

# fameg

03 (05) / 2018

BENTWOOD

## *Hot news.*

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

## *Our Designers.*

MOWO STUDIO.  
p./str. 4

## *Realizations.*

Grycaj Design, 370 Studio.  
p./str. 6-9

## *New Design.*

Collection NINO.  
p./str. 10

## *Design Icons.*

Chair No. 4.  
p./str. 12

## *Turning.*

p./str. 14

## *History of Fameg.*

Thonet and the second industrial revolution.  
p./str. 16



## From the editorial board. Od redakcji.

---

**Dear Sir, dear Madam,  
Dear Readers**

---

1850 witnessed the birth of three products which everyone knows today. On 6 July, Oskar Levi Strauss made the first pair of jeans. On 14 July in the USA, for the first time in history, mass production of artificial ice was started. The worldwide career of Thonet's chair No. 4 also began in 1850, in the very centre of Vienna, in the famous Café Daum. Despite the fact that the chair has been produced for 165 years, it still belongs to an elite group of the world's most famous pieces of furniture. Its excellence lies in its simplicity which is always desired.

The business, philosophical and project legacy of Michael Thonet still remains an inspiration to us and our designers. Even when we design modern furniture and collections which could not have been manufactured in the factories of Thonet brothers. Together with our designers, we discuss every detail of new concepts and ideas: from a "handful of screws" to the final design to reach the production stage. During our meetings, we ask each other numerous questions, transforming the commercial design process into a joint pursuit for the best solutions.

As the factory owner, I am pleased that our products win the hearts of private and business customers as well as organisers of prestigious contests like, for example, the German Design Award 2019. Currently, it is one of the most influential contests in the world distinguishing the most intriguing and innovative designs. Therefore, with a high degree of satisfaction we are awaiting the announcement of the results with regard to our 1620 furniture collection.

It is a great pleasure for me, as always, to provide you with the fifth issue of our Magazine, and I do hope you will find it an inspiring read.

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

---

**Szanowni Państwo,  
Drodzy Czytelnicy**

---

1850 rok był świadkiem narodzin trzech produktów, które dzisiaj zna każdy z nas. Szóstego czerwca Oskar Levi Strauss uszył pierwszą parę dżinsów. Czternastego lipca w USA po raz pierwszy uruchomiono na skalę przemysłową produkcję sztucznego lodu. Światowa kariera krzesła nr 4 zaprojektowanego przez Michaela Thoneta rozpoczęła się również w 1850 roku w centrum Wiednia. I chociaż krzesło to jest produkowane od 165 lat, nadal należy do elitarnego grona najszlachetniejszych mebli świata. Jego siła tkwi w prostocie, która jest zawsze na czasie.

Spuścizna biznesowa, filozoficzna i projektowa po Michaelu Thonecie nadal inspiruje nas i naszych projektantów. Nawet wtedy, kiedy tworzymy nowoczesne meble. Wspólnie z projektantami omawiamy każdy szczegół nowych pomysłów i koncepcji: od „garści śrubek” po finalny projekt, który trafi do produkcji. Podczas spotkań zadajemy sobie mnóstwo pytań, dzięki czemu komercyjne projektowanie zamienia się we wspólne poszukiwanie najlepszych rozwiązań.

Jako właściciela fabryki cieszy mnie fakt, że nasze nowe produkty podbijają serca klientów indywidualnych i biznesowych oraz organizatorów prestiżowych konkursów, do których należy, między innymi, German Design Award 2019. Aktualnie jest on postrzegany jako jeden z najbardziej liczących się na świecie konkursów, wyróżniających najciekawsze i najbardziej innowacyjne projekty ze sfery designu. Dlatego z dużą dozą satysfakcji czekamy na ogłoszenie wyników konkursu w odniesieniu do naszej kolekcji mebli 1620.

Jak zawsze z ogromną przyjemnością oddaję w Państwa ręce piąty już numer naszego Magazynu, z nadzieją, że będzie on dla Państwa inspirującą lekturą.

---

**fame**  
BENTWOOD

03 (05) / 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 German Design Award 2019.

We are pleased to announce that our 1620 furniture collection, designed by Pawlak&Stawarski, was nominated for the German Design Award 2019! German Design Award is recognised as one of the most prestigious design awards in the world. The prize is awarded by the German Design Council, which distinguishes the most interesting and innovative products and designs. We are delighted with the nomination and are hoping to win.

### 1 German Design Award 2019.

Miło nam poinformować, że nasza kolekcja mebli 1620, zaprojektowana przez firmę Pawlak & Stawarski, została nominowana do German Design Award 2019! German Design Award uchodzi za jedną z najbardziej prestiżowych nagród we wzornictwie na świecie. Nagroda przyznawana jest przez Niemiecką Radę Wzornictwa, która wyróżnia najciekawsze i najbardziej innowacyjne produkty i projekty ze sfery designu. Bardzo cieszymy się z nominacji i mamy nadzieję na nagrodę.



collection / kolekcja 1620



A-1621, B-1621



ST-1701

### 2 Must Have 2018.

This year, the Must Have was organised for the 8th time. Often called the "Polish Red Dot", it is one of the most important national design contests. It is a distinction for designers and manufacturers who are at the forefront of Polish design. The must have quality mark, was awarded to 70 out of the 400 registered products. On 26 June this year, during the award ceremony held in the Łódź Design Festival Centre, Fameg received two must have 2018 statuettes: for the ST-1701 table (design: STROOG Andrzej Łękoś) and the 1621 chair (design: MOWO Studio). We are extremely happy with this year's statuettes which joined the previous year's award.

### 2 Must Have 2018.

W tym roku must have odbył się po raz ósmy. Nazywany często „polskim Red Dotem”, jest jednym z najważniejszych konkursów wzorniczych w kraju. To wyróżnienie dla projektantów i producentów stojących w awangardzie polskiego wzornictwa. Spośród 400 zgłoszonych produktów znak jakości must have przyznano 70 z nich. 26 czerwca, podczas uroczystego wręczenia nagród w Centrum Festiwalowym Łódź Design Festival, Fameg odebrał aż dwie statuetki must have 2018: za stół ST-1701 (projekt: STROOG Andrzej Łękoś) oraz krzesło i fotel 1621 (projekt MOWO Studio). Tegoroczne statuetki dołączyły do zeszłorocznej i cieszą nas niezmiernie.

### 3 Novelties from Milan.

The Polish premiere of nine Milan collections from Fameg took place at Euforma furniture stores (Warsaw, Bydgoszcz, Gdańsk) and Domar Interior Gallery (Wrocław) during the 10th Design Night. The presented novelties appealed to all the invited guests. Now we hope that they will materialise into interesting projects.

### 3 Nowości mediolańskie.

Polska premiera dziewięciu kolekcji mediolańskich Fameg miała miejsce w Salonach Euforma (Warszawa, Bydgoszcz, Gdańsk) i Galerii Wnętrz Domar (Wrocław) podczas 10 Nocy z Designem. Wszystkim gościom zwiedzającym bardzo podobały się zaprezentowane nowości. Teraz liczymy na ciekawe realizacje z ich udziałem.

### 4 Invitation.

In October Fameg will exhibit its furniture at the two most important interior decoration fairs (restaurants, cafés, hotels and other public spaces):

- Invest Hotel – Poznań, 1-4.10.2018, Hall 3, stand 29;
- Warsaw Home – Warsaw, 4-7.10.2018, Hall F, stand F2.10.

We would like to invite you to visit our stands for a pleasant chat over a cup of coffee.

