



Anna Strożek

# Słuszna decyzja o ulokowaniu zakładu w Polsce

**Produkty spółki Fischer & Kaufmann, która swoją główną siedzibę ma w Finentrop, w niemieckim regionie Sauerland, od 2007 r. są wytwarzane również w Polsce, w oddziale Fiuka Polska. Firma jest producentem części, które powstają w wyniku procesu obróbki plastycznej metalu na zimno. Produkty te znajdują zastosowanie w technologiach nadwozi, aktywnych środków bezpieczeństwa, układów wydechowych, silników oraz technologii napędów. Jak mówi prezes firmy, Hugo Bischoepink, branża, w której działa Fiuka, jest wyjątkowo wymagająca: „Jesteśmy specjalistą w formowaniu metalu na zimno, w związku z tym wszystkie produkty wprowadzane na rynek są częściami trudnymi, wymagającymi doskonałej jakości. Dlatego też można stwierdzić, że każde otrzymane przez nas zlecenie jest nietypowe i trudne”.**

**K**omponenty Fischer & Kaufmann są szeroko stosowane w branży motoryzacyjnej. Jak zapewniają przedstawiciele firmy, produkowane przez nią elementy poduszek powietrznych od lat poprawiają bezpieczeństwo kierowców na drodze. Znajdują one zastosowanie w ponad stu typach pojazdów – od samochodów małolitrażowych po luksusowe. Te precyzyjne części formowane ze stali wysoko wytrzymałych produkowane są metodą transferową na automatach do formowania o nacisku 315–400 t. Jak zdradzają eksperci firmy, pożądane napięcie powierzchniowe części uzyskiwane jest w wyniku specjalnego procesu czyszczenia z końcowym procesem natłuszczania. Komponenty te mają zastosowanie wyłącznie w poduszkach powietrznych dla kierowcy oraz pasażera i spełniają wysokie standardy bezpieczeństwa. „Komponenty do poduszek powietrznych to części głęboko tłoczone, które produkowane są w naszej tłoczni – wyjaśnia prezes firmy. – Chodzi przede wszystkim o części do poduszek powietrznych kierowcy, których podstawową funkcją jest przejęcie ładunku wybuchowego w celu ulotnienia gazu przy aktywowaniu poduszki”. Jeśli chodzi o obróbkę plastyczną, to firma ma do dyspozycji prasy do głębokiego tłoczenia o nacisku 150–1600 t, na których obrabiane są stal, stal szlachetna, tytan oraz aluminium.

Drugą gałęzią działalności firmy są technologie układów jezdnych. W portfolio firmy znajduje się wiele tego rodzaju produktów – od miseczek spręż-

żyny z tłoczonym siedliskiem i bez niego, poprzez uchwyty, dno zbiornika, aż po komponenty zespolone, grupy spawane do produkcji amortyzatorów, np. widelki zespolone czy pojemniki zespolone. Firma produkuje również akcesoria do montażu wahacza poprzecznego, osi, a także amortyzatorów. Części te powstają ze stali wysoko wytrzymałościowej bądź też z innych specjalnych stopów stali, a produkowane są dzięki narzędziom transferowym oraz postępowym i automatom do obróbki plastycznej metalu o nacisku do 800 t. W związku z różnymi formami profilowanymi części silników oraz układu jezdnych specjaliści firmy Fiuka stosują rolowanie jako bardziej atrakcyjną pod względem finansowym formę produkcji. Firma jest w stanie wyprodukować części o średnicy 60–250 mm. W technologii profilowania stosowane są maszyny specjalnego przeznaczenia, które zostały dostosowane do procesów i potrzeb firmy, takie jak: zautomatyzowane linie do rolowania w celu produkcji komponentów obrotowo-symetrycznych ze stali albo aluminium do zabudowy w silnikach bądź układach napędowych.

Klienci firmy w jej portfolio mogą także znaleźć szeroki wybór fabrykatów do zastosowań w silnikach oraz układach napędowych. Części produkowane do silników to różnego rodzaju koła pasowe oraz rolki napinacza paska rozrządu, z kolei do układów napędowych produkowane są na przykład tłoki, nośniki tłoków, krążki zaciskowe, a także kołnierze sprzęgła czy też podporników. Jak zapewniają eksperci firmy,

wszystkie te elementy to wagowo zoptymalizowane detale, z różnorodnie skomplikowanymi geometriami, wąskimi tolerancjami i wysoką jakością powierzchni w zakresie funkcyjnych obszarów cech szczególnych (dzięki czemu w zakresie komponentów, które odgrywają jakąś szczególną rolę, nie dochodzi do zakłóceń podczas eksploatacji). Komponenty, często ze stali wysoko wytrzymałościowych, produkowane są w procesach głębokiego tłoczenia jako części wsadowe bądź też półprodukty na nowoczesnych prasach serwomechanicznych o nacisku dochodzącym do 1500 t. Obróbka końcowa odbywa się na zautomatyzowanych centrach CNC, liniach do rolowania, prasach oraz płucz-kach z końcową 100-procentową kontrolą obszarów funkcyjnych cech szczególnych.

