

A „lépcső pápa” nyomdokain

A falépcső lehet egyszerű, mégis nagyszerű, lehet filigrán, és lehet klasszikusan robusztus, lehet egyenes vonalú, lehet ívelten nagyvonalú, csigalépcső, nyergelt, vagy bevésett konstrukció, pácolt vagy festett kivitelben, esetleg bio felülettel – így szól a Gyömrőn dolgozó lépcsőgyártó asztalosmester Kaldenekker István (57) figyelemfelkeltő ajánlata. Tíz éves németországi tapasztalataira építve, és azt folyamatosan továbbfejlesztve hozta létre vállalkozását, a Masszív Faipari Kft.-t.

Csak tömör fából dolgoznak munkatársaival, és a lépcsőlapokat minimum 4 cm vastag anyagból készítik. Vasvázalattal és betonnal is versenyképes áron komplett falépcsőket építenek, ami természetesen nem nyikorog, nem recseg, nem ropog, mert a kritikus helyeken zajcsillapító anyagokat használnak, nagykeménységű, kopásálló felületkezelés mellett. A megrendelőiknél nem rombolnak, nincsen sérülés, és a beépítés mindössze egy napot vesz igénybe.

Kaldenekker István Maglódon született, majd kisiskolás korában, alig tíz évesen költöztek át szüleivel Gyömrőre. Az asztalos szakmához szüleinek semmi köze nem volt, ezért fiúkat sem ökirányították erre a pályára. Egy alkalommal lakásátalakításba fogtak, amihez egy pesti bérház bontásából származó kétrészes ablakot szándékoztak beépíteni. A hatalmas ablakot azonban egy asztalosmester „felezte el”, úgy, hogy abból kettőt készített. Ez a folyamat megfogta az ott bámészkodó fiatalembert, ahogy a mester – Horváth Pista bácsi – fűrészsel, gyaluval a kezében és a hozott faanyaggal elkövette a fiatalember számára lehetetlennek tűnő beavatkozást. Szétvágta, gyalulta, formálgatta az ablakokat, pótolta, csapolt, falcolt ahol kellett, majd elkészült a két funkcionálisan kifogástalan ablak, miközben az akaratlanul, is elindította egy fiatalember asztalos pályára állítását. Mert a munka láttán ekkor fogant meg a gondolat a pályaválasztás előtt álló fiúban, hogy ezt a tisztá, a fától illatos, precíz munkát igénylő szakmát válassza. Igaz a csónaképítés is tetszett volna, de az általános asztalos szakmára maradt a döntés, és elindulhatott a bútorasztalos szakma alapjainak elsajátítása Zuglóban, a Kaesz Gyula Faipari Szakközépiskolában. A gyakorlatok pedig a Zuglói Bútorkészítő Szövetkezetben zajlottak, ahol leginkább orosz exportra készítették elegáns kivitelű, helyenként faragott elemekkel gazdagított stíl-bútorokat. 1970-ben szabadult



fel, és utána ugyanott hidraulikus présen furnér-ragasztást végezhetett és irányíthatott első munkakörében. Ez a munka néhány évig tartott, majd váratlanul egy kellemetlen baleset érte, amelynek következtében súlyos sérülést szenvedett. Talán ennek hatására hagyott fel egy időre az asztalos szakmával, és először matrónak állt egy jégtörőhajón rövid időre, majd három évig a szerződéses tehertaxis munkakört próbálta ki. Aztán a helyi Töváll-nál ismét asztalos munkakörben helyezkedett el hosszú évekre, ahol az OTP székháza volt az egyik kiemelkedő munka, majd azt követően burgonyatároló, lakótelepi sorházak épületasztalosai munkái következtek, ami úgy igazán nem nyerte meg a tetszését...

Német munkaajánlat fordított az életén

1980-ban adódott a lehetőség, hogy Németországban lehetett munkát vállalni, és ezt a kínáló alkalmat Kaldenekker István semmiképp nem akarta kihagyni. Két éves időszakra szerződött Tübin-

genbe, amit további, egy év hosszabbítással megtoldott a Baresel-cégnél, ahol nagyon sok ácsmunka is adódott. Majd ezt követően Rotenburgban folytatta a munkát egy speciális konyhai munkalap-gyártó üzemben a Lechner cégnél. És, ekkor már a gyakorlat és a német nyelvtudás birtokában nem volt megállás, mert egymás után következtek a német munkaalkalmak. Így került egy magyar cég kiküldött alkalmazottjaként Kölnbe és Bonnba is dolgozni, s összesen mintegy 11 év németországi vegyes asztalosipari gyakorlat halmozódott fel mögötte. Ez utóbbi helyen egyébként bevásárló utcákat, passázsokat – fedett sétálóutcákat – üzlet-frontokat és -belsőket építettek. Később ő volt már a 8-10 fős munkacsapat vezetője, ami némiképp szakmai elismerés is volt a megbízók részéről. Aztán 1994-ig bezárólag három év osztrák vendégmunka következett, a Portas-cégnél – s, mint az egyik leendő magyarországi alkalmazott – dolgozott, ahol a már azóta idehaza is ismert ajtó, konyha és radiátorburkolat felújítás folyt Guntramsdorfban. Sopronból kellett a

