



Znak towarowy wyrobów certyfikowanych przez ITD

W ostatnich latach, tematem często poruszonym w kontekście praw konsumenta jest monitoring jakości nabywanych towarów. W wielu krajach miarodajną i obiektywną metodą oceny tejże jakości są jedynie badania atestacyjne, potwierdzone certyfikatem jakości QC. Atestacja opierająca się na laboratoryjnych pomiarach istotnych parametrów, potwierdza bezpieczeństwo wyrobu, zgodność jego wykonania z wymogami techniczno-normatywnymi, a także stanowi rodzaj rękojmi na trwałość w użytkowaniu.

Czy potrzebna jest atestacja i certyfikacja mebli? Produkcję mebli w Polsce cechuje w ostatnich latach wysoka dynamika wzrostu, a wśród producentów znajdują się zarówno duże przedsiębiorstwa z kapitałem zagranicznym, jak i niewielkie rodzime firmy. Teoretycznie zatem produkowane meble mogą być wytwórcą, dysponującym odpowiednim zapleczem maszynowym i materiałowym. Tak więc, aby do obrotu rynkowego nie trafiały meble mało bezpieczne lub wadliwie skonstruowane, wprowadzono w naszym kraju obowiązek badań wytrzymałościowych mebli.

Pod pojęciem laboratoryjnych badań wytrzymałościowych mebli rozumie się wykonywanie symulacji użytkowania



Znak towarowy wyrobów certyfikowanych przez ITD

mebli w realnych warunkach, w stosunkowo krótkim czasie, przy intensywności obciążeń konstrukcji, odpowiadającej okresowi kilku lub kilkunastu lat.

Badania gwarantują nabywcy atestowanego mebla wysoką jakość wyrobu i bezpieczeństwo w trakcie użytkowania. Efektem takich badań jest np. możliwość wczesnego wykrycia słabych punktów w konstrukcji mebla i zakwalifikowanie go do modyfikacji lub stwierdzenie, że meble nadają się do wieloletniego użytkowania.

Celowość laboratoryjnych badań mebli wynika z globalnych prawidłowości funkcjonujących w wielu krajach Unii Europejskiej. W Niemczech meble

przeznaczone dla sektora publicznego muszą obligatoryjnie posiadać atest GS (Geprüfte Sicherheit – sprawdzone pod względem bezpieczeństwa) nadawanego przez niemiecki urząd dozoru technicznego TÜV. Dodatkowym świadectwem jakości jest znak EG (Ergonomie Geprüfte – mebel jest konstrukcją ergonomiczną) przyznawany meblom

o wymiarach szczególnie dostosowanych do wygodnej pracy użytkownika. We Francji instytut CTBA (Centre Technique du Bois et de l'Ameublement - Centrum Techniki Drzewnictwa i Meblarstwa) nadaje meblom certyfikat w trzech kategoriach: wytrzymałości, bezpieczeństwa, higieniczności oraz walorów estetycznych. Szwedzka Möbelakta praktykuje natomiast już od 30 lat system gradacji oceny jakości mebli badanych laboratoryjnie, uwidocznionej na certyfikacie w formie etykiety na meblu w miejscu sprzedaży.

W Polsce jedynym certyfikowanym przez Polskie Centrum Akredytacji ośrodkiem atestacji mebli jest Instytut Technologii Drewna w Poznaniu. Spe-

Dokończenie na stronie 20

Ulepszone właściwości drewna

Co zrobić, aby nie tracąc korzystnych, z użytkowego punktu widzenia, właściwości drewna, pozbyć się cech niekorzystnych? Ten problem próbują od wielu lat rozwiązać jednostki badawcze wspólnie z producentami wyrobów drzewnych. Potrzeba tych działań narasta w związku ze zwiększającą się ilością drewna szybko rosnących gatunków iglastych i liściastych, niekiedy niższej jakości.

