

OCCZY szeroko otwarte

„Specyfika naszej produkcji polega na tworzeniu pojedynczych egzemplarzy do ściśle określonych przez klienta zadań” – mówi Mateusz Jankowicz, zastępca szefa Wydziału Mechanicznego ds. produkcji i zakupów Zakładów Urządzeń Przemysłowych ZAM Kęty sp. z o.o.

Adam Sieroń

Zakres produkcji firmy ZAM Kęty jest dosyć szeroki...

Rzeczywiście, specjalizujemy się w realizacji zadań nietypowych, małoseryjnych i jednostkowych, najczęściej wykonywanych na podstawie własnej dokumentacji, wzajemnych uzgodnień z naszymi klientami lub też na podstawie dokumentacji klientów. Prowadzimy montaż i rozruchy urządzeń oraz serwisowanie.

Wśród wykonywanych przez nas wyrobów znajdują się m.in.: maszyny i urządzenia przemysłowe – przede wszystkim dla przemysłu ciężkiego, hydrocyklony, a także piece indukcyjne, nagrzewnice indukcyjne sieciowej i średniej częstotliwości, generatory tyrystorowe średniej częstotliwości, szafy zasilająco-sterownicze. Mamy w swojej ofercie także aparaturę kontrolno-pomiarową czy też wykładziny gumowe trudnościeralne różnych typów.

W jakich ilościach wytwarzane są poszczególne elementy produkcji?

W gruncie rzeczy nie mamy wyrobów, które byłyby produkowane seryjnie, w niezmiennej postaci, zawsze tak samo. Nasze kontrakty nie obejmują tysięcy sztuk, ale często jedną lub kilkanaście maszyn wielkogabarytowych. Na przykład dla firmy austriackiej produkujemy teraz osiem kruszarek. Dostarczamy im kolejną maszynę co dwa miesiące. Tak więc wykonujemy urządzenia związane z realizacją konkretnych zleceń. Nie posiadamy wyrobów, które byśmy wyprodukowali i trzymali w magazynie. Wszystko jest wykonywane na konkretne zlecenia.

CZY WIESZ, ŻE...

Do urządzeń produkowanych przez zakład w Kętach należą hydrocyklony. Ich nowe typy powstają we współpracy z naukowcami z Instytutu Metali Nieżelaznych w Gliwicach. Służą one m.in. jako urządzenia klasyfikujące, stosowane są w zakładach wzbogacania surowców mineralnych, w układach mielenia w celu uzyskania odpowiedniego uziarnienia materiału kierowanego do dalszej przeróbki. Oprócz tego znajdują one zastosowanie w instalacjach związanych z ochroną środowiska, w pracach związanych z odmulaniem i odpowielaniem, a także odwadnianiem.

”