Firma Fischer & Kaufmann, produkując nowoczesne i oszczędne rozwiązania w obszarze technologii układów wydechowych, bierze udział w walce o niższą emisję spalin i czystsze środowisko. Jej komponenty stosowane do odprowadzania spalin w technice SCR (*Selective Catalytic Reduction*) czy też służące do oczyszczania spalin mają pomóc producentom samochodów w redukcji emisji spalin. Każdy z elementów technologii układów wydechowych może zostać dostarczony w różnorodnych wariantach. W odpowiedzi na potrzeby klienta produkowane są komponenty z różnych stali szlachetnych, a także ze stali chromowych, np. zespolone tuby wejściowe i wyjściowe, misa tuby, nośnik katalizatora, obudowa katalizatora, uchwyt. W portfolio znajdują się również złożone komponenty spawane za pomocą nowoczesnych robotów.

Firma ma także możliwość produkcji komponentów oraz komponentów zespolonych za pomocą zautomatyzowanych linii robotów spawalniczych, spawania CMT, spawania MIG/MAG, spawania WIG, spawania punktowego czy też innych metod łączenia. Jak zapewniają jej przedstawiciele, jakość gwarantowana jest między innymi przez udokumentowaną mikroskopową kontrolę spoin.

**KIETZMANN**  
COATINGS Sp. z o.o.

## ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNE:

- Katalforeza (KTL)
- Malowanie proszkowe
- Malowanie PVC

CERTYFIKATY:  
ISO TS 16 949  
ISO 14001  
OHSAS 18001

## PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

- Chemiczne / fosforanowanie cynkowe
- Śrutowanie
- Piaskowanie

Od 9 lat na rynku polskim. Ponad 50-letnie tradycje w zabezpieczeniach antykorozyjnych na rynku niemieckim.



KIETZMANN Coatings Sp. z o.o.  
ul. Św. Michała 2 | 68-100 Żagan | Tel.: +48 608 001 751

**Na kilka pytań, między innymi o polski oddział spółki, jej mocne strony i plany na przyszłość, odpowiedział nam prezes firmy Fischer & Kaufmann – Hugo Bischoepink.**

### Co wpłynęło na decyzję zarządu o założeniu polskiego oddziału firmy i dlaczego na jej lokalizację wybrali państwo akurat Komorniki koło Środy Śląskiej?

Nasi klienci już od lat zachęcali nas do utworzenia zagranicznego oddziału, niektórzy nawet o to prosili. W latach 80. pod uwagę były brane kraje takie jak Hiszpania i Portugalia. W latach 90. w centrum uwagi znalazły się kraje Europy Środkowo-Wschodniej. W końcu w roku 2004, po kilku podróżach do Europy Wschodniej, skoncentrowaliśmy się na Polsce. Komorniki koło Środy Śląskiej były w naszym odczuciu najlepszą lokalizacją dla oddziału, a wpływ na decyzję miały przede wszystkim zaangażowanie urzędującego w tym czasie burmistrza, a także mentalność osób tam zamieszkujących.

W dalszym ciągu jesteśmy przekonani, że podjęta przed ponad 10 laty decyzja o lokalizacji zagranicznego oddziału w Polsce, w Komornikach, była słuszna i że wspólnie z naszą bardzo zaangażowaną załogą będziemy

w stanie podolać wszelkim wyzwaniom. Warto dodać, że na tle niemieckiej spółki polski zakład radzi sobie bardzo dobrze. Korzystając z okazji, chciałbym podziękować wszystkim pracownikom za trud włożony w rozwój firmy przez cały okres funkcjonowania zakładu.

### Jak wygląda struktura polskiego oddziału? Ile osób w nim pracuje? Jakich specjalistów zatrudnia polska dywizja?

Obecnie zatrudniamy w Komornikach około 80 osób. Administracja jest bardzo uszczuplona, ponieważ obszary takie jak zakupy czy zbyty są stero-wane z Niemiec. Zarząd również ma swoją siedzibę w Niemczech.

Oczywiście zatrudniamy także specjalistów. Kierownik działu budowy narzędzi oraz kierownik tłoczni są specjalistami, którzy oprócz nadzoru produkcji mogą również kształcić pracowników. Chcielibyśmy w przyszłości szkolić młodych pracowników w polskiej narzędziowni stosownie do niemieckich standardów.



