

# Zwiększenie zysku tartaku, przez wzrost wykorzystania surowca

**Zdarza się słyszeć, że najlepszym sposobem na zwiększanie zysków tartaku jest wzrost sprzedaży. Na pewno pozwala to obniżyć udział kosztów stałych, ale ten pogląd jest bardzo odległy od podstawowej reguły i czynników zwiększających zysk.**

Poszukując źródeł zysków tylko w zwiększeniu sprzedaży można popaść w prawdziwe kłopoty nie tylko w tartaku, ale w całej branży.

- Prawdziwie kluczowym czynnikiem dla zwiększenia zysku jest wzrost wykorzystania surowca – twierdzi Jean Pierre Olgiati, dyrektor francuskiej firmy Ciris Ingénierie, z którym rozmawialiśmy podczas tegorocznych targów Ligna+.

Zwiększenie tego, co popularnie nazywa się efektywnością lub wydajnością materiałową, jest podstawowym narzędziem w tartakach iglastych, ponieważ surowiec ten stanowi ponad 50% kosztów, a koszty stałe nie przekraczają z reguły 20%.

Ekonomiczne uwarunkowania produkcji tartacznej są we wszystkich krajach bardzo podobne. Szczególnie, gdy chodzi o tartaczniectwo w krajach, w których różne gatunki sosny są uprawiane na plantacjach. Radiata, Taeda, Elliotis, Pinaster i ich kuzyni rosną szybciej lub wolniej w zależności od kraju gdzie są uprawiane, ale w końcowym efekcie i tak stanowią od 50 do 75% ogółu kosztów produkcyjnych tartaku, w którym będą przerabiane. Proporcje te nie pozwalają zapomnieć zarządzającym tartakami, że dla utrzymania rentowności tartaku lub dla poprawy efektywności jego procesów najważniejsze jest wykorzystanie surowca.

Firma Ciris Ingénierie, która na Lignie prezentowała m.in. urządzenie do optymalnego pozycjonowania kłody podczas przetarcia, od dłuższego czasu analizuje procesy zmian w przemy-

śle tartacznym. Jest firmą utworzoną w 1979 roku w regionie, gdzie uprawianych jest prawie 4 mln ha sosny. Jej inżynierowie specjalizują się w przerobie drewna sosnowego na lite wyroby z drewna. Posiadają doświadczenie w tartaczniectwie, przetwórstwie tarcicy, produkcji drzwi i okien, mebli oraz wyrobów struganych.

- Ciris Ingénierie to dwa pionierzy operacyjne, co wyróżnia tę firmę od konkurentów – twierdzi J. P. Olgiati. - Są to: pion konsultingowy i pion projektowo - wykonawczy. Od 1985 roku Chile, Argentyna, Brazylia, Nowa Zelandia oraz Europa to nasz obszar działania. We wszystkich tych krajach tartaczniacy doświadczają tych samych problemów, ponieważ mają do czynienia z drewnem sosnowym z plantacji. Doświadczenie firmy Ciris Ingénierie z działalności w tych krajach stanowi realną wartość dla klientów.

Uważa się Ciris Ingénierie za lidera europejskiego w „reengineeringu” produkcji tartacznej. Posiada w tym celu odpowiednio przygotowaną 40-osobową załogę, w tym 30 inżynierów i techników.

Od lat Ciris Ingénierie dysponuje własną oryginalną filozofią optymalizacji procesów przerobu sosnowego drewna tartaczego. Rozumiejąc opinię, że jedyną korzyścią ze zwiększenia ilości produkcji dla zarządzających tartakiem jest rozdzielanie kosztów stałych na większą ilość produktów, wskazuje na dwa ograniczenia. Otóż inwestowanie w większą produkcję też powoduje wzrost kosztów stałych w przeliczeniu na m<sup>3</sup> produk-

tu i w konsekwencji zwiększa sumę kosztów, zaś wzrost wielkości zakupu drewna wpływa również na jego cenę (np. z tytułu zwiększenia odległości dowozu) i czasem doprowadza do zaprzestania wszystkich spodziewanych korzyści. Jest w Europie kilka przykładów tartaków, które złyapały się właśnie w taką pułapkę.

- W konsekwencji – przekonuje francuski menedżer - musimy zauważyć, że jeżeli niezbędne jest zwiększenie produkcji należy rozważyć zastosowanie nowej technologii, gdyż sam wzrost produkcji nigdy nie jest kluczem do poprawy rentowności w przerobie sosnowego drewna tartaczego. Bardziej zasadne jest poszukiwanie wzrostu wartości produktów z jednostki kupowanego surowca. Oczywiście poziom wielkości produkcji jest ważny, podobnie jak koszt robocizny w przerobie 1 m<sup>3</sup> surowca, ale czynniki te należy rozważać w drugiej kolejności i nie jako parametry decydujące o wyborze wariantu inwestycji.