Dla zwiększenia odporności niektórych gatunków drewna na niszczące działanie czynników biotycznych (grzybów, owadów, małży i raków morskich, bakterii, porostów, alg itd.) stosuje się chemiczne środki ochrony drewna zawierające biocydy (głównie fungicydy i insektycydy), a także inne środki poprawiające właściwości drewna. Chemiczne środki zabezpieczają drewno także przed działaniem ognia. Problemem z tym związanym jest jednak zagrożenie środowiska, wynikające ze stosowania substancji biologicznie czynnych, emisji i wymywania składników aktywnych środków ochrony z drewna czy pożytkowej utylizacji zabezpieczonego drewna.

Jednym z wiodących nurtów badań w tej dziedzinie są prace dotyczące szeroko rozumianej modyfikacji drewna, obejmującej próby zmiany właściwości drewna przez wprowadzenie do drewna i utrwalenie w nim substancji o charakterze żywic, termiczną obróbkę drewna, a także oddziaływanie na drewno związkami wiążącymi się z grupami funkcyjnymi chemicznych składników budowy drewna.

Aktualność tego kierunku badań potwierdza działanie europejskiej „Sieci tematycznej modyfikacji drewna”, zrzeszającej członków z 15 krajów europejskich. Ogromne zainteresowanie tą tematyką sprawiło natomiast, że do organizacji drugiej konferencji nt. modyfikacji drewna (European Conference on Wood Modification - ECWM), która

odbyła się w Getyndze (Niemcy), przylażyły się dwie duże europejskie organizacje współpracy naukowo-technicznej.

W spotkaniu wzięło udział około 200 osób, przedstawiciele dwudziestu czterech krajów europejskich oraz około dziesięciu zamorskich m.in. Kanady, Nowej Zelandii, Południowej Afryki i USA. Było wielu przedstawicieli przemysłu i stowarzyszeń.

Tematyka konferencji obejmowała szeroki zakres zagadnień dotyczących metod i technologii modyfikacji drewna, mających już wymiar przemysłowo-rynkowy (np. procesy obróbki termicznej, nowo opracowywane rozwiązania, wyniki prac podstawowych oraz komercyjne aspekty nowych rozwiązań). Prace były prowadzone na sesjach dotyczących:

- acetylowania - przedstawiono m.in. wpływ acetylowania na właściwości fizyczno-mechaniczne i odporność drewna litego i płyt wiórowych na rozkład powodowany przez grzyby, zwiększenie odporności powłok lakierowych na drewnie acetylowanym – wyniki po prawie 10 latach działania czynników atmosferycznych, właściwości tworzyw z acetylowanych trocin i odpadów acetylocelulozy, acetylowania drewna poddanego obróbce foto-termicznej;
- silikonów - omówiono tematykę modyfikacji drewna w aspekcie stosowa-

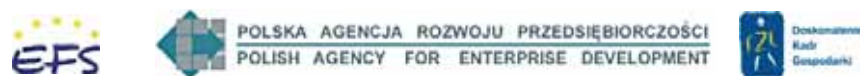
Dokończenie na stronie 20

Szkolenia dla drzewiarzy i meblarzy

Instytut Technologii Drewna wspólnie z F5 Konsulting Sp z o. o. i Fundacją Rozwoju Demokracji Lokalnej realizuje pionierski projekt szkoleniowy „Zwiększenie konkurencyjności przedsiębiorstw przemysłu drzewnego”.

Jego celem jest wzrost konkurencyjności przedsiębiorstw działających w sektorze drzewnym poprzez podniesienie wiedzy i kwalifikacji kadry zarzą-

jących przedsiębiorstw sektora drzewnego, branżowych organizacji i stowarzyszeń, władz lokalnych i samorządowych oraz regionalnych instytucji



dającej i pracowników mikro, małych i średnich przedsiębiorstw przemysłu drzewnego i meblarskiego.

Projekt realizowany jest w całej Polsce na zlecenie Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości, współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego w zakresie Sektorowego Programu Operacyjnego Rozwój Zasobów Ludzkich, Działanie 2.3. „Rozwój kadr nowoczesnej gospodarki” od listopada 2005 roku do grudnia 2007 roku.

