

Forum Biznesu

DODATEK INFORMACYJNO-PROMOCYJNY NR 2 (58) 25 lutego 2008 r.

www.forumbiznesu.pl

- nowy portal biznesowy!

Zapraszamy specjalistów

różnych branż

do współpracy

przy tworzeniu serwisu

fb ForumBiznesu.pl

Obejmujemy patronatami interesujące

wydarzenia biznesowe

kontakt:

redakcja@forumbiznesu.pl

tel. 032 / 207 24 60

fax 032 / 207 28 44

Zespół Uzdrowisk Kłodzkich SA - tradycja i nowoczesność



Rozmowa z

Jerzym Szymańczykiem,
Prezesem Zarządu Zespołu
Uzdrowisk Kłodzkich SA

- Zespół Uzdrowisk Kłodzkich SA świadczy usługi z zakresu lecznictwa uzdrowiskowego, rehabilitacji i turystyki zdrowotnej w trzech kurortach o wielowiekowej tradycji: Polanicy, Dusznikach i Kudowie Zdroju. Jest najprężniej rozwijającą się firmą w branży, co potwierdzają wyniki ekonomiczne oraz liczne nagrody i certyfikaty. Jaka jest recepta na sukces?

- W celu osiągnięcia pełnej realizacji przyjętej misji, jaką jest zaspokajanie potrzeb społecznych w zakresie lecznictwa uzdrowiskowego i turystyki zdrowotnej, wprowadziliśmy podejście procesowe w zarządzaniu, co umożliwia osiągnię-

cie wysokiej jakości świadczonych usług poprzez wczesne wykrywanie i usuwanie niezgodności. Niezbędnym warunkiem trwałego powodzenia naszej działalności jest zadowolenie klienta. W związku z tym Spółka gruntownie modernizuje obiekty, inwestuje w infrastrukturę typu SPA i wellness oraz obserwując najnowsze trendy, wprowadza nowe usługi z zakresu SPA i turystyki zdrowotnej. Dbamy także o jakość świadczonych usług. W tym celu ZUK SA wdrożył i certyfikował systemy HACCP, system zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001:2000, oraz system zarządzania środowiskowego ISO 14001:2004. Posiadanie certyfikatów systemów jakości jest potwierdzeniem wiarygodności przedsiębiorstwa pod względem jakości oferowanych przez niego produktów i usług, zapewnia również swobodę przy zawieraniu kontraktów.

- Z usług Zespołu Uzdrowisk Kłodzkich skorzystało w ubiegłym roku ponad 25 tys. gości. Co jest magnesem przyciągającym kuracjuszy i turystów?

- Znakomite walory krajozobrazowe, duża ilość bogactw naturalnych, liczne i obfite źródła wód mineralnych i leczniczych nasze Uzdrowiska zawiązują się z wieloletnią tradycją warunkom przyrodniczym i klima-

tycznym. Są tu doskonałe warunki, by podratować zdrowie, nabrać sił witalnych, odczekać i wypocząć. Nasi goście korzystają z ponad 60 różnych zabiegów przyrodoleczniczych, specjalistycznych badań diagnostycznych a także szeregu zabiegów kosmetycznych. Wyspecjalizowana kadra medyczna, wysokiej jakości sprzęt rehabilitacyjno-leczniczy, szeroki zakres profili leczniczych stanowią o kompletności i wysokiej jakości usług. Zespół Uzdrowisk Kłodzkich oferuje leczenie, profilaktykę, odnowę biologiczną i wypoczątek, umiejętnie łącząc tradycję z nowoczesnością.

- Zespół Uzdrowisk Kłodzkich jest także znanym producentem naturalnych wód mineralnych i leczniczych. Wody sygnowane znakiem „Staropolanka” są znane i doceniane na polskim rynku.

- ZUK SA jest producentem naturalnych wód mineralnych „Staropolanka”, „Staropolanka 2000”, źródlanej wody „Staropolanka Zdrój” oraz leczniczej wo-

dy mineralnej „Wielka Pienawa”, która jako jedyna spośród wód mineralnych w Polsce posiada wpis do rejestru Środków Farmaceutycznych i Materiałów Medycznych. Jest to niewątpliwym potwierdzeniem wysokiej jakości oraz walorów leczniczych tej wody. Stale dążymy do wprowadzania innowacji dla uzyskania coraz lepszych, wydobolonych i lepszej dystrybucji, wyrobienia skuteczności systemu zarządzania, aby zwiększyć zadowolenie naszych klientów. Naszym celem jest przeciw wymaganiam klientów, przewidywaniu ich przyszłych oczekiwań, zdobyciu zaufania, ugruntowaniu opinii wiarygodnego partnera, a także osiągnięciu pozycji lidera w branży produkcji naturalnych wód mineralnych na Dolnym Śląsku, oraz liczącego się „gracza” na rynku krajowym.

- Można powiedzieć, że pojęcie jakości oferowanych produktów i usług stało się kluczowym elementem budowania pozycji i marki Zespołu Uzdrowisk Kłodzkich?

- Jakość staje się centralnym punktem zainteresowania współczesnej gospodarki. Przedsiębiorstwo, które zarządzania jakością staje się niekonkurencyjne, a w ostatecznym rachunku może zostać wyeliminowane z rynku. Głównym założeniem strategii rozwoju naszej firmy jest utrzymanie pozycji jednego z najlepszych usługodawców w Polsce i Europie w zakresie lecznictwa uzdrowiskowego, turystyki zdrowotnej i producentów naturalnych wód mineralnych, spełniającego wszystkie wymagane standardy jakościowe i środowiskowe.

