

Linde

LindePartner

ZAAWANSOWANE TECHNOLOGIE I EKONOMICZNE ROZWIĄZANIA W BRANŻY LOGISTYCZNEJ

NEWS

PROJEKT OGNIW PALIWOWYCH DLA BMW

NEWS

DYNAMIC MAST CONTROL

Szybsza i bezpieczniejsza
obsługa logistyczna

PRODUKT

UNIWERSALNE ROZWIĄZANIE DLA MAGAZYNÓW

Nowy paletowy wózek
stertujący L14 - L20

Linde PARTNER

RAWIBOX

Opakowania tworzone
z pasją

LIFESTYLE

ZAMOŚĆ MIASTO ZAŁOŻONE Z GŁOWĄ

Linde PARTNER

TERMO ORGANIKA

Styropian i system ociepleń
od lidera rynku

ODPOWIEDZIALNE SYSTEMY BHP

„ Koszty związane z kupowaniem, wdrażaniem i rozwijaniem systemów odpornych na nieodpowiedzialne, czy po prostu idiotyczne zachowania zwykły się zwracać bardzo szybko. W zasadzie już uniknięcie pojedynczego wypadku zwraca je z nawiązką. Rzecz w tym, że ci, co kupują i stosują, tego nie doceniają, gdyż u nich wypadków jest mniej, lub nie ma wcale. ”

JAK POZYSKAĆ SPECJALISTĘ?

LEASING WÓZKÓW WIDŁOWYCH

Magazyn jak nowy i sprawna praca dzięki finansowaniu inwestycji w nowe i używane wózki widłowe Linde.
Szeroki wybór pojazdów, szybkie procedury i niezawodna obsługa.
Finansujemy też samochody osobowe i dostawcze do 3,5 tony ładowności.

kontakt:
Anna Grabowska
tel. kom. +48 608 537 700
anna.grabowska@sgef.pl

www.sgef.pl/leasing-pojazdow.html



BUILDING TEAM SPIRIT TOGETHER



SOCIÉTÉ GÉNÉRALE
Equipment Finance



Aktywna waga w nowych paletowych wózkach stertujących z serii L14-L20 waży ładunek z dokładnością do +/- 50 kg, a zmierzone wartości wskazuje na wyświetlaczu.

UNIWERSALNE ROZWIĄZANIE DLA MAGAZYNÓW

Nowy paletowy wózek stertujący od Linde MH

Paletowe wózki stertujące L14 - L20 mają udźwigi od 1,4 t do 2,0 t i są wyjątkowo uniwersalne, dzięki czemu doskonale sprawdzą się w aplikacjach magazynowych. Wózki zostały zaprojektowane w dwóch wersjach: ze składaną platformą lub bez platformy z przystosowaniem do pieszej obsługi. Wysokości podnoszenia wózków sięgają nawet 5,3 m. Ponadto, wózki w standardzie wyposażone są w urządzenie do pomiaru wagi ładunków, pokrywę baterii nieograniczającą widoczności oraz przeróżne warianty masztów. Wózki posiadają też opcję zwiększenia prędkości podnoszenia nawet o 33%. Do jednej z unikalnych cech tego modelu należy składana platforma. Jest ona w pełni amortyzowana i wraz z główką sterującą i składanymi osłonami bocznymi tworzy konstrukcyjną jedność odizolowaną od chassis. A to znaczy, że wszystkie wstrząsy, wynikające z jazdy po nierównej nawierzchni, są w pełni izolowane od operatora.

Pieszo prowadzone modele paletowych wózków stertujących od Linde L14 - L20, a także modele z amortyzowaną i składaną platformą (L14AP - L20 AP), są wyposażone w mocne, bezobsługowe elektryczne silniki napędowe AC o mocy 2,3 kW, które umożliwiają jazdę wózkiem z prędkością 1 km/h. Dodatkowo, wózki wyposażono w system Linde Curve Assist, który redukuje prędkość jazdy wózka podczas pokonywania zakrętów (prędkość jest dostosowywana do kąta skrętu). Dzięki zastosowaniu powyższego systemu redukujemy możliwość wystąpienia niebezpiecznych sytuacji związanych z manewrowaniem wózkiem. Wbudowane urządzenie ważące działa do podnoszenia na wysokość 1,5 m. Urządzenie waży ładunki na widłach z dokładnością +/- 50 kg, a zmierzone wartości pokazują się na wyświetlaczu.

W celu całkowitej ochrony operatora należy pamiętać o zachowaniu odpowiedniego dystansu między operatorem a maszyną. W przypadku paletowego wózka stertującego z modeli L14 - L20 odpowiednia odległość

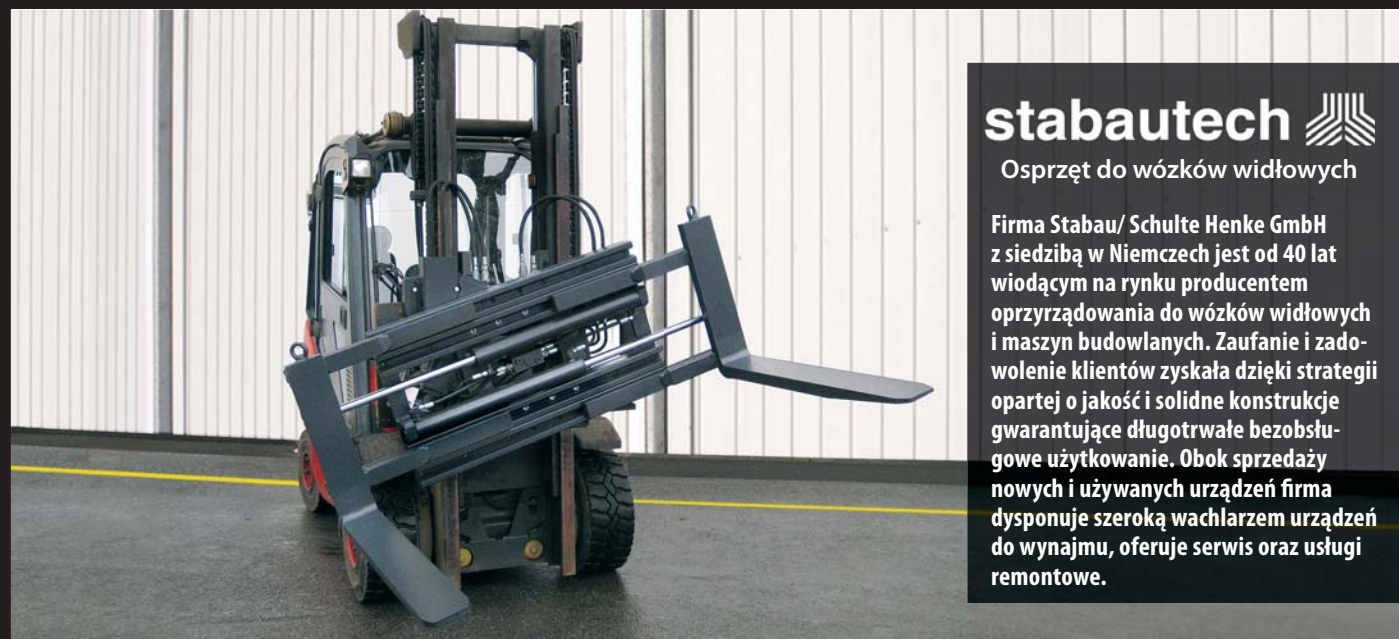
operatora od wózka jest zapewniona przez funkcję „Safety Speed”, która powoduje redukcję prędkości w zależności od kąta pochylenia dyszla.

Doskonała widoczność, wytrzymałe materiały, różne opcje

Prezentowane rozwiązanie oznacza lepszą widoczność palety i ładunku, pewniejszego i bezpieczniejszego operatora, a także możliwość manewrowania wózkiem w bardzo wąskich korytarzach. Dzięki pokrywie baterii umiejscowionej z przodu wózka operatorzy zyskują najlepszą możliwą widoczność. Przy opuszczonych widłach operator widzi ich końcówki, dzięki czemu może bezpiecznie manewrować na zakrętach i omijać przeszkody.

Funkcja widel „Soft Landing” to kolejny standardowy element wyposażenia i zabezpieczenia. Powyższa funkcja spowalnia widły w krańcowych momentach opuszczania, dzięki czemu niemożliwe jest gwałtowne odstawianie ładunków, a podłoga w magazynie nie niszczy się tak szybko.

DOKOŃCZENIE NA S. 7



stabautech

Osprzęt do wózków widłowych

Firma Stabau/ Schulte Henke GmbH z siedzibą w Niemczech jest od 40 lat wiodącym na rynku producentem oprzyrządowania do wózków widłowych i maszyn budowlanych. Zaufanie i zadowolenie klientów zyskała dzięki strategii opartej o jakość i solidne konstrukcje gwarantujące długotrwałe bezobsługowe użytkowanie. Obok sprzedaży nowych i używanych urządzeń firma dysponuje szeroką wachlarzem urządzeń do wynajmu, oferuje serwis oraz usługi remontowe.

Prosty przepis na efektywność w recyklingu

Jak podnieść sprawność logistyczną w branży przetwarzania materiałów wtórnych przy użyciu wózka z osprzętem.

Gospodarka materiałami wtórnymi rozwija się w dynamicznym tempie. Coraz bardziej jesteśmy świadomi możliwości powtórnego wykorzystania raz użytych materiałów, coraz więcej z nich potrafimy skutecznie przetworzyć i użyć na nowo lub zniszczyć w sposób nie szkodzący środowisku. Różnorodność materiałów poddawanych recyklingowi oznacza jednak wyzwania logistyczne. Sprawne i szybkie przenoszenie ładunków o różnych strukturach, gabarytach i masie objętościowej to zadanie dla całego zespołu środków transportowych... lub jednego wózka widłowego z dobrze dobranym osprzętem.

Firma Stabau ciesząc się dużym zaufaniem w zakresie produkcji wideł teleskopowych, osprzętu do największych wózków widłowych oraz rozwiązań specjalnych, w ostatnich latach wyrobiła sobie również bardzo dobrą markę w branży przetwórstwa materiałów wtórnych. Swoje dobre imię Stabau zawdzięcza głównie trwałym i mocnym konstrukcjom, wykorzystaniu wysokiej jakości materiałów oraz indywidualnie dopasowanym rozwiązaniom dla każdego rodzaju zastosowania. To właśnie te cechy gwarantują optymalne warunki użytkowania

oraz długą żywotność produktów. Stabau z najwyższą starannością wykonuje wszystkie powszechnie używane w branży recyklingowej osprzęty takie jak chwytaki do złomu, szufle, obrotnice, chwytaki z widłami obrotowymi, chwytaki widłowe oraz chwytaki do bel makulatury w standardowym wykonaniu. Bezspornym bestsellerem w branży przetwarzania odpadów jest chwytak widłowy Stabau typu S12-KG. Dobra konstrukcja oraz korpus dopasowany do klasy karetki wózka widłowego zapewnia operatorom niezakłóconą widoczność zarówno przez jak i ponad osprzętem. Rekomendowanym rozwiązaniem do tego typu chwytaka są widły przykręcane, które szybko i tanio można wymienić, kiedy zużyją się w trakcie intensywnej pracy, charakterystycznej dla branży recyklingu. Kolejny w rodzinie chwytaków widłowych Stabau, obrotowy chwytak S12-KG-3600 ma tę przewagę nad konkurencyjnymi urządzeniami, że jednostka napędowa obrotnicy montowana jest za korpusem chwytaka, a nie na górze. Dzięki temu napęd z przekładnią ślimakową jest dobrze chroniony przed możliwymi uszkodzeniami w trakcie pracy. Dodatkowo, strefa widoczności ponad osprzętem pozostaje całkowicie otwarta dla operatora.