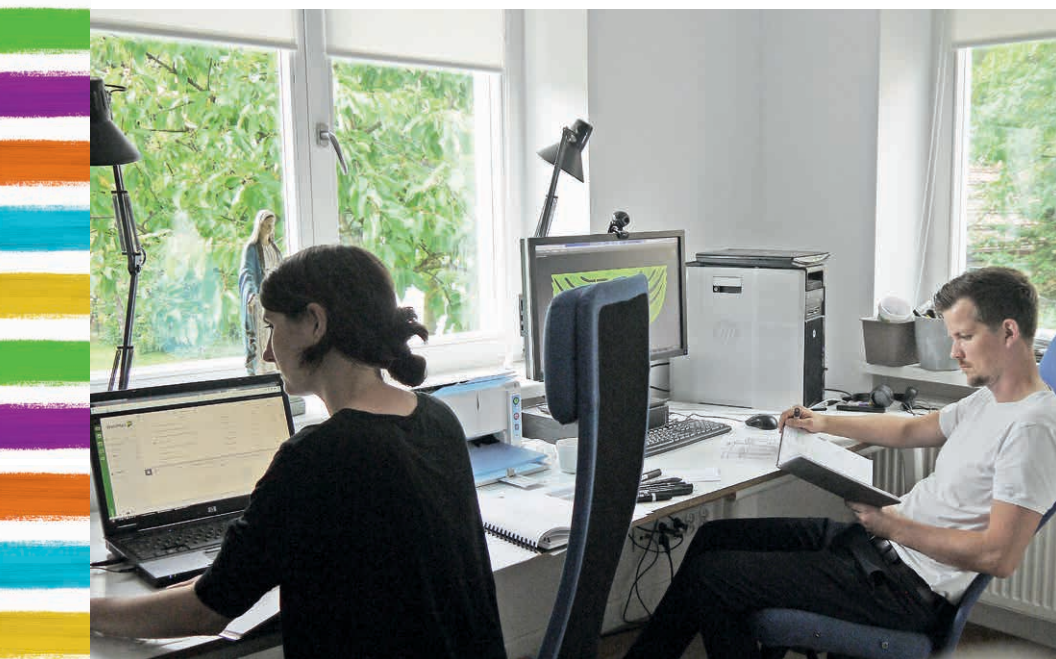
### 4 Zaproszenie.

W październiku Fameg będzie prezentował swoje meble na dwóch najważniejszych targach wyposażenia wnętrz (restauracji, kawiarni, hoteli i innych lokali użyteczności publicznej):

- Invest Hotel – Poznań, 1-4.10.2018, Pawilon 3, stoisko 29;
- Warsaw Home – Warszawa, 4-7.10.2018, Hala F, stoisko F2.10.

Już teraz zapraszamy Państwa na nasze stoiska i rozmowę przy pysznej kawie.





# Our designers. MOWO STUDIO

**Monika Elikowska-Opala and Wojciech Opala, graduates of the Faculty of Architecture at the Fine Arts Academy in Poznań, holders of diplomas with distinction in furniture design. They have been behind the MOWO STUDIO for over 8 years. They live in Wrocław. In their private lives, parents of two boys. Monika is a lover of bric-a-brac and flea markets, while Wojtek is interested in the real estate market and motoring.**

**SSelected awards and distinctions: Must have! 2018 Selected by Lodz Design Festival (A, B-1621, Fameg), Must have! 2015 Selected by Lodz Design Festival (Balta, Marmorin), The Good Design 2018 (Liva, Marmorin), Top Design Award 2013 (Bufa, Landor), Diamond of the Furniture Industry 2013 (A-1202, Fameg), EDIDA 2012 Nomination in the Young talent category, Must have! 2012 Selected by Lodz Design Festival (Liva, Marmorin), Must have! 2012 Selected by Lodz Design Festival (Bezy, Loftlight), Must have! 2011 Selected by Lodz Design Festival (Jena, Marmorin), Red Dot Design Award Honourable Mention 2011 (Jena, Marmorin).**

**What made you choose the designer profession?**

M: In my case it was an obvious choice. As a kid I always drew and created things. After I realised that there was a place like the Fine Arts Academy, I instantly knew I would study there. The interest of my childhood changed into increasingly more conscious actions and decisions over time. After some time, I became interested in industrial design; at that time I wasn't fully aware of the term's meaning. People didn't talk about design as such.

W: As a young child, I went with my parents on my first trip abroad to Germany. It was a big surprise for me when I saw that even everyday objects could be nice, public spaces could be organised and tasteful, and that house interiors could be beautiful and comfortable in their simplicity and modesty. I could not have understood why it was not like that in my country, and I started thinking whether I could have an influence on the nature of objects in my surrounding.

**What elements, in your opinion, are indispensable for creating a good design?**

W: A good design is a result of many elements: experience, intuition, talent, committed time. But of course a good idea is the basis – a 3D computer model looks like a finished product, but it is still just a virtual design. Therefore, as far as we are concerned, working on a prototype, with real materials, is the key element; it is the moment where final proportions are adjusted and details are introduced.

**Which projects from your portfolio are most important for you and why?**

M: Each implemented design is important for us, but for our studio's history the first completed projects, that is establishing cooperation with Marmorin, were a breakthrough. Seeing our products come to life – a free-standing bath and two countertop washbasins – and also their very positive reception followed by distinctions and awards was a great feeling for both of us. This cooperation marked the beginning of our professional portfolio.

W: We strive to diversify the field of our activity – we deal both with smaller forms made by injection moulding and also larger pieces made of agglomerated marble or steel. But designing furniture, especially chairs, is what probably gives us the greatest joy. That's why establishing cooperation with Fameg is a priceless experience for us. Together we have created several collections. The 1319 and 1621 families of chairs and our latest collection of Nino children's furniture, presented at this year's fair in Milan, are of special significance to



A-1319



STK-1311



MDK-1710  
NINO



us. Why are these collections so important to us? We wanted to include designs in our portfolio of simple and modern chairs with a form which would remain attractive despite the passage of time. We secretly hope that we have achieved this goal, at least to a certain extent.

**How does your work on a given project look like "from behind the scene"? What is your inspiration? Which concepts and ideas gain a real form?**

M: At first, we do a lot of drawing. I do it linearly in a simplified and general way, while on the other hand, Wojtek's drawing is very complex. Next, we confront our ideas and make a selection. From amongst the many sketches we choose a concept which is to be modelled using 3D software – at this stage we capture the proportions. We perform the so called "sleep-on-it test" – the following morning we check if particular concepts are still interesting to us and whether they have some potential. Working in a pair has the advantage that you can always count on a fresh perspective from the other person.

I think that it would be harder to do it alone. We sometimes joke with my husband that we are like a two-headed dragon. In most cases we come up with satisfactory solutions together.

W: And what especially inspires us, is the subject itself. The material from which the product is to be created is also important. Additionally, we are inspired by objects and spaces which look aesthetic and are well-designed. They encourage us to design something equally interesting.

**And your first design of bentwood furniture prepared for Fameg is...**

W: Our first bentwood-technology design was a real challenge for us, like a plunge into deep water. Firstly, it was one of our first chair designs and, secondly, making furniture in this technology is not easy. We designed the B-1203 – a modern armchair with a dynamic silhouette, which refers to classic bentwood furniture. The prototype was very interesting visually, but the backrest which smoothly blended with armrests and legs, due to its length and application of multi-directional bending, was too stressed and had a tendency to crack. Unfortunately, we had to temporarily suspend the project. We may come back to it in future.

Today, with more experience, we know that the technology requires expertise and skills, both of the designers and the individuals who make the chair.

**And what about your next project?**

M: We've been cooperating for several years now, and together we introduced several collections: 1202, 1311, 1319, 1320, 1621 and 1710-Nino. Currently, we're working on a version of the Nino chair for adults, and after completing the current orders we intend to focus on completely new chair designs which we already have in our heads. We can't wait to start!

**Is the beechwood bending technology, applied in the production of Fameg chairs and armchairs a limitation or a challenge to a designer's creativity?**

W: Paradoxically, technological limitations often coerce greater creativity. Consequently, we end up with a more original design. Before starting our work on a given order, we usually get the design intent. Frankly speaking, it's much easier to work within a defined framework, and not only when it comes to bentwood technology.

**What is the key feature for you when designing a chair or an armchair? Its form? Function? Comfort? Or maybe a combination of these elements?**

W: As designers, we always begin with the form – it's the starting point. But a chair is useless if it's not comfortable. When modelling a given form, we always take into account ergonomics, and the prototyping work verifies the entire design.

**As designers how would you rate the cooperation with Fameg?**

M: We've been cooperating with Fameg for several years now, and we hope that we will cooperate on many future projects.