**oerlikon**  
balzers



Metal Forming



**BALINIT®FORMERA**

do stali o podwyższonej wytrzymałości

**BALINIT®FORMERA**

Opracowana do tłoczenia stali AHSS

- Wymagające tłoczenie i zaginanie > 500 MPa
- Obróbka stali o wysokiej wytrzymałości
- Głębokie tłoczenie materiałów AHSS
- Zaginanie stali AHSS
- Okrawanie blach AHSS

[www.oerlikon.com/balzers/pl](http://www.oerlikon.com/balzers/pl)

**oerlikon**  
balzers

”

W DALSZYM CIĄGU CHCEMY BYĆ  
INNOWACYJNI, ABY MÓC ZAPROPONOWAĆ  
KLIENTOM KORZYŚCI WYNIKAJĄCE  
Z NASZEGO DOŚWIADCZENIA

**Co jest produkowane w zakładzie? Dokąd trafiają te produkty?**

W polskim oddziale produkowane są dokładnie te same elementy, które schodzą z taśmy w zakładzie w Niemczech – komponenty do nadwozi, poduszek powietrznych, układów wydechowych, silników oraz napędu. Naszymi klientami są zarówno producenci aut – na przykład Audi, Volkswagen czy też Škoda – jak i dostawcy pierwszego, drugiego oraz trzeciego rzędu, wśród których można wymienić choćby firmy ZF Friedrichshafen (mająca oddziały w Niemczech, na Słowacji czy też w Meksyku), Tenneco czy Henniges. Większość naszych produktów eksportujemy do krajów Unii Europejskiej (do Niemiec, Hiszpanii, na Słowację, Węgry) – jest to prawie 90% wyrobów, ale część dociera też do Ameryki Północnej – na razie jest to co prawda zaledwie 3%, ale w najbliższym czasie udział eksportu poza Unię Europejską się powiększy.

**Proszę powiedzieć coś więcej o maszynach, na jakich pracuje się w zakładzie w Polsce.**

W Polsce dysponujemy automatami do formowania o nacisku 150–630 t. Poza tym w naszym parku maszynowym znajdują się urządzenia do spawania oraz tokarki CNC. Z kolei narzędziownia wyposażona jest w nowoczesne maszyny do produkcji narzędzi, takie jak centra do erodowania, frezowania czy też toczenia.

**Firma Fischer & Kaufmann została założona w roku 1938. Jak udało jej się utrzymać na rynku tak długo? Co według pana wyróżnia ją na tle innych firm o podobnym profilu?**

Przedsiębiorstwo ma korzenie w firmie rodzinnej. Przez te wszystkie lata zawsze koncentrowaliśmy się na rozwoju firmy, utrzymując badania i rozwój na bardzo wysokim poziomie. W dalszym ciągu chcemy być innowacyjni, aby móc zaproponować klientom korzyści wynikające z naszego doświadczenia. Nie obawiamy się konkurencyjnych firm, gdyż – tak samo jak Fiuka – każda z nich specjalizuje się w czymś innym.

**Podstawową zasadą managementu firmy jest ciągła poprawa procesów w każdym dziale przedsiębiorstwa. Proszę powiedzieć coś więcej na ten temat.**

W branży motoryzacyjnej już od lat zakorzeniona jest koncepcja „zero błędów”. Aby podjąć tę strategię, należy utrzymywać wysoką jakość w każdym dziale przedsiębiorstwa, my robimy to na przykład dzięki systemowi nagradzania za zgłaszanie nowych pomysłów, które w jakimkolwiek stopniu przyczynią się do usprawnienia, ulepszenia procesów, eliminacji błędów itp. Ciągły proces poprawiania skuteczności jest tylko jednym z wielu narzędzi potrzebnych na drodze do doskonałości. Ważne są oczywiście również szkolenia. Nasze kierownictwo projektów podejmuje własne inicjatywy, kieruje się strategią „zero błędów” oraz cechuje wysoką odpornością. Widać to na poszczególnych stopniach rozwojowych oraz produkcyjnych – od konstrukcji poprzez produkcję prototypów i budowy narzędzi aż po produkcję seryjną.

