

DRVO tehnika

ekologija
prerada
biznis

nameštaj

Broj 26 • godina VIII • Beograd, april 2010.

9 771451 512008

BUTIK
EZOTIČNOS DRVETA
STRAJKO OO



J. u. A. FRISCHEIS

www.frischeis.rs

**PROVERITE ZAŠTO SMO
BROJ 1 U SRBIJI!**

 **OMEGA PROFEKS**

 **pinoles**

 **KARIŠIĆ**
ENGINEERING

Eurokant

 **Fabbrica**



BOJE, OD SRCA...



BOJE I LAKOVI ZA DRVNU INDUSTRIJU

FABBRICA D.O.O.

BOSANSKA 65, ZEMUN, BG, SRBIJA

TEL: +381 11 30 77 905, 30 77 906

FAX: +381 11 26 16 305

OFFICE@FABBRICA.CO.RS

WWW.FABBRICA.CO.RS



pinoles

www.pinoles.com

Gospodara Vučića br.169

Fax: +49 5131 92241

HANNOVER



www.nikolic-gabelstapler.de



*35 godina iskustva
ostavlja tragove*

BEOGRAD

IZLAZ
BATOČINA - KRAGUJEVAC
50m OD
NAPLATNE
RAMPE



NIŠ

Telefon: +381 34 300 555

Telefax: +381 34 300 550

KRAGUJEVAC



www.nikolic-viljuskari.net

E-mail: nikolic-viljuskari@microsky.net



HYUNDAI
HEAVY INDUSTRIES EUROPE

ČEONI 1 - 16t



HanseLifter®

ČEONI I VISOKOREGALNI 1 - 10t



**elektro
NIKOLIC**

ELEKTRO-BOČNI 3 - 7t



CAVAION SIDELOADERS
BAUMANN

DIZEL - GAS - BOČNI 3 - 40t



HUBTEX

ČETVOROSMERNI 1 - 12t



Stöcklin

REGALNA TEHNIKA 1 - 3t



DODATNA OPREMA,
KONSTRUKCIJE,
INDUSTRIJSKE GUME I
REZERVNI DELOVI

INDUSTRIJSKE GUME



MOBILNA PRESA

MONTAŽA INDUSTRIJSKIH GUMA NA LICU MESTA

Generalni zastupnik za HYUNDAI i BAUMANN
viljuškare u Srbiji, Crnoj Gori, Hrvatskoj, Bosni i
Hercegovini i Makedoniji

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

Antifašističke borbe 24

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

www.drvotehnika.com

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

Godišnja pretplata 2.160 dinara

Pretplata za inostranstvo 50 evra

Izdavački savet

- Dragan Bojović, UNIDAS, Beograd
- Lajoš Đantar, AKE Đantar, Bačka Topola
- 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
- Mr Goran Milić, Šumarski fakultet Beograd
- Golub Nikolić, NIGOS elektronik, Niš
- Zvonko Petković, vanr. prof. FPU Beograd
- Dr Zdravko Popović, Šumarski fakultet, Beograd
- Tomislav Rabrenović, DRVOPROMET, Ivanjica
- Miroslav Radovanović, JELA JAGODINA, Jagodina
- Gradimir Simijonović, TOPLICA DRVO, Beograd
- Vesna Spahn, WEINIG, MW Group, Kruševac
- Milić Spasojević, Fantoni ŠPIK IVERICA, Ivanjica
- Mr Borisav Todorović, BMSK, Beograd
- Ranko Trifunović, TRIFUNOVIĆ, Pranjani
- Dragan Vandić, KUBIK, Raška
- Milorad Žarković, ORAGO TERMO-T, Hrtkovci

Direktor

- Jelena Mandić

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

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

Registarski broj APR: NV000356

CIP – Katalogizacija u publikaciji

Narodna biblioteka Srbije, Beograd

ISSN 1451-5121

COBISS.SR-ID 112598028

Kupovna moć među najnižim u regionu

Prema podacima koje je objavio *pregled.com* prosečne zarade u zemljama regiona u decembru 2009. godine su iznosile: Slovenija-935, Hrvatska-736, Crna Gora-470, Mađarska-450, BiH-400, Srbija-368, Rumunija-361, Makedonija-331, Bugarska-300 i Albanija 288 evra.

Sa prosečnom zaradom iz decembra od 368 evra Srbija je među zemljama regiona u *zlatnoj sredini*, daleko od vrha, a sve bliže začelju. Oni koji su bili iza nas, BiH i Crna Gora, već imaju veće zarade, a tek neznatno lošije stoje Makedonija, Bugarska i Albanija u kojoj su cene i do 40 odsto niže nego u Srbiji... Kako su u Srbiji decembarske zarade za 16,5% bile veće od novembarskih jer su sadržale i neke praznične isplate, za očekivati je da je pozicija Srbije početkom ove godine pogoršana.

Poznatno je, međutim, da samo prosečne zarade nisu pouzdan parametar za uvid u realnu sliku o životnom standardu. Istina, postoje činjenice za čije prepoznavanje nije neophodna precizna statistika. U odnosu na početak januara prošle godine, dinar je polovinom februara 2010. godine oslabio za oko 10% pa je prosečna zarada u Srbiji sa blizu 400 evra, koliko je iznosila prošlog leta u novembru pala na svega 320, da bi se uz novogodišnje dodatke u decembru oporavila za skoro 50 evra. Ali to nije realna slika, kao što ni činjenica da su pre izbijanja svetske ekonomske krize, prosečne zarade u Srbiji i Crnoj Gori bile približno iste, a danas je u Crnoj Gori prosečna zarada veća za 100 evra, nije pravi odraz snaga dve ekonomije... U ovom delu sveta promet je u 2009. godini prepolovljen, a sada je, čini se, još teže.

Prema *pregledu.com* ekonomisti ne šire defetizam likujući što plate u albanskoj privredi polako dostižu srpski prosek. Ekonomisti, međutim, nisu zaboravili izjave koje su dolazile iz Vlade RS i nekih ministara da će kriza zaobići našu zemlju i da će Srbija na krilima krize tobože profitirati. Možda je to već iščillilo iz sećanja opterećenog a zaboravnog naroda, kome su opet skoro ministri *solili ranu* tvrdnjama da izlazimo iz krize, a o ozbiljnosti naših političara govori i nedavna izjava ministra Milosavljević koji kaže da „prosečan Srbin živi bolje od prosečnog Mađara, Bugarina, Rumuna, Makedonca, Crnogorca i građana BiH“. Kao i mnoge druge izjave sa tog nivoa ni ova tvrdnja ministra nije istinita... Jer, prema podacima Statističkog biroa EU *Eurostat*, prosečne potrošačke cene u Srbiji su više nego u Albaniji, Crnoj Gori i Bugarskoj, a o Makedoniji, ubedljivo najjeftinijoj u regiji, da i ne govorimo. Samim tim ni prosečan Makedonac, kako to tvrdi ministar, ne živi lošije od prosečnog Srbina od koga zarađuje svega tridesetak evra manje.

Sa derivatima nafte priča postaje crnja. Pomenuti izvor tvrdi da je prošle godine zabeleženo 19 poskupljenja i tri pojeftinjenja goriva. Za Božić prošle godine litar bezolovnog benzina iznosio je 72,1 dinar, a sada je 114,7 dinara. U međuvremenu se najavljuju nova poskupljenja. Zato sa istim automobilom i prosečnom zaradom građanin Srbije može da pređe duplo manje kilometara nego građanin Hrvatske i dva i po puta manje nego stanovnik Slovenije.

Ali suštinu priče ne čine statistički pokazatelji ma koliko se upotrebljavaju ili još više zloupotrebljavaju. Bitno je imati na umu ono što su izračunali u BiH. Naime, po stopi rasta zarada iz 2008. godine stanovnicima BiH će biti potrebno skoro pola veka da dostignu nivo prosečne plate u EU, 36 godina do luksemburškog minimalca koji iznosi 1600 evra i oko 15 godina do prosečne plate u Češkoj (iznosi 900 evra). Jasno je da ova računica približno jednako pogađa Srbiju i većinu zemalja u ovoj regiji... A Evropa nas neće čekati. Ona će ići napred, držati i povećavati razliku, uzimati ono što hoće, postavljati nam uslove i povremeno zatvarati svoje granice... A nas će i dalje *vodati* oni koji su izašli iz krize i koji još veruju da nas je kriza mimoišla.



SABOR DRVOPRERAĐIVAČA odložen do maja 2011.

Privredni tokovi praćeni izraženom krizom su primarni razlog što smo u razgovoru sa desetak privrednika i stručnjaka iz oblasti prerade drveta i proizvodnje nameštaja odlučili da 6. SABOR DRVOPRERAĐIVAČA odložimo za godinu dana.

Pet u kontinuitetu održanih SABORA DRVOPRERAĐIVAČA predstavlja svojevrsan, mali jubilej, a iza pripreme i organizacije svakog ovog skupa stajao je uporan i dug rad, ponekad protkan nizom problema.

Podsećamo, na prvom SABORU je učestvovalo 216, na drugom 230, a na trećem SABORU se okupilo 232 privrednika iz oblasti prerade drveta, šumarstva, opremanja enterijera, proizvodnje nameštaja kao i privrednika koji se bave proizvodnjom i distribucijom mašina, alata, boje, lakova, abraziva i drugog repromaterijala za drvenu industriju. Na četvrtom SABORU okupilo se 209, a prošle godine, peti SABOR je imao 93 učesnika od čega 6 iz susednih država. Kriza je još prošle godine za više od polovine umanjila posetu ovom skupu privrednika. Broj učesnika je značajan indikator, ali ne i presudan za sadržaj i kvalitet rada ovakvog vida okupljanja na kojima se uz redovan program rada uvek vodi veći broj poslovnih razgovora. Inače, svaki od pet održanih SABORA DRVOPRERAĐIVAČA imao je internacionalni karakter, tako da se ovom skupu ne može umanjiti ni regionalni značaj.

Prva dva SABORA su održana na Zlatiboru, a naredna tri u hotelu Omorika na Tari.

Niz organizacionih problema, kriza i znatno manji odziv na prošlogodišnji, 5. SABOR DRVOPRERAĐIVAČA, nisu poljuljali našu nameru da ovaj instruktivno informativni i edukativni skup privrednika u branši postane tradicionalna i trajna manifestacija. Kriza je, kao što smo već rekli, ove godine samo odložila našu nameru.

Očigledno je, međutim, da SABOR DRVOPRERAĐIVAČA više nije samo pitanje organizatora. U tom smislu dobro će nam doći svaka vaša sugestija i predlog. Zato od zainteresovanih očekujemo sugestije, a cilj nam je da SABOR u maju 2011. bude sadržajan, aktuelan, informativan i svima nama koristan. A do tada ćemo više raditi, više znati i možda se više poželeti.



Savremeni svet je teško zamisliti bez plastike, od koje je izrađen veliki broj korisnih i ponekad nezamenljivih proizvoda u svakodnevnom životu. Kao što je dobro poznato, jedna od najvećih mana plastike je njena biološka nerazgradivost, a često



Tečno drvo



se spominje i to da može sadržati toksične supstance štetne po zdravlje čoveka. Uzimajući u obzir da se zalihe sirovina potrebnih za izradu mnogih plastičnih proizvoda u prirodi iscrpljuju, a da isti proizvodi uveliko zagađuju čovekovu okolinu jer nisu biorazgradivi, naučnici odavno razmišljaju o mogućnostima za zamenu plastike.

Sa ciljem da razviju nove održive proizvode nemački naučnici Juergen Pfitzer i Helmut Naegele sa Frauenhoferovog instituta u Nemačkoj su otkrili da lignin iz drveta može da se transformiše u obnovljivu plastiku, ako se stvore potrebni uslovi. Lignin zajedno sa drugim prirodnim vlaknima i dodatkom voskova, lana i konoplje na povišenoj temperaturi obrazuje masu koja se može obrađivati kao i svaki drugi termoplastični materijal. Ova bio-plastika koja izgleda i

Izvor vesti - Deutsche welle

<http://www.dw-world.de/dw/article/0,,3938912.00.html>

Drugi izvori

<http://www.tecnaro.de/english/arboform.htm?section=arboform>

<http://www.wasteonline.org.uk/resources/InformationSheets/Plastics.html>

će zameniti plastiku

Pripremio: dipl. ing. Goran Bodirogić

Dva nemačka naučnika su otkrila *tečno drvo* koje ima potencijal da sačuva značajne količine preostalih fosilnih goriva na planeti.

Oni su otkrili da lignin iz drveta može da se *transformiše* u obnovljivu plastiku, ako se stvore potrebni uslovi. Lignin zajedno sa drugim prirodnim vlaknima i dodatkom voskova, lana i konoplje na povišenoj temperaturi obrazuje masu koja se može obrađivati kao i svaki drugi termoplastični materijal. Ova bio-plastika koja izgleda i ponaša se kao drvo može biti oblikovana na bezbroj načina, vrlo je trajna, a oblici koji nastaju su super-precizni i pružaju veliku slobodu pri dizajniranju.

ponaša se kao drvo može biti oblikovana na bezbroj načina, vrlo je trajna a oblici koji nastaju su super-precizni i pružaju veliku slobodu pri dizajniranju.

Lignin je, kao što je poznato, jedna od tri osnovne komponente drveta, pored celuloze i hemiceluloze, ali se ne upotrebljava u proizvodnji papira. Izdvaja se iz celuloze da bi se proizveo beli papir, i obično se spaljuje. Industrija pulpe i papira proizvo-

di negde oko 90 miliona kilograma lignina svake godine.

– Mi smo odmah znali da lignin, zbog svoje lake dostupnosti kao nusprodukt, ima veliki potencijal u razvoju održivih proizvoda, rekao je Juergen Pfitzer. On još kaže da lignin može da zameni i milione barela nafte koji se koriste za proizvodnju plastike.

Materijal je nazvan **arboform** (od latinske reči *arbor* što znači drvo). Ono što je specifično za *tečno drvo* je to što se arboform nakon upotrebe i razgrađuje kao drvo, što ujedno predstavlja i njegovu najveću prednost nad ekološki omraženom plastikom. Znajući za njegov potencijal, naučnici su 1998. osnovali Tecnar, kompaniju koja je trebalo da komercijalno razvije arboform. Osnovan u državi Baden-Wuerttemberg, Tecnar je započeo sa samo dva zaposlena, da bi firma iz godine u godinu rasla i danas imala porudžbine za celu 2010. godinu.

Nekoliko proizvoda, napravljeno od *arboform*-a, koji su prikazani javnosti uključuju igračke za decu, nameštaj, zvučnike (zbog dobrih akustičnih svojstava), štapove za golf odličnog kvaliteta, a mogućnosti su skoro neograničene. Naučnici sa Fraunhoferovog instituta veruju da će svojim patentom pokrenuti novu revoluciju potrošačkog društva.

Neke od velikih svetskih kompanija se uveliko interesuju za arboform, i razmišljaju da ga primene u svojim proizvodima. Tako je na primer, italijanski brend cipela Sergio Rossi razvio kolekciju cipela sa đonom izrađenim od bioplastike.

– Sjajno je što nešto tako glamurozno može biti istovremeno i ekološki prihvatljivo, saopštavaju iz ove kompanije.

Kao i kod svakog novog proizvoda cena je ključ uspeha. Dok je cena obične plastike između 0,48 do 2,20 \$/kg, cena *tečnog drveta* – arboforma je 1,20 \$/kg. Treba uzeti u obzir i to da ako cena nafte nastavi sa rastom, ubrzo će arboform postati jeftinija ekološka alternativa plastici.

Zasigurno je da će *tečno drvo* probiti svoj put do masovne proizvodnje, a takođe će pomoći životnoj sredini, istiskajući sa tržišta tone za planetu pogubne plastike. ■



Buje-export d.o.o. Buje
Istarska 22, Buje, Hrvatska
www.buje-export.hr

Tel: +385 (0)52 725 130

Fax: +385 (0)52 772 452

Kontakt osobe:

Dario Kozlović

Tel: +385 (0)52 725 132

Mob: +385 (0)98 254 193
dario.kozlovic@buje-export.hr

Darko Milos

Tel: +385 (0)52 725 134

Mob: +385 (0)99 2182 678

darko.milos@buje-export.hr

Poslovnica Zagreb

Tel: +385 (0)1 6117 171

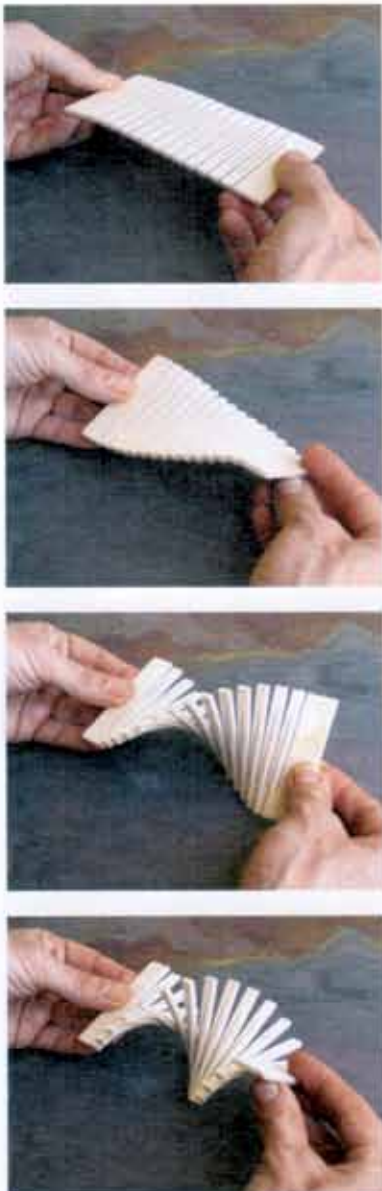
Fax: +385 (0)1 6117 029

Kontakt osoba: Ratimir Paver

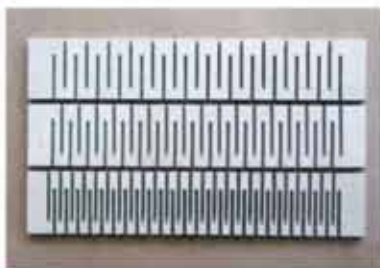
Mob: +385 (0)98 254-192

BUJE-EXPORT d.o.o.
IMA 40 GODINA
KONTINUIRANOG ISKUSTVA
U TRGOVINI DRVETOM:
REZANA GRAĐA, ELEMENTI,
PARKET, FURNIR
I UVOZ OPREME ZA
DRVNU INDUSTRIJU.
POSEDUJEMO FSC CERTIFIKAT
OD 2000. GODINE I PRUŽAMO
USLUGE KONSALTINGA
ZA FSC CERTIFIKOVANJE.





Slike pokazuju opseg deformacija po principu Ducta



Šperploča rezana u jednom pravcu. Razmak između rezova i njihova širina određuju opseg deformacije



*Čvor od drvene letvice
demonstrira potencijal u novim dizajn idejama*

DUCTA - NOVI SISTEM IZUZETNE

Početak dvadesetprvog veka obeležen je preporodom drveta kao materijala u arhitekturi, dizajnu i izradi nameštaja. Prirodno poreklo i izuzetna taktilna svojstva površine kao i činjenica da je cenjen kao ekološki opravdan materijal, učinile su drvo veoma popularnim među projektantima i investitorima. Ipak složenije, pre svega forme sa puno zaobljenja i promene pravca savijanja koje diktira savremena estetika se u ovom materijalu mogu postići samo u vrlo ograničenim okvirima ili uz korišćenje kompleksnih i skupih procedura u proizvodnji.

Ideja o novom sistemu deformisanja materijala na bazi drveta je začeta na Univerzitetu u Cirihi, na projektu ležaljke od drveta studenta industrijskog dizajna, Kristiana Kuna. Docent Serž Lunin, mentor na projektu, podržao je istraživanja i eksperimente koji su imali za cilj da se na najjednostavniji, najisplativiji i najbrži način deformiše ploča u tri dimenzije. Rezultat njihovog rada je bio inovativan sistem od drveta izuzetne fleksibilnosti koja se postiže na zadivljujuće jednostavan način.

Novi i jedinstven sistem je patentiran pod imenom Ducta i omogućava da ravna ploča na bazi drveta posle jednostavnog procesa proizvodnje može biti deformisana u tri dimenzije. Praveći rezove na jednakim razmacima, naizmenično sa obe strane ploče, dobija se neobična fleksibilnost koja nije karakteristična ni za jedan materijal na bazi drveta i koja se može porediti sa onom kod gume ili tekstila. Zahvaljujući ovom sistemu naizmeničnih rezova čvrsta ploča se može lako transformisati u oblik koji nam je potreban.

Vršeni su eksperimenti na različitim tipovima ploča i sa različitim vrstama drveta i utvrđeno je da predloženi sistem funkcioniše bolje, što je ploča homogenije strukture. Tako je šperploča pokazala najbolje rezultate u primeni Ducta sistema, a upotreba MDF ploča je ograničena zbog kratkih vlakana koja utiču na smanjenje čvrstoće krajnje forme.

Ovaj sistem na iznenađujući način kombinuje tradicionalni materijal sa najnovijom tehnologijom i predstavlja jednostavnu, inspirativnu ideju koja otvara nove dizajn koncepte.



Masivna ploča drveta koja je rezana i u poprečnom i uzdužnom pravcu da bi postala elastična

OD DRVETA FLEKSIBILNOSTI

PIŠE: mr Jelena Matić

Većina Ducta proizvoda se realizuje kroz CNC procese. Rastojanje između rezova kao i njihova širina utiču na veličinu fleksibilnosti. Jednostavna šema rezanja u jednoj ravni se primenjuje za ploče na bazi drveta kao što su šperploča, iverica ili MDF ploča, a složenija u dve ravni, uzdužno i poprečno, za masivno drvo kako bi se postigla željena fleksibilnost.

Ducta omogućava kako u umetničkom tako i u tehničkom smislu, mnoštvo zadivljujućih i novih aplikacija u dizajnu i enterijeru. Njene visoko dekorativne površine i estetske strukture, koje se menjaju u zavisnosti od stepena savijanja, kao i ornamentalna transparentnost, čine je veoma inspirativnim materijalom. Zbog dobrog dizajna i tehničkih karakteristika, mogućnosti aplikacije Ducta sistema su mnogobrojne: od zvučno apsorbujućih površina preko poluproizvoda za proizvodnju nameštaja i fleksibilnih drvenih sedišta do uređenja enterijera, dekorativnog osvetljavanja objekata, pregrađivanja prostora.

Postupak, koji je nastao od studentskog projekta, sada je pod vođstvom švajcarske Agencije za promociju inovacija - CTI koja podržava saradnju između univerziteta i industrije. Trenutno, tim stručnjaka za materijale, tehnologa u preradi drveta i dizajnera radi na izradi komercijalnog proizvoda zasnovanog na ovoj jednostavnoj i pionirskoj ideji. Ducta sistem otvara mogućnosti za razvoj umetnički i tehnički potpuno novog načina razmišljanja i time novih komercijalnih oblasti primene.

april 2010.



KARIŠIĆ
ENGINEERING

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

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



Linije za brušenje i lakiranje



Kanterice - sa predfrezerima



Prese - za furniranje



CNC krojači ploča



Četvorostrane rendisalijske



Vakuumske sušare



CNC obradni centri



CNC obradni centri - sa 6 osa



Mehaničke brketirke



Roboti za manipulaciju i lakiranje



Linije i komore za lakiranje

Parket linije

Korišćenje kreditne linije Vlade Republike Italije



Fabbrica d.o.o.

BOJE PO VAŠOJ MERI

Zadovoljan kupac je središte svih naših aktivnosti. On je cilj i smisao našeg razmišljanja i delovanja.

Kada smo pre šest godina trasirali naš put i postavili poslovnu politiku, odlučili smo da proizvođačima ponudimo isključivo najkvalitetnije proizvode za površinsku zaštitu i dekoraciju drveta, koji su prethodno već bili prihvaćeni i priznati na tržištima razvijenih zemalja. Bez obzira na iskušenja koja su nam nametali česti zahtevi za komercijalnim materijalima i prisutna konkurentska ponuda, ostali smo dosledni svom stavu da tržištu ponudimo isključivo kvalitet.

Tokom godina izgradili smo dobre poslovne i partnerske odnose sa našim dobavljačima iz inostranstva, tako da smo danas u prilici da Vam ponudimo najbolje proizvode u značajno većem asortimanu, po pristupačnim cenama.

U prodajni program uvrstili smo široku paletu proizvoda za površinsku zaštitu i dekoraciju nameštaja, enterijera i građevinske stolarije. Poslednjih godina, na osnovu zahteva kupaca, našu ponudu upotpunili smo raznovrsnim brusnim materijalima, opremom za brušenje i nanošenje premaza. Kupci u Srbiji prepoznali su prednosti saradnje sa preduzećem Fabbrica, koje godinama proširuje svoju ponudu premaza za drvnu industriju.

Stalan rast prodaje pokazuje da se sav trud uložen u ispitivanje želja i potreba tržišta, uvođenje novih proizvoda i rad na stalnom unapređenju kvaliteta isplatio.

Kupci znaju da se na nas mogu osloniti. Naša firma svakodnevno dokazuje da provereni recept za uspeh koji podrazumeva izbalansiran odnos kvaliteta materijala, široku paletu proizvoda, dobro snabdeven lager i adekvatnu tehničku podršku, ne treba menjati.

Zadovoljan kupac je središte svih naših aktivnosti. On je cilj i smisao našeg razmišljanja i delovanja.

Pored velikog izbora kvalitetnih proizvoda bitna prednost naše kompanije je usluga koju pružamo. Proizvođaču, odnosno kupcu, često je neophodna pomoć za pravilnu primenu izabranog premaza. Naš glavni cilj je da korisnicima na najbolji način približimo svojstva određenog proizvoda i istaknemo njegove prednosti i kvalitete. Zbog toga dosta ulažemo u tehnički servis i adekvatno predstavljanje proizvoda. Stalno stručno usavršavanje kadrova uz pomoć inopartnara postalo je naša obaveza i važna investicija u budućnost.





Tim stručnih ljudi, zaposlenih u tehničkoj službi, definitivno će Vas opredeliti da nas izaberete za budućeg saradnika. Dobro poznavanje karakteristika svih premaza iz ponude i pomoć oko pravilnog odabira materijala su prednosti koje uvek ističemo.

Da bismo Vam na pravi način preporučili neki od proizvoda iz naše ponude potrebno je da znamo koji materijal ste odabrali za obradu, jer shodno tome nudimo različite sisteme i tehnike rada. Demonstracija primene određenih premaza, stalna podrška oko rešavanja tekućih problema su definitivno razlozi zbog kojih se možete čvrsto osloniti na nas.

Tu smo da Vam pomognemo da na pravi način uskladite svoje želje i mogućnosti. Iskreno verujemo da ćemo na taj način pružiti mogućnost svim proizvođačima iz drvne industrije da povećaju kvalitet i produktivnost površinske obrade. Fabbrica ništa ne prepušta slučaju postavljajući nove standarde u arhitekturi i opremanju enterijera, što rezultira stalnim uvođenjem novih, drugačijih proizvoda. U prijatnoj atmosferi našeg izložbenog salona možete se upoznati sa širokom paletom tonova koji prate najnovije trendove u industriji nameštaja i građevinske stolarije.

Tehnolozi i tehničari svakodnevno rade na postizanju različitih nijansi, kako bajca, tako i pigmentiranih boja, koristeći savremene metode u radu. Pored razvijenog sistema receptura, sve laboratorije poseduju modernu opremu koja podrazumeva najsavremeniji softver i spektrofotometar, koji omogućava našim stručnjacima da odrede i kasnije realizuju u proizvodnji, najzahtevnije nijanse boja.

Zahvaljujući premazima posebne namene, takozvanim specijalnim efektima, na komadima nameštaja ili stakla mogu se

postići efekti metala, gume, sedefa, mermera, tekstila, keramike, kože i zlata, kao i mnogi drugi po želji kupca.

Zajedno sa trgovcima, izvođačima, arhitektama i dizajnerima ostvaruje se intenzivno partnerstvo na lokalnim tržištima. Težimo da se ovakva partnerstva stalno podstiču i proširuju.

Važan deo poslovne politike našeg preduzeća je da se za upotrebne svrhe isporuči optimalan kvalitet proizvoda, kako bi svaki kupac dobio ono što mu je prethodno predloženo i preporučeno, kao i da se obezbeđeni kvalitet u svakom segmentu aktivno unapređuje i poboljšava. Stalno napredovanje je dugoročni cilj našeg poslovanja.

Donesite pravu odluku koja će vam pomoći da radite bolje i kvalitetnije.

Probajte, primetićete razliku!



Fabbrica d.o.o.

Bosanska 65, Zemun, BG

tel.+381 11 316 99 77, 316 99 88

office@fabbrica.co.rs

www.fabbrica.co.rs



Konzervacija podne obloge

Da bi se uopšte moglo govoriti o nekim tehnikama konzervacije, potrebno je da za to postoji i definisan prostor, a taj prostor je od davnina kuća za stanovanje. Pojam organizovanog komfora – koji, u stvari, predstavlja odraz razvitka društva u svim njegovim vidovima – nastao je, verovatno, sa pojavom prvih čovekovih skloništa. Iako su religiozne preokupacije imale prednost (najbrojnija arheološka otkrića su uglavnom hramovi i oltari), interesovanje za ukrašavanje prostora za život manifestovala se kod svih naroda bez obzira na njihov geografski položaj.