We greatly appreciate their trust and openness to new ideas. The work proceeds smoothly, with mutual respect; communication with the prototyping department is great. We're glad that we can be part of an external design team, and that with our designs we contribute to the expansion of Fameg's product range.

**What is your dream design that has not been implemented yet?**

M: Currently, we don't have a specific dream, but certainly we wish that MOWO STUDIO could continue working on diverse tasks. It's very important for us. We're working on new designs for companies from different industries and, thanks to that, there's no routine as each new task presents a new challenge.

W: I have to admit that I have one unaccomplished design of my dreams. I'm waiting for my sons to grow up, and together with them I would like to build a car prototype. I'm not sure if my sons will have the same passion. We just need to wait and see, and until then I want to prepare the workshop facilities.



B-1621

# Nasi projektanci.

## MOWO STUDIO

**Monika Elikowska-Opala i Wojciech Opala**  
Absolwenci wydziału Architektury i Wzornictwa na Akademii Sztuk Pięknych w Poznaniu, otrzymali dyplomy z wyróżnieniem w zakresie projektowania mebli. Od ponad 8 lat tworzą MOWO STUDIO. Mieszkają we Wrocławiu. Prywatnie rodzice dwóch chłopców. Monika jest miłośniczką staroci i pchlich targów, Wojtek interesuje się rynkiem nieruchomości oraz motoryzacją.

### Wybrane nagrody i wyróżnienia:

**Must have! 2018 Selected by Lodz Design Festiwal (A, B-1621, Fameg), Must have! 2015 Selected by Lodz Design Festiwal (Balta, Marmorin), Dobry Wzór 2013 (Liva, Marmorin), Top Design Award 2013 (Bufo, Landor), Diament Meblarstwa 2013 (A-1202, Fameg), EDIDA 2012 Nominacja w kategorii Młody talent, Must have! 2012 Selected by Lodz Design Festiwal (Liva, Marmorin), Must have! 2012 Selected by Lodz Design Festiwal (Bezy, Loftlight), Must have! 2011 Selected by Lodz Design Festiwal (Jena, Marmorin), Red Dot Design Award Honourable Mention 2011 (Jena, Marmorin).**



A-1621, B-1621

### Co spowodowało, że wybrali Państwo profesję projektanta?

M: W moim przypadku była to naturalna kolej rzeczy. Byłam dzieckiem cały czas rysującym i coś tworzącym. Gdy dowiedziałam się, że jest taka uczelnia jak Akademia Sztuk Pięknych, od razu wiedziałam, że będę tam studiować. Z czasem dziecięce zainteresowanie zaczęło przeradzać się w coraz bardziej świadome działania i decyzje. Gdzieś po drodze pojawiło się zaciekawienie wzornictwem przemysłowym; tak naprawdę wtedy jeszcze nie wiedziałam do końca, co ten termin oznacza, nie mówiło się o wzornictwie czy o designie.

W: Mając kilka lat pojechałam z rodzicami na mój pierwszy zagraniczny wyjazd do Niemiec. To było dla mnie prawdziwe zaskoczenie, gdy zobaczyłem, że nawet prozaiczne przedmioty mogą być ładne, przestrzenie publiczne uporządkowane i estetyczne, a wewnątrz domu w swojej prostocie i skromności piękne i komfortowe. Nie mogłem zrozumieć, dlaczego u nas tak nie jest i zacząłem zastanawiać się, czy ja też mógłbym mieć wpływ na to, jakie przedmioty mnie otaczają.

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

W: Dobry projekt to składowa wielu elementów: doświadczenia, intuicji, talentu, poświęconego czasu. Dobry pomysł to oczywiście podstawa – wymodelowany w programie 3D wygląda jak gotowy produkt. Jest to jednak cały czas wirtualny projekt. Dlatego dla nas kluczowa jest praca nad prototypem, z żywym materiałem; to w tym momencie dopracowujemy ostateczne proporcje i wypracowujemy detale.

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

M: Każdy wdrożony projekt jest dla nas ważny. Jednak dla historii naszego studia przełomem były pierwsze zrealizowane projekty, czyli nawiązanie współpracy z firmą Marmorin. Zobaczenie na żywo naszych produktów – wanny wolnostojącej i dwóch umywalk nablatowych – oraz ich bardzo pozytywny odbiór poparty wyróżnieniami i nagrodami, to było dla nas fantastyczne uczucie. Współpraca ta rozpoczęła nasze profesjonalne portfolio.

W: Staramy się, aby pole naszego projektowego działania było różnorodne – zajmujemy się zarówno mniejszymi formami z wtrysku, jak i większymi gabarytowo bryłami, wykonanymi z konglomeratu czy ze stali. Jednak meble, zwłaszcza krzesła, to jest to, co sprawia nam chyba największą radość z projektowania, dlatego nawiązanie współpracy z firmą Fameg to dla nas bezcenne doświadczenie. Wspólnie wdrożyliśmy kilka kolekcji. Dla nas szczególnie ważna jest rodzina krzesła 1319, 1621 oraz nasza ostatnia kolekcja mebli dziecięcych Nino, prezentowana na tegorocznych targach w Mediolanie. Dlaczego wymienione kolekcje są dla nas ważne? Zależało

nam, aby w naszym portfolio znalazły się projekty prostych i nowoczesnych krzesła, których forma pozostanie niezmiennie atrakcyjna, pomimo upływu czasu. Mamy cichą nadzieję, że chociaż trochę udało nam się zrealizować ten cel.

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

M: Na początku bardzo dużo rysujemy. Ja linearnie, w sposób uproszczony i ogólny, Wojtek z kolei ma bardziej złożony rysunek. Następnie konfrontujemy pomysły i przeprowadzamy selekcję. Spośród wielu szkiców wybieramy koncepcje do modelowania w programie 3D – na tym etapie łapiemy proporcje. Na bieżąco robimy tak zwany test nocy – następnego dnia rano sprawdzamy, czy dane koncepcje nadal są dla nas interesujące i czy mają potencjał. Praca we dwoje ma tę zaletę, że zawsze można liczyć na świeże spojrzenie drugiej osoby.

Myszę, że w pojedynkę byłoby trudniej. Śmieję się z mężem, że jesteśmy jak dwugłowy smok. Najczęściej do zadowalających rozwiązań dochodzimy wspólnie.

W: A inspirowało nas przede wszystkim sam temat. Materiał, z którego ma powstać produkt też ma znaczenie. Dodatkowo inspirowało nas przedmioty i przestrzenie, które są estetyczne i dobrze zaprojektowane – mobilizują nas do działania, aby zaprojektować coś równie ciekawego.

Państwa pierwszy projekt mebli giętych opracowany dla firmy Fameg to...

W: Pierwszy projekt wykonany w technologii mebli giętych to było prawdziwe wyzwanie, skok na głęboką wodę. Po pierwsze, to był jeden z naszych pierwszych projektów krzesła w ogóle, a po drugie samo wykonanie mebla w tej technologii nie jest łatwe. Zaprojektowaliśmy B-1203 – nowoczesny fotel o dynamicznej linii, nawiązujący do klasycznych mebli giętych. Prototyp wizualnie był bardzo ciekawy, jednak oparcie, które płynnie przechodziło w podłokietniki i nogi, ze względu na długość i zastosowane gięcia wielokierunkowe przeżył i miał tendencję do pęknięcia. Projekt niestety musieliśmy czasowo zawiesić. Może jeszcze przyjdzie na niego czas. Dzisiaj, mając już doświadczenie, wiemy, że technologia ta wymaga wiedzy i umiejętności, zarówno po stronie projektantów, jak i osób, które wykonują krzesło.

### A kolejne projekty?

M: Współpracujemy już od kilku lat i wspólnie udało nam się wdrożyć kilka kolekcji: 1202, 1311, 1319, 1320, 1621 oraz 1710-Nino. W chwili obecnej pracujemy nad wersją krzesła Nino dla dorosłych, a po ukończeniu bieżących zleceń planujemy skupić się nad zupełnie nowymi projektami krzesła, które od dłuższego czasu mamy w głowie. Już nie możemy się doczekać!