Oferta Stabau bogata jest w chwytaki do bel makulatury i materiałów wtórnych typu S15-BKR / BKZ dostosowane do pracy z najróżniejszymi strukturami odpadów. Dla przykładu, w przypadku materiałów miękkich najlepszym rozwiązaniem jest chwytak typu BKR. Specjalne wypustki na ramionach pozwalają na pewny chwyt ładunku. Poniżej korpusu oraz pod ramionami chwytaka znajdują się dodatkowe listwy manganowe wysoce odporne na ścieranie, dzięki

czemu istotnie wydłuża się użytkowanie osprzętu. Chwytak do bel makulatury, typ BKZ jest z kolei przykładem idealnego rozwiązania dla przenoszenia ładunków z papieru i celulozy. Cienkie ramiona, w jakie wyposażono ten chwytak umożliwiają łatwe chwytanie blisko siebie stojących bel. Chwytaki wyposażać można również w ramiona gięte, pozbawione spawów łączących je z korpusem, co zdecydowanie wzmacnia urządzenie w jego najbardziej obciążonym miejscu. Jednocześnie rośnie jego stabilność i trwałość. Chwytaki dopasowuje się do każdej klasy tonażowej i typu wózka. Co typowe dla całej oferty firmy Stabau, w przypadku urządzeń dla gospodarki materiałami wtórnymi możliwe są także indywidualne rozwiązania na miarę oraz wykonania specjalne. Dobrym przykładem jest tutaj możliwość zastosowania urządzenia do wózka w postaci adaptera, który zapewnia szybką wymianę kilku urządzeń dla jednego wózka widłowego. Rozwiązanie to przejęte z maszyn budowlanych doskonale sprawdza się w branży recyklingu, w której występują różnorodne formy ładunku, począwszy od materiałów składowanych luzem, poprzez sprasowane odpady na płynnych kończąc. Do tych przykładowych ładunków szybka wymiana karetki wideł na szufłę, chwytak do makulatury lub chwytak do beczek jest podstawą efektywności i wydajności pracy wózka widłowego.

W zakresie fachowego doradztwa do dyspozycji Państwa stoi polski przedstawiciel produktów Stabau, firma Stabautech z siedzibą we Wrocławiu, przy ul. Grabiszyńskiej 241.

**Tel. +48 71 79 138 79
Tel. kom. +48 602 129 166
www.stabautech.pl**

Jak wiadomo, paletowe wózki sterujące mają charakter wielozadaniowy. Aby spełnić wymagania najróżniejszych aplikacji, klienci mogą skorzystać z naszej bogatej oferty masztów, w skład której wchodzi 26 masztów w modelach Standard, Duplex i Triplex. Opcjonalnie w przypadku aplikacji, które wymagają dużych wysokości podnoszenia, klienci mogą skorzystać z opcji „Lift Speed Booster”, dzięki której standardowa prędkość podnoszenia (0,3 m/s) wzrasta o 33%. Jeśli aplikacja klienta obejmuje przejazdy przez rampy i mosty przeładunkowe, wózki można wyposażać w funkcję podnoszenia wstępnego.

Ergonomiczna obsługa i niezawodne hamowanie

Główka sterująca, składane boczne osłony oraz w pełni amortyzowana platforma operatora w wersjach AP tworzą integralną strukturę, która jest odizolowana od chassis za pomocą gumowo-metalowych wsporników łożysk. Jest to unikalne rozwiązanie na rynku, które zwiększa komfort pracy operatora i efektywnie

izoluje go od wibracji i wstrząsów. Taka forma zabezpieczenia jest konieczna ze względu na prędkość przyspieszenia z rzędu 0,68 m/s². W rezultacie operator może skupić się na wykonywanym zadaniu i nie jest narażony na zaburzenia układu mięśniowo-szkieletowego. Dodatkowo przeprowadzono ekspertyzę dyszla i główki sterującej. Wszystkie elementy sterujące są podwójne, co umożliwia obsługę wózka zarówno lewą, jak i prawą ręką. Główka sterująca standardowo została zaprojektowana tak, aby chronić dłonie operatora.

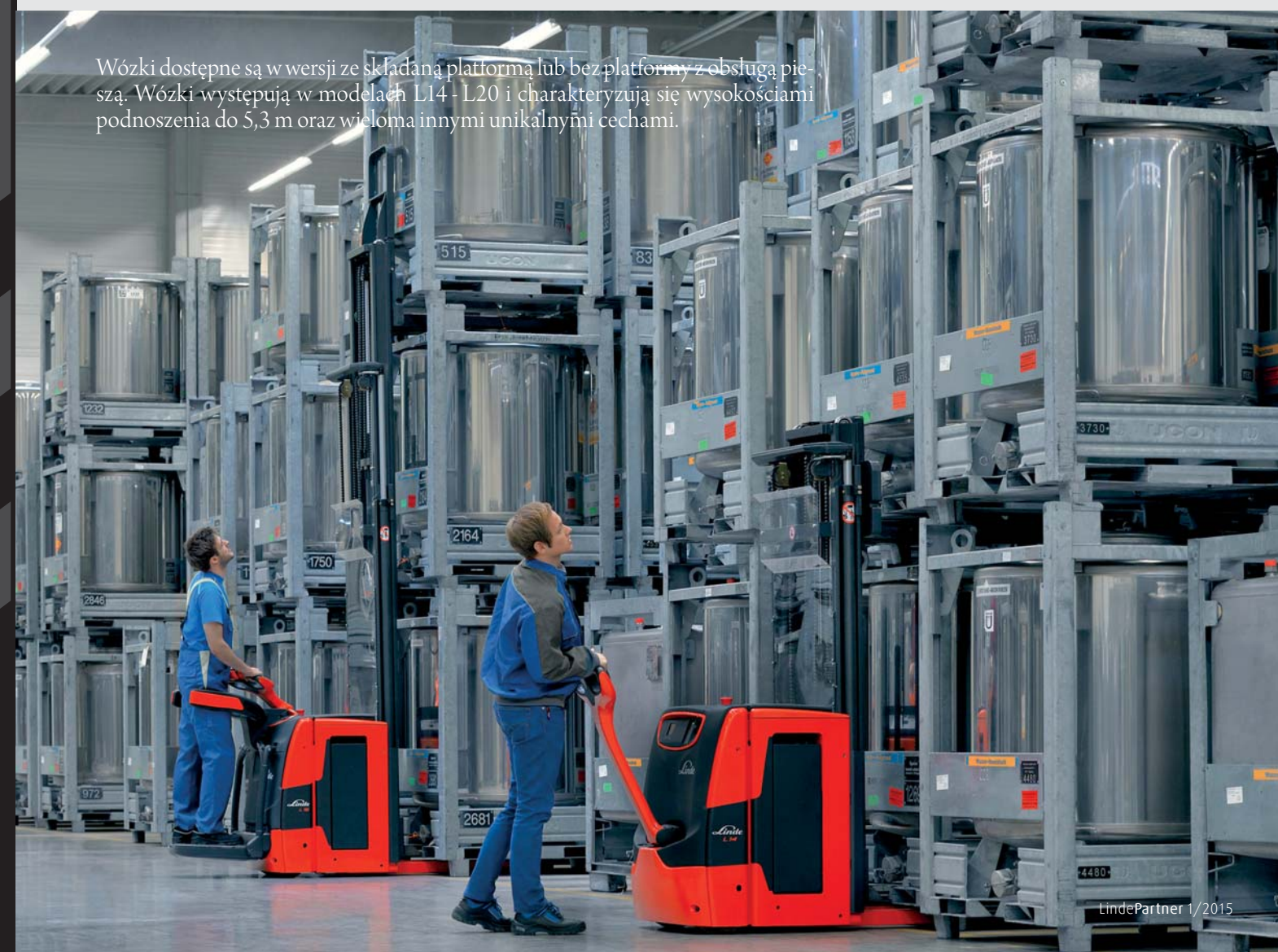
W celu całkowitej ochrony stóp i nóg operatora należy pamiętać o zachowaniu odpowiedniego dystansu między operatorem a maszyną. W przypadku paletowego wózka stertującego z modeli L14 - L20 odpowiednia odległość operatora od wózka jest zapewniona przez funkcję „Safety Speed”: funkcja powoduje redukcję prędkości w zależności od kąta pochylenia dyszla. Gdy dyszel znajdzie się w pozycji całkowicie do góry lub całkowicie do dołu, wózek zatrzymuje się. To samo dzieje się, gdy operator zwolni przycisk lub zmieni kierunek jazdy.

W takich sytuacjach oraz podczas pokonywania pochyłości, wózek hamuje automatycznie i zapobiega kręceniu się kół wstecz. W sytuacjach szczególnych, np. w wąskich obszarach załadunkowych, które wymuszają operowanie dyszlem w pozycji pionowej, operator może skorzystać z przycisku „żółwiej prędkości”, który umożliwia wolne i precyzyjne manewrowanie maszyną.

Wszystkie kluczowe informacje o parametrach pracy wózka, jak np. ciężar ładunku, kody błędów, motogodziny czy odstępy międzyserwisowe, są wyświetlane na dużym, kolorowym wyświetlaczu. Ponadto, przy korzystaniu z wbudowanego prostownika, wyświetlana jest również informacja o procesie ładowania.

Możliwe są dwie różne opcje wymiany baterii. Poza standardową wymianą pionową, opcjonalnie dostępna jest boczna wymiana baterii. W tym celu przedział baterijny wyposażony jest w kanały rolkowe i dźwignię ułatwiającą wysunięcie baterii na stół baterijny. Również w tym wypadku dostęp do baterii jest wyjątkowo łatwy – wystarczy zdjąć pokrywę silnika. ■

Wózki dostępne są w wersji ze składaną platformą lub bez platformy z obsługą pieszą. Wózki występują w modelach L14 - L20 i charakteryzują się wysokościami podnoszenia do 5,3 m oraz wieloma innymi unikalnymi cechami.



Jarosław Woźniak - Autor artykułu posiada wieloletnie doświadczenie w sprzedaży i doradztwie technicznym z zakresu optymalizacji i rozszerzania zastosowań wózków widłowych. Swoją karierę rozpoczynał w firmach wózkowych aby po 3 latach skoncentrować się na zastosowaniach dodatkowych, jakie umożliwia specjalistyczny osprzęt. Reprezentował połączone siły firmy Kaup-Stabau w Polsce od 1999 r do 2008 r. Obecnie jest wyłącznym przedstawicielem niemieckiej firmy Schulte-Henke GmbH oferującej niezawodne produkty marki Stabau.



OPAKOWANIA TWORZONE Z PASJĄ

Mówimy wprost – wygląd ma znaczenie

Obecny rynek charakteryzuje się ogromnym wyborem produktów właściwie każdego rodzaju i zastosowania. Wiadomo – dla świadomego klienta najważniejsza jest jakość zakupionego towaru, dość często zdarza się jednak, że parametry dwóch najbardziej interesujących produktów są bardzo zbliżone. Podejmując decyzję zakupową klient zmuszony jest więc do koncentracji na innych wytycznych. W takich sytuacjach kryterium wyboru dość często staje się design zarówno produktu, jak i opakowania, w którym jest sprzedawany. Większość ludzi jest wzrokowcami, a to oznacza, że wygląd i sposób przygotowania towaru do sprzedaży to znaczący element wpływający na ostateczną decyzję zakupową. Reasumując, nawet jeśli uważamy, że kierujemy się wyłącznie kryterium jakości, w rzeczywistości prawdopodobnie wybierzemy produkt, który najbardziej nam się podoba, bowiem nieświadomie skupimy się na atrakcyjności wizualnej.