feladatot ellátni, ami Ausztriában sikerült is számára, de mire a magyar megbízás következett volna, addigra más visszautasíthatatlan munkaalkalom kínálkozott lakóhelyén, Gyömrőn...

A német lépcsőgyártó helybe jött

1994-ben vásárolta meg a német Schöb-cég a volt Töváll asztalosipari műhelycsarnokot, hogy a német technológia idetelepítésével elindítsa a lépcsőgyártást. Ehhez asztalosokat toboroztak, ami a német nyelvet akkor már jól beszélő Kaldenekker István figyelmét sem kerülte el, és ő lett a nyolcfős betanuló csapat vezetője, akik a német anyaiüzemnél elsajátították a technológiát. Később a szorgalmas és ügyes társaság élén –, akikkel a tulajdonos is nagyon elégedett volt – az üzemvezető ill. termelésirányító. Elindult a gyártás, – az utolsó, legmodernebb technikával, CNC-vel felszerelt üzemben – családias légkörben és a dolgozói létszám is 30-főről hetvenre duzzadt fel az évek során. A kezdetben gyártott heti 40 lépcső mennyiség folyamatosan emelkedett, és 2000-re olyannyira felfutott a termelés, hogy heti 100-120 db nagyrészt formálépcső volt a teljesítmény, ami szinte kivétel nélkül mind Németországba került beépítésre, az új lakásokba. Ezek viszonylag egyszerű, semmiképpen sem egyedi lépcsők voltak, ugyanakkor a németországi NATO-lakásépítési programhoz jól illeszkedtek. Hihetetlen mennyiségű rutin és tapasztalat halmozódott fel így a lépcső-gyártás során – mondja Kaldenekker István – amit természetesen kiválóan tudott a későbbiek során saját



vállalkozásában hasznosítani. Mégis volt némi hiányérzete éppen az egyszerű megoldások miatt, hiszen őt akkoriban már a nagyobb kihívásnak számító az íves szép kidolgozású lépcsők vonzották. Talán egy kicsit ezért is, meg vezetőváltás miatt is, 2000-ben vége szakadt a munkakapcsolatnak, és elindulhatott a lépcsőgyártás saját elképzelései szerint a saját vállalkozásában...

Nagyüzemből a műhelybe

Kaldenekker István minden vágya az volt a Masszív Kft. elindulásakor, hogy nagyon szép, nagyon kidolgozott íves lépcsőket gyárthasson, amibe az egyéniségét és minden tudását érvényesíteni

tud. Ehhez kellett megtalálni a megrendelői kört, és összeegyeztetni az igényeket a magas szintű szakmai megoldásokkal. Ebben nagy segítségére volt az internet, ahol már a kezdetekkor saját szerkesztésű web-oldallal jelentkezett a massziv.hu-val. Schöb-lépcsők is készültek kis számban a magyar piacra, aminek a referenciákról már volt némi piacfelhajtó hatása, amit ki lehetett használni, hiszen a minőség részben a Kaldenekker névvel is összeforrt. Ő már a Schöb érában is értette az igényesebb megrendelők elképzeléseit, de akkor még el kellett azokat utasítani gyártókapacitás hiányában. Viszont már akkor megfogant benne, hogy az ilyen megrendelőket igenis ki kell szolgálni, és ez egyben konkrét piacot jelent. Ezért számukra már sugallta, hogy hamarosan a saját műhelyében fogadja őket és kielégíti igényeiket. Közben felvette a kapcsolatot a német „lépcső-pápával” Willibald Mannes úrral, aki elismerten mindent tudott a lépcsőgyártásról, jóllehet az ő ismeretei – számítógépes ismeretek és technika híján – még a „kézi vezérlésen”, a rajzokon, és empirián alapultak. Ennek ellenére a mai napig az ő kiadásában megjelent lépcsőkészítési ismereteket összefogó szakkönyv Kaldenekker István bibliája. Ebből ismerte meg az íves lépcsőkészítés fortélyait, továbbá az idős mester utolsó egyedi íves lépcsőépítéssel foglalkozó mesterkurzusán – személyes meghívása alapján – is részt vett, ami felejthetetlen szakmai élményt jelentett. Az otthoni valóság ettől nagyon messze volt, hiszen a korábbi kis barkács műhely körfűrészre, kéziszerszámai, és gépei kevésnek tűntek az álmok való-