Czy technologia gięcia drewna bukowego, wykorzystywana w produkcji krzesła i foteli Fameg, jest dla projektanta ograniczeniem czy twórczym wyzwaniem?

W: Często ograniczenia technologiczne paradoksalnie wymuszają większą kreatywność, w konsekwencji możemy otrzymać bardziej oryginalny wzór. Przed przystąpieniem do pracy nad danym tematem zazwyczaj otrzymujemy założenia projektowe. Tak naprawdę o wiele łatwiej pracuje się, mając określone ramy działania. Dotyczy to nie tylko technologii gięcia drewna.

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

W: Jako projektanci zawsze zaczynamy od formy – to ona jest dla nas punktem wyjścia. Jednak bez wygody krzesło byłoby bezwartościowe. Modelując wybraną bryłę, zawsze uwzględniamy też ergonomię. A praca podczas prototypowania weryfikuje całość.

Jak oceniają Państwo, jako projektanci, współpracę z firmą Fameg?

M: Współpraca z firmą Fameg trwa już kilka lat i mamy nadzieję, że jeszcze wiele wspólnych projektów przed nami. Bardzo cenimy sobie otwartość na pomysły i zaufanie, jakie otrzymaliśmy. Praca przebiega spokojnie, z szacunkiem; komunikacja ze wzorcownicą jest bardzo dobra. Cieszymy się, że możemy być częścią zewnętrznego zespołu projektowego i że naszymi wzorami poszerzamy ofertę firmy Fameg.

Jaki jest lub czym jest Państwa niezrealizowany projekt marzeń?

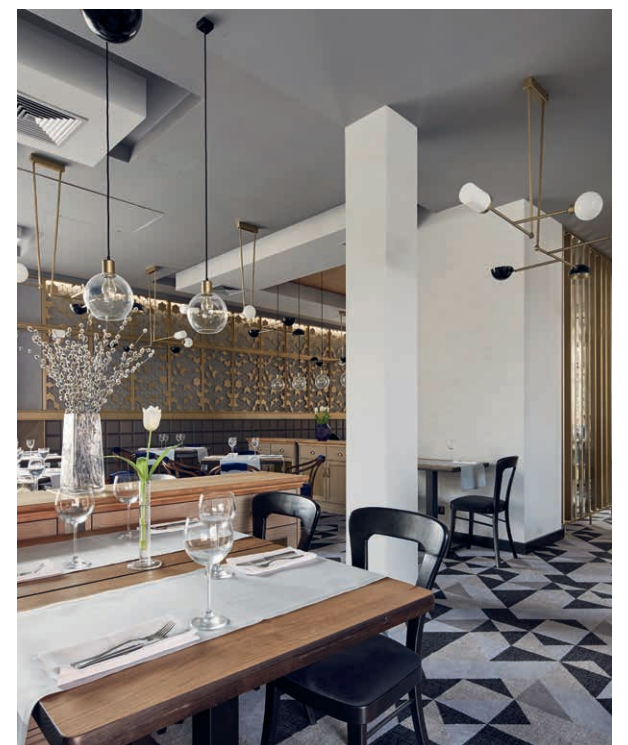
M: Na tym etapie nie mamy konkretnego marzenia projektowego, ale na pewno chcielibyśmy, aby MOWO STUDIO utrzymało różnorodność podejmowanych tematów. Bardzo to sobie cenimy. Pracujemy nad nowymi wzorami dla firm z różnych branż, dzięki temu nie ma mowy o rutynie, bo każdy temat to inne wyzwania.

W: Muszę przyznać, że prywatnie mam niezrealizowany projekt marzeń. Czekam, aż moi synowie podrosną i wspólnie z nimi chciałbym zbudować prototyp auta. Nie wiadomo, czy synowie będą podzielać moją pasję. Mamy jeszcze dużo czasu, żeby się przekonać, a do tego czasu planuję przygotować zaplecze warsztatowe.





MOZAIKA Resto Bar, Hotel Apis



MOZAIKA Resto Bar, Hotel Apis

## Realizations. Realizacje. Grycaj Design

**MOZAIKA Resto Bar, the Apis Hotel, Aleja 29 Listopada 137, Kraków.**

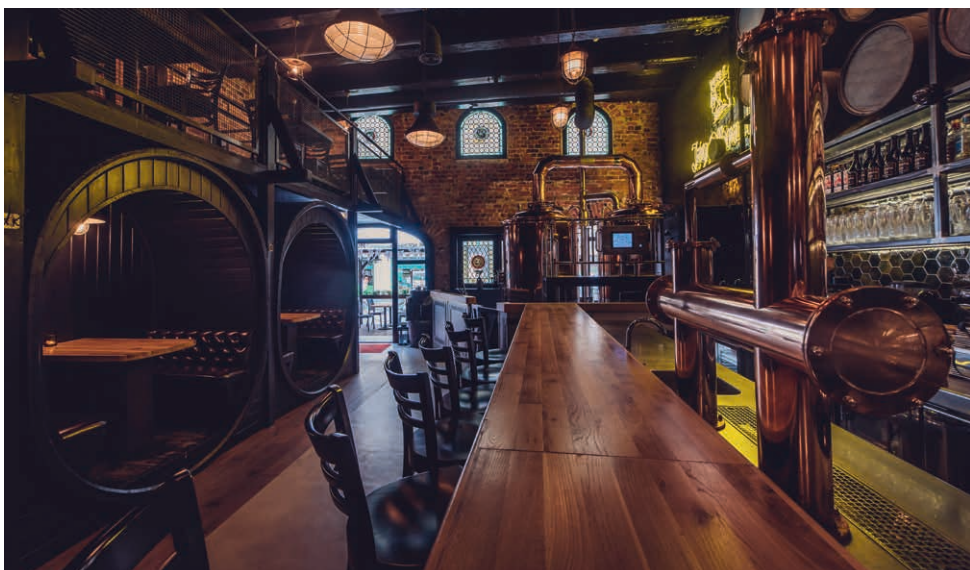
Refurbishment of the restaurant was aimed at changing the character of the interior completely to create a new, interesting space, both for hotel customers and fans of culinary art served in original interiors. The main task was to create a multi-functional space which could be freely re-arranged for special events. The result was an elegant interior inspired by classics with references to art deco. Fameg chairs played an important role in the "revitalisation" of the restaurant. A-0253 chair – distinguished by a beautiful elliptical shape of the backrest, designed by CHARAZIAK DESIGN, A-0935 chair designed by MITEK&STEFANŃSKI DESIGN and B-9/2 armchair – timeless, classic hand-bent armchair, often used by a well-known and appreciated French architect Le Corbusier.

**Restauracja MOZAIKA Resto Bar, Hotel Apis, Aleja 29 Listopada 137, Kraków.**

Remont restauracji miał na celu całkowitą zmianę charakteru wnętrza, tak aby stworzyć nową, interesującą przestrzeń zarówno dla klientów hotelu, jak i miłośników sztuki kulinarnej, serwowanej w niebanalnych wnętrzach. Podstawowym zadaniem było stworzenie przestrzeni wielofunkcyjnej, którą można dowolnie aranżować na potrzeby imprez okolicznościowych. W rezultacie powstało eleganckie wnętrze inspirowane klasyką oraz odwołaniami do stylu art déco. W „rewitalizacji” restauracji niebagatelną rolę odegrały krzesła Famegu. Krzesło A-0253 – wyróżniające się pięknym eliptycznym kształtem oparcia, zaprojektowane przez CHARAZIAK DESIGN, krzesło A-0935 projektu MITEK&STEFANŃSKI DESIGN oraz fotel B-9/2 – ponadczasowy, klasycznie ręcznie gięty fotel, wykorzystywany często w projektach znanego i cenionego francuskiego architekta Le Corbusiera.



