija za preradu drveta pristupi procesu sertifikacije tehnološkog procesa prerade drveta, a time se, praktično, stvaraju uslovi za nesmetan pristup međunarodnom tržištu.



Sertifikat održivog gazdovanja šumama, generalnom direktoru JP Vojvodinašume, gospodi Marti Takač uručio je generalni direktor kompanije SGS Beograd Marinko Ukropina

održivom gazdovanju šumama, JP Vojvodinašume su u mogućnosti da kupcima ponu-

de asortiman šumskih drvnih i nedrvenih proizvoda iz sertifikovanih šuma, uz istovremeno

nje sirovina i gotovih poljoprivrednih i prehrambenih proizvoda pre puštanja robe u promet. Ovaj sektor je zadužen za uzorkovanje i ispitivanje izvorskih mineralnih voda u saradnji sa vodećom evropskom laboratorijom, **SGS Frezenius Institutom**.

U oblasti **INDUSTRIJE**, (gde spadaju usluge Projekt Monitoringa, nadzora i Inženjera po ugovoru) SGS ima značajne internacionalne reference. SGS Beograd je akreditovan za poslove ispitivanja električnih i gromobranskih instalacija, električne i mašinske opreme kao i sudova pod pritiskom u skladu sa domaćim propisima i evropskim direktivama i standardima.

Naša kompanija je jedina u Srbiji koja je sposobna da pruži usluge Kolateral menadžmenta, odnosno Monitoringa nad založenom robom u okviru kreditnih aranžmana. Banke sa kojima sarađujemo u ovoj oblasti su Raiffesensbank, Banca Intesa, UNICREDIT, Findomestic banka, Erste Bank, Piraeus Bank, Hypo-Alpe-Adria Bank, Komercijalna banka, SGYB. Ove banke su nas odabrale i uvrstile na listu pouzdanih partnera za pružanja usluga Tehničke ekspertize i procene tržišne vrednosti opreme i nekretnina.

U uslugama kontrolisanja i ispitivanja robe u oblastima **Nafta i Gas (Oil and Gas) i Minerali (Minerals)** SGS Beograd, takođe ima značajne reference i klijente kao što su US STEEL, HOLCIM, TITAN, NIS Naftagas, Lukoil, OMV, DAXIN, Rafinerija Pančevo, AZOTARA Pančevo, FERTIL itd.

SGS Beograd u pružanju svojih usluga koristi resurse matične kompanije SGS, putem stalne intranet poslovne mreže, kao i direktnim angažovanjem iskusnih eksperata iz traženih oblasti.

obezbeđivanje brojnih opštekorisnih funkcija šuma, a to je, praktično, prvi korak za izlazak na svetsko tržište. Međutim, verifikacija procesa sertifikacije šuma može se ostvariti pod uslovom da industrija za preradu drveta pristupi procesu sertifikacije tehnološkog procesa prerade drveta, a time se, praktično, stvaraju uslovi za nesmetan pristup međunarodnom tržištu - kaže gospodin Ukropina.

- S obzirom na naše punopravno članstvo u **SGS GROUP**, sve akreditacije koje poseduje naša grupacija, SGS Beograd može kao punopravan član da koristi. Znači, akreditacija podrazumeva ovlašćenje od FSC-a, u konkretnom sličaju ovlašćenje za sertifikaciju šume, i ovlašćenja od najpoznatijih akreditacionih kuća za druge oblasti sertifikacije. Konkretno, to znači, da bi se bavili poslom sertifikacije, potrebno je da imamo ovlašćenje za te poslove, jer postoje standardi po kome su kuće akreditovane i standardizovane. Za nas važi standard ISO 17020, to je standard za akreditaciju kontrolnih kuća i sertifikacionih tela, a imamo i standard 17025 koji se odnosi na laboratorije - kaže direktor Ukropina.

SGS Beograd je u mogućnosti da izda bilo koji sertifikat za bilo koje tržište sveta i to je prednost za domaću privredu koja može da se obrati na jedno mesto i da na osnovu naših ispitivanja i uputstava, u svoj proces reda ili u svoj proizvod implementira odgovarajuće norme iza kojih sledi iz-

davanje sertifikata. I da ponovim još jednom: sertifikat koji se izdaje za sistem upravljenja i gazdovanja šumama je dokument kojim se potvrđuje da se šumama gazduje na ekonomski ispravan, ekološki prihvatljiv i socijalno pravedan način. Ali, to je prvi korak, jer efekti procesa sertifikacije šuma mogu se ostvariti samo pod uslovom da drvoprerađivačke firme pristupe procesu sertifikacije tehnološkog procesa prerade drveta, a to će omogućiti nesmetan izlazak na svetsko tržište.

Praktično, firme koje se bave preradom drveta morale bi da usvoje sertifikaciju svoje organizacije, svoje proizvodnje, što podrazumeva da će efikasno upravljati kvalitetom i to je standard ISO 9001, zatim da će upravljati merama zaštite čovekove okoline na ekološki prihvatljiv način, a to je standard ISO 14001, i da će uvesti sve mere bezbednosti zaštite radnika na radu, to je standard OHSAS 18001. To su standardi koje bi firme iz oblasti prerade drveta trebalo da usvoje kako bi imale stabilan sistem koji bi kasnija mogao da omogućiti da se sertifikat CoC - *Chain of Custody* stalno održava. Naravno da je nemoguće sve to uraditi odjednom. Treba ići korak po korak, ali je logičan put da se krene od standarda ISO 9001. To je opšti, generički standard upravljanja procesima u firmi koji garantuje konstantan nivo kvaliteta proizvoda uz minimum troškova, završava naš sagovornik. ■

SGS Beograd Ltd, Bože Jankovića 39, 11000 Beograd
tel. +381 11 39 79 833, 39 79 844, 39 78 773, 39 78 774
www.sgs.com

Generalni distributer i serviser za Srbiju i za Crnu Goru:

SKAR (Italija) mašine za obradu drveta, klasične i kombinovane.

Putsch - Meniconi

(Italija) vertikalni formatizeri za pločaste materijale. Mašine u Italiji proizvodi odeljenje Nemačke firme PUTSCH GROUP.

CEHISA (Španija) kantarice za ABS (melamin, furnir).

PANHANS (Nemačka) horizontalni formatizeri.

Srbija · 21000 Novi Sad · Koči Ivana 6a · tel/fax: +381 21 6800 942, 6800 900 · www.stilles.co.yu · e-mail: stilles@neobee.net



CEHISA

SYSTEM - 6PS



EP-C BASIC

KANTARICA ZA
KRIVOLINIJSKO KANTOVANJE



KOMPRESORI

GAS



CEHISA

EM PRO 460

**NOVO!
PREMIJERA
NA SAJMU!**

AGREGAT

- SEČENJE NA MERU SA DVA MOTORA
- GORNJA I DONJA OBRADA IVICA
SA DVA MOTORA NA 12.000 OBRTAJA
- CIKLING-GREBAČI RADIJUSNI SA GORNJE I DONJE STRANE
SA TAČNIM POZICIONIRANJEM R=2 R=3
- ČETKE-POLIRKE



VIČANI
KOMPRESORI



CEHISA

PREFREZERI



SKAR

KETENFREZER



HORIZONTALNI FORMATIZER
BOOM 3200 SKAR



SKAR

DIHT



SKAR

KALIBRIRKA



SVP-980M VERTIKALNI FORMATIZER

Putsch - Meniconi

NOVO! PREMIJERA NA SAJMU!



SKAR

NOVO

KOMBINOVANA MAŠINA
Sicar Silver 400 T
SA FREZEROM + - 90°

**POSETITE NAS NA MEĐUNARODNOM SAJMU NAMEŠTAJA U BEOGRADU
U HALI 2, NIVO B OD 10. DO 16. NOVEMBRA 2008. GODINE
PORED UOBIČAJENIH SAJAMSKIH POPUSTA, OČEKUJU VAS I DODATNI FABRIČKI POPUSTI.**

kronoFlooring
LAMPERTSWALDE

kronospan

EGGER

HRANPEX A.S.



**PRAVA
EKIPA**

original  pinoles

pločasti materijali od drveta

www.pinoles.com

Beograd, Južni Bulevar 2, 011 / 381 32 50, 381 32 92

Nova Pazova, distributivni centar, 022 / 321 278

Niš, distributivni centar, 018 / 550 499, 064 / 86 01 942

Novo, maloprodajni objekat u Beogradu, Gospodara Vučića 169, 011/ 381 32 39, 381 32 11

ŠPIK Iverica PUNOM SNAGOM SA



KAO što je i najavljivano iz Ivanjice stiže potvrda da je postrojenje za preradu drvnog ostatka pušteno u rad i pre roka koji je preduzeće sebi postavilo kao zadatak.

Poučeni iskustvom iz svojih fabrika u Italiji i Sloveniji, da je investicija u opremu za preradu drvnog ostatka investicija u budućnost drvne industrije, prvo zbog sve manje ponude na tržištu drveta, a drugo zbog iskorišćenja materijala koji se malo koristi i predstavlja ekološki problem, novi vlasnici fabrike iverice u Ivanjici, grupa Fantoni primenili su oprobani recept i u ovoj situaciji. Za manje od dve godine koliko je prošlo od privatizacije, fabrika ŠPIK Iverica je preporođena, a najvažniju novinu čini tehnologija za preradu svih vrsta drvnog ostatka.

Danas je u Ivanjici instalirana potpuno nova linija za korišćenje piljevine i sitnog rastresitog drvnog materijala vredna preko 500.000 eura koja je sposobna da svojim kapacitetom prihvati i preradi sve količine drvene piljevine koje se mogu prikupiti u regionu. Pored linije za preradu piljevine instalirana je potpuno nova linija za preradu svih vrsta drvnog ostatka bez obzira na poreklo, vrstu drveta i dimenzije. Nova linija je prilagođena strukturi drvnog ostatka koji se može naći kao nus produkt u primarnoj preradi drveta na pilanama, a takođe i u finalnoj preradi u vidu krupnog otpatka koji se dobija nakon krojenja elemenata od drveta.

Najveći izazov u uvođenju nove tehnologije bio je zadržavanje kvaliteta ploča

Autor ovog teksta je direktor firme ŠPIK Iverica Fantoni u Ivanjici



Nekoliko detalja iz preduzeća ŠPIK Iverica u Ivanjici

i Fantoni GROUP NOVOM TEHNOLOGIJOM

PIŠE: Milić Spasojević

Zahvaljujući ukupnim investicijama koje su donele tehnološku inovaciju, a koje su vredne skoro 5 miliona eura, a ostvarene su tri godine pre predviđenog roka, ŠPIK Iverica se kandidovala za regionalni sabirni centar za prikupljanje drvnog ostatka i proizvodnju kvalitetnih ploča iverice.

koje su oduvek imale epitet najboljih upravo zbog strukture sirovine, odnosno bile su prepoznatljive po visokom sadržaju najkvalitetnijeg ivera.

Nova tehnologija upravo je uspeła da iz drvnog ostatka dobije iver visokog kvaliteta koji po svojim svojstvima potpuno zamenjuje iver dobijen klasičnim načinom iveranja standardnog drveta. Dodatak predstavlja potpuno nov sistem za separaciju ivera nakon sušenja gde se najfinije čestice odvajaju za spoljni sloj čime se postiže najviši kvalitet završnog sloja kakav ploče ranije nisu imale, jedan deo ivera sa potrebnim dimenzijama ide u srednji sloj čime se povećavaju fizičko mehanička svojstva ploče, a deo ivera koji ne zadovoljava potrebne standarde vraća se ponovo na mlevenje nakon čega ponovo ide na separaciju.

Zahvaljujući ukupnim investicijama koje su donele tehnološku inovaciju, a koje su vredne skoro 5 miliona eura, a ostvarene su tri godine pre predviđenog roka, ŠPIK Iverica se kandidovala za regionalni sabirni centar za prikupljanje drvnog ostatka i proizvodnju kvalitetne iverice.

Rezultati delovanja nove tehnologije već su vidljivi u regionu zapadne Srbije gde se retko može sresti drveni otpad koji je ranije predstavljao problem zagađenja vodotokova i drugih sredina gde se nekontrolisano odlagao i spaljivao.

Investicija je omogućila proizvodnju oko deset hiljada metara kubnih sirove ploče iverice na mesečnom nivou, u debljinama od 10 do 28 mm. U pogonu za oplemenjivanje u toku jednog dana proizvede se oko 7.000 m² oplemenjenih ploča iverice, što je oko 4.000 m³ na mesečnom nivou. Opleme-



njena iverica se proizvodi u preko 50 različitih dezena sa papirnom folijom koju proizvodi jedna fabrika u Italiji iz sastava grupe Fantoni.

ŠPIK Iverica je uspeła za dve godine, od ulaska u sastav grupe Fantoni, da povrati stari sjaj, donese jednu novu nijansu italijanskog stila i učvrsti svoje pozicije na tržištu Balkana sa tendenci-

jom povećanja obima proizvodnje.

Period sajmova nameštaja je period u kojem ŠPIK Iverica želi da se potpuno predstavi svojim starim, a i novim kupcima u jednom novom sjaju sa kvalitetom koji je dobijen kao rezultat spoja srpskog iskustva i tradicije i novih tehnologija i znanja koje je donela italijanska kompanija Fantoni. ■

špik iverica
fantonigroup

ŠPIK Iverica AD
32250 Ivanjica, V. Marinkovica 139
tel. +381 (0)32 661 166, fax. +381 (0)32 663 320
www.iverica.rs, info@iverica.rs

TEORIJA je jedno i to je u redu, ali praksa je nešto sasvim drugo. Zvuči poznato? Ko vam ovo kaže za sušenje drveta, taj ne poznaje ni teoriju ni praksu. Zbog sasvim jednostavnog razloga: teoretska znanja moraju se primenjivati u procesu sušenja drveta. Značajno olakšanje je što je najveći deo tih znanja već sadržan u opremi sušare, kao i načinu i programima upravljanja. Ne sme se, međutim, ni sve prepustiti automatici. Činjenica da je vrednost građe često veća od vrednosti same sušare to ne dozvoljava. Retko se događa da čitava šarža bude upropaštena (ne zaboravite ipak da je dovoljno da se to desi samo jednom!), ali se po pravilu javlja duže trajanje sušenja i veća potrošnja energije. Svi proizvođači u svojim uputstvima traže od korisnika da se ljudski faktor uključi u sam proces sušenja, jer automatika nije svemoguća, upravo zato što postoje određene razlike u teoretskom i praktičnom pristupu ili preciznije rečeno zbog nemoguć-

nosti da se teoretska znanja pretoče u savršenu opremu. Naredni primeri to ilustruju.

Naravno da je potrebno početi od vlažnosti drveta. Zanimljivo ovde, kao opšte poznato, problem nepreciznosti elektrovlagomera u visokim područjima vlažnosti, već će biti istaknuto nešto drugo. Vlažnost drveta, jer je ono "živ" materijal, varira između dasaka u sušari, varira po debljini i dužini građe. Varijacija vlažnosti po debljini građe je dovela do dva pristupa proizvođača opreme: jedni propisuju da se sonde ubadaju na 1/2 debljine, a drugi na 1/3. U prvom slučaju sonde će meriti maksimalnu vlažnost što praktično daje opreznije, ali duže sušenje, a u drugom tzv. srednju vlažnost što je nešto rizičnije, ali brže. Dalje, većina proizvođača grupiše sve vrste drveta u četiri klase što je svakako uopštavanje, i neke vrste jednostavno odstupaju od predviđenih krivih. Varijacije svojstava u okviru iste vrste drveta su dodatni razlog odstu-

Teorija i praksa

panja, ali i npr. prisustvo reakcionog drveta na mestu gde je sonda ubodena može biti uzrok lošeg merenja.

Uzorkovanje materijala (određivanje koje će daske biti kontrolne) je od izuzetne važnosti. Naravno da je bolje koristiti što veći broj sonde, ali je primarna stvar gde se one ubadaju, a ne koliko ih ima. Potpuno slučajan odabir dasaka će dati najpribližniju vrednost srednjoj vlažnosti građe. Ne sme se, međutim, zaboraviti cilj sušenja. Najčešće je potrebno imati srednju vlažnost, ali ukoliko je zbog dalje proizvodnje potrebno da npr. nijedna daska ne bude na kraju sušenja vlažnija od 12%, onda je mnogo bolje za kontrolne izabrati najvlažnije daske u šarži.

Mesto i način ubadanja sonde u izabranu dasku su takođe bitni. Neka novija istraživanja pokazuju da je svedjedno da li se sonde ubadaju upravno ili paralelno sa vlakancima, u čelo daske, na 10 cm ili 1 m od čela... Ipak, preporuka je držati se uputstva proizvođača. Potrebno je pri tom imati u vidu da, ukoliko daska sadrži i radialne i tangencijalne delove, ubadanje u tangencijalni deo može dati nerealne rezultate, jer se tangencijalni delovi brže suše.

Postoji i problem preciznog merenja vlažnosti vazduha. Greške merenja vlažnosti vazduha mogu dovesti i do grešaka sušenja. U sušarama se najčešće meri ravnotežna vlažnost (EMC, Ugl). Osnovna



**SUŠARE ZA DRVO
AUTOMATI ZA SUŠARE
VLAGOMERI ZA DRVO I BETON**

NIGOS
ELEKTRONIK - NIŠ

18000 Niš, Srbija
Borislava Nikolića - Serbože 12
Tel/Fax: +381(0)18 / 211-212, 217-468, 217-469
E-mail: office@nigos.co.yu, golub@nigos.co.yu
Internet: www.nigos.co.yu

u sušenju drveta

PIŠE: mr Goran Milić

prednost ovog metoda je jednostavnost. Pločice (kartončići) koje se koriste za merenje ravnotežne vlažnosti su od celuloznih vlakana. Ova se vlakna ponašaju potpuno isto kao i drvo (primaju ili otpuštaju vlagu u zavisnosti od klime vazduha) što nosi sa sobom dve mane ovog postupka: inerciju i histerezis sorpcije. Ovo znači da pločicama treba određeno vreme (15-20 minuta) da reaguju na vazduh koji cirkuliše, kao i da se različito ponašaju pri primanju odnosno otpuštanju vlage. Ukoliko se vazduhu u sušari snizi relativna vlažnost sa jedne na drugu, nižu vrednost, a potom vrati na isto, ravnotežna vlažnost koju mere pločice će biti niža nego na početku iako su ponovo uspostavljeni isti para-

Tabela – Primer uticaja izbora aktivnih sonde na parametre sušenja

Vlažnost (%)	Temperatura (°C)	Ur (EMC) (%)	Sonde	Vlažnost (%)
45	42	13	1	24
40	44	12	2	44
35	46	11	3	22
30	48	9,5	4	12
25	52	7	5	26
			6	34
			Maksimum	44
			Prosek	27

metri klime. Pored ovih nedostataka, sva istraživanja pokazuju da vrednosti ravnotežne vlažnosti odgovaraju relativnoj vlažnosti vazduha samo u opsegu 20-85%. Van ovog opsega (u fazi zagrevanja, kon-

dicioniranja) podatke koje daju pločice treba uzeti sa rezervom.

Sledeći bitan parametar je temperatura vazduha, jedan od glavnih parametara za vođenje procesa. Osim što služi kao parametar režima sušenja, izmerena temperatura vazduha služi i za kompenzaciju merenih vrednosti vlažnosti drveta i ravnotežne vlažnosti. Razlog je što električni otpor (preko koga se posredno određuje vlažnost drveta) zavisi i od temperature. Uglavnom su u sušari temperatura vazduha i temperature pločica i građe dovoljno bliske da je greška koja se pravi korišćenjem temperature vazduha za kompenzaciju zanemarljiva. Ipak, tokom faze zagrevanja temperatura drveta je niža (ponekad i značajno niža) od temperature vazduha što dovodi do toga da automatika pokazuje niže vrednosti vlažnosti drveta od realnih. Pošto se ovo događa kada je drvo još uvek sirovo, elektrovlagomeri su svejedno neprecizni tako da ova greška merenja ne dolazi do izražaja. Tokom hlađenja se događa obrnuto, pa elektrovlagomeri pokazuju više vrednosti od realnih. Zbog toga je uvek potrebno te podatke uzeti sa rezervom ili sačekati nekoliko časova pre konačnog merenja vlažnosti.

Uticaj izbora režima sušenja, bez obzira da li se koristi proizvođački ili modifikovani režim, na brzinu i kvalitet sušenja je ogroman. Posle izbora režima, tokom sušenja neophodno je pratiti i po potrebi menjati parametre sušenja, ali i pažljivo posmatrati vrednosti koje pokazuje svaka sonda.

U tabeli je pokazano na primeru koliko se razlikuju parametri u sušari u zavisnosti da li se sušenje vodi po najvlažnijoj dasci ili po prosečnoj vrednosti. U slučaju vođenja po maksimalnoj vrednosti parametri bi u sušari bili daleko blaži (temperatura 42°C, ravnotežna vlažnost 13%) nego ukoliko se sušenje vodi po prosečnoj vlažnosti (temperatura 50°C, ravnotežna vlažnost 8%). Dakle, odabir koje će sonde biti aktivne u pojedinim fazama sušenja može presudno uticati na brzinu, odnosno kvalitet sušenja. Proizvođači opreme su odavno shvatili da je korisnik jednako bitan kao i automatika i kreiraju softvere koji su sve pregledniji i lakši za korišćenje. Čini se da je sada glavni problem što, paralelno sa svim unapređenjima mogućnosti opreme, teoretska i praktična znanja korisnika idu u suprotnom smeru. ■

www.metal-flex.com · e-mail: metalflex@sezampro.yu

METAL-FLEX

NOVA PAZOVA
INDUSTRIJSKA ZONA BB
022/323-720
022/323-155
022/323-283
Maloprodaja
022/323-348

PROIZVODNI PROGRAM:

- mašinski vijci
- vijci za drvo
- torban vijci
- vijci za lim
- zakovice
- hladno kovani delovi po posebnom zahtevu

NOVO U NAŠEM PROGRAMU!

SISTEMSKA REŠENJA ZA VAŠ DOM



- 1** REHAU RAUVOLET - Sistemi rolo-vrata za ormare
Za kreativno opremanje enterijera.
Mnoštvo različitih boja i varijanti Vam pruža neograničenu slobodu pri kreiranju prostora u kome živite.
- 2** REHAU RAUKANTEX - Kant-trake
Savršenstvo estetike i funkcionalnosti u različitim dimenzijama i nesagledljivoj paleti boja i dekora.
- 3** REHAU RAUWALON - Kuhinjske lajsne
Profili za postavljanje između radne ploče i zida doprinose elegantnom završetku radnih ploča i to i u najmanjim uglovima.
- 4** REHAU kuhinjske sokle
Upotrijebite sistemsko rešenje za opremanje Vaše kuhinje. Profili sa mekim, transparentnim delom obrazuju pouzdanu odbranu od vlage i prljavštine.
- 5** REHAU - Završne kranz-lajsne
Dekoratивно i praktično, kao završni element ili kao pokrivna lajsna za osvetljenje.
- 6** REHAU - Rausolid mineralno-akrilne ploče
Idealne za zahtevna i individualna rešenja u enterijeru. Prateći elementi (sudopere, lepkovi...).



