

PRZYGOTOWANI DO BOOMU



Radosław Kwiatkowski
prezes Apakor-Rokita Sp. z o.o.

Do fabryki aparatury przemysłowej „Apakor-Rokita” sływa więcej zapytań ofertowych niż w czasach kryzysu. Dzięki inwestycjom zakład jest w stanie realizować coraz trudniejsze zadania. Z Radosławem Kwiatkowskim, prezesem zarządu „Apakor-Rokita” Sp. z o.o., czołowego producenta aparatury przemysłowej w Polsce, rozmawia Mariusz Krysiak.

Jaka jest rola Apakoru w procesie budowy instalacji przemysłowych?

Dopasowujemy się do wymagań klienta i zgodnie z jego potrzebami przyjmujemy rolę projektanta, producenta i dostawcy urządzeń, często zajmujemy się też ich montażem i wykonaniem orurowania.

A bycie generalnym wykonawcą?

W miarę wzrostu naszych kompetencji przejmujemy również rolę generalnego wykonawcy. To wymaga całkiem innych umiejętności, nasze aparaty są wtedy istotną częścią realizowanej inwestycji, ale oprócz nich musimy przygotować komplet wymaganych dokumentów do wykonania projektu, uzyskać pozwolenie na budowę, nadzorować wykonywanie prac budowlanych, instalacji elektrycznych oraz układów sterowania. Inwestor często oczekuje, że efektem naszej pracy będą

pozwolenie na użytkowanie nowo powstałego obiektu. Są to umiejętności jakimi do niedawna nasza spółka nie dysponowała. Dla sprostania tego typu zadaniom konieczna była rozbudowa działu inżynieryjnego i zatrudnienie w nim ludzi posiadających odpowiednią kompetencje. W czasie realizacji każdej budowy i w każdej roli, w jakiej występuje Apakor, bardzo istotna jest konsekwencja w działaniu, spełnienie wymagań inwestora i dążenie do realizacji założonych celów. Często trzeba wykazywać się zdolnością rozwiązywania bardzo różnych problemów technicznych, logistycznych czy personalnych.

Tego wymagają klienci?

Tak, kładą główny nacisk na trzy podstawowe aspekty: jakość, cenę i terminowość. W chwili obecnej, w dobie inwestycji realizowanych przez generalnych wykonawców „pod klucz”, zgranie w czasie dostaw poszczególnych elementów wyposażenia instalacji nabrało szczególnej wagi. Spotykamy się coraz częściej z takim podejściem klientów, że akceptują wyższą cenę pod warunkiem kompleksowej realizacji dostaw.

Czyli zadania do wykonania są coraz trudniejsze?

Trudniejsze, choć niekoniecznie pod względem technicznym, a raczej organizacyjnym. Wymagają zaangażowania większej liczby osób, dokładnego zgrania wszystkich elementów. W ostatnim czasie jednym z bardziej skomplikowanych zadań było zlecenie na wykonanie zbiorników cystern kolejowych do przewozu ciekłego chloru. Aby się tego podjąć, dokonaliśmy analizy naszych możliwości technicznych i logistycznych związanych z realizacją seryjnej produkcji zbiorników o pojemności ponad 50 m³. Musieliśmy zmienić i przystosować naszą halę dla spełnienia wymagań zarówno klienta, jak i stosownych przepisów i przygotować linię produkcyjną. Wykonaliśmy całkowity remont części hali wraz z zabudową nowego torowiska, stanowisko do montażu cystern, stanowisko do ich litrażowania, a następnie do napełniania azotem.

Konieczne było wykonanie szeregu przyrządów potrzebnych do sprawnego montażu tychże zbiorników, większość z nich to przyrządy własnej konstrukcji, powstałe przy budowie prototypu w wyniku poszukiwania rozwiązań ułatwiających i przyspieszających cały proces.

