

# fameg

01 / 2018

BENTWOOD

## *Hot news.*

Investments, competitions, workshops.  
p./str. 3

## *Our Designers.*

BUCK.STUDIO.  
p./str. 4

## *Realizations.*

Max Kobiela, JAGODY Studio.  
p./str. 6-7

## *New Design.*

Collection Tivoli.  
p./str. 8

## *Exhibitions.*

Imm Cologne.  
p./str. 10

## *Design Icons.*

BJ-9816.  
p./str. 12

## *What does a chair weaver do?*

p./str. 14

## *History of Fameg.*

From Vienna to London.  
p./str. 16



## From the editorial board. Od redakcji.

### Dear Sir, dear Madam, Dear Readers

For me – as a factory owner – and for all the employees, the beginning of this year has been a time of hard but rewarding work. We have been modernising the oldest, well-worn sections of the production line as planned and with consistency. We have persistently been building a strong image of the Fameg brand on the European and global market by following the principle “Think globally, act locally”. To that end, we participated in major international furniture fairs in Koln, Poznań and Milan. Our designers systematically and consciously develop new models of furniture which conquer the global markets. There is numerous evidence of that. When travelling around the world, we increasingly see our products in cafés, restaurants, hotels and other public venues. Our products increasingly co-create interiors which are awarded in numerous prestigious international contests. I must admit that I feel great satisfaction when somewhere on my private or business trips in some far-away country I drink coffee or eat dinner sitting in a chair and at a table made in my factory. It gives me immense pleasure, as always, to present with you the third issue of our Magazine, and I hope you will find it an inspiring read.

**Tadeusz Polanowski**  
Owner / Board President  
Właściciel / Prezes Zarządu

### Szanowni Państwo, Drodzy Czytelnicy

Początek bieżącego roku to dla mnie – jako właściciela fabryki – oraz dla wszystkich pracowników okres ciężkiej, ale dającej satysfakcję pracy. Planowo i konsekwentnie prowadzimy modernizację najstarszych, wyczerpanych już fragmentów linii produkcyjnej. Wytrwale budujemy wizerunek silnej marki Famegu na rynku europejskim i światowym, zgodnie z zasadą „myśl lokalnie, działaj globalnie”. Stąd między innymi nasz udział w najważniejszych, międzynarodowych targach mebli w Kolonii, Poznaniu i Mediolanie. Nasi projektanci i designerzy systematycznie i świadomie pracują nad nowymi modelami mebli, które zdobywają świat. Mamy na to liczne dowody. Podróżując po świecie coraz częściej widzimy nasze produkty we wnętrzach kawiarni, restauracji, hoteli oraz innych obiektów użyteczności publicznej. Coraz częściej nasze produkty współtworzą wnętrza wyróżniane na wielu prestiżowych, międzynarodowych konkursach. Nie ukrywam, że odczuwam satysfakcję, kiedy podczas moich służbowych i prywatnych podróży „gdzieś daleko, daleko” piję kawę lub jem obiad, siedząc na krześle i przy stole z mojej fabryki. Jak zawsze z ogromną przyjemnością oddaję w Państwa ręce trzeci już numer naszego Magazynu, z nadzieją, że będzie on dla Państwa inspirującą lekturą.

fame<sup>g</sup>  
BENTWOOD

01 / 2018

Published by / Wydawca:

**FAMEG**

**FAMEG Sp. z o.o.**

ul. 11 Listopada 2, 97-500 Radomsko, Poland

tel. +48 44 6821110, +48 44 6821210

fax +48 44 6821904

e-mail: info@fameg.pl

www.fameg.pl

**Editors / Redakcja:**

Andrzej Polanowski, Agnieszka Rydczak,  
Sebastian Handzewniak

**Editor-in-chief / Redaktor prowadzący:**

Paweł Kowalczyk

**Layout and DTP / Projekt graficzny i skład:**

**PROCOGITO.PL**

address for correspondence / adres do korespondencji:

ul. F. Morawskiego 1/25, 60-239 Poznań

magazynfameg@n.com.pl

**Circulation / Nakład:**

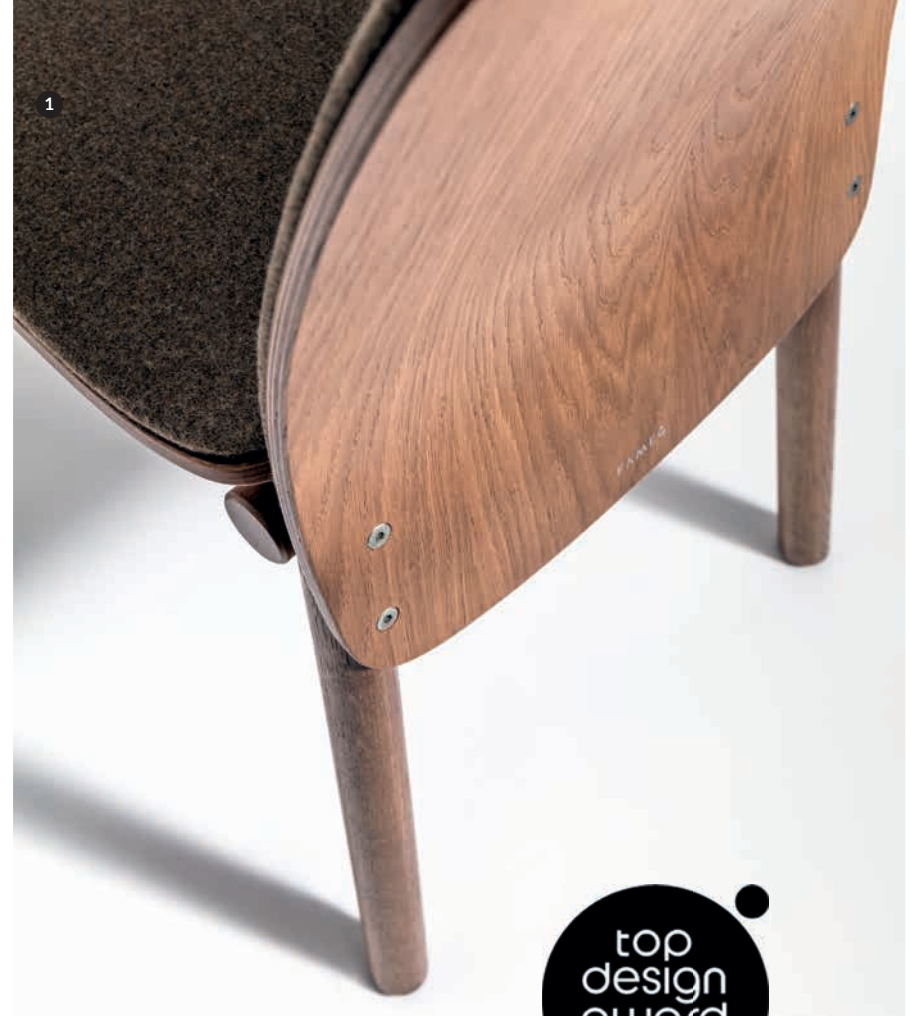
15.000 copies / egz.

# HOT news.

## Aktualności.

**1 Nomination of the 1620 collection in the international TOP DESIGN award competition.**  
In the tenth edition of the TOP DESIGN award 2018, the jury selected 25 products for the final stage. The competition aims at promoting excellent, European quality designs. The prestigious TOP DESIGN award is a confirmation of exceptional design quality demonstrated by a given product. The 1620 collection by Fameg, created by Pawlak & Stawarski, a designer duo, is among the nominated products. The collections will be presented from 6 to 9 March at the Arena Design 2018 event during the Meble Polska 2018 furniture fair at Poznań International Fair. You are most welcome to visit both the exhibition featuring our collection and our exhibition stand No. 12 in pavilion 3A.