– *Opracowali: Anna Sobolewska, Krzysztof Kadys* –

Bogaty wybór asortymentu na sklepowych półkach to niewątpliwie ogromna zaleta z punktu widzenia obecnego konsumenta, ale też pole walki konkurujących ze sobą firm. Na zastawionych półkach produkty kuszą kolorowymi opakowaniami – jest ich tak wiele, że trudno dostrzec wszystkie, gdyż towary kolejnych producentów dwoją się i troją w oczach. W efekcie w sprzedaży detalicznej kluczową rolę odgrywa ściąganie uwagi klienta na markę oferowanego produktu. Najlepiej więc sprawić, aby był widoczny, wręcz wyróżniający się na pierwszy rzut oka spośród innych produktów. Dlatego też od kilku lat półki sklepowe są tak kolorowe – oferowane produkty są sprzedawane w bardzo wyrazistych opakowaniach, często zaskakujących swoim kształtem, formą czy użytym materiałem. W ostatnim czasie zaś pojawia się coraz więcej produktów w bardzo prostych opakowaniach upodobnionych do opakowań z lat 80. i 90., co także jest dość sprytnym sposobem na wyróżnienie swojego produktu – oczywiście, jeśli taki design komponuje się z charakterem sprzedawanego towaru.

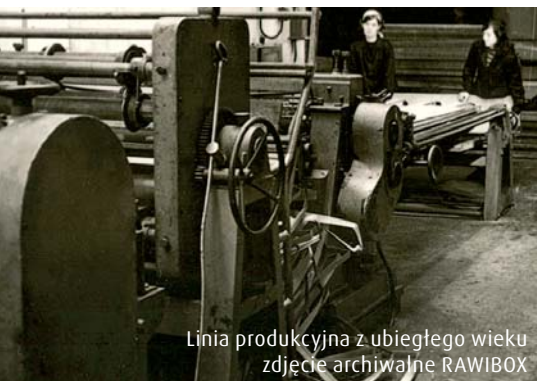
Zachowanie harmonii pomiędzy niebanalnym, zwracającym uwagę opakowaniem a sprzedawaną zawartością, wykorzystanie elementów przyjemnego zaskoczenia i, finalnie, uzyskanie spójnej całości to nie lada

Pierwsze opakowanie tekturowe zostało przez przypadek wynalezione na Brooklinie w 1890 roku przez producenta torebek Roberta Gair. Podczas produkcji metalowy liniał używany do zaginania worków przemieścił się i wyciął opakowanie. Wówczas Gair odkrył że podczas jednego procesu produkcyjnego może wyprodukować opakowanie.



Najnowocześniejszy w Polsce sprzęt drukujący w technologii HQPP

wyzwanie dla specjalistów zajmujących się sprzedażą detaliczną. W całym tym procesie opakowanie nierzadko nabywa formę artystyczną – zarówno łącząc się z produktem, jak i osobno, zachwycając swą formą i wykonaniem. Nie można jednak zapominać o głównej funkcji opakowania, jaką jest ochrona umieszczonego wewnątrz towaru. Surowcem najczęściej wykorzystywanym do przygotowania takich opakowań jest tektura falista, zaś produkcją tektury falistej w wielu gramaturach i o różnym pokryciu oraz produkcją kolorowych opakowań tekturowych zajmuje się firma RAWIBOX.



Linia produkcyjna z ubiegłego wieku
zdjęcie archiwalne RAWIBOX

Trochę historii

Dzieje opakowania są długie i ewoluujące, podobnie jak historia pioniera w dziedzinie produkcji tektury falistej w Polsce – firmy RAWIBOX. Pierwszą na świecie tekturarnię zainstalowano w roku 1883 w Londynie. W Polsce pierwszą produkcję tektury uruchomiono tylko 19 lat później w Rawiczu właśnie w firmie RAWIBOX. Ówczesne przedsiębiorstwo znajdowało się w prywatnych rękach u pana Franciszka Durczewskiego i działało pod nazwą „Pierwsza Polska Fabryka Papieru Falistego i Kartonów Fr. Durczewski”.

W czasach Polski Ludowej firma została przejęta przez Skarb Państwa w 1948 roku w ramach ustawy o nacjonalizacji przemysłu i zmieniła nazwę na „Rawickie Zakłady Wyrobów Papierowych”. Wówczas fabryka znajdowała się w samym centrum miasta Rawicz obok starego rynku miejskiego, co obecnie jest nie do pomyślenia. W drugiej połowie lat 90. „Rawickie Zakłady Wyrobów Papierowych” zostały wykupione przez francuską grupę Rossmann z równie bogatą historią – właśnie w jednej z fabryk grupy Rossmann w Exideuil we Francji w 1888 roku uruchomiono trzecią na świecie maszynę do produkcji tektury falistej. Firma, specjalizując się w produkcji tektury, szturmowała rynek tektury falistej i po dodatkowych inwestycjach fabryka firmy RAWIBOX przeniosła swoją działalność do nowo wybudowanych hal produkcyjnych na obrzeżach miasta.

Wartość tworząca sztukę

Nie tyle nowe hale produkcyjne, co zdobyte na rynku doświadczenie miało najbardziej pozytywny wpływ na serwis i działalność produkcyjną. Firma działając już ponad 112 lat w Polsce nabyła ogromną wiedzę na temat produkcji tektury falistej i opakowań, dzięki temu branża ta nie kryje przed pracownikami żadnych tajemnic. Doświadczenie jest przekazywane z pokolenia na pokolenie, bowiem zdarza się wiele sytuacji, w których dzieci pracowników także zgłaszają się do pracy w fabryce. Na efektywny przepływ wiedzy międzypokoleniowej wpływa także fakt, że niektórzy pracują w firmie nawet ponad



7-kolorowa maszyna drukująca w technologii HQPP

45 lat, a więc posiadają naprawdę wieloletnie doświadczenie w wykonywanej pracy. Sama grupa Rossmann jest firmą rodzinną. Atmosfera tej rodzinności przejawia się także w sposobie prowadzenia biznesu i w codziennej pracy. Decyzje strategiczne podejmowane są szybko i zawsze na bieżąco ze względu na nierozbudowaną strukturę organizacyjną. Najbardziej cenią to sobie klienci, którzy w badaniach ankietowych i wywiadach określają firmę RAWIBOX jako najbardziej elastyczną i reagującą natychmiast na dynamicznie zmieniające się potrzeby i oczekiwania.

Arystoteles mawiał: „Doświadczenie tworzy sztukę, brak doświadczenia tworzy zaś przypadek”. Odzwierciedlenie tego cytatu bardzo łatwo znaleźć w biznesie B2B, w którym jakość serwisu i produktu nie może być przypadkiem ani efektem improwizacji, tylko stałą i nieprzeczną wartością. Dostarczając opakowania na linię produkcyjną klienta ponosi się odpowiedzialność za to, czy finalny produkt serwisu i produktu nie może być przypadkiem ani efektem improwizacji, tylko stałą i nieprzeczną wartością. Dostarczając opakowania na linię produkcyjną klienta ponosi się odpowiedzialność za to, czy finalny produkt

przyjazną atmosferą pracy, jak i lojalnością odbiorców wyprodukowanego towaru. Dowodem tych słów może być fakt, iż pięciu klientów firmy RAWIBOX współpracuje z nią nieustannie już od 32 lat. Sukces firmy oraz jej klientów budowany jest wspólnie na podstawie czerpania obopólnych korzyści i bardzo dobrej wzajemnej współpracy na linii klient-dostawca. Tylko tak skonstruowana obopólna relacja może zapewnić rozwój obu stron i wspólny sukces nawet w takich czasach, jak transformacja systemu. I mimo upływu czasu nadal wraz ze swoimi klientami firma RAWIBOX rozwija się i specjalizuje uaktualniając swój park maszynowy.

Najnowocześniejszy sprzęt drukujący HQPP w Polsce

Właśnie takie urządzenia znajdują się w firmie RAWIBOX. Podążając za trendami rynku oraz wymaganiami klientów firma RAWIBOX zainwestowała w ubiegłym roku ponad 7 milionów euro w instalację najnowocześniejszej w Polsce siedmiokolorowej maszyny drukującej w technologii HQPP oraz na budowę nowoczesnych hal produkcyjnych. Na rynku bowiem wzrost zużycia opakowań kolorowych w ubiegłym roku wyniósł blisko

18,5% w porównaniu do roku 2013. W sklepach sieciowych – spożywczych czy elektronicznych można zauważyć, że dawniejsze regały sklepowe prawie nie istnieją, a produkt sprzedawany jest samoobsługowo wyłącznie za pomocą opakowania jednostkowego czy zbiorczego.

Kupując oczami

Naukowcy dowiedli, że zmysł wzroku spośród wszystkich zmysłów, dostarcza najwięcej, bo aż ponad 80%, informacji do mózgu. Drugim ważnym zmysłem jest słuch, ale on odpowiada już tylko za 11% informacji. Nic więc dziwnego, że w branży handlowej opakowanie grywa tak dużą rolę dla producentów, a nadruk stał się elementem konkurencyjności i atrakcyjności sprzedawanego produktu. Oryginalnie dla tektury i wytwarzanych z niej opakowań najważniejszą cechą była sztywność. Cała bowiem branża tekturowa rozpoczęła swoje istnienie w branży mody w Anglii w 1856 roku. Pierwszy pofalowany papier był używany do usztywnienia wysokich kapeluszy-cylindrów. Po raz pierwszy pofalowanego papieru jako opakowania zaczęto używać dopiero w 1871 roku w Stanach Zjednoczonych do ochrony

branży wymogi kolorów są tak ważne. W innych bowiem kluczowe jest przewyższenie ograniczeń wymiarowych maszyn przetwórczych. W takim przypadku jedynym rozwiązaniem jest użycie tektury bezkońcowej.

Tektura harmonijka

To inna nazwa tak ważnej w branży meblarskiej tektury bezkońcowej. Od jesieni ubiegłego roku firma RAWIBOX produkuje ten rodzaj tektury, charakteryzujący się innym wykończeniem – formatka tekturowa nie jest poziomo ucinana, a jedynie zaginana bigą. W konsekwencji firma RAWIBOX jest w stanie wyprodukować formatkę tekturową o długości nawet 800 metrów biejących w zależności od rodzaju fali. Dzięki temu możliwa jest produkcja opakowań długich służących do obłożenia i zabezpieczenia bardzo długich ładunków czy produktów meblowych. Tektura ta ma także zastosowanie w branży e-commerce czy innych, dla których produkcja opakowań musi odbywać się w krótkich seriach produkcyjnych.