Kwestia wydajności materiałowej obejmuje dwa aspekty - wydajność ilościową oraz wydajność wartościową. Oczywiście, w efekcie końcowym obie te wydajności wpływają na dochód, który tartak jest w stanie uzyskać z zakupionego surowca.

Ilościowa wydajność materiałowa to dążenie do uzyskania optymalnej ilości tarcicy, jaką można uzyskać z każdej kłody. Każda kłoda w przypadku

drewna tartaczego to indywidualny przypadek o specyficznym kształcie, średnicy, kształcie przekroju, krzywiznie, zbieżystości oraz zestawie wad, wynikających ze sposobu, w jaki została przygotowana w lesie. Każda kłoda posiada określony potencjał ilości tarcicy w zależności od spręgu, według którego będzie przecierana.

Każda pojedyncza kłoda, gdy zostanie zamocowana (lub usytuowana) w obrabiarce przecierającej (taśmowce, skrawarce, pilarsce tarczowej lub innej) znajduje się w pozycji niepodobnej do poprzedniej i do następnej kłody. Zatem, każda pojedyncza kłoda posiada szansę uzyskania swej optymalnej wydajności materiałowej tylko wówczas, gdy możliwe jest zharmonizowanie jej cech geometrycznych z ustawieniem w trakcie przetarcia w obrabiarce.

Sortowanie kłód na sortowniku mechanicznym nie bardzo pomaga w uzyskaniu tego optimum, gdyż ze względów organizacyjnych, głównym kryterium tej operacji jest średnica kłód. Ponadto inwestowanie pieniędzy w sortowniki kłód nie specjalnie przekłada się w maksymalizację wydajności materiałowej w przypadku kłód sosnowych.

Drugi aspekt wydajności to wydajność wartościowa. Wybrany spręg nie musi być najlepszy z punktu ilościowego wykorzystania surowca, ale musi przynieść największą wartość dla sor-

tymentów, jakie w danym przypadku mogą być wyprodukowane.

Technologie, które wypracowano dla takiej optymalizacji wartości są bardziej wyrafinowane od tych, które koncentrowały się na ilości tarcicy, ale są obecnie stosowane szeroko na całym świecie.

- „Przeznaczniowo – jakościowa optymalizacja” opracowana przez Ciris – twierdzi jej dyrektor - jest jedną z najbardziej interesujących metod przerobu drewna sosnowego w tartakach. W wielu regionach Ameryki Północnej, Południowej Europy a także Ameryki Południowej, Nowej Zelandii i Australii technologia ta stosowana jest z powodzeniem.

Wszędzie tam, gdzie kłody nie są idealnie cylindryczne, proste i okrągłe jedynym rozwiązaniem pozwalającym na wzrost wydajności jest indywidualna optymalizacja. A wydajność to klucz do wzrostu zysku w przerobie tartaczego drewna sosnowego.

Rozwiązanie to jest bardzo ważne, ale nie jest łatwo ustalić, które parametry są najważniejsze, a następnie znaleźć najlepszy sposób sterowania nimi. Każda firma musi dążyć do tego samego celu, jednak drogi jego osiągnięcia mogą się bardzo różnić pomiędzy jednym i drugim tartakiem. To właśnie, dlatego tak ważny jest reengineering.

Tartaki przetwarzające drewno sosnowe mają wiele wspólnego, ale najważniejszym zadaniem jest dzisiaj zwiększenie wydajności ilościowej i wartościowej. Zadanie to ma ścisły związek z poprawą rentowności. Wydaje się, że reengineering to najlepsza metoda na zdefiniowanie problemu, znalezienie rozwiązania i zastosowanie nowych systemów dostosowanych dla danego tartaku.

Opracowanie JB



Kluczowym czynnikiem dla zwiększenia zysku jest wzrost wykorzystania surowca – twierdzi J. P. Olgiati

Fot. GD – Janusz Bekas

## Tartak „Olczyk” posiada najnowocześniejsze w kraju linie produkcyjne do przerobu drewna

**W czołówce najznakomitszych krajowych zakładów drzewnych znajduje się Tartak „Olczyk” w Świdnie koło Krasocina (Świętokrzyskie), należący do Ludwika Olczyka.**

Firma pod nazwiskiem właściciela znana jest na lokalnym rynku od około 30 lat. Najpierw zajmowała się pozyskiwaniem kamienia budowlanego, potem transportem leśnym, a od początku lat dziewięćdziesiątych zajmuje się kompleksowym przerobem drewna. Obecnie jest niewątpliwie potentatem w produkcji wyrobów z drewna sosnowego. A i sama firma robi wrażenie, ze względu na rozległość oraz jej wyposażenie.