Oprócz zmian wyposażenia hali i układu transportu wewnętrznego konieczne było także zainwestowanie w ludzi. Musieli oni zostać przeszkoleni i uzyskać uprawnienia w zakresie spawania nowego dla nas gatunku stali nową technologią (spawanie łukiem krytym). Również zakład musiał uzyskać dopuszczenia do spawania nową metodą. Uzupełnieniem tego procesu i również celem samym w sobie było uzyskanie pełnego certyfikatu systemu zarządzania jakością w spawalnictwie EN ISO 3834-2.



/ Poliole

/ Środki powierzchniowo czynne

/ Chlor i alkalia

/ Produkty fosforopochodne

Instalacja produkcyjna nowego Rokopolu IPol

PCC Rokita. firma chemiczna nowej generacji



W efekcie tych prac w chwili obecnej jesteśmy w stanie sprostać wysokim normom jakościowym dotyczącym wykonania transportowych zbiorników kolejowych.

To dzięki temu pilotażowemu zamówieniu przed Wami otwiera się nowy rynek...

Dokładnie tak. Wiem, że potrafimy to robić dobrze, że jesteśmy w stanie spełnić najwyższe wymagania jakościowe, dlatego też planujemy nawiązać współpracę z producentami wagonów z Unii Europejskiej.

Doceniają nas też poza granicami kraju. Produkowaliśmy i dostarczaliśmy mieszalniki do homogenizacji smaru do Australii. Do tego zlecenia zostaliśmy wybrani przez niemiecką firmę z siedzibą w Polsce. Zanim jednak doszło do podpisania kontraktu niemieccy inżynierowie wytypowali 6 firm i dokonali ich audytu szukając najlepszego wykonawcy. Zaufali nam. Mieszalniki zostały wykonane w krótkim czasie i z bardzo dużą precyzją (mieszadło planetarne), wykonaliśmy w zakładzie wszystkie testy sterowania i próby ruchowe, tak aby mieć pewność, że mieszalniki będą niezawodne. Nie mogliśmy sobie pozwolić na reklamację urzędów, które pracują w Australii,

że względu na ogromne koszty – przede wszystkim logistyczne – dlatego bardzo nas cieszy ich niezawodność.

Czyli można się spodziewać kolejnych zagranicznych zamówień?

Pracujemy nad tym. Mogę tylko powiedzieć, że szykuje się duże zamówienie do jednego z krajów arabskich. Jednak to, czy dojdzie ono do skutku w głównej mierze zależy od przezwyciężenia barier gospodarczo-prawnych, takich jak np. embargo czy cła. To niezwykle trudny temat, ale takich trudnych tematów jest coraz więcej – mamy swoją markę i renomę, dlatego coraz częściej zgłaszają się do nas klienci, którym zostaliśmy poleceni przez zadowolonych inwestorów.

Jak obecność w grupie PCC przekłada się na zamówienia dla Apakoru?

Apakor jest prężnie rozwijającą się firmą, posiadającą ogromne doświadczenie w zakresie produkcji oraz remontów aparatury przemysłowej. Obecność w międzynarodowej Grupie PCC jest gwarancją stabilności oraz wiarygodności firmy, co niewątpliwie wpływa na wzrost atrakcyjności firmy na

ryнку. Różnorodność Grupy PCC i działanie w myśl jej hasła Synergies at work pozwala nam osiągać więcej.

Trudniejsze w realizacji zamówienia wymagają zapewne nowych inwestycji?

Nieustannie inwestujemy, aby utrzymać swoją pozycję na rynku oraz aby sprostać nowym, coraz bardziej skomplikowanym wyzwaniom. Celem realizowanych inwestycji jest zwiększenie mocy produkcyjnych oraz poprawa jakości produkowanych wyrobów i usług. Wydatki inwestycyjne w pierwszej połowie 2010 roku wyniosły 3,6 mln zł i zostały przeznaczone m.in. na zakup nowego słupowysięgnika firmy ESAB do spawania łukiem krytym, który przyczyni się do wzrostu mocy produkcyjnych oraz znacznej poprawy jakości wykonywanych złączy spawanych. W tej chwili praktycznie uzyskujemy spoiny bez wad.