Podsumowując

Jakość produkowanych opakowań, elastyczność i dostęp do niestandardowych produktów jak tektura bezkońcowa czy wyspecjalizowany nadruk fleksograficzny to cechy wyróżniające firmę RAWIBOX na tle konkurencji. Bogate doświadczenie w branży gwarantuje wiedzę, a ta pozwala wypracować system produkcyjny gwarantujący najwyższą, niekwestionowaną jakość. Znajomość rynku oraz specyfiki potrzeb klientów umożliwia utrzymanie usług na najwyższym poziomie. Realizacja oczekiwań klientów z pasją i lojalnością możliwa jest dzięki ciągłemu, nieprzerwanemu rozwojowi i nieustannym inwestycjom w przyszłość. □



Produkcja tektury harmonijki



Gotowy produkt - tektura harmonijka

delikatnych produktów. Obecnie do wytrzymałościowej i transportowej funkcji opakowania należy dodać funkcję marketingową i środowiskową, jako że opakowanie z tektury falistej jest w 100% recyklingowalne. Nie w każdej jednak



Operator sprawdzający wydruk

Historia współpracy

pomiędzy Linde MH Polska
a firmą RAWIBOX

Na początku firma RAWIBOX korzystała z różnych dostawców floty pojazdów magazynowych. W 2007 roku podpisana została umowa umożliwiająca pominięcie inwestowania własnych środków w bezpośredni zakup poprzez wybór jednej z naszych korzystnych form finansowania, tzw. Wynajmu Długoterminowego z Pełną Obsługą Serwisową. Powyższa forma pięcioletniej umowy umożliwiała precyzyjne oszacowanie kosztów nabycia i użytkowania pojazdów. W krótkim czasie firma RAWIBOX stała się odbiorcą nie tylko naszych wózków, lecz także oryginalnych części zamiennych, do dziś korzysta także z działań prewencyjnych gwarantujących dyspozycyjność sprzętu oraz usługi profesjonalnego serwisu. Wybór Wynajmu Długoterminowego

z Pełnym Serwisem jako formy współpracy ma jeszcze jedną, bardzo znaczącą zaletę – jest to możliwość wliczenia w całości płaconej comiesięcznie stawki w koszty uzyskania przychodu. Od 2007 roku, a więc od początku trwania umowy na wynajem wózków Linde, nastąpiła standaryzacja i odnowienie floty. Nabywając nasz sprzęt Klient uzyskał kompleksowe wyposażenie w wózki operacyjne umożliwiające: załadunek i rozładunek wykonywany przez 4 wózki H16T z pozycjonerami do pobierania ładunków o różnych gabarytach, 2 wózki H25T wyposażone w podwójne paletyzery nadające większy zakres działań operacyjnych z niestandardowymi wielkościami ładunków, np. arkuszy papieru. Zakupiony też został 1 wózek H60T z chwytakiem do roli papieru niezbędny

do obsługi tekturnicy będącej kluczową maszyną w fabryce, umożliwiający ponadto rozładunek dostaw.

W połowie 2012 roku okres wynajmu wózków Linde dobiegał końca. Przez 5 lat użytkowania coraz doskonalsze, bardziej odporne i wydajne czołowe wózki elektryczne Linde zdobyły sporą grupę zwolenników – operatorów zadowolonych z komfortu jazdy, jak i kierownictwo usatysfakcjonowane ich wydajnością. Po szczegółowych analizach odnośnie środowiska pracy aplikacji i planowanej kolejnej umowy wynajmu, kosztów eksploatacyjnych, a także przeprowadzeniu testów wózków elektrycznych Linde i innych potencjalnych dostawców, wybrano naszą flotę, a także podjęto pionierską, bo jedną

z pierwszych w branży, decyzję o zmianie z LPG na wózki elektryczne. W 2012 roku dostarczyliśmy 4 wózki E16P z pozycjonerami i 2 wózki E25 ze sprawdzonymi rodzajami osprzętu.

Ponadto, mimo pięcioletniej, intensywnej pracy wózka w okresie wynajmu, nasz klient, przekonany o dobrym stanie technicznym użytkowanego pojazdu, decyduje się wykupić jeden z wózków H16T, co możliwe jest dzięki usłudze wykupu wózka po wynajmie. W połowie 2013 roku do floty Linde dołącza kompaktowy H50T na większym środku ciężkości 600 mm. Jest to wózek zaprojektowany przez Linde z myślą o branży papierniczej, co objawia się m.in. większym udźwignięm przy jednocześnie jak najmniejszych gabarytach wózka. Model

ten przejmuje zadania wcześniej realizowane przez H60T serii 353.

Obecnie doczekaliśmy półmetka umowy wynajmu. Bieżące doskonalenie form współpracy, a przede wszystkim potwierdzenie przez Klienta słuszności wyboru czołowych wózków elektrycznych marki Linde po 2,5 letniej eksploatacji daje duże nadzieje na kontynuację współpracy i przedłużenie umowy wynajmu w 2017 roku. ■

Dziękujemy za zaufanie, polecamy wszystkie swoje usługi!

Opracował: Waldemar Dratwiński
Starszy Doradca Techniczno-Handlowy
Linde MH Polska o/Poznań



SOLIDEAL Xtreme

NAJLEPSZA WYTRZYMAŁOŚĆ I WYDAJNOŚĆ



**WYJĄTKOWO GŁĘBOKI BIEŻNIK
ZE ZNACZNIKIEM ZUŻYCIA**
Długi czas użytkowania i łatwa obsługa



**CIĄGŁOŚĆ ŚRODKOWEGO KLOCKA BIEŻNIKA
NA CAŁYM OBWODZIE**
Zmniejsza drgania i głośność opony
Większy komfort pracy operatora
Spowalnia zużycie elementów przeniesienia napędu
Mniejsze koszty konserwacji i wymiany



BARDZO SZEROKI PROFIL BIEŻNIKA
Zwiększa o 20% stabilność boczną pod obciążeniem
Większe bezpieczeństwo podczas wysokiego
podnoszenia i jazdy na zakrętach



OPONA SUPERELASTYCZNA (PEŁNA)
Wysoka stabilność dla bezpieczeństwa pracy

camoplastsolideal.com

OPONY DO TRANSPORTU WEWNĘTRZNEGO



SOLIDEAL POLSKA S.A.
ul. Trakt Brzeski 35
05-077 Warszawa - Wesoła
tel. 22 783 35 89, 783 35 90, fax 22 783 35 82
biuro@camoplastsolideal.com



camoplast
solideal



WŁAŚNIE WIDZISZ OSOBĘ,
KTÓRA JEST PRZED WSZYSTKIM
ODPOWIEDZIALNA ZA TWOJE
BEZPIECZEŃSTWO W PRACY

ODPOWIEDZIALNE SYSTEMY BHP

– Mikołaj Pindelski –

W wielu zakładach produkcyjnych można natknąć się na lustro z naklejką o treści „właśnie widzisz osobę, która jest przede wszystkim odpowiedzialna za Twoje bezpieczeństwo w pracy”. Dla przeglądającego się w nim pracownika jest to sugestia, że to właśnie on jest kowalem swojego losu, w tym także kwestii bezpieczeństwa w miejscu pracy. Sporo jest słuszności w takim

podejściu, jednak jednocześnie wzbudza ono pewne wątpliwości. W ekonomii istnieje zwrot „ceteris paribus” oznaczające, że stwierdzenie jest prawdziwe przy wszystkich innych elementach niezmiennych. No i trudno oprzeć się wrażeniu, że w tym przypadku milcząco właśnie takie założenie przyjęto.

DOKOŃCZENIE NA S. 16

Prawdą jest, że to w końcu człowiek podejmuje decyzje. Niezaprzeczalnym faktem jest jednak, że na ostateczne decyzje ludzkie wpływa szereg innych zmiennych. Takimi czynnikami jest chociażby nacisk na wyniki, a także inne: systemy motywacji, osoba przełożonego i tego, co mówi i jak się zachowuje, opinie koleżanek i kolegów z pracy, itd. Do tego dodać należałoby decyzyjną niemoc ludzi w stosunku do siebie samych i niekwestionowane poddawanie się wpływowi otoczenia.

Lekkomyślność czy potrzeba chwili?

W jednej z firm, w której wdrazaliśmy program TPM (Total Productivity Maintenance) poprawiający nie tylko produktywność i jakość, ale także bezpieczeństwo pracy, zdarzył się dziwny wypadek w czasie poprzedzającym skorzystanie z naszej oferty. Pracownicy, stale naciskani na wzrost wielkości produkcji, stworzyli sobie wizję, iż każdy przestój maszyny to kłopot dla organizacji. Jakiegokolwiek więc jej zanieczyszczenie powodujące defekty produktów było „niezauważane”,

Total Productivity Maintenance Globalne zarządzanie utrzymaniem ruchu

Jedno z narzędzi techniki zarządzania "lean management", którego celem jest zapewnienie maksymalnej dostępności krytycznych urządzeń. Koncepcja TPM została opracowana przez JIPM (Japan Institute of Plant Maintenance) z potrzeby wsparcia japońskich firm. Głównym celem TPM jest osiągnięcie poziomu trzech zer: zero awarii, zero braków, zero wypadków przy pracy.

czego skutkiem był zwiększony odsetek produktów wadliwych. Alternatywnym sposobem zapobiegania zarówno defektom, jak i przestojowi maszyny, okazało się czyszczenie w trakcie jej biegu, co oczywiście było zabronione, ale jednak przez bezpośredniego kierownika tolerowane. Nie ma co ukrywać, że pracownicy robili to także z własnej wygody. Zatrzymanie urządzenia, zdjęcie paneli i inne czynności związane z prawidłowym przygotowaniem maszyny przede wszystkim dla nich. Jak więc zazwyczaj to wyglądało? Otóż, do wielkiej niczym budynek maszynierii wchodził dżentelmen z kijem od szczotki i starał się przeczyścić obracające się



Kask – podstawowa ochrona pracownika

Głowa to jeden z najważniejszych części ciała człowieka, znajduje się w niej bowiem bardzo ważny narząd – mózg. Urazy głowy nieosłoniętej kaskiem lub hełmem mogą prowadzić do ciężkiego kalectwa, paraliżu lub nawet do śmierci. Okrycia zabezpieczające głowę chronią nie tylko przed urazami związanymi z upadkiem, lecz także przed bezpośrednim uderzeniem, m.in. upuszczonym z wysokości elementem. Wiadomo, że spadające przedmioty nabierają prędkości i w zależności od przebytej odległości, a także swojej masy, mogą po uderzeniu w głowę wywołać niebezpieczne urazy. Lekceważone

przez personel kaski niwelują siłę uderzenia, często ratując życie osobie poszkodowanej w wypadku.

Przepisy BHP są w tym względzie bardzo rygorystyczne – za noszenie kasków odpowiedzialny jest kierownik, ponieważ jest to osoba zarządzająca zespołem. Stosowane kaski muszą posiadać certyfikat bezpieczeństwa, a hełmy ochronne powinny spełniać normy PN-EN 397. Warto wiedzieć, że hełm ochronny wykonany ze specjalnego tworzywa może także chronić człowieka przed porażeniem prądem.

O tym, czy konieczny jest kask do pracy na wózku widłowym, decyduje ostatecznie

pracodawca po konsultacji ze Specjalistą ds. Bezpieczeństwa i Higieny Pracy. W przypadku konieczności wprowadzenia stosowania kasków ochronnych przy pracy na wózku widłowym należy taki obowiązek wpisać do wewnętrznych regulaminów lub procedur. Obowiązkowe stosowanie kasków oraz biodrowych pasów bezpieczeństwa jest przez specjalistów BHP zalecane – te środki chronią zdrowie i życie operatora wózka w sytuacji, np. przewrócenia się pojazdu, wypadnięcia operatora z wózka czy przygniecenia przez pojazd, a także przed urazami głowy przy uderzeniu w wewnętrzną klatkę wózka.

slusznego wniosku, iż z przyzwyczajeniami ludzi zbyt trudno walczyć. Zawsze będzie pokusa, by ominąć zasady bezpieczeństwa i pójść na skróty, bo w końcu „jak będę uważał, to nic mi się nie stanie”. Zostały więc zainstalowane specjalne drzwi, które trzeba było otworzyć, aby do maszyny włożyć choć palec. Rzecz w tym, że po ich otwarciu maszyna się zatrzymywała, by ponownie uruchomić się po ich zamknięciu.