Rozmawiała Maria Leżucha

staropolanka

Innowacyjność w produkcji wyrobów budowlanych

Przedsiębiorstwo Produkcji Sorbentów i Rekultywacji Eltur Wapore Sp. z o.o. z Bogatyni wchodzi w skład Grupy BOT GiE SA. Do niedawna główna działalność firmy koncentrowała się na produkcji sorbentu (przemiale kamienia wapiennego) na potrzeby fluidalnego spalania węgla brunatnego w Elektrowni Turów oraz rekultywacji wyrobiska KWB Turów ubocznymi produktami energetycznego spalania węgla brunatnego.

W celu zwiększenia możliwości gospodarczego wykorzystania ubocznych produktów spalania przeprowadzono szereg badań laboratoryjnych popiołu lotnego, które potwierdziły możliwości zastosowania go w budownictwie.

Efektownością tych badań jest wprowadzenie na rynek produktu o nazwie handlowej FLUBET®, uzyskiwanego w procesie aktywacji fluidalnego popiołu lotnego. Produkt na podstawie badań oraz procesu certyfikacji uzyskał prawo do stosowania jako wyrób budowlany do modyfikacji betonu.

Flubet może być wykorzystywany do:

- modyfikacji betonu i betonu towarowego - Aprobaty Technicznej ITB nr AT-15-5257/2004
- modyfikacji betonu i stabilizacji kruszyw na podbudowy, ulepszenie podłoża z gruntu stabilizowanego cementem - Aprobaty Technicznej IBDiM nr AT/2003-04-1536
- zaczynów cementowych dla geotechniki - Aprobaty Technicznej IMiUZ nr AT/18-2004-0021-00 dotycząca stosowania FLUBETu do zawiesiny twardniejącej przy wykonywaniu przegród przeciwfiltracyjnych

w obiektach wodno-melioracyjnych - mieszanka Flubetu z cementem o nazwie handlowej FLUCENT®.

Wprowadzenia Flubetu na rynek materiałów budowlanych to korzyść dla środowiska - gospodarcze wykorzystanie odpadu powoduje zmniejszenie ilości popiołu wprowadzanego do środowiska, a poprzez zastosowanie zgodnie z wytycznymi Aprobat Technicznych jako zamiennika cementu obniżenie jego zużycia (zmniejszenie emisji CO₂ przez cementownię). Uzyskuje się także efekt ekonomiczny - zmniejszenie kosztów wytwarzania betonu oraz w wymiarze globalnym obniżenie niedoboru cementu na rynku materiałów budowlanych.

Po sprawdzeniu w praktyce właściwości i skuteczności zastosowania Flubetu w budownictwie komunikacyjnym podjęto decyzję o budowie w Żarskiej Wsi k/Zgorzelca zakładu produkcji kostki brukowej i innych elementów galerii betonowej z wykorzystaniem Flubetu jako substytutu cementu.

Produkcję w Zakładzie rozpoczęto w lipcu 2007 r.

W recepturach na wyroby zastąpiono zgodnie z aprobatą ITB do 20% zawartości cementu Flubetem, co znacznie obniżyło koszty wytwarzania wyrobów gotowych, przez co stają się bardziej konkurencyjne na rynku.

Oprócz niższej ceny zastosowania Flubetu przyczynia się do:

- zwiększenia wytrzymałości na ściskanie
- zmniejszenia skurczu spoiwa
- poprawienia urabialności



- polepszenia wodoszczelności wyrobów

- zwiększenia mrozoodporności. W Zakładzie w Żarskiej Wsi produkowane są wibroprasowane elementy betonowe dla drogownictwa i budownictwa ogólnego tj.:

- kostka brukowa
- krawężniki i obrzeża chodnikowe
- płyty chodnikowe i ażurowe
- bloczki betonowe
- korytka ściekowe.

Spółka obsługuje odbiorców instytucjonalnych jak i detalicznych, a zakupione wyroby dowożone są własnym transportem specjalistycznym.

Receptury z wykorzystaniem Flubetu były opracowane indywidualnie dla każdego wyrobu przez specjalistyczne laboratorium budowlane, co gwarantuje zachowanie wszystkich parametrów jakościowych wymaganych przez normy budowlane.

Jakość produkcji Flubetu jak i wyrobów betonowych jest kontrolowana poprzez Zakładowy System Kontrolny i Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący trzy podstawowe normy (ISO9001/2000, ISO14001 i PN-N-18001). System został wprowadzony i certyfikowany w 2002 r.

Niekwestionowaną jakość produkowanych przez Spółkę wyrobów jak i ich jednorodność gwarantują wysoce zaawansowane technicznie i w pełni zautomatyzowane linie produkcyjne.

Remigiusz Markowski

www.decobet.pl
www.eltur-wapore.com.pl



Tylko do 29 lutego br można jeszcze nadsyłać ankiety zgłoszenia do konkursu Forum Jakości Quality International.

Konkurs jest przedsięwzięciem skierowanym do działających na terytorium Polski instytucji, producentów i usługodawców, posiadających czytelną politykę jakości w odniesieniu do produktu, usługi lub/i systemu zarządzania - organizacji mogących poszczycić się osiągnięciami na najwyższym, światowym poziomie.

Organizatorzy stawiają przed sobą zadanie ukazania potencjału polskiego rynku i stymulowanie tworzenia nowych wzorów jego jakościowego rozwoju. Jednak głównym celem Forum Jakości jest zwiększanie konkurencyjności na rynkach europejskich i światowych polskich instytucji, producentów i usługodawców, a przede wszystkim wy-

twarzanych przez nich wyrobów i usług o najwyższych parametrach jakościowych.

