

## Najnowocześniejsze maszyny gwarancją stałego rozwoju firmy

Dzięki jednej z najnowocześniejszych linii produkcyjnych w Europie opartej na maszynach grupy Weinig, prywatna, rodzinna firma Stoltur z Turku (Wielkopolska), mogła wejść z podniesionym czołem na wymagające rynki unijne.

Stoltur od czterech pokoleń produkuje w Turku trumny, które w 83% eksportowane są do Niemiec, Holandii i Włoch, ale także do Belgii, Holandii, Francji, Anglii, Dani.

Nasz produkt posiada własną i co ważne rozpoznawalną w Europie markę - podkreśla Jan Miller, współwłaściciel zakładu - i mimo, że większość eksportowanych trumien trafia do hurtowni skąd są dopiero kupowane przez pojedynczych odbiorców, nie jest to produkt anonimowy tylko w pełni rozpoznawany, znany i doceniany. Własną pozycję na rynkach wypracowaliśmy dostarczając produkt wysoce przetworzony i co za tym idzie - wartościowy. Udział trumien najtańszych w sprzedaży ogółem jest niewielki.

Konsekwentna w pełni powtarzalna produkcja, najwyższej jakości trumien, połączona z kompleksowym zapatrywaniem odbiorców własnym sprawnie funkcjonującym transportem zaowocowała tym, iż w chwili obecnej turkowski zakład jest największą firmą produkującą trumny w Europie środkowowschodniej.



Kupiona jakiś czas temu prasa polskiego producenta, co prawda nadal pracuje, jednak jest urządzeniem niezwykle wadliwym

Obecnie Stoltur zatrudnia 120 pracowników, z których część ma możliwość pracy na jednej z najnowocześniejszych w Europie linii produkcyjnej pozwalającej w sposób płynny pozyskiwać z nieobrobionej tarcicy gotowy element w wymiarze brutto. Prze-

złożoną z maszyn firmy Weinig, będących pod ciągłym monitoringiem producenta, dzięki połączeniu on-line, co gwarantuje najlepszą z możliwych ob-



Dumą firmy jest między innymi strugarka profilarka Kupfermühle

szługę serwisową. Najpierw tarcica kierowana jest do sterowanej komputerowo pilarki Raimann ProfiRip KR 310M, która za pomocą wiązki lasera ocenia krzywiznę deski i optymalizuje cięcie w celu pozyskania jak największej ilości surowca. Dalej przycięte deski samoczynnie transportowane są na prasę Dimter ContiPress 2500, na której w trybie ciągłym są klejone w większe płyciny, a na końcu docinane na odpowiednią szerokość i długość.

Tak przygotowany materiał wyjściowy trafia do strugarko-żłobiarek, których przedsiębiorcy obrabiają drewno przy jakiegokolwiek produkcji mogą tylko Stolturowi pozazdrościć. Czterostronna strugarka Unimat 23 EL, będąca trzecią maszyną

linii technologicznej ma za zadanie przestruć czterostronnie tarcicę i radzi sobie z tym doskonale z szybkością 36 m/min. Natomiast sześciogłowicowa strugarka Unimat 1000 Star wraz z automatycznym podajnikiem EM-11 produkuje listwy profilowane. Za końcową obróbkę elementów trumien odpowiedzialne jest jedno z najnowszych centrów obróbkowych firmy IMA - Bima 310. Dzięki tym wszystkim urządzeniom powstają gotowe półprodukty.

Urządzenia te w powiązaniu z wielokoleniowym doświadczeniem właścicieli sprawiają, że zakład jest w stanie produkować obecnie ponad 2500 trumien miesięcznie, co stawia go w ścisłej czołówce europejskiej.

- Trumny to wbrew pozorom nie

jest „prosty”, w przenośni i dosłownie, temat - tłumaczy J. Miller. - Tutaj większość połączeń, w przeciwieństwie do mebli, nie ma kąta prostego, dodatkowo łączone powierzchnie rzadko kiedy mają proste krawędzie ponieważ są one profilowane. Żadna fabryka mebli nie mogłaby z dnia na dzień zająć się produkcją wysokojakościowych trumien. Ze względu na brak odpowiednich maszyn, ale także na brak doświadczenia, tak ważnego w tej dziedzinie. W naszej rodzinie już czwarte pokolenie zajmuje się produkcją trumien. Ponad 100-letnie doświadczenie jest tutaj kwestią zasadniczą, która umożliwia nam osiągnięcie tak znaczącej pozycji na rynku.

Dumą firmy jest także strugarko-profilarka Kupfermühle, profilująca dowolne kształty w surowcu.