Na czym to polega?

Sam zaczynałem swoją przygodę z Apakorem od praktyk, gdzie miałem możliwość nauki podstaw spawania. Dobry spawacz to wiedza, ale przede wszystkim dobra, pewna ręka. Natomiast automat sprowadza



cały proces obsługi do uruchomienia przyciskiem i kontroli parametrów na panelu sterującym. Człowiek męczy się znacznie szybciej niż maszyna – ten automat może spawać 24 godziny na dobę i przez te 24 godziny robić to w tak dokładny sposób, by praktycznie nie powstawały żadne niezgodności spawalnicze.

Czyli zaczął Pan od praktyk, a dziś jest Pan prezesem?

Tak, cieszę się, że moje zaangażowanie i mój wkład w rozwój Apakoru został zauważony i doceniony. Pracuję tu od 11 lat i dobrze wiem, co powinniśmy doskonalić i ulepszać, ale wiem też jak wyciągnąć z Apakoru to co najlepsze. Takie przejście zakładu „od dołu do góry” bardzo pomaga w zarządzaniu. Łatwiej jest rozmawiać z kontrahentami o szczegółach technicznych, terminach czy innych sprawach związanych z kontraktami. Oczywiście dynamiczny rozwój Apakoru w ostatnich latach to nie tylko moja zasługa – bez ambitnego, zgranego zespołu, który chce realizować coraz trudniejsze zadania, z pewnością nie byłoby to możliwe.

Wracając do inwestycji – czego jeszcze możemy się spodziewać?

W ubiegłym tygodniu podpisaliśmy z firmą Demag umowę na dostawę dwóch suwnic o udźwigu 16 ton każda, umożliwiających pracę w tandemie.

Pozostałe wydatki inwestycyjne zaplanowane na 2010 rok wynoszą 5,8 mln zł. Środki te zostaną przeznaczone głównie na zakup nowych maszyn i urządzeń produkcyjnych oraz modernizację posiadanej infrastruktury technicznej. Szczególnie warty wspomnienia jest zakup nowych czterorolkowych walców do zwijania blach,

które umożliwią zwiększenie zarówno grubości, jak i szerokości zwijanych blach. Obecnie jesteśmy w końcowej fazie negocjacji kontraktu na ich dostawę. Jeśli chodzi natomiast o większe aparaty, to rzeczywiście co jakiś czas pojawiają się zapytania dotyczące reaktorów czy wymienników, których wykonania musieliśmy niestety odmawiać ze względu albo na grubość płaszczka i wynikające z tego problemy z walcowaniem i spawaniem, albo dużą masę i problemy transportowe wewnątrz hali produkcyjnej. W tej chwili dzięki automatowi spawalniczemu trudności ze spawaniem zostały rozwiązane, problem z transportem wewnątrz hali rozwiązują nowe suwnice i torowiska technologiczne, a w najbliższym czasie zamontujemy w ścianie szczytowej hali wielkogabarytową bramę umożliwiającą łatwy transport aparatów na zewnątrz.

Głównym celem wymienionych inwestycji jest wzrost przewagi konkurencyjnej Apakoru realizowany poprzez zwiększanie mocy produkcyjnych, wzrost wydajności oraz stałą poprawę jakości produkowanych aparatów. Za podjęciem decyzji o inwestycjach przemawia również fakt, że marże uzyskiwane na skomplikowanych aparatach są znacznie wyższe niż na prostych konstrukcjach.

Inwestycje ruszyły, więc w przyszłość patrzy Pan optymistycznie?