Patronat nad Forum Jakości Quality International, którego organizatorem jest redakcja Forum Biznesu, sprawują: Ministerstwo Rozwoju Regionalnego, Klub Polskie Forum ISO 9000 i Polska Agencja Rozwoju Przedsiębiorczości.

Laureaci wyłonieni zostaną w trzech kategoriach: QI product - produkt najwyższej jakości, QI services - usługi najwyższej jakości, QI order - zarządzanie najwyższej jakości, i ponadto w trzech grupach podmiotów, uzależnionych od ich wielkości zatrudnienia.

Podmioty zainteresowane udziałem w konkursie prosimy o kontakt z biurem organizatora:

tel. (32) 207 28 44,
(32) 207 24 62

redakcja@forumbiznesu.pl



Ministerstwo
Rozwoju
Regionalnego



POLSKA AGENCJA ROZWOJU PRZEDSIĘBIORCZOŚCI
POLISH AGENCY FOR ENTERPRISE DEVELOPMENT

TWORZYWA SZTUCZNE / SPLAST SP. Z O.O.

Plastycznie i estetycznie

Początki

Idea powstania spółki SPLAST z Jedlicza na Podkarpaciu sięga przełomu lat 70. i 80., kiedy to Tadeusz Sanocki, prezes i założyciel firmy, przebywając w Stanach Zjednoczonych, zwrócił uwagę na niezwykłą dynamikę branży tworzyw sztucznych. Porównanie danych o zużyciu tworzyw na osobę w naszym kraju i krajach zachodnich przekonało go, że polski rynek znajduje się w przededniu wielkiego wzrostu zapotrzebowania na wyroby z tworzyw sztucznych.

Początek działalności SPLASTU to rok 1989. Obecnie firma wykazuje rocznie wzrost dynamiki sprzedaży na poziomie 20-25 procent i zatrudnia ponad 200 osób. Blisko 50% produkcji kierowanej jest na rynki unijne.

W latach dziewięćdziesiątych firma SPLAST wyspecjalizowała się w produkcji profesjonalnego sprzętu do utrzymania czystości. Od 15 lat jest największym polskim, a również czołowym europejskim, producentem w tej branży. Urządzenia eksportowane są do wszystkich krajów europejskich, a także na rynki wschodnie. Stanowią one ponad 17 procent produkcji firmy.

Zapotrzebowanie na sprzęt do utrzymania czystości pojawiło się w Polsce na początku lat dziewięćdziesiątych, kiedy zaczęły powstawać firmy sprząające. Nie było wtedy w kraju producenta podobnego sprzętu. Wypełniliśmy tę lukę. Zaczęliśmy też od razu eksportować produkty na rynek niemiecki. Dziś nasze wyroby są już rozpoznawalne – mówi **Tadeusz Sanocki** – Prezes Zarządu spółki.

Od zestawów sprząających po branżę motoryzacyjną

Profesjonalny sprzęt, przeznaczony do sprzątania dużych powierzchni i intensywnej eksploatacji musi być bardziej wytrzymały, niż ten używany w domach prywatnych. Lata praktyki i systematycznego

struktury, cieszą się powodzeniem w całej Europie, również ze względu na stylizację, którą docenił nawet Instytut Wzornictwa Przemysłowego – wyjaśnia prezes Sanocki. – Mamy zespół ludzi, pracujących nad wizualizacją produktów, współpracujemy w tym zakresie z Wydziałem Form Przemysłowych krakowskiej Akademii Sztuk Pięknych. Estetyka to również istotny parametr, szczególnie w branży usług czystościowych.

Tadeusz Sanocki uważa produkcję urządzeń do utrzymania czystości za domenę działalności firmy. Planuje rozwijać tę gałąź, nie zaniedbując oczywiście pozostałych dziedzin. – Proces systematycznego wzmocnienia służb technicznych pozwala wdrażać w produkcji nowe technologie. Już w chwili obecnej dostarczamy klientom kompleksową usługę w zakresie technicznego przygotowania produkcji wyrobów wtryskiwanych. Możemy wykonać projekt wyrobów, przygotować dokumentację techniczną, wykonać formy wtryskowe we własnej narzędziowni i na koniec podjąć produkcję żądanych wyrobów.

Znaczną część produkcji stanowią wyroby kooperacyjne. Firma dostarcza elementy do większości samochodów produkowanych na terenie Polski. Są to filtry paliwowe i powietrzne, obudowy, elementy osłonowe do karoserii, części do elastycznych, antywibracyjnych systemów zawieszenia pojazdów. Dla samochodów Daewoo elementy sprzedawane są również jako części zamienne, pod marką AUTO Splast.

Inną gałęzią produkcji są opakowania na elektronarzędzia. – Jesteśmy znanym w Europie producentem – mówi Tadeusz Sanocki – skrzynek, w których później sprzedawane są narzędzia najbardziej znanych marek.

Firma działa też na rynku kosmetycznym. Dla tej branży SPLAST wytwarza m.in... zatyczki na perfumy.

najbardziej zaawansowanych technologicznie, sterowanych mikroprocesorowo, wtryskarek. Systematycznie inwestycje pozwalają poszerzać zakres możliwości produkcji oraz podejmować realizację zleceń naj-



Zakład produkcyjny z lotu ptaka.

trudniejszych do wykonania wyrobów wtryskiwanych.

Aktualna sytuacja na rynku wyrobów z tworzyw sztucznych, związana z przeniesieniem części produkcji do kooperantów, stała się nowym bodźcem dla kierownictwa zakładu, stymulującym do rozwoju na rzecz zaopatrzenia kooperacyjnego.