**1 Nominacja kolekcji 1620 w międzynarodowym konkursie TOP DESIGN award.**  
Jury dziesiątej już edycji konkursu TOP DESIGN award 2018 wybrało 25 produktów, które wezmą udział w finale. Celem konkursu jest promocja doskonałego wzornictwa na europejskim poziomie. Wyróżnienie prestiżowym znakiem TOP DESIGN award stanowi potwierdzenie wybitnej jakości wzorniczej produktu. Kolekcja Famegu – 1620 – autorstwa duetu Pawlak & Stawarski znalazła się w grupie produktów nominowanych. Prezentacja kolekcji odbędzie się w dniach 6-9 marca w ramach wydarzenia Arena DESIGN 2018, podczas trwania targów Meble Polska 2018 na terenie Międzynarodowych Targów Poznańskich. Serdecznie zapraszamy zarówno na wystawę z udziałem naszej kolekcji, jak i na nasze stoisko targowe numer 12 w pawilonie 3A, gdzie miło nam będzie Państwa gości. Zapraszamy.

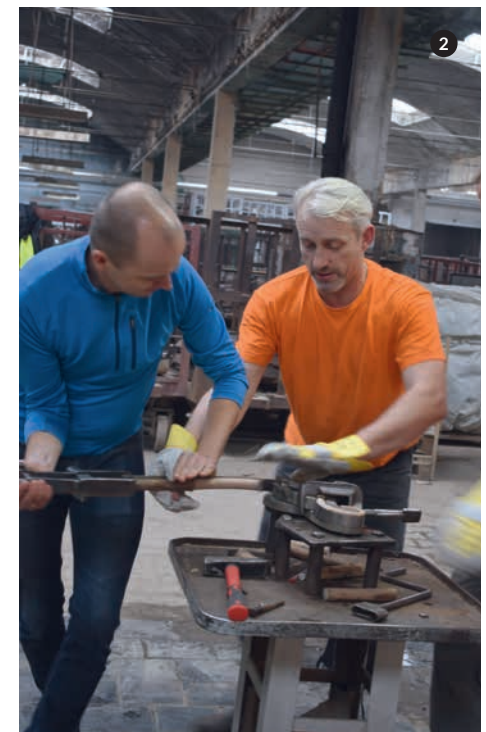


**2 Our guests from EUFORMA.**  
On 23-24 January a 7-member team from EUFORMA visited our factory. Our guests, who arrived from Warsaw, Bydgoszcz and Gdańsk, could see the manufacturing process of our chairs. The sightseeing started with a sawmill, the place where the production process begins. The computer-controlled sawmill, which is the most advanced in Poland and Europe, cuts elements needed for further processing from huge logs of wood. The sightseeing ended in the packing station where our products are carefully packed and dispatched to customers around the world. During the sightseeing our guests also participated in workshops. Each one was asked to manually bend a single hook for a hanger. The participants completed the task with flying colours.

**2 Nasi goście z EUFORMY.**  
W dniach 23-24 stycznia naszą fabrykę odwiedził siedmioosobowy zespół EUFORMY. Nasi goście, którzy przyjechali z Warszawy, Bydgoszczy i Gdańska, mogli zobaczyć, w jaki sposób powstają nasze krzesła. Zwiedzanie rozpoczęliśmy od tartaku, czyli miejsca, gdzie zaczyna się proces produkcji. Najnowocześniejszy w Polsce i Europie tartak sterowany komputerowo wycina z potężnych bali drewna konkretne elementy potrzebne do dalszej produkcji. Zwiedzanie zakończyło się w pakowni, gdzie nasze produkty są pieczołowicie pakowane i rozsyłane do klientów na całym świecie. Podczas zwiedzania nasi goście wzięli także udział w warsztatach. Każdy z nich miał za zadanie wygiąć ręcznie jeden hak do wieszaka. Uczestnicy rewelacyjnie poradzili sobie z tym nietrywającym zadaniem.

**3 Invitation to the Salone del Mobile Milano 2018 trade fair.**  
Once again we would like to invite all readers of our quarterly, our business partners, designers and Fameg furniture enthusiasts to meet us at Salone del Mobile Milano 2018 between 17 and 24 April 2018. Our new products will be presented at the same location as last year: stand D39 in hall 14. We are looking forward to seeing you there!

**3 Zaproszenie na targi Salone del Mobile Milano 2018.**  
Wszystkich czytelników naszego kwartalnika, naszych partnerów handlowych, projektantów i miłośników mebli Famegu po raz kolejny serdecznie zapraszamy do spotkania z nami na targach Salone del Mobile Milano 2018 w dniach 17-22.04.2018. Nasze nowe produkty zaprezentujemy na stoisku D39 w hali numer 14. Dla ułatwienia przypominamy, że jest to nasza zeszłoroczna lokalizacja. Serdecznie zapraszamy!





# Our designers. BUCK.STUDIO

## Dominika Buck. Architect/Chief Designer.

If she had not become an architect, then she probably would have been a chef. A Faculty of Architecture at the Wrocław University of Technology graduate. For a year she also studied at the University of the Arts at Central Saint Martin's College of Art and Design in London. She completed a postgraduate Food Design programme at the Academy of Fine Arts in Łódź. Award winner at the SARP diploma of the year 2007 contest held in Wrocław. She has worked for design studios in Poland and Great Britain.

## Paweł Buck. Architect/Chief Designer.

During his breaks from designing he travels (although he wishes it was the other way round). A Faculty of Architecture at the Wrocław University of Technology graduate. In 2011 he obtained a doctorate in changeability in architecture. After graduation, he gained experience in major Polish architectural studios. He gives design lectures on design basics to first-year students of the Architecture Faculty at the Wrocław University of Technology. He is a tutor at architectural workshops. He believes that details are of great importance.

## Awards and distinctions for the Studio:

Restaurant & Bar Design Award 2017 (London) – award for interior design of Nanan cake shop; Wave of the Future Award 2017 (Washington) – award for professional achievements; Hospitality Design Award 2017 (New York) – award for interior design of the Nanan cake shop; WIN Awards 2017 (London) – nominated for interior design of Campo restaurant; Life in Architecture 2015 – reached the finals for interior design of Di Cafe Deli; DoFA 2013 – Interior & Design 1st prize for the interior design of the "Nowe Horyzonty" cinema; Graft 2014 – 2nd prize for the interior design of the Graft library.



BST-1609/75



BST-1609/61



T-1609/46



design office / biuro projektowe

Why did you choose to become a professional designer?

PB: Family Traditions.  
DB: Coincidence.

In your opinion, what elements are necessary for a good design?

A clear objective, that is knowing why a given design is to be created, who is going to use it and for what purpose. A brilliant, coherent idea at the design phase. Consistency at the implementation phase.

Which designs in your portfolio are most important and why?

We always try to choose new designs which are a challenge to us. All our designs have similar value to us, as each of them provided us with new experiences and lots of satisfaction, and moreover allowed us to go a step further in improving our skills.

How does your work on a given design look "behind the scenes"? What inspires you? How are ideas and concepts shaped into reality?

Our designs are always created in close cooperation with the investor and other persons involved. We start our work with research and analyses. We collect as much information on a given subject as possible and look for inspirations. Next, we create a concept which becomes the basis of a new design and also an interface for discussion with all involved in the design process.

The furniture design developed for Fameg comprises...

A family of stools named Finn.

And other designs...?

We're currently working on a series of chairs for the food industry.

What is most important for you when designing a chair or an armchair? Its form? Function? Comfort? Or maybe a combination of these elements?

We believe that a good design is one where the form is justified by its function and vice versa.

How would you evaluate the cooperation with Fameg from a designer's point of view?

We mostly design concepts, corporate identity elements and interiors of catering and service units, so the possibility to design furniture for public spaces is not only a great opportunity to develop our design skills but also an interesting challenge and a great adventure.

What is the design of your dreams which is yet to be accomplished?

The greatest satisfaction in our daily work is that if we come up with an idea, then we consistently realise it. That's why, we don't have any unaccomplished design dreams but, on the other hand, we have a long list of travelling dreams.