Unutrašnja arhitektura sa svim svojim elementima: pokretnim ili stabilnim (vrata, prozori, kamini, zidovi, podovi, plafoni, nameštaj, posuđe itd.), stalno su tokom istorijskog razvoja usavršavana. Unutrašnja dekoracija je dostigla vrhunac u Egiptu, Grčkoj i Rimu, što se nastavilo u specifičnom ukusu i karakteru u Vizantiji. Do pojednostavljenja dolazi u ranom srednjem veku – naročito u zemljama zahvaćenim stalnim seobama. Unutrašnja dekoracija je doživela procvat za vreme renesanse, dobijajući originalna obeležja u različitim zemljama. Zatim su stilovi unutrašnje arhitekture nastajali na dvorovima francuskih kraljeva i u drugim oblastima Evrope, gde su prošli kroz mešovite periode u XIX veku, da bi u naše doba dobili potpuno novi oblik i postali sintetizovani, veoma uprošćeni, što izražava osećanja epohe.

Tokom čitave svoje evolucije tip stana i njegova opšta arhitektura (bilo u palati, bilo u skromnoj kući), uticali su na stil enterijera. Ovu celinu bogati su ostvarili koristeći znanje umetnika, a u narodnoj arhitekturi to su učinili vremenska selekcija i narodni genij.

U stvari, ono što je karakteristično za jedan stil, ono što mu daje vitalnost, pravo postojanja i snagu da opstane kroz vekove, zavisi od stepena originalnosti umetnika da svoje vreme izrazi odgovarajućom tehnikom i duhovnošću, a dekorativno stvaralaštvo u svom najboljem vidu otkriva materijalni i duhovni stepen datog momenta u istoriji kulture.

Kao što umetnik ostavlja trag u vremenu tako neki plemeniti ljudi ne dozvoljavaju da se takve stvari zagube u ovim vremenima koja su danas veoma brza i prosto gutaju sve što bi trebalo da ima neki svoj vek trajanja. Jedna od takvih je i gospođa Gordana Korać, koja je u svojoj knjizi ZEMUNSKA PORODICA SPIRTA, sačuvala od daljeg zaborava njihovu kuću, objekat koji je od velikog značaja za kulturu, u čijem se manjem delu, nalazi i podna obloga od intarzirano parketa, koji je predmet ovog teksta. U svojoj knjizi autorica opisuje ovu kuću na sledeći način: ...“ova zgrada, poslednje utočište zemunske plemićke porodice Spirta, pretrpela je do današnjih dana mnoge izmene. Kako je nekada izgledala, može se donekle saznati iz „pera i sećanja“ njenog savremenika dr Pere Markovića.

Raskošno sazidana (kuća) bila je ona u Glavnoj ulici br 9, a za koju je načinio nacрте onaj isti arhitekta koji je izgradio i Grčku crkvu na bečkom Flajšmarktu... Fasada je izgrađena u kamenu, a u širokom ulazu u kuću naslikane su u naravnoj veličini s desne i s leve strane likovi iz grčke mitologije... U ulaznoj sobi iz koje se ulazi u salon i druge sobe, nalazi se veliki beli kamin, a na zidovima su naslikane slike koje predstavljaju predele iz kupališta Badgenstein u Austriji, kuda su verovatno, članovi te porodice odlazili na lečenje ili odmor. Sobe su neobično visoke i imale su vrlo lepe parketa belgijskog porekla... zidana je 1851. godine (?) po planovima bečkog arhitekta Ferdstla...”

Ovakvo lepo piše plemenita gospođa Gordana Korać, ali ono što se zatiče u delu kuće, kada sam prvi put posetio ovaj objekat, novembra 2001. godine po pozivu stručnjaka iz Zavoda za zaštitu spomenika kulture grada Beograda, je potpuno drugačija slika. (Slike 1, 2, 3 i 4). Posle ovog obilaska pristupio sam izradi elaborata, gde sam se posebno osvrnuo na deo koji opisuje takozvano zatečeno stanje, zato što je objekat tada bio u polurazrušenom stanju (u enterijerskom smislu), kako bih naglasio da se bar u ovim fazama rada zaštititi ta podna obloga. Međutim sve je nekako išlo nekim drugim tokom tako da su ekipe koje su izvodile neke radove taj već prilično oštećeni parket pokrili samo najlonom, koji je proizveo povećanje kondezata i stvaranje vode...

Od predhodne dokumentacije nije postojalo baš ni jedan jedini papir niti fotografija. Jedino do čega sam uspeo da dođem bio je jedan IZVEŠTAJ Skupštini opštine Zemun, koji je rađen 1965. godine. Šestočlana komisija samo u jednom delu izveštaja pominje da su...“ podovi u glavnim prostorijama luksuzne parket-ploče ornamentirane u više boja ili hrastov parket „riblja kost“... luksuzna obrada podova – parketa u intarziji od više vrsta drveta“... Bilo je ovo sve što sam mogao da pročitam o ovoj podnoj oblozi koja je, bez sumnje, od izuzetno velike istorisko-kulturne vrednosti.

Sve ono što sam do tada znao o podnim oblogama ovog tipa bila je samo teorija. Počela su traganja, razna dopisivanja i iznalaženje mogućnosti da se preko drugih iskustava i pokušaja bliže informišem. Tada sam shvatio da je ovakvih podnih obloga, a pogotovu

Autor ovog teksta je vanredni profesor na Fakultetu primenjenih umetnosti u Beogradu



Slike 1, 2, 3 i 4 – Zatečeno stanje parketa 2001. godine u kući porodice Spirta u Zemunu

rađene u tehnici INTARZIJE

PIŠE: prof. Zvonko Petković

iz perioda kraja XVIII i početka XIX veka, bilo veoma malo. Do tada je bilo samo nekoliko publikovanih informacija te vrste u celoj Evropi. Iz Rusije sam dobio knjigu *Veliki dvorac u Kremlju* (Большой Кремлевский Дворец) gde se u nekoliko fotografija vidi deo slične podne obloge, a zatim sam dobio informaciju da postoji pretpostavka da je i podna intarzirana podloga u kući porodice Spirte u Zemunu rađena u istoj belgijskoj radionici u kojoj je rađen i intarzirani parket za Kremaljski dvorac... (Slike 5 i 6).

Pripreme za ovaj posao koji je podrazumevao isključivo konzervatorski tretman na delu podne površine koja je rađena u parketnoj intarziji bile su prilično mukotrpne, ali su istovremeno bile veliki izazov, jer se prilika za ovakav rad možda ukaže jednom u životu konzervatora.

Krajem 2002. godine, počeo sam sa konzervatorskim radovima. Posle detaljnog snimanja svakog prostora ponaosob, ustanovljeno je da se radi o pet prostorija u kojima je bilo podova rađenih u tehnici parketne intarzije, da je u četiri prostorije obodna bordura, kao i pragovi rađeni od hrastovog parketa, a da je samo u jednoj, najmanjoj sobi, od zida do zida bila intarzirana podloga. Stručna lica iz Zavoda za zaštitu spomenika kulture grada Beograda, koji su ujedno bili zaduženi i kao nadzorni organ kod izvođenja konzervatorskih radova, konstatovali su da je u ovoj sobi u nekom od predhodnih radova naknadno bila postavljena ova intarzirana podloga, što se kasnije ispostavilo kao tačno.

Prvi koraci u pripremnom delu posla bili su da se sve površine dobro očiste i odmašte. Čišćenje je bilo mehaničko, sa međufazama gde sam ispirao kompletne površine sa rastvorom 20% alkohola u vodi, kako bih postepeno uklanjao i zamašćene naslage sa površinskog dela podloge. (Slika 7). Ovo je ponavljano više puta sa pažljivim usisavanjem. Sledeća faza rada je bila konsolidacija celokupne površine termootpornom samolepljivom folijom (Slike 8 i 9), koja je omogućavala da se intarzirani delovi zadrže u svom prvobitnom položaju, a ujedno je bilo predviđeno da se u narednim fazama rada svaka ploča nesmetano provlači kroz termo prese. Preko svake folije je bio označen broj, strelicom obeležen pravac, a dobro obeležavanje je omogućavalo da se po završetku tretmana svaka ploča u prvobitno stanje vrati na prethodno mesto.

Podizanje ploča je bio stvarno delikatan postupak jer sam vodio računa da se ni jedna ploča u bilo kom delu ne ošteti (mehanički), da ne dođe do lomova (slike 10 i 11). Predpostavka je bila da su sve ploče bar približno istih dimenzija, u smislu debljine; ali tek posle skidanja svih ploča i merenja videlo se da su ploče u debljini varirale od 2,4 cm do 4,6 cm. NAPOMENA: moj predlog kao izvršioca ovih konzervatorskih radova je bio da se sve ploče vrate na istu, repariranu podlogu, sa promenom pod-poda, ali kada je nadzorni organ video situaciju na terenu (slika 12), doneo je novu odluku da se kao podpodloga radi betonska ploča sa cementnom košuljicom. Ovo je u mnogome menjalo startni deo posla, ali sam tada dao predlog da se svaka ploča sa



Slike 7, 8 i 9 – Delovi pripreme faze



Slike 5 i 6 – Fotografije iz knjige *Veliki dvorac u Kremlju* ukazuju na mogućnost da je ista belgijska radionica izrađivala i intarzirane podne obloge u kući u Zemunu



Slike 10, 11 i 12 – Deo pripremnih radova

donje strane egalizira, kako bi se dovele na istu debljinu. Urađena je proba sa najtanjom i najdebljom skinutom pločom i ustanovljeno je da ova operacija ima smisla za dalji rad. Kao tampon ploče predvideo sam OSB vodo-otporne ploče, koje je trebalo da se za gotovu podlogu pričvršćuju „tipl-ekserima“ dužine 6cm. (Slike 13 i 14). Zbog lošeg stanja originalne podloge, vlažnost ploča sa donje strane je bila preko 70% vlažnosti. Priprema za egalizaciju je podrazumevala vađenje eksera iz svake ploče, kao i pokušaj isušivanja, ali prirodnim putem, da ne bi došlo do naglog isušivanja i pucanja. Ovaj period je iskorišćen da se ispita i sloj intarzije: debljina pločica je u originalu



Slike 13 i 14 – Tampon ploče

bila oko 7 mm, rađene su iz tangencijalnog i uzdužnog preseka masiva oraha, jasena, najverovatnije trešnje, a bordurni delovi su rađeni i od egzotičnih vrsta drveta tikovine i najverovatnije neke od vrsta mahagonija. U ovoj fazi pored ispitivanja koristio sam i mogućnost da se izrade neki od nedostajućih elemenata intarzije, koje sam radio od laminatnog segmenta, da bi u svakom pogledu smanjio mogućnost pojave torzionih sila koje se javljaju kod masivnog drveta, a koje mogu da prouzrokuju pukotine. Svaka ploča je sastavljena iz najmanje četiri vrste masivnog drveta, ali je maksimalno vođeno računa o njihovom uklapanju.

Posle procesa egalizacije, svaka ploča je sa donje strane bila idealno ravna, tako da je naleganje na tampon OSB ploče bilo izuzetno i onemogućio sam pojavu fizičkog rada između površina. Dimenzije OSB ploče su oko 212cm x 120cm, a dimenzije intarziranih ploča su 64cm x 64cm, tako da sam slogom OSB ploča, koji se nije poklapao sa slogom intarziranih ploča uspeo da sprečim poklapanje proreza (fuga). (Slika 15).

Pre početka posla koji je podrazumevao vraćanje intarziranih delova podne obloge, najviše sam se bojao grejanja koje je već bilo razvedeno u „cementnoj košuljici“ i to naknadno, tako da sam upozorio nadzor i sve u lancu, koji su vodili brigu o ovom objektu i prostoru, da može doći do neprijatnosti onog trenutka kada grejanje proradi, a još više zbog toga što u ovom objektu nije bilo nikakvog grejanja proteklih šest decenija. To se na kraju pokazalo kao problem 2007. godine.

Po nalogu stručnjaka, (delimično) konzervirane ploče vraćao sam u prvobitno stanje u martu 2003. godine. Sledeća faza rada je bila skidanje termootporne folije i fina dorada postavljenih ploča (Slika 16). Pred završnu obradu proverena je kompletna postavljena podloga i onda se pojavila potreba da se mali prostori između intarziranih ploča ipak zatvore „fug-masom“ za drvo, a objašnjenje je bilo da ne prodiše prašina. Sa ovim se nisam složio, pokušavajući da objasnim da usled promene mikroklimatskih uslova, drvo neće moći da „radi“, smanjuje se dilatacioni prostor i dovodiće do pojave pukotina, ali postupio sam po nalogu nadzora (Slika 17).



Kao završnu obradu predvideo sam fino politiranje, mašinskog karaktera emulzionim voskom u više slojeva, ali zahtevi su se promenili tako da je završna obrada urađena dvokomponentnim lakom za parket, koji je u svom sastavu po deklaraciji proizvođača sadržao i „UV blokator“ (Slike 18 i 19).

Zvanični prijem konzervatorskih radova obavljen je komisijski u julu 2004. godine, a u rešenju koje je doneto 21.07.2004. godine stoji: „Izjavljujem da su radovi na restauraciji podova od intarziranih parketa na objektu „Spiratina kuća“ u Zemunu završeni i da su izvedeni u skladu sa konzervatorskim uslovi-



Slika 15 Postavljene tampon ploče



Slike 16 i 17 – Fina dorada postavljenih ploča



Slika 18 – Završna obrada



Slika 19 – Parket u kući porodice Spirta u Zemunu nakon izvršene konzervacije

ma, uputstvima Nadzornog organa i konzervatorsko-restauratorskim principima, kao i da se izvedeni radovi mogu u potpunosti prihvatiti" u potpisu Nadzorni organ, Mirjana Dedić Nikitović, d.i.a.

Što se mene tiče ja bih ovu priču ovde i završio, možda nekim citatima određenih ljudi iz struke, koji su dali svoj sud o ovom i o još nekim radovima koji su bili prezentovani na mojim samostalnim izložbama 2005. godine u Konaku kneginje Ljubice u Beogradu i u Narodnom muzeju u Kruševcu 2008. godine.

„Arhitekta Zvonko Petković, profesor Fakulteta primenjenih umetnosti u Beogradu, se već dugi niz godina bavi restauracijom i konzervacijom umetničkih ostvarenja iz proteklih epoha. Njegov je poduhvat pionirski, jer vrlo uspešno vraća u život antikvitete, revitalizuje ih i čini da mi postajemo svesni našeg kulturnog blaga.

Za razliku od mnogih njegovih kolega u svetu, koji imaju mnogobrojne saradnike, laboratorije i radionice, i raspolažu znatnim materijalnim sredstvima, Zvonko Petković je u dobroj meri „usamljeni jahač“ koji je morao

da objedini mnoga znanja, postupke i načine rada. Utoliko su više njegovi rezultati za svako poštovanje, a pred konkretnim ostvarenjima i za divljenje.“ (Napisao arhitekta i slikar Siniša Vuković, redovni profesor FPU u penziji).

...„Arhitekta Zvonko Petković, profesor FPU u Beogradu, između ostalog, pola decenije spoljni saradnik Muzeja grada Beograda, spašava, svojim umećem i profesionalnošću, komade nameštaja i otima ih iz ralja vremena, iz zagriža neprikladnih uslova čuvanja i, ponekad, neadekvatne prethodne upotrebe. Leči i ponovo oživljava iste one komade od drveta koji nas čine ponosnim svojom originalnom majstorskom i stilskom prefinjenošću, svojim istorijskim nameštenjima u istorijski veoma značajne domove ili dvorove, a najčešće i jednim i drugim istovremeno...

Izlaganje radova, predmeta i dokumentacije o procesima na stilskom nameštaju i sličnim žanrovima, autora Zvonka Petkovića, ima još jedan dobrodošao, posredan cilj – nedvosmislen demistifikaciju unutar muzejskih aktivnosti, pokazivanje znanja i znoja pri lečenju predmeta baštine, bez stida zbog stanja neophodnog za lečenje, vidanje, a u skladu sa savremenim evropskim muzejskim i muzeološkim praksama.“ (Napisao tadašnji direktor Muzeja grada Beograda, mr Bojan Kovačević, arhitekta). ■



PARKETI
NESTA

sve za vašu kuću i stan

- **Proizvodnja i prodaja klasičnog parketa HRAST, JASEN i BUKVA**
- **Kompletan prateći materijal: lepkovi, lakovi, sokle, lajsne**
- **Ugradnja parketa po sistemu „ključ u ruke“**
- **Proizvodnja i ugradnja drvenih stepeništa**

NESTA DOO, 11223 Beograd, Beli potok, Kružni put 20
Tel/fax: +381 (0) 11 3943-255, 3943-256, mob. +381 (0) 63 334-735
nesta_doo@yahoo.com · www.nestalika.co.rs

CLIP top BLUMOTION

Sve je tu



Copyright Blum® SC35SR21_HIT LIGHTHOUSE.de

Ko bi rekao šta ova šarka sve može. Jer inovativna tehnologija je sakrivena u glavi šarke: integrisana BLUMOTION funkcija za nežno i tiho zatvaranje vrata na nameštaju.

Inovativna tehnologija na najmanjem prostoru

Precizni tokovi kao u satnom mehanizmu i to na najmanjem prostoru: integrisani BLUMOTION je tehnički sofisticirano rešenje koje brine za visok komfor zatvaranja vrata na nameštaju. A izgled je takode ubedljiv: elegantan dizajn podvlači visokokvalitetan karakter šarke.

Šarka za svaka vrata

Šarka bi trebalo po mogućstvu da bude višestruko upotrebljiva. O ovom načelu se vodilo računa i prilikom razvoja CLIP top BLUMOTION-a. Ovaj šarnir može da se koristi kako za drvo tako i za aluminijum i može da se primeni u mnogim situacijama, npr. kod ugaonih vrata.

Nežno i tiho zatvaranje

Komfor nežnog i tihog zatvaranja sve više ljudi želi da ima u svom domu. Posebno prijatno uz BLUMOTION: svejedno koliko je težak front ili s kolikim zamahom se vrata zatvaraju – zatvaranje je uvek nežno i tiho. Da bi to trajalo tokom celog života nameštaja, CLIP top BLUMOTION je konstruisan za 200.000 otvaranja i zatvaranja.



Novo okretište za deblja vrata

Posebne mogućnosti CLIP top BLUMOTION nudi kod debljih vrata do 24 mm. Novo okretište brine o tome da vrata u otvorenom stanju ne udaraju u prednju ivicu korpusa.



Funkcija deaktiviranja kod malih vrata

Za visok kvalitet kretanja kod malih i lakih vrata, funkcija BLUMOTION može po potrebi jednostavno da se deaktivira – preko prekidača na glavi šarke.



Na sve se mislilo: i kod prerade

Blum proizvodi su pogodni za preradu. Tako CLIP top BLUMOTION može zahvaljujući proverenom CLIP mehanizmu veoma lako da se montira: bez alata i brzo. Pomoću 3-dimenzionalnog regulisanja spojevi se optimalno podešavaju – dovoljan je šrafciger. Mogu da se koriste postojeće montažne ploče.



DALLAS

www.dallas-company.com

Kvalitet
koji štedi
Vaš novac!

**BRZA
ISPORUKA**



AKCIJA! 50%

SRBIJA

Beograd, Galerija nameštaja, Kolarčeva 1, 011 33 40 431, 064 87 50 50 1
Beograd, 27. marta 43, 011 33 41 047, 064 87 50 50 4
Beograd, Čingrijića 13, 011 24 10 364, 064 87 50 52 0
Beograd, Bulevar revolucije 174, 011 244 66 94
Zemun, Ugrinovačka 206, 011 21 05 249, 064 87 50 53 3
Novi Sad, Bul. Oslobođenja 131, 021 453 086, 064 87 50 510
Kraljevo, Ratinska 7, 036 382 488, 064 87 50 525
Niš, Vojvode Tankosića 11, 018 255 788, 064 87 50 518
Kragujevac, N. Pašića 12, 034 331 785, 064 87 50 517
Jagodina, Čuprijski put bb, 035 250 569, 064 87 50 623
Kruševac, 23. septembar bb, 037 887 741, 064 87 50 516
Čačak, Nikolaša Velimirovića 212, 032 221 345, 064 87 50 534
Šabac, Ušće Promet, Kralja Milutina 3, 064 87 50 524
Vršac, Vojnički trg bb, 013 833 230, 064 87 50 513
Zaječar, Paraćinski put bb, 019 42 55 10, 064 87 50 519
Novi Pazar, AVNOJ-a bb, 020 316 067, 063 449 873
Novi Pazar, Skopskih žrtava bb, 020 384 052, 064 87 50 50 7
Tutin, Revolucije bb, 020 811 611, 064 87 50 50 5

SLOVENIJA

Kranj, Dallas Interier, Savska cesta 34, 04 2020 690, 04 2020 691, 04 2020 692

BOSNA I HERCEGOVINA

Sarajevo, Vlakovo 154, 033 627 100
Sarajevo, Otoka 123, 033 474 400, 453 600
Tuzla, Rudarska do 68, 035 286 488
Tuzla, Mahmuta Bušatlije, 035 226 683
Brčko, Brezik-Blizma II/a, 049 345 230
Kakanj, Selima Ef. Merdžanovića bb, 032 559 920
Sarajevo, Stup bb, 033 634 164
Bihać, 5. Korpusa bb, 037 221 602
Mostar, Maršala Tita 237, 036 577 002
Banja Luka, Omladinska bb, 051 462 355
Sanski Most, Prijedorska 139, 037 687 051
Kladuša, Zuhtije Žalića 17, 037 773 429
Bjeljina, Put Bjeljina dvorovi bb, 055 351 590

CRNA GORA

Rožaje, Ibarska, 087 272 426, 067 282 201
Podgorica, Josipa Broza bb, 081 658 695, 067 282 210
Bar, RK "Izbor", V. Rolovića bb, 085 303 204, 067 282 211



BIESSE 2010.

KOMPANIJE

TOP TECH WOODWORKING I XILIA

ZAJEDNIČKIM SNAGAMA NA TRŽIŠTU SRBIJE

Kompanija Biesse S.p.A., globalni lider na tržištu proizvodnje mašina za obradu drveta, stakla i kamena, orijentisana na proizvodnju visoke CNC tehnologije, je uz podršku ovlašćenog distributera Top Tech Woodworking d.o.o. izgradio apsolutnu leadersku poziciju na tržištu Srbije, Crne Gore i Bosne i Hercegovine.

Imajući u vidu karakteristike novog tržišta i samih potreba budućih klijenata, te veoma veliki broj potencijalnih klijenata, Biesse je odlučio da, za prodaju nove linije proizvoda, pojača, već dosta jaku komercijalnu strukturu, uključivanjem jedne, specijalizovane komercijalne organizacije, koja uspešno deluje u tom segmentu tržišta.

Top Tech Woodworking d.o.o. je sklopio sa firmom Xilia d.o.o. dogovor o zajedničkoj delatnosti na tržištu Srbije, gde je Xilia d.o.o. postala ekskluzivni distributer za liniju proizvoda ARTECH, a Top Tech Woodworking, pored već uobičajenog programa Biesse, će pružiti stalnu podršku novoj organizaciji u svim sferama post prodaje, uključujući servisnu asistenciju i organizaciju distribucije rezervnih delova.

Sinergija i partnerstvo distributera dovešće do zadržavanja vrhunskog nivoa usluge, uz maksimalnu podršku u izboru i korišćenju opreme, bez obzira na nivo investicije. Kompanija Biesse nastaviće da i dalje odgovorno posluje na tržištu Srbije, uz kontinuiranu podršku svojih partnera Top Tech Woodworking i Xilia.

Za sve informacije molimo obratite se na:

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 · fax. +381 11 3065 616 · e-mail: office@toptech.rs



Xilia d.o.o. - Beograd
tel. 011-219-8516, 011-219-0449 · tel/fax. 011-192-233 · mob. 063-213-549, 063-428-562
www.xilia.rs · e-mail: info@xilia.rs

TREĆA DIMENZIJA FURNIRA I FURNIRSKIH

PIŠE: dr Vladislav Zdravković

Živimo u vremenu tri dimenzije: 3D filmovi, 3D bioskop, 3D animacije, 3D ultrazvuk. Zašto ne i 3D furniri i furnirske ploče? Međutim, i ovde se, kao i uvek kod drveta, postavlja pitanje anizotropije drveta, odnosno nejednakih fizičkih i mehaničkih svojstava drveta u različitim anatomskim pravcima. Iako je debljina furnira mala (najčešće 0,5 do 1,0 mm) i oni se prilikom savijanja različito ponašaju u različitim anatomskim pravcima. Kod plitkih oblika kao što su ispune za ramovske konstrukcije furniri se relativno lako savijaju. Međutim, ako želimo da napravimo neku složeniju trodimenzionalnu formu, furniri su najčešće izloženi pucanju. To isto, ali u mnogo većem stepenu se dešava i kod furnirskih ploča.

Ovom prilikom ukazuje-mo na neke konvencionalne tehnike savijanja furnirskih ploča koje imaju svoja ograničenja. Posebnu pažnju ukazujemo na mehanički modifikovane furnire koji se podjednako ponašaju u svim anatomskim pravcima i mogu se savijati u složene oblike.

Savijanje furnirskih ploča

Danas u projektima sve više postoji potreba za savijanjem furnirskih ploča. Metode savijanja furnirskih ploča mogu biti različite, ali sve one imaju zajednički cilj a to je kako saviti ploču sa željenim radijusom a da ona zadrži oblik i da se ne ošteti. Na tržištu postoje posebne furnirske ploče namenjene za savijanje.

Jedan od najjednostavnijih metoda savijanja ploča je prethodno parenje ploče u zatvorenom sudu. Obradak se stavlja u komoru za parenje i drži određeno vreme koje zavisi od debljine ploče i obično se računa tako da se za svaki santimetar debljine ploče uzima 25-30 minuta. Posle parenja, ploča se savija preko kalupa, pričvršćuje stagama ili na neki drugi način i tako drži dok se ne osuši. Ovaj metod savijanja velikim delom zavisi od kvaliteta lepka i lepljenja i uvek postoje opasnost da dođe do raslojavanja listova furnira.

Drugi metod pripreme furnirskih ploče je metod narezivanja ploče. Sa unutraš-

nje strane koja će biti okrenuta prema kalupu, pravi se serija paralelnih rezova određene dubine pomoću kružne pile ili serije kružnih pila a da pritom dubina reza ne prelazi dve trećine debljine ploče. Lepak se nanosi na narezanu stranu u količini dovoljnoj da popuni rezove kako bi konstrukcija bila stabilnija. Ploča se stavlja u kalup sa drugom narezanom pločom, tako da su im narezane strane okrenute jedna prema drugoj i ostaju u kalupu dok lepak ne očvrstne.

3D furniri i ploče

Trodimenzijski furniri i furnirske ploče nastali su kao odgovor na povećanu tražnju za proizvodom koji se može oblikovati u kalupu u tri dimenzije, slično metalu ili plastici. I u ovome slučaju se javlja dobro poznati problem anizotropije drveta. Ovaj problem je rešen patentiranom tehnologijom mehaničke modifikacije drveta. Ovakav proizvod otvara nove mogućnosti u dizajniranju stolica, zaobljenih frontova za nameštaj u tri dimenzije, kao i za furniranje enterijera luksuznih

automobila ili jahti. Trodimenzionalni furniri se mogu naći na neočekivanim mestima, na primer u unutrašnjosti luksuznih automobila, kao srednja konzola kod automobila BMW X5, takođe koriste i u furniranju skupih medicinskih aparata kao što je magnetna rezonanca Siemens ili Loewe Opta televizor čije je kućište furnirano zebbrano furnirom.

Tehnologija izrade trodimenzionalnih furnira je razvijena i patentirana od strane najvećih autoriteta u ovoj oblasti. Trodimenzionalni furniri se modifikuju mehanički, tako da im tekstura ostaje sačuvana. Poledina ovih furnira je tretirana posebnim lepkovima, debljine ovih furnira su $1,15 \pm 0,5 \text{ mm}$; maksimalne dužine 1300-2100mm; maksimalne širine 980mm.

Trodimenzijske furnirske ploče rade se sa površinskim slojevima od ljuštenog furnira bukve, ili sečenog furnira bukve, svih vrsta oraha, hrasta ili trešnje. Unutrašnji slojevi su od ljuštenog bukovog furnira. Debljine trodimenzionalnih furnirskih ploča kreću se od 1,5 do 20mm. Furniri



PLOČA

se lepe u otpresak u kalupu sa patricom i matricom ili u membranskoj presi UF lep- kom za vruće ili za hladno lepljenje.

Primenom trodimenzi- onalnih furnira i furnirskih ploča dizajnerima se otvara široko polje za realizaciju er- gonomskog dizajna. Stolica izrađena od trodimenzional- ne furnirske ploče teška je samo oko 2 kilograma.

Trodimenzionalne fur- nirske ploče mogu se kom- binovati sa klasičnim, dvo- dimenzionalnim furnirskim pločama, tako što se samo neki delovi proizvoda rade od 3D furnirske ploče. Tro- dimenzionalni furnir se mo- že koristiti samo kao spoljni sloj u kalupu, tako da je ot- presak kvalitetniji, ima ma- nje deformacije i grešaka.

Primenom trodimenzi- onalnih furnira i furnirskih ploča zakoračili smo u no- vi svet i otvorili mogućnosti proizvodnje do sada teško zamislivih proizvoda. Time još jednom vraćamo drvo na mesto koje mu pripada kao toplom, plemenitom, ekološki čistom i obnovljivi- vom materijalu.



→ **Drvene konstrukcije u arhitekturi i građevinarstvu**

→ **LKV**
Laki Krovni Vezači

→ **LLD**
Lepljeno Lamelirano Drvo

→ **Industrijski i poljoprivredni objekti**
magacini, proizvodne hale, paletna skladišta, štale, senici...