Aby sprostać rygorystycznym wymaganiom klientów, z którymi SPLAST współpracuje – znanych producentów z branży motoryzacyjnej, elektronicznej, AGD, kosmetycznej czy budowlanej – produkty muszą spełniać określone parametry techniczne i jakościowe. Nie wystarczy posiadać wysokiej jakości park maszynowy, ale należy dysponować takim systemem organizacyjnym przedsiębiorstwa, który zabezpieczy stabilną oraz wysoką jakość produkowanych wyrobów. Zmusiło to zarząd firmy do wprowadzania zmian organizacyjnych, pozwalających stać się interesującą konkurencyjnym dostawcą wysokojakościowych wyrobów, spełniających ich wymagania pod względem cenowym, ilościowym i jakościowym.

Zarządzanie jakością. Innowacje

Znaczny wzrost produkcji w ostatnich latach wymusił na przedsiębiorstwie wprowadzenie zmian, wspomagających zarządzanie procesem produkcyjnym.

Szczególnie ważne stało się uporządkowanie przepływów materiałowych oraz proces ich przetworzenia w gotowe produkty. Obowiązujące systemy jakości ISO 9001:2000 oraz ISO/TS16949:2002 zmusiły do zapewnienia pełnej identyfikowalności materiałów oraz rejestracji zdarzeń na każdym etapie wytwarzania. Pomocne w tym zakresie okazały się wdrożone systemy komputerowe, mianowicie nadrzędny system klasy ERP – Promis, BcS Tiger (służący do zarządzania magazynem) oraz Movis (do zarządzania automatyczną linią przygotowania i transportu tworzyw z magazynu do poszczególnych maszyn).

Aktualnie firma pracuje nad wdrożeniem centralnego systemu zarządzania procesem produkcyjnym na wszystkich urządzeniach. System ten umożliwi optymalizację pracy wszystkich służb struktury or-

przestrzegania. – Dzięki procedurom obowiązujących systemów zapewnienia jakości potrafimy precyzyjnie pochodzić każdego egzemplarza: kiedy, przez kogo i z jakiego surowca był wyprodukowany. Jeżeli pojawi się usterka, możemy łatwo stwierdzić jej źródło – dodaje prezes Sanocki.

Uzyskane efekty z wdrożonych innowacji to:

- Zmniejszenie pracochłonności i uciążliwości rozładowania dostaw, poprzez zastosowanie silosów do składowania tworzyw sztucznych. Transport pneumatyczny wyeliminował transport wózkowy i zmniejszył jego pracochłonność. Dla zmagazynowania tej samej ilości surowców zmniejszyła się wymagana powierzchnia magazynowa o 70 procent. Przy maszynach wtryskowych konieczna się powierzchnia konieczna do składowania tworzywa, co ułatwiło utrzymanie porządku w gniazdach produkcyjnych.

- Bezpieczeństwo dla operatorów wtryskarek, poprzez automatyzację produkcji części, z zastosowaniem zespołów zabezpieczenia przestrzeni roboczej.

- Wykorzystanie objętości magazynu wysokiego składowania w ponad 80 procentach i poprawę bezpieczeństwa pracy magazynierów, poprzez zastosowanie nowoczesnych technik składowania materiałów i wyrobów oraz sprzętu obsługującego. Konwencjonalne techniki składowania na regałach stałych, jakie istnieją w starym magazynie, umożliwiają wykorzystanie objętości magazynu tylko do 45 procent

- Obniżenie kosztów produkcji i wzrost zdolności produkcyjnych o ok. 20 procent, w wyniku automatyzacji procesów technologicznych.

- Zatrudnienie kobiet na stanowiskach nadzorowania procesów zaopatrzenia produkcji w materiałach oraz na stanowiskach kontroli procesów technologicznych, w związku z automatyzacją stanowisk i linii produkcyjnych oraz możliwością obniżenia koniecznego wysiłku zatrudnionych pracowników.

Wszelkie elementy wdrożonych automatyzacji procesów wytwórczych powodują lepsze wykorzystanie urządzeń, redukcję łącznego czasu wykonania zleceń produkcyjnych, zwiększenie wydajności oraz podniesienie jakości wyrobów – co w efekcie pozwoli osiągnąć wyższy poziom rentowności.

Tworzywa sztuczne zastępują coraz częściej metal i inne materiały w rozmaitych gałęziach produkcji. Tendencja ta będzie sukcesywnie wzrastać, gdyż branża ta wciąż dynamicznie się rozwija. Jak zapewnia Prezes Zarządu Tadeusz Sanocki, firma SPLAST nadal będzie rozwijać się tak, jak nakazują zmiany na rynku i rosące zapotrzebowanie.

Sylwia Zawadzka



Nowoczesna hala produkcyjna.

rozwój produktów pozwoliły w tym zakresie osiągnąć wysoką jakość wyrobów, wykonywanych z tworzyw sztucznych, z zastosowaniem nowoczesnych technologii wtryskowych.

Okazuje się jednak, że nie tylko jakość i wytrzymałość zapewniły produktom SPLAST sukces rynkowy. – Nasze wózki z tworzywa sztucznego, które zastępują metalowe kon-

Struktura asortymentowa produkcji kooperacyjnej przedstawia się następująco:

- Motoryzacja – 27,8%
- Detale techniczne dla różnych branż – 54,7%

Produkcja

Fabryka firmy SPLAST dysponuje nowoczesnym parkiem maszynowym. Produkcja odbywa się z wykorzystaniem

SPRZĘT AGD / INNOWACYJNE OKAPY KUCHENNE

Ciche odświeżanie



Rozmowa

z **Ryszardem Ziarko**,

Prezesem Zarządu Ciarko Sp. z o.o.

