

W EUROPIE NA PIERWSZYM MIEJSCU ZNAJDUJE SIĘ POLSKA

Intorex to doskonale znana i ceniona na rynku polskim hiszpańska firma, zajmująca się konstruowaniem i produkcją przede wszystkim automatycznych tokarek mogących wykonywać detale o różnych rozmiarach, szlifierek do elementów toczonych, a także zaawansowanych technicznie tokarek CNC oraz sterowanych numerycznie centrów obróbczych. W tym roku firma obchodzi czterdziestą rocznicę założenia, a jej maszyny pracują w ponad 40 krajach na całym świecie, jednak największy rynek stanowią Polska i Stany Zjednoczone.



Lluís Teixido,
szef sprzedaży
w firmie Intorex

Z Lluísem Teixido, szefem sprzedaży w firmie Intorex rozmawia Tomasz Bogacki.

M Czterdziesta rocznica założenia firmy to niewątpliwie powód do dumy. Czy jest ona obchodzona w jakiś szczególny sposób?

Lluís Teixido: W tym roku przenieśliśmy się do nowej fabryki. Zależało nam na tym, aby obchody jubileuszu odbyły się już w nowej siedzibie. Jest ona zlokalizowana w sąsiedniej miejscowości, dziesięć minut jazdy samochodem od Sant Pere de Torelló, czyli „starego” zakładu. Powierzchnia produkcyjna zwiększyła się dwukrotnie. Obecnie jest to 7 000 m². W starym zakładzie brakowało już po prostu miejsca, a liczba zamówień stale wzrastała.

M Czy w związku ze zwiększeniem

powierzchni produkcyjnej zwiększono również zatrudnienie?

L.T.: Tak, stan załogi zwiększył się o około 10 proc. Wszystko odbywało się małymi krokami. Dwukrotne zwiększenie powierzchni produkcyjnej nie oznacza takiego samego wzrostu zatrudnienia. Mamy dużo pracy, ale musimy być także rozważni.

M Wspomniał Pan o wzroście zamówień. Jakie kraje zaliczyć można do najlepszych odbiorców Waszych maszyn?



reklama



**DZIĘKUJEMY ZA LICZNE ODWIEDZINY
NASZEGO STOISKA PODCZAS TEGOROCZNYCH
TARGÓW  DREMA**

Maciej Olszewski



PRZEDSTAWICIEL NA POLSKIM RYNKU FIRMY



centra obróbcze CNC do drewna
tokarki CNC do drewna
technologie do drewna

TECHNODREWNO SP. Z O.O.
UL. OBORNICKA 229
60-650 POZNAŃ
KOM. 602 709 928
TEL. + 48 61 847 34 50

WWW.TECHNODREWNO.PL

L.T.: W Europie na pierwszym miejscu znajduje się Polska, natomiast z krajów pozaeuropejskich są to Stany Zjednoczone. Wśród innych liczących się rynków, gdzie trafiają nasze maszyny, są: Francja, Wielka Brytania, Niemcy czy Portugalia. Z bardziej egzotycznych miejsc wymienić należy: Nową Zelandię, Chiny, Japonię, Iran, Brazylię, Argentynę czy też Kolumbię. Obecnie około 25 proc. produkowanych przez nas maszyn instalowanych jest właśnie w Polsce, która – jak wiadomo – znajduje się w ścisłej, europejskiej czołówce producentów mebli. Nie bez znaczenia jest także fakt, że to właśnie w Polsce jest wiele firm produkujących bezpośrednio dla IKEA lub też będących ich podwykonawcami. Od początku naszym przedstawicielem jest firma Technodrewno z Poznania i to dzięki niej rynek polski plasuje się obecnie w ścisłej czołówce. Szczególnie ostatnie dwanaście lat to ciągły wzrost zamówień. Dotyczy to zarówno tokarek przelotowych do toczenia elementów drobnych, jak i zaawansowanych technicznie, numerycznie sterowanych tokarek i centrów obróbczych.