Na realizację projektu przeznaczono 5,4 mln zł; zorganizowanych zostanie około 950 szkoleń, co oznacza ponad 1000 dni teoretycznych i praktycznych szkoleń dla ponad 5 000 osób z mikro, małych i średnich przedsiębiorstw z terenu całego kraju, funkcjonujących w sektorze drzewnym, obejmującym: produkcję wyrobów z drewna (dział 20 PKD) i produkcję mebli (grupa 36.1 PKD).

Zakończył się pierwszy etap wdrażania projektu - bezpłatne konferencje wprowadzające, w których uczestniczyli, poza mikro, małymi i średnimi przedsiębiorcami, przedstawiciele du-

finansujących. Uczestnicy zapoznali się z możliwościami korzystania z pomocowych funduszy unijnych i zasadami uczestnictwa w projekcie, a także z aktualnymi trendami na rynku drzewnym, poziomem innowacyjności branż drzewnych i z korzyściami wynikającymi z kooperacji MMŚP i dużych firm drzewnych i meblarskich.

Ruszają szkolenia

Rozpoczyna się drugi, zasadniczy etap realizacji projektu. Od maja 2006 roku do marca 2007 roku zostanie zorganizowanych około 950 szkoleń jedno- i trzydniowych w trzech komponentach tematycznych:

I. zagadnienia dotyczące wielu dziedzin związanych z poprawą szeroko pojętego systemu zarządzania firmą (np. zarządzanie zasobami ludzkimi, zarządzanie jakością, rachunkowość, marketing, logistyka, produkcja, pozyskiwanie nowych technologii i rozwój produktów). Przykładowe tematy szkoleń to:

- warunki i sposoby wzrostu efektywności w przedsiębiorstwie,

Dokończenie na stronie 20

Metody badań powierzchni mebli jeszcze nie są ujednocnione w Europie

W Instytucie Technologii Drewna w Poznaniu w dniach 9-10 marca odbyło się 24 spotkanie grupy roboczej WG7 Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego CEN/TC 207.

Działalność komitetu CEN TC 207 obejmuje zagadnienia związane z meblami. W ramach tego komitetu działa 10 grup roboczych. Grupa oznaczona symbolem WG 7 zajmuje się opracowywaniem nowych i nowelizacją istniejących norm metodycznych w zakresie badania odporności użytkowej uszlachetnionych powierzchni meblowych. Są to metody pozwalające ocenić trwałość wykończeń w okresie użytkowania mebli.

Celem uszlachetniania powierzchni jest dobrze każdemu znana funkcja dekoracyjna (estetyczna) oraz ochronna – przedłużenie trwałości uszlachetnionego elementu mebla. Powierzchnie mebla, podobnie jak i innych przedmiotów, są narażone na działanie środowiska oraz użytkownika. Pod wpływem światła, temperatury, wilgoci, powłoki zmieniają barwę, tracą połysk, np. żółkną, matowieją, łuszczą się, pękają a nawet odpadają. Znacznie gorzej przebiega niszczenie mebla pod wpływem czynników powodowanych przez użytkownika.

Właściwości powierzchni można uporządkować w następujące grupy: odporność na działanie czynników mechanicznych (ścieranie, uderzenie, zarysowanie), chemicznych (artykuły powszechnego użytku, chemikalia, lekarstwa i inne) i termicznych (podwyższona temperatura, para wodna, cykle zmiennych temperatur, światło

dzienne). Z powyższych powodów, producent mebli dość jednoznacznie precyzuje swoje wymagania odnośnie lakierowanych powierzchni, a z kolei producent lakieru robi wszystko, aby sprostać oczekiwaniom wytwórcy mebli a później ich użytkownika.

Na ocenę właściwości powierzchni mebli w krajach europejskich zwraca się szczególną uwagę, czego nie można powiedzieć o sytuacji w Polsce. Nie znaczy to jednak, że wytwarzamy meble o niższym standardzie wykończenia; po prostu nie sprawdzamy ich jakości w stopniu, w jakim robi się to w innych krajach.