→ **Sportski LKV objekti**
montažne "balon" hale i nadstrešnice

→ **Mansardni i lučni krovovi**
javni objekti, stambene zgrade, kuće...

→ **Proizvodnja čeličnog pocinkovanog bojenog trapeznog lima**
LKV PRIME®

→ Horizontalni i vertikalni **OLUCI**
sa svim pratećim priborom

→ Krovni i fasadni **PANELI**

→ Antikondenzacijska **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 www.limovi.com www.sport-hala.com



PREDSTAVLJAMO NOVU LINIJU
EKOLOŠKIH PROIZVODA

**MODERNO
PRIRODNO
EKONOMIČNO
PRAKTIČNO**

**AURO
VOSKOVI I ULJA ZA
ZAŠTITU DRVETA**

PREPORUČUJU SE ZA TRETMAN :

- NAMEŠTAJA U ENTERIJERU
I EKSTERIJERU
- PODNIH POVRŠINA I PARKETA

MODERNO

- očuvana i dodatno naglašena prirodna tekstura drveta
- obezbeđuju toplu i prijatnu atmosferu

PRIRODNO

- ćelije drveta ostaju otvorene, drvo nastavlja da diše
- proizvodi napravljeni od potpuno prirodnih sirovina
- zadovoljavaju stroge ekološke standarde

EKONOMIČNO

- mala potrošnja uz minimalan rastur

PRAKTIČNO

- jednostavna primena
- dobra površinska zaštita i otpornost
- otpornost na vlagu i prljanje
- lako održavanje i restauracija



Fabbrica d.o.o.

Bosanska 65, Zemun, BG
tel. +381 11 316 99 77, 316 99 88
office@fabbrica.co.rs
www.fabbrica.co.rs

ZAŠTO JE STANDARDIZACIJA VAŽNA?

Kampanja podizanja svesti o značaju

Pripremila: Ksenija Stojičić, Institut za standardizaciju Srbije

U procesu pristupanja Republike Srbije Evropskoj uniji, u saradnji Instituta za standardizaciju Srbije (ISS), Ministarstva ekonomije i regionalnog razvoja, Privredne komore Srbije (Beograd) i regionalnih privrednih komora (Novi Sad, Zrenjanin, Niš, Leskovac, Valjevo, Užice i Kruševac), tokom proleća 2010. godine biće održana serija seminara iz oblasti standardizacije.

Ovi seminari predstavljaju deo projekta Tehnička pomoć institucijama iz oblasti infrastrukture kvaliteta u Republici Srbiji (koji se finansira iz fondova EU, čiji su nosioci institucije AFNOR (Association Francaise de Normalisation), SIQ (Slovenian Institute of Quality and Metrology), DANAK (Den Danske Akkrediterings) i Univerzitet u Ljubljani.

Prijava učešća na seminarima i detaljne informacije mogu se dobiti na Internet-stranicama RPK ili ISS-a: www.iss.rs.

Koje teme su posebno značajne za drvoprerađivače?

Seminari koji će se održati u Novom Sadu, Užicu i Leskovcu sadržaću i tri teme značajne za drvoprerađivače, i to: Novi standardi za rezanu građu (prednosti primene evropskih standarda), predavač - Ksenija Stojičić, Institut za standardizaciju Srbije, Beograd; Problemi koji nastaju u praksi usled nepravilne primene standarda za parket i način prevazilaženja, predavač - Ilija Đujić, Jugoinspekt, Novi Sad i Prednosti primene novih evropskih standarda za



Detalji sa seminara o standardizaciji održanog u RPK Kragujevac

Pregled regionalnih privrednih komora i termina održavanja seminara o standardizaciji tokom maja i juna 2010. godine.

DATUM	Regionalna privredna komora	Adresa	Internet stranica
30. mart (utorak)	RPK Novi Sad	Narodnog fronta 10	www.rpkns.com
25. maj (utorak)	RPK Niš	Dobrička 2	www.rpknis.rs
26. maj (sreda)	RPK Leskovac	Stojana Ljubića 12	www.rpkle.rs
27. maj (četvrtak)	RPK Zrenjanin	Kralja Petra I 3/1	www.rpkomora-zr.co.rs
28. maj (petak)	Privredna komora Srbije	Resavska 13-15	www.pks.rs
10. jun (četvrtak)	RPK Valjevo	Karađordeva 64	www.inwestserbia.com
11. jun (petak)	RPK Užice	Dimitrija Tucovića 52	www.rpk-uzice.co.rs
16. jun (sreda)	RPK Niš	Dobrička 2	www.rpknis.rs
17. jun (četvrtak)	RPK Kruševac	Balkanska 63, IV sprat	www.komoraks.rs

standardizacije

parket i parketne elemente, predavač – mr Nebojša Todorović, asistent, Šumarski fakultet, Beograd.

Koje koristi imamo od standarda?

Standardi predstavljaju moćan alat za organizacije svih veličina, jer promovišu inovativnost i povećanje produktivnosti. Standardi omogućavaju kompanijama da privuku svoje korisnike, pokažu liderstvo na tržištu, ostvare prednost u odnosu na konkurenciju i budu najbolji primer u praksi. Kompanija koja je primenila standardizaciju u svojoj infrastrukturi smanjuje troškove i rizike poslovanja, ubrzati unutrašnje procese i povećati produktivnost.

Imperativ modernog poslovanja jeste uspešna komunikacija sa zakonodavnim telima, klijentima, korisnicima i potrošačima. Standardizacija promoviše uzajamnu saradnju, obezbeđujući neophodnu konkurentnost za uspešnu međunarodnu trgovinu proizvodima i uslugama.

Prezentacije se zasnivaju na evropskom iskustvu u oblasti standardizacije i bezbednosti proizvoda i podržane su direktivama EU.

Šta je do sada urađeno?

U okviru kampanje podizanja svesti o značaju standardizacije do sada je održano 6 seminara u regionalnim privrednim komorama (Beograd, Pančevo, Subotica, Kraljevo, Požarevac i Kragujevac), sa zadovoljavajućim brojem posetilaca. Regionalne privredne komore birale su teme seminara prema potrebi svojih članica, sa ciljem informisanja što većeg broja zainteresovanih strana o odabranim oblastima standardizacije. Svaki seminar počinje sa uvodnim predavanjem o evropskoj standardizaciji, evropskog eksperta za standardizaciju Ivelna Burova, zatim sledi opšte predavanje o Institutu za standardizaciju Srbije i uslugama koje on pruža, posle čega sledi set prezentacija iz posebnih oblasti standardizacije po izboru RPK. Posebno značajan je period posle svih prezentacija, kada je predviđena diskusija i razmena mišljenja o svim izloženim temama.

Prezentacije sa svih do sada održanih seminara možete videti na Internet-stranici ISS-a: www.iss.rs. ■



Zastupnik italijanske firme za boje i lakove
INDUSTRIA CHIMICA ADRIATICA s.p.a.



INTERGAGA
11080 Zemun
Jozse Scurle 13g
tel. 011 7129 467, 7129 354
tel/fax. 011 7129 072
www.intergaga.co.rs
intergaga.belgrade@gmail.com

- Boje i lakovi na vodenoj bazi za eksterijer, enterijer i staklo
- Koloranti za drvo
- Dvokomponentni poliuretanski program
- Specijalni efekti
- Lepkovi za drvo
- Parket program
- Boje i lakovi za PVC





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 grupa doo
Beograd, Kneza Višeslava 1
(zgrada Šumarskog fakulteta)
011/35-46-219
kordun3@verat.net, www.kordun.hr



PAMETNI DIZAJN

PIŠE: *Nina Babić*

Utisci sa nedavno održane međunarodne pres konferencije najvećeg međunarodnog sajma nameštaja u Milanu govore da će upravo održivi dizajn postaviti demarkacione linije između „pobednika“ i „gubitnika“ na globalnom tržištu i otvoriti novu trku između dizajnera, arhitekata, kompanija, pa i čitavih država. Nije reč o pomodnom trendu koji će obojiti stranice dizajnerskih časopisa samo ove sezone, već o suštinskom zaokretu u razmišljanju, kreiranju i proizvodnji, koji će pojedincima, kompanijama i čitavim sredinama doneti dugoročni boljitak, iako se na prvi pogled čini da je put održivog dizajna teži, komplikovaniji i skuplji.

ŠTA JE ZAPRAVO ODRŽIVI DIZAJN?

Održivi dizajn je promišljena integracija dizajna i arhitekture sa konstruktivnim, mašinskim i električnim inženjersvom koja, pored funkcionalnosti i estetike, ima za cilj minimiziranje energetske potrošnje i promovisanje ljudskog zdravlja kroz odgovoran odnos prema životnoj sredini poput čuvanja i primene obnovljivih izvora energije, energetske efikasnosti i zdravih instalacionih sistema. Održivi projekti ne moraju da koštaju mnogo, čak ni kada se čini da su komplikovaniji od uobičajene prakse. Održive građevine i nameštaj od recikliranih i ekoloških materijala nemaju prepoznatljiv stil, već dele zajedničku holističku



Detalji sa pres konferencije međunarodnog sajma nameštaja u Milanu, za govornicom gradonačelnica grada Milana, Letizia Moratti i Carlo Guglielmi, predsednik sajma

filozofiju integrisanog dizajna u kome se svaka komponenta posmatra kao deo veće celine.

KUĆA BUDUĆNOSTI

„Pasivne kuće“ su očigledan primer praktično primenjenog modela održivog dizajna: zahvaljujući dobroj izolaciji i efikasnosti građevinske tehnike, potrebe za toplotnom energijom ne prelaze 15 kWh/m², tako da je moguće potpuno se odreći posebnog sistema grejanja. Važna je i ispravna orijentacija u odnosu na strane sveta. Pasivne kuće imaju velike prozorske površine okrenute ka jugu, kako bi pasivni solarni dobici bili optimalni i prozori tako doprinosili toplotnoj stabilnosti kuće.

RADIMO LOKALNO, MISLIMO GLOBALNO

Naravno, održivi dizajn, ako ga svedemo samo na primere upotrebnih predmeta, gubi svoj smisao. Planeta i njeni resursi su u tako dubokoj krizi da su neophodne ne samo odgovarajuće mere na nivou država i vlada, nego su se u poslednje vreme tim naporima pridružile i multinacionalne kompanije, čija razgranatost i ekonomski interes dopiru dalje od moćnih, ali ipak teritorijom ograničenih državnih vlasti. Prvo je kompanija IBM lansirala inicijativu „Smart Planet“ (www.ibm.com/innovation) koja treba da omogući bolje i efikasnije korišćenje energije, vode, hrane, informacija, pa i zdravstvene zaštite na lokalnim, mikro-nivoima, da bi se postigle ogromne globalne uštede. Pre svega nekoliko dana, kompanija Hewlett Packard je lansirala „Centralni nervni sistem za planetu Zemlju“. Ove inicijative nisu samo sjajan marketing, nego ukazuju i na nove pravce razvijanja biznis modela koji će biti zasnovani na održivosti kao pretpostavci ugrađenoj u generisanje prihoda jedne kompanije.

GDE SMO MI?

Za kraj, ohrabrujući podatak koji govori da Srbija neće biti isključena iz svetskih dizajnerskih tokova, te da se sve bolje pozicionira u globalnim kreativnim krugovima. Među 80 svetskih novinara i kritičara dizajna koji su ove godine pozvani na konferenciju uoči Milanskog sajma našle su se i tri predstavnice srpske dizajnerske scene: Jelena Matić, docent na Šumarskom fakultetu i direktor Talent zone festivala Mikser, Mia David, urednica časopisa Kvart; kao i Maja Lalić, arhitekta i predsednik udruženja Mikser koje već deset godina aktivno radi na razvoju i promociji domaćeg dizajna.

Festival Mikser, kada krajem maja ove godine bude lansirana na teritoriji Žitomlina i Luke Beograd na donjem Dorćolu, verovatno će biti jedan od prvih takvih događaja u našoj zemlji koji će u sebi imati ugrađene principe održivosti. Organizatori festivala trudiće se da događaj ostavi što manji karbonski otisak i pokušaće da animiraju partnere i učesnike manifestacije da aktivno koriste alternativne izvore energije. Mikser će pokrenuti inicijativu da se posetioci od Trga republike do lokacije u Luci prevoze mini-busevima na biodizel pogon, po prvi put u Srbiji se razmatra mogućnost da muzičke pozornice u okviru festivala značajan deo električne energije dobijaju kombinacijom biodizela i turbina na vetar, a posetioci će biti podsticani da odgovorno odlažu otpad na posebnim mestima predviđenim za reciklažu. Pored toga, posetioci će na festivalu moći da posete za tu priliku specijalno sagrađenu pasivnu kuću poslednje generacije. Moglo bi se reći da će se u tih nekoliko dana, kreativni grad u Luci pretvoriti u „pametni grad“.

april 2010.



SVE ZA OBRADU
MASIVNOG DRVETA.
SVE IZ JEDNE RUKE
SVE 100 PROCENTNO!

Koncentrišite se u potpunosti i samo na Vaš posao, ostalo ćemo uraditi mi sa Vas. WEINIG nije samo vodeći u ponudi tehnologije za industriju i preduzetnike koji se bave obradom masivnog drveta.

Sveobuhvatne usluge i profitabilna sistemski rešenja do proizvodne opreme po principu *ključ u ruke* čine WEINIG idealnim partnerom svuda gde se radi o fleksibilnim, profitabilnim proizvodnjama.



RASECANJE · KRAĆENJE · OPTIMIRANJE · DUŽINSKO
NASTAVLJANJE · LEPLJENJE · BLANJANJE I PROFILISANJE
OPREMA ZA STOLARIJU · OBRADA POJEDINAČNIH
KOMADA · AUTOMATIZACIJA

Vašeg WEINIG stručnjaka potražite na
WWW.WEINIG.COM

WEINIG NUDI VIŠE





UPM WISA®

Сыктывкарский
фанерный завод
Фанера SyPly Sawmill25
a TITAN group company

design mill

Најквалитетнији репроматеријали дрвне индустрије Руске Федерације

Masonite®

највећи свешки
произвођач плоча за
производњу врата

1. Јеловина северне Русије, дрво високе густине, стабилности

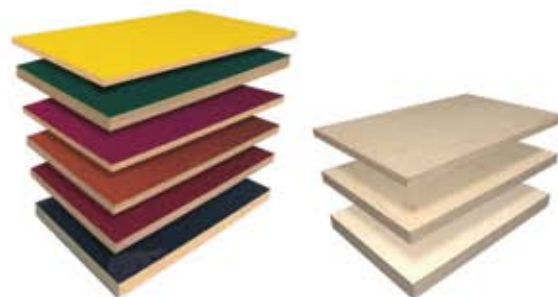
- 1.1. Сува даска столарског квалитета
- 1.2. Грађевинска даска, СУВА даска за подашчавање крова 22x100

2. Ариш и бели бор западног Сибира, високо квалитетни светски четинари за израду столарије

- 2.1. Бродски под
- 2.2. Ламперија "А" класе и бродски под
- 2.3. Трослојни елементи за прозоре
- 2.4. Прозори и врата

3. Брезова водоотпорна шперплоча

- 3.1. Сирова за намештај
- 3.2. За бетонско шаловање са тего филмом



Репроматеријали за производњу врата

1. Профилисане МДФ/ХДФ плоче

- 1.1. Отпресци грундирани једнострано високо квалитетном подлогом која се нељушти и нелепи за пресу у понуди више од десет модела.
- 1.2. Отпресци фурнирани једнострано природним храстом, са текстуром "фризе" и "фајн лајн" фурнирима.
- 1.3. НОВО - Отпресци, једнострано меламинска фолија



2. Медијапан 3 мм равне плоче, једнострано фурниран, све вратне мере.

3. Јелова даска севера Русије, сува, у нето димензијама за производњу штокова, 47мм x 125мм и 150мм x 5.100мм

4. НОВО - Летве за производњу вратних крила од водоотпорне брезине шперплоче високе густине, чине вратно крило чврстим и стабилним.

5. УРЕА, лепак у праху, једно компонентни

Отпресци са уздигнутим
профилима - лајснама.

Наши производи су као злато, тешко се налазе. Ми знамо пут до златне жице.

Велепродаја за
предузећа:

design mill

факс: 011 30 66 8 77
demill@sezampro.rs

Малопродаја:

Београд:

ТРГО ПОФИ

тел: 011 83 25 596

факс: 011 83 26 035

БОНТА ПС, Земун

тел: 011 26 14 350

моб.: 063 2 880 80

Панчево:

ЖЉЕБОВИ

тел: 013 632 920

факс: 013 632 920

Нови Сад:

ЕВРОДОМ, Каћ

тел: 021 62 12 721

факс: 021 62 12 424

Шабац:

ОМЕГА ПРОФЕКС

тел: 015 377 707

факс: 015 377 407

Ниш:

ИНТЕРВУД

тел: 018 4 261 303

факс: 018 4 261 305

КАРТОФЛЕКС

018 200 260

018 653 087

Реп. Српска и БиХ:

МЕГА СИСТЕМ, Зворник

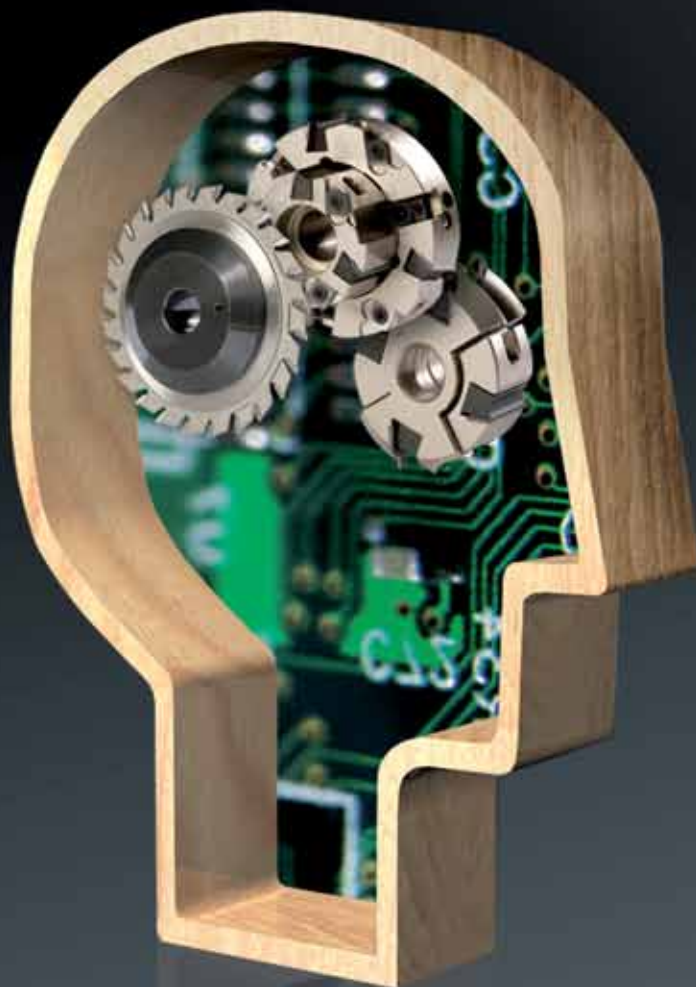
тел: 00 387 56 398 668

факс: 00 387 56 399 651



IDEJE I TEHNOLOGIJA

**XXII međunarodni Bijenale tehnologija za preradu drveta
i opreme za industriju nameštaja**



**Milano (Italija) – fieramilano (Sajam u Milanu)
Rho – od 4. do 8. maja 2010.**

MATERIJALI, TEHNOLOGIJA, OPREMA.
AKO SE BAVITE OBRADOM DRVETA, NE SMETE PROPUSTITI OVAJ
DOGAĐAJ. DOĐITE DA ZAJEDNO NAĐEMO NOVA REŠENJA I NOVE IDEJE.

Očekujemo vas, jer...

Xylexpo 2010 ubrzava oporavak!

info@xylexpo.com - www.xylexpo.com

Mladi srpski



Čiviluk KSILOFON – dizajner Ana Kraš

U ekonomski i etički devastiranom društvu koje je preživelo frustracije devedestih, a potom i fascinaciju šoping molovima kao savremenim hramovima koji supstituišu razorene ideologije, spajaju levicu i desnicu, rojaliste i republikance, grobare i delije, bilo je jako teško otpočeti priču o kreativnosti i inovaciji, kao neophodnim uslovima kreiranja zdravog sistema vrednosti koji vraća veru u mogućnost da živimo i napredujemo kao sav normalan svet. U zemlji u kojoj se mlad čovek još uvek budi sa svešču da će uspjeti u životu jedino ako postane kriminalac, član stranke ili trgovac, zaista nije bilo lako pokrenuti projekat koji sada već deluje kao veoma uspešna paradigma kako demantovati stereotipe o nameštenim konkursima, negativnoj selekciji, o kreativnosti kao jalovoj zabavi dokonih gubitnika tranzicije.

Bilo je potrebno u takvom kontekstu reći „moguće je!“. Moguće je stvoriti nacionalnu platformu koja će pronalaziti najtalentovanije domaće dizajnere, moguće je za taj proces zainteresovati i uključiti jednog od vodećih svetskih dizajnera Konstantina Grčića, moguće je animirati stotine srpskih talenata da pošalju svoje radove žiriju kojim Grčić predsedava, moguće je da zaista najbolji srpski mladi kreativci odu u Milano i svoje radove predstave na najvećem svetskom sajmu dizajna koji godišnje pohodi više od trista hiljada posetilaca. Sve to je moguće upravo zahvaljujući uspostavljanju veoma efikasnog privatno - javnog partnerstva između kulturne organizacije Mikser i Agencije za strana ulaganja i promociju izvoza Siepa, što predstavlja model na koji bi se mogle ugledati i mnoge druge grane kreativne i proizvodne industrije.



Stolica Play me i autor
Miljana Nikolić, doktorant na
Šumarskom fakultetu



Veoma dobro pozicioniran i osmišljen štand *Young Serbian designers* je prošle godine u Milanu izazvao veliku pažnju, kako uže stručne javnosti, medija i esnafskih kolega iz regiona i sveta, tako i poslovnih ljudi zainteresovanih za radove naših dizajnera. Izložba *Young Serbian Designers* privukla je preko 200 proizvođača nameštaja koji su izrazili konkretno interesovanje za izložene radove i sa kojima su uspostavljeni kontakti sa ciljem otpočinjanja poslovne saradnje za proizvodnju i distribuciju širom sveta. Kao jedan od najatraktivnijih i najkomunikativnijih štandova, *Young Serbian Designers* je posetilo preko 220 urednika i novinara naj-

značajnijih stručnih i globalnih medija iz 45 zemalja sa svih kontinenata i preuzelo informacije o radovima naših mladih dizajnera. Priče o mladim srpskim talentima su nakon sajma osvanule u preko 100 međunarodnih medija, a upiti o njihovim radovima i dalje svakodnevno stižu. Osim što je izazvao posebno veliko interesovanje svih posetilaca, rad pod nazivom ARC autora Marije Bjelaković, Milice Jović i Emira Bećiragića, apsolvirana Šumarskog fakulteta, nominovan je za prestižnu nagradu Design Report Award u konkurenciji među 700 mladih dizajnera iz celog sveta. Ovakav nesumnjivi uspeh naše, mlade delegacije je svakako inicirao poziti-



Studio Antipod – tronožac VIME i autori



dizajneri

Izabrani su mladi srpski dizajneri koji će u aprilu ove godine predstavljati Srbiju na najvećoj međunarodnoj smotri talenata Salone Satellite u okviru Milanskog Sajma.

Ana Kraš, Branko Nikolić, Jovan Topalović, Jovana Bogdanović i Miljana Nikolić predstavljaju 10 projekata odabranih na konkursu Young Serbian Designers, na koji se ove godine prijavilo 170 mladih talenata.



Lampa HIVE – dizajner Ana Kraš

van efekat domina u dva pravca koje Mikser i Siepa vide kao prioritne u daljoj evaluaciji projekta. Prvi je svakako stvaranje suštinske, bliske veze na relaciji domaći dizajner-domaća privreda, koja se do sada radije odlučivala za jeftino kopiranje postojećih, svet-skih rešenja, a drugi je kreiranja imidža Srbije kao sledeće, egzotične, kreativne destinacije, koja osim lepih devojaka i sjajne zabave u Guči ili na Exitu, poseduje i veoma jaku kreativnu scenu koja predstavlja ozbiljni zamajac ekonomskog prosperiteta zemlje.

Maja Lalić

FURNIR ENVIRO

DRVENE
OBLOGE
za AL-D profile
svih proizvođača
podprozorske daske
obloge špaletni
obloge poklopaca
roletni...



ostali naši proizvodi:

spoljna stolarija:
drvo
drvoAL
ALdrvo
PVC

unutrašnja stolarija:
smrča
hrast
jasen
javor
bukva
brodski pod

*Tradicija u
kvalitetu*

WWW.TOPICADRVO.COM



TOPLICA DRVO

11000 BEOGRAD - VISOKOG STEVANA 43 a
Tel/fax: +381 11 3282 192, 2634 264, 2186 488
eMail: office@toplicadrvo.com

PROIZVODNJA: 37240 TRSTENIK, Dr MILUNOVIĆA 40
Tel/fax: +381 37 716 209, 711 569
eMail: toplicadrvo@toplicadrvo.com

DIZAJN OD ŠPERPLOČE početak istorije

PIŠE: Nataša Ilinčić

Prvi zaista smeli eksperimenti u dizajnu nastali su upotrebom kalupljene šperploče, koja je otvorila mogućnost fantastičnih oblika i statičkih rešenja. Primeni ovog drvnog kompozita prethodila je decenija u kojoj su nastali prvi primeri nameštaja Modernista, za koje je bila karakteristična upotreba cevastih metalnih profila i vrlo svedena minimalistička forma. Tek upotrebom kalupljene šperploče, nastaju sasvim nove inovativne i ergonomске forme. Jevtinija i dostupnija od aluminijuma ili čelika, šperploča je bila ključni materijal za dizajnere ranog perioda XX veka kao što su Rietveld, Breuer i Aalto, kao i za moderniste iz sredine veka poput Eames-a, do savremenih dizajnera poput Jaspersa Morisson-a ili Stevana Dieza. Danas, nakon više od 60 godina, novih inovativnih tehnologija i mnogostruko više dizajnera, jos uvek ergonomski nije prevaziđena stolica Ray i Charles Eames-a od oblikovane šperploče, nastala '40-ih godina prošlog veka – LCW. Gipkost, čvrstina, lakoća, savitljivost po tri pravca, tananost... učinili su ovaj materijal revolucionarnim u periodu početka Moderne, kao sto će to '60-ih biti plastika ili možda CO₂ fiber-vlakna danas.

Šperploča je prvi put proizvedena 1850-ih godina, kao kombinacija 3 ili više zalepljena tanka sloja drveta, gde se vlakna svakog drugog sloja ukrštaju po 90° zbog čvrstine ploče. Njenu proizvodnju osmislio je nemački emigrant John Belter u Americi, uspevajući da je pomoću toplote savije po sva tri pravca. Za njenu komercijalizaciju zaslužni su drugi proizvođači u Americi poput Cole-a, a ozbiljnije eksperimente sa šperpločom izводиće Thonet 1880-ih. Iako je pre svega poznat po svom izumu – proizvodnji nameštaja od savijenog parenog drveta – većina Modernista XX veka ističe da je na njih upravo Thonet imao uticaj, kada je u pitanju rad sa šperpločom. Tokom Prvog svetskog rata, usavršena je tehnologija proizvodnje šperploče, njena fleksibilnost i trajnost, kroz njenu primenu u avioindustriji. Kada su avangardni arhitekti i dizajneri '20-ih godina istraživali mogućnosti proizvodnje jeftinog masovno-proizvedenog nameštaja, šperploča je bila atraktivno rešenje. Prvi prodor napravio je Gerrit Thomas Rietveld, čuveni holandski dizajner, 1927. godine, upotrebivši jedan komad šperploče kao sedište na svojoj stolici. A zatim u sledeće tri decenije nastaju klasici dizajna XX veka napravljeni od kalupljene šperploče.

'30-e / Aalto i Breuer

Predvodnik u dizajnu nameštaja od šperploče bio je poznati arhitekta Moderne i svetski poznati dizajner Alvar Aalto; fasciniran mogućnošću šperploče, osnovao je eksperimentalnu radionicu 1929. godine. Četiri godine je zajedno sa svojom ženom Aino, radio na prototipima i probama, nakon čega je 1933. godine nastala Stolica 41, prva elastična stolica od šperploče, čiji je sedao deo od savijene šperploče slobodno „lebdeo“ zakačen o konstruktivni ram, napravljen od lameliranog i masivnog brezovog drveta. U tom periodu nastaje i Stolica 31, prva konzolna stolica napravljena ovom tehnikom. Aaltov nameštaj postaje jako uspešan i on i Aino osnivaju kompaniju Artek, 1935. godine, koja će proizvoditi i prodavati stolice 31, 41 i kasnije nastalu konzolnu ležaljku 43.

Skoro istovremeno dok Aalto započinje eksperimente sa šperpločom u Finskoj, Marcel Breuer, tada već bivši predavač Bauhausa, pod pritiskom nacista, prelazi u London početkom 1930-ih, i biva angažovan od strane engleskog proizvođača Isokon specijalizovanog za nameštaj od šperploče. Oko 1935. godine Breuer dizajnira nameštaj od oblikovane šperploče i tada nastaju dva čuvena komada: Marcel Breuer ležaljka i sto za ručavanje.



Aalto / Stolica 31



Aalto / Stolica 41



Aalto / Ležaljka 43



Breuer / Ležaljka



Breuer / Sto

modernog dizajna



Eames / LCW stolica



Nelson / Pretzel stolica



Eames / Ležaljka i otoman



Yanagi / Leptir stolica

'40, '50-e / Eames, Nelson...