– Od nowoczesnej kuchni, a tym samym urządzeń kuchennych, współczesny klient oczekuje szeroko rozumianej funkcjonalności. Jak firma Ciarko odpowiada na potrzeby rynku związane z postępowaniem technologicznym?

– Firma Ciarko wprowadziła już na rynek szereg innowacyjnych rozwiązań, które spotkały się z uznaniem nie tylko odbiorców. Nasze okapy muszą spełniać szereg wymogów. Stosowane w kuchniach otwartych, połączonych z jadalnią czy salonem muszą mieć dużą wydajność, wystarczającą na przefiltrowanie nawet kilkuset metrów kwadratowych. Wydajność naszych okapów na najwyższym biegu dochodzi do 900 m³/h. Oczywiście urządzenia muszą być również dopasowane do aktualnych trendów wzornictwa w wyposażeniu kuchni. Najnowszym trendem na rynku światowym odpowiada nasza linia okapów „skośnych”, m.in. modele z serii „Black” oraz „Black Inox”. Materiały to kompozycja stali nierdzewnej i szkła. Nowoczesna technologia idealnego łączenia tych materiałów zapewnia doskonałe wrażenie estetyczne a dodatkowo eliminuje możliwość odkładania się tłuszczu przy elementach łączących.

Priorytetowe w badaniach nad rozwojem są dla nas dwa parametry; redukcja hałasu i łatwość utrzymania w czystości. Badania pokazują, że głośność jest drugim po wydajności najistotniejszym dla użytkowników parametrem. Niewielka emisja hałasu jest obecnie najważniejszym atutem naszych urządzeń.

– Więc cicha praca okapów to Państwa „znak firmowy”?

– Nie jedyne. Zadaniem, jakie sobie stawiamy jest to, by nasze okapy były najcichsze na rynku. W tej chwili są. Mamy opatentowane rozwiązania na wyciszenie pracy silnika i obudowy okapu. Ale drugim priorytetowym zadaniem jest stworzenie okapów, które nie są uciążliwe w czyszczeniu. O tym decyduje przede wszystkim konstrukcja okapu. Łączy stylistykę i rozwiązania konstrukcyjne w taki sposób, że eliminuje wszelkie „zakamarki”, w których zwykle gromadzą się nieczystości. Stosujemy rozwiązania sensorowego sterowania dotykowego. Nie ma przycisków i to ułatwia

czyszczenie. Oczywiście okap posiada w opcjach sterowania funkcję blokady klawiatury podczas czyszczenia. Warto wspomnieć, że panel wyposażony jest w kolorowy wyświetlacz. Aby wyeliminować odkładanie się zabrudzeń wykorzystujemy też stal o odpowiadającym dobranemu szlifowi, dzięki temu do powierzchni trudniej przywiera tłuszcz.

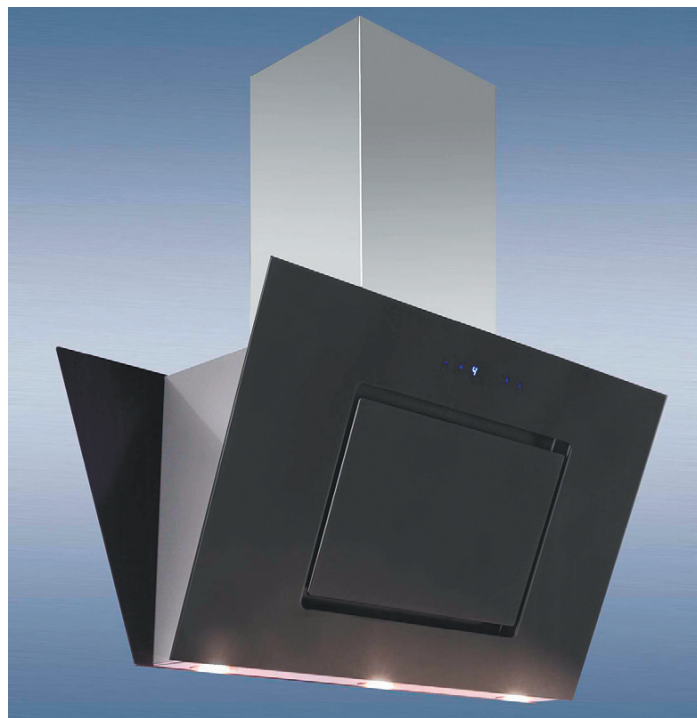
Bardzo ważna jest również prosta obsługa okapu, klient nie powinien mieć trudności np. z wymianą filtra. Opatentowaliśmy system filtrów węglowych, mamy również patent na wyciszenie pracy silnika urządzenia. Prace są nieustannie prowadzone w tym kierunku, żeby poza podstawową funkcją i zmianami stylistycznymi te elementy były wciąż doskonałe.

– Czy kierujecie się Państwo przy tym opiniami użytkowników waszych produktów?

– Oczywiście. To dla nas bardzo ważne wskazówki by nie przeoczyć pewnych aspektów użytkowania. Czasem wystarczy minimalna zmiana by okap wiele zyskał na funkcjonalności. Pewne aspekty użytkowe można zweryfikować dopiero w zwykłej, codziennej eksploatacji urządzenia. Nie wszystko da się zbadać w warunkach laboratoryjnych.

– Firma dysponuje własnym laboratorium?

– Tak, od dwóch lat przy firmie działa laboratorium, gdzie badane są wszystkie pa-



Black Diamond

rametry urządzeń i opracowywane nowe rozwiązania. Także kontrola jakości nie może się obejść bez ekspertyz laboratoryjnych. Nie widzę możliwości rozwoju firmy produkcyjnej bez laboratorium badawczego.

– Jak zwiększyła się produkcja zakładu w ciągu ostatnich lat?