# Nasi projektanci. BUCK.STUDIO

restaurant / restauracja DINETTE, Wrocław; photo / fot. Marcin Pawłowski



restaurant / restauracja Shrimp House, Wrocław; photo / fot. PION Studio

## Dominika Buck. Architekt/Główny Projektant.

Gdyby nie została architektem, byłaby szefem kuchni. Absolwentka Wydziału Architektury Politechniki Wrocławskiej. Przez rok uczyła się także na University of the Arts in Central Saint Martins College of Art and Design w Londynie. Ukończyła studia podyplomowe Food Design na Akademii Sztuk Pięknych w Łodzi. Laureatka w konkursie Dyplom Roku SARP Wrocław 2007. Pracowała w biurach architektonicznych w Polsce i w Wielkiej Brytanii.

## Paweł Buck. Architekt/Główny Projektant.

Kiedy nie projektuje, podróżuje (choć wolałby na odwrót). Absolwent Wydziału Architektury Politechniki Wrocławskiej. W 2011 roku obronił doktorat o zmienności w architekturze. Po ukończeniu studiów zdobywał doświadczenie w dużych polskich pracowniach architektonicznych. Prowadzi zajęcia projektowe z podstaw projektowania dla studentów pierwszego roku Wydziału Architektury PWr. Tutor na warsztatach architektonicznych. Wierzy, że detal ma znaczenie.

## Nagrody i wyróżnienia dla Studia:

Restaurant & Bar Design Award 2017 (Londyn) – nagroda za projekt wnętrza cukierni Nanan; Wave of the Future Award 2017 (Waszyngton) – nagroda za dokonania zawodowe; Hospitality Design Award 2017 (Nowy Jork) – nagroda za projekt wnętrza cukierni Nanan; WIN Awards 2017 (Londyn) – nominacja za projekt wnętrza restauracji Campo; Życie w Architekturze 2015 – finał konkursu za projekt wnętrza Di Cafe Deli; DoFA 2013 – I nagroda Wnętrze & Dizajn za projekt wnętrza Kina Nowe Horyzonty; Grafit 2014 – II nagroda na projekt wnętrza Biblioteki Grafit.



design office / biuro projektowe

## Co spowodowało, że wybraliście Państwo profesję projektanta?

PB: Tradycje rodzinne.  
DB: Przypadek.

## Jakie elementy, Państwa zdaniem, są niezbędne do tego, by powstał dobry projekt?

Klarowny cel, czyli świadomość tego, po co dany projekt ma powstać, czemu i komu służyć. Błyskotliwy, spójny koncept na etapie projektowania. Konsekwencja na etapie realizacji.

## Które projekty w Państwa portfolio są najważniejsze i dlaczego?

Zawsze staramy się wybierać projekty tak, by były dla nas wyzwaniem. Wszystkie projekty mają dla nas podobną wartość, bo każdy z nich był nowym doświadczeniem i każdy dał nam wiele satysfakcji, a ponadto pozwolił zrobić kolejny krok w rozwoju naszych umiejętności.

## Jak wygląda „od kuchni” Państwa praca nad projektem? Co Państwa inspiruje? Jak pomysły i koncepcje zyskują realną formę?

Nasze projekty zawsze powstają w wyniku bliskiej współpracy z inwestorem i pozostałymi zaangażowanymi osobami. Pracę rozpoczynamy od researchu i analiz. Zbieramy jak najwięcej informacji na dany temat i szukamy inspiracji. Następnie opracowujemy koncept, który staje się podstawą dla projektu, a także płaszczyzną do dialogu ze wszystkimi osobami zaangażowanymi w proces projektowy.

## Projekt mebli opracowany dla firmy Fameg to...

Rodzina stołków Finn.

## A kolejne projekty...?

Pracujemy teraz nad serią krzesel przeznaczonych dla gastronomii.

## Co dla Państwa jest najważniejsze przy projektowaniu krzesła lub fotela? Forma? Funkcja? Wygoda? A może melanz tych elementów?

Wierzymy, że dobry dizajn to taki, który swoją funkcją uzasadnia formę i na odwrót.

## Jak oceniacie Państwo, jako projektanci, współpracę z firmą Fameg?

Na co dzień projektujemy przede wszystkim koncepty, identyfikację wizualną i wnętrza dla lokali gastronomicznych i usługowych. Dlatego możliwość projektowania mebli przeznaczonych do przestrzeni publicznych jest dla nas świetną okazją do rozwijania naszych kompetencji projektowych, a przy tym bardzo ciekawym wyzwaniem i fantastyczną przygodą.

## Jaki jest lub czym jest Państwa niezrealizowany projekt marzeń?

Największą satysfakcją w naszej codziennej pracy sprawia nam to, że jak coś wymyślimy, to konsekwentnie to realizujemy, dlatego raczej nie mamy takich niezrealizowanych projektowych marzeń. Mamy za to bardzo długą listę marzeń podróżniczych.



Vistula Port, Kraków  
<<

#### Vistula Port, Kraków, Na Zakolu Wisły 12b Street

Vistula Port, a 260-square-metre restaurant located in Kraków. It serves traditional Polish dishes in uncommon, modern setting. Its location, Na Zakolu Wisły just by the only port in Kraków was the inspiration for its name proposed to the investor by the architect Max Kobiela. The interior design refers to inland waterway transport which was very popular on Vistula river in the mid-20th century. The modern ambience of the restaurant is created by three colours: oak, white and blue accents which directly correspond with the river, and a light, open space. A-1505 Fameg chairs used by the designer constitute an important and comfortable styling element.

## Realizations. Realizacje. Max Kobiela

#### Vistula Port, Kraków, ulica Na Zakolu Wisły 12b

Vistula Port to krakowska restauracja o powierzchni 260 metrów kwadratowych, serwująca tradycyjne polskie dania w niecodziennej, nowoczesnej odświeżeniu. Położenie lokalu Na Zakolu Wisły, tuż przy jedynym w Krakowie porcie, stało się inspiracją dla jego nazwy, zaproponowanej inwestorowi przez architekta Maxa Kobiela. Projekt wnętrza nawiązuje do żeglugi rzecznej, która w połowie XX wieku była na Wiśle bardzo popularna. Nowoczesny klimat restauracji budują trzy kolory: dąb, biel i niebieskie akcenty odnoszące się wprost do rzeki oraz otwarta, jasna przestrzeń. Ważnym i wygodnym elementem stylizacji są wykorzystane przez projektanta krzesła Famegu A-1505.



Vistula Port, Kraków  
photo / fot. Daniel Sutek



Parle Lounge & Patisserie, Poznań  
photo / fot. Weronika Trojanowska



Parle Lounge & Patisserie, Poznań  
photo / fot. Weronika Trojanowska

## Realizations. Realizacje. JAGODY Studio

### Parle Lounge & Patisserie Poznań, Grunwaldzka 33c Street

Madame, Mademoiselle, Monsieur! Parle Lounge & Patisserie is a place where the artistry of bakers mixes with magical interiors. It all reflects the exceptional ambience of a French patisserie in modern style. Pastel and greenish walls are a visual base for a jungle motif wallpaper with exotic parrots, palm trees and flamingos. The wallpaper and wall colours evoke associations with paintings by Henri Julien Rousseau who was called the Jungle Painter. Greens are emphasised by pot flowers. A counter with a display of available desserts stands in a white marble surrounding. Table tops and floor are also made of marble. They contrast with Fameg armchairs: black B-1523 and mint B-1234. Gold accents complete the picture. The interior design of Parle Lounge & Patisserie was created by JAGODY STUDIO – a multidisciplinary design studio operating in various areas: from brand strategy to stage designs.