Uticaj Aalta i Breuera iz Evrope se proširio na Ameriku oko 1940. godine. Pod ovim uticajem mladi američki studenti arhitekture Charles Eames i Saarinen pobeđuju na studentskom takmičenju Muzeje Moderne umetnosti u New York-u, sa dizajnom od oblikovane šperploče. Proizvodnja predloženog dizajna je tada problematična i Charles će ubrzo sa svojom ženom Ray nastaviti eksperimente u svojoj kućnoj radionici u Los Angeles-u, modelujući predmete koristeći svoju sopstvenu nogu. 1946. godine po pozivu Muzeja moderne umetnosti, Eames-i će imati svoju prvu samostalnu izložbu na kojoj će se pojaviti autentična stolica od oblikovane šperploče – LCW, ergonomski možda još uvek neprevaziđena. Kasnije, 1956. godine dizajniraju još jedan klasik modernog dizajna koristeći ponovo trodimenzionalno oblikovanu šperploču za opnu savremene interpretacije klubske stolice sa otomanom, tapaciranu i presvučenu kožom iznutra.

Pedesetih godina, pod uticajem tehnologije koju su razvili Eames-a, pojedini dizajneri uspešno rade na oblikovanju nameštaja od šperploče i prave pomake – George Nelson i njegov njujorški studio, dizajniraju čuvenu Pretzel stolicu a japanski dizajner Sori Yanagi dizajnira elegantnu malu stolicu čiji oblik podseća na krila leptira. Svi prethodno navedeni primeri kreativne upotrebe oblikovane šperploče tokom '40-ih i '50-ih godina XX veka i danas se nalaze u proizvodnji od strane švajcarske kompanije Vitra.



Azumi / Volta klupa

od '88-e / povratak šperploče

Tokom '60-ih i '70-h godina plastika postaje novootkriven materijal za avangardne dizajnere, a ponovni povratak šperploče vezuje se za 1988. godinu kada engleski dizajner Jasper Morisson dizajnira svoju tananu Šperploča - stolicu za Berlinsku izložbu, koju ostavlja „poludovršenu“, sa vidljivim presecima šperploče, a koju kasnije proizvodi Vitra. Od '90-ih naovamo šperploča je ponovo u fokusu dizajnera i proizvođača. Tokom poslednje dve decenije nastaju komadi nameštaja od šperploče koji svojim tehnološkim i dizajnerskim kvalitetom predstavljaju nastavak osnove koja je postavljena od početka '30-ih do kraja '50-ih u dizajnu od šperploče. Dizajnerski tim Azumi, 2002. godine dizajnira klupu za italijanskog proizvođača La palmu od jednog komada šperploče, trodimenzionalno savijenog i dugačkog 120 cm bez ikakvog dodatnog oslonca ispod, na koju može sedeti 2-3 ljudi.

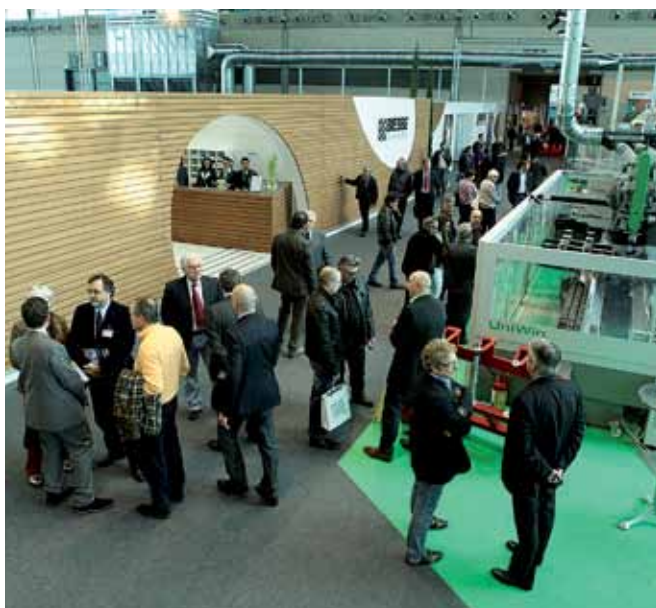
Prošle godine Stefan Diez, dizajnira Houdini stolicu, za nemačkog proizvođača e15, koristeći 4 mm debelu šperploču, furniranu hrastovim furnirom i proizvedenu neobičnom tehnologijom. Školjka stolice je nastala savijanjem dvodimenzionalne šperploče oko specijalno zarezanog drvenog prstena, a njena veza sa sedaonim delom je napravljena bez ijednog šrafa.



Morisson / Šperploča stolica



Stefan Diez / Houdini stolica



Grupa Biesse će ove godine učestvovati na sajmu Tehnodomus – Salon Drvne industrije u sektoru građevine i u proizvodnji namještaja. Sajam koji će se održati u Riminiju od 20. do 24. aprila, predstavlja najvažniji događaj za proizvođača Biesse Wood Division u 2010. godini. Ponuda sajma Rimini koja se i prošle godine dokazala izuzetnim rezultatima, smeštena u jednom od vodećih svetskih proizvodnih okruga, privukla je od samog početka veliki broj posetilaca iz celog sveta. Pored ovoga, posetioci iz inostranstva će biti u prilici da, u okviru istog putovanja u Italiju, istovremeno posete Tehnodomus i Međunarodni Salon Nameštaja u Milanu, dva događaja od velikog globalnog značaja, s obzirom da se ova dva sajma održavaju jedan nakon drugog.

Tokom pet dana sajma, u centru pažnje će se pre svega naći mašine, komponente, dodatna oprema i alati za drvnu industriju. Struktura sajma Tehnodomus veoma je inovativno organizovana oko posebnih tematskih oblasti: od velikih sistema do tradicionalnih mašina za obradu drveta potrebnih kako velikim preduzećima tako i malim stolarskim radionicama. Tehnodomus 2010 će pored ostalog predstaviti i integrisana rešenja za održivu arhitekturu u cilju poštovanja životne sredine.

Još jedan značajan činilac koji će obeležiti ovaj sajam je i to što će imati veći međunarodni karakter, kako među izlagačima tako i među posetiocima, a sve u cilju širenja privrednih vidika preduzeća i na stranim tržištima. Neće izostati ni isplanirani susreti sa inostranim klijentima. Ponuda izlagača, još jednom obogaćena kvalitetnim programom seminara i workshop-ova, omogućiće svim učesnicima produbljivanje i ažuriranje svojih saznanja kao i suočavanje sa najaktuelnijim temama organizovanim u saradnji sa univerzitetima, institutima, časopisima i stručnjacima iz ovog sektora.

U okviru sajamskog kompleksa u Riminiju, u hali A3, Biesse će plasirati značajne projekte i predstaviti nova tehnološka rešenja visoke efikasnosti, kako u obradi panela tako u proizvodnji stolarije. Nova rešenja firme Biesse su koncipirana i razvijena tako da zagarantovano i ciljano izađu u susret svim zahtevima klijenata.



Sajam Tehnodomus u Riminiju najvažniji događaj za proizvođača Biesse Wood Division u 2010. godini

Među najznačajnijim tehnološkim inovacijama koje će Biesse plasirati na sajmu, izdvajamo najnovije rešenje BiesseEdge primenjeno na standardnoj jednostranoj mašini - MDS modul. Dogradnjom ovog modula na STREAM B1 mašinu omogućava se precizno uvođenje panela što garantuje upravnost ivica, a sve to sa veoma malim finansijskim ulaganjima. Na taj način, jedan operater može upravljati celom mašinom i proizvesti značajan broj panela na veoma fleksibilan način, uz garantovanu upravnost ivica.

Pored već potvrđenog liderstva u obradi panela, veoma fleksibilnim i produktivnim rešenjima koje imaju za cilj zadovoljavanje potreba malih zanatskih preduzeća i velike industrije, Biesse nastavlja da se afirmiše i u proizvodnji stolarije, kako u Italiji tako i u Evropi. Nove tehnologije preduzeća Biesse usklađene su sa zahtevima dinamičnog i promenljivog tržišta u oblasti proizvodnje stolarije i omogućavaju realizaciju svih procesa istovremeno suočavajući se sa najsloženijim vrstama obrade.

Novim obradnim centrom Rover B WMS „entry level“ sa automatskim ubacivanjem i izbacivanjem, kompletirana je linija Winline. Nove WMS funkcije namenjene proizvodnji stolarije omogućavaju novoj Rover B mašini obradu svih vrsta spojeva sa maksimalnim učinkom. Integrisano softversko upravljanje

olakšava i pojednostavljuje upravljanje automatskim ubacivanjem i izbacivanjem radnih komada, prozor po prozor ili partiju po partiju. Biesse obezbeđuje sistem „ključ u ruke“.

Pored ostalog, samo posetioci koji će se naći na Biesse štandu na Tehnodomus sajmu, imaju priliku da pretpremijerno vide plasiranje jednog inovativnog i revolucionarnog projekta za uštedu energije. Projekat koji će biti pokrenut na sajmu Tehnodomus i koji se odnosi na celu Biesse Grupu predstavlja početak jednog integrisanog puta koji na konkretan način približava preduzeće tematikama usresređenim na poštovanje životne sredine i na obnovljive energije. Cilj je da se klijentu ponude tehnologije visokog tehnološkog sadržaja koje mogu garantovati merljivu ekonomsku uštedu u radu uz veće poštovanje životne sredine.

Biesse je za svoje klijente realizovao posebne putne pakete po specijalno povoljnim uslovima za letove avionom, kako za klijente iz Evrope, tako i izvan nje, sa ciljem da boravak u Riminiju učini još udobnijim i povoljnijim.

Za više informacija: biesse.marketing@biesse.com

Biesse Vas očekuje na sajmu Tehnodomus: Rimini, od 20. do 24. aprila 2010., hala A3.

Za sve informacije molimo obratite se na:



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 · fax. +381 11 3065 616 · e-mail: office@toptech.rs

Firma UKRAS sa ponosom obaveštava svoje poslovne partnere da ove godine slavi 40 godina svog postojanja.

Sve je počelo davne 1970. godine u maloj porodičnoj radionici, gde su vlasnik gospodin Zdravko Rajić i njegova supruga Stanija, sami, uz nešto malo alata počeli da prave prve lajsne.

Od tada, uz puno truda, napora, rada i ljubavi firma UKRAS se postepeno razvijala i širila, te se danas prostire na oko 5500 m² prostora, zapošljava oko 50 radnika i ima 6 prodajnih prostora u većim gradovima u Srbiji.



Bez skromnosti, firma UKRAS može da se pohvali da danas zauzima posebno mesto na poslovnoj mapi Srbije, gde se nalaze i ostale firme koje su do svog uspeha stigle isključivo zahvaljujući svom radu i kapitalu. Osim jubileja ova godina je važna, jer je kao potvrdu ispunjenja zahteva međunarodnog standarda, firmi UKRAS izdat sertifikat ISO 9001 i OHSAS 18001.

Na pitanje kako se na tržištu održati u ovim godinama, koje su krizne i nimalo lake, pogotovo za našu branšu gospodin Zdravko Rajić, vlasnik firme kaže: „Politika naše firme je svih ovih godina ista, a to je da zadovoljimo i razumemo zahteve svih naših kupaca vodeći se isključivo kvalitetom i tačnošću. Za svoje poslovne uspehe zahvaljujemo svojim poslovnim partnerima i ostalim saradnicima.“

UKRAS

VELIKI POPOVIĆ

Primenom visokih standarda po italijanskom dizajnu i od drveta afričkog porekla, proizvodimo:

- lajsne za uramljivanje slika
- lajsne za laminat i parket podove
- lajsne za kuhinje i plakare
- sve vrste pervajza
- drvene garniše
- lamperiju
- ekskluzivna unutrašnja vrata



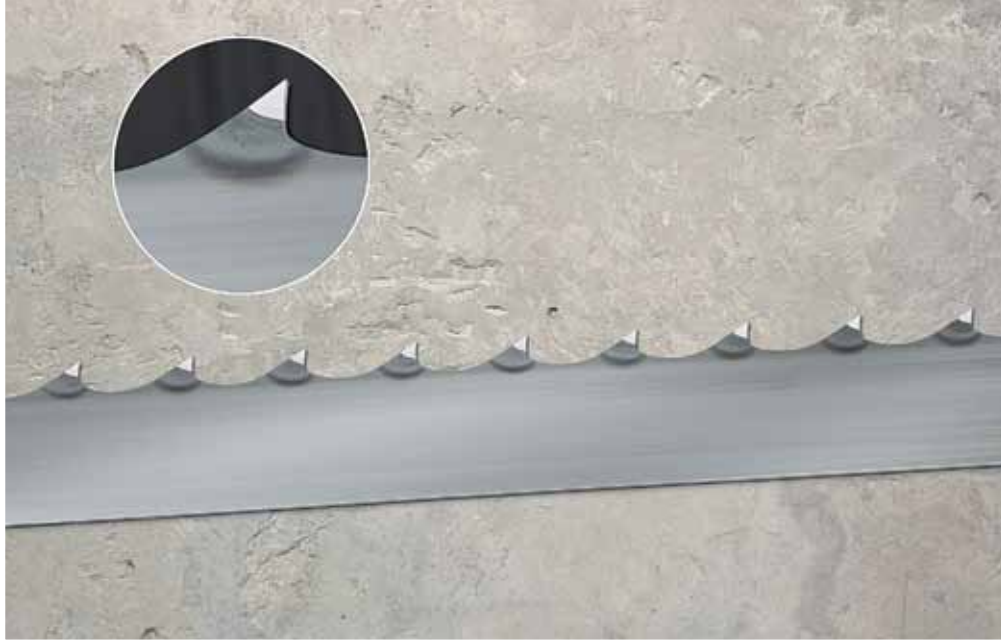
Poseđujemo

UKRAS
www.ukras.com

Posetite nas:

- | | |
|--------------------------------------|---------------------|
| • Sedište 35223 Veliki Popović | 035 621 331 |
| • Beograd, Ljutice Bogdana 1A | 011 367 0542 |
| • Novi Sad, Vuka Karadžića 7 | 021 6616 872 |
| • Niš, Vojvode Mišića 95 | 018 521 995 |
| • Petrovac na Mlavi, Sr. Vladara 213 | 012 332 674 |
| • Svilajnac, Žikice J. Španca bb | 035 321 057 |





Wood-Mizer - uske testere

Kompanija Wood-Mizer je vodeći proizvođač uskih tračnih testera, a takođe je i lider u proizvodnji malih stacionarnih i pokretnih brenti. Danas Wood-Mizer nudi tri grupe testera: SilverTip je za standardnu upotrebu, DoubleHard je unapređena testera za industrijsko tržište, a RazorTip ima vrhove od stelita i prema funkcionalnosti na samom je vrhu testera Wood-Mizer-a.

SilverTip testere su napravljene od standardnog čelika, ali je svaki zubac očvrstnut indukcijom. Pojačani zupci su osnovna razlika ovih testera u odnosu na našu konkurenciju. Wood-Mizer je razvio ove testere za sečenje greda i drugog drveta kome je odstranjena kora. Ali mnogi drvopretrađivači u Evropi počinju da koriste ove testere i za sečenje trupaca i uočili su da SilverTip testere obezbeđuju visokokvalitetno sečenje.

Ime DoubleHard opisuje specifičnost ovih testera: izdržljive su i fleksibilne u isto vreme, a to doprinosi dužem veku testera u poređenju sa proizvodima naše konkurencije. Tajna je u tome što Wood-Mizer koristi jedinstvenu i skupu čeličnu leguru za ove testere, a potom se i svaki zubac dodatno ojačava indukcijom. Kao rezultat toga ove testere duže ostaju oštre i pribor održavaju boljim. Danas je DoubleHard najpopularnija testera Wood-Mizer-a na svetu.

Nova testera nazvana RazorTip je rezultat najnovijih istraživanja i najsavremenije tehnologije Wood-Mizer-ove proizvodnje tračnih testera. Stelit je legura zasnovana na kobaltu kojom se premazuju vrhovi zubaca i oblikovan je tako da obezbedi neophodan zazor sa strane (kerf). Materijal je visoko otporan na habanje, pa će testera seći dugo pre nego što joj bude potrebno ponovno oštrenje – što znači manje je gubljenje vremena na menjanje testera i vreme sečenja je produktivnije. Velika prednost ovoga je to što se testere RazorTip mogu ponovo naoštрити i podešeti upotrebom konvencionalne CBN mašinerije za oštrenje i standardnih podešivača. Prelazak na korišćenje RazorTip-a ne znači ulaganje u nove mašine za oštrenje.

Profili testernih zubaca WoodMizer-a

Wood-Mizer je razvio geometriju testera koja se sada prepoznaje kao standardna u drvnj industriji. Wood-Mizer proizvodi pet različitih profila zubaca određenih za različite zadatke u sečenju drveta.

Najpopularniji među njima je profil 10/30. Pogodan je i za tvrdo i za meko drvo. Wood-Mizer preporučuje svim drvopretrađivačima početnicima da započnu rad sa ovim profilom zubaca, jer on obezbeđuje uspeh u struganju.

Profil 13/29 je posebno namenjen za meko drvo. Obezbeđuje povećanje brzine sečenja za oko 10 %.

Ponekad se profil 9/29 zove zimski zubac, jer pogoduje čvrstom i zaleđenom drvetu.

Profil zubaca 4/32 se koristi za izrazito čvrsto ili osušeno drvo.

Novi profil 7/34 je dizajniran za teško obradive vrste drveta kao što su izuzetno čvrsto drvo, reciklirane grede, drvna građa sušena na vazduhu ili u pećima za sušenje, zaleđeno drvo, abrazivno drvo ili trupci sa velikom količinom silicijum-dioksida.

Proizvodnja Wood-Mizer testera u Srbiji

Trenutno se beleži porast broja testera Wood-Mizer-a na svim tržištima: prošle godine evropska fabrika Wood-Mizer je prodala preko 2 miliona testera. Razlog je taj što se testere WoodMizer-a ne koriste samo u Wood-Mizer-ovim strugarama, već i u fabrikama uskih trakastih testera drugih proizvođača.

Proizvodnja Wood-Mizer testera počinje u SAD-u, u fabrici Wood-Mizer-a u Indianapolisu. Zatim se kalem testera prebacuju u evropsku fabriku u Poljskoj gde kompanija poseduje 14 sertifikovanih linija za proizvodnju testera u skladu sa ISO9000:2008. Wood-Mizer je bila jedna od prvih poljskih kompanija koja je dobila ovaj sertifikat kvaliteta.

Testere sa indukcijom ojačanim, naoštrenim i podešenim zupcima prenose se u Wood-Mizer Balkan koji je smešten u Kikindi. Radionica ovog preduzeća ima opremu koja u potpunosti podmiruje zahteve Wood-Mizer-a. Ovde se testere spajaju u skladu sa dužinom koju klijent odredi. Povrh toga, Wood-Mizer Balkan nudi drvopretrađivačima opravku testera, oštrenje, kao i usluge podešavanja.

Iskusni drvopretrađivači znaju da je testera 90 % uspeha u celokupnoj operaciji sečenja drveta. Pridružite se liderima na tržištu! Wood-Mizer testere potpomažu vašu proizvodnju drvne građe i doprinose njenom stabilnom razvoju pod teškim ekonomskim uslovima.

Wood-Mizer Balkan d.o.o.

Svetosavska GA 3/3, P. fah 25, 23300 Kikinda, tel. +381 (0)230 25 754, 23 567, tel/fax. +381 (0)230 402 050

GSM. +381 (063) 568 658, +381 (063) 108 21 33, +381 (063) 513 005

office@woodmizer.co.rs, www.woodmizer.co.rs

doubleHARD
Wood-Mizer
INDUSTRIAL BANDSAW BLADES

razorTIP
Wood-Mizer
STELLITE® BANDSAW BLADES

silverTIP
Wood-Mizer
BANDSAW BLADES

DOBRODOŠLI U BUDUĆNOST !



***Bacite ključeve!
Otvorajte vrata OTISKOM PRSTA!***

DANLOCK DOO Beograd



Mi smo zastupnici kompanije Birkegaarden A/S iz Danske, vodećeg evropskog proizvođača i dobavljača na polju brendiranih biometrijskih i elektronskih sistema zaključavanja za sve vrste vrata, za kuće i poslovne prostore.

Investicija u naš sistem zaključavanja je investicija u budućnost, jer donosi:

- visoku sigurnost
- laku upotrebu
- potpun spokoj
- ultramoderan dizajn
- biometrijsko otključavanje bez ključeva

Naši proizvodi imaju podršku i servis koju klijenti sa pravom očekuju.

DANLOCK DOO
Novi Beograd
Goce Delčeva 44, II sprat

011-269-6021
064-634-2580



Brave na otisak prsta



Alarmni sistemi



Brave sa PIN kodom

Naše brave su kompatibilne sa našim alarmnim sistemom



danlock.beograd@gmail.com



Uspešno se bavimo preradom bukovog drveta i svrstavamo se u vodeće izvoznike.

U poslednjih nekoliko godina smo se opredelili da snabdevamo industrije stepeništa i nameštaja sa poluproizvodima i tako im olakšamo tok proizvodnje a ujedno stvaramo dugoročne partnerske odnose.

Ono što trenutno izdvajamo iz ponude su fingerjoint ploče (masivne, dužinsko-širinski lepljene ploče) u bukvi u dva kvaliteta, sečene po merama koje kupac želi.

Debljine su 18-45mm, a formati po želji.

Za sva pitanja stojimo Vam na raspolaganju.



kerrock®

by kolpa



Sloboda kreativnosti

Zašto baš KERROCK ? Zašto ne neki drugi materijal ?

Na ova i na mnoga druga slična pitanja odgovor se svodi na jedno:

KERROCK, jer je to materijal koji je prilagodljiv Vama i Vašim životnim potrebama.

KERROCK, jer on Vaš životni prostor čini Vašom oazom mira.

KERROCK, jer od njega možete da napravite sve što Vaša mašta može da zamisli.

KERROCK

Ovako možemo u nedogled da nabrajamo, zašto baš **KERROCK**, ali najbolju sliku o samom materijalu možete da dobijete jedino od zadovoljnih kupaca materijala.

**Uz KERROCK,
snovi postaju stvarnost !!!**



Kada je reč o pločastim materijalima J.u.A. Frischeis zastupa vodeće evropske brendove kao što su: Egger, Kronospan, FunderMax, Emotion by Cleaf, Hallein, Kaindl i mnoge druge.

U našoj ponudi možete pronaći sve vrste pločastih materijala i to:

- MDF u debljinama od 4mm do 40mm i širinama do 2200mm, MDF oplemenjeni jednostrano i dvostrano u debljinama od 16mm i 19mm, furnirani MDF, vodootporni MDF;
- HDF sirovi u debljinama 3, 4, 5, 6mm i lakirani HDF;
- Sirovu, sporogoruću, vlagootpornu, ekstrudiranu ivericu;
- Oplemenjenu ivericu renomiranih proizvođača Egger, Emotion by Cleaf i FunderMax u debljinama od 10, 18, i 25mm;
- Kuhinjske radne ploče u debljinama od 38, 50 i 60mm;
- Egger eurolight ploče 50mm;
- OSB 3 ploče u debljinama 8, 9, 10, 12, 15, 18mm;
- Šperploče u debljinama od 4mm do 40mm
- Laminat u dimenzijama 2800 x 2070 i vratnim, u debljinama od 0,8 i 1mm (Egger, FunderMax);
- FunderMax compact ploče za enterijer i eksterijer.

Ono što posebno želimo istaći je da smo uspeali da na jednom mestu objedinimo tri najpopularnija proizvođača univera kako kod nas tako i u Evropi, a to su **Egger**, **FunderMax** i **Cleaf** čiji smo i ekskluzivni distributer za Srbiju. U skladištu imamo preko 150 dekora univera različitih struktura i u debljinama od 10, 18 i 25mm.

Novo u našoj ponudi je svakako naša nova kolekcija od 15 izuzetnih dekora **Emotion by Cleaf** u četiri različite strukture penelope, smart, surf i matrix.



Matrix



Penelope



Surf



Smart

Takođe, kao firma koja želi pružiti svojim partnerima najbolji kvalitet, odlučili smo se da u našu ponudu uvrstimo kolekciju FunderMax u sjaju takozvani Spiegelglanz (ogledalo efekat), što predstavlja univer najvećeg mogućeg sjaja inače. Pored 13 dekora u sjaju ovog renomiranog austrijskog proizvođača na raspolaganju vam je i čitava paleta proizvoda kao što su laminati, compact ploče i slično.

FUNDERMAX®



Kuhinja FunderMax ogledalo sjaj



FunderMax drvodekori – ogledalo sjaj

Svakako, pored ovako širokog asortimana, važno je istaći kvalitet više sa kojim se ponosimo, a to je odličan lager i brz i efikasan servis naših kupaca.



Skladište pločastih materijala

Jedan od najvažnijih proizvoda iz ponude firme J.u.A Frischeis jesu i najrazličitije vrste furnira. Sa centralnim skladištem u Salzburgu u Austriji u mogućnosti smo da ponudimo furnire preko 140 vrsta drveta. U svakom trenutku na skladištu imamo oko 9 miliona m² furnira koji su sortirani po kvalitetu na najsavremenijoj liniji za klasiranje u Evropi.



Skladište furnira u Salzburgu



Linija za sortiranje u Salzburgu

Klasiranje furnira se vrši prema debljini, dužini i širini lista kao i naravno, po kvalitetu. Važno je napomenuti da se prilikom sortiranja furnira vrši i fotografisanje svakog svežaja, pa smo u mogućnosti da kupcu ponudimo da furnire preko fotografija vidi i pre nego što se odluči da nas poseti ili poruči određenu vrstu i kvalitet.

U našem skladištu u Novoj Pazovi imamo furnire oko 20 domaćih vrsta drveta i 40 vrsta egzotičnog drveta u raznim debljinama. Poseban akcenat se daje na klasiranje domaćih vrsta hrasta, bukve, jasena i trešnje koje na skladištu imamo u više klasa.



Skladište prirodnog furnira u Novoj Pazovi



Skladište fineline furnira u Novoj Pazovi

U ponudi takođe imamo i *fineline* furnire u dimenzijama 31000/2500 x 640/650 x 0.6mm, a u ovom trenutku oko dvadesetak vrsta u skladišnom programu.

Prodaja furnira se vrši dolaskom kupca u naše skladište i odabirom furnira iz našeg skladišnog programa, ili specijalnom porudžbinom furnira koji se iz centralnog skladišta doprema specijalno za kupca.

Posetom na naš sajt www.frischeis.rs u mogućnosti ste da vidite vrste furnira, njihov izgled, kvalitet, debljine i dužine koje imamo na stanju kao i cene za određene vrste. Za firme koje prilikom izrade svojih proizvoda koriste furnir kao jednu od glavnih sirovina u mogućnosti smo da obezbedimo još neke dodatne pogodnosti. Posetite nas na obostrano zadovoljstvo.



Šperploča je materijal koji zahvaljujući svojoj konstrukciji od ukrštenih furnira ima gotovo idealan odnos mase, čvrstoće i estetskih osobina. Zbog svega ovoga ima veoma široku primenu u gotovo svim granama industrije.

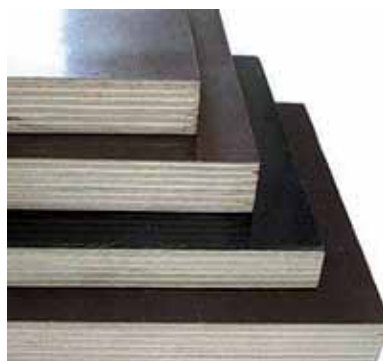
Frischeis je najveći globalni uvoznik i distributer šperploča u svetu, a u Srbiji jedan od najvećih. Šperploče se uvoze iz svih krajeva sveta, i to: Južne Amerike (Brazil, Čile), Azije (Rusija i Kina) i Evrope (Finska, Italija, Poljska, Češka, itd.).



Skladište šperploča u Novoj Pazovi

Zahvaljujući centralizovanoj nabavci i distribuciji za čitav koncern, u stanju smo da nabavimo šperploče od najrazličitijih vrsta drveta i za svaku namenu, bez obzira na količinu.

U našoj ponudi su šperploče od najrazličitijih vrsta drveta kao što su breza, bukva, topola, bor, kao i razne egzote: okoume, meranti, mahagoni, ceiba i druge u raznim debljinama, od 0,6 do 60mm, formatima: 2440 x 1220, 2500 x 1250, 3000 x 1500, 1520 x 1520, različitim izvedbama: neoplemenjene, furnirane, sa filmom, protivklizne, fleksibilne za oblikovanje, multiplex itd. i različitih namena: za nameštaj, konstrukcije, podkonstrukcije, građevinu, ambalažu, transportna sredstva, avio-industriju, podove prikolica, brodogradnju, pravljenje bina, opladne sisteme i dr. U skladištu u Novoj Pazovi uvek je dostupan veliki broj različitih izvedbi, a sve ono što u skladištu nemamo dobavlja se iz centralnog skladišta u kratkom roku.



Šperploče sa filmom



Okoume za brodogradnju



Protivklizne šperploče za podove

J.u.A Frischeis predstavlja pravo osveženje na tržištu rezane građe Srbije. Frischeis je jedan od lidera u ponudi rezane građe u Evropi i kao takav predstavlja pravog partnera domaćoj drvoprerađivačkoj industriji. Sirovinu nabavljamo u svim delovima Evrope i sveta, a distribucija robe se dalje vrši preko centralnog skladišta u Austriji. Višedecenijska tradicija, globalna centralizovana mreža nabavke i distribucije građe garantuje kontinuitet kvaliteta naše ponude.