– Rocznie firma zwiększa swoją zdolność produkcyjną o ok. 30-40%. Wiąże się z tym

konieczność inwestycji – powstania nowych działów, budowy hal produkcyjnych, powiększenia i rozbudowania zaplecza socjalnego, parkingów itp. W tej chwili produkujemy 700 tys. sztuk okapów rocznie. Mamy plan by w tym roku wyprodukować milion. Organizacyjnie jesteśmy do tego przygotowani. Mamy najszybsze i najbardziej dokładne maszyny, jakie są dostępne na rynku. W tej chwili na podstawowy park maszynowy składa się pięć nowoczesnych laserów do cięcia blachy oraz dwa centra gnące i roboty do spawania laserowego. Te nowoczesne maszyny skracają nam czas pracy nawet do 60% w porównaniu z tradycyjną technologią. Dodatkowo zastosowanie tak zaawansowanych technologii przekłada się na jakość i dokładność wykonania. To wszystko sprawia, że możemy wciąż zwiększać produkcję nie tracąc na jakości, lecz zyskując. Na inwestycje w rozwój z własnych środków przeznaczaliśmy w ubiegłym roku ok. 10 mln PLN. W kolejnym roku planowane są inwestycje na poziomie ok. 6 mln PLN. Środki te przeznaczamy na urządzenia i maszyny mające jeszcze usprawnić proces technologiczny.

– Jakie nowości firma planuje wprowadzić na rynek w najbliższym czasie?

– Dwa lata temu nowością był okap z wmontowanym telewizorem. Teraz będzie wprowadzona następna gene-

wtedy też okap pojawi się w sprzedaży.

Poza tym pracujemy nad wprowadzeniem na szerszą skalę systemów oświetlenia diodowego. Już w tej chwili niektóre modele z naszej oferty posiadają to rozwiązanie. Oświetlenie diodowe jest nieporównywalnie tańsze w eksploatacji w stosunku do oświetlenia tradycyjnego. Diody wykazują się również dużo większą trwałością niż tradycyjne świetlówki. Stale sięgamy do najnowocześnie-

nictwem Lukasa Schmidta. Otrzymaliśmy też godło „Teraz Polska” i Nagrodę Ministra Gospodarki. To najważniejsze wyróżnienia, ale zdobyliśmy też wiele innych. Za jakość nasze okapy zostały wyróżnione w konkursie Forum Jakości Quality International 2007. W tym roku zamierzamy przedstawić do konkursu nową serię; pięć modeli okapów, zbliżonych funkcjami, które będą wyróżniały się bardzo uproszczonym serwisowaniem. Założe-



Black Pearl W

nych rozwiązań, dzięki temu nasze okapy są konkurencyjne i cieszą się powodzeniem na rynkach. Znanym już z poprzednich lat inteligentnym rozwiązaniem są czujniki zapachów. Sterują one odpowiednio wydajnością okapu, przy czym reagują tylko na przykre zapachy, a nie np. na aromat parzonej kawy czy herbaty.

– Które produkty z oferty Ciarko najlepiej się sprzedają?

– Jest to uzależnione od rynku. W krajach Europy wschodniej lepiej sprzedają się tańsze produkty. W Polsce w tej chwili tak zwana „średnia klasa”, z kolei w krajach skandynawskich produkty o najwyższym standardzie.

– Jak duża część produkcji trafia na rynki zagraniczne?

– Obecnie 60%. Sprzedajemy do wszystkich krajów Europy oraz do Stanów Zjednoczonych. Jesteśmy największym producentem okapów w kraju a w Europie jesteśmy w czołówce. Udział naszych produktów w rynku jest bardzo duży, zważywszy, że są one sprzedawane nie tylko pod naszą marką, ale też pod markami innych producentów sprzętu AGD.

– Produkty Ciarko zdobyły nie tylko uznanie konsumentów, ale i wiele nagród. Które są dla Państwa najważniejsze?

– Drugi rok z rzędu otrzymaliśmy tytuł „Dobry wzór” przyznawany przez Instytut Wzornictwa Przemysłowego. Tym razem za linię okapów przyściennych, zaprojektowanych przez zespół pod kierow-

nie przy projektowaniu tej serii było takie, że usunięcie usterki urządzenia nie powinno zająć serwisantowi więcej niż 15 minut. Ważne jest także, by naprawa nie wymagała demontażu szafek w przypadku okapów zabudowanych. W tej chwili funkcjonują dwa takie okapy, zaawansowane technologicznie, które można naprawić bardzo szybko, a sam montaż urządzenia zajmuje ok. 5 minut.

– W ciągu 20 lat swojej działalności firma odnotowała wiele sukcesów. Jaka jest recepta na powodzenie?

– O sukcesie decydują przede wszystkim ludzie. Mamy małą rotację pracowników, stąd dobra komunikacja wewnątrz firmy. Nowe projekty dobrze się rozwijają w takiej atmosferze. W tej chwili w Ciarko pracuje ok. 300 osób. W dzisiejszych czasach podstawą jest inwestycja w kapitał ludzki na każdym poziomie zatrudnienia, w każdym dziale – czy to księgowość, dział techniczny czy marketing. Nieodczuwane są szkolenia, ponieważ świat pędzi do przodu a rynek rozwija się bardzo szybko. Trzeba mu sprostać.

– Czego życzyłby Pan w nowym 2008 roku firmie i Klientom?

– Dla firmy spełnienia założeń, doświadczenia do zaplanowanej zdolności produkcyjnej. Dla klientów – żeby nasze produkty służyły im jak najlepiej i by byli z nich zadowoleni.

