

# Trumny mają narodowy styl

**Konkurencyjność polskich trumien z Turku (Wielkopolska) na rynku niemieckim jest tak duża, że produkcją zainteresowała się nawet niemiecka telewizja ARD1, która specjalnie przyjechała do Polski nakręcić kilkuminutowy film dokumentalny o firmie Stoltur.**

Jan Miller, współwłaściciel Stolturu, ze smutkiem stwierdza, że nadal patrzy się na Polskę jak na „trzeci świat”. A przecież, co jest faktem bezspornym, trumny wytwarzane w Turku są niekiedy jakościowo lepsze od niemieckich, a przede wszystkim od nich tańsze.

Produkowane w Turku od trzech pokoleń trumny są konkurencyjne, a nawet przewyższają jakością wyroby europejskie. To marka, wypracowana tylko i wyłącznie z rodzinnego doświadczenia i kapitału jest znana i rozpoznawana w Unii Europejskiej.

- Niestety dla zakładów naszych zachodnich sąsiadów, a „stety” dla nas trumny - tłumaczy J. Miller

- niektóre z nich już nie wytrzymały konkurencji z nami i musiały wycofać się z rynku. My przysposobiliśmy sobie niemiecką technologię i organizację pracy, kupujemy materiały wymagane przez tych, konkretnych, odbiorców, pracujemy na najnowocześniejszych maszynach i urządzeniach i na dodatek oferujemy gotowy produkt po bardzo konkurencyjnej cenie.

## Firma od czterech pokoleń

Pod koniec XIX wieku Ignacy Miller będący właścicielem zakładu stolarskiego wyrabiał w nim trumny na potrzeby własnej dużej firmy pogrzebowej w Łodzi. W zakładzie tym pracował i uczył się jego syn Ignacy Jakub Miller, który w 1898 roku wraz z żoną Heleną

osiedlił się w Turku i uruchomił tam własny zakład wyrobu trumien oraz zakład pogrzebowy. Od tego momentu właściciele datują rozpoczęcie pro-



Jan Miller należy już do czwartego pokolenia wytwarzającego a „stety” dla nas trumny

dukcji trumien w turkowskiej firmie Stoltur. Produkcji, która z pokolenia na pokolenie trwa w rodzinie Millerów już od 105 lat!

Początkowo zakład zlokalizowany był na terenie rodzinnego majątku w Turku. Zakład działał nieprzerwanie podczas II wojny światowej. Syn Ignacego - Zbigniew, pracował wówczas przymusowo w niemieckiej stolarni, gdzie nauczył się fachu i niemieckiej organizacji pracy. Gdy wrócił po wojnie do kraju uzyskał tutaj tytuł czeladnika.

W 1957 roku Z. Miller zarejestrował zakład na siebie i po śmierci ojca dynamicznie rozwinął działalność firmy, zostając w międzyczasie mistrzem stolarskim. W parę lat później Z. Miller

rozpoczął budowę nowej stolarni, która z powodzeniem funkcjonuje do dnia dzisiejszego. Jego dwaj synowie - Jan i Marian Miller od dzieciństwa przygotowywani byli do zawodu, zdobywając pierwsze szlify przy ojcu, który długo służył im radą i doświadczeniem. Obaj ukończyli technikum przemysłu drzewnego w Jarocinie, a Jan studiował ponadto mecha-

niczną technologię drewna na Akademii Rolniczej w Poznaniu.

Jan zajmuje się obecnie w firmie administracją, kadrami i marketingiem, natomiast jego brat Marian - sprawami dotyczącymi produkcji. Razem przeszli wszystkie szczeble pracy w zakładzie.

## Podglądanie patentów

Przełom w rozwoju firmy nastąpił na początku lat osiemdziesiątych, z chwilą przejęcia firmy przez braci. Pełen profesjonalizm produkcji trumien oraz świadczenie usług pogrzebowych na najwyższym poziomie - temu celowi służyły zagraniczne podróże braci i „podglądanie” patentów europejskich. W 1991 roku rozpoczęto budowę kolejnego, największego i obecnie głównego zakładu, wraz z siedzibą spółki, w którym z początkiem 1994 roku ruszyła nowoczesna linia produkcyjna.