San Torini



PROIZVODJA KREVETA I DUŠEKA PRODAJA MAŠINA

San Torini, najveći proizvođač kreveta u Srbij, posle dugogodišnjeg uspešnog iskustva, pruža vam mogućnost nabavke kineskih mašina za obradu drveta, na kojima je zasnovao i sopstvenu proizvodnju od samih početaka. Uz do sad neviđen odnos cene i kvaliteta na našem tržištu, opremite vašu proizvodnju novim i savremenim mašinama uz minimalan utrošak novca.



tel. 022/391-197
063/478-594
fax 022/391-383

www.san-torini.com



90 dekora na skladištu za brze isporuke

Nova EGGER fabrika Radauti, priprema se za ozbiljan ulazak i prisustvo na tržište zemalja centralne i istočne Evrope. Jedinstven logistički koncept dve fabrike: Unteradlberg/Austrija i Radauti/Rumunija, podrazumeva još bolju podršku poslovnim partnerima u Srbiji.

Referentni proizvod – Eurodekor 18 mm (melaminski oplemenjene ploče) uskladišten je u 90 dekora, s pratećim proizvodima u odgovarajućoj boji. Laminati, ABS trake u dve izvedbe: 2 i 0,4 mm. Ovaj koncept izbalansiranih dekora prema tržišnim potrebama i najnovijim evropskim trendovima, ima zadatak da distributerima omogući brze isporuke i rasterećenje sopstvenih skladišta, a proizvođačima veći izbor i brzu reakciju.



MORE FROM WOOD.



DIRECTIONS 2008

Kolekcija najnovijih trendova na skladištu

U globalnom svetu, razvojni ciklusi mnogih proizvoda su sve brži i kraći. Industrija nameštaja i enterijera takođe reaguje na ovakav trend, što se može primetiti po sajmovima u protekle dve godine. Egger takođe nudi svake godine nova konkretna rešenja za one koji se bave proizvodnjom nameštaja i opremanjem enterijera, čime diktira trendove u svojoj oblasti. *DIRECTIONS* koncept sa izborom od 9 dekora je mala kolekcija sačinjena od najnovijih svetskih trendova za dekore i strukture, predviđena za partnere srednje i istočne Evrope. Novi dekori daju mogućnost proizvođačima, ne samo da prate trenutne promene, nego da aktivno postanu deo njih, kao i da se pozicioniraju u sam vrh dizajnerskih kretanja na tržištu. Referentniji proizvođači u Srbiji već beleže prve uspehe s novim dekorima.

Svi *DIRECTIONS* dekori su takođe usklađeni u dimenziji od 18 mm, popraćeni laminatima i ABS trakama u 2 i 0,4 mm.

Dodatne informacije možete potražiti na www.egger.com, kod vašeg distributera EGGER proizvoda ili u predstavništvu EGGER SRBIJA, tel. 062 283 841





PRIRODA JE PUNA IZNENAĐENJA

Koliko god da poznajete prirodu, ona nikada ne prestaje da Vas iznenađuje.
U prirodi možete pronaći sve oblike, sve boje i sve teksture koje možete zamisliti.

DAREX je uzeo recept iz prirode i potudio se da Vam obezbedi najfinije materijale,
najraznovrsnije dezene i širok izbor prateće opreme za sklapanje nameštaja i uređenje
enterijera po Vašoj želji.

Vama preostaje da napravite kombinaciju u skladu sa svojom prirodom.

Prirodno. Inspirativno. To je DAREX.

DAREX d.o.o. Beograd,
11077 Beograd, Autoput Beograd-Zagreb bb
tel. (011) 2091 600, fax. (011) 2091 699
e mail. info@darex.rs
www.darex.rs

darex

Uvoz, distribucija i obrada pločastih materijala od drveta

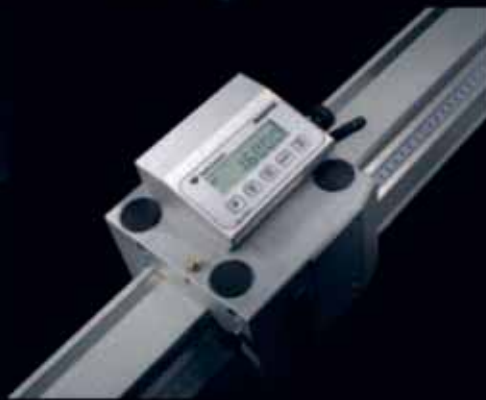


Preduzeće **DAREX d.o.o.** sa svojom distribucijom i preradom pločastih materijala, dokazalo se kao lider na našem tržištu, i sa pravom se može reći da je postalo jedan od konkurenata evropskim proizvođačima i distributerima u ovom području drvne industrije. Da bi ispunio zahteve i ideje svojih kupaca u okviru poslovnog centra nalazi se i prodavnica okova, a od nedavno Darex je počeo i sa veleprodajom okova. **U asortimanu prodavnice okova nalaze se šrafovi, nogice, sokle, letve, ručice, sudopere i ostali repromaterijal.** Tako je Darex omogućio svojim klijentima da sve što im je potrebno za opremanje enterijera mogu naći na jednom mestu.





MARTIN T 74



UVOZ I PRODAJA NOVIH I POLOVNIH MAŠINA ZA OBRADU DRVETA I PLOČASTOG MATERIJALA

Samstag
Balkan d.o.o.

PRODAJNO-IZLOŽBENI SALON:

ul. Oraška bb, 11320 Velika Plana

Telefon/Fax: (00381) 026 515 491

Mobtel: (00381) 063 71 73 563, 063 88 26 962

e-mail: zvucen@verat.net, info@samstagbalkan.co.yu

www.samstagbalkan.co.yu



MARTIN

Robland
machines belgium



Casadei
INDUSTRIA



MESA

GANNOMAT



NUDIMO VAM MOGUĆNOST KUPOVINE NA LIZING NOVIH MAŠINA DO 60 RATA I POLOVNIH DO 36 RATA

POSETITE NAS NA SAJMU NAMEŠTAJA U BEOGRADU OD 10. DO 16. NOVEMBRA U HALI II, NIVO B



Već godinama firma Baschild je poznata na tržištu kao neko ko nudi komore za sušenje visokog tehnološkog nivoa. Samo proizvod koji ima zagarantovane karakteristike, pouzdanost i trajnost tokom vremena omogućuje bolje i brže sušenje uz manje troškove.

Predstavnik za Srbiju i Crnu Goru - Dipl. ing. Sinisa Nikov
fax: +381 (0)11 2492104 - GSM: +381 (0)63 7696134 - e-mail: s.nikov@baschild.it

BASCHILD®
DRYING TECHNOLOGIES

www.baschild.it

Baschild u Srbiji

Sušiti bolje, brže i sa nižim troškovima znači štedeti vreme i novac, a samim tim garantovati budućnost na tržištu.

Svaki projekat se razvija i realizuje u zavisnosti od specifičnih zahteva klijenta, poštujući posebnost drveta i onog ko ga obrađuje. Na taj način svako postrojenje je personalizovano i može biti upotunjeno tehnološki inovativnim rešenjima.

BASCHILD je italijanska firma osnovana 1988. godine. Posluje u sektoru tehnologija za sušenje i termičku obradu drveta. Jedna relativno mala firma, ali specijalizovana tako da je u stanju da reši probleme velikih multinacionalnih kompanija. Dvadeset godina uspešnog poslovanja proslavljeno je početkom 2008. godine objavljivanjem postignutih rezultata: 10,8 miliona eura fakturisano u 2006. godini, potvrđeno u 2007. godini i nastavljeno sa konstantnim usponom u 2008. godini. U ovom trenutku Baschild je prisutan u 26 zemalja na 4 kontinenta i u stanju je da proizvede 500 komora godišnje. Predstavlja lidera u proizvodnji sušara u Italiji i jednog od vodećih svetskih proizvođača.

Prvi koraci u stolarskoj radionici

Ceo život proveden u znaku drveta, to je životna priča osnivača firme Baschild. Gian Pietro Baschenis, poreklom iz Valle Brembana, sin stolara, od 1957. sve do 1978. godine radio je u očevoj firmi zajedno sa bratom. Zatim je u 36-oj godini počeo rad, kao saradnik za italijansko tržište, nemačke firme Hildebrant koja je proizvodila sušare za drvo, baveći se prodajom i montažom. Sa ovom firmom Baschenis je došao u kontakt prvi put 1969. godine kada je među prvima u Italiji, kupio sušare za malu stolarsku radionicu svog oca, nasleđenu od dede. Saradnja sa nemačkom firmom je trajala otprilike pet godina, sve dok Hildebrant, koji je bio svojevremeno prvi proizvođač sušara za drvo u svetu, nije morao da zatvori firmu zbog finansijskih problema. Nakon izlaska sa scene firme Hildebrant, Gian Pietro Baschenis se našao u situaciji da mora da pruža tehničku pomoć svim italijanskim firmama koje su ranije postale klijenti nemačkog preduzeća. I tako je na kraju 1988. godine osnovao svoju firmu, koja osim što je pružala tehničku pomoć, počinje i sa-

ma da proizvodi sušare. Tako je stvoren Baschild iz Treviola.

Filozofija

Tajna ovog uspeha leži u osnovnom cilju kompanije, a to je pružiti tržištu proizvod najboljih karakteristika, pouzdan i vremenski postojan, opravdavajući time investiciju svojih klijenata. Ova filozofija je veoma cenjena od strane firmi koje brinu o svojoj konkurentnosti. Sušiti bolje, brže i sa nižim troškovima znači štedeti vreme i novac, samim tim garantovati budućnost na tržištu. Baschild je u stanju da ponudi najbolji proizvod zahvaljujući stečenom iskustvu know-how, visoko automatizovanoj proizvodnji kao i velikim ulaganjima u istraživanje i razvoj proizvoda.

Proizvod

Baschild proizvodi i instalira u čitavom svetu različite vrste postrojenja za sušenje i tretiranje drveta. To su modeli TDK (klasične sušare sa toplim vazduhom), koji predstavljaju srce biznisa firme, DVK (komore za parenje drveta) i PDK (postrojenja za pred-sušenje). Svaki projekat se razvija i realizuje u zavisnosti od specifičnih zahteva klijenta, poštujući posebnost drveta i onog ko ga obrađuje. Na taj način svako postrojenje je personalizovano i može biti upotunjeno tehnološki inovativnim rešenjima. Kao na primer: HPMS – Sistem za vlaženje vodom visokog pritiska, za povećanje kvaliteta sušenja redukovanjem vremena ciklusa;

HRS - Sistem za rekuperaciju toplote u cilju uštede energije;

OXIV – Sistem za eliminisanje ne zasićenog vazduha u parionicama i mnogi drugi.

ATK komora sa visokom temperaturom - budućnost u očima firme Baschild

Skraćenica od *Advanced Technology Kiln*, ili postrojenje u koje je Baschild utkao svo svoje iskustvo, a sve u cilju dobijanja proizvoda jedinstvenih karakteristika.

U ovom postrojenju može se tretirati drvo na visokim temperaturama (do 230°) i time ostvariti nove estetske i funkcionalne karakteristike materijala takve da privuku pažnju industrije namštaja (enterijeri i eksterijeri), podnih obloga, nautike i generalno arhitekture. *Termo drvo* otvara nove mogućnosti na tržištu i revolucionarno menja kompletnu fazu post-sušenja.

Baschild u Srbiji

Od januara 2008. godine otvoreno je predstavništvo firme Baschild u Srbiji, koje predstavlja novog partnera za sve firme, male ili velike, na teritoriji Srbije. Predstavništvo je već osposobljeno za sve komercijalne aktivnosti i snabdevanje rezervnim delovima. Ekipa tehničara, koja treba da vrši postprodajni servis Baschild-ovih postrojenja već je počela obuku u tehničkom servisu firme Baschild i brzo će biti operativna.

Generalni zastupnik za Srbiju i za Crnu Goru - **Agencija BASCHILD-S**
Dragice Končar 23/11, 11000 Beograd
tel/fax. +381 (0)11 2492104, GSM: +381 (0)63 7696134
E-mail: s.nikov@baschild.it



Kompanija Wood-Mizer, lider u proizvodnji brenti i opreme za obradu drveta otvara novu liniju za proizvodnju trakastih testera u Srbiji

Nova linija za proizvodnju trakastih testera

Za 25 godina, koliko postoji kompanija Wood-Mizer, proizvedeno je 40.000 brenti. Ali još više su ovu firmu proslavile uske trakaste testere. Wood-Mizer je proizvođač drvoprerađivačke opreme i instrumenata. Kompanija je investirala milione dolara u ispitivanja i kreiranje uni-katne uske trakaste testere za prorez drveta koja je postala standard u drvoprerađivačkoj industriji.

Podsećamo da je firma *Wood-Mizer Balkan* d.o.o. iz Kikinde prošle godine zabeležila veliki porast prodaje iz svog programa, posebno horizontalnih brenti. Pretežna delatnost ovog preduzeća, uz horizontalne brente je prodaja mašina za izradu paletnih elemenata, automatskih linija za preradu tankih i kratkih trupaca, trakastih i kružnih testera, automatskih oštrilica i razmetača kao i dodatne opreme za primarnu obradu drveta.

U ponudi firme *Wood-Mizer Balkan* je preko 150 modela brenti sa elektro, benzinskim, dizel ili turbo dizel motorom različitih snaga. Njihove brente mogu biti mobilne ili stabilne sa različitom hidrauličnom opremom koja podrazumeva: podizanje trupca, njegovo obrtanje, nivelisanje prednjim ili zadnjim valjkom i fiksiranje trupca.

Firma *Wood-Mizer Balkan* d.o.o. iz Kikinde, zastupa kompaniju *Wood-Mizer* od 1995. godine i do sada je prodala oko 620 raznih modela brenti.

Wood-Mizer testere su proizvedene od specijalne vrste ekspanzivnog čelika najboljeg kvaliteta sa indukcijski ojačanim zubima testera. Proizvodni proces je sertifikovan ISO standardom 9001:2000. Svaka gotova testera ima izgraviran iden-

tifikacioni broj koji dozvoljava kompaniji da pomno prati kvalitet testere i kupce, što je jedan od vidova sigurnosti i garancije da su kupcu na raspolaganju originalni proizvodi.

Sada u ponudi *Wood-Mizer* ima testere širine 32 mm, 35 mm, 38 mm, 45 mm i 50 mm u četiri verzije sa sledećim profilima zuba:

- 10/30 – predviđeno za prorez mekih i tvrdih vrsta drveta
- 13/29 – za prorez mekih vrsta drveta, dozvoljava veću brzinu proreza
- 9/29 – za tvrde vrste i smrznuto drvo
- 4/32 – za ekstremno tvrde, smrznute i suve vrste drveta.

Kompanija je objavila da će u Srbiji krajem oktobra 2008. godine biti otvoren

proizvodni pogon za proizvodnju trakastih testera. Objekat je izgrađen u sklopu firme *Wood-Mizer Balkan* d.o.o. u Kikindi, stotinak kilometara od Beograda.

Predstavnik firme *Wood-Mizer* za Srbiju, Dragan Markov, rezimira:

- Ova linija za proizvodnju trakastih testera treba da skрати robove isporuka testera svim kupcima na teritoriji cele bivše Jugoslavije. Sad možemo da proizvodimo testere specifičnih dužina, sve po zahtevima kupaca. To znači da će ove izvanredne testere moći da koriste i drvoprerađivači koji nemaju brente firme *Wood-Mizer*, a svakako će biti u prilici da se uvere u njihov kvalitet. *Wood-Mizer* trakaste testere karakteriše izdržljivost, visoke performanse proreza i mali troškovi održavanja po metru kubnom - kaže Markov.

Oprema koja je instalirana u Kikindi podrazumeva sve zahteve koje *Wood-Mizer* obuhvata. *Wood-Mizer Balkan* d.o.o. je jedini proizvođač i distributer *Wood-Mizer* testera na teritoriji bivše Jugoslavije. ■



Wood-Mizer Balkan d.o.o.
Svetosavska GA 3/3, 23300 Kikinda
tel. +381 (0)230 40 20 50, 25 754, 23 567
e-mail: office@woodmizer.co.yu
www.woodmizer.co.yu

Uporan rad i uspeh idu zajedno

Uz alate za obradu drveta subotički MAKO svojim kupcima na veliko i malo nudi vrata, parket, furnir, seljački pod i druge proizvode SPAČVE iz Vinkovaca.

Na izlazu iz Subotice u pravcu Kelebie, u Platonovoj ulici, u izuzetno uređenom, prostranom dvorištu, već nekoliko godina je sedište preduzeća MAKO. Ovu firmu su pre jedanaest godina osnovali bračni par Ana i Milorad Đudić, a od skora je tu zaposlena i njihova kćerka Renata. U ovoj, tipično porodičnoj firmi zaposleno je još nekoliko ljudi, među kojima su Radivoje Savić i Gojko Sredić koji imaju dugogodišnje iskustvo iz oblasti proizvodnje i trgovine alatom za drvnu industriju, a alati su upravo jedan od segmenata rada firme MAKO.

– Mi na tržištu Srbije zastupamo nekoliko firmi koje se bave proizvodnjom alata za drvnu industriju. Tu su prvenstveno PILANA iz Češke i C.L.M. iz Italije, zatim WILKE iz Nemačke, a sarađujemo sa još nekim proizvođačima alata, što zavisi od zahteva naših kupaca i tržišta. Treba reći da je češki čelik poznat i da PILANA ima kvalitetnu proizvodnju isto kao što su kvalitetni proizvodi kompanije C.L.M. Zato smo u prilici da našim drvoprerađivač-

kim firmama nudimo kvalitetan alat za obradu drveta: kružne, gater i tračne testere, abrihter noževе, noževе za ljuštenje furnira i drobilice, glodala, burgije i drugi alat neophodan drvnoj industriji – objašnjava gospodin Milorad Đudić. – Alat od nas uzimaju firme iz Hrvatske i Bosne, a iz Srbije da spomenemo SIMPO, FORMA IDEALE, SAVU iz Hrtkovacaci, KOPAONIK, SAGA, TRA DUGA i drugi...

– Trenutno je naš osnovni inostrani partner vinkovačka SPAČVA, firma koja je u ovoj branši svima poznata i koja je, verovatno, u ovom delu Evrope lider u oblasti prerade drveta. Iz SPAČVE uvozimo vrata, parket, furnir i seljački pod, a oni od nas uzimaju alate. Treba naglasiti da sa firmom čiji poslovni tim predvodi gospodin Dario Puljiz imamo izuzetno korektnu i uspešnu saradnju, da su oni izuzetni ljudi i stručnjaci i da je sa njima milina sarađivati. To je firma koja poštuje sve što je dogovoreno, a kvalitet njenih proizvoda prevazilazi standarde. Proizvodi vinkovačke SPAČVE se na na-

šem tržištu prodaju izuzetno dobro, a to znači da naši kupci znaju šta valja i šta je kvalitet – kaže Ana Đudić.

Očigledno, bračni par Đudić ima dugo iskustvo i veliki broj poslovnih partnera sa kojima korektno sarađuje. Dešava se, istina retko, a Đudići imaju i takvo iskustvo, da poneko u poslovnom lancu ne poštuje red, ustaljenu praksu i pravila; da se, nakon uobičajenog posredovanja odluči za samostalan, direktan odnos, što nije samo nekorektno, nego je najčešće nedovršeno, šturo i štetno poslovanje, koje obično završava nekim problemom. Podsećamo na jednu mudru misao koja veli da *ništa nije opasnije od neznanja koje postane aktivno* i koja odlično pristaje pojedincima koji misle da sve znaju i sve mogu... Držeći do svojih moralnih načela i poslovnosti, bračni par Đudić dostojanstveno, ali opravdano sa dozom prezira, ignoriše ovakve pojave koje njima i većini poštenih ljudi štete, a nekorektnim pojedincima donose kratku i često nesigurnu korist.

U poslovnom svetu se obično zna kako ko radi, šta čini i šta namerava, a narod kaže da se dobro uvek dobrim vraća i da je dobit uvek posledica dobro obavljenog posla.

Ana i Milorad Đudić se drže svog pravca, svojih normi i svojih ciljeva, rade pošteno, korektno i sigurno, poštuju i neguju svoje poslovne partnere, a obim posla firme MAKO se permanentno uvećava. Za jedanaest godina poslovanja ova firma ni jednog dana nije bila u blokadi, ponosno ističu naši sagovornici, kojima smo poželeli uspeh i dalji razvoj o kome ćemo rado pisati u nekom od narednih brojeva našeg časopisa. ■



Sva su vrata otvorena za vrata i parket iz vinkovačke SPAČVE

MAKO
24000 Subotica, Platonova 18
tel/fax. 024/548 055
e-mail: mako@suonline.net

Kvalitet iznad svega



Ekskluzivne vešalice i
nosači polica



Ručkice ukrašene originalnim
Swarovski® kristalima



Širok izbor dekorativnih
strukturnih ploča



Atraktivna LED rasveta za
nameštaj

Srdačno Vas očekujemo na
Ambienti
Zagreb, 14-19. oktobar
Paviljon 7, štand 16

Srdačno Vas očekujemo na
Sajmu Nameštaja
Beograd, 10-16. novembar
Galerija hale 14, štand 1812

Tražite naše ekskluzivne proizvode kod naših distributera.

Srbija: +381 612 288 245
BiH: +387 625 106 18
info@foresteu.com
www.foresteu.com

FOREST

Nemeštaj u svom elementu

Kompleti alata
za drveni prozor,
prozor drvo-aluminijum
i vrata



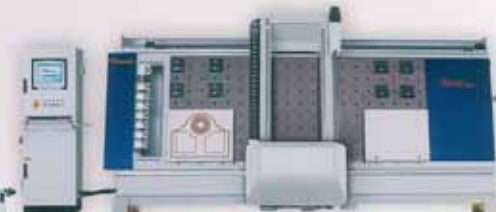
Membranska presa
sistem KOLMAG



Horizontalni formatizeri
LAZZARI



Ugaoni obradni centar
za građevinsku stolariju – SAC F4



Vertikalni CNC obradni centar – VICTORIA



CNC obradni centri
MASTERWOOD



Automatske kanterice
BI-MATIC

mašine, alati i tehnologije za obradu drveta

Xilia d.o.o. - Beograd

tel. 011-219-8516, 011-190-449, tel/fax. 011-192-233, 065-219-8516, mob. 063-213-549, 063-428-562
www.xilia.rs / info@xilia.rs

Xilia



Lesnina LGM postala prvo privatno preduzeće u Srbiji uključeno u FSC lanac odgovornosti - dobijen i sertifikat ISO 9001:2000

Preduzeće **Lesnina LGM** sa sedištem u Zrenjaninu, a koje je član holdiga Slovenijales iz Ljubljane, u toku jula i avgusta završilo je proces implementacije sistema menadžmenta kvaliteta, i od renomirane ocenjivačke kuće SGS iz Švajcarske dobilo sertifikat ISO 9001:2000. Uporedo sa implementacijom ISO standarda izvršena je provera i sertifikacija FSC CoC standarda čijom primenom Lesnina LGM, za sada, postaje jedino privatno preduzeće u Srbiji (ne računajući javna preduzeća *Srbija šume* i *Vojvodina šume*) koje je uključeno u FSC lanac odgovornosti.