Rozmawiała
Magdalena Zastawnik



EDUKACJA / DCDNIIP WE WROCŁAWIU

Droga do doskonałości



Strategią polityki jakości Dolnośląskiego Centrum Doskonalenia Nauczycieli i Informacji Pedagogicznej we Wrocławiu jest zaspokajanie oczekiwań klientów: nauczycieli, doradców metodycznych, dyrektorów szkół, pracowników organów nadzorujących i prowadzących szkoły oraz przedstawicieli innych grup zawodowych.

Kwalifikacje i kompetencje wykorzystujemy w działaniach podejmowanych na rzecz rozwoju osobowego i awansu zawodowego nauczycieli. Dostosowujemy się do aktualnych zapotrzebowań rynku i wyzwań edukacyjnych, zgodnie z polityką oświatową państwa, strategią rozwoju województwa dolnośląskiego oraz celami wyznaczonymi przez Radę do Spraw Edukacji i Komisję Europejską.

Zrealizowanie założeń polityki jakości i osiągnięcie na rynku wysokiej konkurencyjności wymaga koncentrowania się na podnoszeniu poziomu usług oraz rozpoznaniu potrzeb i badaniu satysfakcji klienta.

5 lipca 2004 r. Centrum uzyskało certyfikat jakości potwierdzający, że system zarządzania

spełnia wymagania normy PN-EN ISO 9001:2001, a wysoką jakość oferowanych usług potwierdził trzy lata później audyt odnowieniowy.

Jesteśmy instytucją wiodącą na dolnośląskim rynku usług edukacyjnych pod względem wielkości, nowoczesnej bazy i wysoko wykwalifikowanej kadry. Doświadczeni, wynikające z zaprojektowanych działań jakościowych wykorzystujemy przy podejmowaniu innych wyzwań w skali wojewódzkiej, ogólnopolskiej i międzynarodowej. Należą do nich m.in.:

- współtworzenie z samorządem województwa dolnośląskiego i Dolnośląskim Kuratorem Oświaty Dolnośląskiego Systemu Wspierania Uzdolnień.

- pozyskiwanie środków z Unii Europejskiej – DCDNIIP zrealizował siedem takich projektów, dzięki czemu pozyskano około 15 mln PLN na rzecz doskonalenia dolnośląskich nauczycieli, urzędników i przedstawicieli innych zawodów.

Decyzja o wdrożeniu Systemu Zarządzania Jakością zgodnego z normą ISO była słuszną. Pomaga to naszej instytucji w systematycznym rozszerzaniu działalności i umacnianiu pozycji na rynku szkoleniowym.

Małgorzata Wrzał

Dyrektor Dolnośląskiego Centrum Doskonalenia Nauczycieli i Informacji Pedagogicznej we Wrocławiu



HUTNICTWO / WALCOWNIA RUR ANDRZEJ

Jakość przede wszystkim

Powstała w 2002 roku, po upadłości Huty Andrzej w Zawadzkiem (woj. opolskie), WALCOWNIA RUR ANDRZEJ, w tym roku chce pozyskać inwestora strategicznego. W wyniku restrukturyzacji przeprowadzonej przez Towarzystwo Finansowe Silesia, posiadające 70 procent udziałów, spółka stała się dla inwestorów atrakcyjna. Są plany wejścia na nowe rynki.



O obecnej sytuacji walcowni na rynku z Prezesem Zarządu

Tomaszem Krawczykiem

rozmawia Maria Leżucha

- Jak doszło do powstania firmy?

- Po upadłości Huty Andrzej, aby zachować miejsca pracy i produkcję, przeniesiono w 2002 r. działalność produkcyjną do jednej ze spółek zależnych. Wydzierżawiono od syndyka majątek, a finansowaniem produkcji zajęła się spółka Skarbu Państwa – Towarzystwo Finansowe Silesia. W 2004

roku udzieliła ona walcowni pożyczkę na wykupienie majątku i od tego czasu jesteśmy jego właścicielem.

Działalność hutnicza wymaga zaangażowania dużych środków. Silesia współfinansowała produkcję do 2007 r. Teraz uzyskaliśmy już większą samodzielność, co skutkuje poprawą sytuacji finansowej, mimo, iż rynek staje się zdecydowanie trudniejszy.

- No właśnie – rynek. Krajowy czy zagraniczny?

- Głównymi odbiorcami są handlowcy hurtowi. Większość jest na rynku krajowym. Jest on znacznie rentowniejszy niż zagraniczny. Ale eksport wrażliwy i będziemy kontynuowali tę tendencję. Zajmujemy się produkcją rur bez szwów walcowanych na gorąco, które mają zastosowanie przy budowie statków, w budownictwie, energetyce i gazownictwie.

- Znaczną część obecnego sukcesu to pracownicy...

- Sytuacja na rynku pracy drastycznie się zmieniła. Do tej pory pracownik szukał pracy. Obecnie coraz trudniej jest pozyskać szczególnie doświadczonych fachowców. Nasza spółka nie dysponowała na tyle dużymi środkami, aby dobrze wynagradzać pracowników. W tej chwili staramy się płace podnosić. Promujemy aktywność wśród załogi, w tym zwłaszcza działu handlowego. Wszak od ilości sprzedanych wyrobów zależy rozwój firmy.

- Przystąpienie Polski do Unii Europejskiej otworzyło no-

we rynki, ale firmy musiały dostosować się do unijnych dyrektyw. Jak to się tu odbywało?

- W przypadku samej walcowni dużych zmian nie trzeba było dokonywać, dlatego że zakład, pomimo technologii z lat pięćdziesiątych, jest nowoczesny. W hutnictwie postęp nie ma tak dużego tempa, jak w innych gałęziach przemysłu. Zmianom ulegają głównie procesy sterownicze.