### Parle Lounge & Patisserie Poznań, ulica Grunwaldzka 33c

Madame, Mademoiselle, Monsieur! Parle Lounge & Patisserie to lokal, w którym cukierniczy kunszt miesza się z magicznym wystrojem wnętrz. Całość odzwierciedla niezwykły klimat francuskich patisseries w nowoczesnym stylu. Ściany lokalu w kolorze pastelowym i lekko zielonym stanowią wizualny „podkład” dla tapety z dżunglą, na której są egzotyczne papugi, palmy, flamingi. Tapeta i kolorystyka ścian przywołują pewne skojarzenia z malarstwem Henriego Juliana Rousseau, określanego mianem malarza dżungli. Barwy zieleni wzmacniają kwiaty doniczkowe. Lada z ekspozycją dostępnych deserów jest obłożona białym marmurem; marmurowe są także blaty stolików i podłoga. Przy nich kontrastowo prezentują się fotele Famegu: czarne B-1523 oraz B-1234 w kolorze miętowym. Całość uzupełniają złote dodatki. Projekt wnętrza Parle Lounge & Patisserie powstał w JAGODY STUDIO – multidyscyplinarnej pracowni projektowej, działającej w różnych obszarach: od strategii marki do projektów scenografii.



Parle Lounge & Patisserie, Poznań  
photo / fot. Weronika Trojanowska



# new design

Tivoli is a modern and elegant collection of bedroom furniture with solid oak wood elements. It was designed by STROOG Andrzej Łękoś. The pieces in this collection are distinguished by atypical finish of oak wood surfaces which are first brushed and then waxed. This laborious and toilsome treatment preserves furniture to stand the test of time and, at the same time, makes it pleasant to the touch. Matching bodies of furniture in natural wood colour with beige or charcoal fronts makes the furniture elegant and timeless.

Wardrobes from the Tivoli collection combine beauty and comfort. External lighting in the thick wardrobe sides gives a warm and intimate feel to the bedroom while sequential internal lighting, utilising of a motion detector, adds a spark of magic. Practical and well-thought-out division of the internal wardrobe space allows impeccable tidiness thanks to spacious shelves with various widths and deep drawers. All pieces feature soft close systems for noiseless and gentle closing.

Additionally, the Tivoli collection offers beds in three widths: 140, 160 and 180 cm. Both the bedside tables and the upholstered backrest create an integral unity with the bed. Flexible upper lamps and backrest lighting with a colour change function are important complementary elements. All beds have bedding containers and a lift up bed frame with sprung slats under the mattress. Use of fabrics on the backrest and frame allows for virtually unrestricted individualisation.





# New Design. Tivoli

Tivoli to nowoczesna i elegancka kolekcja mebli do sypialni z elementami wykonanymi z litego drewna dębowego. Została zaprojektowana przez STROOG Andrzeja Łękosia. Wchodzące w skład kolekcji bryły wyróżnia nietypowe wykończenie powierzchni drewna dębowego, które są najpierw szczotkowane, a potem woskowane. Te pracochłonne zabiegi konserwują meble na lata i czynią je przyjemnymi w dotyku. Zestawienie korpusów w naturalnym kolorze drewna z frontami w kolorach beżowym lub antracytowym czyni meble eleganckimi i ponadczasowymi.

Szafy z kolekcji Tivoli łączą w sobie piękno i wygodę. Oświetlenie zewnętrzne w ich pogrubionych bokach wprowadza do sypialni ciepły i intymny nastrój. Z kolei sekwencyjne oświetlenie wewnętrzne, dzięki zastosowaniu czujnika ruchu, ma w sobie coś z magii. Praktyczny i przemyślany podział wewnętrznej przestrzeni szaf pozwala utrzymać porządek dzięki pojemnym półkom o różnej szerokości i wysokości oraz głębokim szufladom. We wszystkich bryłach zastosowany został cichy domyk, który umożliwia bezszelestne i delikatne zamykanie.

Kolekcja Tivoli oferuje również łóżka w trzech szerokościach: 140, 160 i 180 cm. Zarówno stoliki nocne jak i tapicerowany zagłówek stanowią wraz z łóżkiem integralną całość. Ważnymi elementami uzupełniającymi są: elastyczne, górne lampki oświetleniowe oraz oświetlenie zagłówka ze zmianą barwy. Wszystkie łóżka posiadają pojemnik na pościel oraz stelaż podnoszący-uchyłny z listwami sprężystymi pod materac. Zastosowanie tkanin obiciowych na zagłówku i ramie pozwala na nieograniczoną wręcz indywidualizację łóżka.



# FAMEG

# created  
in Poland



Fair / Targi Imm Cologne, 15-21.01.2018  
hall / pawilon 10.1, stand / stoisko E030

# FAMEG

## 1. Miejsce

|52| standOUT.  
imm cologne 2018

ORGANIZATOR  
EXSPACE

# We exhibit. Imm Cologne

The interview with Andrzej Polanowski – commercial manager –  
was conducted by Paweł Kowalczyk – managing editor.

Z Andrzejem Polanowskim – dyrektorem handlowym –  
wywiad przeprowadził Paweł Kowalczyk – redaktor prowadzący.





This year the Imm Cologne International Interiors Show hosted Fameg as an exhibitor for the second time...

That is right. After the successful debut for Fameg in the previous year's "marathon" for furniture manufacturers in Koln, we had decided to take part again. On the one hand participation prestigious trade fairs such as the Imm Cologne is inspiring, as "the entire world" comes here with their latest inventions, and on the other hand stimulates to constantly search for the best solutions in furniture design, production technologies, quality and ergonomics. In a nutshell: such prestigious exhibition events prevent us from "resting on our laurels". It is here, from this perspective, that we can see how rapidly the world changes nowadays. Participation in trade fairs also involves meeting people and is a way to build better business relations with current and future partners. And finally, it is an effective way for building a strong, well-known brand and positive company image.

One of the major rules of exhibition marketing says: "STAND OUT". Taking into account the number of exhibitors, that is about 1200 companies from 50 countries, this rule seems difficult or almost impossible to follow.

And that's exactly what it's like, therefore our fair stands are developed by professional designers. It is to their merit that our products are exhibited in an eye-catching way. This year, designers from the PAWLAK & STAWARSKI studio presented us with a concept of a transparent stand which is open to visitors. The concept involved dropping the idea of building an exhibition space surrounded by walls which resembled a "stronghold". Instead our L shaped stand was practically completely transparent and with uninhibited access from the main passageway. As a result, the visitors could not miss our products. The white background enhanced the colours of our products was an additional eye-catcher. We are very pleased that our stand was awarded the first prize in the StandOUT vote for stands which improve standards of architecture and design in the exhibition business.

In terms of Fameg products, we had some kind of a revolution this year as there was not a single Thonet-style model on our stand!

Yes. It is a small revolution, and it happened for several reasons. Firstly, the entire spectrum of furniture manufactured in our company since over 135 years ago was shown in Koln the previous year. That is why, we did not want to replicate the same idea. Secondly, classic Thonet-style models of bentwood furniture, globally known and admired, are already strongly associated with Fameg. Thirdly, we seek to inform our customers about our new products which are mostly intended for the contract market. Therefore, we decided to present only our new collections.

Can you tell me more about them?

These are four collections developed by Polish designers. The first, designated 1701, designed by Andrzej Łęckoś, reflects the highlander folklore. This collection of furniture is made of larch wood, which is often used in traditional highlander style architecture. These are highly sought after by pubs, inns and restaurants. Having in mind the fact that in April last year in Milan, the presented collection 1701 made solely of oak wood, attracted strong interest, in Koln we decided to exhibit an additional option made of larch and oak wood. The second one, the A-1702 chair also designed by Andrzej Łęckoś, attracts attention with its traditional woodworking structural solutions and the possibility to mix colours.

The next collection - 1620 from PAWLAK & STAWARSKI studio - has an unusual, transparent base made of solid beech wood. A combination of three components of leg structure creates a characteristic link, while bent-plywood seat and backrest seem softly suspended over the frame. In Milan the 1620 collection comprised of three elements, while in Koln we presented three more and an oak-wood version.

Our list of new products ends with a classic, very comfortable and elegant collection 1621 from MOWO studio. Thanks to its universal character, the furniture is perfect for both public utility interiors and residential interiors. In Milan we presented the collection from MOWO studio in a beech variant while in Koln, in beech and oak versions.