Teško da se neko može pohvaliti skladištem od preko 100 vrsta retkog egzotičnog drveta i gotovo svih vrsta domaćeg drveta u masivu. Građa je raspoloživa u svim standardnim debljinama 27, 33, 40, 52, 60, 80 mm.



J.u.A. Frischeis doo
Industrijska zona Berbernica bb
22300 Nova Pazova
tel. 022/32 81 25, fax. 022/32 81 26
frischeis@frischeis.rs, www.frischeis.rs

Pored masiva jele, smrče i bora, dostupni su i ostali četinari, a u Srbiji i sve aktuelniji evropski ariš, sibirski ariš, kedar, hemlock. Najinteresantniji zbog kvaliteta, specifičnih svojstava, dugovečnosti i ekstremnih raspoloživih dimenzija svakako su sibirski ariš i kanadski kedar.

Treba istaći i veliki izbor različitih vrsta egzota pre svega mahagonija, meranti, okume, anigre, abachi, merbau, paduk, iroko, zebrano, wenge i naravno nezaobilazni burmanski tik kojim se broj od stotinu egzota ne završava. Širokim izborom proizvoda, profesionalnošću, Frischeis je konačno obezbedio proizvođačima u Srbiji da sve što je potrebno od masivnog drveta mogu naći na jednom mestu, u traženom kvalitetu i u bilo kojoj količini.

Rariteti kao što su limun, ebanovina, maslina, ruža, makassar, palisander santos, lauro pretto samo zaokružuju ponudu kojom J.u.A Frischeis sigurno postaje lider i na tržištu rezane građe Srbije.



Proizvodimo i montiramo

- nameštaj za opremanje stambenih objekata: kuhinje, spavaće sobe, dečije sobe, kupatila, sobna vrata
- sve vrste kancelarijskog nameštaja
- opremanje apoteka i laboratorija
- opremanje svih drugih poslovnih i javnih objekata
- izrada frontova za nameštaj i uslužno lakiranje drveta
- projektovanje svih vrsta nameštaja, kao i konsultacije u realizaciji željenih formi i izgleda

11080 Zemun, Batajnički drum 6n, tel/fax: 011/316 42 51, 316 16 29, 219 76 32, 219 86 25
 estia.beograd@gmail.com, estia@eunet.co.rs, www.estia.co.rs





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
oštrjenje dijamantskog alata
ostali alati po narudžbi



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



RIEPE
ELEKTRONIK & APPARATEBAU • TRENNMITTEL
ELEKTRONSKI UREDAJI, ANTIADHEZIVNE TEČNOSTI
I DELOVI ZA KANT MAŠINE

Velvet doo

Velvet doo • Vrbnička 1b • BEOGRAD
tel/fax. +381 11 351 43 93 • 358 31 35 • 305 68 29
e-mail: office@velvet.co.rs

Prerada

Svi lignocelulozni materijali kao što su grane od drveća posle seče, slama, papir i mnoga druga vegetativna vlakna predstavljaju korisne energetske izvore. Glavni problem ovih materijala jeste njihov veliki volumen u odnosu na masu, što otežava rukovanje, skladištenje i transport. To poskupljuje rad sa ovim materijalima, a ovaj problem se može rešiti sušenjem i onda sabijanjem pod visokim pritiskom, radi proizvodnje energetskih (gorivih) briketa i peleta. Ovaj finalni proizvod ima visoku gustinu i visoku toplotnu vrednost.

U zemaljama u razvoju proizvodnja briketa ili peleta za dobijanje goriva je uglavnom stvar cene, a gorino od biomaterijala bi trebalo da ublaži zagađenje životne sredine. U ovim zemljama limitiran je uvoz nafte, gasa i uglja, pa bi bilo logično da se koristi izobilje lignoceluloznih izvora kako bi se smanjio uvoz konvencionalnih goriva. Ove zemlje imaju malo novca za kupovinu nafte, što je limitirajući faktor za razvoj njihove industrije i ekonomije. Većina ovih zemalja, međutim, ima u izobilju biomase u obliku vlažnog materijala i otpadaka. To su vlakna od kokosovog oraha, šećerna trska, stabljike pamuka itd. Uz odgovarajuću preradu ovi materijali se mogu transformisati u korisno gorivo.

Pelete od drveta se proizvodi od strugotine, samleveneog drvenog ostatka nakon seče i uopšte drvenog ostatka pri procesu prerade drveta, piljevine, drvenog čipsa, kore od drveta itd.

Glavne prednosti proizvodnje peleta su:

– povećanje energetske vrednosti drvenih ostataka za njihovo brže korišćenje u daljim ter-

mo-hemijskim procesima konverzije (sagorevanje, gasifikacija, piroliza, karbonizacija itd.),

– smanjenje zapremine biomase za skladištenje,

– mogućnost za lakše rukovanje i transport,

– povećanje energetske gustine sa smanjenjem zapremine,

– eliminisanje gubitaka materijala zbog fermentisanih procesa (truljenja).

Proizvodnja peleta

Generalno proizvodnja peleta ima tri osnovna koraka:

1. skladištenje i predtretman sirovog materijala,
2. sušenje sirovog materijala (na približno 18 do 19 % sadržaja vlage),
3. oblikovanje peleta.

Proizvodni proces obavlja se u tri stepena:

1. rinfuzni materijal, posle mlevenja na odgovarajuću dužinu, ubacuje se u peletirku,
2. rotacijom matrice i silom valjaka prese materijal se potiskuje kroz otvore na matrici, sabijanjem istog u pelete,
3. podešavajući nož seče pelete na željenu dužinu.

Kod tradicionalnog peletnog sistema, koji se većinom koristi danas, sirovi materijal se ubacuje unutar matrice i pelete se ekstrudiraju (istiskuju) izvan matrice, u krajnji proizvod peletu, čija prosečna temperatura (zbog efekta visokog pritiska) iznosi između 100 i 120° C. Drugi korak je hlađenje peleta, a on mora da se obavi pre pakovanja. Prosečna cena ovog procesa se kreće od 60 do 75 €/t peleta.

Konvencionalna tehnologija se sastoji iz:

1. skladištenja i predtretmana sirovog materijala,

biomaterijala u pelete i brikete

PIŠE: prof. dr Dragan Škobalj

2. sušenja sirovog materijala,
3. procesa proizvodnje peleta,
4. hlađenja peleta,
5. skladištenja peleta (pakovanje i skadištenje).

Inovativna tehnologija obuhvata:

1. skladištenje i predtretmana sirovog materijala,
2. sušenje sirovog materijala,
3. proces proizvodnje peleta,
4. hlađenje peleta,
5. skladištenje peleta (pakovanje i skadištenje) – postoji.

Novi proces proizvodnje peleta je posebno sveobuhvatan:

- smanjen je utrošak energije, jer je izbačeno sušenje sirovog materijala i hlađenje peleta,
- ovaj proces je patentiran, ima visoku produktivnost i proizvodi visok kvalitet peleta,
- sadržaj vlage u materijalu do 35 % ne predstavlja problem,
- mogu da se proizvedu pelete različitih dužina granula,

- proizvod je stabilan, homogen i gustina je održiva,
- utroši se samo 50 do 100 kWh energije po jednoj toni materijala, sa rasponom sadržaja vlage od 15 do 35%,

– ovaj postupak proizvodnje peleta predstavlja značajno sniženje cene peleta u poređenju sa konvencionalnim postupkom,

– procesiranje sirovog materijala do 35 % sadržaja vlage lako se obavlja, sa nižim temperaturama (mehanički), pri čemu se u isto vreme obavlja sušenje i sabijanje materijala.

Hlađenje peleta nije potrebno

Kod ovog sistema sirovi materijal ulazi sa strane spoljnog dela matrice, a pelete se proizvode unutar matrice. Temperatura peleta se poveća za 10 do 15° C, a maksimalna radna temperatura matrice je u intervalu 55 do 60° C. Na toj relativno niskoj temperaturi za matricu nema emisije gasova

(isparenja) i/ili para VOC i nije potrebno nabavljati opremu za hlađenje. Druga prednost sistema je ta što je on sposoban da prikupi sirov materijal sa sadržajem vlage do 35%, bez neke dalje operacije (tretmana) i onda faza sušenja može da se izbegne u većini slučajeva. Za materijal sa sadržajem vlage preko 35%, mora da se obavi celokupan proces, kao kod konvencionalne tehnologije.

Pelete su pogodne za male gorionike (npr. domaće peći). Smatra se da su pelete slične tečnom gorivu u smislu hranjenja (loženja) gorionika jer je moguća visoka automatizacija.

Pelet je biogorivo koje se koristi za tri različite svrhe: za grejanje građana, u velikim postrojenjima za proizvodnju energije i za grejanje naselja. Korišćenje peleta za grejanje građana u EU je značajno povećano u poslednjm godinama, kao potvrda porasta broja prodatih peći i kotlova na pelete.

Napravljena je analiza ispitivanja procesa sagorevanja biomase i uglja za termičke snage do 10 kW. Poređenjem rezultata ispitivanja ustanovljeno je da brikete od biomase zahtevaju veću zapreminu ložišta, manji višak vazduha, dovođenje sekundarnog vazduha u ložište, brže sagorevanje, veći je utrošak relativno jeftinijeg goriva u jedinici vremena i daju istu termičku snagu ložišta u odnosu na ugalj. Sagorevanjem briketa od biomase manje se zagađuje životna sredina, jer u biogorivu nema sumpodioksida, a količina azotnih oksida je zanemarljiva. Bilans ugljendioksida u atmosferi ostaje isti, tj. koliko se sagorevanjem biomase proizvede ugljen-dioksida toliko ga biljke u toku svog rasta potroše na proizvodnju organske ma-

terije. Sagorevanjem biomase ne stvara se efekat staklene bašte, ne stvaraju se kisele kiše i ne utiče na globalnu promenu klime. Pepeo od biomase može da bude vrlo dobro đubrivo za bašte.

U našoj zemlji ne postoje odgovarajući standardi za brikete od biomase, osim standarda JUS.D. B9. 021 iz 1987. godine. Naziv ovog standarda je: „energetski briketi od lignoceluloznog materijala”. Ovaj standard ne propisuje dovoljno precizno način ispitivanja briketa i obradu rezultata ispitivanja. On daje samo grubu kategorizaciju briketa od lignoceluloznog materijala prema njihovoj toplotnoj moći i načinu obeležavanja i pakovanja briketa. Ispitivanje sagorevanja briketa je obavljeno prema odgovarajućim standardima za ugalj.

Ukratko ćemo se osvrnuti na situaciju u našoj zemlji. Kod nas još uvek nije formirano tržište briketa i peleta. Naša slabost je u manjem kvalitetu mašina i opreme za briketiranje i peletiranje biomase. Kvalitet gotovih proizvoda nije, u većini slučajeva, urađen po standardima evropske klasifikacije CEN. Ovo umanjuje našu prodajnu moć na inostranom tržištu. Kod nas je veliki problem što su mašine i oprema za briketiranje i peletiranje prilično skupe. Oni koji žele da izgrade pogone za briketiranje i peletiranje teško dolaze do povoljnih kredita. Država ne oslobađa poreza i doprinosa iako je poznato da se proizvodi ekološko gorivo.

Kod razvijenih zemalja se, međutim, podstiču proizvođači koji smanjuju produkciju ugljen dioksida, a kažnjavaju oni koji ispuštaju CO₂ u atmosferu, zbog efekta staklene bašte i globalnog zagrevanja. Iz dela



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

UNIDAS
Beograd, Đuje i Dragoljuba-Lb
tel/fax: 011/ 233-46-99, 232-28-38
www.unidas.co.yu, e-mail: unidas@eunet.yu

električne energije koja je vrlo skupa, odvajaju se sredstva za ekološku proizvodnju. Tako prikupljena sredstva služe za podsticanje proizvodnje iz obnovljivih izvora energije. Prethodno navedeno utiče na ograničavanje, sputavanje i nerazvijanje našeg tržišta, energetskih briketa i peleta. Iako imamo ogromne potencijale i mogućnosti za razvoj ovog tržišta vrtimo se u začaranom krugu, pa čak i nazadujemo. Osamdesetih godina bili smo tamo gde i Danska, a

danas teško može da se proceni vreme za koliko godina ćemo se njoj približiti. Posebno treba istaći da je još uvek nerešen problem tehnologije presovanja briketa i peleta od poljoprivrednih ostataka, bez vezivnih sredstava. Zbog toga se troši mnogo električne i druge energije za ovu proizvodnju, te je još uvek ova proizvodnja skupa. Kod nas još nisu doneseni zakonski propisi za podsticanje

proizvodnje biogoriva. Nedostatak propisa ograničava tržišta za prodaju energetskih briketa i peleta. Naši proizvodi imaju visoke proizvodne troškove i nisu dovoljno konkurentni proizvodima u Zapadnoj Evropi. Poslovni ljudi koji ulažu u ovu proizvodnju prilično su hrabri i oni očekuju da će uskoro situacija biti bolja. Mnogi su se razočarali dugim čekanjem, pa su svoje mašine i opremu prodali drugima.

Da bi se situacija popravila potrebno je hitno doneti zakon o primeni biomase u energetske svrhe. Takođe je potrebno da država smanji poreze i doprinose za proizvodnju briketa i peleta, da se organizuju seminari i simpoziji vezani za temu proizvodnje i korišćenja briketa i peleta. Potrebno je povremeno obavljati stručne razgovore putem medija, i na taj način informisati javnost o značaju korišćenja biomase u energetske svrhe. Sve prethodno navedeno bi značajno doprinelo stvaranju i razvoju tržišta briketa i peleta u Srbiji.

EU je Belom knjigom i pratećim dokumentima definisala obaveze primene NOIE (novih i obnovljivih izvora energije), uključujući i biomasu. U tom okviru različitim merama se podržava proizvodnja i korišćenje briketa, a posebno peleta od biomase. Na snazi je Nacrt Evropskog standarda (CEN/TS 14961). U EU se prvenstveno koriste pelete od drveta. Cena peleta kreće se u zavisnosti od brojnih uticaja, a pre svega ponude i tražnje između 150 i 250 €/t. Najveće cene su za visoko kvalitetni drveni pelet u malim pakovanjima do 10 kg.

Mnoge zemlje EU, da bi zadovoljile proklamovanu i obavezujuću politiku proširenja korišćenja NOIE, otpreske od biomase uvoze iz inostranstva. U tom smislu otvara se potencijalno tržište i za proizvođače peleta i briketa iz Srbije.

Srbija je kao i druge zemlje zapadnog Balkana, sa EU potpisala Memorandum o razumevanju, koji obavezuje da prati energetske politiku u EU. Takođe, u septembru 2007. parafiran je Kjoto protokol. U budućnosti, kada ovi dokumenti dobiju snagu obaveze, izvoz peleta i briketa treba da se razmotri, jer zahteve za NOIE ispunjava zemlja korisnik, a ne zemlja proizvođač. ■

Poređenje dva procesa proizvodnje peleta: konvencionalnog i inovativnog

Tabela 1 - karakteristike konvencionalnog i inovativnog procesa proizvodnje peleta

Red. broj	Karakteristike procesa	Konvencionalni	Inovativni
1.	Sadržaj vlage u materijalu (%)	8 - 10	8 - 10
2.	Donja toplotna moć (MJ/kg)	15,92 -17,50	16,76 - 18,47
3.	Ostatak pepela (%)	0,5 - 2	0,5
4.	Nasipna gustina peleta (kg/m³)	600 - 620	700 - 750
5.	Utrošak energije (kWh/t)	120 - 200+energija sušenja	70 - 100
6.	Cena peleta (€/t)	60 - 90	30 - 50

Investicioni troškovi (inovativna peletizacija) u zavisnosti od kapaciteta prese su:

- 1. za kapacitet 1 t/h iznosi 380.000 €
- 2. za učinak 4 t/h iznosi 650.000 €
- 3. za učinak 5 t/h iznosi 830.000 €

Garantuje se najmanje 10 godina rada procesnog sistema.

Tabela 2 - karakteristike inovativnog peletnog sistema

Red. broj	Sirovi materijal	Sadržaj vlage (%)	Proizvodnja (kg/h)	Energija (kWh/t)
1.	Drveni čips, strugotina, sečeno drvo, piljevina	10 - 30	1.000 - 6.000	50 - 60

Kao rezultat inovativnih tehničkih karakteristika novi peletni sistem ima veoma nizak utrošak energije, po masi proizvedenih peleta (kWh). Električna energija zahteva se samo za pogon mašina.

Tabela 3 - glavna karakteristika novog peletnog sistema

Red. broj	Tehničke karakteristike	Efekte
1.	Ne zahteva specijalni rad radnika	Niski investicioni troškovi.
2.	Mala potrošnja električne energije	Niski eksploatacioni troškovi. Brzo vraćanje investicionih ulaganja.
3.	Visok proizvodni učinak	Niski eksploatacioni troškovi. Brzo vraćanje investicionih ulaganja.
4.	Potpuno automatizovane operacije	Niski investicioni troškovi.
5.	Niska radna temperatura. Proizvodnja peleta obavlja se većinom pri ambijentalnoj temperaturi.	Nema emisije gasova. Ne treba sistem za hlađenje. Niski investicioni i operativni troškovi.

Tabela 4 - Na osnovu više izvora date su prosečne karakteristike peleta i briketa:

Red. broj	Specifikacija parametara	Pelete	Brikete
1.	Toplotna vrednost (MJ/kg)	16,92 - 17,64	16,92 - 17,64
2.	Nasipna gustina (kg/m³)	650 - 700	650 - 700
3.	Prečnik (mm)	6 - 16	≈ 65
4.	Dužina (mm)	20 - 30	25 - 200
5.	Sadržaj pepela (%)	0,4 - 1,0	≈ 0,5
6.	Sadržaj vlage (%)	7 - 12	7 - 12



KOMPANIJA BUŽANIN

Preduzeće za građevinarstvo, preradu drveta i trgovinu

BIH, 70270 Šipovo, Đure Pucara 6

tel. 00 387 (0)50 373 280

fax. 00 387 (0)50 371 177

mob. 00 387 (0)65 546 500

e-mail: info@kompanijabuzanin.com

www.kompanijabuzanin.com

www.brvnare-buzanin.com

PROIZVODIMO I MONTIRAMO

- Masivne kuće brvnare za stanovanje sa debljinom zidova od 12cm do 25cm
- Vikend kuće brvnare
- Turističke objekte
- Vrtne garniture, sto i klupe od polu oblica
- Lepljene gredice za stolariju
- Pune masivne ploče
- Rezana građa
- Lamperija
- Brodski pod
- Briket



Wood World Trading

Wood World Trading

Višnjevačka bb

22000 Sremska Mitrovica

tel: +381 22 639065

fax: +381 22 613893

e-mail: sm.wwt@neobee.net

e-mail: belgrade@chabros.com

- Rezana sušena građa i elementi od bukve, hrasta, oraha, trešnje i egzotičnih vrsta drveta (zebrano, venge, tikovina)

- Termo tretirano drvo

- Parket i brodski podovi

- Različite vrste plemenitih furnira



SRPS EN standardi

PIŠE: mr Nebojša Todorović

Proizvodnja i izvoz podova od masivnog drveta u Srbiji su bili u stalnoj oscilaciji. Razlog za to su već dobro poznate prilike koje su vladale u poslednje dve deкаде, a koje su se odnosile na nedovoljnu tehnološku opremljenost, nemogućnost izlaska na strana tržišta, nedostatak kvalitene sirovine, stručna osposobljenost i dr. Ali s obzirom na celokupno stanje u privredi, situacija je u poslednjih nekoliko godina značajno popravljena. Zahvaljujući oporavku sektora građevinarstva, pogotovu od 2003/04. godine, proizvodnja drvenih podova je značajno porasla. Ulaskom stranog kapitala, širenjem tržišta i nestankom granica kao prepreke, povećan je izvoz koji je u 2007. god. dostigao blizu 42 miliona dolara. Rast potražnje je uslovio i uvoz podova, a najviše višeslojnog parketa, brodskog poda i klasičnog parketa od stranih vrsta drveta. S obzirom da je poslednjih godina hrast jed-

na od najzastupljenija vrsta drveta na evropskom tržištu, Srbija je dosta uvozila kako frizu hrasta tako i klasičan parket.

Pojavljivanje novih materijala na tržištu na bazi plastike, stakla ili aluminijuma, dovelo je do velike potrebe za razvojem svesti kako kod proizvođača u cilju bolje organizacije i fleksibilnije proizvodnje, tako i kod kupaca o prednostima drveta i njegovoj nezamenjivosti sa drugim materijalima. Brza izgradnja stambenih i poslovnih objekata u našoj zemlji je veoma oslabila vezu prodavac – kupac. U prilog tome govori veliki broj nesuglasica nastalih oko kvaliteta isporučenog parketa, a koje se najčešće završavaju sudskim sporom. Time se stvara potreba da se primena i upotreba drvenih podova striktno definiše i poštuje, kako bi se izbegle sve nedoumice i problemi koji nastaju na relaciji prodavac – kupac. Prvi korak je intezivan rad na

primeni i poštovanju standarda. EN standardi za drvo su već našli primenu u većini zemalja i usaglašeni su sa postojećim nacionalnim standardima. Veoma je važno istaći da evropski standardi za drvene podove progresivno zamenjuju nacionalne standarde odnosno standarde pojedinih država. Standardi nisu obavezujući, ali su neophodni u cilju prevazilaženja nastalih problema, sređivanja tržišta i boljeg plasmana proizvoda. Proizvođač može uvek odabrati korišćenje nacionalnih ili nekih drugih standarda, ali će se tada teže dokazati na tržištu i za to je potrebno mnogo više vremena i novca. Uz saradnju Instituta za standardizaciju iz Beograda i Odseka za preradu drveta na Šumarskom fakultetu u Beogradu izrađeni su nacrti i usvojena većina EN standarda za drvo koji sada imaju oznaku SRPS EN, a među njima su i standardi za parket. S obzirom da se danas u Srbiji uglavnom može



BASCHILD®

www.baschild.it

Generalni zastupnik
za Srbiju i za Crnu Goru:
Agencija Baschild-S
Dragice Končar 23/11
11000 Beograd, Srbija
tel/fax. +381 (0)11 3612294
fax. +381 (0)11 2492104
GSM. +381 (0)63 7696134
e-mail: s.nikov@baschild.it
e-mail: s.nikov@baschild.rs
www.baschild.rs

za parket

kupiti parket klasiran po JUS D.D5.020. standardu, ovde ćemo izneti neke karakteristike i prednosti standarda sa oznakom SRPS EN 13226, a koji se odnosi na parketne elemente od masivnog drveta sa utorima i/ili perima.

SRPS EN standardi za parket definišu četiri osnovna tipa parketa: parket od masivnog drveta čiji su elementi izrađeni sa perom i utorom, lamparket, mozaik parket i višeslojni parket. U okviru standarda se nalaze dve podgrupe standarda. Jedna se odnosi na tipove parketa, klase kvaliteta, greške drveta, dimenzije, vrste drveta, vlažnost, mašinsku obradu, obnavljanje i popravku, način pakovanja i obeležavanje parketa. Druga grupa se odnosi na određivanje čvrstoće na savijanje, tvrdoće, dimenzionalne stabilnosti i otpornosti na hemijska sredstva.

Klasiranje elemenata parketa vrši se na osnovu prisustva odedenih grešaka na licu, bočnim stranama i naličju. Pri klasiranju prema nevidljivim delovima uglavnom su dozvoljene sve greške bez ograničenja veličine i količine, pod uslovom da ne umanjuju čvrstoću i otpornost na habanje parketa. Elementi svake vrste parketa u zavisnosti od vrste drveta se, prema SRPS EN 13226 standardu, razvrstavaju u tri klase kvaliteta i to:

- Za prvu klasu – oznaka je O,
- Za drugu klasu – oznaka Δ,
- Za treću klasu – oznaka □.

Parket se može proizvesti i u tzv. posebnoj klasi. Ova kvalitetna klasa je naročito interesantna, jer su se do sada pojavljivale interne oznake kojom su proizvođači označavali svoj parket. Problemi najčešće nastaju kod parketa niže klase, gde se u cilju pribavljanja veće materijalne koristi, parket npr. rustik (R) klase po JUS-u klasirao kao neka međuklasa standard-rustik (S/R) koja nije definisana po standardu. Kupac npr. po tome može dobiti 95 % rustik daščica, a samo 5% standard kvaliteta. Prema JUS standardu u određenoj klasi parketa nisu dozvoljene daščice

druge klase, što znači da tu nastaje problem. Ovakav nedostatak je delimično otklonjen u SRPS EN 13226 standardu gde je napravljen kompromis. Proizvođač ima na raspolaganju „blaže“ kriterijume klasiranja koji doprinose boljem iskorišćenju drveta, a kupcu je na raspolaganju pored tri klase i posebna klasa, kao međuklasa, koja definiše koje su greške dozvoljene, dimenzije, boja i dr. Posebna klasa uključuje bilo koju vrstu drveta koja može da se koristi za drveni pod i čija tvrdoća po Brinelu (EN 1534) ima najmanju vrednost od 10 N/mm².

U cilju pojašnjenja gore navedenog navešćemo kriterijume za bukov parket klasiran po JUS-u D. D5. 020 za standard klasu i po SRPS EN 13226 za O i Δ klasu (tabela 1). Ovaj prikaz je interesantan s obzirom da se bukov parket po JUS-u može klasirati samo u standard i rustik klasi, a po SRPS EN 13226 u sve tri klase sa oznakom O, Δ i □. Na ovaj način je standard klasa po JUS-u podeljena na dve klase O i Δ po SRPS EN 13226.

SRPS EN 13226 standard propisuje da sadržaj vlage pojedinačnih elemenata parketa u vreme prve isporuke treba da bude između 7 i 11%, dok se za parket od kestena i primorskog bora ovaj interval kreće od 7 do 13%. Dimenzije za sve vrste parketa se

daju pri referentnom sadržaju vlage od 9 %, osim ako se elementi proizvode od kestena i primorskog bora kada se dimenzije daju pri referentnom sadržaju vlage od 10 %. Najveći broj nesuglasica nastaje upravo kod vlažnosti. Proizvođač je odgovoran do trenutka isporuke parketa i utvrđivanja ugovorenog kvaliteta i propisane vlažnosti. Zato u standardu stoji termin vreme isporuke, jer ako je u trenutku isporuke utvrđena vlažnost u granicama propisanim standardom, za sve dalje posledice, koje nastaju usled promene vlažnosti, je odgovoran kupac. Kupci se najčešće prema drvetu ponašaju kao prema higroskopnom materijalu, tj. da na svaku promenu uslova sredine (temperature i relativne vlažnosti vazduha) drvo menja dimenzije tj. bubri ili se uteže.

Što se tiče dimenzionalnih karakteristika minimalna debljina mora biti 14mm, dužina 250, a širina 40mm. Elementi koji imaju dimenzije dužine i širine drugačije od ovih moraju da ispune sve druge uslove iz ovog standarda i prethodno se moraju okarakterisati ispitivanjem za specifične vrste drveta.

Prema SRPS EN 13226 svaki paket treba da ima sledeće oznake: vrstu proizvoda, klasu kvaliteta, dimenzije, broj elemenata, površinu u paketu, trgovački naziv vrste drveta, model za postavljanje, postupak zaštite protiv biološkog razaranja, upustvo za postavljanje i oznaku standarda. U odnosu na JUS standard uvedeno je upustvo za postavljanje, postupak zaštite i model za postavljanje. Nedovoljno obeležen paket je vrlo česta pojava što naravno dodatno komplikuje poslovni odnos između dve strane. ■



Klasifikacija za bukvu

Greške drveta	JUS D.D5.020	SRPS EN 13226	
	STANDARD KLASA	O KLASA	Δ KLASA
Lažno srce	Svetla u tragovima	Nije dozvoljeno	Dozvoljeno
Kvrge	Do 10mm - jedna zdrava	Dozvoljene zdrave do 2mm	Dozvoljene delimično trule do 10mm
Pukotine	Do 1mm	Nisu dozvoljene	Do 15mm
Kosa vlakanca	Srednja	Dozvoljena, bez ograničenja	Dozvoljena, bez ograničenja
Promena boje	Srednja razlika u boji	Dozvoljena	Dozvoljena

INTERHOLZ je ovlašćeni distributer firme **Cora Domenico S.p.a.** Nudimo Vam kompletan asortiman furnira zvanog **Engineered Wood** (novi furnirski proizvod visoke tehnološke vrednosti) od preko 50 različitih vrsta drveta. Brza isporuka.



Takođe nudimo širok asortiman suve rezane građe i elemenata od sledećih vrsta drveta: bukva, hrast, jasen, orah, trešnja, lipa, bor, smreka, jela, kao i egzote po izboru.

Uvoz i prodaja svih vrsta egzotičnog drveta

U sastavu firme je kooperantska stolarska radionica u kojoj možemo da obrađujemo i sklapamo gotove proizvode po želji kupca.



Usluge konsaltinga za FSC i CoC sertifikaciju

INTERHOLZ

tel: +381 11 3322-460

tel/fax: +381 11 3322-182

Agencija za drvo -

Početkom marta, održan je Upravni odbor Agencije za drvo na čijem je dnevnom redu bila rasprava o poslovanju i rezultatima rada u 2009. godini, kao i planovima za 2010. I pored krize koja je značajno uticala na rad Agencije za drvo, prethodna godina je ocenjena kao uspešna.