ra váltásához. Természetesen azonnal hozzá kellett látni egy funkcionálisan kialakított műhely kialakításához – ami 160 m² lett – melybe egy felszámolás alatt lévő másik vállalkozás részletre vásárolt gépei kerültek. Körfűrészgép, vastagsági gyalugép, majd egy másik vállalkozásnak végzett munkalap táblásításból pedig – a munka fejében – további hasznos faipari gépek érkeztek. Az új gépeket pedig két olasz import képviselte, amely szintén expressz gyorsasággal került a műhelybe, mert a használt piacon nem lehetett megbízhatót találni. Kivéve a Schöb-cégnél támadt tüzeset után eladóvá vált, kissé kormos, de használható gépeket. Végül, egy-két éven belül egészen jól összeállt a géppark és az elszegődött két régi kolléga társaságában elkezdődhetett a minőségi munka, aminek bevételeiből már kontaktcsiszolóra, egyéb gépekre és faraktárra is futotta...

Tevőlegesen is a munkában

Kaldenekker István elsősorban tervezi a lépcsőket, de a szerelésben kétkezi munkával is szívesen részt vállal. Két alkalmazottjával dolgozik együtt, minden apró részletet megvitatnak, de az esetek többségében már egymás gondolatait is követni tudják. A mester a fontos egyedi lépcsők gyártásánál azért mindig figyel a szeme sarkából, mert nagyon nehéz helyrehozni – esetenként nem is lehet – a tévesztéseket. A megrendelők ide-találnak a műhelybe, nem kell a reklám, a figyelemfelkeltő marketing munka. A referencialépcsők jelentik átvitt értelemben a reklámot, és úgy érkeznek a megrendelők, hogy olyat szeretnének amilyet x.y.-nak készített, és várnak is rá, ha kell. Nos, kell várni – mondja a

mester – mert a precíz munkához idő kell, és minden pontos ütemezés szerint határidőre készül el. Nincs csúszás, mert olyan a vállalat, a munka felmérése, az anyagrendelés, és a munka beosztása. Az interneten is ide-találnak az emberek, és azt is megkérdezik ki kell-e fizetni a kiszállási díjat felméréskor, „ötletezéskor”? Nem kell kifizetni, mert annak költségét a munka meghozza, pontosabban olyan szaktanácsot, ötletet kell adni, hogy mindenképpen meghozza! Az előleget pedig meg kell fizetni a munka komolysága, az anyagok költsége ezt megköveteli. Kompromisszum születik tehát, ami egyben a ki nem mondott bizalom kifejezője is, amely mindkét fél számára megnyugvást hoz a munka elkészültének időtartamára.

Magyar viszonyokra adaptált technológia

Mindkét típusnál, a nyergelt és a bevéselt lépcsőnél is meg kellett oldani, hogy ne nyikorogjon. A nyikorgás a legborzasztóbb jelenségek egyike egy családi házban, ami korlátozza a mozgásszabadságot, és szinte állandó ellenőrzés alatt tartja a családtagokat. Nos, a nyikorgás kiiktatásának praktikai természetesen megoldottak – mondja mosolyogva Kaldenekker István



– és sorolja a technikai megoldásokat ill. a rugalmas purfix elhelyezésének módját, amit szintén a német gyakorlatból vettek át. Hasonlóan izgalmas feladat a lépcsőépítésnél az adott helyszínen a fal leképezése kartonsablonra, hiszen a kőművesek nem okvetlenül pontos íveken „mozognak”. A nagyobb ív hajlítások rétegragasztva készülnek „schwartniból”, amire azért van szükség, mert pl. ugyanez hajlítható fával nagyon drága technológia lenne. Kisebb íveket pedig tömörfából készítik ezek az úgynevezett "krümlinge", erre is meg van a technikai felszereltségük. Kiforrított technológia mentén folyik tehát a munka, és pontosan behatárolt heti-havi ütemezés mellett. December végére két lépcsőnek kell még elkészülni, amikor pedig üres órák lennének valami miatt, akkor alvállalkozásba sűrkeresztek ill. fejfák méretre vágott elemeinek készítése zajlik. Kaldenekker István elsősorban a nevével fémjelzett lépcsők gyártásában érdekelt, hiszen nem túlzás azt állítani, hogy egész élete, szakmai munkássága erről szól. Ez érdeklő igazán, és még mindig talál ebben a rendkívül szerteágazó ismereteket igénylő munkában újszerűséget és szépséget. Az íves lépcsőgerincek toldása okozta az egyik szakmai gondot, amióta az egyetlen négyméteres – késelésre használt – furnérollót is elvitték az országból Indiába. Nem igazán jöttünk zavarba megoldottuk házon belül a schwartni táblásítását, és hosszitoldását is, ragasztással. Minden egyéb már tömörfából készül, ami a lép-