At which trade events will we be able to see Fameg furniture in 2018?

At Meble Polska international fair in Poznań and Salone Del Mobile international fair in Milan. The Milan trade fair is our most important trade event this year.

Why the trade fair in Milan?

I am going to answer that question in the next, fourth edition of our quarterly.

Thank you for the interview.



W tym roku Międzynarodowe Targi Mebli i Wyposażenia Wnętrz Imm Cologne po raz drugi gościły Fameg jako wystawcę...

Tak. Po udanym starcie Famegu w „maratonie” producentów mebli w Kolonii w zeszłym roku postanowiliśmy wziąć w nim udział po raz drugi. Udział w targach o takiej renomie jak targi Imm Cologne z jednej strony inspirowało, bo przyjeżdża tu z nowościami „cały świat”, z drugiej – zobowiązuje do ciągłych poszukiwań najlepszych rozwiązań w zakresie projektów mebli, technologii produkcji, jakości i ergonomii. Jednym słowem: tak prestiżowe imprezy wystawiennicze nie pozwalają „osiąść na laurach”. To tutaj, z tej perspektywy widać, jak współczesny świat szybko się zmienia, jakiego nabiera rozpędu. Udział w targach to również spotkania z ludźmi, sposób na budowanie coraz lepszych relacji handlowych z obecnymi i przyszłymi partnerami. To wreszcie skuteczny sposób na budowanie silnej, rozpoznawalnej marki i pozytywnego wizerunku firmy.

Jedną z naczelnych zasad marketingu wystawienniczego mówi: „WYRÓŻNIJ SIĘ”. Biorąc pod uwagę liczbę wystawców, czyli około 1200 firm z 50 krajów świata, zasada ta wydaje się dość trudna do spełnienia, wręcz niemożliwa.

Tak jest w rzeczywistości. Dlatego za każdym projektem naszego stoiska targowego stoją konkretni projektanci. To dzięki nim nasze produkty są wyeksponowane w przyciągający wzrok i uwagę sposób. W tym roku projektanci ze studia PAWLAK & STAWARSKI zaproponowali nam koncepcję stoiska transparentnego, otwartego dla zwiedzających. Koncepcja ta oznacza rezygnację z obudowania ze wszystkich stron, niczym strzeżonej twierdzy, przestrzeni wystawienniczej. Nasze stoisko w kształcie litery L było właściwie w 100% transparentne. Niczym nie odgrudzone od głównego ciągu komunikacyjnego powodowało, że zwiedzający nie mogli praktycznie nie zobaczyć naszych produktów. Dodatkowym magnesem optycznym był biały kolor zabudowy, który mocno „odbijał” kolorystykę naszych produktów. Cieszy nas bardzo fakt, że nasze tegoroczne stoisko zdobyło pierwsze miejsce w plebiscycie StandOUT na stoiska, „które poprawiają standardy architektury i wzornictwa w branży wystawienniczej”.

Skoro mówimy o produktach Famegu, to w tym roku w Kolonii miała miejsce swoista rewolucja. Na stoisku nie było ani jednego thonetowskiego modelu!

Tak. Jest to mała rewolucja. Stało się tak z kilku powodów. Po pierwsze, cały przekrój produkowanych przez nas od ponad 135 lat mebli pokazaliśmy w Kolonii w zeszłym roku. Nie chcieliśmy więc powtarzać tego pomysłu. Po drugie, klasyczne thonetowskie modele mebli giętych, znane i podziwiane na całym świecie, są wystarczająco silnie kojarzone z Famegiem. Po trzecie, zależy nam na dotarciu do kontrahentów z informacją o naszych nowych produktach przeznaczonych w pierwszej kolejności na rynek kontraktowy. Dlatego zdecydowaliśmy się na prezentację tylko nowych kolekcji.

Jakie to kolekcje?

Są to cztery kolekcje zaprojektowane przez polskich projektantów. Pierwsza, o sygnaturze 1701, zaprojektowana przez Andrzeja Łękosia, nawiązuje stylistycznie do folkloru góralskiego. Meble z tej kolekcji wykonane są z drewna modrzewiowego, często wykorzystywanego w tradycyjnym budownictwie góralskim. Jest to bardzo atrakcyjna propozycja dla pubów, karczem i restauracji. Biorąc pod uwagę duże zainteresowanie kolekcją 1701, którą w kwietniu zeszłego roku w Mediolanie zaprezentowaliśmy jako kolekcję produkowaną tylko z drewna bukowego, w Kolonii postanowiliśmy pokazać dodatkową opcję, wykonaną z drewna modrzewiowego i dębowego. Z kolei krzesło A-1702, które również wyszło spod ręki Andrzeja Łękosia, przyciąga uwagę ze względu na tradycyjne stolarskie rozwiązania konstrukcyjne oraz możliwość miksowania kolorów.

Kolejna kolekcja - 1620 ze studia PAWLAK & STAWARSKI - ma nietypową, ażurową podstawę wykonaną z litego drewna bukowego. Połączenie trzech elementów konstrukcji nóg o okrągłym przekroju w jednym miejscu tworzy charakterystyczne wiązanie, a siedzisko i oparcie z giętej sklejki sprawiają wrażenie miękko zawieszonych nad stelażem. W Mediolanie kolekcja 1620 składała się z trzech elementów, w Kolonii zaś zaprezentowaliśmy dodatkowo trzy oraz wersję z drewna dębowego.

Naszą listę nowości zamyka klasyczna, bardzo wygodna i elegancka kolekcja 1621 z pracowni MOWO studio. Ze względu na uniwersalny charakter meble doskonale wpisują się do wnętrz użyteczności publicznej, jak i wnętrz mieszkalnych. W Mediolanie kolekcję z MOWO studio prezentowaliśmy w odmianie bukowej, w Kolonii - w bukowej i dębowej.

Na jakich imprezach targowych będzie można podziwiać meble Famegu w 2018 roku?

Na międzynarodowych targach Meble Polska w Poznaniu oraz na międzynarodowych targach Salone Del Mobile w Mediolanie. Targi w Mediolanie będą w tym roku naszą najważniejszą imprezą wystawienniczą.

Dlaczego targi w Mediolanie?

Na to pytanie odpowiem w kolejnej, czwartej już edycji naszego kwartalnika.

Dziękuję za rozmowę.

Wystawiamy się. Targi w Kolonii

# Design Icons.

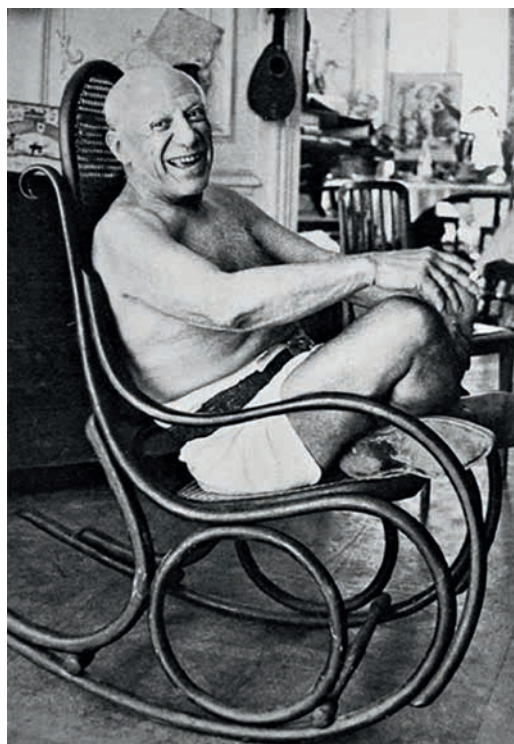
## Rocking chair, Thonet's cradle for adults.

Rocking gentles and calms emotions. It provides us with primal pleasure as it reflects our prenatal experiences encoded in our consciousness. It is not a coincidence that we associate a rocking chair with something warm and cosy, often with our childhood, an idyllic picture of summer holidays at the grandparent's house, a sunny porch, a place that used to be but is now gone.