Naime, FSC (Forest Stewardship Council) je standard za kompanije koje proizvode materijal i proizvode uključujući i rezanu građu, table iverice, vlaknaste proizvode i gotove proizvode. Razvijen je da bi se obezbedilo kompanijama koje isporučuju i proizvode FSC sertifikovani materijal i proizvode da:

- kontrolišu poreklo njihovog FSC-sertifikovanog i obrađenog materijala;
- pokažu svojim kupcima, bilo poslovnim, državnim ili krajnjim potrošačima, da oni sprovode odgovornu politiku i da su upoznati sa zahtevima FSC-a za kontrolom ne-FSC sertifikovanim drvetom/vlaknastim proizvodima;
- korišćenju FSC logotipa na proizvodima radi promocije istih.

FSC Chain of Custody (FSC Lanac odgovornosti) je informacioni trag o putu proizvoda od šume ili u slučaju recikliranih proizvoda od mesta nastanka (reclamation site) pa do krajnjeg korisnika uključujući svaki sukcesivni korak obrade, transformacije, proizvodnje i distribucije gde god naredni korak u lancu nabavke uključuje promenu vlasništva.

FSC sertifikacija je tako koncipirana da pruži čvrstu garanciju kupcima, vladinim organima i krajnjim korisnicima da proizvodi koji se prodaju (tj. fakturirani i eventualno etiketirani) sa FSC sertifikacionim kodom (brojem) vode poreklo od šuma kojima se upravlja na pravilan način, kontrolisanih izvora, prerađenih materijala (reclaimed materials) ili njihovih mešavina. FSC Lanac odgovornosti sertifikacija na ovaj način olakšava transparentan tok robe napravljene od ovih materijala kroz lanac nabavke.

Primenom ovih standarda Lesnina LGM će svojim poslovnim partnerima garantovati visok kvalitet usluge i obezbeđivati plasman proizvoda sertifikovanih FSC standardom čija se primena sve više zahteva, kako u zemljama Evropske unije tako i u zemljama u neposrednom okruženju.



iverica
BJELOVAR
jedna za sve

Cilj programa FSC jeste promovisanje ekološki odgovornog, društveno korisnog i ekonomski održivog privredivanja šumskim gazdinstvima, te prerada sertifikovanog drveta i proizvodnja sertifikovanih proizvoda uz mogućnost praćenja porekla sirovine od krajnjeg proizvođača plasiranog na tržište do samog izvora sirovine.

lesnina LGM d.o.o.

Mihajlovački drum bb, 23000 Zrenjanin
Tel: 023 534 398, Fax: 023 534 398
www.lesninalgm.com
e-pošta: info@lesninalgm.co.yu



Za toplinu

Naš sagovornik
Milenko Lalović,
generalni direktor
firme SAMATINI, Milići

Već dve godine je prošlo kako su firme WOOD-tehnik sa Kipra i MIGENT iz Milića osnovala preduzeće SAMATINI. Početkom septembra posetili smo Miliće i firmu SAMATINI gde je privođena kraju montaža nove opreme i kompletnih mašina za proizvodnju troslojnog parketa, čija proizvodnja je počela polovinom septembra. Naš sagovornik u Milićima bio je Milenko Lalović, direktor firme SAMATINI, čovek koji u preradi drveta ima dugo-godišnje iskustvo.

Zanimljivo je da SAMATINI radi troslojni parket, čiji je

gornji sloj iz jednog dela, iz jednog jedinstvenog sloja.

- U proizvodnji troslojnog parketa, Tarket naprimer, radi gornji sloj iz komadića, iz frize koja se spaja i tako nastaje gornja ploča. SAMATINI proizvodi troslojni parket čija je gornja ploča, gornji sloj iz jednog komada. Dimenzije našeg parketa su od 90 do 200 mm širina, a od 600 do 1200 mm dužina - objašnjava gospodin Milenko Lalović. - Ona druga dva sloja, znači donji i srednji sloj, se rade kao što to radi i Tarket po istoj tehnologiji i sistemu. Treba reći

da smo mi nekoliko godina proizvodili znatne količine elemenata troslojnog parketa za Tarket. Mesečno smo za njih proizvodili oko 800 kubika srednjeg sloja troslojnog parketa.

Dakle, parket firme SAMATINI se sastoji iz tri sloja. Donji sloj je čamov furnir (jela ili smrča) debljine dva milimetra, srednji sloj su jelo-ve letvice poredane popreko, debljine osam milimetara i gornji sloj debljine oko četiri milimetra je od tvrdih lišćara, znači bukva, hrast, jasen, kruška, trešnja, orah, maslina ili neke afričke egzote.

- Tehnološki se to slepi jedno za drugo, sva tri sloja se slepe i onda obrade za montažu. Mi nećemo raditi lakiranje jer naši kupci, a pogotovo skandinavske zemlje traže nelakiran parket... Inače naš parket ide u Austriju i druge zemlje EU, zatim u Rusiju, a nešto će ići i na tržište Srbije, Crne Gore i Bosne - kaže Lalović.

SAMATINI je firma tehnološki potpuno opremljena za kompletnu proizvodnju troslojnog parketa. Kapacitet kompjuterski vođenih sušara ove firme iznosi 650 kubika što je sasvim dovoljno





Od svih podova koji su u protekle dve godine postavljeni u Evropskoj uniji, 68% su troslojni parketi, dok preostalih 32% otpada na sve druge podne obloge. Dokazano je da troslojni parketi štede energiju. Stručnjaci su izračunali da će u dve iste prostorije, gde je u prvoj na podu troslojni parket, a u drugoj klasični, uz isto zagrevanje, temperatura u prvoj biti veća za četiri stepena.

za planirani obim proizvodnje. Praktično, u svom programu SAMATINI ima tri proizvoda: prvi proizvod je donji sloj i srednji sloj - slepljeni, koji će ići za jednog kupca u Austriji; drugi proizvod je samo srednji sloj opet za neke druge kupce i na kraju treći, finalni proizvod je troslojni parket čije će dimenzije i vrsta drveta za gornji sloj zavisi od zahteva tržišta.

Kompletna proizvodnja, od trupaca do troslojnog parketa, obavlja se u preduzeću SAMATINI. Treba istaći da je ovo jedina fabrika ove vrste u BiH, a nije nam poznato da u Srbiji neko, izuzev bačkopalanackog Tarke-ta, proizvodi troslojni parket.

Treba naglasiti da proizvodnja troslojnog parketa zahteva veliku tačnost i preciznost. Kod izrade srednjeg sloja dozvoljena tolerancija, po debljini, iznosi samo jednu desetinu milimetra. Vlačnost drveta, razume se, ne sme biti veća od osam procenata, tako da se taj parket, praktično, ne može rasušiti.

Troslojni parket je postojan i topao. Njegova montaža je laka i brza, a o kvalitetu, ekološkim karakteristikama i zdravlju, nije potrebno posebno govoriti.

Troslojni parket, čiji je gornji sloj izrađen iz jednog dela, kao što to radi SAMATINI, je izuzetno tražen na tržištu. Bitno je napomenuti da u Evropskoj uniji od svih podova koji su postavljeni u protekle dve godine 68% su troslojni parketi, a preostalih 32% otpada na sve druge podne obloge. Dokazano je da troslojni parketi štede energiju. Stručnjaci su izračunali, kaže naš sagovornik, da će u dve iste prostorije, gde je u prvoj na podu troslojni parket, a u drugoj klasični, uz isto zagrevanje, temperatura u prvoj biti veća za četiri stepena. Ako računica dalje ide u pravcu uštede potrošnje energije za grejanje, onda nije čudo što potražnja za troslojnim parketom permanentno beleži rast.

- Prema našem planu SAMATINI će mesečno proizvoditi između deset i dvanaest

hiljada kvadratnih metara troslojnog parketa kao finalnog proizvoda. Takođe ćemo raditi srednji sloj zalepljen na donji, na furnir, oko 400 kubika mesečno i oko 200 kubika srednjeg sloja... Mi se sve manje bavimo primarnom preradom drveta, mi ustvari od drugih pilana nabavljamo dasku potrebnu za izradu srednjeg sloja, ali ćemo na našoj pilani i dalje isključivo rezati drvo za gornji, završni sloj troslojnog parketa - objašnjava Milenko Lalović.

Izložen uticajima tržišta drveta uopšte SAMATINI, sa novim programom i tehnologijom, bez sumnje ima solidnu osnovu za dalji napredak i razvoj. Ovde odavno znaju da pobeđuje ko se usuđuje i da se na tržištu može opstati jedino uz jasne ciljeve, fleksibilan program, kvalitetan proizvod, korektan i uporan rad. Vođen dugogodišnjim iskustvom Lalovića SAMATINI ima perspektivu, pa će nam biti drago da pratimo dalji razvoj ovog preduzeća. ■



SAMATINI
75440 MILIĆI, Podgora bb
Republika Srpska – BiH
tel/fax + 387 (0) 56 741 101, 387 (0) 56 745 500
e-mail: samatini@live.com

Povratak prirodom!

Furnirana ploča iz **Iverice.**



www.iverica.hr

iverica
BJELOVAR

Iverica d.o.o. | Slavonska cesta 17 | HR - 43000 Bjelovar | Hrvatska | T: + 385 (0) 43 247 931 | F: + 385 (0) 43 247 950 | e-mail: prodaja@iverica.hr



MÜHLBOCK VANICEK DRYING-TECHNOLOGY

Poštovana gospodo!

Sa više od 9000 montiranih sušara u celom svetu, firma Mühlböck postiže odlične rezultate i prisutna je svuda gde se vrši sušenje drveta.

Iskoristite naše inovacije za Vaš uspeh!

Klasične sušare za drvo

Sasvim je svedjedno da li želite sušiti odjednom 30, 60, 100 ili 1000 m³. Mühlböck univerzalne sušare čine to mogućim.

Vakumske sušare

Brzo. Bez menjanja boje. Ekonomično. Mala cena, jednostavno upravljanje za visok kvalitet sušenja.

Parionice

Svuda podjednako menjanje boje je specijalnost. Mühlböckove tehnike parenja drveta.

Dodatne tehnička oprema

Držači razmaka paketa drveta, španeri paketa, sigurnosni podupirači paketa, oprema za grejanje, navlaživanje pod visokim pritiskom.



Mnogi patentirani proizvodi su omogućili da uz vrlo ekonomičan proces sušenja postanemo vodeći svetski proizvođač tehnologije za proces sušenja drveta.

- | | |
|--|---|
| ■ Mühlböck Holz Trocknungsanlagen GmbH | ■ Predstavnik za Srbiju i za Crnu Goru |
| ■ A-4906 Eberschwang 45 | ■ Mandić Lale |
| ■ Tel. +43 7753 2296-0 | ■ 11300 Smederevo, Voćarska 11 |
| ■ Fax. +43 7753 3302 | ■ Tel. +381 26 651 561 fax. +381 26 645 200 |
| ■ E-mail: office@muehlboeck.com | ■ mob: +381 63 875 15 78 |
| ■ www.muehlboeck.com | ■ E-mail: lale.m@sezampro.yu |



VRHUNSKI LEPKOVI RENOMIRANOG
NEMAČKOG PROIZVOĐAČA

Jowat 
Klebstoffe

marketing - distribution - support

Lepkovi za kant mašine

Oblaganje profila folijom

3D laminacija membranskim i vakuum presama

PUR i D2/D3/D4



ELEKTRONIK & APPARATEBAU · TRENNMITTEL

ELEKTRONSKI UREĐAJI, ANTIADHEZIVNE TEČNOSTI I DELOVI ZA KANT MAŠINE



Velvet doo

Velvet doo · Vile Raviojle 3g · BEOGRAD
tel. +381 11 367 42 41 · 367 42 43
www.velvet.co.yu · e-mail: office@velvet.co.yu



SAVOX proširio

Za firmu SAVOX iz Milića, čiji je osnivač i vlasnik Savo Šarac, sa sigurnošću se može reći da je svoj razvoj, dug skoro dve decenije, obeležila upornim radom i kvalitetom svoje proizvodnje. Narednog leta firma SAVOX će, naime, napuniti dvadeset godina rada i razvoja, a proteklog jula, na obeležavanju godišnjice preduzeća, okupilo se oko 250 prijatelja i poslovnih partnera predueća SAVOX...

Primarnom preradom drveta SAVOX se počeo baviti 1993. godine, dakle skoro četiri godine nakon svog osnivanja, a iskustvo u privatnom biznisu Savo Šarac je sticao nekoliko prethodnih godina... Treba reći da je Savo Šarac radio na fakultetu u Tuzli i bio najmlađi asistent u bivšoj Jugoslaviji, ali je pri kraju

postdiplomskog studija napustio univerzitetsku karijeru i kao mašinski inženjer, jedno vreme se bavio svojom strukom. Onda je uplovio u neizvesne vode privatnog biznisa gde su retki uspevali da iskažu svoju kreativnost i preduzimljivost.

– Jedno vreme sam se čak bavio sakupljanjem, otkupom i distribucijom vrganja. Bio je to zanimljiv i unosan posao. Ali, bilo je i nepotrebnih, destimulativnih problema – seća se gospodin Savo Šarac.

Kao i većina privatnih firmi kod nas, i SAVOX se u početku bavio klasičnom trgovinom. A onda je na red došlo drvo kao logična posledica činjenice da je ovo šumovito područje, pa se s pravom može reći da posebno

mesto u razvoju ovog kraja ima drvna industrija naslonjena na šumarstvo i domaći, obnovljiv resurs. U proteklih petnaestak godina u Milićima nastalo i razvilo se nekoliko ozbiljnih firmi iz oblasti prerade drveta, a posebno mesto među drvoprerađivačima pripada preduzeću SAVOX. Istina, ova firma je odavno prerasla lokalne okvire i na daleko širem prostoru, u ovoj branši, postala siguran i pouzdan partner. SAVOX ima predstavništvo u Nišu i skoro tri četvrtine poslova ove firme vezano je za područje jugoistočne Srbije.

Sistematskim i upornim radom firma SAVOX se razvijala i tehnološki opremala, pa je pre skoro tri godine proces primarne prerade drveta finalizovan. Danas ovo predu-

zeće ima kompletnu, savremenu opremu i zaokruženu proizvodnju građevinske stolarije. Firma proizvodi lepljene elemente, drvo se dužinski i debljinski spaja, pri čemu je uz kvalitet proizvoda bitno smanjen otpad, jer se, praktično, koristi svako parče drveta. Proizvodnja građevinske stolarije permanentno beleži porast, a lepljeni elementi imaju prođu i na stranom tržištu. Zanimljivo je da SAVOX proizvodi prozore čiji zaptivači imaju tri gume...

U proizvodnom programu firme SAVOX su: unutrašnja i vanjska građevinska stolarija, troslojni lamelirani elementi, brodski pod i lamperija, te komercijalna roba (daske, grede i letve). Godišnje SAVOX preradi oko 10.000 m³ trupaca, proizvede



Detalji iz proizvodnih pogona preduzeća SAVOX iz Milića

proizvodni program

Od lepljenih elemente drveta, spajanog dužinski i debljinski, firma SAVOX iz Milića proizvodi kvalitetnu građevinsku stolariju.

Višak lijepljenih elemenata se plasira na inostrano tržište, a značajan deo proizvodnje firma SAVOX plasira i na tržište Srbije.

Zanimljivo je da SAVOX proizvodi prozore sa tri gume, ali je još zanimljivije da ova firma gradi mini hidrocentralu iz koje će ubrzo poteći prvi kilovati električne energije.

Uz permanentno povećanje obima proizvodnje, proširen je i proizvodni program. Od ovog leta SAVOX proizvodi EKO-KUĆE... kuće za dušu i odmor.



oko 2.500 m³ lameliranih elemenata i oko 10.000 otvora građevinske stolarije. Uz sve to, firma se bavi i trgovinom građevinskim materijalom.

Ali, to nije sve. Ovoga leta SAVOX je ponovo proširio proizvodni program i u finalnoj preradi drveta otišao korak dalje. O čemu se radi, pitali smo našeg sagovornika.

– Počeli smo sa proizvodnjom eko-kuća i verujem da će ovaj program, primarno zbog kvaliteta i povoljnih ce-

na biti izuzetno prihvaćen na tržištu. Ove kuće su za dušu i odmor, dakle, najčešće vikend-kuće, mada njihova namena može biti različita. Treba reći da to nisu tipske kuće, već drvene kuće različite veličine i rasporeda, kuće koje se rade prema narudžbi i zahtevu kupca. Kompletna proizvodnja i montaža, na podlogu koju priprema naručilac, je naša – kaže gospodin Savo Šarac. Logično, takav objekat može imati različite kombinacije građevinskih materijala, a

to zavisi od zahteva kupca i kreativnosti iskazane na projektu. Jedan uzorak eko-kuće koju gradi firma SAVOX postavljen je u dvorištu ove firme u Milićima.

Važno je zabeležiti još jednu zanimljivost iz delatnosti preduzeća SAVOX: ova firma na reci Zelenijada, 12 kilometara daleko od Milića, privodi kraju izgradnju male hidrocentrale. Od sedamdesetak preduzeća koja su pre skoro dve godine učestvovala na konkursu, koncesiju od Vlade Republike Srpske dobilo je sedam firmi među kojima je i SAVOX. S obzirom da je administrativni proces za gradnju ovog objekta komplikovan i dug, veći deo posla je,

praktično, time završen. Radovi su već uveliko u toku, a naš sagovornik očekuje da će ovih dana iz Rusije biti dopremljene turbine i ostala oprema, pa će ubrzo, nakon montaže, iz male hidrocentrale poteći prvi kilovati struje.

Ako je suditi na osnovu dosadašnje prakse i preduzetljivosti vlasnika firme SAVOX, ni ovo neće biti kraj. Razvojna orijentacija, proširenje obima i programa rada, uz permanentno usavršavanje kvaliteta proizvoda i zadovoljenje interesa kupca su odavno trasirani pravci koje Savo Šarac i njegov SAVOX neće napustiti. O tome ćemo, verujem, još imati priliku da informišemo naše čitaoce. ■

SAVOX

75440 Milići, Republika Srpska

+387 56 741 500, 741 505, 741 066, 740 468



KANT MAŠINE



CNC OBRADNI CENTRI



HORIZONTALNI RASKRAJAČI



FELDER LEUCO

ZADRUGARSKA 18, 11080 ZEMUN

TEL: 011/307-79-47

FAX: 011/307-79-57

e-mail: office@radmilovic.net

web: www.radmilovic.net

REZNI ALAT



VERTIKALNI FORMATIZERI



NATIONAL BANK OF GREECE
160 YEARS OF TRADITION



VULF

SUBOTICA
Masarikova 60
tel. 024/ 553 -194

ALATI ZA OBRADU DRVETA

PROIZVODNI PROGRAM:

burgije
nadstolna glodala
hobi glodala (za ručni frezer)
glodala za stolnu glodalicu
garniture za parket, brodski pod i lamperiju
garniture za građevinsku stolariju (prozori i vrata)
testere
abrihter noževi
alati sa izmenjivim pločicama
dijamantski alati
oštrenje dijamantskog alata
ostali alati po narudžbi



Predstavništvo švedske firme IKEA
za saradnju sa proizvođačima nameštaja sa područja
Srbije, Crne Gore, Bosne i Hercegovine i Makedonije



Tražimo fabrike sa 50 i više zaposlenih
koje se bave proizvodnjom nameštaja od masivnog drveta,
kombinacije masiv i iverica, masiv i metal,
a koje su zainteresovane za izradu naših proizvoda za izvoz.
Sva roba se plasira u IKEA-ine robne kuće širom sveta.

Kupujemo direktno od proizvođača.

IKEA Trading Services Ltd.

Omladinskih brigada 31

11000 Beograd

Tel: +381.11.2098800

Fax: +381.11.2098895

E-mail: miljan.popovic@memo.ikea.com

Da li će IKEA investirati u Srbiji?

Nedavno su sredstva informisanja u nekoliko navrata prenela kako predstavnici kompanije IKEA nisu mogli da saopšte detaljnije informacije o planovima vezanim za ulaganja ove firme u Srbiju, nakon navodne izjave premijera Cvetković da švedska kompanija, poznata po specifičnom dizajnu i kvalitetnom nameštaju pristupaćih cena, pregovara o investiciji od 1,1 milijardu eura u našu zemlju. Premijer je, navodno, izjavio da bi zvaničnici firme IKEA trebalo da posete Srbiju kako bi razgovarali o detaljima vezanim za buduću investiciju. Detalji, međutim, nisu otkriveni, ali ukoliko dođe do najavljene saradnje, ovo bi bila najveća investicija u našoj zemlji, koja bi nadmašila i nedavno potpisani ugovor sa firmom FIJAT vredan milijardu eura.

Ipak, potvrđeno je navodno interesovanje firme IKEA za ulaganja na srpsko tržište koje je ocenjeno kao interesantno za ovu kompaniju, ali je rečeno da njihova praksa nije da preko medija polemišu o svojim investicionim planovima. Već par godina se ovde najavljuje dolazak ove švedske kompanije, koja je prema nekim navodima u potrazi za lokacijom na kojoj bi izgradila svoj objekat. Oni su, navodno, još pre 15 godina otkupili oko 20 hektara oranice kod Novih Banovaca, ali do izgradnje još nije došlo. Podsećamo, Srbija je otvorena za sva poslovna ulaganja, a IKEA je, navodno, između ostalog najavljivala otvaranje pet prodajnih objekata, a nedavno je otvoren poslovni prostor na Novom Beogradu.



Pokrovitelj 5. SABORA DRVOPRERAĐIVAČA Srbije je Kabinet potpredsednika Vlade Republike Srbije za evropske integracije.

Centralna rasprava na temu: Šumarstvo, prerada drveta i proizvodnja nameštaja u svetlu evropskih standarda i integracija.



ČAČAK
Parmanac bb, Magacin: Milana Miloševića 1
Tel: +381 32 358-644
Mob. tel: +381 63 601 736, 63 669 273
E-mail: dado09@eunet.yu * www.lakitrans.co.yu

PROIZVODNJA I PRODAJA



**NOVE I POLOVNE MAŠINE
ZA OBRADU DRVETA**

AQUAGOLD

Premazi za
spoljašnju
upotrebu

Vodeni lakovi koji
se upotrebljavaju
za proizvode
namenjene
spoljašnjoj
upotrebi, u sebi
sadrže UV

filtere, impregnante i
pigmente koji su stabilni i postojani u
spoljašnjim uslovima. Impregnanti se
nanose potapanjem, oblivanjem i
špricanjem. Temeljni i završni lakovi za
spoljnu upotrebu mogu biti
transparentni i beli, a u zavisnosti od
toga kako se nanose:

G (gravitacioni) za standardnu opremu
(dizna pištolja 2mm i pritisak 4 bara)

T (tikotropni) za nanošenje erles
pumpama. Završni lakovi se izrađuju u
matu i polusjaju.