W 1998 roku rozpoczęto ogromną inwestycję związaną z rozbudową powierzchni produkcyjnej zakładu o kolejne 2500 m<sup>2</sup> i zamontowanie najnowocześniejszych linii technologicznych sterowanych komputerowo oraz uzupełnienie cyklu produkcyjnego o nową automatyczną suszarnię.

- Zbliżyliśmy się do momentu, kiedy całe zaplecze technologiczno-maszynowe osiągnie maksymalny poziom rozwoju i wydaje się, że nic więcej nie będzie można zrewolucjonizować - stwierdza właściciel zakładu. - I z tego choćby powodu najmłodsze pokolenie Millerów przygotowywane do przejęcia zakładu, czyli mój syn, nie uczy się już technologii drewna, a właściwego, nowoczesnego zarządzania firmą.

Na rynku rodzimym sprzedawane jest jedynie 0,6% produkcji. Jest to po części spowodowane ogromną ilością lokalnych producentów „warsztatowych”. Wykonujących często trumny złej jakości, ze złych materiałów. Nie mających o ich produkcji większego pojęcia, ale będących wytwórcami lokalnie znanymi, od których zawsze się trumny kupowało.

## Trumna trumnie nie równa

W Stolturze produkuje się trumny przestrzegając technologii i stylistyki niemieckiej i zupełnie odmiennej - włoskiej. Jest to znakomity przykład



Plac składowania surowca - nienaganny porządek i ład

na to, iż wstępując do Unii Europejskiej producenci wszelakich wyrobów muszą zdać sobie sprawę, że nie ma czegoś takiego jak rynek jednolity. Owszem, jest wspólny, szeroko pojęty obszar wymiany handlowej, ale nie jednolity. Każde z państw członkowskich ma własną, autonomiczną specyfikę i żeby odnosić sukcesy na wielu rynkach zbytu trzeba się do tej odmienności przystosować najlepiej jak tylko można.

I dlatego właśnie, w zakładzie są dwie odrębne, równoległe linie produkcyjne. Do momentu wytworzenia wstępnie przygotowanych półproduktów to jest, boków, szczytów, spodów i wierzchów trumien, jest to produkcja wspólna. Jednak później rozwidła się

rzeźbione zdobienia i co jest godnym podkreślenia - wszystkie wykonane ręcznie.

W związku z tym w zakładzie funkcjonują także dwie niezależne lakiernie i magazyny.

## Porządek i solidność

Przebywając w zakładzie uderza ład i porządek tu panujący. Przed halami próżno szukać jakichkolwiek zbędnych przedmiotów, a na placu składowania drewna, niczym rzymscy legionisi zbrani w symetryczną falangę, czekają na swoją kolej pakiety tarcicy. Jak mawia właściciel - my nie mamy czasu na bałagan! Wszystkie odpady poprodukcyjne są pneumatycznie przenoszone do silosu zbiorczego. Z niego, po opadnięciu na dno, podajnik ślimakowy transportuje je do kotła firmy Weiss, w którym są spalane. Energia cieplna uzyskana w ten sposób wykorzystywana jest w suszarniach oraz do ogrzewania hal i budynków socjalnych. Wszelkie nadmiary odpadów są odsprzedawane firmie produkującej płyty drewnopochodne.

Firma już trzykrotnie zdobywała prestiżowy tytuł przedsiębiorstwa Fair Play w konkursie organizowanym przez Krajową Izbę Gospodarczą. Ostatnio w związku z tym otrzymała złoty certyfikat Fair Play stawiający ją wśród grona firm promujących zasady etyki, uczciwości i solidności w działalności gospodarczej.

W zeszłym roku Stoltur znalazł się na zaszczytnym dwunastym miejscu w „Złotej Setce” najlepszych firm Wielkopolski. Wszystko wskazuje jednak na to, że już w tym roku znajdzie się w pierwszej dziesiątce. Już produkuje 2500 trumien miesięcznie, a zamierza, poprzez dalsze inwestycje, wytwarzać ich jeszcze więcej.