It is also not a coincidence that the idea of a chair which allows you to rock freely comes from cradles and rocking horses. The idea to combine rockers, that is arc-shaped supports, with a chair, which until then has always stood firmly on the ground, was born in North America in mid-18th century. Many historians and daily life researchers credit the invention of the first rocking chair to Benjamin Franklin – American politician, printer, scientist, philosopher and inventor of a lightning conductor. However, before Franklin was born and became one of the Founding Fathers of the United States, the rocking chair was already known, and the real inventor still remains unknown. The first rockers, which are currently the classic of world design, were the Windsor Rocking Chairs. These chairs were manufactured in the vicinity of the Windsor Castle in England in the early 17th century. They were usually painted in dark green or black and served as garden chairs. After they were brought to America, more specifically to Philadelphia, and the local carpenters placed them on rockers, they became the symbol of America's first settlers and won the hearts of rocking enthusiasts worldwide. Two more models are regarded as classic of rocking chairs: Shaker Rocker and Boston Rocker. The first one was manufactured by a religious sect, the Shakers (Quakers). It was characterised by puritanical simplicity and exceptional attention to detail. While, in turn, the Boston Rocker is a more comfortable version of the Windsor Rocking Chair and, at the same time, the first mass produced rocking chair. The American wooden drug, as it was sometimes called by the British travelling to America, gained popularity in Europe only around the 19th century. A bit of contempt hidden behind the expression "American wooden drug" could come from the fact that initially there was nothing special, except for the attached rockers, about the chairs when compared to other types of simple household furniture. Such an image of a rocking chair, as a bit primitive but providing an exceptional rocking pleasure, was changed by Michael Thonet. It is thanks to him that rocking chairs became popular in Europe, and it is he who dethroned America in the "art of rocking". The source of success for the rocking chair created by Thonet, was a patented mass production method for bending wooden rods. The rods were treated with pressurised steam heated to 100°C. This method was perfect when shaping elaborate rockers and creating marvellous bentwood armrests which resembled Art Nouveau ornaments. The first rocking chair (ref. no. 114) was designed by Michael Thonet around 1860 according to Winfield's design. This perfectly profiled, light, durable, chair with finely bent, snail-shaped armrests and caned seat became a 19th-century bestseller. In 1904, in their over 130-page catalogue the Thonet Brothers company offered over 40 different models of this kind of seat. The rocking chair, as a classic example of bentwood furniture, together with chair no. 14, became the company's unquestioned flagship which was globally recognised and popular. Even nowadays it still plays its part. The Thonet-style rocking chair (product code BJ-9816) produced by Fameg is still admired and recognised due to its beautiful form and traditional production method which has not changed for 130 years. It is the hard-tomaster, laborious and mostly manual art of creating a rocking chair that wins the hearts of rocking enthusiasts worldwide. It is worth mentioning that amongst the fans of the Thonetstyle rocking chair were such personalities like Pablo Picasso and Albert Einstein.



Rocking chair No. 114 / Bujak Nr 114, Thonet



Pablo Picasso in a rocking chair  
Pablo Picasso w fotelu bujanym



Rocking chair BJ-9816 / Bujak BJ-9816, FAMEG

# Ikony Designu.

## Fotel bujany, czyli Thoneta kołyska dla dorosłych.

Bujanie uspokaja i wycisza emocje. Sprawia nam pierwotną przyjemność, gdyż odwołuje się do zakodowanych w podświadomości przeżytych prenatalnych. Nieprzypadkowo więc fotel bujany kojarzymy z czymś ciepłym i przytulnym, często z naszym dzieciństwem, idyllicznym obrazem z wakacji u dziadków, słoneczną werandą, miejscem, które było wczoraj, a dziś go już nie ma.

Nieprzypadkowo również koncepcja krzesła, na którym można się bezkarnie bujać, wywodzi się od dziecięcych kołyszek i koników na biegunach. Pomysł, by połączyć bieguny, czyli podpory wygięte w kształcie łuku, z krzesłem, do tej pory twardo stojącym na ziemi, narodził się w Ameryce Północnej w połowie XVIII wieku. Wykonanie pierwszego krzesła na biegunach, czyli bujaka, wielu historyków i badaczy życia codziennego przypisuje Benjaminowi Franklinowi – amerykańskiemu politykowi, drukarzowi, uczonemu, filozofowi i wynalazcy piorunochronu. Jednak nim Franklin się urodził i został jednym z ojców założycieli Stanów Zjednoczonych, fotel bujany był już znany, a faktyczny autor-wynalazca do dziś pozostaje anonimowy. Pierwsze bujaki, które współcześnie są zaliczane do klasyki światowego designu, to fotele bujane w stylu Windsor (ang. Windsor Rocking Chair). Były to właściwie krzesła produkowane w sąsiedztwie zamku królewskiego Windsor w Anglii w pierwszych latach XVII wieku. Zwykle malowane na ciemnozielony lub czarny kolor spełniały rolę krzesła ogrodowych. Kiedy trafiły z Anglii do Ameryki, a konkretnie do Filadelfii, i miejscowi stolarze osadzili je na płozach, w takiej postaci stały się z czasem symbolem Ameryki pierwszych osadników i podbiły serca miłośników bujania na całym świecie. Do klasyki bujanych foteli weszły jeszcze dwa modele: fotel bujany Shakersów (ang. Shaker Rocker) oraz bujak bostoński (ang. Boston Rocker). Pierwszy z nich był produkowany przez religijną sektę szejkersów (kwakrów). Odnaczał się purytańską wręcz prostotą i niezwykłą starannością wykonania. Z kolei bujak bostoński to wygodniejsza wersja bujaka windsorskiego i jednocześnie pierwszy fotel bujany produkowany na skalę masową. „Amerykański drewniany narkotyk” – bo tak właśnie nazywali fotele bujane podróżujący po Ameryce Brytyjczycy – stał się modny w Europie dopiero około połowy XIX wieku. Pewna doza pogardy zawarta w określeniu „amerykański drewniany narkotyk” mogła się brać stąd, że początkowo nic poza doczepionymi biegunami nie wyróżniało fotela na tle innych prostych domowych mebli. Taki obraz fotela, nieco prymitywnego, ale dającego niezwykłą przyjemność bujania, zmienił Michael Thonet. To on spopularyzował w Europie fotel bujany. To również on odebrał Ameryce palmę pierwszeństwa w „sztuce bujania”. Źródłem sukcesu stworzonego przez Thoneta fotela bujanego była opatentowana na skalę przemysłową metoda gięcia prętów drewnianych, poddawanych kąpieli parowej pod dużym ciśnieniem w temperaturze ponad 100°C. Metoda ta idealnie nadawała się do profilowania biegunów o wyrafinowanych kształtach oraz tworzenia wspaniałych, giętych poręczy, przypominających secesyjne esy-floresy. Pierwszy fotel bujany (nr kat. 114) Michael Thonet zaprojektował około 1860 roku według wzoru Winfielda. Doskonale wyprofilowany, lekki, wytrzymały, z finezynie giętymi poręczami w kształcie ślimaka i wyplatany siedziskiem, stał się pod koniec XIX wieku meblarskim bestsellerem. W liczącym ponad 130 stron katalogu z 1904 roku firma Braci Thonet oferowała już ponad 40 różnych wzorów tego typu siedziska. Sam fotel bujany jako klasyczny przykład mebli giętych, obok krzesła nr 14, stał się niekwestionowaną wizytówką firmy, rozpoznawalną i popularną na całym świecie. Rolę tę odgrywa do dzisiaj. Produkowany przez Fameg thonetowski fotel bujany (nr kat. BJ-9816) nadal budzi uznanie i zachwyt ze względu na piękną formę i tradycyjną metodę produkcji, która nie uległa zmianie od 130 lat. To właśnie trudna do opanowania, pracochłonna i w dużej mierze ręczna sztuka tworzenia „krzesła na biegunach” podbija serca miłośników bujania na wszystkich szerokościach geograficznych. Warto wiedzieć, że do fanów thonetowskiego fotela na biegunach należeli między innymi Albert Einstein i Pablo Picasso.