Niestety metody badań powierzchni mebli nie są ujednocnione w Europie. Każdy kraj stosuje swoje własne metody badawcze i ustala własne wymagania w zakresie odporności użytkowej powierzchni (jej trwałości). Normy europejskie lub inne dokumenty zatwierdzone są produktami CEN – Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego, tworzone na najniższym szczeblu struktury komitetu - w grupach roboczych. Innymi ważnymi produktami CEN-u są: wymagania techniczne (CEN TS) - znormalizowany dokument, którego status nie jest stały; raport techniczny (CEN TR) - dla przekazania informacji; CEN sprawozdania z roboczych spotkań.

W przypadku norm europejskich (oznaczonych jako „EN”), państwa

UE (członkowie CEN) są zobowiązane do wdrożenia końcowego tekstu normy, przyjętego w drodze uprzedniego głosowania, jako normę krajową. Obowiązuje jedna z oficjalnych wersji językowych (angielska, niemiecka, francuska) lub zweryfikowane tłumaczenie na język narodowy, lecz bez wprowadzania jakichkolwiek zmian. Obowiązuje też zachowanie prefiksu „EN” przy narodowym oznaczeniu normy, na przykład BS EN 1234, PN EN 1234, DIN EN 1234. W ten sposób objętość i techniczna zawartość normy są jednolite w całej Europie.

Każda norma europejska jest co pięć lat poddawana weryfikacji oraz nowelizacji. Nowelizacja w zakresie powierzchni obejmuje obecnie trzy normy metodyczne, dotyczące badania odporności powierzchni meblowych na działanie: zimnych płynów (EN 12 720), odporności na ciepło w próbie na mokro (EN 12 721) i w próbie na sucho (EN 12 722). W przypadku pozostałych cech powierzchni, takich jak na przykład odporność na: ścieranie, zarysowanie, uderzenie, światło, zmienne warunki klimatyczne, cykle zmiennych temperatur, przyczepność, nie ustanowiono jeszcze norm europejskich.

Taka sytuacja spowodowała, że w ramach 5 Projektu Badawczego UE podjęto badania metodyczne, przewidziane specjalnie dla oceny jakości powyższych cech powierzchni mebli. W projekcie tym, o akronimie FUNFACE, wzięło udział 8 europejskich jednostek naukowo-badawczych, w tym również ITD w Poznaniu. W wyniku przeprowadzonych badań powstało 6 propozycji kolejnych norm metodycznych. Propozycje tych norm były głównym tematem ostat-

Dokończenie na stronie 20

Stosowanie wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego „B”

Znak bezpieczeństwa „B” był używany przez jednostki certyfikujące w ramach prowadzonej obowiązkowej i/lub dobrowolnej certyfikacji wyrobów według ustawy z 3 kwietnia 1993 r. o badaniach i certyfikacji.

Ustawa o systemie oceny zgodności z 30 kwietnia 2002 r. wprowadza możliwość, obok obowiązkowej oceny zgodności, w szczególności w zakresie spełnienia wymagań zasadniczych i znakowania CE, prowadzenia również dobrowolnej certyfikacji. Dobrowolna certyfikacja na wspólny znak towarowy gwarancyjny „B” może być istotnym uzupełnieniem prowadzonych w kraju działań w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wyrobów.

Wspólny znak towarowy gwarancyjny „B” jest znakiem dobrowolnej certyfikacji strony trzeciej, przeznaczonym do używania w stosunku do wyrobów klasy 42 wg Klasyfikacji Nicejskiej, w zakresie wykonywania usług certyfikacyjnych. Prawo do używania znaku „B”, czyli licencja, nadawane jest przedsiębiorstwom przez współpracującą jednostkę, po przeprowadzeniu procesu certyfikacji. Współpracującymi jednostkami są polskie jednostki certyfikujące wyroby, które podjęły decyzję o upoważnieniu Polskiego Stowarzyszenia na Rzecz Badań Technicznych

do rejestracji i utrzymania w ich imieniu prawa ochronnego na wspólny znak towarowy gwarancyjny „B” w ustalonej formie graficznej, na zasadach określonych w Art. 137 ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej, z późniejszymi zmianami.