AQUASTIL

Premazi za unutrašnju upotrebu

Za bojenje masivnog drveta i furniranih
elemenata u enterijerima koriste se
vodeni bajčevi koji su organskog
porekla i nisu UV stabilni ali daju
izuzetno lep i prirodan ton drveta.
Temeljni lakovi su bezbojni i beli. Završni
lakovi su beli i bezbojni u matu ili
polusjaju. Postoje i završni
dvokomponentni vodeni lakovi koji se
koriste kada je potrebna veća otpornost
laka na habanje. Svi lakovi za unutrašnju
upotrebu mogu se nanositi
standardnom opremom.

Irkom
www.irkom.com tel. 031.78.25.04



Uspeh je

JEDNA mudrost veli da nam nikada nije data želja, a da nam istovremeno nije data i snaga da je ostvarimo. Ako ostaje u okvirima realnog života, ova misao se, sigurno, jednako može odnositi na naše sagovornike. Cvijetin Ostojić i Milan Smiljanić imaju slično iskustvo i životnu priču, skoro isti odnos prema društvenom životu i radu, slične poglede i stavove, interesovanja i orijentaciju, snagu volje i upornost. Zato nije čudo što su se oni i njihove dve firme zbližile u poslu, što se dopunjuju i sarađuju, a korektna poslovna saradnja je prerasla u istinsko prijateljstvo i porodično druženje.

Cvijetin Ostojić je osnovao QUERCUS ROBUR pre šesnaest godina, tačnije 1992. godine. Praktično, startovao je na iznajmljenoj ledini, na obodu sremskog sela Višnjićevo. I danas je zahvalan meštanima, mesnoj zajednici i šidskoj opštini što su mu pružili priliku da nastavi porodičnu tradiciju. Uz korektan i uporan rad, napredak preduzeća QUERCUS ROBUR očigledno ima čvrste temelje u porodičnoj tradiciji i činjenici da se porodica Ostojić preradom drveta bavi skoro pola veka. Njihova pilana u Brčkom je izgorela u ratu devedesetih, ali su braća Ostojići nastavili porodičnu tradiciju. Cvijetinov mlađi brat

Jovan već deceniju u Lončari-ma, sistematski i uporno, po uzoru na brata, gradi svoju kompaniju. Dve bratske firme međusobno dobro sarađuju i svoju perspektivu grade upornim radom, kvalitetom proizvoda i korektnim poslovnim odnosima sa svojim kolegama, kupcima i dobavljačima.

U firmi QUERCUS ROBUR godišnje se reže oko 8000 metara kubnih hrasta i jasena. Sve se to preradi u kvalitetan finalni proizvod: parket, lajsne, cikle, brikete. Reklamacije na ovu robu nema...

– Mi smo tehnološki dobro opremljeni i osposobljeni. Danas je u mom preduzeću uglavnom zaposlena kvalitetna radna snaga, oko tridesetak ljudi, najčešće meštana koji su nekada radili u Drvnom kombinatu – objašnjava gospodin Cvijetin Ostojić. – Imamo korektne odnose i međusobno poverenje, kaže, a od radnika smo saznali da je njihov poslodavac izuzetan čovek i da imaju redovne plate. – Mi naše obaveze redovno servisiramo i nikome ništa ne dugujemo. Za sada planiram da održim ovaj nivo i kvalitet proizvodnje, a o proširenju neka razmišljaju sinovi, kaže Ostojić, uz širok osmeh, pun optimizma.

Stabilnoj proizvodnji i poslovanju firme QUERCUS RO-

BUR, čija roba je najvećim delom namenjena inostranom tržištu, ne ide u prilog trenutni kurs eura prvenstveno zbog činjenice da šumarstvo cenu sirovine obračunava po najvećem kursu koji je dostigla ova valuta. Takvo stanje ne odgovara drvoprerađivačima, posebno izvoznicima, pa ni jedan njihov sastanak sa šumarima ne prođe bez rasprave o ceni i distribuciji sirovine. Uz sve poteškoće i protivrečnosti koje prate poslovanje, vlasnik firme QUERCUS ROBUR Cvijetin Ostojić ističe da ima izuzetno dobru saradnju sa JP Vojvodinašume i Vojnom ustanovom koji su njegovi osnovni dobavljači.

– Ja ustvari sarađujem sa svima dobro i korektno, ali bih istakao saradnju sa firmom BA-KO čiji je vlasnik Miloš Ejić, a posebno ističem preduzeće NESTA i gospodina Milana Smiljanića sa kojim već nekoliko godina sarađujem izuzetno korektno. Naša saradnja i međusobno poverenje su prerasli poslovno druženje i verujem da će tako ostati – kaže gospodin Ostojić.

Slično o svom poslovnom partneru i prijatelju Cvijetinu Ostojiću govori Milan Smiljanić, osnivač i vlasnik firme NESTA iz Beograda. Srednju drvoprerađivačku školu Smiljanić je završio u Beogradu,

studije u Zagrebu, a u Krajini je stekao veliko iskustvo i drvoprerađivačku firmu. Onda je došao rat i izbeglištvo... Mnogo je, kaže, zahvalan Čedi Nikoliću, vlasniku firme AGRANA koji mu je, nakon izbeglištva pomogao. Sedam godina je radio u preduzeću SAVA u Hrtkovcima, a vlasnik ove firme je Nikolićeva AGRANA.

Preduzeće za unutrašnju i spoljnu trgovinu, proizvodnju i usluge NESTA d.o.o. dipl. ing. Milan Smiljanić je osnovao 1998. godine, a početni poslovi ove firme bili su izvoz rezane građe i elemenata hrasta, jasena i bukve na evropsko tržište.

– To je bila osnovna delatnost firme do 2004. godine. Sada se bavimo uvozom frize i elemenata iz Republike Srpske i iz Hrvatske. Mesečno uvezemo 100 do 150 metara kubnih frize koju šaljemo na uslužno sušenje i obradu u preduzeće QUERCUS ROBUR u Višnjićevo – priča gospodin Smiljanić.

U programu firme NESTA je klasični parker hrasta, jasena i bukve u dužinama 250 do 1.200 mm i širinama 42 do 90 milimetara.

Prodajni prostor firme NESTA u svakom momentu na lageru ima oko 7.000 metara kvadratnih parketa svih vrsta



Naši sagovornici

Cvijetin Ostojić, vlasnik firme QUERCUS ROBUR i

Milan Smiljanić, vlasnik firme NESTA

trijumf upornosti



Poslovna saradnja prerasla u prijateljstvo,
Milan Smiljanić i Cvijetin Ostojić



drвета i dimenzija. Mesečna prodaja ima stalnu tendenciju rasta, a ove godine je za 30% veća nego prošle.

– Većinski kupci našeg parketa su građevinske firme, a ostalo je maloprodaja. U svojoj ponudi NESTA ima sve repromaterijale potrebne za ugradnju parketa: lepak, lak, lajsne. Istovremeno NESTA stalno saraduje sa tridesetak parketara i svojim kupcima može pružiti kompletnu uslugu i dati garanciju na rad i kvalitet robe. NESTA, dakle na

beogradsko tržište i šire plasira i deo proizvodnje firme QUERCUS ROBUR, a zajedničkim radom ove dve firme mogu da se zadovolje i zahtevi većih kupaca – kaže gospodin Smiljanić.

Ništa, dakle, nije slučajno, niti dolazi samo po sebi. Iza svakog uspeha i dobrih rezultata stoji osmišljen dugogodišnji rad i upornost, a Cvijetin Ostojić i Milan Smiljanić su uz slično iskustvo i obostran interes pronašli i neke druge, prisnije oblike druženja. Ta-



kav odnos treba negovati i razvijati, pa je to razlog više za promociju ovih firmi koje mogu poslužiti kao uzor i koje svoju perspektivu grade upornim i korektnim radom, kvalitetom proizvoda i uslu-

ga, korektnim poslovnim odnosom sa svojim kupcima i dobavljačima, a prvenstveno međusobnim poštovanjem i razumevanjem. Na naše zadovoljstvo, bićemo hroničari uspeha ovih preduzeća. ■

QUERCUS ROBUR
Sremska Mitrovica, Višnjicevo, Bosutski sokak bb
tel. 022 745 716, mob. 064 64 323 57

NESTA
Beograd, Beli potok, Kružni put 20
tel/fax. 011 3943 255, 3943 256, mob. 063 334 735
e-mail: nesta_doo@yahoo.com, www.nestalika.co.yu



ProCredit Leasing



www.procreditleasing.co.yu

ProCredit Leasing: **NAJŠIRI ASORTIMAN**

Vašem preduzeću, radnji, kompaniji, prodavnici, Vašoj porodici, domaćinstvu, gazdinstvu, Vama lično – ProCredit Leasing omogućuje da nabavite potrebne mašine, vozila, postrojenja, kamione, uređaje, transportna sredstva, medicinske aparate, opremu...

I sve to po najpovoljnijim uslovima uz fiksnu kamatnu stopu, po maksimalno olakšanoj proceduri, u najkraćem mogućem roku, u skladu sa Vašim potrebama. Moguće je usklađivanje plana otplate po uslovima koji odgovaraju sezonskoj prirodi Vašeg posla... i još mnogo, mnogo drugih pogodnosti!

Sve potrebne informacije možete dobiti u Centrali ProCredit Leasing-a ili u Vama najbližoj ekspozituri ProCredit banke.

Centrala ProCredit Leasing, Beograd, 011 / 3012 700



"BUKOM - PROM"

75440 Tišča - Šekovići
tel/fax: +387 (0)56 733 991
tel: +387 (0)56 765 186, 765 205



Bukom-prom je proširio proizvodni program i uz primarnu preradu počeo da radi finalnu obradu bukovog masiva.

Za početak je razvijen novi program proizvodnje kreveta. Otvoreno je 15 novih radnih mesta, a za dva meseca rada dostignuta je proizvodnja od 600 komada mesečno. U planu je otvaranje još pet radnih mesta i proširenje proizvodnog prostora za 600 m² kao i povećanje proizvodnje na 1000 kreveta mesečno.

Osim tog intenzivno se radi na ispitivanju tržišta i razvijanju novih proizvoda od bukovog masiva koji bi bili traženi i konkurentni na tržištu. Deo sredstava ulaže se i u obuku radne snage da bi se podigao još veći kvalitet i zadovoljili zahtevi evropskog tržišta gde *Bukom-prom* plasira kompletnu proizvodnju.



Boje bez granica

Milesi spa je jedna od vodećih svetskih firmi specijalizovanih za proizvodnju boja za drvo sa proizvodnim pogonima i trgovinama u većini evropskih zemalja i distributerima u Južnoj Americi, Aziji i Severnoj Africi.

Milesi spa nudi svojim kupcima najbolja rešenja za zaštitu svih vrsta drveta širokom paletom proizvoda pogodnih za nanošenje svim načinima.

Podatak da *Milesi* učestvuje sa približno 30% ukupne prodaje na svim značajnijim tržištima koje pokriva (Italija, Španija, Mađarska...), govori sam za sebe.

Maksimalna podrška, rešavanje postavljenih zahteva i otklanjanje eventualnih problema u lakirnicama su naš prioritet.

Asortiman Milesijevih proizvoda uključuje dve kompletne linije, na bazi vode i na bazi rastvarača, koje su odlične za široki opseg ciklusa bojenja i metoda primene, ručno ili industrijskim tehnikama.

Ceo asortiman proizvoda se isporučuje u različitim pakovanjima kako bi zadovoljili kako male tako i velike profesionalne korisnike.

Idealni za zaštitu drveta i restauraciju starih prozora i vrata, ovi proizvodi su takođe perfektni za sve vrste drveta, četinarskog i listopadnog koje se uobičajeno koriste za spoljašnju upotrebu.



GRANTEX d.o.o.
11000 Beograd
Koste Glavinića 2
tel. 011 2651-462, 3067-415
tel/fax. 011 3691-815



Prevent-TRO-S d.o.o.
Bačka Topola



**KRUŽNE TESTERE
BURGIJE
GLODALA
NADSTOLNA GLODALA
SLOGOVI GLODALA
ABRIHTER NOŽEVI
NOŽEVI ZA DROBILICE
TM I HSS PLOČICE**

**IZRADA ALATA
PO ZAHTEVIMA KUPCA**

Alati za obradu drveta

Industrijski noževi

Proizvodi od tvrdog metala

PREVENT-TRO-S d.o.o.

1. maja 26/2, Bačka Topola

tel: 024/ 715-811

tel/fax: 024/ 715-249

e-mail: preventtros@stcable.co.yu

www.prevent-tro.si

Spačva parketi i furnir

Pozivamo investitore, izvođače radova i trgovine građevinskim materijalom da nas kontaktiraju u vezi novog partnerskog programa koji Spačva uvodi od jeseni 2006.



Kontakt:
Spačva d.d.
Duga ulica 181
Vinkovci - HR

Tel.: + 385 32 303 399
Fax: + 385 32 303 421

spacva@spacva.hr • www.spacva.hr



Topli dodir hrastovih šuma u vašem domu.

Naš sagovornik Goran Đurić, osnivač i vlasnik
preduzeća KOVILJAČA d.o.o iz Loznice

Obeleženo deset godina rada i razvoja

PRE deset godina na Veliku Gospoi-
nu, Goran Đurić je u Loznici osno-
vao preduzeće za preradu drveta
KOVILJAČA. Desetogodišnjica postojanja, rada i razvoja ovog preduzeća obeležena je svečano, početkom septembra, a ovom činu je prisustvovalo preko dve stotine zvanica, poslovnih partnera i prijatelja ove firme i njenog vlasnika.

Osnovna delatnost ovog preduzeća još od starta je proizvodnja drvene ambalaže. Danas firma KOVILJAČA, uz zao-
kruženu proizvodnju ima i sopstveni vo-
zni park za prevoz trupaca i gotove ro-
be, a izvozi preko 90% svoje proizvodnje gde su prvenstveno elementi za gaj-
bice koji se izvoze u Italiju, Francusku, Španiju i Grčku.

– Firma radi u dve smene, a tehnološki je solidno opremljena za planirani obim proizvodnje. Od pre četiri godine smo na novoj lokaciji, a naša proizvodnja je stabilna i proizvod kvalitetan. Istina, u preradi drveta trenutno teško možemo govoriti o razvoju upravo zato što kurs eura pri nabavci sirovine ima prece-
njenu vrednost, a to izvoznici ne ide u prolog – ističe naš sagovornik, gospodin Goran Đurić. – Inače, firma KOVILJAČA sirovinu nabavlja od ŠG Boranja iz Loznice i od ŠG Sremska Mitrovica, a godišnje se preradi između dvanaest i petnaest hiljada metara kubnih topole, gde je iskorišćenost drveta maksimalna. Naš kapacitet je 1000 gajbica za sat i 3000 patosa za gajbice, a kao što je rečeno preko 90% naše proizvodnje ide u izvoz.

– Izvoz je svake godine beležio rast, a firma KOVILJAČA je probirljivo inostrano tržište uistinu osvajala kvalitetom proizvoda. Ocenu da je naš proizvod najkvalitetniji sa ovog prostora, dao je najveći ambalažer iz Italije, firma Lodi, sa kojom radimo deset godina – kaže Stoja Mijatović, vlasnik knjigovodstvene agencije ZAŠTITA 2000, koja sve ove go-



dine vodi i prati finansijsko poslovanje firme KOVILJAČA. Stoja se hvali korektnom saradnjom sa Goranovom firmom uz koju je, kaže, stasavala i naučila da radi devizno poslovanje, dobila jednu širinu u radu i afirmisala svoju knjigovodstvenu agenciju.

– Hoću posebno da naglasim da celokupno devizno poslovanje firme KOVILJAČA ide preko banke HIPO ALPE ADRIJA, filijala Šabac, koja nas prati i povremeno kreditira, sa kojom smo izuzetno zadovoljni i korektno saradujemo – kaže gospođa Mijatović.

Izvoz je sigurno merilo uspešnosti, pogotovo kada je u proizvod ugrađeno što više dodatnog rada, odnosno kada



je nivo finalizacije veći. Ako je, dakle, izvoz merilo uspešnosti, onda sigurno nije sporno da je preduzeće KOVILJAČA iz Loznice, čiji je osnivač i vlasnik Goran Đurić, uspešna firma koje u preradi drveta čvrsto drži svoju poziciju. Verujemo da će ova firma zadržati osvojen status i iskazane tendencije o čemu ćemo još pisati u nekom narednom broju našeg časopisa. ■

KOVILJAČA d.o.o.

Loznica, Klanički put bb

tel/fax. + 381 (0)15 898 280, 875 335

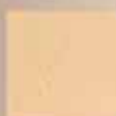
PANHANS



- Nemačka izrada, tehnologija, kvalitet
- 90 godina tradicije u izradi mašina za obradu drveta
- 25 godina tradicije u izradi horizontalnih formatizera



FURNIRANJE i prodaja pločastih materijala

			
Bukva	Hrast	Jasen	Evropska trešnja
			
Američki orah	Zebrano	Venge	Mahagoni
			
Sapeli	Anegre	Javor	Mazer javor
			
Makasar	Eukaliptus	Koto	Tikovina
			
Palisander	Bubinga	Kokobolo	Makore

PRODAJA FURNIRA:

- Evropske vrste (bukva, hrast, jasen, trešnja, orah...)
- Egzotične vrste (venge, zebrano, ebanovina, tikovina, palisander,...)
- Fineline

PRODAJA SPOJENOG FURNIRA i usluga spajanja i lepljenja



PROIZVODNJA I PRODAJA FURNIRANIH PLOČA od medijapana i sirove iverice različitih dimenzija i debljina.



FURNIRANJE ELEMENATA od: sirove iverice, medijapana, lesonita, šper ploče i panel ploče.
Izradom krojnih lista i furniranjem već isečenih elemenata od pločastih materijala može se dobiti ušteda u ceni i do 20 - 30% u odnosu na kupovinu furnirane ploče.



PRODAJA SIROVE IVERICE I MEDIJAPANA



Dobanovački put 38, Altina, Zemun
telefon/fax: 011/2619-045, mob: 064/409-70-71
e-mail: beokal@eunet.rs, www.beokal.co.rs

PRODAJA I SERVISIRANJE TESTERA i drugih alata za obradu drveta

Preduzeće BEOKAL STEEL d.o.o. je ekskluzivni zastupnik za Srbiju, Crnu Goru, Makedoniju i Republiku Srpsku švedske firme LAMITEC TOOLS koja se bavi proizvodnjom cirkularnih listova testera izrađenih od visoko kvalitetnog UDDEHOLM čelika.

PRODAJNI ASORTIMAN preduzeća čine:

- Kružne testere sa tvrdim metalom za: drvo (masiv i pločaste materijale), plastiku, pvc i aluminijum;
- Kružne testere bez tvrdog metala;
- Tračne testere;
- Gaterske testere;
- Dijamantski alati za obradu drveta i
- Dijamantske brusne ploče za brušenje tvrdog metala.



UDDEHOLM STRIP 000



IZ NAŠEG ASORTIMANA USLUGA izdvajamo sledeće:

- Oštrenje na najsavremenijim Vollmer mašinama;
- Reparacija testera savremenom metodom lemljenja koristeći pritom najkvalitetnije pločice od tvrdog metala:
 - Zamena oštećenih pločica i
 - Kompletna zamena pločica na testerima;
- Oštrenje drugih alata za obradu drveta (glodala, frezeri...)
- Oštrenje dijamantskih alata za obradu drveta.



Oblakovska 23a, Beograd, telefon/fax: 011/369-01-05
telefon: 011/369-24-72, 011/369-01-04, mob: 064/128-17-51
e-mail: beokal@eunet.rs, www.beokal.co.rs

U oblasti proizvodnje kuhinjskog nameštaja kao i nameštaja za kupatila i predsofija postoji potražnja za jeftinim, ali dekorativnim vratima, sa izdržljivom i trajnom završnom obradom. Godinama je postojalo značajno tržište za vrata od punog drveta i MDF-a, profilisana na CNC mašinama praktično u tri dimenzije i površinski obrađena prskanjem raznim lakovima. Konvencionalan način površinske obrade je spor i skup. To je dovelo do razvoja procesa koji omogućava lameliranje profilisanih panela raznim vrstama dekorativnih folija ili prirodnim furnirom.

Presa za lameliranje je po konstrukciji slična običnoj presi za furniranje, osnovna razlika je u dovodenju vrela radnog fluida u prostor između elastične membrane i etaže prese, da bi se omogućila trodimenzionalna deformacija folije ili furnira. Fluid se zagreva u posebnom bojleru da bi se obezbedila temperatura potrebna za otvrdnjavanje lepka u svim delovima obratka.

Membrana je izrađena od silikonske gume ili obične gume otporne na visoke temperature, debljine oko 4mm koja može da izdrži približno 30.000 ciklusa lepljenja ako nema oštih ivica i ako se poštuju preporuke o minimalnim radijusima na obratku na koji se lepi folija ili furnir. Prilikom furniranja 3D ispuna za vrata mogu se furnirati odjednom obe strane prethodno namažane MF ili PVA lepkom. Ako se koristi furnir, veoma je važna kontrola vlažnosti.

Proces lameliranja pomoću membranske prese počinje tako što se folija kontrolisano zagreva tako da se lako može oblikovati a zatim se pomoću snažnog vakuum utiskuje u supstrat (puno drvo, furnirska ploča, MDF ili iverica) koji je

Membransko

PIŠE: prof. dr Vladislav Zdravković

Debljina folije	Vreme predgrevanja	Vreme presovanja	Vreme hlađenja	Pritisak
0,56 mm	45-55 sec	45-55 sec	45-55 sec	0,2 Mpa
0,76 mm	70-80 sec	65-75 sec	80-90 sec	0,2 Mpa
1,02 mm	120-140 sec	85-95 sec	110 sec	0,2 Mpa

prethodno prekriven termoreaktivnim lepkom. Vakuum koji se formira u ciklusu presovanja služi da se folija ili furnir savije preko zaobljenih ivica ili drugih složenih oblika, najčešće kanelura. Membransko presovanje dodaje pozitivan pritisak na površinu ploče što pomaže utiskivanje folije u profil i na bočne ivice i omogućava grejanje neophodno za otvrdnjavanje lepka.