Posle velikih projekata koje je Agencija za drvo imala krajem 2009. godine, početak 2010. godine obiluje podjednako krupnim planovima, koje želimo da realizujemo u tekućoj godini. S obzirom da većina projekata počinje od aprila meseca, u prvom kvartalu 2010. godine uglavnom planiramo razvoj aktivnosti kao i način za njihovu što kvalitetniju realizaciju. Pored toga, u Agenciji za drvo se svode bilansi prethodne poslovne godine, kao i regulisanje finansijskih izveštaja i sl.

pravimo odabir tema koji će biti zanimljiv širokom članstvu, i očekujemo da ćemo uskoro imati konkretne nazive kurseva kao i termine održavanja istih.

Kongres o upotrebi drveta u građevinarstvu, održan krajem oktobra, naveo nas je na razmišljanje o organizovanju sličnog skupa i ove godine. Kvalitetno održan kongres, doveo je do velikog interesovanja inženjerske struke, pa smo u obavezi da nastavimo sa sličnim idejama. Skup je planiran sredinom 2010. godine.



Detalj sa prezentacije Drvnoindustrijskog klastera u Kruševcu

Prethodna godina je donela značajan broj aktivnosti koje Agencija za drvo planira da nastavi i u ovoj godini. Tako, Agencija za drvo planira da nastavi saradnju sa WIFI institutom iz Beča, obučavajući svoje članstvo specifičnim kursovima koji su od značaja za njihovo bolje funkcionisanje. Trenutno

Od 13. aprila na beogradskom sajmu počinje 36. Međunarodni sajam građevinarstva. Agencija za drvo nastavlja tradiciju nastupa na Sajmu građevinarstva, tako da i ove godine sa svojim članicama planira izlazak na jednu od najznačajnijih manifestacija sajamskog karaktera. Više informacija o samom sajmu



Prodajemo:
AUTOMATSKA LINIJA ZA DUŽINSKO SPAJANJE
PROIZVOĐAČ: OBLES
MODEL: FJS-H-0745
GOD.PROIZVODNJE: 1998.

LINIJA UKLJUČUJE:

1. DVOSTRANI FREZER (horizontalni – protočni) za izradu spoja sa automatskim nanošenjem ljepila
2. Linija za sastavljanje sa elektro ormarom
3. Hidraulička preša
4. Hidraulički agregat

ULAZNI MATERIJAL (dimenzije):

	MIN	MAX
DEBLJINA	15	50
ŠIRINA	25	80
DUŽINA	150	700

Izlazna dužina posle spajanja: max 4500 mm
KAPACITET LINIJE: 40-50 KOM/MIN NA ULAZU
IZLAZNI KAPACITET: do 12 linearnih metara/min
INSTALIRANA SNAGA: 38 Kw

CENA: 30.000 EUR

Mašina je redovno servisirana i može se videti u radu.
U cenu uključeni alati.

KIRCEK DOO, Ivanopolje bb, 42222 LJUBEŠČICA, Hrvatska
tel. 00 385 42 623 500, fax. 00 385 42 623 510
e-mail: kircek@vz.t-com.hr, www.kircek.hr
Silvio: 00 385 91 412 19 76, Dragutin: 00 385 91 241 19 83



Agencija za drvo

Viline vode 6

11000 Beograd

tel: +381 11 3392 473

fax: +381 11 3217 494

office@agencijazadrvo.rs

www.agencijazadrvo.rs

DRVNOINDUSTRIJSKI KLASTER

PIŠE: dipl.ing. Vladan Jelkić

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.

i njegovoj realizaciji biće u sledećem broju a Agencija za drvo očekuje veliki broj posetilaca na svom izložbenom prostoru od 13. do 19. aprila. Pored domaćih partnera na sajmu očekujemo da ćemo imati zajedničko učešće i sa saradnicima iz inostranstva.

Pored planiranih aktivnosti Agencija za drvo je imala niz zanimljivih susreta i konferencija od početka 2010. godine. Najpre smo, na poziv Saveza samostalnog sindikata šumarstva i prerade drveta Srbije imali prezentaciju klastera i pokušaj približavanja aktivnosti klastera i saveza sindikata u budućnosti.

Pored prisutnih članova sindikata, bile su prisutne i članice Agencije za drvo. Nadamo se da će skup, koji je održan u Kruševcu, doneti konkretne oblike saradnje.

Posle ovog skupa, Agencija za drvo je imala čast da bude gost na još dva događaja, na kojima je svojim savetima trebalo da doprinese stvaranju novih klastera i pokušaja udruživanja preduzetnika Srbije. Krajem januara u etno selu Torlaci kod Knjaževca, na poziv gospodina Jovana Isakova, istaknutog preduzetnika iz Istočne Srbije, podelili smo svoje iskustvo sa drugim preduzetnicima

iz knjaževačkog kraja koji svoj prosperitet i bolji nastup na tržištu vide u zajedničkom nastupu. Radni naziv skupa bio je Klasteri u ruralnim sredinama, a pored Agencije svoje iskustvo su preneli i drugi klasteri iz Srbije. Udruženje privrednika Knjaževca i Regionalna agencija za razvoj istočne Srbije su se pokazali kao jako dobri domaćini i kvalitetni organizatori ovakvih skupova.

Početkom februara pokrenuta je inicijativa za formiranje tekstilnog klastera Srbije, gde je na poziv ministarstva ekonomije i SIEPA-e, Agencija za drvo takođe svojim iskustvima po-

kušala da pomogne u nastanku novog klastera. Na skupu u hotelu Balkan u Beogradu, pored zainteresovanih tekstilaca prisustvovali su i članovi ministarstva ekonomije.

Konferencija SCENet mreže, mreže klastera jugoistočne Evrope čiji smo član, je takođe bila planirana u prethodnom periodu, ali zbog obaveza ostalih članica, odložena je za april mesec, pa se nadamo da ćemo u sledećem broju biti u prilici da Vas obavestimo o aktuelnostima iz drvne industrije okolnih zemalja.

Početkom marta, održan je Upravni odbor Agencije za drvo na čijem je dnevnom redu bilo poslovanje i rezultati u 2009. godini kao i planovi za 2010. Prethodna godina je ocenjena kao uspešna, s obzirom na krizu koja je značajno uticala i na naše projekte. Izneta su očekivanja za tekuću godinu i nada da će kriza popustiti, što bi dovelo do lakšeg funkcionisanja cele privrede pa i same Agencije za drvo.

Sve ostale informacije u vezi sa radom klastera drvoprerađivaca možete saznati posredstvom telefona (+381 11 3392 473), mail-om ili dolaskom u sediste Agencije za drvo. Ukoliko želite da postanete njen novi član, popunite pristupnicu i pošaljite je preko web stranice www.agencijazadrvo.rs, preko koje možete takođe da se i online učlanite. ■



Učesnici prezentacije Drvnoindustrijskog klastera koji je održan u Kruševcu u organizaciji Saveza samostalnih sindikata šumarstva i prerade drveta Srbije



RESTORAN "ALASKA BARKA" - NOVI SAD

HIPERMARKET "VELPRO IDEA" - BEOGRAD



PIRAMIDA DOO
PALANKA 78
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 - BEČIČI

RESTORAN "FINE DINING" - BEČIČI



www.metal-flex.com · e-mail: office@metal-flex.com

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!**



Bulevar vojvode Stepe 20
21000 Novi Sad

www.ciklovent.co.rs

e-mail: office@ciklovent.co.rs

tel/fax: 021/6400-808, 6790-545

Specijalizovani smo za izradu instalacija i opreme za pneumatski transport specifičnih materijala kao što su piljevina, praškasti materijali, kreč, hemijske supstance, gasovi i isparenja. Proizvedena oprema se ispituje preciznim instrumentima. Široka referenca projektovanih, proizvedenih i ugrađenih ventilatora, ciklona, filterskih postrojenja, mobilnih otprašivača, lakirnica i kompletnih instalacija dokaz u kvaliteta naših proizvoda.

Neke od naših referenci:

Projektovanje, izrada, montaža KLJUČ U RUKE:

- TARKETT, Švedska - Srbija, Bačka Palanka
- SIMPO, Vranje
- ENTERIJER JANKOVIĆ, Novi Sad
- JAVOR, Prijedor, BiH
- MASTER WOOD, Brčko, BiH
- SUNOKO, Nemačka - Srbija
- LA FARGE, Francuska - Srbija
- SOUFFLET GROUP - MALTINEX, Francuska - Srbija, Bačka Palanka



RADMILLOVIĆ d.o.o.



HOLZ HER
Spezialmaschinen



FELDER

**KOMPLETAN PROGRAM MAŠINA I REZNOG ALATA ZA SVE OPLEMENJENE I NEOPLEMENJENE MATERIJALE
KAO I PROGRAM STANDARDNIH STOLARSKIH MAŠINA**



HOLZ HER
Spezialmaschinen



LEUCO

**Radmilović d.o.o. Zadrugarska 18, 11080 Zemun Tel: 011/307-79-46, 307-79-47, 307-79-48 Fax: 011/307-79-57
e-mail: office@radmilovic.net web: www.radmilovic.net**

PRO-X D.O.O.

Prohora Pčinjskog 108, 25 255 Karavukovo, Srbija

Droblilice i Sekači za drvo, slamu, biljne ostatke



Briketirke i Peletirke za ljusku, slamu, piljevinu, biljne ostatke



Garancija, puštanje u rad, obuka, servis, rezervni delovi, tehnološka podrška
Tel.: +381 25 746 240; Tel./Fax: +381 25 742 516; office@pro-x.rs

DEPROM & KLEIBERIT

Poznati dobavljač lepkova za drvoprerađu, stolariju i proizvodnju nameštaja **DEPROM** 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

DEPROM doo
Prodaja lepkova i vezivnih sredstava
Rača KG 34 210

ZOW 2010

VEOMA USPEŠAN ZA EGGER



EGGER je dobio pozitivne reakcije za Virtual Design Studio i za razvoj svojih novih dekora.

ZOW sajam u Bad Salzfluenu je jedan od najvažnijih događaja za EGGER svake godine. Proizvođač drvnih materijala je ponovo bio u kontaktu sa brojnim posetiocima na sajmu u 2010 godini, naročito sa posetiocima iz industrije nameštaja i distribucije drvnih materijala. Ne samo da su dobro bile prihvaćene inovacije u sferi dekora i površina već je i Virtual Design Studio (VDS) bio veoma popularan – čak više od proizvođača kuhinja.

„Ove godine je, pored posetilaca iz Nemačke i zemalja Beneluksa, bilo i dosta predstavnika Istočne Evrope” kaže Ulrich Bühler, šef prodaje i marketinga EGGER Grupe. „Mene je, takođe, posebno obradovao porast broja Britanskih posetilaca u odnosu na prošlu godinu.”

„Reči hvala upućene našim inovacijama dekora i površina od strane mušterija širom Evrope su najveća potvrda rada koji obavljamo” – kaže Klaus Monhoff, šef proizvodnog menadžmenta dekorativne EGGER Grupe. Budući da se u zapadnoj, centralnoj i istočnoj Evropi razlikuju trendovi kada je u pitanju boja, novi portfolio sa upadljivo velikim izborom boja se pokazao kao veoma uspešan. Prateći pozitivan odziv na ZOW-u, već su u mnogim EGGER fabrikama širom Evrope zakazani EGGERZUM kućni sajmovi.

STVARANJE KONTRASTA – ISPUNIO OČEKIVANJA

Kao što objašnjava stručnjak za dekore Klaus Monhoff, EGGER-ov moto na ZOW-u 2010 je bio *Stvaranje kontrasta*: „Trend korišćenja uni boja je sjajno prihvaćen od strane naših potrošača”. Ne samo da

je prikazano uzajamno delovanje uni boja i drvnih dekora kod izrade kuhinja, već i kod nameštaja za dnevne boravke. Po rečima Monhoffa, emotivni, harmonični kontrasti koje je predstavio EGGER na ZOW-u su veoma dobro prihvaćeni.

Klaus Monhoff je takođe uveren da je dijapazon boja koji se koriste u programu idealan. „Svaki kupac je, bez obzira iz kog dela Evrope bio, uspeo da pronađe odgovarajući dekor i varijantu površine – uglavnom zbog toga što mi uzimamo u obzir različite trendove kada razvijamo naš program” – kaže stručnjak za dekore. Dok su u zapadnoj Evropi traženi drveni dekori sa sivim tonovima, u istočnoj Evropi dominiraju prirodne nijanse. On je takođe uzbuđen zbog reakcije na paletu uni boja: „Mi ćemo iskoristiti mnoge uni boje koje su bile prikazane.”

Monhof smatra da su Ceramic Wood, Mali Wenge i Aragon Oak favoriti sajma kad su u pitanju drveni dekori. Dok su Quartz Champagne i Quartz Bronze najpopularniji u paleti uni boja, dekori Tivoli, Leon Slate i Arlington Oak dominiraju velikim izborom radnih ploča.

Zahvaljujući daljem razvoju EGGER tekstura, posetioci ZOW sajma su takođe mogli da osete EGGER-ove inovacije svojim očima. Monhoff tvrdi da su tržišta i oblasti njihove primene toliko raznovrsni da je teško izabrati apsolutnog favorita među njima. „Ipak, Aluline se dobro kombinuje sa Ceramic Wood, pa će čak biti upotrebljen za dekor enterijera” – kaže Monhoff. Tekstura Cottex je pobudila interesovanje za primenu u opremanju dnevnog boravka, dok se Perfect Pore može koristiti sa uni bojama za izradu sofisticiranog nameštaja.



„Međutim, tajni favorit na ZOW-u je bio Waveline“ – nastavlja Klaus Monhoff. Ova tekstura je prikazana na ZOW-u kao studija, a njen krajnji izgled je predstavljen krajem marta. Njena naglašena valovita struktura daje dekoru jedinstveni karakter.

VIRTUAL DESIGN STUDIO PRIHVAĆEN SA ENTUZIJAZMOM / DIGITAL SOLUTIONS

EGGER je privukao mnogo pažnje svojim VDS Live na ZOW-u. Pomoću nekoliko projektora, različiti dekori su prezentovani na tro-dimenzionalnoj konstrukciji nameštaja od uni dekora, i to na samom štandu. „Visok kvalitet ove tehnologije vizuelizacije omogućava nam da prikazemo sve razvoje dekora, uz njihovo kombinovanje sa drugim dekorima“ – kaže Ulrich Bühler.

Cilj ovog multimedia show-a nije bilo stvaranje wow efekta, već je njegov prvenstveni cilj podizanje nivoa svesti o novoj EGGER-ovoj digitalnoj strategiji. „Paralelno sa našim ulaganjem u direktno digitalno štampanje, mi širimo naš dijapazon dekora“ – rekao je Ulrich Bühler. EGGER-ov Virtual Design Studio igra glavnu ulogu u ovoj strategiji, budući da je sada proces od razvoja dekora do vizualizacije, a zatim do proizvodnje, zapravo jedan integrisani sistem. Proizvođači kuhinja, ali i svi posetioci našeg izložbenog štanda su potvrdili veliki potencijal virtualnog predstavljanja različitih dekora u prostorijama realnih razmera, uključujući konsalting usluge koje sežu do nivoa potrošača. Za EGGER, ovaj sistem podrazumeva proces razvoja, koji se ponovo ubrzava.

HOFFMANN-SCHWALBE.DE

SISTEM HOFFMANN LASTAVICE

... ZA SAVRŠEN REZULTAT

HOFFMANN SISTEM ZA SPAJANJE JE SAVRŠENO EFIKASAN I PRIMENLJIV KAKO ZA MALE STOLARSKÉ 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 KOMPIJUTERIZOVANIH MAŠINA SA MNOGOŠTRUKIM KARAKTERISTIKAMA.

VAS NAJBOLJI SROJ:

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
www.furnextrading.com, e-mail: furnex@ikomline.net



EGGER DHF

Odobrenje uprave za gradnju Z-9.1-454 DIBT-a produženo do 2014. godine

Prema uputstvima ZVDH-a ploče EGGER DHF se mogu koristiti kao privremena obloga bez dodatnog pojasa za zaptivanje ekserima

DIBt (Nemački institut za strukturalni inženjering) produžio je odobrenje Z-9.1-454 za EGGER DHF ploče debljine od 12 do 20 mm (0.47 do 0.79") za dodatnih pet godina, to odobrenje je stupilo na snagu od 1. januara 2010. godine.

Pravila dizajna i veličine su prilagođena aktuelnoj verziji primenljivih standarda. Zahvaljujući tome, DHF ploče se mogu koristiti i kao izolacioni sloj koji propušta paru u krovnoj i zidnoj konstrukciji i kao krovna i zidna komponentna obloga.

Prema oblasti primene, a shodno odobrenju, EGGER DHF ploče su pogodne za primenu tamo gde je dozvoljena upotreba ploča u klasama materijala drvene osnove 20 i 100 u skladu sa DIN 6800-2. Ovo odgovara upotrebi klasa 1 i 2 u skladu sa DIN 1052. Mogu se koristiti kao obloga u zidnoj i krovnoj konstrukciji koja koristi drvene ploče za prekrivanje shodno DIN 1052 i DIN V ENV 1995-1-1 zajedno sa nacionalnim dokumentom primene (NAD). Odobrenje uključuje tipične proračunate vrednosti kao i kmod i kdef koeficijente za merenje u skladu sa DIN 1052. Procenjene vrednosti za pričvršćivače su takođe dodate. Niža mikro vrednost, koja iznosi 11, olakšava primenu drvene konstrukcije koja propušta paru i koja se preferira u današnje vreme.



EGGER DHF ploča
sa oznakom mreže i spoja na pero i žleb



EGGER DHF ploče mogu se koristiti za efikasno postavljanje drvenih konstrukcija u hazardnoj klasi 0



EGGER DHF ploče su označene deklaracijom ekološkog proizvoda u skladu sa ISO 14025 od strane IBU (Instituta za gradnju i životnu sredinu)

Tehničke specifikacije

EGGER DHF nosi oznaku „Plavog anđela“ zahvaljujući lepljenju koje ne sadrži formaldehide - zbog smanjene emisije (u skladu sa RAL UZ 76). DHF ploče su označene deklaracijom ekološkog proizvoda u skladu sa ISO 14025 od strane IBU (Instituta za gradnju i životnu sredinu).

Za efikasno postavljanje drvene konstrukcije u hazardnoj klasi 0, EGGER Holzwerkstoffe Wismar GmbH & Co. KG postavlja od poda do plafona EGGER DHF verziju od 3.0 m (118.11") pored formata ploča sa spojem na pero i žleb koje su zgodne za rukovanje (na primer 2500x675 mm (98.43x26.57")).

Sa okvirno uzetom gustoćom većom ili jednakom 600 kg/m^3 , a manjom od 650 kg/m^3 , EGGER DHF olakšava upotrebu komponentnog

kataloga DIN 4102-4 za pojednostavljeni proces zaštite od požara za strukture F-30 B.

Komponentni katalog EGGER-ovog priručnika za planiranje drvene gradnje obuhvata mnoge primere dizajna za zidne i krovne komponente koje podmiruju raznovrsne zahteve.

Po pitanju krovne konstrukcije, EGGER DHF kao uklopna izolaciona ploča prema uputstvima ZVDH-a može se upotrebiti i kao privremena obloga bez dodatnog pojasa za zaptivanje ekserom.

Mreža ucrtana na vrhu uobičajene drvene konstrukcije proreda 62.5 cm i 83.3 cm (24.61 i 32.80") značajno ubrzava instalaciju i stoga nudi brzu zaštitu od vremena i za objekat i za izolacioni materijal.

Izrađeno od drveta ...



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

Unutrašnja vrata
glatka vrata | stilska 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

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.



SPAČVA®

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.

PRVI SEMINAR



U želji da našim partnerima konstantno prenosimo nove ideje i mogućnosti, Pinoles je prepoznao koncept rada i viziju budućnosti kompanje Egger. Vođeni time odlučili smo se za organizovanje seminara i prezentacija sa različitim temama u cilju nadogradnje našeg znanja i njegove uspješne implementacije u praksi.

Prvi deo seminara koji smo organizovali za naše partnere imao je kao prvu temu upoznavanje sa trendovima u drvenoj industriji i upoznavanje sa jednim, za nas novim načinom prezentacije i kombinovanja dekora. Sama reč trend se ovoga puta nije odnosila na trend prodaje ili trend rasta, već na trend u smislu statističkog pokazatelja onoga što je moderno i aktuelno, a što je samim tim dalo novi pogled na današnji način rada i probudilo nove ideje.

Drugi deo seminara je bio posvećen eurolight pločama. Iako se eurolight sačasta ploča na tržištu pojavila pre 4 godine kod nas nije još uvek dobila pravo mesto u upotrebi. Razlog tome je prvenstveno nedovoljno poznavanje mogućnosti rada sa njom. Da bi razbili tabu o eurolight ploča-



ma, deo našeg prvog seminara za enterijeriste, dizajnere i opremaše bio je posvećen praktičnom radu sa eurolight-om, kao i prezentaciji i primeni okova za eurolight, proizvođača Hettich. Uspeli smo da našim partnerima potpuno demistifikujemo problematiku rada sa pločom koja je klasična sendvič konstrukcija sa unutrašnjim delom od kartonskog sača i spoljnim delovi-



ma od tanke ploče iverice, zajednički prolazeći kroz celokupan proces proizvodnje od sečenja i kantovanja ploče do bušenja, postavljanja okova i montiranja, čimo smo se svi uverili u lakoću rada sa ovim proizvodom.

Detaljnija objašnjenja procesa rada možete pogledati na adresi www.pinoles.com, gde se nalazi i film o obradi eurolight

O EUROLIGHT PLOČAMA



Iako se eurolight saćasta ploča na tržištu pojavila pre 4 godine, kod nas nije još uvek dobila pravo mesto u upotrebi. Sa ciljem da tržište upozna sa mogućnostima i načinom rada sa eurolight pločama, Pinoles je organizovao seminar za svoje kupce i dizajnere.



ght ploča i postavljanju okova i uvideti da za to nisu potrebne posebne mašine i dodatni rad i da je ova lagana ploča jedan od materijala koji će se u budućnosti neminovno sve više koristiti, jer već sada ima važan uticaj na svetski dizajn i konstrukciju nameštaja.

S obzirom da je Pinoles od ove godine postao distributer kompanije Egger, u svim

našim prodajnim objektima možete pronaći njihov kompletan proizvodni program. Vodeći se aktuelnim trendovima i mogućnostima kombinovanja osmislili smo lager kolekciju oplemenjene iverice od 92 dekora u debljini 18 mm, koju prate dekori u debljinama 10 i 25 mm, kolekciju ploča u visokom sjaju i kolekciju od 14 dekora eurolight ploča i eurolight radnih ploča, kao

i sav prateći okov za euroligh. Od sredine aprila Pinoles uvodi i najnoviju kolekciju dekora Egger za 2010 godinu. Svi dekori ploča su praćeni odgovarajućim ABS trakama, a za specifične zahteve opremanja uveli smo i lager kolekciju laminata u formatu 2800x1300 i u vratnom formatu, kao i sirovu eurolight ploču za naknadno furniranje ili lamiranje.

PROIZVODNJA I PRODAJA TRAČNIH TESTERA



www.petervari.rs, e-mail: office@petervari.rs

S.R.M. Petervari

USLUGE:

- Varenje
- Peglanje
- Oštrenje
- Štaufovanje
- Stelitiranje
- Kaljenje zuba

24430 Ada, Obiličeva 20
tel. 024 852-066
fax. 024-851-292
mob. 063-7764-717



Stelitiranje vršimo CNC tehnologijom
na Vollmer mašinama

*Fotografije snimljene u našim prostorijama



KLEIBER doo

Lepkovi

Topivi lepkovi u granulam i patronam za kantovanje.

Lepak za vruće prese u prahu (UREA).

Lepkovi za sve vrste drveta i drvenih ploča D2, D3, D4.

Lepkovi za "sendvič" ploče i panele.

Lepkovi za parket, jednokomponentni i dvokomponentni.

PUR pene raznih tipova i primena.

Poliuretanski lepkovi za kaširanje i lepljenje.

Reaktivni lepkovi za vakum - membranske prese.

Lepkovi i diht mase za građevinarstvo.

Lepkovi za prehrambenu industriju.

itd...

KLEIBERIT

Ako imate specifične zahteve, nazovite nas, uložićemo maksimalan trud da Vam izađemo u susret.

Svi naši proizvodi poseduju potrebne sertifikate!

Beograd tel: 011/3046 541 & 063/350 993

www.lepak.eu



AGACIJA

Sve za Vaš nameštaj i enterijer...



opremanje po meri

univer, radne ploče, medijapan, lesomit, šper ploča

obrada na CNC mašini

krivolinijska sečenja i kantovanje, okov i galanterija,

furniranje po meri i želji kupca

veliki izbor prirodnih furnira

unutrašnja vrata savremenog dizajna

www.agacija.com

Novi Beograd, Tošin Bunar 232g, Tel./fax: 011/ 319 0947, 319 2600

Batajnica, Majora Zorana Radosavljevića 370, tel./fax: 011/ 848 8218, 377 4699

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



Automatske
kanterice BI-MATIC



Horizontalni formatizeri GRIGGIO



Ugaoni obradni
centar za građevinsku
stolariju - SAC F4



Sušara INCOMAC



Petoosni
obradni centri
za stolice



Vakuum prese
za furniranje
WISCHT



Automatske viševretene
brusilice VITAP



Četvorostrane profilirke



Viševretene
bušilice VITAP



Univerzalne
kanterice VITAP



Briket prese

mašine, alati i tehnologije za obradu drveta

Xilia d.o.o. - Beograd

tel. 011-219-8516, 011-219-0449, tel/fax. 011-192-233, mob. 063-213-549, 063-428-562

www.xilia.rs / info@xilia.rs

xilia



**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.rs, golub@nigos.rs

Internet: www.nigos.rs



Nova otkrića u terapiji

Karcinom dojke, zbog svoje učestalosti, posledica po pacijente i okolinu, kao i ljudskih resursa i sredstava koji se angažuju u medicinskom zbrinjavanju obolelih od ove bolesti, predstavlja jedan od centralnih problema savremene medicine. Njegova učestalost se ne menja značajno, u nekim oblastima u svetu se lagano i povećava, ali je važno da se u poslednjih dvadesetak godina u mnogim zemljama beleži pad smrtnosti od ovog oboljenja, zahvaljujući novim otkrićima u terapiji, kao i programima za rano otkrivanje raka dojke („skrining“ programi).

U Srbiji od karcinoma dojke godišnje oboli oko 4500 žena, a oko 1500 pacijentkinja nažalost umre od ove bolesti. To je odnos 3:1, koji je nezadovoljavajući, jer u zemljama sa razvijenijom medicinom taj odnos ide i do 5:1. U tom smislu važno je stalno usvajati i primenjivati savremena dostignuća medicinske struke, a svakako što pre početi sa sprovođenjem skrining programa. U međuvremenu, žene mogu i same sebi mnogo pomoći, tako što će praktikovati periodične preglede kod lekara na ličnu inicijativu, a jednom mesečno radi ti samopreglede.



O metodama lečenja ove opake bolesti razgovarali smo sa docentom dr Nebojšom Ivanovićem, jednim od naših vodećih hirurga po broju i nivou objavljenih stručnih radova u ovoj oblasti. Dr Ivanović je nosilac programa savremenih pristupa u hirurgiji karcinoma dojke gde se primenjuje i tehnika intraoperativne ehosonografije.

– Lečenje karcinoma dojke je multidisciplinarno, odnosno primenjuje se više različitih vrsta lečenja. Osnovni pristup je hirurgija. Dakle, tumor je neophodno najpre hirurški ukloniti, a potom se primenjuje hemoterapija, zračenje, hormonoterapija, zavisno od stadijuma bolesti i karakteristika tumora, a sve u cilju da se spreči ponovna pojava bolesti na istom ili drugom mestu u organizmu. Poslednjih godina je sintetisano i stavljeno u upotrebu nekoliko novih lekova, konstruisani su novi aparati i osmišljene nove tehnike zračenja. Međutim, najveći pomaci su napravljeni upravo u hirurgiji – objašnjava docent dr Nebojša Ivanović.

– Savremena dostignuća u hirurgiji karcinoma dojke proističu iz strategije ranog otkrivanja i lečenja tumora. Tumori ko-



Docent dr Nebojša Ivanović

ji se otkriju u ranoj fazi su malih dimenzija, ne pipaju se, tako da su potrebne posebne hirurške tehnike da bi se oni lokalizovali i uklonili na adekvatan način. Osim toga, tumori u ovoj fazi mnogo ređe daju metastaze u limfne čvorove pazušne jame, tako da najčešće nije potrebno kompletno uklanjanje ovih čvorova, već samo onih koji su pod najvećim rizikom da budu zahvaćeni tumorom – kaže naš sagovornik, dr Ivanović.

– Hirurške tehnike kojima se postižu ovi ciljevi („Sentinel node“ biopsija, „specimen“ mamografija, „wire guided“ biopsija, „ROLL“ i dr.) razvile su se u svetu u poslednjih petnaestak godina. Intraoperativna ehosonografija, hirurška tehnika kojom se tokom same operacije ultrazvukom pronalazi i odstranjuje tumor sa tačno onoliko okolnog tkiva koliko je potrebno, najsavremeniji je hirurški pristup u ovoj oblasti, koji se primenjuje samo u najspecijalizovanijim medicinskim ustanovama u svetu – kaže docent dr Nebojša Ivanović.

Specijalna hirurška bolnica „M.C. Aesculap“ u Beogradu je jedan od centara onkološke hirurgije koja, pored ostalih navedenih savremenih pristupa u hirurgiji karcinoma dojke, pri-

menjuje i tehniku intraoperativne ehosonografije. Nosioc programa je upravo naš sagovornik, docent dr Nebojša Ivanović, hirurg onkolog, doktor nauka u oblasti hirurgije karcinoma dojke. Jedan je od naših vodećih hirurga po broju i nivou objavljenih stručnih radova u ovoj oblasti, a jedan je od retkih hirurga u svetu koji je publikovao svoju modifikaciju hirurške tehnike u operaciji limfnih čvorova pazušne jame kod ranog karcinoma dojke, u jednom od najznačajnijih stručnih časopisa u svetu za tu oblast („The Breast“).