Znak „B” naniesiony na wyrobie przez przedsiębiorcę (po otrzymaniu licencji/ certyfikatu na używanie znaku, wydanej przez współpracującą jednostkę) oznacza, że wyrób został przez współpracującą jednostkę certyfikującą poddany badaniu i ocenie w zakresie parametrów projektowych oraz, że system jakości produkcji wyrobu i nadzór prowadzony przez jednostkę zapewnia z dużym prawdopodobieństwem utrzymanie parametrów projektowych w bieżącej produkcji. Z kolei, parametry projektowe wyrobu oznakowanego znakiem „B” powinny zapewniać spełnienie wymagań bezpieczeństwa zawartych w odnoszących się do niego normach i/lub specyfikacjach technicznych, aktualnych w momencie znakowania wyrobu.

Podstawą certyfikacji wyrobów są, więc wymagania bezpieczeństwa zawarte w szczególności w Polskich Normach i normach międzynarodowych. Należy podkreślić, że wspólny znak towarowy gwarancyjny „B” może być nanoszony wyłącznie na wyroby określone w certyfikacie/licencji wydanej przez współpracującą jednostkę, a wydanie licencji na prawo do używania znaku i certyfikatu następuje po przeprowadzeniu przez

współpracującą jednostkę procesu certyfikacji wyrobów, na podstawie wniosku zgłoszonego przez przedsiębiorcę. Jest to, zatem certyfikacja dobrowolna, która pełni rolę promocyjną, wyróżniającą wyrób spośród innych wyrobów na rynku.

Instytut Technologii Drewna, przystępując do Polskiego Stowarzyszenia na Rzecz Badań Technicznych i Atestacji (jednostka nr 21) zgłosił gotowość świadczenia usług w zakresie badań i certyfikacji mebli na zgodność z wymaganiami bezpieczeństwa i zawierania na tej podstawie umów licencyjnych z producentami, dotyczących stosowania wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego „B”.

Na podstawie prowadzonych badań mebli, w ramach akredytowanego laboratorium, a zwłaszcza badań bezpieczeństwa użytkowania według wymagań norm europejskich (PN-EN) można stwierdzić, że znaczna część polskich producentów jest obecna na rynku Unii Europejskiej, tak pod względem

wzornictwa, materiałów wysokiej jakości, jak i stosowanych systemów zapewnienia jakości oraz respektowania wymagań tego rynku. Należy oczekiwać, że stosowanie wspólnego znaku towarowego gwarancyjnego „B” będzie dodatkowym czynnikiem sprzyjającym wzrostowi zaufania krajowych i zagranicznych odbiorców polskich mebli, pozwalając sprostać stawianym szlachetnym, służącym zdrowiu ludzi, wymaganiom bezpieczeństwa.

Wyrób oznaczony tym znakiem – to wyrób bezpieczny w użytkowaniu, nowoczesny, przyjazny środowisku naturalnemu i wzbudzający zaufanie odbiorcy.

Certyfikacja wyrobów jest prowadzona według modelu, którego podstawowymi elementami są:

- 1) badania wyrobu,
- 2) ocena systemu zarządzania jakością u dostawcy,
- 3) nadzór w okresie ważności certyfikatu, obejmujący okresowe kontrole systemu zarządzania jakością oraz badania wyrobów pobranych u dostawcy lub w handlu.