Jan Olbracht Old Town Brewery / Browar Staromiejski Jan Olbracht



Jan Olbracht Old Town Brewery / Browar Staromiejski Jan Olbracht

## Realizations. Realizacje. 370 Studio

### Jan Olbracht Old Town Brewery, Szczytna 15 Street, Toruń.

The Jan Olbracht Old Town Brewery is a special and unique place on Toruń's "must see" list. It is located in a gothic tenement house in the old town. It is the only place among the highlights of Toruń which is equipped with a beer-making facility. Thanks to that, guests can see the brewing process. The brewery offers several beers produced in accordance with original recipes. All beers are unfiltered and unpasteurised. Recently the brewery's interior has undergone major refitting by 370 Studio. In its new appearance, the brewery attracts with its cosy style, warm lighting and comfortable couches. Seats built into barrels which acquired a club style in the new interior design are very popular. Fameg products played a key role in the change of the Old Town Brewery's image: black non-upholstered A-990 chairs, modern A-1319 chairs designed by MOWO STUDIO, simple but elegant A-9610 chairs from the Classic collection and finally BST-9907 bar chairs.

### Browar Staromiejski Jan Olbracht, ulica Szczytna 15, Toruń.

Browar Staromiejski Jan Olbracht jest na mapie turystycznej Torunia miejscem szczególnym i wyjątkowym. Zlokalizowany w gotyckiej kamienicy na starym mieście, jako jedyny w Toruniu jest wyposażony w instalację do produkcji piwa, dzięki czemu warzenie odbywa się na oczach gości. Browar oferuje kilka rodzajów piwa produkowanych zgodnie z oryginalnymi recepturami. Wszystkie piwa są niefiltrowane i niepasteryzowane. Niedawno wewnątrz browaru zostało poddane gruntownym zmianom, za które odpowiadało 370 Studio. W nowej odsłonie restauracja przyciąga przytulną atmosferą, ciepłym oświetleniem i wygodnymi kanapami. Dużym powodzeniem cieszą się siedziska w beczkach, które w nowej aranżacji zyskały klubowy charakter. Niebagatelną rolę w zmianie wizerunku Browaru Staromiejskiego odegrały produkty Famegu: czarne, nietapicerowane krzesła A-9907, nowoczesne krzesła A-1319 zaprojektowane przez MOWO STUDIO, proste i eleganckie krzesła A-9610 z kolekcji Classic oraz krzesła barowe BST-9907.



Jan Olbracht Old Town Brewery / Browar Staromiejski Jan Olbracht





new  
design



# New Design. NINO

## NINO children's furniture collection.

Thanks to Nino, you can create an aesthetic, child-friendly space which supports creativity and expression.

The wooden Nino chair is perfectly adjusted to the size of a child. It has been designed for pre-school children. The characteristic, curved plywood backrest with a small openwork provides a sense of comfort and safety. The widely spaced legs of the chair, even with more dynamic play, are stable and durable.

Favourite books, blocks, or puzzles will find their place in a practical toy box. This useful piece of furniture will accommodate a lot of toys in special compartments and help maintain order.

The Nino collection consists of a chair, a table, a container for toys, a high chair for older children and a fence for separating the children's play area. The furniture is made with attention to detail, from natural, child-friendly materials. Nino will appeal both to children and to parents. Perfect for home and commercial spaces.

## Kolekcja mebli dziecięcych NINO.

Dzięki Nino można stworzyć estetyczną przestrzeń, przyjazną dla rozwoju dziecka, wspierającą jego kreatywność i ekspresję.

Drewniane krzeselko Nino jest idealnie dopasowane do rozmiarów dziecka. Zostało zaprojektowane z myślą o dzieciach w wieku przedszkolnym. Charakterystyczne wyoblone sklejkowe oparcie z niewielkim ażurem daje poczucie komfortu i bezpieczeństwa. Szeroko rozstawione nogi krzeselka nawet przy bardziej dynamicznej zabawie są stabilne i wytrzymałe.

Ulubione książki, klocki czy puzzle znajdują miejsce w praktycznej skrzyni na zabawki. Ten użyteczny mebel pomieści w swoich przegrodach sporo zabawek i ułatwi utrzymanie porządku.

Kolekcja Nino to krzeselko, stół, pojemnik na zabawki, wysokie krzeselko dla starszych dzieci oraz płotek pozwalający wydzielić strefę zabaw. Meble wykonane są z dbałością o detal i z naturalnych materiałów przyjaznych dla najmłodszych. Nino spodoba się zarówno dzieciom, jak i rodzicom. Idealne do domu i do przestrzeni komercyjnych.

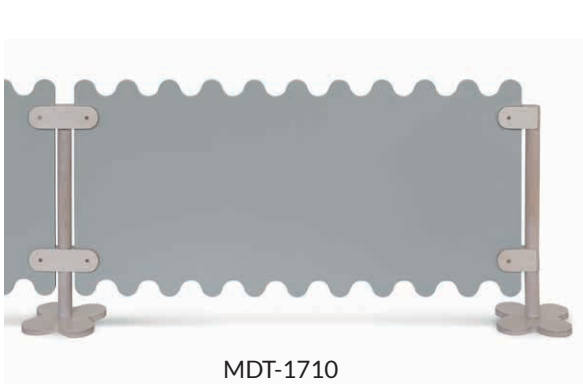




MDK-1710  
NINO

STK-1710  
NINO

MDK-1710  
NINO



MDT-1710  
NINO



SK-1710  
NINO



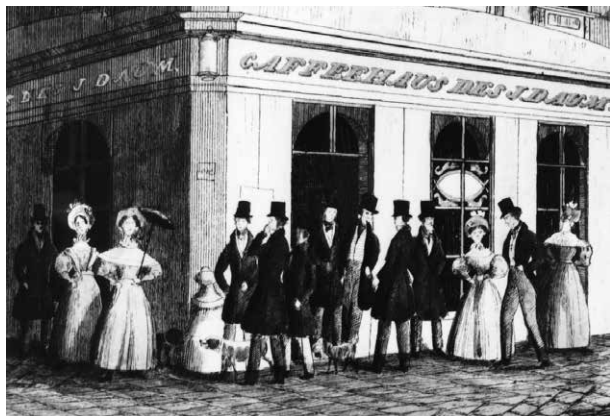


# Design Icons.

# Design Icons.

**Chair No. 4, a chair from Café Daum or a Vienna Café chair.**

The world career of chair No. 4, also called "Café Daum Chair" or "the Vienna Café chair", started in 1850 in Vienna city centre, precisely at the corner of Wallnerstraße 2 and Kohlmarkt 6, in the famous "Café Daum" owned by Josef Georg and Anna Daum.



Thonet-Cafe-Daum, 1840

It is thanks to this restaurant that Thonet's chair No. 4 quickly became the hallmark of Vienna cafés. However, it should be remembered that the first place where this chair model was used about half year earlier was a hotel in Budapest named "Zur Königin von England" which ordered 400 chairs of this type. This information is found in Thonet's letter to his friend from 1851. Chair No. 4 (currently manufactured by Fameg as chair A-4) is distinguished by a light but exceptionally strong structure, which is of great importance when it comes to furniture for public venues. Functionality goes hand in hand with excellent finishing of bentwood backrest elements which create an extremely decorative, heart-shaped openwork. The way of shaping chair No. 4 makes it a real work of applied art. In order to properly understand the social and cultural success phenomenon of chair No. 4, we should bear in mind that at the turn of the 19th century, a Vienna café (Wiener Kaffeehaus) was something more than just an ordinary café. It was a sort of Viennese institution which played an important part in shaping the culture and tradition of today's capital of Austria. The ambience of Vienna's cafés attracted many leading writers of that time, for example: Arthur Schitzler, Alfred Polgar, Friedrich Torberg and Egon Erwin Kisch. Café Daum was particularly attractive at that time, because it hosted rather extraordinary people: journalists, foreign correspondents and members of Tzar's army. Moreover, it boasted the greatest selection of newspapers. Contrary to other social meeting places in Vienna, it attracted people of all professions and social groups. Its doors were open to all who could afford it. Michael Thonet presented his chair No. 4 for the first time at the exhibition in Vienna in 1850. Its second appearance came 23 years later at the international exhibition in 1873 to remind the world about the previous production method.