Minęło z pół roku może, kiedy jeden z pracowników odkrył, że jeśli odpowiednio szybko je otworzyć i zamknąć, to maszyna jakby się wcale nie zatrzymywała, a z kolei wewnątrz, gdyby się wcisnąć, jest wystarczająco dużo miejsca nie tylko do tego, by włożyć tam rękę,

Po tym wydarzeniu w fabryce pojawił się prokurator, a po nim liczne kontrole zakładu. Zarząd wraz z kierownikiem produkcji doszli do

OSIĄGNAĆ SZCZYT WYDAJNOŚCI

Przykładem systemu ochrony zapewniającego bezpieczeństwo pracy jest zastosowany w nowych wózkach widłowych Linde elektroniczny system wsparcia – Linde Safety Pilot.

Nawet najlepszemu operatorowi może zdarzyć się chwila nieuwagi. Zwykle trudno dokładnie przewidzieć granice wytrzymałości wózka, a także dokładny ciężar ładunku. Z tego względu Linde MH wprowadziło do swojej oferty elektroniczny system wsparcia reagujący zawsze, gdy wózek zbliża się do osiągnięcia krytycznych parametrów pracy. System Linde Safety Pilot wyklucza wszelkie ryzyko przekroczenia krytycznych parametrów. Informacje związane z bezpieczeństwem są elektronicznie analizowane i opracowywane na każdym etapie jazdy lub podnoszenia. Jeśli zostanie wykryte potencjalne ryzyko, funkcje wózka zostaną natychmiastowo dostosowane do wymagań sytuacji.

Natychmiastowe działanie w sytuacjach krytycznych

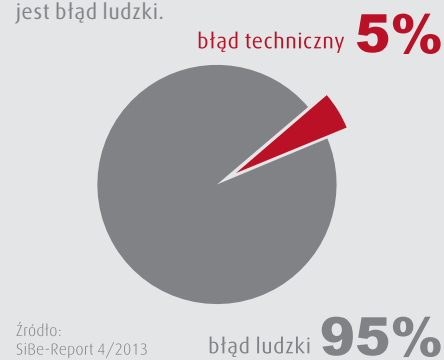
Linde Safety Pilot jest urządzeniem niemal niezbędnym do pracy w krytycznych warunkach – w takiej sytuacji, gdy tylko pojawia się błąd, operator otrzymuje wizualny i akustyczny sygnał ostrzegawczy, zaś sterownik wózka aktywnie reaguje i dostosuje funkcje pojazdu. Na przykład, jeżeli operator wózka widłowego chce odłożyć ładunek na półkę i zbliża się do limitu udźwigu, sterownik zredukuje prędkość podnoszenia. Jeżeli operator kontynuuje podnoszenie i osiąga maksymalny limit udźwigu, wózek zostaje wyłączony, a krytyczne dla bezpieczeństwa funkcje podnoszenia i pochyłu zostają zablokowane. Prędkość jazdy zarządzana jest w ten sam sposób, tzn. w odniesieniu do ładunku, wysokości podnoszenia, kąta pochyłu masztu i odsunięcia środka ciężkości ładunku. Innymi słowy, prędkość redukowana jest w sposób ciągły w momencie jazdy, podczas gdy operator podnosi ładunek.

Technologia systemu wsparcia operatora opiera się na czujnikach, które mierzą wartości w różnych punktach wózka, a następnie przekazują je do jednostki sterującej wózka. W ten sposób tworzony jest elektroniczny diagram udźwignięcia wózka – serce systemu Linde Safety Pilot.

Jedno rozwiązanie – wiele funkcji

Większa ochrona przed błędami podczas pracy jest jedną z zalet innowacyjnego systemu Linde Safety Pilot. System dostarcza też funkcje, które zwiększają komfort pracy operatora, co owocuje większą efektywnością. ■

Najczęstszą przyczyną wypadków w pracy jest błąd ludzki.



Źródło:
SiBe-Report 4/2013

Wszędzie tam, gdzie pracują ludzie, od czasu do czasu pojawiają się błędy. Przy pracy wózkiem widłowym to właśnie czynnik ludzki jest najczęstszą przyczyną wypadków. Brak wiedzy, a także słaba koncentracja u części operatorów to przyczyny błędów skutkujących przewróceniem wózka, poważnymi obrażeniami, uszkodzeniami osprzętu i ładunku, także ogólnymi utrudnieniami w przepływie ładunków. Unikalny elektroniczny system wsparcia operatora Linde Safety Pilot stworzony został po to, by wspierać operatora w tym zakresie. Poprzez wyświetlacz umieszczony w kabinie operatora, Linde Safety Pilot pomaga operatorowi pracować bezpiecznie oraz zapobiegać niebezpiecznym sytuacjom, minimalizując przy tym ryzyko wypadku i zwiększając bezpieczeństwo pracy.



Obecnie system Linde Safety Pilot jest dostępny dla elektrycznych wózków widłowych Linde E20 do E50 o udźwigu od 2 do 5 ton. Jeszcze tym roku system zostanie udostępniony także dla elektrycznych wózków widłowych Linde E16 do E20 o udźwigu od 1,6 do 2 ton.

RAVAS - NUMER 1 w Wagach Mobilnych

WAGI ZINTREGOWANE W URZĄDZENIA TRANSPORU WEWNĘTRZNEGO FIRMY



WAGI DLA WÓZKÓW WIDŁOWYCH



WAGI DLA WÓZKÓW MAGAZYNOWYCH



RĘCZNE WÓZKI PALETOWE Z WAGĄ



ŁĄCZNOŚĆ Z ERP & WMS



Skąd wypadek?

W opisanym przypadku, bardzo prawdziwym i nieodległym w czasie, byłbym daleki od jednoznacznego stwierdzenia, że mieliśmy tu do czynienia wyłącznie z osobą nieodpowiedzialną i pozbawioną wyobraźni, która sama jest winna swojemu nieszczęściu. Prawda jest bardziej złożona, bowiem na zaistniałą sytuację składa się więcej czynników. To zarówno motywacja, postawa przełożonych, ogólna kultura organizacji, przyjęte normy społeczne i wartości grupowe typu: „Co z ciebie za facet, jeśli boisz się kilku zębatych kółek??”, wpływają na podejmowanie tego typu decyzji. Jedyną metodą jest więc tworzenie systemów, które w jak najwyższym stopniu uniemożliwią wypadki. Rozwiązanie zastosowane w tej konkretnej sytuacji zawiodło, gdyż pozostawiało ono możliwość niewłaściwego wykorzystania; nie przewidywało wszelkich prawdopodobnych wydarzeń, które mogłyby mieć miejsce. Warto pamiętać, że kreatywność ludzi w tym względzie jest niemal nieograniczona. I nie jest to tylko wina tego, który uległ wypadkowi, ale zapewne także całego systemu umożliwiającego obejście zastosowanej blokady.

Koszty związane z kupowaniem, wdrażaniem i rozwijaniem systemów odpornych na nieodpowiedzialne, czy po prostu idiotyczne zachowania zwykły się zwracać bardzo szybko. W zasadzie już uniknięcie pojedynczego wypadku zwraca je z nawiązką. Rzecz w tym, że ci, co kupują i stosują, tego nie doceniają, gdyż u nich wypadków jest mniej, lub nie ma wcale.

Systemy „odporne”

Tworzenie systemów niwelujących niebezpieczne zachowania staje się ochroną nie tylko przed wypadkiem, ale także podstawą obrony przed rozbudowanymi roszczeniami. Być może wielu z nas nie zwraca uwagi na to, w jak wielu urządzeniach codziennego użytku takie rozwiązania są zastosowane. Konieczność ciągłego naciskania guzika w ręczce kosiarki, by ograniczyć możliwość dotknięcia noża tnącego w trakcie jego pracy, czy podobnie działające prasy i gilotyny, gdzie do uruchomienia trzeba zaangażować obie ręce, by pokusa poprawiania materiału do cięcia czy prasowania jedną z rąk nie okazała się silniejsza, to „niewidzialne” zabezpieczenia chroniące co dzień zdrowie swoich użytkowników.

Bardziej złożonym od przedstawionych powyżej systemem ochrony jest zastosowany



Wyższy poziom bezpieczeństwa oznacza większą wydajność. A większa wydajność to większe korzyści. Innowacyjna technologia w wózkach widłowych Linde pomoże Ci osiągnąć najwyższą możliwą wydajność.

w nowych wózkach widłowych Linde elektroniczny system wsparcia – Linde Safety Pilot. Uniemożliwia on podnoszenie ciężarów powyżej pewnej wysokości, co uzależnione jest od masy podnoszonego ładunku i kąta nachylenia masztu, a więc parametrów wpływających bezpośrednio na bezpieczeństwo pracy. W sytuacji wymagającej podniesienia znacznego ciężaru powyżej dopuszczalnej wysokości realizacja takiego zamierzenia zawsze pozostanie kusząca. Z drugiej strony, trudno też oczekiwać od operatora wózka każdorazowego kalkulowania wszystkich zmiennych. Optymalnym

rozwiązaniem jest więc przeliczanie wykonywane przez zewnętrzny, w pełni zautomatyzowany system, który dostarcza operatorowi gotowe dane w czytelnej formie. Dzięki takiej organizacji pracy można uniknąć wypadków, których skutki zwykle dotyczą obrażeń lub nawet śmierci pracowników, uszkodzeń wózka, towaru, magazynów, regałów i innego wyposażenia. Wystarczy sobie wyobrazić, jakie mogą być efekty przewrócenia się wózka na rząd wypełnionych towarem regałów, gdy jest on obciążony ładunkiem znajdującym się kilk metrów nad nim.

DOKOŃCZENIE NA S. 20

Co grozi pracodawcy

Straty materialne nie są jedynymi, jakie może ponieść przedsiębiorstwo. Konsekwencje wypadku w pracy są znacznie poważniejsze i mogą one dotknąć bezpośrednio menedżerów i członków zarządu. Koszty związane z kupowaniem, wdrażaniem i rozwijaniem systemów odpornych na nieodpowiedzialne zachowania zwykły się zwracać bardzo szybko. W zasadzie już uniknięcie pojedynczego wypadku zwraca je z nawiązką. Rzecz w tym, że wielu przedsiębiorców stosujących takie systemy ich nie docenia, gdyż w ich fabrykach wypadków jest mniej lub nie ma wcale. Ci zaś, którzy ich nie stosują, z wypadkami mają co prawda do czynienia, nigdy jednak nie robią kalkulacji faktycznych strat, jakie z tego tytułu ponoszą. Nie chodzi jedynie o kwestie finansowe, ale też związane z tym, że menedżerowie, zarząd i właściciele,

zamiast zajmować się swoimi obowiązkami, poświęcają znaczną część uwagi rozwiązywaniu problemów m.in. prawnych.

Gdyby nawet pominąć powstające w wyniku wypadku problemy w relacjach z pracownikami, pozostaje szereg zagrożeń i kosztów dla bezpośredniego przełożonego, a w ostatecznym rozrachunku, także dla całego przedsiębiorstwa. Poszkodowany pracownik może domagać się odszkodowania nie tylko od ZUS, ale też bezpośrednio od pracodawcy. W sytuacji wypadku śmiertelnego domagać się tego może rodzina zmarłego. W przypadku, gdy poszkodowany nie był zatrudniony na podstawie umowy o pracę, po wypadku może domagać się wstecznego uznania tego, iż jednak był pracownikiem etatowym, wypłacenia przez pracodawcę zaległych zobowiązań wobec ZUS i przyznania odszkodowania – wszystko „w pakiecie”.

CZY W PAPIERKACH
WSZYSTKO W PORZĄDKU?