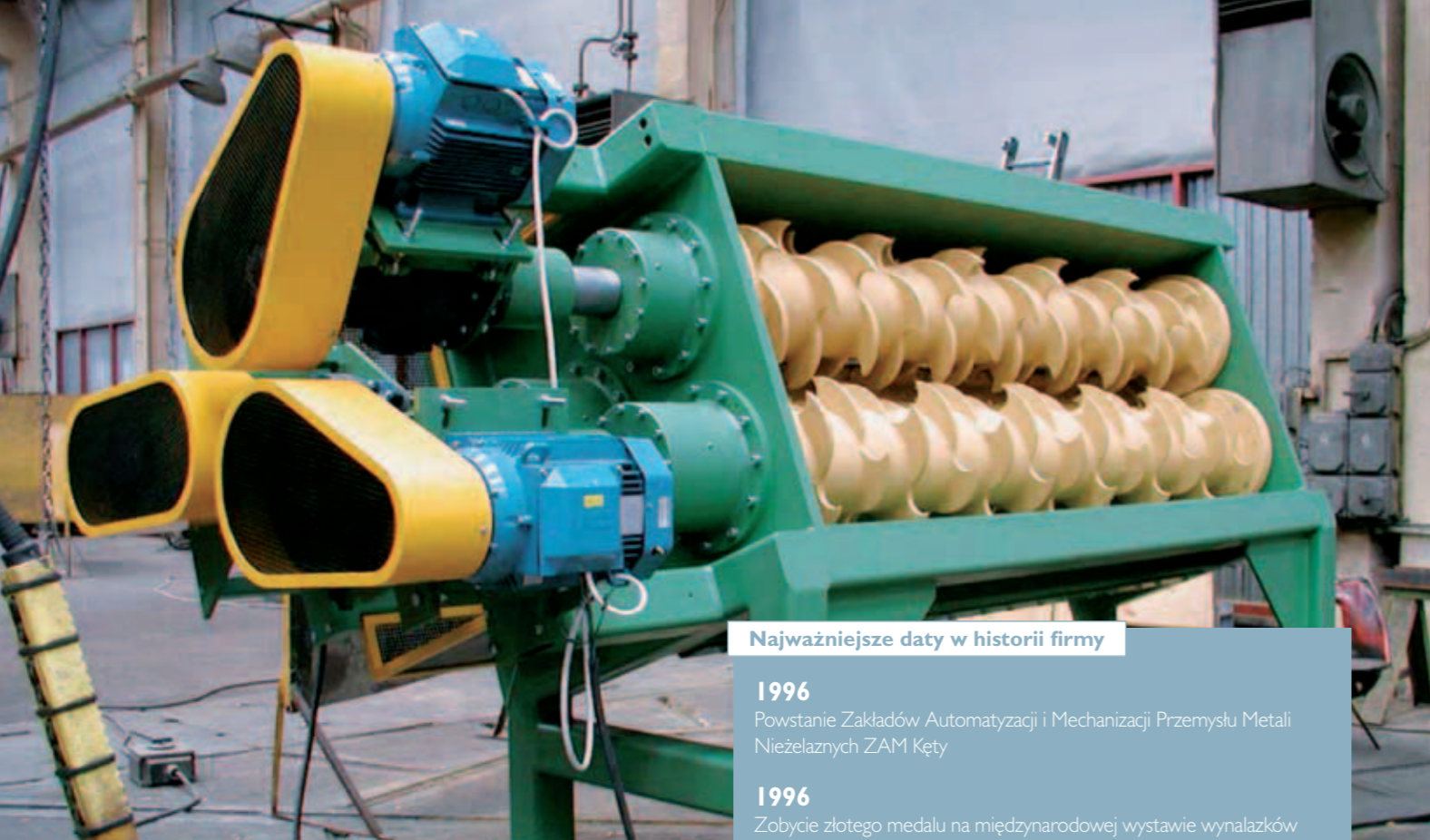
CHCEMY CAŁY CZAS SIĘ ROZWIJAĆ
I NIEUSTANNIE IŚĆ DO PRZODU POD
WZGLĘDEM TECHNOLOGICZNYM. BEZ
TEGO NIE MOGLIBYŚMY SKUTECZNIE
WALCZYĆ O KLIENTÓW

Chyba łatwiej byłoby powiedzieć, jakiego rodzaju maszyn i urządzeń nie jesteśmy w stanie wykonać. Powiem tak: wszystko, co jesteśmy w stanie wykonać na bazie posiadanego parku maszynowego i dzięki fachowości naszych pracowników – wykonamy. Jeżeli chodzi o maszyny, to posiadamy m.in.: zwijarki blach do grubości 20 mm i szerokości 2 000 mm, tokarki umożliwiające maksymalną długość toczenia do 400 mm, tokarkę karuzelową, szlifierki, frezarki, a także specjalistyczny sprzęt spawalniczy, w tym urządzenia do spawania metodą MAG, MIG i TIG. Oprócz tego w ubiegłym roku zakupiliśmy obrabiarkę CNC.