- To prawdziwy mercedes wśród maszyn, a na dodatek wykonywany na indywidualne zamówienie - mówi właściciel. - Dzięki temu urządzeniu można uzyskiwać dowolne krzywizny krawędzi i płaszczyzn co przy produkcji trumien o takich właśnie zaokrąglonych kształtach jest niezwykle istotne.

Rodzynkiem jest urządzenie Salvadeo poziomujące szlifowane elementy, tak ażeby szlif był idealnie równoległy, a dzięki temu perfekcyjnie wykończony.

Ponieważ trumny wytwarzane są bez użycia choćby jednego gwoźdźca inne urządzenie docinające, wierzące i frezujące firmy Franke przygotowuje obrobione i wyszlifowane elementy składowe trumien do połączenia specjalnymi łącznikami narożnikowymi, nabijanymi ręcznie przez doświadczonych pracowników.

Dzięki tym wszystkim maszynom i urządzeniom jakość wykończenia powierzchni drewna zastosowanego do produkcji oraz jakość połączeń poszczególnych elementów spełniają wszelkie nawet najbardziej wygórowane oczekiwania.

Trumny wytwarzane są głównie z drewna sosnowego, dębowego, olchy i jesionu, ale także z gatunków egzotycznych na przykład z mahoniu.

- Kupiliśmy także urządzenie firmy Italtape Formatic 25 G/P do profilowego okleinowania niższej klasy tarcicy wysokiej klasy fornirem - mówi właściciel firmy. - Dzięki temu, na przykład, sosna trzeciej klasy może imitować orzech.

Dodatkowo szcycimy się tym, iż cała produkcja jest oparta na tarcicy polskiej, no oczywiście z wyłączeniem gatunków egzotycznych.

Niestety w chwili obecnej coraz częściej zaczynamy rozważać możliwość importu dębu z Francji, głównie dlatego, że u nas brakuje surowca odpowiedniej jakości, ale także ze względu na to, że dąb francuski jest po prostu tańszy!

Kolejną ciekawostką w tym zakładzie jest amerykański system pomp



Unimat 23 EL jest jedną z kilku maszyn grupy Weinig, pracujących w Stolturze

lakierniczych, które podają na pistolet sam lakier bez powietrza.

Takie rozwiązanie daje możliwość nanoszenia lakierów o dużych gęstościach i co najważniejsze pozwala na

we dla środowiska farby, lakiery i kleje za co firma otrzymała tzw. „Numer producenta” nadany przez Senat Miasta Berlina, umożliwiający swobodny handel na terenie Niemiec.

Zamierzenia właścicieli są ambitne, planowane są kolejne inwestycje na 110 lecie firmy. Pozwoliłyby one znaleźć się jej w pierwszej trójce producentów europejskich. Wszystko wskazuje na to, że tak się stanie, a utwierdza w tym przekonaniu fakt iż Stoltur może się pochwalić nieczęsto spotykanym 20% przyrostem sprzedaży z roku na rok.

Planowane inwestycje szacowane są na około siedem milionów euro i przewidują poszerzenie zakładu o najnowocześniejszą linię lakierniczą do lakierowania lakierami wodorociekalnymi utwardzanymi UV. Jest to też podyktowane chęcią wejścia na rynek francuski, który takich technologii wymaga.

Inne są wymagania odbiorców niemieckich, inne odbiorców włoskich, a jeszcze inne odbiorców francuskich. I sukces firmy Stoltur polega między



Jedną z najnowocześniejszych w Europie linii produkcyjnych oparta na maszynach Weinig jest chluba firmy

duże oszczędności materiałów. Dość należy, że do lakierowania używane są nietoksyczne produkty firmy Petr Lacke.



Płycizny są przycinane na szerokość i długość

waża młoda wykwalifikowana kadra, co pracodawcom zapewnia komfort posiadania pracownika na lata. Regularnie przyjmowani są też uczniowie mogący przyuczyć się do zawodu.

Obrzynana tarcica trafia na linię



Nowość firmy IMA, widywana raczej na targach, w Stolturze już pracuje pełną parą  
Fot. (8) GD - Krzysztof Fechner



Niezawodna prasa Dimter ContiPress 2500 będąca częścią linii produkcyjnej

Trumny firmy Stoltur są wyrobami o wysokim stopniu przetworzenia, zaliczanymi od lat na targach europejskich do najlepszych na rynku. Przy produkcji używane są nieszkodli-

innymi także na tym, że jej właściciele potrafią dostosować produkcję idealnie do potrzeb danego, konkretnego i specyficznego rynku.

Krzysztof Fechner



Na tym trzy hektarowym polu ma stanąć hala o powierzchni 6000 m<sup>2</sup>