

# Nie jest łatwe pozyskanie fachowców oraz odbudowanie wizerunku firmy

**POLSCY PRODUCENCI** | Co miesiąc powstaje w Hajnówce nowy prototyp

Po wielu latach chudych i zmianie właściciela, Hamech znów wraca do gry. Zatrudnia fachowców, modernizuje park maszynowy oraz rozwija Marketing, co zaczyna już przynosić pozytywne efekty.

TEKST I FOT. Tomasz Bogacki

Zlokalizowane w Hajnówce Zakłady Mechaniczne HAMECH znane są na rynku od ponad 60 lat. Produkcję dla potrzeb branży drzewnej rozpoczęto ponad 50 lat temu. W latach największej świetności firmy w ofercie handlowej znajdowało się ponad 40 typów maszyn i urządzeń. Kolejnym etapem było uruchomienie produkcji obrabiarek do drewna oraz kotłów c.o.

Obecnie Hamech specjalizuje się w projektowaniu i wytwarzaniu kompleksowych systemów spalania, magazynowania i transportowania biomasy. Oprócz tego przedsiębiorstwo świadczy również usługi zlecone w zakresie obróbki plastycznej, skrawania, cięcia termicznego, spawania, wyważania itp.

## Proces restrukturyzacji

W sierpniu 2013 roku zmienił się status prawny Hamechu ponieważ większościowy pakiet udziałów został wykupiony przez Nasycalnię Podkładów w Czeremsku.

- Od 2007 roku Hamech był spółką Skarbu Państwa, która została wystawiona na sprzedaż - mówi **Ryszard Sokotowski**, prezes zarządu Nasycalni Podkładów w Czeremsku, który od października 2013 roku jest także prezesem zarządu Hamechu. - W czwartej i ostatniej aukcji kupiliśmy 85 procent udziałów w firmie Hamech. - Zmiana właściciela zapoczątkowała proces restrukturyzacji, który zaczął już przynosić określone, wymierne korzyści. Ubiegły rok zamknęliśmy bez strat natomiast w bieżącym wypracowaliśmy pierwszy od kilku lat zysk.

W pierwszej kolejności nowy zarząd skupił się nad zmianą struktury zatrudnienia. Sukcesywnie zmniejszana jest liczba pracowników administracyjnych, a zwiększana bezpośrednio produkcyjnych. Obecnie udział pierwszej grupy w ogólnym zatrudnieniu wynosi około 35 procent i planowane jest dalsze jego zmniejszenie.

- Obecnie wszystkie podania o pracę składane przez wykwalifikowanych spawaczy czy specjalistów od obróbki skrawaniem są rozpatrywane pozytywnie - zapewnia **Ryszard Sokotowski**.

- Przez minionych kilka lat, kiedy firma miała kłopoty finansowe najlepsi fachowcy przejmowani byli przez inne okoliczne zakłady. Teraz nasz pakiet zamówień jest tak zapełniony, że zmuszeni jesteśmy na uruchomienie od następnego roku drugiej zmiany. Wymaga to odbudowania kadry oraz wizerunku firmy, co nie jest takie proste.

W czasach największej prosperity w firmie pracowało ponad 900 osób w systemie trzymianowym. Aktualne zatrudnienie nie przekracza 140 osób. W tej liczbie mieszczą się także mobilne, doskonale wyposażone brygady montażowe.

## Unowocześnianie procesu produkcyjnego

Bardzo istotnym czynnikiem rozwoju jest doświadczony i wyposażony w odpowiednie narzędzia pracy dział konstrukcyjny oraz nowoczesny park maszynowy.

- Zatrudniamy dwunastu konstruktorów pracujących na programie typu CAD 3D Inventor - powiedział nam **Grzegorz Dąbrowski**, dyrektor zarzą-



- W bieżącym wypracowaliśmy pierwszy od kilku lat zysk - stwierdza Ryszard Sokotowski.

dający. - Koszt wyposażenia jednego stanowiska pracy to kilkudziesiąt tysięcy złotych. Jest to jednak niezbędna inwestycja, która pozwala na zwiększenie dynamiki pracy oraz wyeliminowanie błędów w dokumentacji konstrukcyjnej. Doskonałym przykładem efektywności pracy działu jest fakt, że co miesiąc powstaje nowy prototyp.