Certyfikacja obejmuje wyroby krajowe i importowane.

mgr inż. **Anna Lewandowska**
mgr inż. **Józef Szczepaniak**

Autorzy są pracownikami Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego Instytutu Technologii Drewna



Znak towarowy wyrobów certyfikowanych przez ITD

Dokończenie ze strony 19

czajistyczne akredytowane laboratorium Instytutu weryfikuje jakość mebli w aspekcie ich odporności na obciążenia użytkowe. Przeprowadza także kompleksowe badania mebli, obejmujące wytrzymałość i bezpieczeństwo konstrukcji, palność układów tapicerskich, odporność użytkową powierzchni mebli czy pomiar emisji formaldehydu. W celu oznaczenia i wyróżnienia wyrobów, które uzyskały certyfikat został opracowany znak towarowy wyrobów certyfikowanych przez ITD. Meble opatrzone takim znakiem spełniają wymagania bezpieczeństwa i wytrzymałości konstrukcji określone w odpowiednich normach PN-EN, a ich producent posiada system jakości produkcji, nadzorowany przez Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego działające przy ITD.

Proces certyfikacji inicjuje wnioskodawca (dostawca), czyli producent zainteresowany poświadczaniem standardu jakości swojego wyrobu. Jest on jednocześnie odpowiedzialny za zagwarantowanie, że wyroby spełniają i nadal będą spełniać wymagania będące podstawą certyfikacji. CCWPD przeprowadza dobrowolną certyfikację krajowych i importowanych wyrobów (poza meblami są to jeszcze: płyty drewnopochodne, materiały posadzkowe z drewna i laminowane panele podłogowe oraz emisja formaldehydu z tych wyrobów).

Certyfikacja przeprowadzana jest według modelu 5 ISO, którego elementami są: badania pełne wyrobu, ocena systemu jakości dostawcy i nadzór w okresie ważności certyfikatu, obejmujący okresowe kontrole oraz badania wyrobów pobranych u dostawcy. Podstawową zasadą działania CCWPD jest poufność informacji uzyskanych od dostawców w procesie certyfikacji. Po wydaniu decyzji o przyznaniu certyfikatu sporządzany jest kontrakt. Certyfikaty wydawane są na okres trzech lat, w trakcie których sprawowany jest nadzór polegający na okresowym (raz w roku) przeprowadzaniu kontroli warunków techniczno-organizacyjnych i oceny badań niepełnych wyrobu. Przedłużenie okresu ważności certyfikatu może nastąpić na wniosek jego posiadacza po spełnieniu przez niego zobowiązań wynikających z kontraktu i pozytywnych wyników badań pełnych oraz kontroli warunków techniczno-organizacyjnych.

mgr inż. **Michał Rogoziński**
mgr inż. **Anna Lewandowska**

Mgr inż. Michał Rogoziński jest pracownikiem Zakładu Badania Mebli, Konstrukcji i Wyposażenia Wnętrza, a mgr inż. Anna Lewandowska pracownikiem Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego Instytutu Technologii Drewna

Ulepszone właściwości drewna

Dokończenie ze strony 19

- nia związków silikonowych i właściwości użytkowanego materiału;
- obróbki termicznej - przedstawiono m. in. opracowanie dotyczące właściwości elementów placów zabaw z produkowanego przemysłowo drewna modyfikowanego termicznie TMW - Thermally modified wood; biologiczne, fizyczne, chemiczne i mechaniczne właściwości drewna prasowanego i modyfikowanego termicznie;
- metodologii i efektywności badań - omówiono m.in.: badania odporności w warunkach poliگونowych płyt z drewna acetylowanego, furfurylowanego i modyfikowanego termicznie, pokrytych różnymi środkami powłokotwórczymi, właściwości drewna poddanego obróbce plazmą, zastosowanie badań spektroskopii bliskiej podczerwieni (NIR) do oceny biotechnologicznej modyfikacji drewna; szczególne aspekty badań mikologicznych metodą agarowo-klockową w zastosowaniu do drewna modyfikowanego, eksperymentalne badania wpływu wiązki laserowej na morfologię powierzchni drewna; właściwości powierzchni drewna modyfikowanego termicznie; zastosowanie ultradźwięków do wykrywania rozkładu w drewnie modyfikowanym);
- potencjału rynkowego w zakresie m. in.: systemów kontroli, oceny jakości i certyfikacji modyfikowanego drewna dla celów wprowadzenia go na rynek;
- modyfikowanych żywic i wosków - zagadnienia

procesów obróbki drewna modyfikowanymi gorącymi olejami roślinnymi, pochodnymi dimetylohydroksyetylenomocznika, reaktywnymi żywicami oraz właściwości zmodyfikowanego drewna;