Jacy klienci do was trafiają? Czego poszukują?

Z reguły poszukują nas te firmy, które chcą, byśmy wykonali jakąś maszynę dla ich ciągu technologicznego. Naszymi klientami bywają przedsiębiorstwa, które zamierzają uruchomić nową linię produkcyjną i chcą, byśmy wykonali dla nich np. hydrocyklony, przenośniki lub też – jak jest to w przypadku zlecenia właśnie przez nas realizowanego – filtr powietrza dla firmy Rockwool, który ma z jednej strony spełniać niezbędne dla nich parametry techniczne, a z drugiej strony mieścić się na ich linii technologicznej.

Innym klientem, który ostatnio do nas dotarł, jest zagraniczna firma, która ze względów ekologicznych zamierza rozpocząć selekcję kruszyw. Uruchamia linię technologiczną, której elementem ma być optyczne wspomaganie selekcji. Pomagamy jej projektować części mechaniczne, by mogła swoją linię produkcyjną właściwie wyposażyć i dobroić.



Najważniejsze daty w historii firmy

1996

Powstanie Zakładów Automatykacji i Mechanizacji Przemysłu Metali Nieżelaznych ZAM Kęty

1996

Zobycie złotego medalu na międzynarodowej wystawie wynalazków i innowacji Brussel's Eureka 96

2000

Przekształcenie firmy w spółkę

2002

Prywatyzacja i powstanie Zakładów Urządzeń Przemysłowych ZAM Kęty sp. z o.o.

2006

Wdrożenie i certyfikacja systemu jakości ISO 9001

2008

Wyróżnienie firmy tytułem Gazeli Biznesu

2010

Uzyskanie certyfikatu wiarygodności biznesowej D&B Poland

Z pana słów wynika, że klientami są głównie firmy zagraniczne.

Można tak powiedzieć. Większość naszych klientów to firmy z Europy Zachodniej, m.in. z Niemiec, Austrii i Danii. Wiele z nich działa aktywnie również na rynku polskim. Zdarzają się także kontrakty dla firm krajowych – np. dla Orlenu. Myślę, że te firmy otrzymują wyrób dobrej jakości za stosunkowo niską cenę. Wiele z nich, po sprawdzeniu naszych maszyn, często do nas wraca. To bardzo pozytywny trend w naszej działalności.

Produkcja w zakładzie odbywa się na dwóch wydziałach?

Tak, mamy wydział mechaniki i wydział automatyki i aparatury pomiarowej. Pierwszy z nich zajmuje się wyrobami ściśle mechanicznymi, czyli produkcją urządzeń i maszyn wielkogabarytowych. Wydział ten wykonuje także elementy konstrukcji pieców dla działu automatyki. Natomiast w dziale automatyki wykonujemy nasz flagowy od wielu lat produkt, jakim są piece indukcyjne, przede wszystkim dla przemysłu odlewniczego. Wykonujemy także m.in. piece gazowe, mające swoje zastosowanie np. w różnego rodzaju ciągach technologicznych.

W produkowanych przez nasz zakład piecach indukcyjnych mogą być zarówno topione i przetrzymywane metale – również metale nieżelazne – jak i wytwarzane stopy. Piece te służą do przetrzymywania metali stopionych w innym piecu (w ramach pracy buforowej lub w systemie duplex). Pracować one mogą – w zależności od wielkości pieca – zarówno w ramach funkcjonowania dużych odlewni i kuźni, jak i małych zakładów tego typu. W wypadku naszych pieców istotne jest, moim zdaniem, to, że cały czas je unowocześniamy. Chcemy cały czas się rozwijać i nieustannie iść do przodu pod względem technologicznym. Bez tego nie moglibyśmy skutecznie walczyć o klientów.

Czy to nastawienie na innowacyjność jest znakiem firmowym ZAM Kęty?