Poza tym, niemal na pewno, w nieodległym od wypadku czasie pojawi się u pracodawcy kilka kontroli. W tym, w zależności od rodzaju wypadku: PIP, ZUS, Kontrola Skarbowa, GITD, straż pożarna, itd. Można otrzymać mandat, utracić pozyskiwane z trudem uprawnienia, czy ostatecznie przełożony bądź prezes mogą być oskarżeni o zaniedbanie. W trakcie takich kontroli wychodzą zupełnie „przy okazji” dość różne inne uchybienia. Wystarczy, że przesłuchiwanie pracownicy wskażą, iż wypłaty były zaniżane, zobowiązania wobec nich regulowane z opóźnieniem, nikt nie dbał o ich bezpieczeństwo, itd. Dochodzi do tego dość skrupulatna kontrola pozwoleń, zezwoleń, uprawnień, badań lekarskich, aktualności i zakresu wszelkich tego typu dokumentów. Konia z rzędem tej firmie, która ma wszystkie tego typu dokumenty dla siebie i każdego z pracowników w 100% porządku.

A kary idą tu już nie w tysiące, ale co najmniej w dziesiątki, a najpewniej i setki tysięcy złotych. Instytucje kontrolne zwracają uwagę na wyrządzone dotychczas i możliwe w przyszłości szkody, obroty i zakres działań, nie przywiązując zbyt wiele wagi do zysków.

Warto też pamiętać, że przełożony, a szerzej pracodawca, może być, jeśli nie bezpośrednio oskarżony, to przynajmniej wzywany w roli

Konia z rzędem tej firmie, która ma wszystkie tego typu dokumenty dla siebie i każdego z pracowników na 100% w porządku.

świadka. Pozwana może być zarówno firma, jak i poszczególni członkowie zarządu, koniecznym staje się zatrudnienie obsługi prawnej. Kłopotów co niemiara, w rozwiązaniu których nie pomoże nawet ubezpieczenie OC, bowiem

ubezpieczyciel zazwyczaj czeka na ostateczne rozstrzygnięcia sądów czy prokuratury. Zwłaszcza, jeśli wchodzi w grę prokurator, co dzieje się często niejako automatycznie. Co ciekawe, nawet jeśli prokurator umorzy postępowanie, sam poszkodowany ma możliwość wnieść sprawę o wznowienie śledztwa. Nawet więc śledztwo umorzone może skończyć się wyrokiem skazującym.

Właściwie jedyne, na co może liczyć pracodawca w sytuacji wypadku w pracy, to brak świadomości i wiedzy o prawach przysługujących poszkodowanemu. A to z roku na rok się wyraźnie zmienia i coraz bardziej zagraża już nie tylko istnieniu firmy, ale też bezpośrednio przedsiębiorcy czy menedżerowi. Tym bardziej więc warto pomyśleć o bezpieczeństwie i podjąć wszelkiego rodzaju działania mające na celu niedopuszczenie do wypadku. W zdecydowanej większości przypadków dużo łatwiej, szybciej i taniej jest zapobiegać nieszczęściom niż potem zaradzać ich konsekwencjom. ■

Opracował dr Mikołaj Pindelski

Kierownik poddyplomowych studiów Zarządzania Sprzedażą oraz Zarządzania Produktami i Usługami w Szkole Głównej Handlowej.

Konsultant w firmie doradczej, outsourcingu procesów i pośrednictwa pracy IMMOQEE.



Perła renesansu

Rynek Wielki w Zamościu to jeden z największych i najbardziej niesamowitych placów w Europie. Jego regularna, symetryczna budowa jest jednym z powodów, dla których miasto nazywane jest perłą renesansu. Rynek ma wymiary 100 na 100 m, a przy każdej pierzei, z której odchodzi jedna ulica, stoi po osiem pięknych kamienic podcieniowych. Zachowały one renesansowe portale, drewniane stropy i polichromie. Z całej zabudowy rynkowej na plan pierwszy wysuwa się zamojski Ratusz, którego wieża wspina się na wysokość 52 m, a dodatkowo wzrok przykuwają misterne schody prowadzące do wejścia głównego. Właśnie przed tymi oświetlonymi schodami w czerwcowe i lipcowe wieczory ożywa Zamojskie Lato Teatralne i odgrywane są przedstawienia.

Zamość - Ratusz na Ryнку Wielkim; po prawej stronie kamienice ormiańskie

LindePartner 1/2015

ZAMOŚĆ

MIASTO ZAŁOŻONE Z GŁOWĄ

Filozofowie i urbaniści zawsze marzyli o stworzeniu miasta idealnego. Koncepcja ta była bardzo popularna wśród włoskich architektów doby renesansu – miasto idealne miało być funkcjonalne, bezpieczne i przyjazne mieszkańcom, a jednocześnie zachwycająco piękne. Ostatecznie nie we Włoszech, ale w Polsce udało się najpełniej zrealizować te marzenia. Zamość, bo o nim mowa, charakteryzuje się przejrzystym układem urbanistycznym, racjonalnie rozplanowanymi obiektami użyteczności publicznej, jednorodną zabudową i fortyfikacjami gwarantującymi w dawnych czasach bezpieczeństwo. Łącząc piękno z wielowymiarową funkcjonalnością założyciele Zamościa uzyskali efekt idealnej formy urbanistycznej.

Zamość leży w południowo-wschodniej Polsce. Miasto wybudował pod koniec XVI wieku Jan Sariusz Zamoyski. Zapewne nie sądził, że cztery wieki później będzie ono wymieniane we wszystkich podręcznikach historii architektury i stawiane wśród najwspanialszych zespołów urbanistycznych Europy i świata.

Kim był człowiek, któremu zawdzięczamy istnienie Zamościa? Jan Sariusz Zamoyski urodził się w 1542 roku w Skokówce, niedaleko obecnego Zamościa. Szlachcic, wojewódzic beuski, został wysłany na dwór paryski przez ojca i przebywał tam jako paź królewicza Franciszka II. Podczas pobytu w Paryżu uczęszczał na wykłady w Kolegium Królewskim (College Royal) i na Sorbonie. Kontynuował naukę na uniwersytecie w Strasburgu, po czym wyruszył do Padwy, by tam studiować prawo pod okiem profesora Carlo Sigonio – postaci wybitnie wpływowej, sympatyzującej z dworem paryskim. Ukończył studia doktoratem z prawa i z listem polecającym wystawionym przez senat Republiki Weneckiej udał się na dwór króla Zygmunta Augusta, by tam objąć stanowisko sekretarza królewskiego. Jako zaufany króla Zygmunta rozwiązał sprawę sporną w starostwie samborskim i drohobyckim, dokonując na rzecz korony egzekucji dóbr królewskich bezprawnie zagarniętych i pozostających w rękach magnaterii. W wieku lat zaledwie 36 Jan Sariusz został powołany, już przez króla Stefana Batorego, na kanclerza, a cztery lata później, przed wyprawą wojenną na niepokorne miasto Gdańsk, hetmanem wielkim koronnym. Dzierżąc te dwa tytuły był pierwszą postacią po królu Stefanie. Równie szybko rósł portfel hetmana. W spadku po ojcu dostał 4 i pół wsi, natomiast pod koniec życia jego majątek składał się z 816 wsi, 23 miast i ponad 17 000 km² gruntów. Nie bez znaczenia były tu cztery ożenki hetmana z przedstawicielkami znakomitych rodów: Anną Ossolińską, Krystyną Radziwiłłówną, Gryzeldą Batorówną i Barbarą Tarnowską. Kariera polityczna i gospodarcza Jana Sariusza należy do najbardziej błyskotliwych w historii Polski. Ale trzeba pamiętać, że hetman i kanclerz był zarazem hojnym mecenasem i jednym z najznakomitszych umysłów Rzeczypospolitej, utrzymującym kontakty z elitą intelektualną ówczesnej Europy.

Mając 38 lat Jan Sariusz Zamoyski rozpoczął starania o decyzję królewską na lokację dla nowego miasta. Pod



Jan Sariusz Zamoyski,
hetman wielki koronny.
Pomnik przed Pałacem
Zamoyskich

nowe miasto Jan Sariusz wybrał taras wcinający się w rozlewiska rzek: Wieprzcy, i Kalinowicy. Było to miejsce dogodne do obrony, położone blisko siedziby rodowej Zamoyskich – Skokówki, a przede wszystkim miejsce, gdzie krzyżowały się szlaki handlowe, leżące na trasie przepędu z południa na północ ogromnych stad wołów oraz miejsce które umożliwiało kontrolę nad wydobywaniem i handlem cennej w ówczesnych czasach jak złoto, soli z ruskich żup solnych.

Decyzję o budowie miasta Jan Sariusz ogłosił 10 kwietnia 1580 roku, wydając w Jarosławcu akt lokacyjny. Niedługo potem, 12 czerwca tego roku, król Stefan Batory akt ten zatwierdził. Oba dokumenty dawały przyszłym mieszkańcom Zamościa liczne przywileje, m.in.: zwolnienie na 25 lat z czynszów i podatków, zwolnienie z ceł na terenie całego kraju i zezwolenie na zakładanie cechów. Miastu nadano prawo składu, organizacji cotygodniowych targów i trzech jarmarków w ciągu roku.

DOKOŃCZENIE NA S. 24

LindePartner 1/2015



Plan miasta narysowany przez Bernarda Moranda nawiązuje do antropomorficznej koncepcji tzw. Człowieka Witruwiańskiego i odpowiada ludzkiej sylwetce, gdzie pałac jest głową, główna ulica łącząca rezydencję z bastionem VII – kregosłupem, a akademia i katedra sercem i płucami. Poprzeczna arteria z trzema rynkami była brzuchem, zaś służące do obrony bastiony – rękami i nogami.

MIASTO IDEALNE

Fundator chciał, by Zamość był miastem nowoczesnym, siedzibą rodu, silną twierdzą, ważnym ośrodkiem kulturalnym, religijnym i handlowym. Do realizacji tego zadania zaangażował włoskiego architekta Bernarda Moranda. Nie wiadomo o nim zbyt wiele, poza tym, że prawdopodobnie pochodził z Padwy, a wcześniej pracował w Warszawie i Lwowie. Projektując Zamość, Morando opierał się na koncepcjach włoskich urbanistów marzących o stworzeniu renesansowego miasta idealnego. Wpisał miasto w pięciobok utworzony przez fortyfikacje. Miało mieć 24 ha powierzchni – 600 m długości i 400 m szerokości. Zaplanował szachownicowy układ ulic i usytuowanie placów: w centrum Rynek Wielki, a symetrycznie po obu jego stronach rynki Solny i Wodny. W mieście miało stanąć około 250 domów. Zaprojektował on też najważniejsze jego budowle: pałac, kolegiatę, ratusz, akademię, a nawet kilka wzorcowych kamienic. Zamość miał być nie tylko piękny, ale także funkcjonalny i przyjazny mieszkańcom.

Pierwszą budowlą nowego miasta była rezydencja właściciela, następnie przystąpiono do wznoszenia arsenału i kolegiaty. Kolegiata była tak zaprojektowana, by mogło się w niej jednocześnie modlić 3 tysiące wiernych, czyli wszyscy mieszkańcy miasta. Fundator pierwotnie zakładał, że mieszkańcami Zamościa będą tylko katolicy. Wkrótce jednak zmienił zdanie i by przyspieszyć jego rozwój, wydał zgodę na

osiedlanie w mieście nacjom tradycyjnie prowadzącym interesy na wielką skalę: Ormianom w 1585 r., Żydom Sefardyjskim w 1588 r., a rok później Grekom. Niedługo potem w mieście stanęły: cerkiew grecka, kościół ormiański i synagoga.

W 1594 roku powstała Akademia Zamojska. W dziele jej tworzenia Zamoyskiemu pomagał inny wybitny polski humanista, poeta Szymon

„Takie będą Rzeczypospolite, jakie ich młodzieży chowanie.”