W ostatnim okresie odnotowaliśmy znaczny wzrost liczby zapytań ofertowych, co jest przejawem poprawy i ożywienia rynku. Część tych zapytań to aktualizacje ofert wstrzymanych bądź inwestycji przesuniętych w czasie, co pozwala sądzić, że przyszły rok powinien być lepszy. Obecnie jednak poziom rentowności



APAKOR–ROKITA

Zakład Budowy Aparatury „APAKOR–ROKITA” Sp. z o.o. jest czołowym producentem aparatury przemysłowej w Polsce. Realizuje i realizował zlecenia dla takich firm jak PCC Rokita SA, KGHM Polska Miedź SA, PKN Orlen SA, Polimex-Mostostal SA, Foster Wheeler Energia Polska Sp. z o.o., CB&I Lummus s.r.o., BP Koksoprojekt Sp. z o.o., Fuchs Oil Corporation Sp. z o.o., Orlen Projekt SA, AREVA T&D Sp. z o.o., NGK Ceramics Polska Sp. z o.o., Synthos PBR s.r.o.

Do kluczowych realizacji zaliczyć należy m.in.:

- wykonanie instalacji polioli o zdolności 30 tys. ton rocznie dla PCC Rokita SA – dostawa i montaż aparatów;
- budowa wytwórni chemicznej środków siarczanowanych o wydajności 30 tys. ton rocznie dla Polimexu-Mostostal SA – dostawa i montaż aparatów;
- opracowanie dokumentacji technicznej, wykonanie i dostawa aparatów dla Polimexu-Mostostal SA w ramach inwestycji dla Koksowni Przyjaźń SA w Dąbrowie Górniczej;
- budowa wytwórni oksyalkilatów w Płocku dla PCC Exol SA – dostawa i montaż aparatów;
- remont na placu budowy wymiennika ciepła dla KGHM Polska Miedź;
- wykonanie aparatów dla PBPP PIEC-BUD Wrocław Sp. z o.o. w ramach inwestycji dla WZK Victoria w Wałbrzychu;
- wykonanie aparatów dla PA Conex Sp. z o.o. na potrzeby instalacji Claus II w PKN Orlen SA;
- wykonanie kolumny dezodorującej dla PKN Orlen SA;
- opracowanie dokumentacji technicznej, wykonanie i dostawa zbiorników dla Foster Wheeler Energia Polska Sp. z o.o. w ramach budowy instalacji kotłowej w Lukoil Energy & Gas Romania s.r.l.;
- opracowanie dokumentacji technicznej, wykonanie i dostawa aparatów dla instalacji polibutadienu dla Synthos PBR s.r.o.;
- wykonanie prac budowlanych, mechanicznych, APKiA i elektrycznych dla posadowienia i podłączenia 4 zbiorników – wody zdeminiaralizowanej i kwasu siarkowego – dla PCC Rokita SA;
- wykonanie rurociągu chloru dla instalacji chlorobenzenu, prace budowlane, mechaniczne, APKiA i elektryczne,
- odtworzenie Fabryki Kwasu Siarkowego. Roboty budowlano-montażowe w KGHM PM SA Huta Miedzi Głogów. Wykonanie, dostawa i montaż aparatu kontaktowego R501 dla Remy Sp. z o.o.

otrzymywanych zamówień nie jest jeszcze zadawalający i daleko odbiega od sytuacji z lat 2007–2008. Stąd prowadzone inwestycje.

Czyli kryzys jeszcze nie minął?

Niestety nie. Na szczęście udało nam się przejść przez jego najtrudniejszy okres unikając grupowych zwolnień. Firma zatrudnia wysokiej klasy specjalistów, a jednostkowy i prototypowy charakter

produkcji wymusza najwyższe kwalifikacje i szerokie umiejętności zatrudnionych pracowników. Trzon naszej kadry stanowią ludzie o dużym doświadczeniu praktycznym. Dążymy do tego, aby ich wiedza była przekazywana młodym pracownikom. Umiejętności i wiedza z zakresu budowy aparatów i urządzeń przemysłowych jest bardzo specyficzna i zdobywana przez doświadczenie, a praktycznie nie do zdobycia na uczelniach. Tutaj szansę powodzenia realizacji zadania daje doświadczenie ludzi. ■