Tak naprawdę przede wszystkim zależy nam na tym, by wyróżniała nas jakość. Na niej głównie bazujemy. Innowacyjność jest dla nas również istotna. Tym bardziej że w dużej mierze stosujemy najnowocześniejsze rozwiązania technologiczne, przede wszystkim w produkcji pieców. Są to przez lata wypracowane modele maszyn i jednocześnie coraz bardziej nowoczesne konstrukcje na podzespołach elektronicznych. Są one naprawdę zaawansowane.

Jeżeli chodzi o wydział mechaniczny, gdzie tworzone są elementy wielkogabarytowe i maszyny, to znów podstawowe znaczenie ma jakość, gdyż z jednej strony należy w jak najbardziej optymalny dla maszyny sposób dobrać cały mechanizm, żeby dobrze pracował, a z drugiej strony złożyć go w funkcjonalną całość. W tym wypadku znaczenie ma również spawanie całości. W tej dziedzinie posiadamy naprawę dobrych fachowców. Myślę, że z tych właśnie powodów jesteśmy cały czas atrakcyjni na rynku.

Czyli jednym z atutów firmy jest kadra wykwalifikowanych spawaczy?

Tak, gdyż nasze konstrukcje są z reguły spawane. Ma to duże znaczenie szczególnie w maszynach wielkogabarytowych. W zasięgu naszych możliwości produkcyjnych są różnego rodzaju elementy, które wymagają pracy wysoko wyspecjalizowanego spawacza. Dzięki temu np. realizujemy w tej chwili duże zlecenie dla Orlenu. Wygraliśmy przetarg na dostarczenie koncernowi paliwowemu 50 zbiorników do przewozu substancji toksycznych. Mamy pewność, że zbiorniki te będą właściwie pospawane i m.in. dzięki temu będą miały właściwą wytrzymałość. Tak więc dobre kontrakty można pozyskiwać nie tylko dzięki zastosowaniu właściwej technologii, ale również dzięki wysoko wykwalifikowanej kadrze.



Czy dzięki tym atutom kryzys nie jest dla państwa groźny?

W branży odlewniczej, której dedykowane są nasze piece indukcyjne, sytuacja nie jest najlepsza. Od dwóch, może trzech lat obserwujemy wyraźny zastój i jak na razie nie ma sygnałów, że sytuacja w najbliższym czasie się poprawi. W przemyśle ciężkim sytuacja również nie jest zbyt ciekawa. Jeżeli firmy nie zaczną w ciągu roku lub dwóch lat inwestować, to może być kłopot. To są oczywiście problemy, z którymi zmagają się w tej chwili większość przedsiębiorstw na rynku krajowym i europejskim.

Mimo to naszą aktualną sytuację oceniam jako dobrą. Dzięki marce, dzięki klientom, którzy cały czas do nas wracają, sytuacja ZAM Kęty jest stabilna. Patrzymy na to, co się dzieje na rynku. Mamy oczy szeroko otwarte i jesteśmy gotowi do tworzenia nowych projektów i maszyn.

CZY WIESZ, ŻE...

Jednym z urządzeń pomiarowych, które znajduje się w ofercie ZAM Kęty, jest pyłomierz P-10 ZA. W swojej pierwszej wersji otrzymał on m.in. złoty medal MTP na targach POLEKO 95 w Poznaniu, złoty medal na światowej wystawie wynalazków i innowacji Brussel's Eureka 96, a także tytuł Lidera Polskiej Ekologii w kategorii Techniki i Technologie w roku 1997. Produkowane w Kętach urządzenia jest cały czas udoskonalane. P-10 ZA przeznaczone jest do pomiaru stężenia pyłów w kanałach przepływowych. Dzięki układowi ogrzewania wnętrza i szczelności zewnętrznej obudowy centralna jednostka kontrolno-pomiarowa CJP-10 może pracować w trudnych, np. zimowych, warunkach przemysłowych.

Wdrażają państwo w tej chwili system zarządzania produkcją.