Ciklus presovanja

Ploča koja se lamelira obrađuje se na glodalici, prilikom čega se najčešće zaobljavaju ivice i formira se neki 3D profil na površini ploče. Na obrađenu ploču se nanosi prskanjem termoreaktivni lepak. Tako pripremljeni delovi se postavljaju na klizni vakuum sto i preko njih se postavlja folija, zatvara se ram koji daje hermetičku vezu i omogućava primenu vakuma. Sto sa obracima ulazi u presu gde se zagreva dok folija ne postane savitljiva i ujedno počinje aktivacija lepka. Zatim vakuum odozdo utiskuje foliju u složenu formu obratka i oko njegovih ivica. Zatim se odvija kratki ciklus hlađenja koji traje oko jedan minut. Sto sa obracima izlazi sa druge strane prese i spreman je za sečenje folije.

Većina membranskih presa ima tri faze a to su: faza predgrevanja, faza pritisak/vakuum i faza hlađenja. Optimalne karakteristike i podešavanje mašine zavise od proizvođača, a kao orijentacija prikazan je režim presovanja za različite debljine vinil folije u tabeli.

Temperatura gornjih grejača je od 130°C do 150°C, dok je temperatura donjih grejača



77°C do 88°C. Sama mašina može da radi pod većim specifičnim pritiscima od onih naznačenih u tabeli.

Izbor podloge i folije

I kod izbora podloge na koju će se lepiti furnir ili laminat i kod izbora samog lami-

Autor ovog teksta je vanredni profesor na Šumarskom fakultetu u Beogradu



KLEIBERIT®

LEPKOVI

- Topivi lepkovi u granulama i patronama za "kantovanje".
- Lepak za vruće prese u prahu bez formaldehida.
- Lepkovi za sve vrste drveta - PVAC - D2, D3, D4.
- PUR lepkovi za drvo D4 i vodootporni.
- Lepkovi za "sendvič" ploče i panele.
- Lepkovi za parket, jednokomponentni i dvokomponentni.
- PUR pene raznih tipova i primena. (2K i 1K)
- Poliuretanski (PUR) lepkovi za kaširanje i lepljenje.
- Reaktivni lepkovi za vakuum - membranske prese.
- Lepkovi i diht mase za građevinarstvo. itd.!

U našem asortimanu se nalazi preko 400 tipova lepkova. Ako imate specifične zahteve, nazovite nas, uložićemo maksimalan trud da Vam izađemo u susret! Svi naši proizvodi poseduju potrebne sertifikate!

ZASTUPNIŠTVO I VELEPRODAJA:

KLEIBER doo

Beograd

TEL: 011/30 46 541 & 063/350 993

www.lepak.eu

presovanje furnira i folija



nata, presudna su dva faktora a to je namena (da li su u pitanju horizontalne ili vertikalne površine) i klima odnosno uslovi u kojoj će se proizvod koristiti. Kod izbora podloge važni su: zapreminska masa, otpornost na vlagu, površinska obrada, sklonost da se drvena vlakanca podižu.

Kod izbora laminata treba obratiti pažnju na: veličinu utezanja prilikom zagrevanja, otpornost na promenu boje tokom vremena, otpornost na grebanje, pogodnost za presovanje, vrsta osnovnog sloja, tekstura boja. Danas proizvođači folija nude preko 1700 boja, mnogo tipova teksture drveta, metalizirane folije, folije koje imitiraju razne vrste mermera i granita, folije sa posebnim površinskim zaštitnim slojem protiv abrazije.

Izbor lepka

Izbor lepka kod membranskog presovanja je možda važniji od izbora same podloge ili folije. U osnovi su u pitanju dva kriterijuma: specifikacija gotovog proizvoda u pogledu vodootpornosti i otpornosti na toplotu, i tehničke mogućnosti mašine. Dobar izbor je na primer vodena disperzija poliuretanskog (PUR) lepka pogodnog ako se nanosi prskanjem.

Poliuretanski lepkovi tokom otvrdnjavanja reaguju sa vlagom tako da je kod membranskog presovanja od velikog značaja količina i ravnomernost nanosa, naročito kod

zakrivljenih formi. Maksimalna dozvoljena vlažnost supstrata je 16%. Pogodnost ovog lepka za nanošenje prskanjem je u tome što se stvara ravnomerna atomizacija lepka te je potrebno manje vode. Manje vode u lepku znači manju mogućnost podizanja vlakana u podlozi i manju opasnost da ta vlakanca postanu vidljiva kroz foliju.

Nekada su minimalne temperature potrebne za otvrdnjavanje lepka bile oko 80°C do 90°C, danas postoje lepkovi kod kojih je ova temperatura 60°C. Snižavanje minimalne temperature otvrdnjavanja povećava toleranciju na temperaturu i donosi koristi jer se na taj način osigurava da, kod složenih formi, takozvane hladne tačke imaju još uvek dovoljnu temperaturu da se izvrši polimerizacija lepka. Niže temperature otvrdnjavanja umanjuju i mogućnost pojave efekta "narandžine kore", što je od naročitog značaja kod folija sa visokim sjajem.

Vodootpornost lepka je važna karakteristika lepka tako da PUR lepkovi obično zadovoljavaju kriterijum D4, što znači da se mogu koristiti za izradu kuhinjskih vrata, vrata ormarića za kupatila, i svuda gde su izloženi vodenoj pari i gde su u kratkotrajnom kontaktu sa vodom. Za furniranje mogu se koristiti ojačani PVA lepkovi.

Kod folija postoje i neke pojave kojih nema kod furnira, a to je na primer "migraci-



Presovanje furnira



Presovanje folije

ja plastifikatora". Naime, plastifikatori koji se koriste kod većine folija: vinil/ PVC, ABS, PET ili PP folija mogu vremenom da migriraju u sloj lepka i da razruše lepljeni spoj, pa prilikom izbora lepka treba i o tome voditi računa.

Krivljenje podloge

Kada se rade dugi komadi, tokom hlađenja folija se uteže, tako da može da povuče ivice supstrata (na primer MDF ploče) tako da dode do krivljenja i to se često dešava kod raznih folija. Ova pojava se može ublažiti izborom jačih i debljih podloga, podloga se može prednapregnuti u suprotnoj ravni, tako da se posle nanošenja folije ona ispravi. Kod nekih proizvoda ispravljanje je moguće mehaničkim pričvršćivanjem. Danas postoje prese sa dvostrukom

membranom, tako da je moguće obostrano presovanje 3D formi u jednom ciklusu, čime se ujedno značajno umanjuje mogućnost krivljenja podloge.

Zaključak

Primena membranskog presovanja u izradi raznih vrsta 3D proizvoda, najčešće vrata za korpusni nameštaj, otvara nove mogućnosti u dizajnu s obzirom na veliki izbor boja i tekstura. Moguće je 3D furniranje, lepljenje metalnih folija ili imitacija različitih vrsta granita. Ako se pravilno odabere podloga, lepak i režim presovanja, moguće je lepiti i folije visokog sjaja. Membransko presovanje ne može uvek da zameni klasičnu površinsku obradu, ali ima svoje prednosti u pogledu cene i osobina proizvoda. ■



Ive Andrića 49
22305 Stari Banovci
tel. 022/ 352 236, 352 416, fax. 022/351 617
e-mail: kovacm@ptt.yu
www.kovacmont.co.yu

Projektovanje, izrada i montaža:

- Čeličnih konstrukcija
- Građevinske bravarije
- Protivpožarnih vrata
- Sigurnosnih vrata
- Čeličnih rolo vrata i rešetki
- Kovano gvožđe i prohrom
- Krovnih i fasadnih panela za hale



Beckers



Becker Acroma

Partner sa najboljim rešenjima za završnu industrijsku obradu drveta

The Solutions Partner for the Wood Finishing Industry



SC Becker Acroma Balkan S.r.l. | Nova Pazova | Serbia | Tel.(Srbija) +381 631 11 32 63 | office@beckeracroma.ro | www.beckeracroma.com

Izrađeno od drveta ...



Ploče od iverice
sirove ploče od iverice | oplemenjene ploče od iverice

Unutrašnja vrata
glatka vrata | stijska vrata

Rezana građa
rezana građa građevinskog kvaliteta |
rezana građa stolarskog kvaliteta



LESNA TIP Otiški Vrh d.d.

Ljubazni do prirode i okoline

Lesna TIP Tovarna ivernih plošč Otiški Vrh d.d.,
Šentjanž pri Dravogradu 133, SI – 2373 Šentjanž pri Dravogradu

www.lesna-tip.si | info@lesna-tip.si

Eurokant

PROIZVODNJA I PRODAJA:

Melaminske kant trake

Furnirane kant trake

ABS/PVC kant trake

Furnir i letve

Lepak za kant mašine



"EUROKANT" d.o.o.
SUBOTIČKA 6, 21000 NOVI SAD
tel/fax: +381 (21) 479-0288
tel/fax: +381 (21) 479-0289
e-mail: eurokant@eunet.yu

MAŠINE ZA OBRADU DRVETA



BEOGRAD, 11250 Železnik, Avalska 7
tel. +381 11 2572 285
tel/fax. + 381 11 2570 999
office@lineta.rs, lineta2002@mailcity.com
www.lineta.rs



PRESA ZA LAMELIRANJE DRVETA



ZVEZDA PRESA ZA MASIVNE DRVENE PLOČE



NANOSAČI LEPKA



VAKUUMSKO-MEMBRANSKA
PRESA OMNIFORM 70



MAŠINA ZA BRUŠENJE PROFILA



VAKUUM SUŠARA

MAŠINE ZA OBRADU DRVETA



NOVI DEKORI IVERICE



F7223 RU ESPIRIT BLACK



F7225 RU STREAKS



R4211 RU COUNTRY OAK



R4893 RU NOCE MILANO



R5052 RU CINAMON ACACIA



R5339 VV CAYENNE BEECH



R5603 VV OLIVE

RADNE PLOČE



U 1358



U 1677



F 7203



R 6480



R 5152



F 8110



F 7474



WODEGO & DUROPAL
FROM PFLEIDERER INDUSTRIE
MADE IN GERMANY

QUALITY IS OUR LIFE



R 6213



R 6213

NOVO NA EVROPSKOM TRŽIŠTU

NIEMANN

M ÖBELTEILE

Perfektan visoki sjaj.

MDF sa melaminskom folijom u visokom sjaju.



OLIVE HELL



OLIVE DUNKEL



WALNUSS



BUCHE



ZWETSCHGE



SCHWARZ



MAGNOLIE



WEINROT



DUNKELBRAUN



WEISS



LAREDO BOR



VANKUVERSKI JAVOR



VENGE



TAMNI ORAH



ALUMINIUM



KASTOR

MALOPRODAJA u Beogradu

Uvozni program firme KASTOR doo od sada dostupan
i u novootvorenom maloprodajnom objektu u Beogradu.



PROFI HOUSE

Altina - Zemun, Pavla Vujisića 22
tel. 011/ 377 4690, 377 4694, 3774695

KASTOR JE ZVANIČNI EKSKLUZIVNI UVOZNIK I DISTRIBUTER:

WODEGO - oplemenjene iverice

WODEGO - medijapana najvišeg kvaliteta

WODEGO - MFP - specijalnih multifunkcionalnih vlagootpornih ploča
za građevinsku industriju

DUROPAL - najkvalitetnijih HPL kuhinjskih radnih ploča i HPL ultrapasa

NIEMANN - POLYGLOSSI - MDF ploča sa folijom u visokom sjaju

KAO I UVOZNIK OPLEMENJENE IVERICE I KUHINJSKIH PLOČA
MAĐARSKOG PROIZVOĐAČA FALCO



SISTEM HOFFMANN LASTAVICE

... ZA SAVRŠEN REZULTAT

HOFFMANN SISTEM ZA SPAJANJE JE SAVRŠENO EFIKASAN I PRIMENLJIV KAKO ZA MALE STOLARSKJE RADIONICE, TAKO I ZA VELIKE INDUSTRIJE. SA OVIM SISTEMOM SE ELIMINIŠU SVI POTENCIJALNI PROBLEMI. RASPON PRIMENE OVOG SISTEMA JE OGROMAN I KREĆE SE OD DELIKATNIH SPOJEVA DO KONSTRUKCIJA KROVOVA I FASADA. POSTIŽE SE DO 70% BRŽE SPAJANJE U ODNOSU NA DRUGE SISTEME.

- SVE VRSTE SPOJEVA U PROIZVODNJI NAMEŠTAJA
- PROZORSKA I VRATNA KRILA
- RUKOHVATI
- LUKOVI I REŠETKASTE KONSTRUKCIJE
- FASADNE KONSTRUKCIJE



MAŠINSKA TEHNOLOGIJA

HOFFMANN NUDI VELIKU LEPEZU MAŠINA ZA SASTAVE LASTAVIČIN REP, OD RUČNIH STONIH MODELA DO VELIKIH KOMPUTERIZOVANIH MAŠINA SA MNOGOSTRUKIM KARAKTERISTIKAMA.



VAŠ
NAJBOLJI
SPOJ:

HOFFMANN

www.Hoffmann-Schwalbe.DE

ZVANIČNI ZASTUPNIK I UVOZNIK:
FURNEX TRADING CO. LTD. D.O.O.
DUBROVAČKA 4, 11000 BEOGRAD, SRBIJA
Tel/fax. +381 /11/ 2639 014; 2639 716
E-mail: furnex@verat.net

Kompoziti

P RIMENA kompozita na bazi poliolefina i poli (vinil-hlorida) sa prirodnim vlaknima beleži brzi rast u poslednjoj deceniji, zahvaljujući mnogim prednostima koje ovaj materijal ima u odnosu na drvo (nepotrebno održavanje i zaštita od vremenskih uticaja, insekata i mikroorganizama, veća postojanost prema pucanju, uvijanju i cepanju). U ovom radu je prikazan proces proizvodnje kompozita, specifičnosti opreme, kao i mnogobrojne oblasti primene ovih materijala.

Najveći broj prerađivača plastičnih masa je odbijao korišćenje drvenih vlakana usled nekih svojstava kao što su mala nasipna masa, niska termička stabilnost i tendencije ka apsorbovanju vlage.

Najveći broj termoplasta stiže kod prerađivača u formi peleta ili granula sa nasipnom masom od približno 500 kg/m³. Prerađivači plastičnih masa su suočeni sa problemom konzistentnog odmeravanja i manipulacije sa drvenim vlaknima niske nasipne mase (50–150 kg/m³) i doziranjem u male otvore za hranjenje kakvi su obično kod opreme za prerađivanje plastike. Dodatno, procesne temperature, čak i kod plastičnih masa sa niskim tačkama topljenja, obično su previsoke za inkorporiranje drvenih vlakana uz izbegavanje termičke degradacije.

Visok sadržaj vlage u drvetu i ostalim prirodnim vlaknima je takođe problem za industriju plastike u kojoj se razmišljanja o vlažnosti kreću na nivou 1 do 2%, što se smatra relativno visokom vlažnošću. Čak i prerađivači plastičnih masa koji poseduju opremu za ekstrudiranje sa mogućnošću ventovanja su bili sumnjičavi prema uklanjanju vlažnosti nivoa 5–7% koliko se kreće kod drvenih vlakana. Oprema za sušenje polimera nije odgovarajuća za sušenje drvenih

vlakana uz mogućnost izazivanja požara usled neadekvatnog sušenja. Isto tako, prerađivači plastike koji su se usudili da koriste drvena ili druga prirodna vlakna nisu imali dovoljno znanja o drvetu kao materijalu, pa su učestali neuspeli industrijski pokušaji doveli do opšteg skeptičnog stava kod prerađivača o mogućnosti kombinovanja plastike i drveta.

Sa druge strane, za drvnu industriju su termoplasti bili drugi svet i nepoznanica kao i suočavanje sa konkurencijom na tradicionalnim tržištima (građevinska stolarija). Konkurenti na različitim tržištima, drvena i industrija plastičnih masa su imale malo zajedničkih snabdevača materijala i opreme, uz sasvim različite metode prerađivanja.

Perspektive nekih segmenata industrije plastike su se značajno izmenile u poslednjim godinama. Interesovanje je znatno poraslo sa uspehom nekih proizvoda iz oblasti kompozita drvo–plastika, kao i sa boljim upoznavanjem i razumevanjem drveta kao materijala i razvojem na polju opreme i aditiva.

Takođe, javljaju se mogućnosti ulaska na nova tržišta, posebno u ogromnom sektoru primena u građevinarstvu. Promenile su se i perspektive drvne industrije koja sada vidi kompozite drvo–plastika kao način da se poveća trajnost drveta uz mnogo manju potrebu za održavanjem od strane korisnika. Tako i neke kompanije iz oblasti drvne industrije ulaze u poslovanje sa kompozitima i distribuciju ovih proizvoda, a sve na osnovu povećane tražnje od strane kupaca i mogućnostima baziranim na iskustvu industrijske grane u oblasti građevinarstva.

Primena kompozita poliolefina i PVC-a sa prirodnim vlaknima beleži brzi rast u posled-

drvo-plastika

**mogućnosti
kombinovanja
plastike i deveta**

PIŠE: doc. dr Dragan Škobalj

njoj deceniji, posebno u građevinarstvu i automobilskoj industriji.

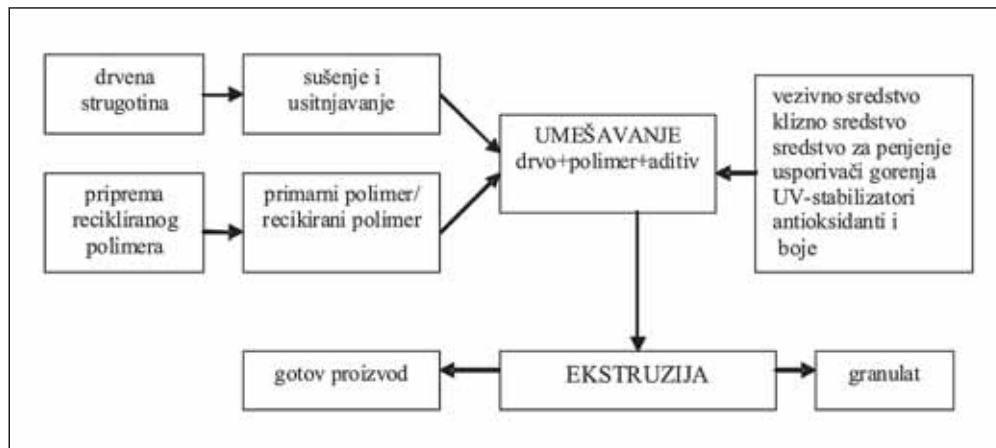
Predviđanja pokazuju da će proizvodnja kompozita rasti do 10% godišnje u narednih pet godina. Ovaj rast je čak za 2–3% veći od planiranog rasta proizvodnje poliolefina punjenih talkom i staklenim vlaknima. Pored čitavog niza prednosti koje imaju kompozitni materijali na bazi polimera sa prirodnim vlaknima, jedan od veoma važnih razloga za povećano interesovanje je zaštita okoline. Drvena i ostala prirodna vlakna su lako dostupna za reciklažu, kao otpadni materijal u procesima prerade drveta i u poljoprivredi. Isto tako, na raspolaganju je i reciklirani polimerni otpad iz industrije, poljoprivrede kao i sortirani komunalni otpad.

Ne samo što se koriste otpadni materijali kao sirovina, već i gotov proizvod od kompozita polimer–drvo može u potpunosti da se reciklira ili odstrani (spali) uz odavanje daleko manje toksičnih i štetnih produkata u poređenju sa "čistim" polimerima ili polimerima punjenim mineralnim punilima. Pored ovih, postoji još jedan "ekološki" razlog. Profili od kompozita polimer–drvo postavljani na otvorenom, ne zahtevaju primenu zaštitnih premaza na bazi organskih rastvarača, tako da se na ovaj način štiti prirodno okruženje.

RAZVOJ TRŽIŠTA KOMPOZITA

Drvo–polimer

Tržište kompozita polimer–prirodna vlakna u Severnoj Americi, Zapadnoj Evropi i Japanu u 2007. godini je premašilo 1.100.000 tona, a po vrednosti više od 1200 milijardi dolara. Od toga na tržište Severne Amerike otpada čak 85% ili



Slika 1. Šematski prikaz proizvodnje kompozitnog materijala drvo–polimer

blizu 950.000 tona. Najveći deo odlazi na kompozite punjene drvetom (87%), a ostatak na druga prirodna vlakna, kao što su juta, lan, kudelj. Evropsko tržište ovih proizvoda je daleko manje, sa ukupnom proizvodnjom od 55.000 tona u 2007. godini, ali se predviđa njegov rast od 18% godišnje.

KOMPONENTE KOMPOZITA

Drvo

Komponente koje ulaze u sastav kompozita su: drvo sa težinskim udelom u kompozitu u opsegu 30–80%, polimer sa 25–75% i aditivi. U njemu su sjedinjena dva veoma različita polimera: drvo–hidrofilni, temperaturno osetljivi prirodni polimer, sjedinjen sa nepolarnim hidrofobnim poliolefinom, koji su međusobno nekompatibilni i sa potpuno različitim fizičkim i hemijskim svojstvima.

Polimeri

Najčešće korišćeni polimeri za ovu namenu su polipropilen, polietilen i poli(vinil–hlorid). U mnogo manjoj meri registruje se primena polistirena i poliuretana.

Polimer ulazi u proces kao granulati ili kao reciklirani materijal (najzastupljeniji reciklat je dobijen od balirane folije koja je u pogonima za reciklažu oslobođena primesa i dovedena u oblik najpogodniji za dalju preradu).

PROCES PROIZVODNJE KOMPOZITA

Drvo–polimer

Proces proizvodnje kompozita drvo–polimer sastoji se od sledećih faza koje su šematski prikazane na slici 1.

I Priprema drvenog otpada materijala

Priprema drvenog otpada materijala se sastoji od usitnjavanja, sejanja i sušenja, kako bi postao pogodan za sjedinjavanje sa rastopom polimera. Najčešće korišćeni materijal dolazi iz industrije nameštaja, strugara i slično i predstavlja strugotinu koja se usitnjava u mlinoima sa čekićima. Veličina čestice usitnjenog materijala nalazi se u opsegu 250–400 µm. U zavisnosti od tehnološkog postupka koji je primenjen, nekad sušenje prethodi usitnjavanju. Usitnjeni materijal se ponovo suši da dostigne sadržaj vlage u opsegu 0,5–8%, s obzirom da je sadržaj od velike značaja kako za kvalitet,

tako i za namenu gotovog proizvoda (videti tabelu 2).

II Mešanje sa polimerom i neophodnim aditivima.

Ova faza procesa nije zastupljena u svim literaturno opisanim postupcima. Kod nekih postupaka vrši se direktno doziranje komponenata u ekstruder, bez prethodne homogenizacije.

Polimer se doprema kao granulati ili kao reciklirani materijal. Najzastupljeniji su PE, PP, PVC, a u znatno manjoj meri PS, PU i ABS. Od recikliranog polimernog materijala, trenutno je najzastupljeniji materijal dobijen od otpadne balirane i usitnjene PE-folije koja je, prošavši kroz postrojenja za reciklažu, oslobođena nečistoća, usitnjena i osušena dovedena u oblik koji je najpogodniji za dalju preradu.