- różnych metod modyfikacji drewna - propozycje zmian właściwości drewna przez stosowanie chitozanu, enzymatyczne wszczepianie związków fenolowych do drewna, metylowanie, etylowanie czy karboksymetylowanie drewna, modyfikację kwasem cytrynowym, wprowadzanie PEG (polietylenoglikoli) o zwiększonej odporności na utlenianie czy furfurylowanie).

Przedstawiciele Instytutu Technologii Drewna zaprezentowali rezultaty prac związanych z modyfikacją drewna z zastosowaniem utoksykacyjnych żywic alkidowych oraz acetylowania drewna, uważanego za przyszłościowy kierunek otrzymywania ulepszonych materiałów drzewnych, przedstawiając dwa komunikaty i poster. Andrzej Fojutowski (ITD Poznań) oraz Krzysztof Jan Krajewski, Sławomir Monder (SGGW Warszawa): „Zwiększenie odporności drewna sosny w wyniku nasycenia modyfikowaną żywicą alkilową”, a Andrzej Noskowiak (ITD Poznań) – „Stabilizacja wymiarowa płyt wiórowych z drewna wiórów acetylowanych bezwodnikiem octowym”.

doc. dr hab. inż. **Andrzej Fojutowski**

Autor jest zastępcą kierownika Zakładu Ochrony Środowiska i Konserwacji Drewna Instytutu Technologii Drewna

Szkolenia dla drzewiarzy i meblarzy

Dokończenie ze strony 19

- Europejskie Normy Jakościowe w przemyśle drzewnym,
- metody wyceny opłacalności inwestycji,
- warunki dostaw towarów w handlu zagranicznym,
- nowe technologie w przemyśle drzewnym;

II. wymagania i oczekiwania dużych przedsiębiorstw wobec potencjalnych podwykonawców. Przykładowe tematy szkoleń to:

- ochrona własności intelektualnej,
- współpraca z dużym przedsiębiorstwem,
- zarządzanie należnościami,
- outsourcing w przedsiębiorstwie;

III. szkolenia mające na celu uzupełnienie wiedzy nowo zatrudnionych pracowników, dotyczące właściwości drewna i technik jego obróbki. Tematy szkoleń przewidziane w tym komponencie to:

- właściwości i zastosowanie drewna,
- obróbka drewna twardego i miękkiego,
- suszenie drewna,

- aglomerowane drewno i materiały drewnopochodne,
- zabezpieczanie i wykańczanie drewna i tworzyw drzewnych,
- bezpieczeństwo wyrobów i ochrona środowiska.

Atrakcyjność oferty szkoleniowej projektu to przede wszystkim możliwość skorzystania z bogatej i różnorodnej oferty programowej, duża dostępność szkoleń dzięki zorganizowaniu ich w wielu miejscach w kraju (w tym, w najważniejszych ośrodkach akademickich związanych z sektorem drzewnym) oraz pomocowy charakter projektu, zapewniający pokrycie 80% kosztów każdego szkolenia. Oznacza to, że beneficjenci ponoszą niewielką część swojego w nich udziału, szacowaną na 40 zł za 1 dzień szkolenia.