csők igazi szépségét, és patináját adja. Nem mellékes szempont a gyártásnál a lépcsőhasználat biztonsága, a kényelem sem. Ezért az adott helyre elhelyezhető legjobb megoldást keresik – magyarul a mester – hiszen a szabványokhoz ragaszkodni kell, de a rendelkezésre álló helyek néha kompromisszumokra kényszerítenek. Ilyenkor jöhet szóba a szamba lépcső, váltott lépcsőfokokkal, bevészt vagy függesztett kivitelben. A harmóniát viszont keresni kell, és meg is kell találni a lépcsőméreteknél, aminél a normálisnak mondható 63 cm-es emberi lépéstávolság a kiinduló pont. Ezt a méretet kell a két fellépő magasságnak és a belépő szélességnek összesen kiadni

előzetesen készített tervei. Talán csak a faanyagok kiválasztása szokott konstans lenni, amely lehet többnyire tölgy vagy a gőzölt bükk, de jól kivitelezhető a lépcső juharból, kőrisből is. Az együttműködő megrendelő belátja azokat az akadályokat, ami miatt változtatni érdemes eredeti elképzelésén, de attól a lépcső csak jobb és szebb lesz. Kaldenekker István vállalkozása berendezkedett a lépcső-gyártásra, nem kívánja bővíteni mert szerinte ez így kerek. Úgy gondolja, hogy két emberével ebből a tevékenységből meg kell élniük. Most nem jó a közgazdasági milió igazán, talán lesz ennél jobb is ami jót tesz a vállalkozásnak is. Nem akar már bővíteni, versenyezni, látványosan



ahhoz, hogy rendben legyenek a dolgok. A megrendelő csak azt tapasztalja a végén, hogy kényelmes járást biztosít a lépcsőfokok összhangja, de ezt alapos számítások előzik meg a mester fejében. El kell felejtetni a pontosan kitalált belépő és emelkedő méreteket, hiszen erre hely ma már csak a múzeumokban van – ironizál Kaldenekker István. A lényeg, hogy a megrendelő elégedett legyen, a rendelkezésre álló hely maximálisan legyen kihasználva, és a „mű” legyen ergonomiai, technikai és esztétikai szempontból kifogástalan. Három év garancia van a lépcsőkre, de nem kellett még nagyobb beavatkozás miatt sehova sem visszamenni, és főleg nem pironkodni...

Partnerek a megrendelők a tervezésben

A megrendelőnek – amelyik partner a tervezésben – könnyű belátni negyedóra beszélgetés után, hogy összeomlottak az

csodát művelni. Viszont 12 éves fiának mindenképpen szeretné a tudását szépen folyamatosan – a tolatkodás legkisebb jele nélkül – átadni. A lépcsőkészítés egy szakterület az asztalos szakmán belül, amire nem sokan szakosodtak még, csak bele-bele kapnak a mesterek anélkül, hogy alaposan kitanulnák a lényegét. Felesége is a vállalkozásban dolgozik, adminisztratív területen. Szakítanak időt évente egy-egy hét kirándulásra, kikapcsolódásra, és a napi munkát is igyekeznek nyolc órában elvégezni. Úgy tűnik, kell az igényesen megmunkált, kivitelezett lépcső az építkező embereknek, és erre a jövőben is lehet alapozni – zárja a beszélgetést Kaldenekker István, aki elégedett, kiegyensúlyozott szakember benyomását kelti vidámságával, világlátásával, tájékozottságával, alaposágával, szakmai éleslátásával. Van mit tanulni tőle szakterületén, és nem csak a fiának...

Nagy Zoltán

A perfekt megoldás



AKE - Professzionális szerszámélezés

A szolgáltatás

▶ Beforasztott- és váltólapkás HM-, HSS- és DIA-élananyagú, valamint PLT kivitelű szerszámok élezése, fogpótlása, felújítása az új szerszám gyártással megegyező modern géptechnológiával

Az Ön előnye

- ▶ Megbízható élezési minőség, gazdaságos, teljes körű megoldás
- ▶ Precíz, profilhű élezés
- ▶ Megbízható, kiszámítható szállítási határidő
- ▶ Igény esetén azonnali élezés és gyors visszaküldés
- ▶ Reklamációs ügyintézés
- ▶ Szakmai hozzáértés és tanácsadás

AKE Hungária Kft.
H-9700 Szombathely
Vásártér u. 12.

Tel: +36 30 3030 520
Fax: +36 94 513 299
E-mail: akehungaria@ake.hu
Web: www.ake.hu