III Ekstrudiranje

Za konstruktore dvopužnih ekstrudera prerada ovih kompozita bila je svojevrstan izazov, tako da je usavršavanje opreme za ovu namenu rezultiralo velikim brojem patenata. Jedan od prvih problema koji je trebalo rešiti bilo je doziranje (hranjenje ekstrudera), s obzirom na nisku nasipnu masu prerađene "strugotine" ili drvenog brašna, kao i reciklirane PE-folije.

Autor ovog teksta je zaposlen u preduzeću VUJIĆ Valjevo

U zavisnosti od načina pripreme kompozita, tehnička rešenja hranjenja ekstrudera se razlikuju. Kompozit se unosi u ekstruder na različite načine: kao pojedinačne praškaste/granulisane komponente, kao praškasta mešavina polimera, drvnog brašna i aditiva i kao gotove granule kompozita.

UNAPREĐENJA OPREME
ZA PROIZVODNJU
KOMOZITA

DRVO-POLIMER

Za ekstruziju kompozita sa drvenim vlaknima (kao i ostalim prirodnim vlaknima), kod veli-

kog broja prerađivača superiornim se pokazao dvopužni konusno kontrarotirajući ekstruder (slika 3), iz sledećih razloga:

1. Velika zapremina u zoni hranjenja je posebno pogodna za materijale niske nasipne mase, kao što su kompoziti na bazi prirodnih vlakana;
2. Relativno dug boravak u zoni plastifikacije i homogenizacije, pod uslovima niže temperature i pritiska, a znatno kraći boravak u zonama sa višom temperaturom i pritiskom, prevencija je promene boje ekstrudata usled degradacije osetljivih vlakana celuloze;

3. Masivni ležajevi čine ovaj tip ekstrudera pogodnim za uslove visokog pritiska;

4. Konusni ekstruderi su elastičniji u pogledu varijacija karakteristika ulaznog materijala

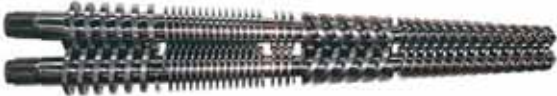
5. Konusni ekstruderi su pogodniji za niže brzine i na smicanje osetljive mešavine (npr. PVC punjen drvenim vlaknima);

Pored konusnih dvopužnih ekstrudera zapažena su i druga rešenja, i to: kompoziti od drveta su osetljivi na smicanje čineći zadatak ekstrudiranja izazovnijim. Samo pravi koncept ekstrudera kombinovan sa odgovarajućim dizajnom puža i svojstvima ekstrudera vodi ka dobrom rezultatu. Ekstruderske linije karakteriše:

- kontrolisana temperatura
- stabilan povratni pritisak tokom ekstruzije
- visoka fleksibilnost
- širok know-how dizajna puževa, željenih rešenja



Slika 3. Dvopužni ekstruder za prerađu kompozitnih materijala drvo-polimer



Slika 2. Izgled konusnih puževa

Tabela 1. Modeli i kapacitet ekstrudera

Ekstruder	Motor kW	Maksimalni kapacitet kg/h			
		5 - 8 %		1 - 4 %	
		Od	do	od	do
fiberex T 35	11	20	40	30	50
fiberex T 45	20	40	75	50	100
fiberex T 58	39	75	150	100	200
fiberex T 80	60	125	200	150	250
fiberex T 92	77	200	350	300	500
fiberex A 135	160	500	700	700	1250

Tabela 2. Osnovne karakteristike standardnih WPC-proizvoda i high-tech WPC proizvoda

	Standardi WPC proizvoda	WPC proizvodi visoke tehnologije
Polimerna matrica	PP, PVC	PP, PVC, HDPE, LDPE
Težinski udeo drvenih vlakana	30 - 50%	do 80%
Procenat vlage u drvenim vlaknima	max. 8%	max. 1%
Receptura	jednostavna sa max. 3 komponente	veći broj komponenti
Brzina ekstruzije	3 - 5 m/min	veća od 5 m/min
Debljina zida profila	veća od 2 mm	manja od 2 mm
Primena proizvoda	profili jednostavnijeg dizajna za primene u enterijeru	univerzalna primena: u enterijeru i eksterijeru
Investiciona ulaganja	relativno niska	visoka
Cena proizvoda u poređenju sa cenom drvenog profila	relativno niska	visoka

– veliki izbor puževa

Ekstruderi imaju kapacitet od 50 do 1250 kg/h i prave se sa šest različitih kapaciteta kako je prikazano u tabeli 1.

PRIMENA KOMPOZITA
DRVO-POLIMER

Zahvaljujući velikom broju prednosti koje proizvodi od kompozita poseduju u odnosu na proizvode od drveta, kao i proizvode od nepunjenih i punjenih polimera (mineralna punila i staklena vlakna) njihova primena se proširila do te mere, da je zahvatila mnoge industrijske grane. Osnovne prednosti su sledeće:

PREDNOSTI U ODNOSU NA
PROIZVODE OD DRVETA

- Nije potrebna zaštita od vlage, mikroorganizama i insekata
- Odlična trajnost i postojanost pri izlaganju vremenskim uticajima (procenjeni vek trajanja profila je najmanje 25 godina)

– Ekološka podobnost proizvoda iz više razloga (ne koriste se premazi sa organskim rastvaračima, mogućnost reciklovanja je 100%, ušteda drveta kao resursa)

- Ne dolazi do cepanja po-prечно na pravac vlakana
- Otpornost prema širenju plamena (mogućnost dodavanja usporivača gorenja)

PREDNOSTI U ODNOSU NA
PROIZVODE OD POLIMERA
I POLIMER PUNJENOG
MINERALNIM PUNILIMA

- Bolje mehaničke osobine
- Manja težina u odnosu na polimer punjen mineralnim punilima



Slika 4. Izgled profila na bazi PP sa do 80% drvenih vlakana



Slika 5. Primena profila od kompozitnih materijala u eksterijeru

- Bolja dimenziona stabilnost, mogućnost izostavljanja metalnih uložaka kod profila
- Mogućnost obrade tradicionalnim alatima za obradu drveta
- Smanjenje industrijskog polimernog otpada

Proizvodi od kompozitnih materijala mogu se u tehnološkom smislu svrstati u tzv. "standardne" i popularno nazvane "high-tech" proizvode, odnosno proizvode visoke tehnologije. Osnovne karakteristike ovih grupa proizvoda prikazane su u tabeli 2.

TRŽIŠTA KOMPOZITNIH MATERIJALA DRVO-POLIMER

Najveće i najraznovrsnije tržište ovih kompozita je građevinarstvo (66% od ukupne svetske proizvodnje), infrastruktura (18%) i industrija transportnih sredstava (10%).

Navešćemo najčešće primene ekstrudiranih i brizganih proizvoda od kompozita drvo-polimer.

UPOTREBA NA OTVORENOM PROSTORU

- podni profili
- zidne obloge
- profili za vrata i prozore
- ograde
- oprema za dečja igrališta (penjalice, zamkovi, dečiji vozovi)
- klupe za parkove i ostala oprema
- zaštitne ograde
- stepeništa
- pešački mostovi

UPOTREBA U ENTERIJERU

- profili za podove
- pregradni zidovi
- okviri vrata
- nameštaj
- oprema za skladišta
- harmonika vrata
- stepeništa

UPOTREBA U AUTOMOBILSKOJ INDUSTRIJI

- unutrašnje obloge vrata i hauba
- oslonci sedišta
- zadnje police
- podovi za kamione i prikolice

JAVNI OBJEKTI

- dokovi i pristaništa
- ograđeni prolazi
- zaštitne ograde
- zvučne barijere na auto putevima
- železnički pragovi
- znaci za obeležavanje i razne table

ZAKLJUČAK

Tehnologiji proizvodnje kompozitnih materijala drvo-polimer trebalo je mnogo vremena da dočeka potpuno prihvatanje i u Evropi. Danas sa usavršenim procesima prerade, prilagođenim mašinama i razvijenim specifičnim aditivima za proizvode koji spajaju sve prednosti prirodnih i sintetičkih materijala, konačno je došlo vreme za pokretanje inicijative za proizvodnju kompozitnih materijala drvo-polimer i na našim prostorima. ■

DA LI ZA SEBE ŽELITE SAMO NAJBOLJE?

UDDEHOLM STRIP

- ORIGINALNE TRAČNE TESTERE SVIH DIMENZIJA
- GATERSKE TESTERE
- KRUŽNE TESTERE
- IZRADA TRAČNIH I GATERSKIH TESTERA

UDDEHOLM
MADE IN SWEDEN

Preko 300 godina tradicije u izradi čelika - garancija da ste izabrali najbolje
Ovlašćeni uvoznik i distributer za Srbiju, Crnu Goru i Republiku Srpsku

MB HOUSE
BEOGRAD, Gavrića Principa 45, tel. 011 36 14 958, mob. 065 220 7706
e-mail: mbhouse@drenik.net
GRADIŠKA, Kralja Nikole I 56A, tel. 99 387 51 815 542

CIM
EXPORT - IMPORT

11070 Novi Beograd
Bulevar AVNOJ-a 44a
tel/fax: 011/ 31 10 294, 31 10 295
e-mail: cimdoo@sezampro.yu, www.cim.co.yu

Fin



AKE-Djantar d.o.o.
24300 Bačka Topola, Glavna 60,
tel/fax. 024/ 715-849, e-mail: ake@ake-djantar.com

**NOVO
KOD NAS**



Oštrenje dijamantskih alata
u našem servisu

VOLLMER
Hi-Q for you

CNC mašina
na Sajmu nameštaja

POSETITE NAS NA BEOGRADSKOM SAJMU NAMEŠTAJA OD 10. DO 16. NOVEMBRA 2008. GODINE U HALI II, NIVO B



Poznati dobavljač lepkova za drvoprerađu, stolariju i proizvodnju nameštaja **DE PROM** doo Rača predstavlja standardnu i inovativnu ponudu lepkova i vezivnih sredstava vodećeg evropskog proizvođača **KLEIBERIT** iz Nemačke.

- lepkovi za drvo D2, D3, D4 i brzovezujući
- poliuretanski D4 i konstruktivni lepkovi
- kant - lepkovi u granulama i patronima za sve vrste mašina za kantovanje
- urea - lepkovi u prahu za furniranje u vrućim presama
- lepkovi za oblaganje profila - topivi kao i
- disperzioni termoreaktivni za 3D lepljenje u vakuum i membranskim presama
- tapetarski lepkovi za sunder, meblo i drvo
- silikoni, PUR-pene, diht mase
- učvršćivači, razređivači, čistači, paste itd

Garantovani **KLEIBERIT** kvalitet, originalno pakovanje, brza i redovna dostava, stabilan lager i mogućnost kreditiranja kupaca, tehnička podrška uz optimalne preporuke, neke su od naših osobina koje nas izdvajaju kod odluke proizvođača za saradnju sa nama.

deprom@ptt.rs
t/f 034 752 202
063 88 53 453

Ovlašćeni zastupnik **KLEIBERIT** -a

DE PROM doo
Prodaja lepkova i vezivnih sredstava
Rača KG 34 210



RESTORAN "ALASKA BARKA" - NOVI SAD

HIPERMARKET "VELPRO IDEA" - BEOGRAD



PIRAMIDA DOO
PROMENADA 11
SREMSKA MITROVICA
SRBIJA

LEPLJENE LAMELIRANE KONSTRUKCIJE:

- SPORTSKE I PROIZVODNE HALE
- RESTORANI I BAZENI
- NADSTREŠNICE I MOSTOVI

web. www.piramidasr.co.yu
e. sm.piramida@neobee.net
t. 022 / 639 - 205
f. 022 / 611 - 081

- PROJEKTOVANJE - IZRADA - TRANSPORT - MONTAŽA -



PEŠAČKI MOST OD TIKOVINE - BEČIĆI

RESTORAN "FINE DINING" - BEČIĆI



NORDWOOD

Egzotična građa i parketi
Kvalitet i pouzdanost

TIK BURMA, IROKO, SAPELI, ACAJOU, TIAMA,
AFRORMOSIA I MNOGE DRUGE VRSTE.
SUŠENA GRAĐA, OKRAJČENA,
EVROPSKA PROIZVODNJA.



Ul. Večačka 19a/27; 11030 Beograd
Tel/fax: +381112506826
Mob: +381646453310
E-mail: office@nordwood.co.yu
www.nordwood.co.yu

Restauracija

POJAM restauracija je sigurno svima poznat u svom najjednostavnijem značenju - obnova, obnavljanje, popravka, ponovno uspostavljanje (od lat. reči *restauratio*). Međutim, iza ovog jednostavnog pojma, krije se znatno opširnije i kompleksnije objašnjenje. Čuveni teoretičar restauracije, *Čezare Brandi* u svom delu „Teorija restauracije“ iz 1963. godine, ističe izuzetnu važnost ovog pojma. Po njegovim rečima, restauracija je neodvojiva od očuvanja nacionalnog kulturnog nasleđa, i iznosi jednu od definicija na sledeći način: „Restauracija je metodološki trenutak prepoznavanja dela u njegovom istorijsko-estetskom polaritetu“. U okviru teorije restauracije pokušao je da identifikuje dva pravca, jedan je bio usmeren na vraćanje funkcije proizvodima ljudske aktivnosti, drugi se odnosio na pravu i odgovarajuću restauraciju posebnih proizvoda tj. umetničkih dela. Zar vam se ne čini da bi restauracija nameštaja mogla da uzme učešće u oba pravca?

U nastavku pozabavićemo se konkretno restauracijom nameštaja. Zbog čega pribegavamo restauraciji nameštaja, koje kriterijume vrednujemo, kako određujemo stil datog komada nameštaja? Na ova, i druga pitanja pokušaćemo da odgovorimo u daljem tekstu.

U većini slučajeva restaurira se nameštaj koji se smatra antikvitom. Pod antikvitom podrazumevamo svaki komad nameštaja stariji od 50 godina, dok vrsni antikvari tu granicu pomeraju na 150 godina. Vrste drveta korišćene za izradu starog nameštaja su izuzetnog kvaliteta i visoko vredne (mahagoni, orah, ružino drvo, hrast). Pri tom, nameštaj je bio visokodekorativno ukrašen intarzijom, pozlatom, slonovom kosti, plemenitim metalima. Ovim argumentima, zasigurno, opravdavamo proces restauracije.

Pored primene odgovarajuće vrste drveta i tehnike ukrašavanja nameštaja, kao i sam način izrade može poslužiti za datiranje nameštaja. Kao parametre u ovom slučaju navodimo: vrstu veze (najčešće ko-

rišćena ručno izrađena veza je lastin rep), asimetričnost pojedinačnih elemenata (iz razloga njihove ručne izrade), završna obrada (ulja, voskovi, šelak, koji su jedino bili dostupni u to vreme) i naravno vrsta drveta. Nameštaj izrađen na ovaj način, generalno, datira pre 1860. godine. Nije li to dovoljan razlog za pristupanje procesu restauracije?

Nameštaj koji se restaurira pripada određenim epohama/stilovima koje moramo poznavati radi njegove precizne determinacije. Stilove, generalno, možemo podeliti na osnovne engleske i osnovne američke stilove. U daljem tekstu navešćemo osnovne karakteristike pojedinačnih stilova.

Osnovnim engleskim pripadaju sledeći stilovi:

Queen Anne (Kraljica Ana)

- period: rani XVIII vek
- korišćeno drvo: orah, trešnja, mahagoni, javor, hrast
- odlike: graciozne krivine, vijugave noge, minimalna dekoracija, veoma jednostavan.



Chippendale (Čipendel)

- period: kasni XVIII vek
- korišćeno drvo: mahagoni
- odlike: od ekstremnog rokoka do klasične strogosti, od gotškog stila do kineskih motiva.



Adam (Adam)

- period: kasni XVIII vek
- korišćeno drvo: mahagoni
- odlike: čistota forme, sklad boja, finoća detalja, ujednačenost čitave koncepcije dizajna enterijera (slika desno).



Hepplewhite (Hepelvajt)

- period: kasni XVIII vek
- korišćeno drvo: mahagoni, umeci furnira
- odlike: jednostavnost, vitkost, slaba konstrukcija, česti dekorativni elementi.



Sheraton (Šeraton)

- period: kasni XVIII vek
- korišćeno drvo: mahagoni
- odlike: struktura rokoka sa klasičnim motivima, čiste forme nameštaja sa elegantnim i vitkim oblicima, česti dekorativni motivi.



Regency (Režans)

- period: rani XIX vek
- korišćeno drvo: mahagoni
- odlike: robustan nameštaj inspirisan istočnjačkom kulturom i gotskim formama, linije su jednostavne, dekorativni elementi su svedeni na minimum.



Victorian (Viktorijanski)

- period: kasni XIX vek
- korišćeno drvo: mahagoni, orah, ružino drvo
- odlike: robustan, udoban, nepretenciozan nameštaj, haotična primena detalja.



nameštaja

stilovi nameštaja

PIŠU: dipl. ing. Marija Manojlović i prof. dr Milan Jaić

Osnovnim američkim pripadaju sledeći stilovi:

Early Colonial
(Rani kolonijalni)

- period: XVII vek
- korišćeno drvo: bor, breza, javor, orah
- odlike: hibrid engleskog dizajna, neuglađenost dizajna, masivne konstrukcije, teška dekoracija, korišćenje lokalnih materijala.



Late Colonial
(Kasni kolonijalni)

- period: XVIII vek
- korišćeno drvo: bor, mahagoni
- odlike: interpretacija stila *Queen Anne*, formalan, korišćenje uvezenih materijala, a najbolji predstavnik je *Windsor* stolica.



Federal (Federal)

- period: rani XIX vek
- korišćeno drvo: mahagoni, trešnja
- odlike: klasične forme preuzete iz grčke i pompejske umetnosti, posredstvom francuskog Ampir i engleskog Adam stila, a uz prikazanu vitrinu (desno), najbolji predstavnik je *Hitchcock* stolica.



Pennsylvania Dutch
(holandski)

- period: kasni XVIII do sredine XIX veka
- korišćeno drvo: bor, javor, orah
- odlike: nemačkog stil, živopisno obojena nemačka dekoracija.



Napominjemo da se tip završne obrade i vrste drveta precizno određuju posebnim ispitivanjem.

Shaker (Šejkerski)

- period: kasni XVIII do sredine XIX veka
- korišćeno drvo: bor, javor
- odlike: jednostavnost, funkcionalnost, strogost, odličan dizajn.



Svi napred napomenuti parametri su neophodni iz razloga što verodostojnije restauracije. Jer, kao što smo na samom početku objasnili, pojam restauracija podrazumeva obnovu, obnavljanje, ponovno uspostavljanje i vraćanje funkcije određenom komadu nameštaja ne narušavajući njegovo izvorno stanje.

Danas, generalno, na tržištu postoji problem nedostatka materijala (retke vrste drveta i furnira, tkanina, materijala za ispunu tapaciranog nameštaja) i tipova završnih obrada (šelak, francuska politura) koji su se nekada koristili, i problem izuzetno visoke cene takvih materijala. Ovim se, takođe, može opravdati visoka cena samog procesa restauracije i samog restauriranog nameštaja.

Determinacija konkretnog stila može nam pomoći kod daljeg određivanja: načina izrade pojedinačnih elemenata, korišćenih tehnika izrade i tehnika ukrašavanja/dekoracije, vrste završne obrade, pa i same vrste drveta.

Nakon utvrđivanja napred napomenutih parametara, možemo pristupiti daljem procesu restauracije u cilju pronalazjenja i utvrđivanja oštećenja na datom komadu nameštaja. Ovo se može smatrati posebnom disciplinom unutar samog procesa restauracije za koju nam treba isto toliko prostora koliko i za upoznavanje sa stilovima nameštaja, pa to ostavljamo za neku drugu priliku. ■



MADE IN ITALY USPEŠNO



SISTEMI OKOVA ZA VRATA I PROZORE

AGB CARINSKI MAGACIN - AGB SERVIS BEOGRAD
Omladinskih brigada 31 - 11070 NOVI BEOGRAD - 011 318 09 98 - www.agb.it

Vitap

Vitap Costruzioni Meccaniche s.p.a.

Via Pisana, 149 - 53036 Poggibonsi (Siena) Italy

tel. +39 0577 987511, fax. +39 0577 981670

www.vitap.it / vitap@vitap.it

xilia **Vitap**
BEOGRAD

Uvoznik: XILIA d.o.o. - Beograd

tel. 011-219-8516, 011-190-449

tel/fax. 011-192-233, 065-219-8516

www.xilia.rs / info@xilia.rs

www.vitap.rs / info@vitap.rs



Classic

- Viševretna bušilica Vitap serije Alfa pokrivaju potrebe, kako zanatskih radionica, tako i radionica srednje veličine kao dopuna CNC mašinama.
- Model Classic sa naprednim sistemom podešavanja dubine bušenja omogućava izuzetno brze izmene i efikasan rad. Preko 20.000 prodatih mašina u svetu dokaz je efikasnosti, kvaliteta i ekonomičnosti.
- Model Superfast sa digitalnim čitačima pozicije predstavlja najnapredniju univerzalnu viševretnu bušilicu na svetu.

Krivolinijsko-pravolinijska kanterica VITAP SMART je najekonomičnija mašina te vrste na tržištu. Savršeno rešenje za kantovanje sa malo ulaganja.

Krivolinijsko-pravolinijska kanterica VITAP SMART TR, sa agregatom za opsecanje, na jednoj mašini spaja dve operacije. Funkcionalno odvojene operacije omogućavaju istovremeni rad.



- Krivolinijsko kantovanje za veće kapacitete se rešava sa parom mašina BC91 i RC91.
- BC91 je krivolinijska kanterica sa DVA valjka za nanošenje lepka (i na traku i na ploču), elektronskim podešavanjem dužine trake, dodavačem za drvene lajsne i mnogim drugim funkcijama za brzi rad.

RC91 je opsekačica sa DVA visokofrekventna motora sa radijusnim glodalima za skidanje viška trake istovremeno i sa gornje i sa donje strane ploče.



- ORBITER je mašina za automatsko krivolinijsko kantovanje ploča većih dimenzija.
- Automatsko kantovanje bez programiranja, držanje obratka pomoću vakuuma, skidanje viška trake sa dva visokofrekventna motora istovremeno sa obe strane, upravljanje funkcijama pomoću PLC-a...