Wśród najnowszych inwestycji maszynowych znajduje się między innymi wykrawarka niemieckiej firmy AMADA. Następna w kolejności jest prasa krawędziowa tego samego producenta.

- Nie ukrywam, że na całkowitą wymianę parku maszynowego jeszcze nas nie stać - zauważa **Ryszard Sokotowski**. - Ten rok zamykamy z zyskiem, a prognozy na następny są jeszcze bardziej optymistyczne. Pozwoli to nam na systematyczne unowocześnianie naszego procesu produkcyjnego. Obecnie doposażyliśmy posiadane obrabiarki

w szablony, narzędzia i systemy pozwalające na sprawniejszą i bardziej wydajną pracę. Najważniejszym rynkiem zbytu są oczywiście odbiorcy krajowi. Oprócz tego produkty Hamechu wysyłane są na Białoruś, Ukrainę i ostatnio do krajów nadbałtyckich czyli Litwy, Łotwy i Estonii. Docelowo firma chce także lokować swoje wyroby do rozwiniętych krajów Europy Zachodniej jak Niemcy, Francja czy Anglia. Dlatego właśnie w planach jest udział w liczących się imprezach targowych tam organizowanych. Głównym atutem, oprócz wysokiej jakości, jest także cena końcowa, która z racji niższych kosztów produkcji jest niewątpliwie konkurencyjna.

- Nasza silna pozycja na rynkach białoruskim i ukraińskim wynika przede wszystkim z szybkiej reakcji w kwestiach serwisowych oraz z faktu, że od kilkadziesiąt lat jesteśmy na nich obecni - skonstatował **Ryszard Sokotowski**.

- Czas przyjazdu ekipy Hamechu jest nieporównywalnie krótszy od serwisów firm zachodnich, co stanowi nasz atut. Oprócz tego w wielu zakładach ciągle pracują maszyny i kotłownie instalowane kilkanaście lat temu, co dobrze świadczy o ich jakości. Opinia o nich przekazywana jest bezpośrednio, a zainteresowani mogą przyjechać i obejrzeć je podczas pracy.

## Ciągłe udoskonalanie systemów automatyki

Nowe wyroby nie powstają w oderwaniu od rzeczywistości. Wszystkie prototypy to odpowiedź na zapotrzebowanie rynku. Praktycznie wszystkie nowości wystawiane na targach krajowych czy zagranicznych są kupowane przez odwiedzających je klientów i nie wracają już do Hajnówki. Najnowszym projektem, jest zespół grzewczy do spalania rozdrobionych odpadów płyt wiórowych i drewnopochodnych ZGH/RR/P.

- Zestaw ten to w stu procentach nasza własna myśl konstruktorska - mówi **Ryszard Sokotowski**. - Umożliwia on spalanie płyt drewnopochodnych zawierających poniżej jednego procenta związków chlorowcoorganicznych. Co najważniejsze, spełnia on rozporządzenie Ministra Gospodarki w sprawie wymagań dotyczących termicznego przekształcenia odpadów.

Powstający zespół grzewczy służy do wytwarzania gorącej wody o temperaturze do 95 stopni w układzie otwartym. Produkowany będzie w czterech wariantach różniących się nominalną mocą cieplną, która będzie wynosić: 600, 800, 1000 i 1200 kW. Jego konstrukcja zapewnia przebywanie spalanych cząsteczek zawartych w spalnicach przez co najmniej dwie sekundy w temperaturze nie mniejszej niż 850°C. Uzyskano to dzięki zabudowaniu dwóch stropów ceramicznych w komorze dopa-

Starsze maszyny i obrabiarki doposażone zostały w szablony, narzędzia i systemy pozwalające na sprawniejszą i bardziej wydajną pracę.