Więcej informacji można znaleźć na stronie internetowej projektu: www.drewno-efs.pl, infolinia projektu: 0-801 33 88 34 (czynna w dni robocze w godz. 8-15)

mgr **Anna Gałęcka**

Autorka jest kierownikiem Zakładu Informacji i Promocji Instytutu Technologii Drewna

„Nowości Instytutu Technologii Drewna” zostały opracowane w ITD, przy współpracy mgr Anny Gałęckiej, dla „Gazeta Drzewna - Polski Holz-Zentralblatt” w Poznaniu

Metody badań powierzchni mebli jeszcze nie są ujednoczone w Europie

Dokończenie ze strony 19

nich spotkań grupy roboczej WG7 odbywanych przemian: w CTBA w Paryżu, SHR w Wageningen oraz w AIDIMA w Walencji. Członkami grupy roboczej WG 7 są między innymi przedstawiciele takich jednostek jak: AIDIMA - Asocacion para la Investigacion y Desarrollo en la Industria del Mueble y Afines - Valencia, CTBA - Centre Technique du Bois et de L'ameublement - Paris, FIRA - Fira International Limited, Stevenage, HDH - Hauptverband der Deutschen Holz u. Kunststoffverarbeitenden Industrie, Bad Honnef, IHD - Institut für Holztechnologie, Dresden, ITD - Instytut Technologii Drewna, Poznań, LGA - Furniture Testing Department, Nürnberg, DIN - Normenausschuß Holzwirtschaft und Möbel, Köln.

Spotkaniom członków grupy przewodniczy Mariano Perez, dyrektor generalny AIDIMA - Instytutu Drzewnictwa i Meblarstwa w Walencji.

Aktualnie najbardziej zaawansowane są prace normalizacyjne dla metody badania odporności powierzchni mebli na światło, która ma status projektu normy europejskiej - prEN 15187 Furniture - Assessment of the effect of

light exposure. Projekty metod badania odporności powierzchni na ścieranie oraz zarysowanie mają obecnie status wymagań technicznych: CEN/TS 15185:2005 - Furniture - Assessment of the surface resistance to abrasion oraz CEN/TS 15186:2005 - Furniture - Assessment of the surface resistance to scratching. W dwuletnim okresie należy doprowadzić, poprzez dodatkowe badania oraz weryfikację tekstu, do zmiany statusu tych dwóch metod na projekty norm europejskich. Normalizacja metody badania odporności powierzchni mebli na uderzenie jest obecnie zaawansowana w najmniejszym stopniu. Wymaga wprowadzenia poprawek redakcyjnych oraz przejścia przez poszczególne etapy prac w systemie CEN.

Podczas 24 spotkań grupy roboczej omówiono dwie metody badania i oceny powierzchni mebli. Wprowadzono kolejne korekty autorskie oraz ustalono potrzeby dodatkowych badań porównawczych w metodzie badania odporności powierzchni na zarysowanie. Konieczność wykonania tych badań wyniknęła w związku z istotnymi zmianami merytorycznymi (dodatkowy typ ostrza), wprowadzonymi na spotkaniach wcześniejszych (SHR

w Wageningen i AIDIMA w Walencji). Omawiano także propozycję normy metodycznej dotyczącej badania i oceny odporności powierzchni mebli na uderzenie. W drugim dniu obrad kontynuowano temat dotyczący propozycji europejskich wymagań klasyfikacyjnych dla tych cech powierzchni meblowych, dla których istnieją już wspólne normy metodyczne. Zbiór wymagań klasyfikacyjnych zamierza się rozszerzać w miarę ustanawiania kolejnych norm metodycznych. Określono także dalszy zakres wspólnych działań związanych z opracowanymi metodami badań oraz ustalaniem kryteriów klasyfikujących powierzchnie meblowe. Wyrażono potrzebę wykonania badań międzylaboratoryjnych w zakresie odporności powierzchni mebli na zarysowanie i działanie zimnych płynów. Wyniki tych badań zamierza się wykorzystać w tworzeniu jakościowej klasyfikacji mebli.

Kolejne spotkanie członków grupy roboczej WG 7 jest przewidziane na wrzesień 2006 roku w Walencji.

mgr **Magdalena Nowaczyk-Organista**
dr Zofia Krzoska-Adamczak

Autorki są pracownikami Sekcji Badań Powierzchni Akredytowanego Laboratorium Badania Drewna, Materiałów Drewnopochodnych, Opakowań, Mebli i Konstrukcji Instytutu Technologii Drewna