- SUDOPERE
- ASPIRATORI
- GN POSUDE



- OKOV ZA PVC, DRVENU I ALU-STOLARIJU
- KROVNI PROZORI
- TAVANSKE STEPENICE



Zastupnik i distributer za Srbiju

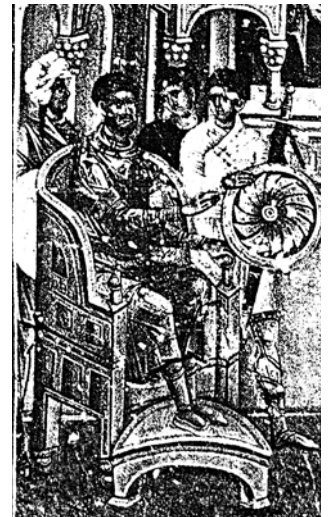
LOŽ d.o.o. ŠIMANOVCI

22310 Šimanovci · Krnješevačka bb
tel. 022 480 175, 480 176 · fax. 022 480 050
e-mail: office@lozbgd.co.yu

Srpski

POSTOJE indicije da je još u XIII veku u Srbiji postojala posebna majstorska radionica tj. jedinstvena grupa majstora slikara, Grka i Srba, vaspitavanih na principima vizantijskog slikarstva XII veka u Solunu. U pitanju su umetnici najverovatnije dveju generacija, koji su ukrali freskama zidove Bogorodice Ljeviške, crkve Sv. Nikole u Studenici i manastir Moraču. Iz zapisa u Bogorodici Ljeviškoj znamo za imena glavnog arhitekta i vodećeg slikara i njihove privilegije. Arhitekta se zvao Nikola, a slikar proto-majstor Astrapa. Po završetku izrade fresaka u Ljeviškoj oni dobijaju nagradu u naturi i ta svoja stečena prava, kao privilegiju ispisuju na zidu. Ovo je jedini sačuvani slikani zapis u vizantijskoj i srpskoj umetnosti koji od reči do reči reprodukuje dobijene privilegije od strane kralja Milutina - tzv. "PRIZRENSKA PRIVILEGIJA". Iz ovoga se tačno vidi da su srpski majstori početkom XIV veka bili povlašćeni stalež, kao i slikari - umetnici Mihailo i Evtihije koji su islikali Sv. Klimenta na Ohridu. Posle osvajanja Makedonije od strane kralja Milutina, u svoju novoosnovanu dvorsku slikarsku radionicu, pored drugih kralj uzima i ove slikare. Dvorskoj grupi Milutinovih umetnika najbliži je majstor Jovan, autor crteža na freskama u crkvi Sv. Dimitrije u Pečkoj patrijaršiji.

Glavni majstori kraljeve radionice Mihailo i Evtihije islikali su 1317. godine Staro Nagoričino, još jednu zadužbinu Milutinovu. Kao i kod slikanja Sv. Nikite kod Banjana (1307.) slikari su podelili ceo prostor na dva dela, tako da se može stilski pratiti šta je koji od njih radio. Zna se da je scenu u Sv. Nikiti "Svadba i Kani" radio Mihailo pa upoređujući tamo naslikani nameštaj sa ovim u Nagoričino može se tačno utvrditi ko je autor pojedinih tipova nameštaja. Carski presto je naslikan u Nagoričino (sl.1), gde na bočnoj strani ima više četvrtastih otvora. Novost je "sigma" podnožnik koji nije više četvrtast



Slika 1. Carski presto, Nagoričino, 1317. godine

kao u dosadašnjim pretpostavama, već je polukružan sa ravnom stranicom okrenutom prema posmatraču.

Vizuelno sličan, ali konstruktivno različit je presto, opet iz Nagoričina (sl.2), gde su bočne stranice ravne, sa romanskim otvorima, sa visokim leđnim naslonom koji je uglaavljen u noseće leđne stubove sa ukrasom na vrhu, blago izvijenim naslonom za ruke i prednjim nosećim stubom.

Delimično sličan presto sa napred spomenutim (iz St. Nagoričina) je na sceni "Blagovesti" (sl.3), gde bočne stranice i leđni naslon sačinjavaju jedinstven oval, sa punijim nogama i četvrtastim bočnim otvorima. Sem ukrasa na prednjem stubu u obliku tokarenog stubića, nikakvih drugih ukrasa nema.

Kao što se moglo zaključiti do sada, prestoli koje je radio Mihailo nisu koncipirani kao negdašnje škrinje - sanduci, nego kao specijalno radene celine za određenu namenu - da budu prestoli za visoke ličnosti.

U manastiru Dečani, u sceni "Osuda Sv. Đorđa" iz 1340. godine nepoznati fresko maj-

Tekst preuzet iz monografije *Srpski srednjovekovni nameštaj* čiji je autor **dr Srđan Žikić**. Knjigu je izdala Zadužbina Andrejević, a sponzor je preduzeće TOPLICA DRVO.

srednjevekovni nameštaj

PIŠE: dr Srđan Žikić

stor je nacrtao jedan vrlo interesantan presto na kome sedi car Irod (sl.4). Pre svega, presto je nizak, izgleda visine današnje stolice i bez podnožnika što je potpuno neuobičajeno za srednji vek. Nema noge niti bilo kakav postament. Naslon za leđa mu je polukružan i veoma nizak - do polovine leđa onoga koji sedi. Bočna stranica je iz jednog konstruktivnog dela, rađena kao ram sa ispunom u kojoj je četvrtasti ukras. Prednji i zadnji noseći ugaoni stub je okruglog preseka sa ukrasnom loptom na vrhu. Na gornjoj površini bočne stranice i na naslonu za leđa nalaze se kao ukras tokarene bobice.



Slika 2. Carski presto, Nagoričino, XIV vek



Slika 3. Blagovesti, St. Nagoričino, XIV vek

Stefan Dečanski, vrativši se iz Carigrada, posle emigracije, podiže Dečansku crkvu u starom primorskom stilu, držeći se očevo uzora - Studenice. To zapadno krilo stare srpske umetnosti očevidno je odnelo pobjedu već polovinom XIV veka, kada su odabrani majstori za građenje i slikanje Dečana. Dečanska arhitektura i skulptura isticane su kao primeri privremenog potpadanja srpske umetnosti pod zapadni uticaj, dok se za živopis obično tvrdi da je sav u tradicijama vizantijskog pravoslavlja. Protomajstor fra Vita Mali iz Kotora je graditelj hrama, dok freske izvode primorski majstori Srbi, takođe iz, kako se tada govorilo, "kraljevog grada" Kotora. To neobično slikarstvo iz primorja imalo je u XIV veku svoje glavne centre: Skadar, Kotor, Dubrovnik i Zadar. Slikari iz Kotora nastavljali su tradicije starih primorskih radionica, radili su na "grčki način" ali često u pojedinostima odaju svoje romansko - primorsko obrazovanje. Jedinu po imenu poznati dečanski slikar Srđ je Srbin iz primorja. On nije autor freske na sl.4, jer se njegov

potpis nalazi na severnoj strani crkve, dok je pomenuta freska na zapadnom.

Nalazeći se po crkvama, naše freske su prirodno, prvenstveno religioznog karaktera. Ništa nam nije ostalo od svetovnog slikarstva, kojeg je moralo biti po nemanjičkim dvorovima u Rasu, Zvečanu, Debrecu, Skoplju, Prizrenu, Nerodimlju, u dvoru kralja Marka u Prilepu, kneza Lazara u Kruševcu, despota Stefana u Beogradu i despota Đurđa u Smederevu. Poslednje freske te vrste, u dvorcu cara Dušana na Drimcu pod Skadrom, propale su oko 1881. godine pre no što ih je iko proučio. Verovatno je da su freske po dvorcima najviše ilustrovale vladarske pobjede, po primeru koji je davala Vizantija; u prilog tome govori i odluka Velikog veća Dubrovačke republike da se naslikaju pobjede cara Dušana povodom njegove posete Dubrovniku. U naknadu za te nestale slike, ostalo nam je po crkvama nekoliko stotina fresaka istorijskog karaktera. One nam ne mogu zameniti propale profane kompozicije, ali su zato još više dragocene jer



Slika 4. "Osuda Sv. Đorđa", Dečani, 1340. godine

nam prikazuju enterijere i opremu koja je sigurno bila slikana i na profanim freskama.

Realističke tendencije u srpskom slikarstvu fresaka i ikona XIV i XV veka iznele su na ikonografsku scenu mnoštvo predmeta, obrađenih brižljivim likovnim tretmanom. Od fresko-slikarstva Milutinovog doba do Moravske škole prikazi nameštaja posuda, tkanina, odeće, nakita i crkvenih predmeta čine bogatu izložbu dela naše srednjevekovne umetnosti. To su primerci koji su se verovatno nekad nalazili u inventarima srpskog dvora, u vlastelinskim rezidencijama, manastirima i crkvama. U vreme utvrđivanja Turaka na Balkanu, kad se nestankom srpskog dvora i velike vlastele ugasio sjaj materijalne raskoši, broj upotrebnih predmeta na zidnom slikarstvu znatno je skromniji, ali nije manje dokumentaran, što na svoj način potvrđuje noviji folklorni materijal. Ta je dokumentarnost u zavisnosti od smena relativno čestih uspona i padova kvaliteta srpske umetnosti i slikarstva od XVI do kraja XVII veka. Osim manjeg broja izuzetaka slikari fresaka turskog perioda nisu posebno zainteresovani za prikazivanje pojedinosti. Međutim, predmeti koje su za beležili, verno odražavaju tokove zanatsko - umetničkog stvaranja toga doba kod Srba.

Moravska škola

Posle smrti cara Dušana, u zemlji se brzo menjaju politički odnosi i sistem upravljanja. Carska vlast slabi, velmože vremenom postaju samostalni gospodari u svojim pokrajinama. Mladi car Uroš upravlja iz Makedonije najpre uz pomoć majke, a posle zajedno sa moćnim savladarom kraljem Vukašinom Mrnjavčevićem. Srpska crkva sve više gubi moć.

Slom carstva je nastupio iznenada. U bitci na Marici poginuli su braća Mrnjavčevići, uskoro je umro i car Uroš. Oblasti u Povardarju priznale su vrhovnu tursku vlast i opasnost se nadvila i nad ostale srpske zemlje. U mutnim vremenima između maričke i kosovske bitke počelo je polaganom kristalizovanje novog, poslednjeg političkog i umetničkog

kog centra srednjevekovne Srbije. U Pomoravlju knez Lazar počinje da se ističe kao najjači predstavnik centralističkih težnji srpskog naroda.

U poslednjim trenucima političke slobode srpsko despotstvo dobija zrele oblike feudalizma, građanski stalež, razvijeno rudarstvo (Novo Brdo, Rudnik) i živu trgovinu. Nagla bogaćenja pojedinih feudalaca omogućuju im podizanje raskošnih manastira.

Sa širokog područja primenjene umetnosti ovoga perioda mi imamo sasvim nedovoljne predstave. Srednjovekovni dvorci u Srbiji od drveta lako su stradali od rušenja i požara. U njima je stradao i raznet sav onaj skupoceni nameštaj ukrašen intarzijom ili ukasima od kosti; stradali su zastirači, zavese, posude, ikone, knjige, nakit i sav onaj skupoceni inventar u kome je ono društvo volelo da uživa. Jedinu podacu ostali su na sačuvanim freskama i ikonama; iz njih izvlačimo sliku materijalne kulture toga doba. Skupocena nošnja despota, njegove vlastele i obo-

gaćenog sloja trgovaca i zanatlija u gradskim i rudarskim centrima, sem haljine kneza Lazara, sačuvala se takođe još jedino na freskama ili u podacima koje crpimo iz određenih trgovinsko - pravnih akata ili povelja.

Ako bi se život Moravske Srbije mogao podeliti na neka karakteristična razdoblja, onda bi se mogla navesti četiri. Prvi obuhvata vreme do bitke na Kosovu, drugi do 1402. godine, treći do smrti despota Stefana 1427. godine, a četvrti se završava padom Smedereva i propašću Srbije 1459. godine. Prvi period karakteriše okupljanje i osvajanje novih teritorija, učvršćivanje moći i ugleda kneza Lazara čemu znatno doprinosi posedovanje rudnika Novo Brdo i kasnije Rudnika i Kučaja. Knez Lazar kuje novac sa italijanskim natpisima, verovatno u želji da se obezbedi pomoć italijanskih banaka koje su u to vreme davale zajmove državama. Dok drugi i četvrti period karakteriše period političke i vojne nesigurnosti, treći period je obeležen najve-

ćim usponom despotovine. Razdoblje vladavine despota Stefana je period stabilizacije i naglog prosperiteta srpske zemlje. Intenzivno korišćenje bogatih rudnika Novo Brdo, Janjevo, Rudnik, Trepča, Koponik i kasnije Srebrenica, ogromno je uvećalo bogatstvo despota Stefana, despota Đurđa kao i dubrovačkih trgovaca koji su u suvozemnoj balkanskoj trgovini obavljali najveći deo trgovačkih poslova. Oni su se nastanjivali u rudarsko - trgovačkim centrima despotovine, kupovali imanja, gradili svoje crkve i sticali ogromno bogatstvo. S druge strane, despot je želeo da ojača samostalnost domaće trgovine i zanata, pa ih je oslobađao carine. Slao ih je takođe, i na usavršavanje u raznim zanatima potrebnih u to vreme. Dvorska sredina Lazarevića i Brankovića, posebno dvor despota Stefana, predstavljali su kulturnu žihu u koju su se sticali, kao na zapadnim dvorovima, najveštiji majstori i najučeniji ljudi onog doba. Na dvor je stizala najskupocenija i najluksuznija roba koja se mogla nabaviti u

Vizantiji ili na Zapadu. J.Kovačević je utvrdio na osnovu pisanih dokumenata da je u XV veku na tržištu apsolutno dominirao italijanski tekstil koji su uvozili Dubrovčani. Srpski vladari su uvek bili dobri kupci skupocenih tkanina, oružja, pokućstva i nakita i to najprefinjenijih i najsavremenijih modela toga doba. Haljina kneza Lazara, utvrđeno je, potiče iz italijanskog grada Luke, kao i odeća koju nosi kneginja Milica na freskama u Ljubostinji. Iz dubrovačkih arhiva saznajemo npr. da su se iste srebrne čaše, činije i zavese koje je knez Lazar poklonio manastiru Ravanici nalazile i u dvoru u Kruševcu. Po istim zapisima, posude od zlata ukrašene biserima koje je Stefan poklonio manastiru Resavi, nalazile su se i u njegovom dvoru u Beogradu.

Moravsko slikarstvo, gledano u okviru društvene hijerarhije, naročito iz vremena despota Stefana, dovoljno se jasno izdvaja u tri grupe: veliku vladarsku, dvorsku, umetnost reprezentuju Ravanica, Ljubostinja i Resava (Manasi-

BRZI EKSERI SRBIJE

KLAMEKS

KLAMEKS d.o.o. Vranje, Srbija
Neradovac bb
Tel: +381 (0)17 44 33 10, +381 (0)65-KLAMEKS
Fax: +381 (0)17 44 33 11
www.klameks.com, e-mail: sales@klameks.com



KLAMERICE

Za sve vrste pneumatskih električnih i mehaničkih alata

SIK d.o.o. Vranje, Srbija
tel: 017 44 33 00, fax: 017 44 33 02
www.sik.co.yu, e-mail: sik@ptt.yu

ja); dvorsku umetnost "viših činova" iz despotove okoline pokazuje u punom sjaju - Kalenić; sve ostale crkve moravske Srbije ne imponuju nekim višim kvalitetom.

Spomenici moravske škole

Prvi u nizu velikih spomenika Moravske škole, manastir Ravanica, podignut je krajem XIV veka. Podigao ga je knez Lazar kao svoju katedralnu crkvu i zadužbinu. Majstorske radionice klesara i slikara, kao i ostalih umetnika, pre Ravanice, gradio je, reprezentativne objekte u Novom Brdu, glavnom gradu Lazarevog feudalnog poseda. Mogućno je da je Lazar koristio iste majstore i pri podizanju Ravanice. Među njima konstatovano je samo jedno ime koje se nalazi na fresci - Konstantin, ali ono nije ispisano u potpunosti.

Manastiri Resava (Manasija) i Kalenić podignuti su početkom XV veka, kao zadužbine despota Stefana Lazarevića i njegovog visokog vlastelina Bogdana.

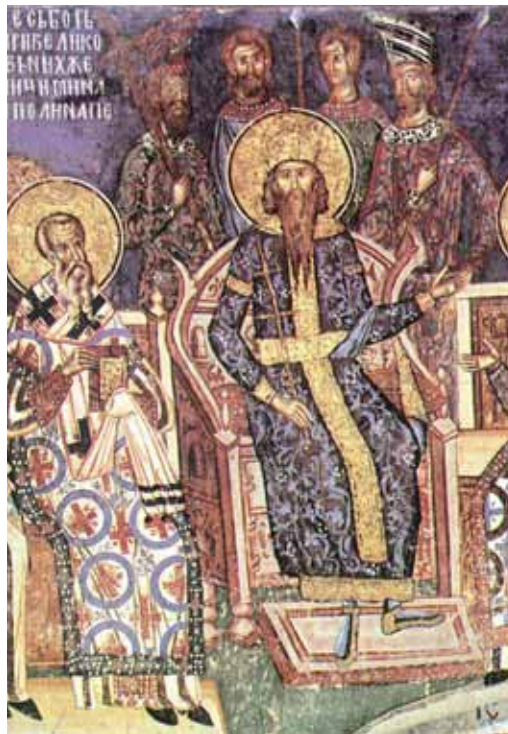
Detaljnije o umetničkom i realnom prikazivanju nameštaja na freskama u napred pomenutim manastirima biće reči kasnije, u poglavljima o ostalim vrstama sedišta. Sada ćemo spomenuti manastirsku crkvu Ljubostinju, zadužbinu Carice Milice, koja je podig-

nuta na prelasku između XIV i XV veka. Oslikana je 1402. godine od strane jedne grupe slikara na čijem je čelu stajao zograf Makarije. Monah Makarije je pripadao slikarskoj školi koju je osnovao njegov stariji brat mitropolit Jovan u gradu Zrze kod Prilepa; grupi je pripadao još i monah Grigorije. Povlačeći se pred turcima, stupili su u službu kod carice Milice. Zograf Jovan se po svoj prilici školovao u Carigradu, jer njegov crtež i kompozicija ukazuje da je imao iskuse i tradicionalne nastavnike. Na slici 5. nalazi se freska sa scenom V vaseljenskog sabora, rađena 1402. godine od strane zografa Makarija, jer je brat Jovan u međuvremenu umro. Presto na fresci je sličnog završnog ukrasa kao na slici gde je predstavljen presto u crkvi u Arilju.

Presto sa visokim leđnim naslonom polukružnog oblika, napravljen je tako što su bočne stranice sa otvorima (polukružnim i četvrtastim), sa jedne strane upasovane u prednji nosač - stub sa tokarenim ukrasom na vrhu, a sa druge strane vezane su za lučno izveden leđni naslon. Stranice i naslon su konstruisani u horizontalnim pojasevima sa već pomenutim otvorima. Gornji završetak konstrukcije prestola je urađen kao posebna rubna lajsna većeg profila, s tim da se vegetabilni završetak

nalazi na kraju lučno izvedene bočne stranice. Stope nogu su u obliku kugli dok je cela površina prestola plitko rezbarena. Postoji mogućnost da je slikar prilikom dolaska u Ljubostinju video već naslikan presto u Arilju (freska stara vek i po), ali ga nije, sem ukrasa, preslikao, jer se konstrukcije veoma razlikuju. Ova poslednja je očevidno savremena i verovatno je presto rađen iz delova pa posle skla-

ri, istih godina zidaju se crkve i manastiri po Hercegovini, Crnoj Gori i Dalmaciji. Organizam umetnosti kao celine nije se mogao uništiti na prečac i pored progona. Stare tradicije bile su i suviše bogate. Broj crkava i predmeta umetničke vrednosti bio je još u XV veku ogroman; znatan broj majstora, i pored toga što su se mnogi izgubili, ostao je u zemljama srpskog etničkog područja, koje se seobama naglo širilo



Slika 5. V vaseljenski sabor, Ljubostinja, 1402. godine

i za danas i za sutra
UNIVERZALNA DRVO-ALUMINIJUMSKA STOLARICA
 Montiramo aluminijum na drvenu stolariju

UNIDAS
 Beograd, Đuje i Dragoljuba 4b
 tel/fax: 011/ 233-46-99, 232-28-83
 www.unidas.co.yu, e-mail: unidas@eunet.yu

pan, što ćemo pokušati u kasnijim poglavljima i dokazati na uporednim primerima.

Padom Smedereva 1459. godine završava se prvo veliko poglavlje istorije stare srpske umetnosti. Drugo poglavlje, koje traje od početka XVI veka do kraja XVIII veka, ima svoj posebni karakter i ne može se ni uporediti sa prvim periodom cvetanja.