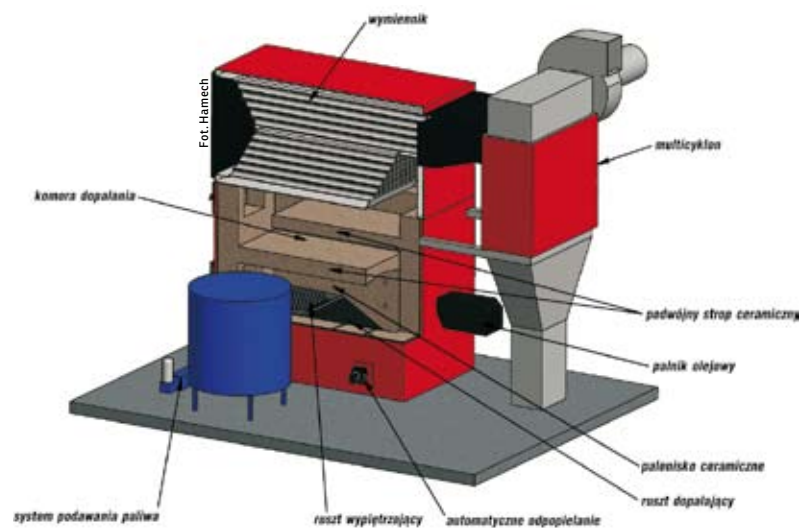
Od następnego roku uruchomiona zostanie druga zmiana.





lania. Oprócz tego jest ona odpowiednio większa i wyposażona została w palnik, który w razie potrzeby zapewnia dodatkową porcję energii pozwalającą na utrzymanie wyżej wspomnianej temperatury. Komora paleniskowa oraz dopalania wyłożone są betonem ogniotrwałym odpornym na erozję oraz ścieranie. Ruszt ruchomy lub ruszt wypiętrzający wspomagany rusztem osypowym zapewnia równomierne rozłożenie paliwa w komorze paleniskowej. Rozwiązanie to zapewnia optymalne warunki spalania oraz umożliwia praktycznie całkowite spalanie materiału. Ruszt chłodzony jest powietrzem, które jednocześnie stanowi powietrze pierwotne do spalania. Jest ono podawane w kilka stref z możliwością regulacji jego ilości w zależności od potrzeb. Zestaw wyposażony jest także w automatyczny system podawania paliwa zapewniający dostosowanie jego ilości do aktualnych możliwości odbioru ciepła. Z kolei system oczyszczania spalin wyposażony został w multicyklon co gwarantuje spełnianie norm emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska.

Proces spalania odpadów płyt drewnopochodnych w nowym zestawie przebiega w trybie automatycznym. Temperatura w komorze dopalania, temperatura spalin oraz zawartość tlenu w spalinach podlegają ciągłej kontroli. Dodatkowo automatyka kotła może być rozbudowana o funkcje przydatne dla użytkownika jak na przykład: moduł GSM-MT pozwalający na wysyłanie komunikatów tekstowych w przypadku wystąpienia alarmów. ●



Najnowszym projektem, jest zespół grzewczy do spalania rozdrobnionych odpadów płyt wiórowych i drewnopochodnych.



W latach największej świetności firmy w ofercie handlowej znajdowało się ponad 40 typów maszyn i urządzeń.



Jakość wykonania wykładzin ceramicznych palenisk decyduje o trwałości całego kotła.



Najważniejszym rynkiem zbytu są oczywiście odbiorcy krajowi. Oprócz tego produkty Hamechu wysyłane są na Białoruś, Ukrainę i ostatnio do krajów nadbałtyckich.

REKLAMA



*Dziękując za zaufanie i współpracę,  
życzymy zdrowych, spokojnych  
i pełnych miłości Świąt Bożego Narodzenia  
oraz samych sukcesów w nadchodzącym  
Nowym Roku 2015.*

*Zarząd i pracownicy  
Hamech Sp. z o.o.*

**hamech** Technologia z myślą o Tobie

Zakłady Maszynowe "HAMECH" Sp. z o. o. | ul. Armii Krajowej 3, 17-200 Hajnówka | tel. +48 85 873 52 00 | www.hamech.pl