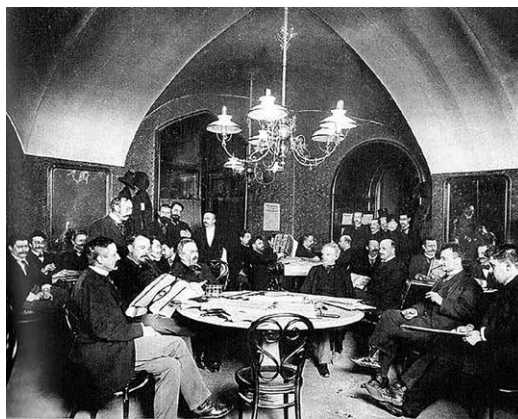
Over these years, chair No. 4 became a legendary symbol of the classical Viennese coffee chair. Today it is one of the oldest chair models manufactured in series by Fameg with a prominent place amongst icons of global design.



A-4



A-4



Chair no. 4 in Vienna's Cafe Griensteidl, 1897  
Krzesło nr 4 w wiedeńskiej Cafe Griensteidl, 1897

# Ikony Designu.

**Krzesło nr 4, czyli krzesło kawiarni Dauma lub krzesło wiedeńskich kafejek.**

Światowa kariera krzesła nr 4, nazywanego również „krzesłem kawiarni Dauma” lub „krzesłem wiedeńskich kafejek”, rozpoczęła się w roku 1850 w centrum Wiednia, dokładnie na rogu ulic Wallnerstraße 2 i Kohlmarkt 6, w słynnej kawiarni „Dauma” należącej do Josefa Georga i Anny Daum.



Chair no. 4 in Vienna's Cafe Griensteidl, 1896  
Krzesło nr 4 w wiedeńskiej Cafe Griensteidl, 1896

To właśnie dzięki tej restauracji thonetowskie krzesło nr 4 w niedługim czasie stało się znakiem rozpoznawczym wiedeńskich kafejek. Należy jednak pamiętać, że pierwszym obiektem, w którym wykorzystano pół roku wcześniej ten model krzesła, był budapesztański hotel „Zur Königin von England”, który zamówił 400 krzesel tego typu. Informacje na ten temat można odnaleźć w liście Thoneta do przyjaciela z 1851 roku. Krzesło nr 4 (obecnie produkowane przez Fameg jako krzesło A-4) wyróżnia lekka i jednocześnie wyjątkowo mocna konstrukcja, co ma ogromne znaczenie w przypadku mebli przeznaczonych do obiektów użyteczności publicznej. Funkcjonalność idzie w parze z perfekcyjnym wykonaniem giętych elementów oparcia, które tworzą niezwykle dekoracyjny ażur w kształcie serca. Plastyczność, z jaką zostało zaprojektowane i wykonane krzesło nr 4, czyni je prawdziwym dziełem sztuki użytkowej. Aby dobrze zrozumieć społeczny i kulturowy fenomen sukcesu krzesła nr 4, należy pamiętać o tym, że na przełomie XIX i XX wieku kawiarnia wiedeńska (niem. Wiener Kaffeehaus) była czymś więcej niż zwykłą kawiarnią. Była wręcz swego rodzaju wiedeńską instytucją, która odegrała istotną rolę w kształtowaniu kultury i tradycji dzisiejszej stolicy Austrii. Atmosfera wiedeńskich kawiarni przyciągała wielu czołowych pisarzy tego okresu, między innymi: Arthura Schitzlera, Alfreda Polgara, Friedricha Torberga i Egona Erwina Kisch. Kawiarnia Dauma była w tamtych latach szczególnie atrakcyjnym miejscem, ponieważ gościła nietuzinkowych ludzi: dziennikarzy, korespondentów zagranicznych, członków armii carskiej. Dodatkowo posiadała największy wybór gazet. W przeciwieństwie do innych miejsc spotkań towarzyskich wiedeńczyków kawiarnia wyróżniała się tym, że spotykali się tutaj ludzie wszystkich zawodów i grup społecznych. „Wstęp miał każdy, kto może zapłacić rachunek”. Po raz pierwszy Michael Thonet zaprezentował światu krzesło nr 4 na wystawie w Wiedniu w 1850 roku. Po raz drugi 23 lata później na Międzynarodowej Wystawie w 1873 roku, po to, by przypomnieć wcześniejszą metodę produkcji.

Na przestrzeni tych lat krzesło nr 4 obrosło w legendę, stając się symbolem klasycznego wiedeńskiego krzesła do kawy. Dzisiaj należy do najstarszych modeli krzesel produkowanych seryjnie przez Fameg i zajmuje poczesne miejsce wśród ikon światowego designu.

# Przetaczanie.



## More machines than people.

At Fameg, turning of bentwood elements takes place at the primary processing department. It is a specific department because no other place in the factory has such a concentration of machines. The following technological processes take place at this production stage: milling, cutting, gluing, polishing and turning. The titular turning is nothing else than a type of machining which is applied to an external surface of wood in order to decrease the circumference of circular elements. Implementation of this technology was possible thanks to the creativity of Fameg employees who constructed an inconspicuous turning machine many years ago. For those not professionally involved in the furniture industry, the operation of this machine can be compared to a huge pencil sharpener.

Mr Adam's workstation requires high manual skills and workmanship. No templates or moulds are available here to produce identical elements. Thanks to his skilful hands and legs we get, among other things, backrests for the bestselling bentwood models. Mr Adam Wtorkowski has been working for the company for 7 years now. He started his career in Fameg as a grinder.

## Why did you choose to work for Fameg?

Since childhood I have been fascinated by wood. Each piece of wood, even if it comes from the same tree, has unique features like colour, arrangement of growth rings and texture. Due to these differences, you will never get two identical products. What's more, I have always liked the scent, structure and softness of wood. These fascinations and tendencies made me graduate from the Wood Industry Technical High School in Radomsko as a wood technology technician specialising in furniture manufacturing. In order to follow my passion, in 2011 I started working for Fameg as a machine woodworker, and I still work here today.

## What is the wood turning process?

To start with, I need elements which have been manually bent and properly dried. Pieces of bentwood prepared in this way go to the turning machine and, as a result, into my hands. Before starting turning, I check the condition of the machining knives and properly install them on a special head. I also check if the element is free from any defects. If it's ok, then I insert one end of the element into a special inlet, where a rotary head with three knives is installed. When the head is activated, it starts machining the outer surface of the bentwood element. It has to be said that machining is not evenly applied to the entire element. You need to have a feel for it and experience to know where to remove more wood and where less. To adjust the depth of machining, a special lever installed at high height is used. It powers the head so that you can achieve the desired result. After the entire element goes through the machine (head), we get a ready component which subsequently goes to the next workstation, that is the grinder.

## Why do Fameg workers call this machine "bocian" [a stork]?

He laughs. The nickname "bocian" comes from the position that I assume during work. My left foot is always slightly raised, just like that of a stork. Unfortunately, it is not a natural position for a human. Quite the contrary, the position results in significant stress to the spine and not only that. But I hope that my athletic track record will help me to stay healthy for many years to come.