Istih godina, kad su počeli da propadaju prvi veliki spomenici u centralnim područjima nekadašnje srednjovekovne države, u perifernim oblastima počela su da se formiraju nova, skromnija žarišta umetnosti koja su se brzo prilagodila novim prilikama. Početkom XVI veka osnovani su najstariji fruškogorski manasti-

prema severu. Stare veze srpske umetnosti sa primorjem uspostavljene tokom XIII, XIV i XV veka nastavljene su i u XVI veku. Primorski majstori koji su stolicima radili za pravoslavlje održavali su u svojim radionicama tradicije pravoslavnog slikarstva i umetnosti do početka XVII veka. Pravoslavni monasi odlazili su kod dubrovačkih majstora da uče slikarstvo. Kaluder Marko Stefanov iz Trebinja nprimer, prvi je naš slikar XVI veka za koga znamo da je učio u Dubrovniku. Dubrovački slikari nisu učili samo zografe iz unutrašnjosti, već su i sami odlazili u pravoslavne crkve da ih živopišu. Karakteristično je to da su u tzv. "grčkom maniru" slikane freske i u katoličkim crkvama. ■

FURNITURE FITTINGS
KASTOR DOO
PRODUCTION EXPORT-IMPORT TRADE
**UVOZ I VELERPODAJA OPLEMENJENE IVERICE
I ITALJANSKOG OKOVA ZA NAMEŠTAJ**
35000 JAGODINA, Ribarski put bb
Tel.: + 381/ 35 24 49 88, 24 59 87
Fax: + 381/ 35 24 59 88

MMM Loznica
Zaobilazni put bb
**TRGOVINA SVIM VRSTAMA
GRAĐEVINSKOG MATERIJALA
NA VELIKO I MALO**
tel. 015/ 872-000, 871-999
e-mail: mmmlo@verat.net

**STOLARSKA RADNJA
NEDELJKOVIĆ & SIN**
Loznica
Jelav, Vuka Karadžića 68
Proizvodnja: 015/851-471
Tel/fax: 015/897-925
e-mail: nedeljkojovicisin@yahoo.com

montažne kuće
ELEKTROLUKS
32250 Ivanjica
V. Marinkovića 154
tel/fax: 032/ 660 185
mob: 063/ 651 891
www.montaznekuce-eluks.co.yu
e-mail: info@montaznekuce-eluks.co.yu

**PROIZVOĐAČ KANT TRAKE
ZA NAMEŠTAJ**
11000 Beograd
Novo Mokruluška 19
Tel: +381 11 2890-777
+381 11 3476-036
Tel/fax: +381 11 2886-221
E-mail: kantex@edsl.yubc.net
www.kantex.co.yu

TRIFUNOVIĆ
32308 Pranjani
tel/fax: 032 841 112
032 841 585
11000 Beograd
Bulevar Zorana Đinđića 44
tel/fax: 011 2141 438

pinoles
BEOGRAD, Južni bulevar 2
tel. +381 11 3086 390, 3086 391
e-mail: office@pinoles.com
www.pinoles.com

Kovač Mont
Ive Andrića 49
22305 Stari Banovci
tel. 022/ 352 236, 352 416, fax. 022/351 617
e-mail: kovacm@ptt.yu
www.kovacmont.co.yu

PERIN d.o.o.
11080 Zemun, Sime Šolaje 30
tel: 011/2195-701, tel/fax: 316-33-27
UVOZ, PRODAJA
I OBRADA PLOČASTIH MATERIJALA
I PROIZVODNJA NAMEŠTAJA
e-mail: perin1@yubc.net · www.perin1.com

TRGOVINA GRAĐEVINSKIM MATERIJALOM
NA VELIKO I MALO
S.R.M.A. ZEMUN
11080 ZEMUN · SRBIJA
Vojni put 165C/II
Tel/fax: +381 11/ 316 02 66
www.sрма-zemun.co.yu
E-mail: srmazemun@beotel.net

Interlignum-ns
21000 Novi Sad
Hajduk Veljkova 11
Tel: 021/ 66 111 90
66 111 91, 66 111 92
Fax: 021/ 30 21 25
E-mail: ligns@ptt.yu
11000 Beograd
Prilučka 1
Tel: 011/ 24 71 768
24 73 336, 24 66 605
Fax: 011/ 24 67 321
E-mail: ligbg@sbb.co.yu
www.interlignum-ns.co.yu
Mašine za obradu drveta
i repromaterijali za drvnu industriju

ARTINJAN
36210 Vrnjačka Banja
Rudinački put bb
+ 381 36 614-020
+ 381 36 611-520
+ 381 36 611-521
www.artinjan.co.yu
e-mail: artinjan@ecomax.co.yu

StilLes group
SKAR - YU d.o.o.
Generalni distributer
i serviser za Srbiju
i za Crnu Goru
21000 Novi Sad, Koči Ivana 6a
tel/fax: +381 21 6800 900, 6800 942
www.stilles.co.yu · e-mail: stilles@neobee.net

ГОР **Ћромети**
ВАРНА - ШАБАЦ
15232 ВАРНА
телефакс: 015/284-369
ПРОИЗВОДЊА РЕЗАНЕ ГРАЂЕ

RADDEX
36212 RATINA, KRALJEVO
Tel: +381 (0)36 862 099, 862 247
Fax: +381 (0)36 862 248
GRAĐEVINSKE MAŠINE
www.radex-kv.com
e-mail: radex_yu@ptt.yu

TOPLICA DRVO
PROIZVODNJA GRAĐEVINSKE STOLARJE
OD DRVETA, ALUMINIJUMA I PVC-a
INŽENJERING I IZRADA OBJEKATA
11000 Beograd
Visokog Stevana 43 A
Tel/fax: 011/32-82-192, 26-34-264, 21-86-488
Proizvodnja Trstenik:
Tel/fax: 037/716-209, 711-569

BMSK **BETONSKE
MONTAŽNE
SKELETNE
KONSTRUKCIJE**
Visokog Stevana 43 a, 11000 Beograd
e-mail: bmsk@yubc.net
tel/fax: (+381) 11 2634393

Ovlašćeni
zastupnik **KLEIBERIT**
LEPKOVI
DEPROM
Prodaja lepkova i vezivnih sredstava
Rača KG 34 210
deprom@ptt.rs
t/f 034 752 202, 063 88 53 453

TESTERE, ALATI I MAŠINE
ZA OBRADU DRVETA
AKE
Djantar
AKE-Djantar d.o.o.
24 300 BAČKA TOPOLA, Glavna 60
tel/fax: 024/ 715-849, 711-053
ake@ake-djantar.com, www.ake.de

**PILANA
PARKETI
PARKET LAJSNE
BRANKI
BRODSKI POD
LAMPERIJA
SUŠENJE DRVETA**
"QUERCUS ROBUR"
Sremska Mitrovica
tel. 022 745 716
064 38 55 755 · 063 519 452
01012900001 · Višnjicevo, Bosutski sokak bb

NESTA
PARKET · PROIZVODNJA · PRODAJA
11223 Beograd, Bell potok, Kružni put 20
Tel/fax: +381 (0) 11 3943-255, 3943-256
mob. +381 (0) 63 334-735
nesta_doo@yahoo.com · www.nestallika.co.yu

biznis klub

DRVO

tehnika ekologija
preroda
biznis

BUTIK EGZOTIČNOG DRVETA
STRAJKO DO

Lole Ribara 14
11215 Slanci - Beograd
tel. +381 (0) 11 299 42 78
fax. +381 (0) 11 299 42 77
mob. 064 422 3132 • 064 395 56 56
e-mail: strajko@kbcnet.co.yu

Estia
BEOGRAD - SRBIJA

11080 Zemun
Batajnički drum 6n
tel/fax: 011/316-42-51
197-632, 198 625

estia@eunet.yu
www.estia.co.yu

Saga drvo d.o.o. Beograd
proizvodnja
Kamenareva 29
22300 Stara Pazova
Tel: (022) 310 674, 312 462
Tel/fax: (022) 314 977
e-mail: pilana@saga.rs
www.sagawood.com

Naš drveni pod je za ceo život.

Sand

Vuka Karadžića 7
Mali Zvornik
Tel/Fax 381 (0)15 470 470

SAVOX
Republika Srpska
75440 Milići
+387 56 741 500
+387 56 741 505
+387 56 741 066
+387 56 740 468

Samatini

75440 Milići
Podgora bb
Republika Srpska BiH
tel/fax: +387 (0)56 741 101
+387 (0)56 745 500

MatVerder
Beograd
Zrenjaninski put 147a, 11211 Borča
REZANA ČAMOVA GRAĐA
Telefon: 011/33-29-515

D.O.O. Okov Stil
EXPORT-IMPORT
www.okov-stil.co.yu, okovstilbg@eunet.yu

UVOZ I PRODAJA OKOVA ZA GRADEVINSKU STOLARIJU I NAMEŠTAJ

32000 Čačak, Milenka Niklića 49
tel. 032/ 355 956, 356 736
fax: 032/ 350 215

11000 Beograd, Cvijićeva 3, lokal 3
tel. 011/ 208 45 45
fax: 011/ 208 45 44

IKEA

IKEA Trading Services Ltd. Tel: +381.11.2098800
Omladinskih brigada 31 Fax: +381.11.2098895
11000 Beograd milan.popovic@memo.ikea.com

KUPUJEMO FINALNE PROIZVODJE OD DRVETA
DOMAĆE PROIZVODNJE ZA IZVOZ

PAVLE
Stevana Šupljikica 16
tel. 013/ 346-022
tel/fax. 013/ 346-199
e-mail: pavle@panet.co.yu

fasadna, drvena i drvo-aluminijska stolarija
unutrašnja stolarija enterijer

DD OM
Bulevar Vojskovođa Milića 55
11000 Beograd
tel: 011/ 3695 047
3695 048
fax: 011/3695 049
mob: 064/1312 119

IZRADA NAMEŠTAJA
PLOČASTI MATERIJALI
SEČENJE PO MERI
KANTOVANJE ABS TRAKOM
OKOV ZA NAMEŠTAJ

СТРУГАРА "ДРАГОЈЛОВИЋ"
БРАНКОВИНА
Тел: 014/ 272-150
Тел/факс: 014/ 272-550

ПРОИЗВОДЊА
ЛАМИНАТНИХ ГРЕДИЦА 85x72xL mm,
ЛЕПЉЕНИХ СТУБОВА, ЛАМПЕРИЈЕ,
БРОДСКОГ ПОДА, СУВЕ ЧАМОВЕ ГРАЂЕ
И СВИХ ВРСТА РЕЗАНЕ ГРАЂЕ

JAF
J.U.A. FRISCHEIS
J.U.A. Frischeis doo
Industrijska zona „Berbernica“
22300 Nova Pazova
tel. 022/32 81 25, fax. 022/32 81 26

EUROHRAST
UNIVER ZA 21. VEK

SEČENJE PO MERI
EUROHRAST, Beograd, Vidikovački venac 2d
tel. 011 2331 463, 2340 734, 2321 835
fax. 2340 735

SGS

SGS Beograd Ltd
Bože Jankovića 39
11000 Beograd
t +381 11 39 79 833
t +381 11 39 79 844
www.sgs.com

darex
www.darex.co.yu
e-mail: info@darex.co.yu

Darex d.o.o. Beograd, 11077 Beograd
Autoput Beograd - Zagreb bb, tel: 011 3195 240, fax: 011 31 95 248

Darex d.o.o. Beograd - P.J. Zvezdara, 11000 Beograd
Živka Davidovića 81, tel/fax: 011 3472 673, 3472 674, 2888 765

Darex d.o.o. Beograd - P.J. Niš, 18000 Niš
Bulevar Cara Konstantina 80-84, tel. 018 207 353, fax: 018 207 369

PROIZVODNJA I PRODAJA TRAJNIH TESTERA I USLUŽNO OŠTRINJE

PETERVARI
24430 ADA, Obilićeva 20
tel. 024 85 20 66
fax: 024 85 12 92
mob. 063 776 47 17
www.petervari.co.yu

xilia

tel. 011-219-8516
011-190-449
tel/fax. 011-192-233
065-219-8516
mob. 063-213-549
063-428-562
www.xilia.rs / info@xilia.rs

D.O.O. STEFANI-A
PREDUZEĆE ZA PROIZVODNJU I PROMET NAMEŠTAJA

STEFANI
mobili

11300 SMEDEREVO
MOSTARSKA 19
026/224-742, 617-072

ALATI ZA DRVO I PVC STOLARIJE

MAX

Tel: + 381 32 352 734
356 431, 356 439
e-mail: tmax@eunet.yu

GIUGIA vrata i prozori
behind imagination

Djudja d.o.o. - Zica 756, 36000 Kraljevo - SERBIA
Tel/fax +381 38 816 615; 817 125; 817 126
e-mail: djudja@tron-inter.net, djudja@nasamreza.com
office@giugia.com www.giugia.com

HANNOVER
Telefax: +49 5131/92241; www.nikolko-gabelstapler.de
KRAGUJEVAC
Tel: +381 34 300 555; Fax: +381 34 300 550
e-mail: nikolko-viljuskari@microsky.net
www.nikolko-viljuskari.net

NIKOLIĆ
VILJUŠKARI

Generalni zastupnik za HYUNDAI i BAUMANN viljuškare
u Srbiji, Crnoj Gori, Hrvatskoj, Bosni i Hercegovini i Makedoniji

QUERCUS
PROIZVODNJA I PROMET GRAĐEVINARSTVA I TRGOVINA

Ante Mijić
Bročice bb, NOVSKA, HRVATSKA
tel/fax: +385 (44) 614 247
+385 (44) 691 951

quercus@quercus-am.hr · www.quercus-am.hr

Kordun
1916

Kordun grupa doo
Beograd, Kneza Vukoslava 1
(zgrada Sumarskog fakulteta)
011/35-46-219

kordun3@verat.net · www.kordun.co.yu

- alati za obradu drveta (kružne, tračne i gaterske testere, glodalci, burgije, ručni alat)
- mašine za obradu drveta i oštrilice
- servis i oštrenje testera i grafičkih noževa

lineta

MAŠINE ZA
OBRADU DRVETA

Beograd, Železnik, Avalska 7
tel: +381 11 2570 999, 2572 285
www.lineta.rs
e-mail: lineta2002@mailcity.com

Ginko

PROIZVODNJA NAMEŠTAJA

Bana Milutina bb
31210 Požega
www.ginko.co.yu
tel: +381 31 816 413, 812 594
e-mail: ginko@prolink.c.yu
ginko@ptt.yu
Predstavništvo:
Sarajevska 76, 11000 Beograd
tel: +381 11 361 11 97, 2684 340

Fabbrica

PREMAZI ZA DRVNU INDUSTRIJU

BOSANSKA 65, 11080 ZEMUN, SRBIJA
TEL: +381 11 316 99 77
316 99 88, 261 63 05
WWW.FABBRICA.CO.RS

MM - ПРОМЕТ

Производња резане грађе

31250 Бајина Башња
Павла Борозана 49
Тел/факс: 031/861-991, 863-510
Факс: 031/869-032

DIS-KOMERC
KAČ

Kač, Svetosavska 45a
tel/fax: 021/6213-139
mob. 064/3525-086

KARIŠIĆ
ENGINEERING

MAŠINE ZA
OBRADU DRVETA

11000 BEOGRAD
Kičevska 20
Tel. 011 386 18 38
Fax: 011 444 29 04
karishic@eunet.yu

D.O.O. ZA PROIZVODNJU NAMEŠTAJA,
STOLARIJE, ENTERIJERA I PROMET

FORMANOVA

25000 Sombor, Filipa Klajića bb
tel. 025/421-767, 421-844, 427-433

INTERTRANS
LOZNICA

Klanički put bb
tel/fax: 015/ 873-909, 015/873-910

- trgovina građevinskim materijalom
- trgovina tehničkim gasovima
- trgovina ogrevom
- transportne usluge
- drvena ambalaža

FABRIKA AMBALAŽE KOVILJAČA doo
Loznica, Klanički put bb

tel/fax: +381 15 898 280
fax/tel: +981 15 875 335

DEPROM
DOO

HAN PIJESAK

REZANA GRAĐA, LAMPERIJA
BRODSKI POD, ŠTIKLANI ELEMENTI

tel: + 387 (0) 57/557-356
mob. + 387 (0) 65/581-214

agroflora
Kozarska Dubica

tel. +387 (0)52/421-930, 421-931
fax. +387(0)52/410-034
e-mail agroflorakd@yahoo.com

Nameštaj Mitrović
DIVAN

- kuhinje
- stolovi
- dnevne sobe
- sobna vrata

12313 BOŽEVAC
tel. 012/281-202
fax. 012/281-303

- uslužno:
- CNC obrada MDF
- Fumiranje MDF

PROIZVODNO TRGOVINSKO PREDUZEĆE

BRIJEST
BIJELEJINA

PROIZVODNJA REZANE GRAĐE,
LAMPERIJE I BRODSKOG PODA

Pavlovića put bb
+ 387 65/ 527-333, 512-469

PREDUZEĆE ZA PROIZVODNJU, TRGOVINU I TRANSPORT

2005 d.o.o.

BRENTA, OŠTRILICE, VILJUŠKARI I STOLARSKA MAŠINE
16 210 Vlasotina, M. Milenkovića 1, tel: 016 / 877 - 230, fax: 016/ 877 - 231
e-mail: doo2005vlasotina@yahoo.com

preduzeće za obradu drveta
DRVOPRODUKT - KOCIĆ

Strojkovce · 16000 Leskovac
tel: 016/ 795 555 · 063/ 411 293

REZANA BUKOVA GRAĐA I ELEMENTI

ПРЕДУЗЕЋЕ ЗА ПЕРАДУ ДРВЕТА

Д.О.О. **МОНО** ПРИЛИКЕ

32252 Прилике
тел. 032/ 640 100, 462 355
факс. 032/ 640 101

PROMET · PROIZVODNJA · KOOPERACIJA · USLUGE

TRGOPROMET
Ivanjica

32250 IVANJICA · V. Marinkovića bb
Tel. 032/ 660-195 · 660-196

PROIZVODNJA REZANE GRAĐE
I MASIVNIH PLOČA

DRVOPROMET
do o

32250 IVANJICA

V. Marinkovića 306
Tel/fax: 032/ 631-612

PRAVA MERA

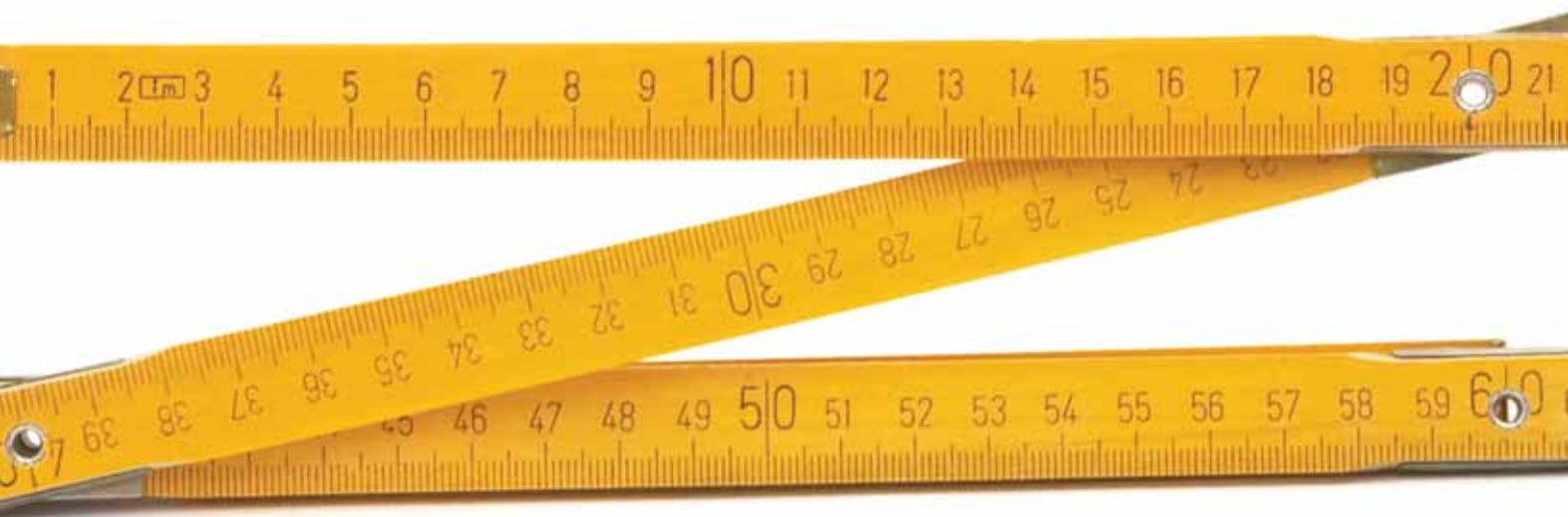
 **EGGER**

 **kronospan**

 **kronoFlooring**

 **HRANIPEX A.S.**

original  **pinoles**



pločasti materijali od drveta

www.pinoles.com

Beograd, Južni Bulevar 2, 011 / 381 32 50, 381 32 92

Nova Pazova, distributivni centar, 022 / 321 278

Niš, distributivni centar, 018 / 550 499, 064 / 86 01 942

Novo, maloprodajni objekat u Beogradu, Gospodara Vučića 169, 011/ 381 32 39, 381 32 11



DRVNI CENTAR OMEGA PROFEKS

ŠABAC, Loznički put bb

tel: 015/377 707 e-mail: omegapro@sezampro.rs

LOZNICA, Šabački put bb

tel: 015/ 811 100 e-mail: omegapro@verat.net

Sve na jednom mestu!

GRAĐEVINSKI MATERIJALI

THERMOPAL



- Thermopal - nemački kvalitet
- Oplemenjena iverica - jedinstveni dekori, vrhunski kvalitet (AIT material test), nagrade za dostignuća na polju unapređenja tehnologije
- Interior ploče
- HPL
- Radne ploče
- Prateće kant i ABS trake uz odgovarajuće dekore



- OSB 3 i QSB 3 ploče
- Građevinska oplata - blažujka
- DOKA - žuta vodootporna ploča
- KVH grede, podne obloge i lamperija - Laitinger Austrija
- Masivne, panel i šper ploče
- Građevinska stolarija

LAMINATNI POD

Krono Original

KAINDL

- Klasični i egzotični podovi
- Debljine 7, 8, 10 mm



INDUSTRIJA NAMEŠTAJA

KAINDL

kronospan

- Oplemenjena iverica
Preko 100 dezena univera, različitih proizvođača, sa varijetetom tekstura i završne obrade
- Radne ploče
- MDF, HDF i lesanit
- Frontovi POST i SOFTFORMING
- Rebrasti MDF

METALNI LEG SISTEMI ZA STOLOVE



PROIZVODNJA VRATNIH KRILA

- Repromaterijal za proizvodnju plotova vrata
- Furnirane obloge - hrast
- Obloge „Craft Master,”
- Saće i letve za vrata
- Lepak DUROXILL
- MDF 3 i 4 mm
- MDF Hallein Austrija



Poštovani!

Firma J.u.A. Frischeis, koja se bavi proizvodnjom i trgovinom repromaterijalima za drvnu industriju, trenutno najveća kuća te vrste u Evropi, stigla je i na srpsko tržište!

NOVO!!! NOVO!!! NOVO!!!

Skladište i prodaja u industrijskoj zoni u **NOVOJ PAZOVI** pored Beograda!

DRVO JE NAŠ SVET



Suva stolarska građa



BSH i KVH grede



MaxCompact ploče

- Furniri - obični, mazeravi, fineline i farbani u svim debljinama, širinama i klasama
Od preko 100 vrsta drveta!!!
- Rezana građa – suva građa evropskih lišćara i četinar, kao i raznih vrsta egzota
- Iverica - sirova, oplemenjena, furnirana, protivpožarna i šuplja iverica za proizvodnju vrata
- Radne ploče
- Laminati
- Kant trake i prateći materijal
- MDF/HDF/Lesonit ploče
- MaxCompact ploče interior
- MaxCompact ploče exterior
- Šper i panel ploče za proizvodnju nameštaja
- Masivne ploče za proizvodnju nameštaja
- OSB ploče
- Grede i gredice - dužinski nastavljane/leamelirane odn. KVH i BSH
- Lamelirane gredice za proizvodnju prozora, profil 72X86 mm u više klasa i dužina
- Fasadni profili od masivnog drveta za gradnju drvenih kuća
- Razne vrste podnih i zidnih obloga: bangkirai, teak, termodrvo i drvnoplastične mase.
Za spoljnu i unutrašnju upotrebu!



Sve vrste furnira



Sve vrste ploča od drveta



Fasadni profili od masivnog drveta

NOVO U NAŠOJ PONUDI - PLOČASTI MATERIJALI



J.u.A. Frischeis doo
Industrijska zona „Berbernica“, 22300 Nova Pazova
tel. 022/32 81 25, fax. 022/32 81 26
www.frischeis.rs



PREDNOST!

KANT TRAKE SA SAVRŠENIM SERVISOM

POSETITE NAS NA SAJMU NAMEŠTAJA, HALA 1 GALERIJA,
ŠTAND 1617, 10. - 16. NOVEMBRA 2008.



H R A N I P E X
KANT TRAKE ZA VAŠ NAMEŠTAJ

H R A N I P E X A. S.
J. KYZNEHOVÉ 87, KOHOUTOVICE
396 01 HUMPOLEC, ČESKÁ REPUBLIKA
TEL.: +420 565 501 226, FAX: +420 565 501 241-42
E-MAIL: HRANIPEX@HRANIPEX.CZ, WWW.HRANIPEX.COM