Krzysztof Fechner



Trumny niemieckie są ręcznie zdobione

ona na dwa kierunki - włoski i niemiecki.

Trumny włoskie powstają z tarcicy o grubości 30 mm, z użyciem plastikowych łączników narożnikowych, którymi łączone są elementy składowe. Wykończone są lakierami poliesterowymi o wysokim połysku i widocznym rysunku drewna. Ozdabiane są motywami wycisknymi w drewnie.

Natomiast niemieckie wykonuje się z tarcicy o grubości 20 mm, łączonej na łączniki metalowe, wykańcza się lakierami matowymi z użyciem specjalnych podkładów, gruntów i izolacji, z całkowicie zakrytym rysunkiem drewna lub imitacją nanoszoną na etapie produkcji. W trumnach niemieckich często pojawiają się



W zakładzie produkuje się 2500 trumien miesięcznie



Trumny włoskie ozdabiane są motywami wycisknymi w drewnie  
Fot. (5) GD - Krzysztof Fechner

# Trzecia linia produkcji deski barlineckiej

**Stale rosnące zainteresowanie produktami marki Barlinek skłoniło firmę do wybudowania nowej linii produkcyjnej deski barlineckiej o wydajności około 1 500 000 m<sup>2</sup> rocznie.**

Otwarcie trzeciej linii produkcyjnej deski barlineckiej nastąpi jeszcze w roku 2004 i pozwoli zwiększyć produkcję do poziomu 4 mln m<sup>2</sup>. Nowa hala wraz z częścią magazynową oraz sezonownią ma powierzchnię 11 400 m<sup>2</sup>. Na jej potrzeby zostały zakupione najnowocześniejsze urządzenia podnoszące wydajność oraz gwarantujące najwyższą jakość wyrobów.

System WoodEye służy do kontroli, wykrywania i klasyfikacji jakościowej wad występujących w drewnie. Daje całkowitą pewność



wykrycia różnic w odcieniu i barwie lamelek bez zatrzymywania, a nawet zwalniania tempa produkcji. Wykrywa on także wszelkie inne błędy i skazy, jak np. odchylenia od kąta, zakłóco-

na prostoliniowość, błędy wymiaru, gniazda żywicy, sęki i dziury po sękach, drobne ubytki, czyli wszystko to, co może mieć wpływ na końcową jakość drewna i jego przydatność przy produkcji podłóg naturalnych.

Ponieważ bardzo istotnym elementem podczas produkcji wyrobów z drewna jest uzyskanie odpowiedniego wysuszenia surowca, częścią nowej linii produkcyjnej jest zespół komór suszarniczych o pojemności ładunkowej ponad 2000 m<sup>3</sup>. Wysoką jakość produktu końcowego zapewniają wentylatory rewersyjne, gwarantujące dwukierunkowy przepływ powietrza i możliwość regulacji szybkości jego przepływu. Perfekcyjną dokładność i stabilność parametrów zapewniają elektroniczne urządzenia, które umożliwiają automatyczną, cyfrową kontrolę cyklu suszenia, wizualizację cyfrowe wszystkich parametrów, sondowanie temperatury i wilgotności drewna, wizualizację zużycia wody, energii elektrycznej i termicznej.

Dla zachowania wszelkich wymagań



bezpieczeństwa i ochrony środowiska firma zadbała o instalację przeciwpożarową, wyposażoną w nowoczesne systemy nadzorowania, wykrywania i wygaszania isker. Dzięki wysokiej wrażliwości czujników, system rozpoznaje i natychmiast niweluje niebezpieczne iskrzenie. Centralka uruchamia układ gaszenia wodą, który pod ciśnieniem 7

barów wytwarza silnie rozpyloną mgłę wodną tłumiącą wszelkie iskry. Linia wyposażona będzie także w samodzielną lakiernię, nowoczesny węzeł obróbki, a także urządzenia do pakowania wyrobu. Całość inwestycji zamyka rozbudowa kotłowni. Rozbudowa zakładu Barlinek SA oznacza około 200 nowych miejsc pracy.  
(NAD)