## Is this work hard? What is the hardest part?

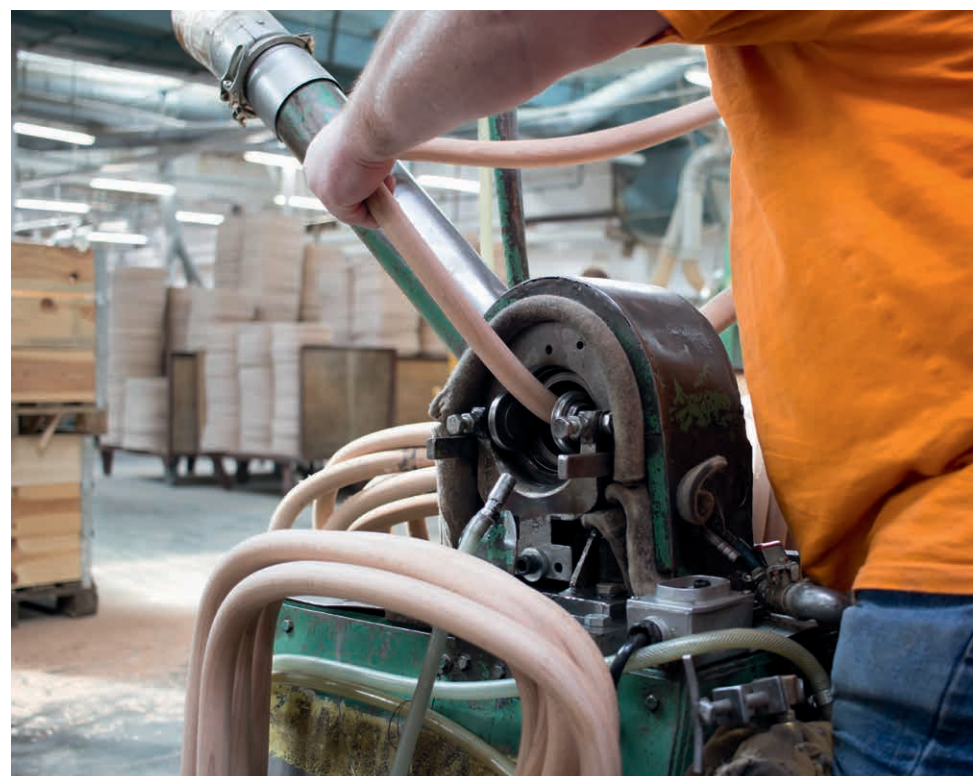
Physically it's not hard. Wooden elements which undergo turning are not heavy. But you need very good motor coordination to adjust the machining with your leg and move the element through the machine, all while standing in an unnatural, stork-like position. Moreover, you need to be physically fit in order to turn from 350 to 400 bentwood elements a day.

Thank you very much for the conversation.

## Więcej maszyn niż ludzi.

W Famegu przetaczanie drewnianych elementów giętych odbywa się na wydziale obróbki zasadniczej. Jest to wydział specyficzny, ponieważ w całym zakładzie nie występuje tak duże zagęszczenie maszyn jak tutaj. Na tym odcinku produkcyjnym mają miejsce następujące procesy technologiczne: frezowanie, formatowanie, klejenie, szlifowanie i przetaczanie. Tytułowe przetaczanie to nic innego jak rodzaj obróbki skrawaniem, które jest stosowane na zewnętrznej powierzchni drewna i ma na celu zmniejszenie obwodu elementów o przekroju okrągłym. Zaimplementowanie tej technologii stało się możliwe dzięki inwencji twórczej pracowników Famegu, którzy wiele lat temu skonstruowali niepozorną maszynę do przetaczania. Dla osób niezwiązanych zawodowo z przemysłem meblowym: pracę tejże maszyny można porównać do dużej temperówki.

Praca na stanowisku pana Adama wymaga dużych zdolności manualnych i fachowości. Tutaj nie ma szablonów, form ani matryc, za sprawą których powstają identyczne elementy. Dzięki jego wprawnym dłoniom i nogom otrzymujemy między innymi oparcia do bestsellerowych giętych modeli. Pan Adam Wtorkowski od 7 lat pracuje w firmie. Swoją karierę w Famegu zaczął budować na stanowisku szlifierza.



## Dlaczego zdecydował się Pan na pracę w firmie Fameg?

Od dziecka fascynowało mnie drewno. Każdy kawałek drewna, chociaż pochodzi z tego samego pnia, posiada swoje unikalne cechy związane z kolorystką, układem stojów czy fakturą. Różnice te sprawiają, że nigdy nie powstaną dwa identycznie wyglądające produkty. Ponadto zawsze lubiłem i nadal lubię zapach, strukturę i miękkość drewna. Te moje fascynacje i zamiłowania sprawiły, że ukończyłem Technikum Drzewne w Radomsku jako technik technologii drewna o specjalności meblarstwo. Aby kontynuować swoją pasję, zatrudniłem się w 2011 roku w Famegu na stanowisku stolarz maszynowy i pracuję tu do dnia dzisiejszego.

## Jak wygląda proces przetaczania drewna?

Aby rozpocząć tę operację, potrzebuję elementów, które wcześniej zostały ręcznie wygięte i starannie wysuszone. Tak przygotowany, wygięty kawałek drewna trafia na przetłaczarkę, a w konsekwencji w moje ręce. Przed przystąpieniem do przetaczania sprawdzam stan noży skrawających i odpowiednio je mocuję w specjalnej głowicy. Kontroluję również, czy element nie posiada wad. Jeżeli nie posiada, to wkładam jeden koniec elementu w specjalny wlot, w którym jest zamontowana obrotowa głowica z trzema nożami. Uruchomienie głowicy rozpoczyna skrawanie z obwodu giętego elementu. Trzeba zaznaczyć, że skrawanie nie odbywa się równomiernie na całej długości elementu. Trzeba mieć wyczucie i doświadczenie, by wiedzieć, w którym miejscu należy zebrać więcej drewna, a w którym mniej. Do regulowania grubości skrawania służy dźwignia zamocowana na wysokości uda. To ona wprowadza w ruch głowicę, dzięki której uzyskujemy pożądany przekrój. Po przejściu całego elementu przez maszynę (głowicę) otrzymujemy gotowy podzespół, który następnie jest przewożony na kolejne stanowisko produkcyjne, jakim jest szlifiernia.

## Dlaczego tę maszynę pracownicy Famegu nazywają „bocian”?

Śmiech. Przydomek „bocian” wziął się od pozycji, w jakiej wykonuję tę pracę. Lewą stopę mam zawsze lekko uniesioną, tak jak bocian. Niestety nie jest to naturalna pozycja dla człowieka. Wręcz przeciwnie, „bocianie” postawa mocno obciąża nie tylko kręgosłup. Mam jednak nadzieję, że moje lekkoatletyczne osiągnięcia pomogą mi zachować zdrowie na wiele lat.

## Czy to jest ciężka praca? Co przysparza Panu największej trudności?

Jeśli chodzi o wysiłek fizyczny to nie. Elementy drewniane poddawane obróbce przetaczania nie należą do ciężkich. Trzeba za to mieć bardzo dobrą koordynację ruchową, aby stojąc w nienaturalnej, „bocianie” pozycji, regulować grubość skrawania nogą i przesuwać materiał przez urządzenie. Do tego trzeba być operatywnym, aby codziennie przetaczać od 350 do 400 elementów mebli giętych.

Bardzo dziękuję za rozmowę.



# Turning.

Adam Wtorkowski was interviewed by Agnieszka Rydczak.  
Z panem Adamem Wtorkowskim wywiad przeprowadziła Agnieszka Rydczak.

# History of FAMEG. Part. 4

## Thonet and the second industrial revolution.

**In 1900, six thousand workers in five factories, using twenty steam machines, manufactured four thousand pieces of bentwood furniture a day, which meant that the global production reached over one million pieces of bentwood furniture per annum.**

The intense growth of Thonet's bentwood furniture factories took place during the so-called second industrial revolution, between the second half of the 19th century and early 20th century. Dynamic scientific progress in these years resulted in numerous new technological solutions: gas engine, dynamite, telephone and light bulb. At that time, working conditions of those employed in Thonet's factories in Koryczany, Bystrzyca, Vsetin and Nowo-Radomsk (today's Radomsko) reflected the economic and socio-political reality in Europe of that time.

Thonet's factories employed mostly unskilled workers from rural regions of Moravia, Silesia, Poland and Hungary. Cheap labour was not the only crucial criterion for locating new factories, as the availability of wood as raw material was equally important. Therefore, Thonet brothers located their factories in places which ensured continuous production, so the social structure of employees was dictated by the distance from rapidly growing "industrial centres".