M *Jakiego typu maszyny cieszą się obecnie największym zainteresowaniem?*

L.T.: W tej chwili mamy duże zapotrzebowanie na maszyny do produkcji drewnianych zakrętek do butelek. Wcześniej robiono je z plastiku, jednak ze względu na ochronę środowiska obserwujemy w tym sektorze zwiększony popyt na drewno. Wcześniej drewniane zakrętki były przeznaczone

Do dużego wpływu na obowiązujący w meblarstwie design ma IKEA, a ponad 50 proc. klientów Intorexu to firmy dla niej produkujące.



Fot. Małgorzata Gackowska



Fot. Małgorzata Gackowska

Na tegorocznej Dremie zaprezentowano numerycznie sterowaną tokarko-szlifierkę CMR-100, która cieszy się niezmiennym zainteresowaniem polskich odbiorców.

głównie do wyrobów ekskluzywnych, natomiast teraz są one stosowane również w produktach z niższej półki. Zapotrzebowanie na nie wzrosło do takiego poziomu, że na rynku zaczęło brakować maszyn, które mogłyby takie ilości wyprodukować.

M *Duży wzrost zamówień dla tak małej firmy jak Intorex to oprócz radości również wiele problemów organizacyjnych. Jak długo czeka się teraz na maszynę?*

L.T.: Na model z grupy zaawansowanych technicznie – nawet 10 miesięcy. Ze względu na trend związany z drewnianymi zakrętkami musieliśmy zmodyfikować naszą produkcję. Mamy na przykład klienta, który przyszedł i powiedział, że musi wyprodukować 50 mln zakrętek rocznie i w związku z tym zamawia piętnaście maszyn od razu. To są tego typu kontrakty, a my jesteśmy małą firmą i musimy tak ustawić proces produkcyjny, aby temu podołać.

M *Jak więc widać, pandemia nie miała negatywnego wpływu na rozwój firmy?*

L.T.: Zdecydowanie nie. Oczywiście na początku produkcja nieco zwolniła, było mniej zamówień, ale mieliśmy jeszcze podpisane umowy sprzed pandemii, więc mogliśmy kontynuować pracę. Zobaczymy, jak rozwinie się sytuacja, ale sądzę, że większy wpływ na naszą egzystencję będzie miała inflacja. Już teraz widać, że maszyny zdrożeją o około 10 proc.

M *Co na to klienci?*

L.T.: W tej chwili podnieśliśmy ceny o 8-9

proc. Nie mogliśmy inaczej, ponieważ podrożały także wszystkie materiały. Według naszych obliczeń koszty produkcji wzrosły o około 15 proc. Jak więc widać, sprzedajemy nasze maszyny z mniejszym zyskiem. Na szczęście ostatnio obserwujemy, że ceny na przykład aluminium czy stali zaczynają spadać, co dla nas jest pozytywnym zjawiskiem.

M *Czy w związku z kryzysem mieliście jakieś zakłócenia w dostawach materiałów i podzespołów?*

L.T.: Głównie dotyczyło to, i nadal dotyczy, elektroniki. Szukamy oczywiście innych dostawców, co nam bardzo komplikuje życie, ponieważ musimy dostosowywać maszyny do innych podzespołów. Problem ten dotyczy generalnie wszystkich producentów maszyn. Intorex oczywiście nadal korzysta z części pochodzących od renomowanych wykonawców. Są to głównie producenci silników, serwonapędów czy innego osprzętu elektrycznego. Jednak większość, szczególnie delikatnych i wpływających na jakość maszyny podzespołów, powstaje na miejscu, w firmie. Przykładem może być całe wyposażenie elektroniczne i elektryczne, które jest tam projektowane. Takie podejście do zagadnienia ma oczywiście swoje ewidentne plusy, doskonale widoczne chociażby w przypadku obsługi serwisowej. Dogłębna znajomość projektowanych przez siebie systemów pozwala bowiem na znaczne skrócenie czasu usuwania ewentualnej awarii u klienta.