Primena intraoperativne ehosonografije omogućuje da pacijentkinja uz minimum hirurške traume bude adekvatno operisana u veoma ranoj fazi razvoja tumora, i time praktično izlečena. Hirurški tim dr Ivanovića već ima značajan broj ovako tretiranih pacijentkinja, a u pripremi je objavljivanje rezultata i opis hirurške tehnike, koja u nekim delovima ima originalna rešenja u odnosu na druge centre u svetu.

Dodatne informacije o oboljenjima dojke, njihovoj dijagnostici i hirurškom lečenju možete naći na internet stranici www.aesculap.rs. ■

Pčelarstvo – ljubav i biznis

Prirodni uslovi, umerena kontinentalna klima i bogatstvo biljnog sveta pružaju odlične mogućnosti za gajenje pčela u Srbiji. Prema podacima u Srbiji postoji oko 30.000 pčelara od kojih je samo 9.000 učlanjeno u 173 organizacije. Prema proceni oni poseduju oko 430.000 košnica, dok zvanična statistika beleži samo 266.000 košnica. Medonosni potencijali Srbije su znatno veći, prema proceni stručnjaka naša zemlja bi mogla imati preko 1.200.000 komada košnica.

Godišnja proizvodnja meda u Srbiji kreće se od 3 do 5 hiljada tona i uglavnom se plasira na domaćem tržištu. Godišnja potrošnja meda po stanovniku je oko 0,7 kg, dok je u najrazvijenijim zemljama deset puta veća i dostiže 7 do 10 kilograma po stanovniku. Primera radi u Nemačkoj se prosečno troši četiri, a u Japanu šest kilograma meda po stanovniku godišnje, dok je potrošnja meda u Mađarskoj u proseku veća od jednog kilograma po stanovniku. Potrošnju meda na našem nivou ima Bugarska, ali ona značajne količine meda izvozi, jer je ispunila sve zahteve EU za izvoz meda. Veliki uvoznici meda su Nemačka i zemlje Beneluksa.

Kod nas otkup meda radi izvoza skoro i da ne postoji, ili se radi o količinama koje se mo-



Uvek na usluzi svojim kupcima, Zoran i Živanka Stevanović

gu zanemariti. Ukoliko je naš cilj članstvo u Evropskoj uniji, potrebno je proizvodnju meda prilagoditi uslovima i propisima EU, a to je da se registruje svaka košnica, da se uvede sistem kvaliteta HACCP i da se obavi registracija objekta za izvoz u EU i SAD. Trenutno samo pet objekata sa sertifikatom "hasap" (HACCP) može da izvozi med u EU, ali Srbija još nema dozvolu za izvoz meda u malim pakovanjima, već isključivo u rinfuzi što umanjuje cenu otkupa. Naža-

lost, kod nas u ovoj oblasti još uvek vlada svaštarenje, pa imamo med vrhunskog kvaliteta, ali ima i falsifikata.

Na različitim sajmovima i festivalima meda proizvođači iz Srbije plasiraju svoje proizvode, a najuspešniji sa najkvalitetnijim proizvodima uvek budu primećeni i nagrađeni. Laskava titula Kraljica Festivala meda Novi Sad 2009, prošle godine pripala je s punim pravom profesionalnoj pčelarki Živanki Stevanović. Živanka i njen suprug Zoran pče-

lare sa 50 do 60 Dadan-Blatovih košnica više od 10 godina i proizvode različite vrste meda, kao i široku paletu kozmetičkih proizvoda baziranih na medu. Na njihovom štandu, na različitim izložbama i festivalima, uvek ima sortog meda kao i mešavina meda sa susamom, šipkom, koprivom i cimetom, zatim meda sa zelenim orasima, sa voštanim poklopčićima, sa kandiranim voćem, pa bronhi meda, orahovače i medovače, apimelema i drugih lekovitih sredstva na bazi meda.

Zanimljivo je da je nakon treće godine pčelarenja Živanka postala alergična na pčelinji otrov, pa jednom prilikom, nakon nekoliko pčelinjih ujeda, u malo nije platila glavom. Međutim, ova pčelarka, veliki zaljubljenik u pčelarstvo i poštovalac malih, vrednih insekata, nije ni pomišljala da napusti ovaj posao. Naprotiv, sa svojim suprugom seli svoje košnice za medonosnom pašom na zadovoljstvo velikog broja svojih stalnih kupaca. Uz čestitke gospođi Živanki Stevanović na zaslužnom priznanju i laskavoj tituli, njoj i njenom suprugu želimo dobro zdravlje i uspešnu novu pčelarsku sezonu.

22330 NOVA PAZOVA • INDUSTRIJSKA ZONA BB

Tel.(+381) 22 323 115 • Tel.(+381) 22 321 398

Fax.(+381) 22 323 114

www.kan-com.co.rs • email: office@kan-com.co.rs



KANCOM D.O.O.



ULAZNA VRATA • SOBNA VRATA • VRATNA KRILA • ENTERIJERSKI RADOVI

Намештај НИКОЛАЈЕВ у УНИВЕР програму израђује:



ТВ СТОЛОВЕ
КЛУБ СТОЛОВЕ
ЦИПЕЛАРЕ, ПРЕДСОБЉА
КАНЦЕЛАРИЈСКИ НАМЕШТАЈ
ПОЛИЦЕ ЗА КЊИГЕ
КУХИЊЕ, ВИТРИНЕ,
КОМОДЕ ЗА ТРПЕЗАРИЈЕ
СПАВАЋЕ СОБЕ
ОРМАНЕ
ДЕЧИЈЕ СОБЕ
ЋАЧКЕ СТОЛОВЕ
КОМПЈУТЕР СТОЛОВЕ



КАКО PRESTATI sa pušenjem?

Bez duvana

Nekoliko poražavajućih činjenica...

- Pušenje cigareta je faktor rizika za nastanak velikog broja oboljenja kao i smrtnog ishoda.
- Cigarete su odgovorne za 20% smrtnih ishoda u SAD gde puši oko 50 miliona Amerikanaca. U Srbiji puši oko dva miliona stanovnika.
- Svake godine u svetu umre oko trideset miliona stanovnika čiju smrt je direktno uzrokovao duvanski dim, a 1/3 potiče iz zemalja u razvoju.
- Poznato je da duvanski dim šteti i ubija posredno i one koji ne puše, ali borave u prostorijama zasićenim duvanskim dimom.
- Duvanski dim je jedan od najsmrtonosnijih otrova. Zato se kaže da su štetne posledice duvanskog dima rezultat torture i zlostavljanja sopstvenog organizma.

Oko 46 miliona Amerikanaca u SAD puši, a prema istraživanjima većina želi da prekine. Od 1965. godine više od 49% odraslih pušača je prestalo sa pušenjem. U Srbiji, prema podacima iz 2000. godine, svaki drugi odrasli muškarac, svaka treća odrasla žena i svako četvrto dete uzrasta 15 do 19 godina su bili pušači. U periodu od 2000. do 2006. godine različite aktivnosti na prevenciji pušenja dovele su do toga da smo 2006. godine imali 7% manje pušača, a 4 od 5 pušača (ili 80%) želi da prestane sa pušenjem.

Pušači znaju da je duvan štetan, pa ipak nastavljaju da puše. Zašto im je teško da prekinu? Zašto neki pušači bezuspešno pokušavaju više puta, ali im ne uspeva da definitivno ostave duvan?

Osnovni sastojak cigareta je seckano lišće duvana koje sadrži nikotin, izuzetno jak insekticid, ali i vrlo aktivan alkaloid koji stvara zavisnost. Od trenutka kada se duvan posadi dodaju se razne hemijske supstance koje treba da zaštite biljku i omoguće njen rast i razvoj. U toku proizvodnje cigareta duvanska industrija koristi preko 4000 različitih hemijskih supstanci, otrove, iritanase, radioaktivne materije. Dokazano je da preko 60 od tih supstanci izaziva pojavu malignih oboljenja... Sumpor se dodaje da bi nekvalitetan duvan dobio žutu boju. Olovo, da bi se korigovao ukus i zbog ovog sastojka pušači često osećaju metalni ukus u ustima. Da bi se stabilizovala vlaga, proizvođači ubacuju antifriz, da se pepeo ne bi krunio dodaju se azbestna vlakna, a da bi bio beo ubacuje se titan-dioksid. Kako su proizvođači počeli da dodaju amonijak u cigarete ubrzan je prenos nikotina iz pluća do mozga, sa 8 je smanjen na 3 do 5 sekundi. Dokazano je da amonijak stvara ozbiljne promene u mozgu u smislu bržeg stvaranja zavisnosti. Sve ove supstance ubrajaju se u najotrovnije hemikalije koje su ikada sintetisane.

za mesec dana

PIŠE: dr med.sc. Zorica Plavšić

Kompanije ne razmišljaju o štetnom efektu ovih hemikalija, o zdravlju onih koji koriste cigarete, one samo žele da se kod pušača što pre razvije zavisnost, kako bi sebi obezbedili one koji će kupovati njihove proizvode.

Kada cigareta počne da gori mnoge hemikalije koje su dodate prolaze kroz proces oksidacije i postaju još štetnije. Zato je duvanski dim jedan od najsmrtonosnijih otrova. Zato se kaže da su štetne posledice duvanskog dima rezultat torture i zlostavljanja sopstvenog organizma.

Šta se dešava kada pušač udahne dim cigarete?

Delovanje nikotina je uslovljeno trenutnim stanjem konzumenta – uzbuđenu osobu smiruje, a smirenu osobu oživljava. Nije li to dovoljno da se zapitamo kakva je, zapravo, njegova moć? Proizvođači cigareta su u razdoblju od 1997. do 2005. godine povećali količinu nikotina u cigaretama za 11%. Statistička analiza je pokazala da se količina nikotina iz godine u godinu stalno povećava, oko 1,1% svake godine, a cigarete se prave tako da se mogu duže pušiti. Ta kombinacija daje proizvode koji izazivaju sve veću zavisnost.

Sa dimom nikotin dolazi u pluća, a zatim putem krvi, kroz krvotok odlazi u srce i potom do mozga. U mozgu nikotin podstiče neurone na lučenje neurotransmitera. Jedan od njih je dopamin, supstanca koja pruža osećaj zadovoljstva. Kada koncentracija nikotina u krvi pada, javlja se želja za novom dozom, novom cigaretom. To je prvi apstinencijalni simptom. Zato je nikotin droga koja stvara jaku zavisnost, sličnu zavisnosti od heroina.

Dok proizvođači nisu u duvan ubacivali amonijak, 15% pušača moglo je lakše, bez stručne pomoći, da ostavi cigarete, a sada se taj procenat kreće od 0,1 do 0,2%.

Uz izuzetno snažnu nikotinsku zavisnost, ozbiljan problem je i apstinencijalni sindrom koji se razvija odmah po prestanku pušenja. Kriza koja počinje već posle dva časa od prestanka pušenja cigarete, može da traje i do šest meseci. Pušač je suočen sa jakom željom za cigaretom, promenljivog je raspoloženja, uzrujan, sa znacima anksioznih i depresivnih reakcija. Usporen je srčani rad, koncentracija je niža, usporen je metabolizam, primetna je stalna glad, prisutni su bolovi u mišićima, nesanica ili jaka želja za snom.

Potrebno je 72 sata da se nikotin eliminiše iz krvi, a 90% nikotinskih metabolita eliminiše se iz tela preko urina.

Neverovatno je kako smrtonosni insekticid može da komanduje mozgom, utiče na zdravlje i određuje dužinu života. Najefikasnije oružje protiv nikotina je i uvek je bila inteligencija, ali samo ako je upotrebimo.

Zašto prestati sa pušenjem?

- Pozitivni efekti prestanka pušenja vidljivi su odmah.
- Nakon godinu dana po prestanku pušenja, rizik od nastanka srčanih oboljenja smanjuje se za 50%.
- Prosečna dužina života kod muškaraca koji prestanu da puše u starosti 35 do 39 godina povećava se za 5 godina.



• Prosečna dužina života kod žena koje prestanu sa pušenjem u istoj dobi povećava se za 3 godine.

• Prosečna dužina života i kod muškaraca i kod žena koji prestanu da puše u periodu između 65 i 69 godina starosti produžava se za jednu godinu.

U praksi se pokazalo da su mnogim pušačima pored stručnih saveta potrebni i lekovi kako bi uspešno i za ceo život ostavili cigarete. Određene hemijske supstance imaju sposobnost da imitiraju efekat nikotina, a da pri tome ne stvaraju zavisnost. Jedan od takvih je i Citizin, aktivna supstanca iz biljke Cytisus Laburnum, poznate u narodu kao Zlatna kiša.

Postoji sličnost između nikotina i citizina u hemijskoj strukturi. Citizin takođe ima afinitet da se vezuje za receptore, ali je taj afinitet 7 puta veći u odnosu na nikotin. Postoji sličnost i u farmakološkim efektima.

Razlika je, međutim, veoma važna. Citizin nije toksičan i ne stvara zavisnost. Zato se i koristi kao efikasan i dobro podnošljiv lek u lečenju nikotinske zavisnosti. Deluje tako što obezbeđuje dovoljan i konstantan nivo dopamina u mozgu i smanjuje dopaminergični odgovor na dajstvo nikotina. Kao rezultat dolazi do gubljenja želje da se zapali cigareta i izostajanja simptoma nikotinske zavisnosti.

Na našem tržištu Citizin se nalazi u obliku tableta koje se koriste samo 25 dana. Važno je da pušač najpre porazgovara sa lekarom ili farmaceutom, a zatim da tačno po uputstvu koristi lek. Ono što će ohrabriti pušače – nije potrebno da prestanu da puše kako bi počeli da koriste ove tablete, ali pušenje treba prekinuti do 5 dana od početka terapije.

Statistički podaci pokazuju da svake godine skoro četvrtina pušača pokuša i uspe da prekine pušenje, a skoro 40% onih koji prestanu nisu pušili ni nakon godinu dana. Poznato je, takođe, da su mnogi pušači više puta bezuspešno pokušavali da prestanu sa pušenjem. Za svaki uspeh je potrebna čvrsta odluka i jaka želja. Uz pomoć Citizina za samo mesec dana možete živeti zdravije i bez duvana.

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



Mediana POLARIS

NOVI POL PRIVLAČNOSTI



SISTEMI OKOVA ZA VRATA I PROZORE

www.agb.it



KUĆA prostor

Kuća i čovek

Početna praideja svake zgrade jeste kuća za čoveka. Ta-ko kroz istoriju pratimo razvoj kuće za umrle duše, kuće za bogove, i naravno, kuće za stanovanje. U središtu svake kuće nalazi se čovek.

Poznajemo dve teorije o poreklu kuće. Prva kaže da je čovek stvorio kuću da bi se zaštitio od prirodnih nepogoda (klime, životinja), a druga da je kuća nastala kao čovekova duhovna potreba (svetilišta, hramovi, grobnice). Istina verovatno stoji na stanovištu da su obe teorije u određenoj meri tačne, te da je kuća, kako je danas razumemo, nastala upravo u uzajamnom odnosu predhodna dva uslova – čovekovoj potrebi za zaštitom od prirodnih nepogoda i iz duhovne potrebe, personalizujući se sa čovekom, obezbeđujući mu sigurnost i identitet.

Kuća dakle zadovoljava potrebu za skloništem i angažovana je kao osnovno oružje njegove borbe sa prirodom. Sa druge strane, ona simbolizuje ideju porodice, privatnog, intimnog okupljanja, zatvaranja i izdvajanja. Ona definiše teritoriju, fizički ograničava prostor, a dom identifikuje čoveka kao društveno biće, koji kuću koristi kao izraz svog statusa, izraz pripadnosti i posebnosti, konstantno pokušavajući da se uklopi, zajedno sa svojom kućom, u opšti kontekst vremena i prostora.

Kuće će biti pravilno planirane ako se na prvom mestu pazi na to u kojim se krajevima ili u kojim klimatskim zonama one grade. Kuće se drugačije grade na sever, a drugačij na jugu i u drugim oblastima i krajevima... Na severu se grade natkrivene i što zatvorenije kuće, zaklonjene od vetra i okrenute prema vrućim stranama. Naprotiv, u južnim krajevima, kuće treba graditi otvorenije i okrenute prema severu i severoistoku itd.

Važno je istaći da su rimske građevine, indijski hramovi kao i srednjovekovne katedrale bili sagrađeni prema preciznim merama koje su konstituisale jedan kod, jedan koherentan sistem; sistem koji je ukazivao na jedno suštinsko jedinstvo. Ljudi su gradili i merili, a jedinice mere su bile vezane za samog čoveka: lakat, prst, palac, stopa, korak itd. Ljudi su se koristili integralnim delovima ljudskog tela koji su zbog toga mogli da služe kao mere za kolibe, kuće, hramove. Ove mere su bile beskrajno bogate i suptilne jer su formirale deo matematike ljudskog tela, gracioznog, elegantnog i čvrstog izvora harmonije.

Lakat, korak, stopa i palac bile su praistorijska, ali i moderna sredstva merenja kojima se čovek koristi.

Praistorija se deli na kameno i metalno doba.

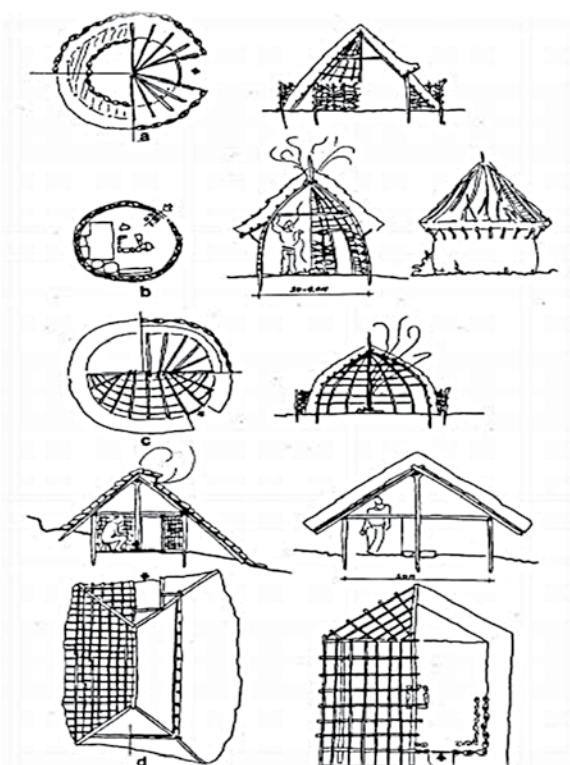
KAMENO DOBA (360.000 do 2.200 g.p.n.e.) sačinjavaju paleolit – starije kameno doba (360.000 do 10.000 g.p.n.e.) koje karakteriše oštra, hladna i surova klima; zatim mezolit – srednje kameno doba (10.000 do 5.000 g.p.n.e.) i neolit – mlađe kameno doba (5.000 do 2.200 g.p.n.e.), a karakteriše ga blaža klima i drugačija fauna.

METALNO DOBA (2.200 do 0 godine) sačinjavaju bakarno – eneolit (2.200 do 2.000 g.p.n.e.); zatim bronzano (2.000 do 1.200 g.p.n.e.); prelaz na gvozdeno (1.200 do 800 g.p.n.e.); gvozdeno starije – Halštadsko (800 do 400 g.p.n.e.) i gvozdeno mlađe – Latensko (od 400 do 0 godine).



Opšte karakteristike praistorijske kulture i umetnosti

Praistorija je vremenski period koji traje do pojave prvih pisama. Vremenski period od trenutka kada je praistorijski čovek počeo da izrađuje oruđe i oružje se deli prema materijalu od koga je pravljeno i načinu njegove obrade.



Prosti i privremeni oblici stanovanja: šibara, dubirog, krivulja, koliba

za život i rad

1

Umetnost je oduvek bila sastavni deo egzistencijalne delatnosti čoveka. U svojim počecima ljudski izraz je primarno trebalo da zadovolji neku potrebu, da ima funkciju, odnosno, bilo je bitno da je korisno, a ne lepo! Umetnost je imala ritualni karakter i podsvesnu težnju da se utiče na problem... Delo se zanemaruje kada mu je prošla ritualna vrednost, to jest taj period karakteriše jednokratna upotreba izraza – crteža.

U isto vreme javlja se kult plodnosti, pa velika tema postaje „životna sila“. Život kao jedinstvena pojava u celoj prirodi, najsnažnija je u utrobi zemlje pa dolazi do poistovećenja pećine i majke. Čovek poistovećuje neke oblike, na primer, crtež neke životinje sa životnom silom, on smatra da će izazivati pojačanu plodnost neke vrste tako što je crta. U toj simbolici on često prikazuje životinje izbodene strelama; zatim prikazuje gravidne životinje; šake preko životinja (želja da se ona uhvati), strelice usmerene prema životinji itd. Takođe prikazuje figure trudnih žena – Venere sa prenatrženim materinskim atributima – želja da žena što češće bude u takvom stanju, zanemarivanje crta lika itd.

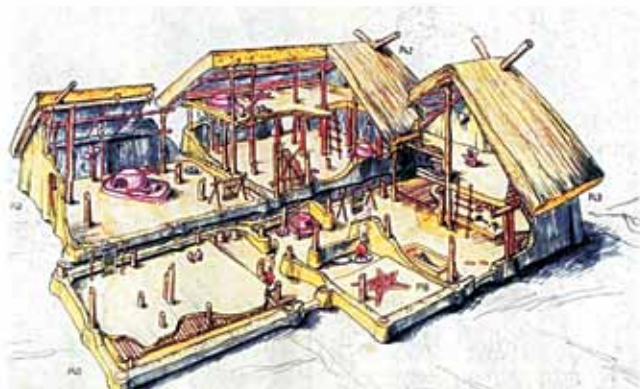
Jednostavna nadzemna staništa

Postoje određeni oblici stambenih objekata (staništa) koji se u svim istorijskim periodima javljaju uvek u svom prvobitnom obliku, bez obzira na stepen razvoja i stečeno znanje graditelja.

Ovakva staništa se takođe grade i u vreme velikih zbogova, kada se stanovništvo krije ili često menja mesto stanovanja.



Zemunica i koliba



Neolitska kuća

Jednoprostorne kružne ili ovalne osnove sa krovnim nosačima složenim u kupu, u narodu poznatiji kao šibare, savardaic, šilje, kulače, dubirozi, zemunice.

Razlikuju se prema obliku osnove, konstrukciji i vrsti pokrivača. U osnovi svi pomenuti oblici pripadaju istom tipu staništa.

ZEMUNICE - predstavljaju iskopan i oblikovanu osnovu kruznog, ovalnog ili četvrtastog oblika dubine preko 1,30m. Krovni pokrivač zemunice je složen u kupu ili na dve vode, a zidovi ukopane zemunice mogu biti obloženi drvenom građom.

Zemunice imaju privremeni karakter i ne mogu se pripisati nekom određenom vremenu i narodu. Nalazimo ih uvek na početku stvaranja života u naselju ili u periodima kada su izražene velike migracije stanovništva.

Zemunice i poluzemunice dugo su bile u upotrebi u predelima prekrivenim šumom.

Prema Jovanu Cvijicu „zemunica je najprostiji oblik kuće koji dozvoljava minimum prostora i suvotve neophodne za život“, a prema A. Deroku „čovek napuštajući pećinu zasniva sebi sklonište ukopavanjem u zemlju“.

ŠIBARE - su prema organizaciji i konstrukciji najjednostavniji oblici staništa.

Konstrukcija šibare dobija se ređanjem ili slaganjem oblica-šiba iz kružne osnove u jedno teme. Ognjište se nalazi u sredini. Širina ulaza uslovljena je rasporedom i rastojanjem šiba. Prozora nema. Šibara je teskobno stanište i njeni uglovi pri zemlji su gotovo neiskorišćeni.

DUBIROG - je razvijeni oblik šibare. Zidovi dubiroga dobijaju se postavljanjem zakrivljenih šiba, te je prostor nešto prostraniji nego kod šibara. Zidovi dubiroga opleteni su pletenom i oblopljeni blatom sa obe strane.

KRIVULJA - ili krivača, jeste savršeniji oblik staništa od šibare i dubiroga. Osnova krivulje je izduženog ovalnog oblika sa stranama uspravljenim do neke visine. Šibe se po dve vezuju oko jednog roga, koji predstavlja sleme konstrukcije.

KOLIBA - U razvoju stambenih objekata bilo je veoma važno odvajanje zidova od krova. Koliba upravo pripada grupi jednostavnih staništa kod kojih se razlikuje način izrade konstrukcije zidova i krova. Zidovi koliba, za razliku od dubiroga i drugih sličnih oblika, jasno se izdvajaju od krovne konstrukcije. Krov je iznad tla, leži na niskim zidovima i ima krovnu strehu. Koliba može biti delom ukopana u zemlju. Zidovi su izrađeni od stubaca koji su pobijeni u zemlju, opleteni prućem i oblopljeni glinom. Ponekad su zidovi kolibe izrađeni od dva reda stubaca na rastojanju od 50cm. Prostor između ispunjen je slamom i zemljom.

KUĆA je osnovna jedinica naselja i sinonim za očuvanje tradicije praiistorijskog društva. Deoba kuće na više prostorija, na dvoprostorne i višeprostore je, na neki način složeni oblik praiistorijskih kuća. Oblici naselja u praistoriji su naselja otvorenog tipa i naselja utvrđenog tipa (opidum).

Tradicija u kvalitetu

WWW.TOPLICADRVO.COM

DRVENE
OBLOGE
za AL-D profile
svih proizvođača:

podprozorske daske
obloge spaletni
obloge poklopaca
roletni...

Ostali naši proizvodi:

spoljna stolarija:
drvo
drvoAL
ALdrvo
PVC

unutrašnja stolarija:
smreke
hrast
jasen
javor
bukva
brodski pod



TOPLICA DRVO

11000 BEOGRAD - VISOKOG STEVANA 43 a
Tel/fax: +381 11 3282 192, 2634 264, 2186 488
eMail: office@toplicadrvo.com

PROIZVODNJA: 37240 TRSTENIK, Dr MILUNOVIĆA 40
Tel/fax: +381 37 716 209, 711 569
eMail: toplicadrvo@toplicadrvo.com

Stolovi lakše

PIŠE: dr Srđan Žikić

Četvrtasti stolovi

U XIII veku javljaju se na fresci i stolovi lakše konstrukcije, u osnovama vrlo bliska današnjem obliku jednostavnog stola, koji se sačuvao u obliku koji je izgrađivalo i proverilo vekovno iskustvo. Takav sto ima pravougaonu ploču i četiri noge, koje su često pri dnu konstruktivno povezane prečkama. Njegova je pojava naročito karakteristična za našu fresku XIV veka, ali se javlja i ranije.

Stolovi – skrinje

Poneki na fresci prikazan sto izgleda kao skrinja - dobar je primer za XIV vek Gračanica (sl. 1.), a kako ima pisanih podataka da su i skrinje služile kao stolovi, to nije isključeno da se živopisac, slikajući takve stolove, povodio za stvarnim i određenim uzorima.

Posebna grupa stolova koji su tada služili kao tezge u trgovini ili menjačnici (XIV vek) - slični našim današnjim, spadaju u lake i mobilne stolove jednostavne konstrukcije. Na fresci iz Dečana (sl.2.) prikazan je jedan takav sto, sa tokarenim nogama, ukrašenim bočnim stranicama i nešto uzdignutom ivicom

ploče stola (što je kod stolova na kojima se radi sa novcem i nakitom obavezno).

Isti takav sto prikazan je na sceni "Isterivanje trgovaca iz hrama" (sl.3.) iz manastira Dečani, gde se takođe vidi vaga za novac i dragocenosti kao i sam novac koji pada sa stola.

Pisaći stolovi

Sem stolova sa lakom konstrukcijom i nogama, u upotrebi su tada verovatno bili i stolovi za pisare u obliku skrinje, gde su bočne stranice konstruisane u obliku rama sa ispunom i plitko rezbarenim ukrasima. Ivica stola je ovde takođe malo uzdignuta, kao kod menjačkih stolova. Završetak nogu je tokaren (sl.4.), Gračanica - početak XIV veka.

Radni ili pisaći stolići prikazani su najčešće u scenama portreta jevanđelista. Na fresci u Lesnovu (XIV vek), prikazan je radni stolić sa dekorativnim ukrasom (sl.5.) koji se nalazi na ondašnjoj likovnoj dokumentaciji.

Uz već pomenute portrete jevanđelista koji će biti obrađene nešto kasnije, u kraljevoj



Sl.1. Skrinja kao sto, Gračanica, XIV vek

konstrukcije



Sl.2. "Hristos poziva Mateja", Dečani, XIV vek



Sl.3. "Isterivanje trgovaca iz hrama", Dečani, XIV vek

crkvi u Studenici, uz jevanđelistu Marka javlja se osmostrani mali stočić zvani "Kursi" (sl.6.), koji po tipu očigledno upućuje na islamski nameštaj. Usvojen u istočnoj pravoslavnoj crkvi, "Kursi" je pretrpeo izvesne promene, ukoliko su određene kulturne potrebe nametale njegovo drugačije formalno oblikovanje. Na osnovu likovnih izvora moglo se konstatovati da je tokom XIII veka arapski "Kursi" preuzet u Vizantiji. Stočiće sa šest ili osam stranica srećemo takođe na srednjovekovnoj fresci Srbije.