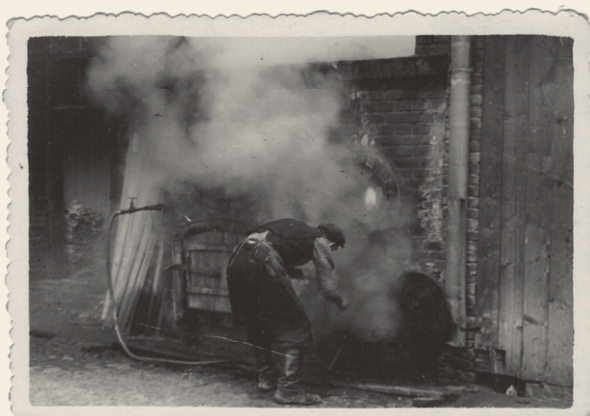
According to the statistics, qualified workers constituted only between 4.5 and 10% of the total workforce in the bentwood furniture industry. Total employment fluctuated during the year, as the plants had full staff only in winter months. Almost half of all employees, mostly unskilled workers, left the factories in spring to work in agriculture. A high proportion of women in industrial production of furniture was typical in those years. They constituted more than a half of the workforce. Young people were a majority. In 1860, workers aged under 40 constituted about 80%. In Thonet's factories, men worked mainly in machining and bending of beech rods, while women and adolescents in staining, caning or packing. The work day lasted from 12 to 14 hours, which was normal at that time. It may seem unlikely or shocking now, but in those days child labour was something common, not only in Europe. During the second industrial revolution era, children were also employed in the glass industry, they rolled cigarettes, cleaned spools in the textile industry, worked in coal mines or food tinning plants.

During that period, social responsibility of employers was reflected in the formation of insurance institutions and recreation associations. The insurance institutions covered: aid funds, consumers' co-operatives, savings associations and health funds. The aim of those institutions was to help their members and their families in case of accidents, illnesses, pregnancy and maternity. Those employed in Thonet's factories could additionally use dwelling houses with small gardens, workplace orphanages, clinics and schools for adults which taught not only bending technology but also physics, chemistry, forestry and economics. The most popular recreational associations included bands and fire service brigades, which were perfectly organised and well-equipped. In 1889, in their own publishing house Thonet brothers published a list of factory "institutions for the well-being of workers" as their contribution to the Berlin "exhibition on accident prevention". The next significant source of information on workers during the second industrial revolution is the paper of 1895 entitled "Instructions for foresters and personnel". These instructions defined the rights and obligations of all, from property managers to lumberjacks and carters. Thonet brothers expressly prohibited corporal punishments which were common in those years; they also cared about ecology. All these efforts contributed to an improvement of labourforce working conditions.

In accordance with the tradition of over 130 years, bentwood furniture manufactured in Fameg today still requires strong arms. It is impossible to produce bentwood furniture without heavy manual work, so all current investments undertaken by the Fameg plant owner and management board focus on the production stages which, thanks to advanced technology, make the production more human- and environment-friendly.



Thonet's plant, Radomsko.  
Zakład Thoneta, Radomsko.



Thonet's plant, Radomsko.  
Zakład Thoneta, Radomsko.



Thonet's factory orchestra in Vsetin.  
Orkiestra zakładowa Thoneta we Vsetinie.



Thonet's plant, Radomsko.  
Zakład Thoneta, Radomsko.

# Historia FAMEGU. Cz. 4

## Thonet i druga rewolucja przemysłowa.

**W 1900 roku 6 tysięcy robotników w pięciu fabrykach za pomocą 20 maszyn parowych wykonywało 4 tysiące sztuk mebli giętych dziennie, co oznaczało, że globalna produkcja roczna wynosiła ponad milion mebli z giętego drewna.**

Intensywny rozwój thonetowskich fabryk mebli giętych miał miejsce w okresie tak zwanej drugiej rewolucji przemysłowej, która przypada na II połowę XIX i początki XX wieku. Dynamiczny rozwój nauki w tamtych latach przyczynił się do powstania wielu nowych rozwiązań technicznych: silnika gazowego, dynamitu, telefonu i żarówki. W tym okresie warunki pracy robotników zatrudnionych w fabrykach Thoneta w Koryczanach, Bystrzycy, Vsetinie i Nowo-radomsku (dzisiejsze Radomsko) odpowiadały ekonomicznym i polityczno-społecznym realiom panującym w całej Europie.

W zakładach Thoneta znaleźli pracę przede wszystkim niewykwalifikowani robotnicy z rolniczych rejonów Moraw, Śląska, Polski i Węgier. Tania siła robocza nie była najważniejszym kryterium wyboru przy budowie nowych fabryk. Decydowała o tym również dostępność surowca drzewnego, dlatego kolejne fabryki braci Thonetów budowane były w miejscach zapewniających ciągłość produkcji. To oddalenie od rozrastających się gwałtownie „centrów przemysłowych” dyktowało taką, a nie inną strukturę społeczną robotników.

Statystycznie robotnicy wykwalifikowani stanowili zaledwie od 4,5 do 10% całego zatrudnienia w przemyśle mebli z drewna giętego. Liczba zatrudnionych wahała się w ciągu roku, gdyż w pełnym składzie pracowano tylko w miesiącach zimowych. Prawie połowa wszystkich robotników, głównie niewykwalifikowanych, wiosną opuszczała fabryki, żeby pracować w rolnictwie. Typowym zjawiskiem w przemysłowej produkcji mebli w tamtych czasach był wysoki udział kobiet. Stanowiły one ponad połowę zatrudnionych. Wśród robotników przeważali ludzie młodzi. W roku 1880 robotników w wieku do lat 40 było około 80%. W fabrykach Thoneta mężczyźni pracowali przede wszystkim przy skrawaniu i gięciu bukowych prętów, a kobiety i dzieci przy bejcowaniu mebli, w pleciarni lub pakowni. Dzień pracy trwał od 12 do 14 godzin, co nie odbiegało od normy pracy w tamtych czasach. Chociaż może się to wydawać nieprawdopodobne lub bulwersujące, w historii nie tylko Europy praca dzieci była powszechna. W dobie drugiej rewolucji przemysłowej dzieci były zatrudnione również w przemyśle szklarskim, zwijały papierosy, czyściły szpulki w przemyśle tekstylnym, pracowały w kopalniach węgla czy przy puszkowaniu żywności.

W okresie tym społeczna odpowiedzialność przedsiębiorcy wobec robotników znajdowała wyraz w tworzeniu instytucji ubezpieczeniowych i stowarzyszeń rekreacyjnych. Do instytucji ubezpieczeniowych należały: fundusze pomocy, spółdzielnie spożywców, kasy oszczędności oraz kasy chorych. Instytucje te miały zapewnić swoim członkom i ich rodzinom pomoc w razie wypadków, chorób, ciąży i macierzyństwa. Robotnicy zatrudnieni w fabrykach Thoneta mogli dodatkowo korzystać z domów mieszkalnych z małymi ogródkami, przyzakładowych ochronek dla dzieci, przychodni lekarskich i szkół dla dorosłych, gdzie uczono nie tylko technologii gięcia, ale także fizyki, chemii, leśnictwa i ekonomii. Wśród stowarzyszeń rekreacyjnych największą popularnością cieszyły się zakładowe kapele muzyczne oraz oddziały straży pożarnej, które były doskonale zorganizowane i dobrze wyposażone. W 1889 roku bracia Thonetowie opublikowali we własnym wydawnictwie wykaz zakładowych „instytucji dla dobra robotników” jako swój wkład do berlińskiej „wystawy na temat zapobiegania wypadkom”. Kolejnym ważnym źródłem informacji o pracy robotników w okresie drugiej rewolucji przemysłowej jest publikacja z roku 1895, opatrzona tytułem „Instrukcja dla leśników i personelu”. Owe „Instrukcje” określały prawa i obowiązki wszystkich, począwszy od zarządców majątku po drwali i woźniców. Thonetowie wyraźnie zabronili stosowania kar cielesnych, które w tamtych czasach były powszechne; dbali również o ekologię. Te wszystkie działania spowodowały polepszenie warunków pracy robotników.

Produkowane obecnie w Famegu meble gięte zgodnie z ponad 130-letnią tradycją nadal wymagają silnych rąk. Bez udziału ciężkiej pracy ręcznej istnienie mebli giętych jest niemożliwe. Dlatego wszystkie aktualne inwestycje dokonywane przez właściciela i zarząd fabryki Fameg koncentrują się na tych etapach produkcji, które dzięki zaawansowanej technologii czynią produkcję bardziej przyjazną dla człowieka i środowiska naturalnego.