**Branża motoryzacyjna, dla której Fiuka produkuje komponenty, jest istotną gałęzią przemysłu, wymagającą odpowiedzialnych decyzji i zrównoważonego podejścia – między innymi jeśli chodzi o ochronę środowiska. Jak firma Fiuka wpisuje się w ekologiczne trendy?**

W naszym dziale rozwojowo-badawczym ze względu na wieloletnie doświadczenie w produkcji komponentów metodą obróbki plastycznej metalu na zimno jesteśmy w stanie już w początkowej fazie rozwojowej produktu zaproponować klientom innowacyjne pomysły, które przyczyniają się do ochrony zasobów naturalnych, a co za tym idzie – do aktywnej ochrony środowiska, niezależnie od tego, czy mowa o komponentach mających zastosowanie w technologiach układów wydechowych, czy też innych. Aby lepiej to opisać, spróbujemy zilustrować to krótkim przykładem: w rozwojowej fazie produktu stwierdzamy, że do produkcji danego komponentu możemy użyć cieńszego materiału, którego właściwości po formowaniu będą takie same jak tego z materiału grubszego. Z ekologicznego punktu widzenia odnosimy w tym wypadku podwójną korzyść: do produkcji tego detalu zużyjemy mniej materiału, a klientowi proponujemy komponent, który jest lżejszy – w ten sposób nie tylko zużywamy mniej energii, lecz także automatycznie redukujemy emisję CO<sub>2</sub>.

**Specjaliści Fiuki wykonują symulacje procesów formowania, dzięki którym są w stanie wyciągnąć wnioski do późniejszej produkcji już w jej wczesnym stadium. Proszę powiedzieć, na czym polega ta metoda.**

Za pomocą naszego programu symulacyjnego do głębokiego tłoczenia jesteśmy w stanie „wyprodukować” każdą część wirtualnie, na komputerze, oczywiście bez zastosowania jakiegokolwiek narzędzi do produkcji. Dlatego też w początkowej fazie rozwojowej produktu możemy stwierdzić, czy dany



planowany proces produkcyjny ma szansę na realizację, czy też nie. Dodatkowo możemy skontrolować, jak przy założonej grubości materiału zachowują się tzw. miejsca krytyczne detalu przy produkcji seryjnej ze względu na wytrzymałość. Jest to bodajże najważniejszy krok przy ocenianiu, czy komponent może zostać wprowadzony do produkcji seryjnej. Ponadto oprócz fazowych laboratoryjnych pomiarów komponentów oraz komponentów zespolonych możemy zaproponować również pomiary optyczne.

**Jakie plany na przyszłość ma firma? Czy myślą państwo o rozbudowie lub otwarciu kolejnego rozdziału?**

Jak już wcześniej wspominałem, chcielibyśmy kształcić narzędziowców, operatorów maszyn i urządzeń, a także specjalistów do obróbki skrawaniem według niemieckich standardów. Chodzi tu o dualny system kształcenia, w którym nauka trwa średnio trzy lata. W wypadku systemu dualnego (w zakładzie pracy i szkole zawodowej) nie istnieją żadne wymogi formalne – jest on otwarty dla wszystkich absolwentów szkół średnich, niezależnie od wyników w nauce, a także dla młodzieży niemającej świadectwa ukończenia szkoły.

Nasza firma wszystkim tym absolwentom szkół oraz osobom mającym dryg do zawodów technicznych chciałaby zaproponować solidne wykształcenie, a co za tym idzie – zapewnić miejsce pracy na wysokim poziomie, wymagające szczególnych zdolności.

Ponadto w tej chwili jesteśmy w fazie przygotowawczej do rozbudowy naszego polskiego oddziału. Po załatwieniu wszelkich niezbędnych formalności rozbudowane zostaną tłocznia oraz narzędziownia. W przyszłym roku zamierzamy zainwestować w kolejny automat do formowania o nacisku 315 t, a w najbliższej przyszłości skonkretyzujemy dalsze plany rozwoju, ale już w tej chwili myślimy o wyposażeniu naszej tłoczni w prasę o nacisku 1600 t po to, aby również w Polsce móc produkować elementy do skrzyń biegów. Decyzja o założeniu kolejnego oddziału zostanie podjęta wtedy, kiedy będzie to konieczne, w tej chwili nie mamy jeszcze żadnych tego rodzaju planów. ■

**TCM®**

**TCM Polska Tool Consulting  
& Management Sp. z o. o.**

- Autoryzowana szlifiernia takich producentów jak: Schnyder, Kennametal i Vergnano.
- Ostrzenie narzędzi wiertących, frezujących, gwintujących z VHM oraz HSS w tym narzędzia do obróbki uzębień
- Jedyna w Polsce maszyna do pomiarów narzędzi do uzębień w klasie 4A. tj. frezy obwodniowe, dłutaki, noże kształtowe
- Regeneracja narzędzi składanych
- Zaawansowane zarządzanie gospodarką narzędziową – Tool Management
- Oprogramowanie do zarządzania narzędziownią Wintool [www.wintool.com](http://www.wintool.com)

**TCM Polska Sp. z o.o.**

ul. Fabryczna 4; 59-101 Polkowice,  
tel.: 76 / 746 46 60; @: [tcm@tcm-polska.pl](mailto:tcm@tcm-polska.pl)

**[www.tcm-polska.pl](http://www.tcm-polska.pl)**