Pojava tih mnogostranih stolića, tako tipičnih za islamsku kulturu stanovanja i kulturne po-

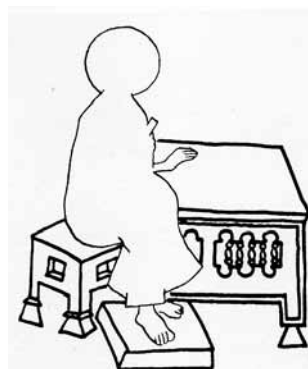
trebe muhamedanske vere, znači prenošenje jedinstvenih, celovitih oblika, koji nisu ostajali bez odraza kako u srpskoj kući, tako i u srpskoj crkvi.

To nam potvrđuju i minijature Moravske škole gde je pojava takvih stolića veoma česta, a pogotovo kasnije tokom XV i XVI veka, gde ovaj oblik postaje gotovo stilska specifičnost vremena, a ilustruju je najčešće minijature i sačuvani originalni primerci.

Slikar Radoslav

Jedini poznati slikar iz prve polovine XV veka iz Moravske škole je Radoslav, slikar mi-

nijatura u četvoroevanđelju iz 1429. godine. On se s pravom može smatrati jednim od najboljih slikara - minijaturista u celoj vizantijskoj umetnosti toga perioda. Ono što posebno izdvaja ovog slikara Srbina od grčkih i



Sl.5. Portret jevanđelista, Lesnovo, XIV vek

ruskih minijaturista toga doba, je njegovo posebno slikanje enterijera na minijaturama. Na slici gde je predstavljen jevanđelist Luka (sl.7.), naslikan je petougaoni stočić za pisanje, na kome su detaljno prikazani delovi pribora za pisanje, svećnjak, makaze pa čak i način oštrenja gušćijeg pera.

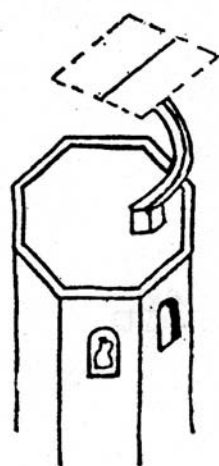
Stočić je nizak, lučno zasvođenih stranica, sa bočnim otvorima koji su ukrašeni tokarenim bobicama. Površina bočnih stranica je plitko rezbarena - kao arabeska, a ploča stola je tanka sa ukrasnom lajsnom po obodu.

Na minijaturi jevanđeliste Jovana, Radoslav je na stočiću apostola naslikao ikonu s nepoznatom svetiteljkom (sl.8.). Osim detalja na tkaninama, slikar Ra-

doslav posebno obraća pažnju i na pretstavu nameštaja. Stočić kakav on slika u ovoj minijaturi neće se nigde naći u vizantijskom minijaturnom slikarstvu. Kod Radoslava je stočić kvadratne osnove, uočljivo izduženih formi, s efektnom biforom i tokarenim stubićem u sredini, a ima i dno. Unutrašnjost stočića se takođe koristi za ostavljanje raznih potrebština. Ovaj stočić ima još jedan karakterističan dodatak - to je poseban držač teksta koji ima dve kose stranice na centralnom stubu oslonjenom na ivicu stola.

Dečanski stalak

U crkvi manastira Dečani je pronađen je 1966. godine lep i zanimljiv primerak crkve-



Sl.6. Osmostrani stočić zvan "Kursi"

nog stola kojim je značaj zbirke crkvenog nameštaja dobio nove dimenzije. Stalak je studiozno restauriran u Beogradu. Sa ovim otkrićem upoznala se



Sl.7. Jevanđelist Luka, četvor-
jevanđelje Radoslava, 1429. godine



Sl.8. Jevanđelist Jovan, jevanđelje
Radoslava, XV vek

naučna javnost Evrope na jubilarnoj izložbi srpske srednjevekovne umetnosti, održanoj 1970. godine u palati Venecija u Rimu. U katalogima koji su pratili rimsku i beogradsku izložbu stalak je datiran za kraj XIV ili početak XV veka. Ovim se pronalaskom još jednom potvrđuje ondašnja visoko razvijena zanatsko-umetnička obrada drveta (sl.9.). Dimenzije staka su: visina 118 cm., širina 65 cm., (odnosno prečnik opisanog kruga kod sedmougaoika), sa širinom stranica od 30 cm. Visina oba tambura je 30 cm, a srednjeg dela sa tokarenim nožicama 50 cm.

Stalak je rađen u bukovom drvetu – što je veoma velika retkost za taj period. Takođe je retkost što se takav stalak od bukovog drveta očuvao do danas. Njegova osnova je sedmougao-

na, što je opet još jedna retkost, vrlo neuobičajeno rešenje sedmougaoone konstrukcije za majstore XIV veka gde je ugao $\alpha = 51^\circ 43'$, koji tvorcu staka zadaje posebne probleme. Ukrašen je intarzijom od trešnjevog drveta u obliku položenih rombova.

Dosadašnjim ispitivanjima i proveravanjem likovnih izvora srednjevekovne Srbije i Makedonije steklo se uverenje da u odnosu na prikazane predmete materijalne kulture izvorna građa te vrste u velikom broju slučajeva ima ubedljivu dokumentarnu vrednost. Tako freske i minijature Srbije i Makedonije pružaju verodostojne podatke za upoznavanje razvojnih tokova, vrsta i tipova nameštaja sačuvanog u relativno malom broju primeraka. Razvojni put poligonalnog oblika dečanskog staka koji se zasniva na orijentalnim inspiracijama, vezanih za tip arapskog višougaoonog stočića, zvanog "kursi", može se pratiti u nekom kontinuitetu na likovnoj građi srednjevekovne Srbije. O usvajanju poligonalnih stočića islamskog tipa tokom XIV veka u balkanskim zemljama takođe svedoče sačuvani originali iz Makedonije.

Posmatran u celini ovaj komad crkvenog nameštaja je po obliku otmeniji i u proporcijama usklađeniji od svojih prethodnika. Njegovi vešto komponovani, brižljivo i precizno rađeni detalji prelaze granicu zanatskog kvaliteta. U svojoj konstrukciji u odnosu na ranije pomenute primerke, stalak iz Dečana poka-

zuje neke nove elemente i nova rešenja, koja doprinose njegovoj tipskoj osobenosti. Posebno je zanimljiv u tom smislu srednji deo staka. On je sastavljen od grupe tokarenih stubova (četiri) i po tome se odvaja od svojih orijentalnih uzora. Po tom delu svoje konstrukcije naš stalak ostaje usamljen, jedinstven primerak u celom, do sada dostupnom srednjevekovnom mobiliaru Balkana. Iako nema analogija sa sačuvanim originalima, likovna građa i u ovom slučaju pomaže svojim podacima. Sličnosti između likovnog izvora i našeg originala navode na pretpostavku da je već sredinom XIV veka u oblastima istoriskih granica Srbije bio poznat crkveni stalak sa tokarenim stubovima i višougaoonom pločom, i da dečanski primerak predstavlja novu varijantu jednog starijeg tipa, koji je poslužio kao model slikaru.

Dečanski stalak je jedinstven i po tome što je koncep-

cijski izrađen tako da ima dva sedmougaoa korpusa (tambura) istih dimenzija, okrenutih (pre spajanja u stalak) jedan prema drugom kao u ogledalu. Oba korpusa spojena su vitkim tokarenim stubovima koji su učepljeni okruglim čepovima u noseću obodnu lajsnu korpusa. Gornja ploča je od tanke daske, bez ukrasa na površini, sastavljene iz nekoliko uzdužnih komada. Iste debljine su ploče na koje se oslanja cenatralni stub, sa svojim posebnim postamentom. Na svakoj stranici nalaze se po sedam tokarenih vitkih stubića, koji konstruktivno povezuju gornji i donji pojas korpusa. Svi elementi korpusa na kojima se nalaze intarzirani ukrasi od rombova su iste dužine, širine i debljine - što važi za oba korpusa. Ugaoni stub je sastavljen iz dva dela: pravougaooni stub sa prelomljenom spoljnom površinom (da bi se pratio sedmougaooni oblik staka) i masivni tokareni stub. Kao što se vidi, na



Sl.9. Sedmougaooni stalak, Dečani
XIV-XV vek

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

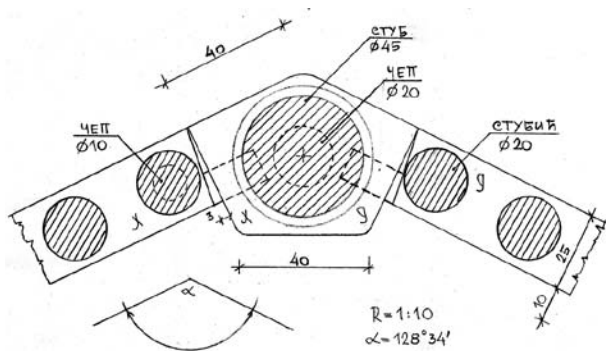
sustavi lakiranja i prateća oprema

NOVO! Projektiranje PLC-om

za zaštitu čovjeka, tehnologije i okoliša te uštedu energije

www.kimel-filtri.hr

osigurana montaža, održavanje i servis



Sl. 10. Detalj ugaone konstrukcije

dečanskom stalku preteže tokarena dekoracija. Tokareni delovi primenjeni su u dvojakoј funkciji: kao elementi konstrukcije i kao elementi ukrasa. Verodostojnost podataka sa likovnih izvora iz srednjevekovne Srbije i Makedonije potvrđuje nekoliko originalnih komada nameštaja i drugih predmeta od drveta, sačuvanih iz istog vremena i sa istog ili šireg područja Balkana.

Tokareni stubovi srednjeg dela dečanskog stalka pret-

stavljaju još jednu zanimljivost: obojeni su cinober i žutom bojom. Bojeni dekor nije izuzetak, već gotovo pravilo u srednjevekovnoj praksi dekorisanja nameštaja, bilo crkvenog bilo profanog. Cinober boja, kojom su delimično obojeni tokareni stubovi stalka, bila je među osnovnim u gami, koja je tada korišćena za dekorisanje drveta. Na starom kovčegu Dečanskog, cinober boja delimice pokriva

sam duborez ili pozadinu njegovih duboreznih ornamenata.

S obzirom na visinu stalka, a bez nekih dokaza i tragova koji bi upućivali na to da je imao poseban pult za naslanjanje knjiga, najverovatnije da nije bio namenjen liturgijskim nego kulturnim potrebama kao stalak za ikonu ili slavski kolač.

Majstor ovog zanatski doteranog komada srednjevekovnog nameštaja ostao je nepoznat, kao i drugi majstori istog zanata u centralnim i istočnim oblastima Balkana, čiji su radovi, nažalost u tako malom broju sačuvani. Izvesno je da majstor dečanskog stalka nije bio samo običan drvodelja, već jedan od pismenijih i najveštijih zanatlija. O tome u prvom redu svedoče slova i znaci (starogrčke azbuke), kojim je obeležavao pojedine delove stalka na unutrašnjem delu konstrukcije radi njihovog lakšeg i preciznijeg savstavljanja (sl.10.).

Savremenim rečnikom rečeno, majstor je na taj način obeležio prvi montažni plan do sada poznat u izradi srednjevekovnog nameštaja kod nas. Ovaj princip organizovanja rada, o kojem od majstora dečanskog stalka doznajemo da je postojao u srednjem veku u Srbiji, nije ni do danas pretrpeo veće izmene u stolarskom zanatu. Kvalitet rada stalka i utisak koji ostavlja kao celina ukazuje na to da njegov ambiciozni izvođač nije bio samo vešt i iskusan zanatlija, već je kod njega bila razvijena i sposobnost da svom radu da pečat viših formalno-estetskih vrednosti.

Našavši za ovaj predmet crkvenog nameštaja u celini ili u detaljima bliske analogije sa profanim nameštajem slikanim na freskama i minijaturama Moravske škole, nameće se ideja da je nameštaj na dvorovima kneževske i despotske Srbije, o kome se danas gotovo ništa ne zna, mogao biti rađen u istom stilu i na isti način. ■



Solution for every office,
and every budget.

espresso mania.

Promotivna prodaja
espresso aparata
za vašu kancelariju i dom.

Postani espressoman na
www.urbancafe.rs



FABRIKA NAMJEŠTAJA



Rudi Čajevec 3, PRIJEDOR
tel. +387 52 238 081, fax +387 52 238 082
e-mail: javor@spinter.net
www.javor-prijedor.com

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.rs - e-mail: stilles@neobee.net

CEHISA
SKAR

PANHANS

GS
-Putsoli-Menticoni



BUTIK EGZOTIČNOG DRVETA
STRAJKO CO

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: office@strajko.com • www.strajko.com



STOLARSKA RADNJA
NEDELJKOVIĆ & SIN
Loznica

STOLARIJA

Jelav, Vuka Karadžića 68
Proizvodnja: 015/851-471
Tel/fax: 015/897-925
e-mail: nedeljkovicsin@yahoo.com

**PROIZVOĐAČ KANT TRAKE
ZA NAMEŠTAJ**

11000 Beograd
Novo Mirosluška 19
Tel: +381 11 2890-777
+381 11 3476-036
Tel/fax +381 11 2886-221
Email: kantex@adslyubc.net
www.kantex.ro

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

AT agroflora
Kozarska Dubica
tel. +387 (0)52/421-930, 421-931
fax. +387(0)52/410-034
e-mail agroflorakd@yahoo.com



 **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 PROIZVODNIJA NAMEŠTAJA**

e-mail: perin1@yubc.net - www.perin1.com

"ВУЧИЋЕВИЋИ" О.Д.
ДОБРАЧЕ - АРИЉЕ, СРБИЈА
тел: +381 (0)31 890 171
897 154
897 155
факс: 890 149
e-mail: vucicevici@eunet.rs

НАШЕ ДРВО ЈЕ ПРАВО!

**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.com
E-mail: srmazemun@beotel.net

IZVOZ NAMESTAJA, ZASTUPNIŠTVO, UVOZ, DISTRIBUCIJA
I VELEPRODAJA LEPKOVA, VAKUUM PRESA,
MASINA I OSTALIH MATERIJALA ZA DRVNU INDUSTRIJU


FURNEX
TRADING Co. D.O.O.

Dubrovačka 4, 11000 Beograd
tel/fax: +381 11 2839 014, 2839 716
e-mail: furnex@ukonline.net, www.furnextrading.com

MAŠINE I ALATI ZA OBRADU DRVETA

HEZO  **DOBOJ**

tel. 00387-65-745-711, 00387-65-242-272

www.hezomasine.com
hezomasine@hotmail.com

 **MicroTri**

MicroTri d.o.o. :: Karadordeva 65 :: 11000 Beograd
Tel 011/2628-286; 2621-689 :: Fax 011/2632-297
Email: timber@microtri.rs :: www.microtri.rs

RAJAN DOO - a.s. vstopnice, Jarmoslavskih bratov 34
 Idrija - SI 54 541 000, tel. : 011 54 541 820, fax : 011 54 541 260
 e-mail: rajan.doo@netnet.si

Postranjenje za dubinsko ekološko impregnacijo drv

Nalozitve premazov drveta padele skrajno in visokim stroškom o-mekšalec postopek in poravnane prodiranje ekoloških razmer
 n-pripravi grešek grade nezavirani od dimenzije. Dero postaje
 odporne za stogi in trajanje, in celo v postopek s vstopom
 od najmanj 30 milimetrov v notranjost splošno razloži

...temo ajmo drva in jih imamo v rokah

R/RADDEX
36212 RATINA, KRALJEVO
Tel: +381 (0)36 862 099, 862 247
Fax: +381 (0)36 862 248
GRADEVINSKE MAŠINE
www.radex-kv.com
e-mail: info@radex.cc


TOPLICA DRVO
PROIZVODNJA GRAĐEVINSKE STOLARIE
OD DRVETA, ALUMINIJUMA I PVC-a
INŽINJERING I IZRADA OBEKATA

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

www.toplicadrvo.co.rs
e-mail: gradnja@toplicadrvo.com

 **BETONSKE
MONTAŽNE
SKELETNE
KONSTRUKCIJE**

Visokog Stevana 43 a, 11000 Beograd
e-mail: bmsk@yufc.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

kompanija d.o.o.
JOVAN
PRERADA DRVETA
76278 LONČARI, Republika Srpska
tel. +387 (0) 54 861-220, (0)65 529-771

PILANA
 PARKETI
 PARKETI LAJŠNE
 PARKETI
 BRODSKI POD
 TAMPERLJA
 SUSUŠENJE BRVETA
 tel. 022 745 716
 064 38 55 755 - 063 519 452
 DIZAJNERSKI
 Viskovci, Viskovci, Bosutski sokak bb

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

biznis klub

DRVO tehnika ekologija prerada biznis



DRVO MEHANIKA doo
konsalting i inženjering
Banja Luka
Veljka Mladenovića bb

tel. + 387 (0)51 384 290, fax. 384 291
mob. + 387 (0)65 923 635
e-mail: drvomehanika@teol.net



11080 Zemun
Batajnički drum 6n
tel/fax: 011/316-42-51
316-16-29
219-76-32
219-86-25

estia.beograd@gmail.com
estia@eunet.co.rs, www.estia.co.rs



PARKET - BRODSKI POD
OD NAJVIŠE KVALITETNE
DRVETA

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."



Vuka Karadžića 7
Mali Zvornik

Tel/Fax 381 (0)15 470 470

FABRIKA AMBALAŽE KOVILJAČA doo
Loznica, Klanički put bb



tel/fax: +381 15 898 280
fax/tel: +981 15 875 335

NIKŠA M sztr

Izrada tapaciranog nameštaja po porudžbini



Žikice Tassića 15, 34000 Kragujevac
tel: 034/451 623
e-mail: niksaszt@nadleu.com



MatVerder

Beograd

Zrenjaninski put 147a, 11211 Borča

REZANA ČAMOVA GRAĐA

Telefon: 011/33-29-515



AGACIJA

SVE ZA VAŠ NAMEŠTAJ I ENTERIJER

Novi Beograd, Tošin bunar 232g
tel/fax. 011 319 0974, 319 2600

Batajnica, Majora Zorana Radosavljić 370
tel/fax. 011 848 8218, 377 4699

preduzeće za obradu drveta
DRVOPRODUKT KOCIĆ



Strojkovce · 16000 Leskovac
tel: 016/ 795 555 · 063/ 411 293

**PROIZVODNJA KREVETA, PARKETA,
REZANE BUKOVE GRAĐE I ELEMENATA**



PAVLE

Stevana Šupljikica 16
tel. 013/ 313-111
tel/fax. 013/ 310-934
e-mail: office@pavle.rs

· fasadna, drvena i drvo-aluminijumska stolarija
· unutrašnja stolarija · enterijer



Bulevar Vojvode Mišića 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**



**PROIZVODNJA REZANE GRAĐE
I MASIVNIH PLOČA**

doo DRUOPROMET
32250 IVANJICA

V. Marinkovića 306
Tel/fax: 032/ 631-612



LKV CENTAR

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

www.lkvcentar.com www.lilmovi.com www.sport-hala.com

EUROHRAST

UNIVER ZA 21. VEK

SEČENJE PO MERI

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

MAŠINE I ALATI ZA OBRADU DRVETA

RADMILOVIĆ

Zadrugarska 18, 11080 Beograd-Zemun
tel. +381 11 3077 948, 3077 949
fax. +381 11 3077 957
e-mail: office@radmilovic.net
radmilovic@radmilovic.net
www.radmilovic.net



tel: +381 22 639065, fax. +381 22 613893
Vršjevačka bb
22000 Sremska Mitrovica
e-mail: sm.wwt@neobee.net
e-mail: belgrade@chabros.com

Mašine, alati i tehnologije
za obradu drveta



tel. 011-219-8516
011-219-0449
tel/fax. 011-192-233
065-219-8516
mob. 063-213-549
063-428-562
www.xilia.rs / info@xilia.rs

PROIZVODNJA I PRODAJA TRACNIH TESTERA I USLUŽNO OŠTRENJE

PETERVARI

24430 ADA, Obilićeva 20
tel. 024 85 20 66
fax: 024 85 12 92
mob. 063 776 47 17

www.petervari.rs



CHABROS
INTERNATIONAL GROUP

Zaobilazni put - Industrijska zona
15300 Loznica, Srbija tel: +381 15 811 668, 811 830
tel/fax. +381 15 811 665
e-mail: divcomp@verat.net
e-mail: divcomp@info.net

ALATI ZA DRVO I PVC STOLARIJE



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



DRVNI CENTAR

OMEGA PROFEKS
www.omegaprofeks.co.rs

LOZNICA, Šabački put bb
tel: 015/ 811 100, 810 010
e-mail: omegapro@verat.net
ŠABAC, Loznički put bb
tel: 015/ 377 407, 377 707
e-mail: omegapro@nadleu.com

HANNOVER
Telefax: +49 5131/92241; www.nikolic-gabelstapler.de
KRAGUJEVAC
Tel: +381 34 300 555; Fax: +381 34 300 550
e-mail: nikolic-viljuskari@microsky.net
www.nikolic-viljuskari.net

NIKOLIĆ
VILJUSKARI

Osnovni poslovanik za HYUNDAI i BAUMANN viljuskare
u Srbiji, Crnoj Gori, Hrvatskoj, Bosni i Hercegovini i Makedoniji

QUERCUS
PROIZVODNJA REZANE GRADE I STOLARIJE

Ante Mijić
Bročice bb, NOVSKA, HRVATSKA
tel/fax: + 385 (44) 614 247
+385 (44) 691 951
mob. +385 (98) 262 094
quercus@quercus-am.hr · www.quercus-am.hr

Kordun
1974

Kordun grupa doo
Beograd, Kneza Višeslava 1
(zgrada Sumarskog fakulteta)
011/35-46-219

kordun3@verat.net · www.kordun.hr

- alati za obradu drveta (kružne, tračne i gaterske testere, glodala, burgije, ručni alat)
- mašine za obradu drveta i oštřilice
- servis i oštřenje testera i grafičkih noževa

DEPROM
DOO

HAN PIJESAK
REZANA GRAĐA, LAMPERIJA
BRODSKI POD, ŠTIKLANI ELEMENTI

tel: + 387 (0) 57/557-356
mob. + 387 (0) 65/581-214

KLEIBER doo

Lepkovi KLEIBERIT®

Beograd tel: 011/3046 541 & 063/350 993
www.lepak.eu

FABBRICA
BROD I LAMPERIJA ZA INTERIJER I EKSTERIJER

FABBRICA

BOSANSKA 65, 11080 ZEMUN, SRBIJA
TEL: +381 11 216 99 77, 316 99 88; WWW.FABBRICA.DJUR

pinoles

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

JAF

J.u.A. FRISCHEIS
J.u.A. Frischeis doo
Industrijska zona „Berbernica“ bb
22300 Nova Pazova
tel. 022/32 81 25, fax. 022/32 81 26
frischeis@frischeis.rs
www.frischeis.rs

KARIŠIĆ
ENGINEERING

MAŠINE ZA
OBRADU DRVETA

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

Intergaga

11080 Zemun
Joze Šćurle 13g
tel. 011 7129 467, 7129 354
tel/fax. 011 7129 072
www.intergaga.co.rs
intergaga.belgrade@gmail.com

Zastupnik italijanske firme za boje i lakove
INDUSTRIA CHIMICA ADRIATICA s.p.a.

"BJELAKOVIC"
HAN PIJESAK
SVE VRSTE REZANE GRADE
• Suva stolarska daska
• Brodski pod • Elementi za stolariju

Tel: +387 (0)57/559-200, 559-201
Mob: +387 (0)57/626-606

RANDELOVIĆ DOO

PROIZVODNO TRGOVIŠKO USLUŽNO PREDUZEĆE EXPORT - IMPORT
STIGLJKOVCE 1608 VUČJE - LESKOVAC

mobilni: 063 401863
tel: +381 16 794407 • 795106 • fax: +381 16 794406

PROIZVODNJA REZANE GRADE, BUKOVE ČETVRTAČE I BUKOVE FRIZE

ПЕЦИКОЗА-КОМЕРЦ
Косово Поље Б.Б. - ВИШЕГРАД

прерада дрвета
тел/факс: 00 387 58/620-834
моб: 00 387 65/644-044

Rezana građa
brodski pod
lamperija

HIGHLAND

Han Pijesak
00 387 (0)66 264-603

Београд, улица Јерменијана 23, Контакт центар - Београд
Београд, Филозофска 20
WEB: www.mastana.co.rs
E-mail: mastana@co.rs
Tel: +381 (0)11 421 856
Fax: +381 (0)11 404 601

Студијски програми:

- Технологија дрвета
- Машинско инжењерство
- Примењена информатика
- Прехрамбена технологија
- Производна економија

TERMO DRVO

ORAGO TERMO-T

HRTKOVC 22427, Kraška 14
Tel/fax 022 455 848, 455 810

Eurokant NOVI SAD

SRBIJA, 21000 Novi Sad, Subotička 6,
e-mail: info@eurokant.co.rs
Tex/fax: + 381 21 402 330, 401-640,
479-03-28, 479-02-88

PRODAVNICA OKOVA ZA NAMEŠTAJ:
SRBIJA, 21000 Novi Sad, Tone Hadžića 23; Tel/fax: +381 21 466 833

AKCIONARSKO DRUŠTVO

Sremski hrast
MOROVIĆ, Šidska b.b.

SREMSKI HRAST
22245 Morović, Šidska b.b.
tel: + 381 22 736-126
tel/fax: +381 22 736-022
office@sremskihrast.rs
www.sremskihrast.rs · www.sagadrvo.rs

lineta

MAŠINE ZA
OBRADU DRVETA

Beograd, Železnik, Avalska 7
tel: +381 11 2570 999, 2572 285
www.lineta.rs
e-mail: office@lineta.rs
lineta2002@mailcity.com

Nameštaj Mitrović

DIVAN

- kuhinje
- stolovi
- dnevne sobe
- sobna vrata
- uslužno:
- CNC obrada MDF
- Furniranje MDF

12313 BOŽEVAC
tel. 012/281-202
fax. 012/281-303

Weinig WEINIG GRUPPE

www.weinig.com

Zastupnik za Srbiju i Crnu Goru:
MW-GROUP
Vesna Spahn • Čupićeva 1/1 • 37000 Kruševac
tel: 037 445 07 • fax: 037 445 070 • mob: 063 622 906
e-mail: mwgroup@nadlanu.com



CEHISA

BRYKO

- ODSECANJE NA TAČNU MERU SA DVE TESTERE
- GORNJA I DONJA OBRADA IVICA SA DVA MOTORA R2



CENA 8990+ PDV

CEHISA
COPMACT 7.2

- PREFREZER SA DVA MOTORA SA DIJAMANTSKIM GLODALIMA
- ODSECANJE NA TAČNU MERU SA DVE TESTERE
- GORNJA I DONJA OBRADA IVICA SA DVA MOTORA R2
- CIKLING-GREBAČI RADIJUSNI SA GORNJE I DONJE STRANE R=2, R=3
- ČETKE POLIRKE ILI RAVNI CIKLING-GREBAČI



SVP-420 VERTIKALNI FORMATIZER
SA ODVOJENIM MOTOROM ZA PREDREZAČ

Putsch - Meniconi



**DRVNI CENTAR**www.omegaprofeks.co.rsLOZNICA, Šabački put bb
ŠABAC, Loznički put bb**OMEGA PROFEKS**tel: 015/ 811 100, 810 010 e-mail: omegapro@verat.net
tel: 015/ 377 407, 377 707 e-mail: omegaprodaja@nadlanu.com*Sve na jednom mestu!***senosan**Akrilni materijal na MDF-u. Sledeća generacija
u primeni co-ekstrudiranih aplikacija!**Novo****farbani MDF****VISOKI
SJAJ!****VISOKI
SJAJ!****sobna vrata****Furnir, folija, HPL**Širok izbor repromaterijala za plotove vrata:
obloge (furnirane, Craft Master...), saće, letve, lepak...**Thermopal**

- Nemački kvalitet
- Oplemenjena iverica - jedinstveni dekori, vrhunski kvalitet (AIT material test) vrhunska dostignuća na polju unapređenja tehnologije
- Opremanje enterijera - veliki izbor materijala, raznih dezena i debljina sa velikom primenom u izradi enterijera i industriji nameštaja
- Interior, HPL i radne ploče
- Prateće kant i ABS trake uz odgovarajuće dekore

**thermopal****građeninski materijali****QSB 3 i OSB 3 ploče**

Blažujka, DOKA, panel i šper ploče

Masivne ploče, KVH grede

Lamperija i podne obloge

laminati

Klasični i egzotični podovi (7, 8, 10 i 12mm)



FORESTA

PREDUZEĆE ZA PROIZVODNJU, TRGOVINU I USLUGE

Proizvodnja i
spajanje svih vrsta
rezanog furnira



Proizvodnja i sušenje
svih vrsta elemenata
za namještaj i
podove

Foresta, d.o.o. | Ul. Baljska 2A, 79224 Kostajnica, BiH
Tel. +387.52.663.241 | Fax +387.52.663.242
Web: www.forestafurnir.com | E-mail: info@forestafurnir.com

OLADI!

KANT TRAKE SVIH VRSTA I BOJA



PUSTITE BRIGE SA TRAŽENJEM I ZARONITE U NAJŠIROLIKIJU
PONUDU KANT TRAKA NA TRŽIŠTU.



HRANIPEX
KANT TRAKE ZA VAŠ NAMEŠTAJ

HRANIPEX CZECH REPUBLIC K.S.
J. RÝZNEROVÉ 97, KOMOROVICE
396 01 HUMPOLEC, ČESKÁ REPUBLIKA
TEL.: +420 565 501 224, FAX: +420 525 501 241-242
MOBIL: +420 724 507 171
E-MAIL: HRANIPEX@HRANIPEX.CZ, WWW.HRANIPEX.COM