Jan Sariusz Zamoyski

Szymonowic. Wydarzeniu temu towarzyszyło wydanie przez hetmana odezwy ze słynnymi słowami: *Takie będą Rzeczypospolite, jakie ich młodzieży chowanie*. Akademia była oczkiem w głowie hetmana i trzecią po krakowskiej i wileńskiej szkołą wyższą w Polsce. Wysoki poziom nauczania ściągnął do miasta studentów z całej Europy, co ukształtowało opinię o Zamościu jako o europejskiej rangi ośrodku handlowym i naukowym.

Jan Syriusz Zamoyski zmarł 5 czerwca 1605 r. Jego dzieło kontynuował syn Tomasz Zamoyski – kanclerz wielki koronny. To on dokończył budowę fortyfikacji – dostępu do miasta broniły potężne mury z siedmioma bastionami, fosy i zalewy, do środka zaś prowadziły zwodzone mosty i trzy bramy: Lwowska, Lubelska i Szczepieńska.

Według opowieści Henryka Szkutnika z Muzeum Zamojskiego, pierwsze przyjęcie przy tzw. „szwedzkim stole” – czyli na stojąco, odbyło się tuż pod murami Hetmańskiego Grodu.

Były to czasy, gdy pod Zamościem zaległy wojska szwedzkie; był akurat rok 1656, czas słynnego, opisanego przez Sienkiewicza „potopu szwedzkiego”. Przez mury zamojskiej twierdzy srogo spoglądali sobie szwedzki król Karol X Gustaw (za plecami mający 18 tysięcy konnych i piechoty, a także 40 armat) i dowódca twierdzy Jan „Sobiepan” Zamoyski, wnuk założyciela miasta. Jako że Szwedzi przekonali się, że siłą nic tu nie wskórają (od ich armat padł raptem jeden wół i wystraszyło się stado gołębi), postanowili użyć podstępów, by wejść do twierdzy. Szwedzki król, rzekomo od murów miasta zamierzający odstąpić, poprosił Zamojskiego o wspólne pożegnalne śniadanie.

Wróg nie wróg, ale w końcu król – Sobiepan ugostzenia go odmówić nie mógł. Ale wpuścić wroga do miasta – też nijak. W końcu potomek Hetmana wpadł na pomysł: ugości szwedzkiego króla pod murami.

Służba rozstawiła nakrycia na bogato zastawionych stołach. Tyle, że chytry Zamoyski nie dał... krzesel. Król musiał więc trzymać swój talerz w dłoni - i razem z wytwornymi daniami, przelknąć też zniewagę, że miasta nie dostał.

„Od onego czasu, poczęstunek in erectus zwany, czyli na stojąco, rozpowszechnił się i zwać się począł Stołem Szwedzkim” - opowiada Henryk Szkutnik. Tyle, że Szwedzi ponoć udają, że tej historii nie znają, a nawet w żywe oczy jej zaprzeczają. Nic dziwnego, wstyd im, że tak ich króla spostonowano.



Fragment fortyfikacji okalających miasto

ZAMOŚĆ OBECNIE

Tutaj z wyjątkową siłą zdaje się przemawiać błękit nieba, zieleń lasów i pól, srebro jezior i rzek. Tutaj śpiew ptaków brzmi szczególnie znajomo, po polsku – tymi słowami opisał swoje wrażenia papież Jan Paweł II, przebywający w Zamościu 12 czerwca 1999 roku. Jak miasto wygląda obecnie?

Zamość jest powiatem grodzkim, liczy około 70 tysięcy mieszkańców i jest miastem ludzi młodych. W zamojskich szkołach uczy się około 20 tysięcy osób. Tradycje akademickie miasta kontynuują Państwowa Wyższa Szkoła Zawodowa, Wyższa Szkoła Humanistyczno-Ekonomiczna i Wyższa Szkoła Zarządzania i Administracji. W dziedzinie turystyki i kultury Zamość jest ośrodkiem o ogólnopolskim znaczeniu. W mieście działa, założona w 1881 roku, najstarsza orkiestra symfoniczna w Polsce. Co roku organizowanych jest kilkadziesiąt imprez kulturalnych, z których wiele ma charakter ogólnopolski i międzynarodowy. Od 1976 roku odbywa się Zamojskie Lato Teatralne, od 1980 Zamojskie Dni Muzyki, a od kilku lat – z wielkich rozmachem – Festiwal Kultury Włoskiej „Arte, Cultura, Musica e...” i Festiwal Kultury, noszący imię, pochodzącego z Zamościa, piosenkarza i poety – Marka Grechuty.

Dotychczasowym atutem Zamościa jest położenie miasta u stóp Roztocza, pasma malowniczych wzgórz porośniętych lasami. To prawdziwy raj dla osób poszukujących możliwości wypoczynku z dala od zgiełku wielkich miast. Rozległe lasy sosnowe i jodłowo-bukowe, szlaki turystyczne, trasy rowerowe i zalewy z piaszczystymi plażami tworzą doskonałe warunki dla wielu aktywnych form wypoczynku.

O bogactwie przyrody i urodzie roztoczańskich krajobrazów świadczy powstanie na tym obszarze Roztoczańskiego Parku Narodowego, pięciu parków krajobrazowych i kilkunastu rezerwatów. Roztoczański Park Narodowy obejmuje najstarsze i najcenniejsze pierwotne lasy jodłowo-bukowe otaczające Zwierzyniec, będący lokalną perłą. Roztocze to nie tylko przyroda, to też malownicze wsie i miasteczka. Koniecznie trzeba zobaczyć Zwierzyniec z kościołem „na wodzie” i zabudowę przypominającą czasy, gdy miasto było stolicą Ordynacji Zamojskiej, kościoły, cerkiew, synagogę i kirkut w Szczepieszynie, kamieniołom w Józefowie, czy sanktuarium w Krasnobrodzie, Górecku Kościelnym i w Radecznicy.



Brama Szczepieńska i fragment muru przy ul. Kolegiackiej, w tle Katedra Zmartwychwstania Pańskiego i św. Tomasza Apostoła

Zamojskie piękno chronione przez UNESCO

Od 1977 roku, a więc od czasu powstania Listy Światowego Dziedzictwa, wpisywane są najcenniejsze dobra reprezentujące różnorodność kulturalną i bogactwo natury wszystkich regionów świata. W sierpniu 2010 roku lista obejmowała 911 obiektów w 151 krajach, z czego w Polsce było ich 13. Zamość został wpisany na Listę Światowego Dziedzictwa podczas sesji odbywającej się w amerykańskim Santa Fe 14 grudnia 1992 roku.

Wpisanie obiektu na Listę Światowego Dziedzictwa nakłada na państwo obowiązek jego ochrony przed zniszczeniem i zachowanie go w możliwie niezmienionej postaci. W przypadku Zamościa na listę wpisane zostało Stare Miasto,

ale strefa ochrony konserwatorskiej obejmuje również fortyfikacje położone na przedpolu twierdzy. Ochronie podlega cały ten teren, a nie poszczególne obiekty. Te chronione są na mocy przepisów krajowych nadających im status zabytków. W przeszłości polskie zabytki były podzielone na klasy, a klasę „0” nadawano obiektom o najwyższej, międzynarodowej randze. W tej grupie, liczącej ponad pięćdziesiąt zabytków, Zamość reprezentowały dwa: układ urbanistyczny w obrębie zabudowy twierdzy oraz kolegiata. Obecnie nie wartościuje się zabytków. Rejestr zabytków wymienia 120 obiektów na zamojskim Starym Mieście.

DOKOŃCZENIE NA S. 26



Synagoga w Zamościu

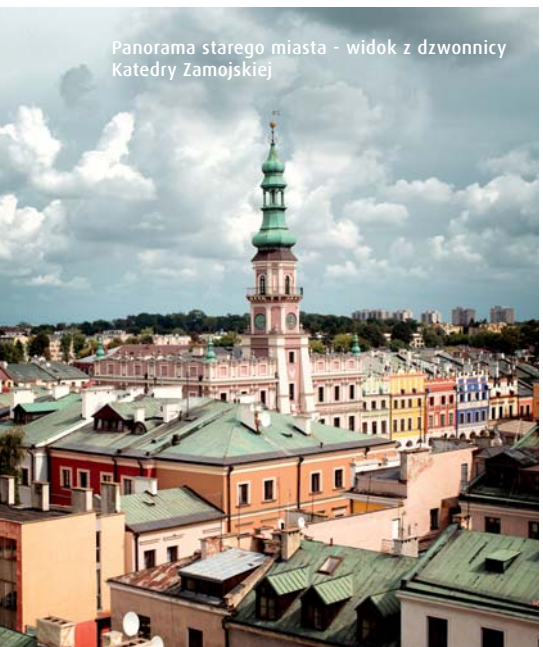
OKIEM TURYSTY

Zamość jest miastem wyjątkowo przyjaznym turystom. Najciekawsze zabytki zlokalizowane są w obrębie murów twierdzy, dzięki temu wszędzie jest blisko. Miasto posiada bardzo dobrze rozwiniętą bazę noclegową dostosowaną do oczekiwań różnych grup turystów. Oferuje mnóstwo atrakcji: poczynawszy od zabytków Starego Miasta, przez ZOO, piękny park, nowoczesne kino, najstarszą w Polsce orkiestrę symfoniczną, na galeriach, licznych restauracjach i kafejkach w staromiejskich piwnicach i w ogródkach kończąc. Ponadto w sezonie letnim Rynek Wielki przemienia się w salon artystyczny, gdzie odbywają się licznie spektakle teatralne i koncerty.

Widoki... z góry

Tu trzeba zajrzeć koniecznie! Trud wspinania się na balkon, XVIII. dzwonnicy przy Katedrze Zamojskiej, zostaje wynagrodzony przez widoki, jakie można podziwiać będąc już na górze. Właśnie stąd widoczna jest cudna panorama Starego Miasta: urokliwe kamieniczki, mieniący się w słońcu ratusz, widok na przepięknie odnowione mury obronne. Niemal w zasięgu ręki stoi dostojny Hetman Jan Sariusz Zamoyski na koniu – pomnik zaprojektowany przez słynnego krakowskiego rzeźbiarza, Mariana Koniecznego. A w tle Pałac Zamoyskich z rozciągającym się dywanem zieleni parku miejskiego otulającego Starówkę. Z pewnością wiele traci ten, kto ograniczy się wyłącznie do spacerów zamojskimi zaułkami i nie zerknie na Perłę Renesansu z góry.

Panorama starego miasta - widok z dzwonnicy Katedry Zamojskiej



Kościół na wodzie w Zwierzyńcu

Na łowach bywali tu m.in. królowie: Jan Kazimierz, Władysław IV, Michał Korybut Wiśniowiecki. W XVII w. dwór przebudowano na pałac, a Marysieńka, późniejsza żona króla Polski Jana III Sobieskiego, stworzyła wokół rezydencję otoczoną parkiem i stawem.

Sympatycy otwartych przestrzeni mogą także wspiąć się na wieżę ratuszową. Wprawdzie nie na sam jej, liczący 52 m szczyt, lecz nieco niżej. Z tarasu widokowego rozciągają się widoki nie tylko na Stare Miasto, lecz także na część Roztocza. Przy dobrej pogodzie – a na Roztoczu właśnie jest najwięcej słonecznych dni w roku z całej Polski – widać charakterystyczne paski pól, poprzecinane miedzami, lasy, wieże wiejskich kościołków, malownicze roztoczańskie pejzaże.

Trasy Roztocza

Zamość bez wątpienia jest miejscem wypełnionym dziełami sztuki architektonicznej, jednak struktura i piękno urbanistyczne to nie jedyne jego zalety. Miasto jest doskonałą bazą wypadową do oddalonego o tylko 130 km Lwowa, tak bliskiego sercom wszystkich Polaków.