Działania właściciela, związane ze stałym unowocześnianiem parku maszynowego sprawiły, iż w chwili obecnej firma posiada najnowocześniejsze w Polsce linie produkcyjne do przerobu drewna. Obecnie posiada trzy linie technologiczne. Jedna jest złożona z traka pionowego o regulowanym hydraulicznie sprzęgu głównym i wielopiętrowej, druga – składa się z dwóch skrawarek zębujących i wielopiętrowej dwuwalowej a trzecia, to trak profilujący. Dobrze spisuje się nie najnowsza, ale sprawna linia Baljer Zembrod do sortowania kłód według grubości.

Tartak „Olczyk” zajmuje się przerobem drewna sosnowego w pełnym zakresie, a więc wykorzystuje zarówno drewno średniowymiarowe jak i wielkowymiarowe. Wynikiem zastosowania nowoczesnej technologii oraz doskonałej organizacji produkcji i doboru kadry pracowniczej jest wyprodukowany w maksymalnie krótkim czasie produkt najwyższej jakości.

Możliwości przerobowe firmy określa się na 300 000 m<sup>3</sup> surowca drzewnego, ale rocznie przerabia się około 200 000 m<sup>3</sup> surowca okrągłego. Taka wielkość przerobu umożliwia zróżnicowanie rodzajowe produktów oraz zaspokojenie potrzeb i wymagań dużej liczby klientów.

Dysponuje w pełni skomputeryzowanymi suszarniami o dużej pojemności wsadu.

Tartak posiada również autoklaw do ciśnieniowej impregnacji drewna. Dzięki dużej pojemności autoklawu możemy impregnować elementy o długości do 12 mb. Impregnuje również drewno metodą zanurzeniową.

Niezwykłą wagę przykładają się do pozyskiwania dobrej jakości surowca. Leśnicy opowiadają, jak to przedstawiciele tego tartaku nieomal wybierają na zrębie drzewa, które po ścięciu chcą kupić. Sam natomiast widziałem, jak przedstawiciel tartaku przed

dysponuje wieloma pojazdami do transportu gotowych wyrobów, także na rynki zagraniczne.

Znaczący udział w produkcji Tartaku „Olczyk” ma wytwarzanie płyty klejonej. Duża stolarnia produkuje płytę klejoną z lameli ciągłych, jak również łączonych na mikrowczepy. W pełni automatyczną nowoczesną linią łączenia na mikrowczepy firmy Grecon współpracuje z heblarką Weinig oraz prasą hydrauliczną i układem szlifierek. Posiada nieograniczone możliwości produkcyjne zapewniające towar najwyższej jakości. A ponieważ dysponuje własnym surowcem do produkcji drewna klejonego, może zapewnić kontrahentom szybkie i terminowe wykonanie zamówień.

Zainstalowane linie produkcyjne przystosowane są do produkcji pełnego asortymentu tarcicy budowlanej, między innymi więźb dachowych. Ale firma jest też producentem programu ogrodowego, obejmującego również wyroby z drewna toczonego oraz palet. Nową dziedziną zdaje się być produkcja zębujących resztek

drewna. Niestety, w tym przypadku właściciel zmaga się z obowiązującymi przepisami, traktującymi zębki jako... odpady, które po drogach publicznych trzeba przewozić na szczególnych warunkach. Jako członek Polskiej Izby Gospodarczej Przemysłu Drzewnego, L. Olczyk usiłuje doprowadzić do zmiany przestarzałych przepisów, które, gdyby były przestrzegane, praktycznie uniemożliwiłyby przewóz zębujących resztek drogami publicznymi.

Tartak „Olczyk” znalazł się w grupie 11 największych krajowych odbiorców drewna, które zawarły z Lasami Państwowymi porozumienie gwarantujące określoną ilość surowca drzewnego przez trzy lata. Patrząc na plac surowca, umowa jest realizowana, ale potencjał przetwórczy powoduje, że hałda drewna szybko topnieje i musi być na bieżąco uzupełniana. (JB)



Potencjał przetwórczy powoduje, że hałda okorowanych kłód szybko topnieje



Przed wjazdem samochodu z surowcem, jest on dokładnie sprawdzany



Linia segregowania kłód



Linia przetarcia drewna

Fot. (5) GD – Janusz Bekas