# Design Icons.

---

Cane is a natural raw material, known and used as early as in ancient Egypt and Rome. Stems of cane have such a property that after a special water bath they become very flexible and malleable. At the same time, they are very durable and resistant to mechanical damage, temperature and moisture. Thanks to these properties, cane found its place in the furniture industry, and also in the Fameg factory.

The process of furniture caning is very time-consuming, labour-intensive and elaborate. No machines or devices are used in the process. What we really need is a human, his natural abilities and patience. Cane furniture is very light and attractive. Other advantage of cane furniture is the fact that rupture of weave can be fixed which is impossible for furniture that only visually looks like manually caned but in fact is mechanically weaved. Therefore, in classic Thonet-style furniture, Fameg uses manual weave which has not changed for over 100 years. Raw material for caning used by the company comes from Indonesia, from the equatorial zone.

---

# What does a chair weaver do?

---

Józefa Grzybek was interviewed by Agnieszka Rydczak.

Z panią Józefą Grzybek wywiad przeprowadziła Agnieszka Rydczak.

# Co robi wyplatarka?



## Interview with an experienced chair weaver, Józefa Grzybek.

**How many years have you been caning for? Have you been always working as a weaver in Fameg?**

I've been caning for over 40 years. I started working in Fameg, in the grindery where - as the name suggests - I ground elements, which chairs are made of. I did this work for a very short time, because I was asked to cane as there weren't enough ladies to do it. At that time cane furniture was very fashionable. In the factory there were about 100 weavers.

**What are the stages of cane preparation for caning?**

Caning requires a special, pre-prepared frame which has holes for interlacing cane. The next stage involves soaking the raw material in order to soften the fibres. Then the cane should be thoroughly cleaned in order to smooth any irregularities. Once the material has been prepared in this way, careful interlacing for couple of hours can begin.

**How long did the learning of caning last? Who taught you this craft?**

The lady, who taught me, has passed away. She had a true talent for transferring knowledge and that's why I learned the craft so fast.

**Is it hard work? Which elements are the most difficult to cane?**

At first look, you could think that it is light work (you sit and interlace strips). But to be honest it is hard work. My hands hurt because of stringing. You must concentrate fully - a moment of inattention may result in a mistake. Then you need to unravel the faulty weave and do it once again. But despite the fact that it is elaborate and tedious work, I like it very much.

**How many hours does caning of a frame for the famous "14" chair and rocker chair last?**

Caning of a seat frame for chair A-14 lasts about 3 hours, but in order to make a seat and backrest for a rocking chair I must spend over 9 hours on it.

**Have you taught this craft to others?**

Yes, I have trained 6 people who now do the work.

**How many elements have you caned in your life?**

(Laugh). For sure they wouldn't fit on a train!!



Trzcina jest naturalnym surowcem, znanym i wykorzystywanym już w starożytnym Egipcie i Rzymie. Wiązki trzciny mają tę właściwość, że poddane specjalnym kąpielom wodnym stają się niezwykle giętkie i plastyczne. Zachowują przy tym swoją wysoką wytrzymałość i odporność na uszkodzenia mechaniczne, temperaturę i wilgoć. Cechy te spowodowały, że trzcina znalazła swoje miejsce w przemyśle meblowym, w tym między innymi w fabryce Fameg.

Proces wyplatania mebli to bardzo czasochłonne, pracochłonne i misterne zajęcie. Do wyplotu nie używa się ani maszyn, ani urządzeń. Tu potrzebny jest człowiek, jego zdolności naturalne oraz cierpliwość. Wyplatane meble są niezwykle lekkie i atrakcyjne wizualnie. Inną zaletą mebli wyplatanych ręcznie jest to, że zerwanie splotu w trakcie ich użytkowania można naprawić, co nie dotyczy już mebli, które tylko wizualnie podobne są do wyplatanych ręcznie, ale w rzeczywistości bazują na splotcie tkanym maszynowo. Dlatego Fameg we wszystkich klasycznych meblach thonetowskich stosuje ręczny wyplot w sposób niezmienny od ponad stu lat. Surowiec do wyplotu stosowany w firmie pochodzi z Indonezji, ze strefy równikowej.



## Wywiad z doświadczoną wyplatarką, panią Józefą Grzybek.

**Od ilu lat Pani wyplata? Czy od początku pracowała Pani na tym stanowisku w firmie Fameg?**

Wyplatałam już ponad 40 lat. Zaczynałam przygodę z Famegiem na wydziale szlifierni, gdzie - jak sama nazwa mówi - szlifowałam elementy, z których powstają później krzesła. Tę pierwszą pracę wykonywałam bardzo krótko, ponieważ zostałam oddelegowana do wyplatania, bo brakowało pań do tej pracy. W tamtych czasach meble wyplatane były bardzo modne. W fabryce pracowało około 100 wyplatarek.

**Jakie są etapy przygotowania trzciny do wyplatania?**

Aby móc wyplatać, potrzebna jest specjalna, wcześniej przygotowana rama, w której wywiercone są otwory służące do przeplatania trzciny. Kolejnym etapem jest namoczenie surowca, które ma na celu zmiękczenie włókien. Następnie lewą stronę trzciny należy starannie oczyścić, aby wygładzić nierówności. Tak przygotowany materiał nadaje się już do rozpoczęcia pracy, czyli starannego przeplatania przez kilka godzin.

**Ile trwała nauka wyplatania? Kto Panią nauczył tego zawodu?**

Pani, która mnie uczyła, już zmarła. Posiadała prawdziwy talent do przekazywania wiedzy, dlatego bardzo szybko nauczyłam się tej pracy.

**Czy jest to ciężka praca? Które elementy są najcięższe do wplecenia?**

Jak się patrzy z boku, to wydaje się, że jest to lekka praca (siedzi się i przeplata paseczki). Ale w gruncie rzeczy trzeba się bardzo napracować. Od naciągania bołą ręce. Potrzebna jest pełna koncentracja - wystarczy chwila nieuwagi, aby się pomylić. Wtedy trzeba „spruć” nieprawidłowy splot i przepleść go od nowa. Ale pomimo, że jest to misterna i żmudna praca, to bardzo ją lubię.

**Ile godzi trwa wplecenie ram np. do słynnego krzesła „14” a ile do bujaka?**

Wplecenie ramy siedzeniowej do krzesła A-14 zajmuje około 3 godzin, ale żeby wpleść siedzenie i oparcie do bujaka to już trzeba przeznaczyć przeszło 9 godzin.

**Czy uczyła Pani innych tej profesji?**

Tak, nauczyłam 6 osób, które teraz wykonują tę pracę.

**Ile elementów Pani wyplotła w swoim życiu?**

(Śmiech). Na pewno by się nie zmieściły na pociąg!

# History of FAMEG. Part 3



## 1851 / MDCCCLI / From Vienna to London for the first time.

The first World's Exhibition, which was an international exhibition of technical, scientific, production and cultural achievements of countries and nations around the world, was opened on 1st May 1851 at London's Crystal Palace. Crystal Palace, designed by an English architect – Joseph Paxton – is 33 meters high and it was built in 2 years (1850-1851). Its construction consumed: 293 665 sheets of glass, 4500 tonnes of iron and 39 kilometres of gutters. For this revolutionary (in those days) design, Paxton was awarded a knighthood. The first exhibition was attended by 13,937 exhibitors from 28 countries. At the time when construction of the Palace began in London, to be precise, in the summer of 1850, in Vienna Michael Thonet started preparations for presentation of his furniture designs at the first World's Exhibition in London. Finally, participants of the exhibition, which amounted six million within only six months (from the 1st of May to the 15th of October), could see: six models of chairs, two armchairs, a couch, two tables, a sewing table, two reading tables and two whatnots. It was luxury furniture made of exotic rosewood with brass elements. Only Viennese magnates, including Michael Thonet being a protégé of a former chancellor of Austria – prince Metternich, and having his own proponents and clients, could afford it. Thonet's furniture, presented during the first World's Exhibition in London, was awarded the bronze medal. This resulted in international fame for its designer. Many commentators believe that "this moment is considered to be the beginning of a rapid development of bentwood furniture production, and in fact, a new branch in the timber industry".