M Czy od ostatnich targów Ligna, gdzie po raz pierwszy pokazana została numerycznie sterowana tokarko-szlifierka CMR-100, w katalogu firmy pojawiła się jakaś nowa pozycja?

L.T.: Niedawno zaprezentowaliśmy nową maszynę o nazwie TRO. Światowa premiera miała miejsce w sierpniu tego roku na targach IWF w Atlancie, w USA. Natomiast premierę europejską zaplanowaliśmy na przyszły rok na targach Ligna. Jest to tokarka z funkcją szlifowania, ale to, co jest w niej szczególne, to system automatycznej wymiany narzędzi. Powoduje to, że w jednym cyklu roboczym otrzymujemy element całkowicie obrobiony i gotowy, a do tego na najwyższym poziomie jakościowym. Natomiast obecnie pracujemy nad projektem specjalnym, czyli maszyną do produkcji drewnianych solniczek i pieprzniczek z młynkiem. Zamówienie na tego typu obrabiarkę wpłynęło od francuskiej firmy Peugeot, która jest światowym liderem w produkcji tego typu galanterii.

M Czy do tej pory do produkcji solniczek i pieprzniczek wykorzystywane są również maszyny Intorexu?

L.T.: Tak, Peugeot ma również nasze maszyny, ale także i innych firm. Są to już jednak stare i mało wydajne rozwiązania. Teraz firma zamierza „przejsć” całkowicie na maszyny Intorexu. Projekt znajduje się w końcowej fazie realizacji, bowiem obrabiarka jest właśnie montowana. Pod koniec roku będzie ona dostarczona do klienta.

M Skoro jeszcze pracujące maszyny są mało wydajne, to jaka jest wydajność nowej?

L.T.: Nowa maszyna, a mówiąc dokładnie jest to maszyna współpracująca z robotem, jest w stanie wykonać 12 elementów na minutę. Cały proces – od załadunku poprzez obróbkę i odbiór – odbywa się automatycznie. Był to bardzo ciężki projekt, a do tego z gatunku tych, przy których nie zarabia się zbyt wiele. Zyskuje się przede wszystkim prestiż i inicjuje, poprzez zaangażowanie wielu ludzi i prace badawczo-rozwojowe, rozwój firmy. Gniazdo produkcyjne, bo tak należy to nazwać, nie jest tanie. Kosztuje około 400 000 euro. Można więc sobie wyobrazić, jak dużą wartość dodaną muszą mieć produkowane przez nią solniczki i pieprzniczki, aby zamortyzowała się w opłacalnym dla firmy czasie.

M Czy w związku z tym, że Polska jest największym rynkiem w Europie, pracujecie także nad nowością przeznaczoną specjalnie na ten rynek?

L.T.: W tej kwestii współpracujemy ściśle z naszym wyłącznym przedstawicielem, czyli firmą Technodrewno. Opinie jej właściciela, pana Macieja Olszewskiego, są dla nas bardzo istotne i uwzględniane w procesie opracowywania nowego produktu. Konstruktorzy Intorexu oczywiście cały czas pracują nad nowymi rozwiązaniami, które będą w stanie sprostać zmieniającym się oczekiwaniom rynku. Wymaga to oczywiście śledzenia aktualnie obowiązujących trendów w dziedzinie wzornictwa, a także przewidywania nowych kierunków. Duży wpływ na obowiązujący w meblarstwie design ma IKEA, a ponad 50 proc. klientów Intorexu to firmy dla niej produkujące. Niewątpliwie projektanci pracujący dla Ikei mają wpływ na to, że klasyczne, głęboko profilowane elementy toczono odeszły do lamusa. Funkcjonują natomiast, również toczono, formy proste, co przekłada się na to, jakie maszyny się aktualnie sprzedają.

M Dziękuję za rozmowę. •



NOWOCZESNE REGAŁY LOFTOWE
www.alucube.pl