Tak. Sytuacja rynkowa uczy nas oszczędności. W związku z tym optymalizujemy procesy związane z produkcją. Informatyzujemy całą strukturę związaną z działem produkcyjnym. Ujednolicamy procesy przekazu informacji dotyczące m.in. zarządzania czasem produkcji. Chcemy dokładnie wiedzieć, na jakim etapie realizacji jest dany produkt, gdzie ewentualnie są jakieś straty. Uzyskamy także szersze wnioski, dotyczące działania poszczególnych obszarów produkcji.

Optymalizacja procesów zarządzania w naszej firmie to o tyle istotne zadanie, że produkowane przez nas maszyny wielkogabarytowe to często bardzo skomplikowane urządzenia. Nie są wytwarzane seryjnie i ściągane z taśmy. Specyfika naszej produkcji polega na tworzeniu pojedynczych egzemplarzy do zadań ściśle określonych przez klienta. W związku z tym przyrzucamy się wszystkim możliwym problemom i brakom, które mogą wystąpić w za każdym razem nieco odmiennym procesie technologicznym. Proces wdrożenia nowego systemu zarządzania produkcją zamierzamy zakończyć jeszcze w tym roku.

Można powiedzieć, że dywersyfikacja jest receptą ZAM Kęty na kryzys?

Powiem w ten sposób: problemy, z którymi w pewnej – stosunkowo niewielkiej – skali się borykamy, dotyczą wielu firm działających w tej chwili na rynku. Nie ma dla nas kwestii nierozwiązywalnych. Dla przykładu doświadczeniem, z którym mamy do czynienia na co dzień, jest kwestia różnego rodzaju materiałów i elementów potrzebnych w naszych maszynach. Jeśli klient chce, by były w nich np. zaawansowane technicznie motoreduktory, to trzeba je znaleźć, sprowadzić, czasem nawet ze Stanów Zjednoczonych. Ma to wpływ na czas realizacji poszczególnych kontraktów, ale zawsze jesteśmy w stanie pozyskać najbardziej optymalny materiał czy element.

Jednocześnie – poprzez fakt, że działamy w branży urządzeń wielkogabarytowych, o dużym skomplikowaniu technicznym – nowe konkurencyjne firmy nie pojawiają się z dnia na dzień, jak w innych branżach. W tym przypadku duże znaczenie ma i doświadczenie, i zaufanie ze strony potencjalnych klientów. A te atuty posiadamy w swoich rękach.

Stawianie na jakość tworzonych w Kętach urządzeń ma dla odbiorców naszych maszyn duże znaczenie. Zwracamy uwagę na to, co się w tej chwili na rynku dzieje, i kładziemy duży nacisk na ekologię. Przykładem jest filtr powietrza, który teraz wykonujemy i w którym zastosowaliśmy nowatorski sposób oczyszczania powietrza.

W obecnych czasach trzeba być rozważnym. Dywersyfikacja produkcji, wysoka jakość potwierdzona systemem jakości ISO oraz kompleksowość obsługi klientów (od projektowania, poprzez produkcję, do uruchomienia i serwisowania) to nasza recepta na kryzys. ■

Profesjonalne farby przemysłowe
zandleven coatings

144 lata doświadczenia w produkcji farb

- Nadzory i doradztwo techniczne w zakresie: systemów antykorozyjnych optymalizacji produkcji i aplikacji farb
- Farby w dowolnej kolorystyce RAL, NCS, Munsell...
- 98,7 % dostaw w czasie 24h!
- Usługi cynkowania i malowania
- Szkolenia dla Projektantów, Inspektorów, Malarzy, KJ...

Zandleven Polska Sp. z o.o. ul. Strażacka 81, 43-382 Bielsko-Biała
tel: 33 444 6 323; 79 44 000 51, fax: 33 444 6 212
e-mail: info@zandleven.com.pl, www.zandleven.com.pl