## 1862 / MDCCCLXII / From Vienna to London for the second time.

Designs of luxurious furniture with glued and bent bars made of exotic and expensive rosewood gave Michael Thonet a bronze medal at the first World's Exhibition in London in 1851 and unquestioned international fame. Despite the success of winning the bronze medal by Michael Thonet at the first World's Exhibition in London in 1851, he steadily switched from production of bentwood furniture based on gluing successive layers of veneer to flexible beechen bars amenable to heat treatment. In 1862, Michael Thonet opened a second factory of bentwood furniture in Bystrzyca which, over time, became a "hatchery" of models for the production line. In the same year, the second World's Exhibition in London took place. That is here where, for the first time, the Thonet brothers showed their great collection of solid bentwood furniture on the international arena, including the famous rocking chair for which they were awarded the next bronze medal. The chairs and tables presented during the exhibition were intended mainly to furnish public interiors such as cafés, restaurants, waiting rooms or offices. Light and functional furniture was the most important trade position in "the Thonet's empire of bentwood". Furniture manufactured on a large scale accompanied revolutionary social and cultural changes occurring in the 19th century in connection with the development of cities and city life. The growing demand fuelled sales on an international scale. It sparked the necessity to increase production capacity by building more factories. The first was built in Koryczany in Moravia in 1856, only five years after the first international success of Thonet in London, the second one – in Bystrzyca in 1862, the third one - in Vsetin in 1869. In 1881, after buying a property with a steam mill adapted to the production of bentwood furniture in Noworadomsk (today Radomsko), the Thonet brothers expanded their family business by another, already the fourth, factory located in Europe. Initially the factory in Radomsk (at that time it was located in a part of Poland under Russian occupation) was mainly used for final assembly of bentwood furniture intended for the Russian market. The last, fifth factory was established in 1889 in the hessian Frankenberg with a branch in Allendorf. This location was selected considering availability of wooden raw material.

# Historia FAMEGU. Cz. 3

Rok 1851 / MDCCCLI / Z Wiednia do Londynu po raz pierwszy.

1 maja 1851 roku w londyńskim Pałacu Kryształowym otwarta została pierwsza Wystawa Światowa, będąca międzynarodową ekspozycją prezentującą dorobek techniczny, naukowy, produkcyjny i kulturowy krajów i narodów świata. Zaprojektowany przez angielskiego architekta – Josepha Paxtona – Pałac Kryształowy o wysokości 33 metrów został zbudowany w ciągu 2 lat (1850-1851). Do jego budowy zużyto między innymi: 293 665 tafli szkła, 4500 ton żelaza i 39 kilometrów rynien. Za ten rewolucyjny, jak na owe czasy, projekt Paxton otrzymał tytuł szlachecki. W pierwszej wystawie uczestniczyło 13 937 wystawców z 28 krajów. W czasie, w którym w Londynie ruszyła budowa Pałacu, a dokładnie latem 1850 roku, Michael Thonet rozpoczął w Wiedniu przygotowania do prezentacji swoich mebli na pierwszej Światowej Wystawie w Londynie. Ostatecznie zwiedzający wystawę, a było ich sześć milionów w ciągu pół roku (od 1 maja do 15 października), mogli zobaczyć: sześć modeli krzesel, dwa fotele, kanapę, dwa stoły, stolik do szycia oraz dwa stoły do czytania i dwie etażerki. Wykonane z egzotycznego palisandru z dodatkami z mosiądzu były to zdecydowanie meble luksusowe. Mogła sobie na nie pozwolić wiedeńska magnateria, wśród której Michael Thonet, jako protegowany byłego kanclerza Austrii – księcia Metternicha, miał swoich zwolenników i klientów. Zaprezentowane podczas pierwszej Światowej Wystawy w Londynie meble Thoneta zostały nagrodzone brązowym medalem. Dzięki temu ich autor zyskał międzynarodowy rozgłos. W opinii wielu komentatorów „od tego czasu datuje się szybki rozwój produkcji mebli giętych, a właściwie nowej gałęzi w tworzącym się przemyśle drzewnym”.

<<  
Thonet's exhibits at the World's Exhibition in London, 1851  
Ekspozyty Thoneta na Wystawie Światowej w Londynie, 1851



Crystal Palace, London 1851  
Pałac Kryształowy, Londyn 1851



The Thonet Brothers Factory, Radomsko  
Fabryka Braci Thonet, Radomsko



Thonet's exhibits at the World's Exhibition in London, 1851  
Ekspozyty Thoneta na Wystawie Światowej w Londynie, 1851

Rok 1862 / MDCCCLXII / Z Wiednia do Londynu po raz drugi.

Projekty luksusowych mebli z klejonych ze sobą i giętych prętów z egzotycznego i drogiego palisandru zapewniły Michaelowi Thonetowi brązowy medal na pierwszej Wielkiej Wystawie Światowej w Londynie w roku 1851 oraz niekwestionowaną międzynarodową sławę. Pomimo tych sukcesów, jakie przyniosło Michaelowi Thonetowi zdobycie brązowego medalu na pierwszej Wielkiej Wystawie Światowej w Londynie w 1851 roku, zaczął on konsekwentnie odchodzić od produkcji mebli giętych w oparciu o klejenie kolejnych warstw forniru na rzecz elastycznych i podatnych na obróbkę cieplną bukowych prętów. W roku 1862 Michael Thonet uruchomił w Bystrzycy drugą fabrykę mebli giętych, która z czasem stała się „wylegarnią” modeli do produkcji seryjnej. W tym samym roku miała miejsce druga Wielka Wystawa Światowa w Londynie. To właśnie tu bracia Thonet po raz pierwszy zaprezentowali na międzynarodowym forum rozbudowaną kolekcję swoich seryjnych modeli z giętego drewna litego, w tym między innymi słynny fotel bujany, za co otrzymali kolejny brązowy medal. Pokazane na wystawie krzesła i stoły były przeznaczone przede wszystkim do wyposażenia wnętrz publicznych, takich jak kawiarnie, restauracje, poczekalnie czy biura. W „imperium drewna giętego Thonetów” lekkie i funkcjonalne meble były najważniejszą pozycją handlową. Produkowane na skalę masową towarzyszyły krok w krok rewolucyjnym zmianom społecznym i kulturowym, jakie miały miejsce w XIX wieku w związku z rozwojem miast i miejskim życiem. Rosnący popyt umożliwił rozszerzenie zbytu na skalę międzynarodową. To pociągało za sobą konieczność zwiększenia mocy produkcyjnych poprzez budowę kolejnych fabryk. Pierwsza powstała w Koryczanach na Morawach w 1856 roku, zaledwie pięć lat po pierwszym międzynarodowym sukcesie Thoneta w Londynie, druga w Bystrzycy w 1862 roku, trzecia w Vsetinie w roku 1869. Po kupieniu w 1881 roku w Noworadomsku (dzisiejsze Radomsko) nieruchomości z młynem parowym zaadaptowanym do produkcji mebli giętych, Bracia Thonet powiększają rodzinny biznes o kolejną, czwartą już fabrykę zlokalizowaną w Europie. Początkowo fabryka w Radomsku (wówczas część Polski pod zaborem rosyjskim) służyła przede wszystkim do końcowego montażu mebli z giętego drewna przeznaczonych na rynek rosyjski. Ostatnia, piąta fabryka powstała w 1889 roku w hesskim Frankenbergu z filią w Allendorfie. O lokalizacji tej fabryki zdecydowała dostępność do surowca drzewnego.