- Dowodem na to są certyfikaty...

- Większość certyfikatów potwierdza wysoką jakość wyrobów, dopuszczając nasze wyroby do określonych zastosowań. Będziemy starali się także wkrótce uzyskać certyfikat dopuszczenia na rynki amerykańskie. Wymaga to jednak od nas pewnych inwestycji, których dokonać musimy w technologii.

- Promowany jest program społecznej odpowiedzialności w biznesie. Jak to odbywa się u Państwa?

- Nie należy zapominać, iż mimo wielu lat istnienia zakładu, nowa spółka znajduje się w fazie rozwoju. Wypracowane środki muszą być mądrze inwestowane. To ogranicza realizację zadań prospołecznych. Jednak staramy się i na tej płaszczyźnie aktywnie działać, co znajduje wyraz w wielu podejmowanych przez Zarząd działaniach.



PARKI TECHNOLOGICZNE / PARK PRZEMYSŁOWY BLACHOWNIA SP. Z O.O.

Gotowi do obsługi inwestorów

Park Przemysłowy Blachownia Sp. z o.o. powstał w roku 2006. Sto procent udziałów posiada Blachownia Holding SA. Park jest zespołem nieruchomości z infrastrukturą techniczną po restrukturyzowanym przedsiębiorstwie, zgrupowanych na ok. 40 ha. Na Terenie Przemysłowym Blachownia znajduje się około 50-60 podmiotów. Dwadzieścia z nich to firmy typowo produkcyjne, pozostałe – usługowe i doradcze.

Na Terenie Przemysłowym Blachownia znajduje się mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków z obiektem zamkniętym oraz piec do utylizacji niebezpiecznych odpadów. Teren jest również uzbrojony we wszystkie media potrzebne do prowadzenia działalności gospodarczej (pa-

ra, gaz, woda przemysłowa, woda sanitarna, woda ppoż, zasilanie elektryczne, powietrze technologiczne i pomiarowe oraz systemy kanalizacji przemysłowej i sanitarnej). Teren jest atrakcyjny przede wszystkim dla inwestorów, którzy chcą rozpocząć produkcję chemiczną. Ważnym atutem jest dogodnie położenie parku pod względem logistycznym (12 km do autostrady A-4). W pobliżu przebiega również kanał gliwicki, a na terenie Blachowni znajduje się nieczynna zatoka portowa. Jest też sieć torów kolejowych wraz z bocznica połączoną z siecią PKP. Warunki transportowe są idealne. Park Przemysłowy Blachownia spełnia oczekiwania każdego potencjalnego inwestora, który zechciałby rozpocząć swoją działalność na tym terenie. Część

gruntów można również wykorzystać jako centra logistyczne oraz produkcję lekką, z różnych branż. Na terenie przemysłowym Blachownia istnieją już duże zakłady produkcji petrochemicznej, produkcji węglowodórnych, przetwórstwa tworzyw sztucznych, produkcji koncentratów, a także maszyn i urządzeń.

W strukturach Parku Przemysłowego Blachownia Sp. z o.o. funkcjonuje Jednostka Ratownicza Blachownia, świadcząca usługi związane z ochroną przeciwpożarową i zabezpieczeniem terenu. Jednostki ratownicze są w stanie dotrzeć do każdego miejsca na terenie przemysłowym w przeciągu 3-4 minut od wezwania. To istotne, gdyż teren przemysłowy skupia przede wszystkim firmy z branży chemicznej, więc w razie pożaru lub innego zagrożenia ko-

nieczne jest natychmiastowe działanie. Innym ważnym aspektem jest ochrona osób i mienia prowadzona na terenie Blachowni, nadzorująca ruch osobowy i samochodowy na tym terenie.

Park Przemysłowy Blachownia jest młodym tworem, który kończy wstępny okres organizacji. Wciąż są prowadzone prace nad udoskonaleniem infrastruktury, aby spełnić oczekiwania zarówno przyszłych inwestorów, jak i tych, którzy już zgłaszają swoje oferty.

Park Przemysłowy Blachownia Sp. z o.o. jest na etapie przygotowań do pozyskania funduszy unijnych oraz z Funduszu Ochrony Środowiska – z przeznaczeniem na rewitalizację terenów po zlikwidowanych zakładach.

- Pragniemy żeby działalność parku nie skupiała się na jed-

nej tylko gałęzi – mówi Marian Worobiec, dyrektor Parku Przemysłowego Blachownia. – Ma być stabilny finansowo. Celem Parku jest tworzenie atrakcyjnego środowiska dla prowadzenia biznesu w różnych gałęziach gospodarki.

Park Blachownia zaprasza zarówno dużych inwestorów, pragnących postawić tutaj swoje fabryki jak i mniejszych, rozpoczynających przygodę z biznesem. Pozwoli to na tworzenie nowych miejsc pracy, spowoduje lokalne ożywienie gospodarcze i wzrost konkurencyjności i poprawę atrakcyjności inwestycyjnej regionu.

Maria Leżucha



Park Przemysłowy Blachownia
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością



Forum Biznesu

DODATEK INFORMACYJNO-PROMOCYJNY

Redaktor prowadzący: Anna Biszkowiecka
Zespół: Maria Leżucha, Grażyna Ulman, Magdalena Zastawnik, Sylwia Zawadzka, Małgorzata Rakoczy, Zofia Petelenz, Jacek Koziol

Fotokład: KorGraf

Wydawca: Media Press

40-085 Katowice, ul. Mickiewicza 29

tel./fax (032) 207 28 44, 207 24 60

e-mail: redakcja@forumbiznesu.pl

www.forumbiznesu.pl