Lokalizacja Zamościa jest atrakcyjna także pod innym względem, mianowicie bliskością Roztocza – pięknej zielonej krainy łączącej Wyżynę Lubelską z Podolem.

Raj natury

Najpiękniejszym darem, jaki człowiek mógł dać przyrodzie Roztocza, było utworzenie tu parku narodowego – powiedział prof. Wacław Skrutowicz, wybitny polski zoolog i przyrodnik

Uniwersytetu Adama Mickiewicza w Poznaniu. Roztoczański Park Narodowy chroni unikalną przyrodę na ponad 8 tys. ha. A to unikalne w skali Polski buczyny karpackie i także bory jodłowe. To 3,5 tys. gatunków zwierząt, wiele rzadkich, blisko 1,2 tys. gatunków roślin i tyle samo grzybów. To setki kilometrów szlaków turystycznych, ścieżek dydaktycznych i historycznych, trakty rowerowe, a także bogata historia i kultura. To tysiące naukowców prowadzących tu badania, miliony turystów przechadzających się roztoczańskimi drózkami, i przede wszystkim nieodkryta jeszcze do końca przyroda.

Roztoczański Park Narodowy powołano ustawą z dnia 10 maja 1974 roku, jako trzynasty park narodowy w Polsce (dziś 23). Miał chronić 4,8 tys. ha najcenniejszych drzewostanów. Obszar parku zawiera się na terenie dawnych lasów ordynackich. Prawdopodobnie bez Zamoyskich park by nie powstał – już kanclerz Jan Sariusz Zamoyski stworzył tu ogrodzony wysokim parkanem rezerwat, zwany „zwierzyńcem”. Trzymano tu żubry, łosie, jelenie, dziki, a także wilki, rysie i żbiki. A razem z grubą zwierzyną nieźle się czuły konie leśne - tarpany. W stanie dzikim przetrwały tu najdłużej w Polsce. Dziś są symbolem parku.

Zwierzyńiec

Tak mówią jedni, inni zaś nazywają go miasteczkiem między Wieprzem a Świerszczem. Bez względu na przyjętą nazwę wszyscy wiedzą, że miejsce to jest niezwykle urokliwe. Początek dał mu w XVI wieku kanclerz i hetman wielki koronny Jan Sariusz Zamoyski. Wybudował

drewniany dwór otoczony ogrodem i założył w puszczy „zwierzyńiec”, ogrodzony 30-kilometrowym parkanem. Żył tu żubry, łosie, jelenie, sarny, daniela oraz dzikie konie leśne - tarpany. Na łowach bywali tu m.in. królowie: Jan Kazimierz, Władysław IV, Michał Korybut Wiśniowiecki. W XVII w. dwór przebudowano na pałac, a Marysieńka, późniejsza żona króla Polski Jana III Sobieskiego, stworzyła wokół rezydencję otoczoną parkiem i stawem, a na nim wyspę, z teatrem na wodzie i kanałem, po którym pływno gondolami. Do dziś wiele zostało z wielkości tamtych czasów: budynek Zarządu Ordynacji Zamojskiej, drewniana willa – Dom Plenipotenty, browar z 1802 r., murowana oberża z pocz. XIX wieku. Wizytówką miasteczka jest zachwycający kościółek na wodzie pw. św. Jana Nepomucena, który zdobią polichromie Łukasza Smuglewicza. Ciekawostką są pomniki: ukochanego psa Marysieńki oraz szarańczy (pamiętka plagi szarańczy z 1711 r.).

Guciów

To jedna z najbardziej malowniczych wiosek na Roztoczu. Położona jest nad dzikim Wieprzem, wśród starych buków i jaworów z jednej, a Roztoczańskim Parkiem Narodowym z drugiej strony. Naukowcy zbadali, że w Guciowie

Tutaj z wyjątkową siłą zdaje się przemawiać błękit nieba, zieleń lasów i pól, srebro jezior i rzek. Tutaj śpiew ptaków brzmi szczególnie znajomo, po polsku – tymi słowami opisał swoje wrażenia papież Jan Paweł II, przebywający w Zamościu 12 czerwca 1999 roku

jest najwięcej z całej Polski, bo ponad 100 dni słonecznych w ciągu roku. Tu, jak mało gdzie, wysładzają się dzikie grusze i głogi, dojrzewają jabłonie, wyjątkowym aromatem kusi roztoczański miód. To nie gdzie indziej tylko w Guciowie rośnie najgrubszy w Polsce jawor - ponad 6 m w obwodzie. Zachwycają śródleśne źródła, zapomniane kurhany i przepastne wąwozy zachęcające do wędrówek po okolicy. U strudzonych turystów wzmagają się apetyt, który zaspokoić można w zagrodowej gospodzie, w której podawane są gościom podłomyki, żur, kasza z soczewicą, kartofle w łupinach z masłem czosnkowym, zupa z pokrzyw, smażone borowiki i dziczyzna. I zapraszają do komory, gdzie zadziwić się można kolekcją minerałów i skamieniałości z terenów rozciągniętych między Bugiem a Wisłą. Warto zajrzeć też do drewnianej krytej strzechą obory – to galeria prac artystów z Roztocza.

DOKOŃCZENIE NA S. 28



Katedra Zamojska

Zamojska kolegiata i kościół św. Katarzyny same w sobie są niezwykle i spełniają rolę nie tylko sakralną – są prawdziwymi perłami Hetmańskiego Grodu. Ale w 1939 r. pełniły także rolę... tajnych skarbców. Pod posadzkami i w zakamarkach wiekowych murów ukrywano tu na początku II wojny światowej część narodowych dóbr: m.in. złoto z poznańskiego oraz bezcenną, wydrukowaną w 1453 roku Biblię Gutenberga z bazyliki w Pelplinie. Najsłynniejszym ukrywanym tu skarbem było dzieło "Hold Pruski" Jana Matejki. Olbrzymie (388 x 875 cm) arcydzieło, zrolowane w cynowej rurze, w podziemiach kościoła św. Katarzyny ukrywał ks. Wacław Staniszewski.

W Szczepieszynie...

„W Szczepieszynie chrząszcz brzmi w trzcinie i Szczepieszyn z tego słynie”. Trzciny w pobliskiej dolinie Wieprza rosły niespełna sto lat temu, gdy powstawał słynny wiersz Jana Brzechwy, rosną i dziś, zachwycając oko i ucho. Letnią porą bowiem trzęsie się i drży wręcz od chrząszczowych w nich brzmień. Miasteczko słynie też z ciekawej historii sięgającej co najmniej XIII wieku. Już wtedy istniał tu gród położony na szlaku handlowym z Krakowa do Kijowa. W Szczepieszynie bywali królowie: Kazimierz Wielki, Bolesław Chrobry, królowa Jadwiga, Władysław Jagiełło, Stefan Batory, Jan III Sobieski. Historia miasteczka zawiera także akcenty semickie, które obecnie, po wydarzeniach II wojny światowej, widoczne są przede wszystkim poprzez obecność synagogi, kirkutu, a także charakterystycznych kamieniczek. Rynek w Szczepieszynie okalają zabytki: kościół św. Mikołaja Biskupa z początku XVII w., klasztor franciszkanów z kościołem św. Katarzyny (także XVII-wieczny), ratusz (1830 r.) i niedawno odrestaurowana Cerkiew ►

Nieszczęsna Katarzyna to jeden z duchów Zamościa. Błąka się po zaułkach Starego Miasta w majowe noce: w białej szacie, z krwawą pręgą wokół szyi.

Katarzyna była żoną zamojskiego wójta. W maju 1664 r. oskarżono ją o czary i ścięto przed schodami ratusza. Przed nią od katowskiego topora zginęło pięć innych kobiet, także oskarżonych o czary. Miały, zgodnie z wyrokiem sądu, spłonąć na stosie, jednak „dzięki liłości jasnie oświeconego zostały ukarane śmiercią przez ścięcie”. Owym liłościwym panem był Jan „Sobiepan” Zamojski.

Przed okrutną śmiercią wójtowa rzuciła prorocze słowa: „Ponieważ z palacu nie wyszła sprawiedliwość, to sąd w palacu zamieszka. I nie prędzej go opuści niż własne okowy postawi. Oto nim rok minie wzywam dumnego ordynata na sąd boży. A nie zostanie po nim żaden dziedzic. I nad Zamościem zawisną czarne chmury.”

I tak, według jej proroctwa, w Wielki Piątek 4 kwietnia 1665 roku III Ordynat Jan Sobiepan Zamoyski nagle zachorował. Skonał w wielkich męczarniach, nie pozostawiając potomka, w Poniedziałek Wielkanocny. Pałac, po odzyskaniu przez Polskę niepodległości, stał się sądem.

Historię nieszczęsnej Katarzyny, na konkurs ogłoszony przez portal ZamoscOnline, spisała zamościanka, Karolina Zdeb. Co roku przed schodami ratusza odtwarza ją amatorska Grupa Teatralna Zamość.



Zabytkowa drewniana cerkiew unicka pw. św. Mikołaja w Hrebennem - Roztocze. Wzniesiona w 1685 roku

► Zaśnięcia Matki Bożej. A tuż za miastem rozciągają się malownicze wąwozy, które wraz z roślinnością tworzą Szczepieszyński Park Narodowy.

Tam, gdzie szumią 1000-letnie dęby

Jeżeli był na świecie raj, to nie gdzie indziej, a w Górecku Kościelnym, gdzie rosną majestatyczne, wiekowe dęby, szumią czyste strumyki, niektóre święte jak „Boża Łezka”, która ma właściwości lecznicze. To wymarzona przystań dla ludzi szukających spokoju, oddalona od zgiełku świata, nie zniszczona jeszcze przez cywilizację. Nad okolicą góruje XVII-wieczny modrzewiowy kościółek św. Stanisława Biskupa. Górecki patron ma także kaplicę na rzece Szum, pośród dębów. Mieszkańcy Górecka i liczni pątnicy za przyczyną św. Stanisława doznają obfitych łask zdrowia, pociechy i ratunku w nieszczęściach. W Górecku przecinają się liczne szlaki turystyczne, tędy prowadzą trasy rowerowe, dumnie szumi woda na tamie, „Płaczący kamień” opowiada dzieje zdradzonej miłości, aleje stuletnich jaworów w pobliskiej Floriancie budzą wspomnienia dawnych lat. Cała ta magia przyrody wciąż pragnie obronić się przed dewastacją i cywilizacją.

Skąpany w zieleni Kawęczyniek

To urokliwy zakątek otoczony wzgórzami, u podnóża prastarego lasu Cetnar, pooranego wąwozami i jarami. Wioska jest zatopiona wśród bajecznej przyrody i pól przypominających wyglądem różnokolorowe wstążki. Czyste powietrze przyprawia o zawrót głowy, sosnowe i lipowe lasy wydają zachwycającą woń. Cisza „gra”, przerywana tylko o zmroku

koncertem żab i cykaniem świerszczy. Chaty znajdujące się na górze wąwozu z malowanymi okiennicami, malwami i słonecznikami za płotem cieszą oko swoją sielskością, a drewniany świątek wtula się w zakręt krzywej drożyny. Panuje tu spokój i radość. Aż się chce zakrzyknąć – jak tu pięknie! ■

Malwina Radzka
Linde MH Polska



Wiekowy dąb w Górecku Kościelnym

HOPPECKE
POWER FROM INNOVATION

NAPĘD PEŁEN ENERGII

Dostarczamy Państwu odpowiedni system do każdego zastosowania: wózków widłowych, systemów składowania i magazynowania, systemów automatycznego transportu, maszyn czyszczących, platform podnoszących. Wszystkie technologie: kwasowo-ołowiowe, niklowo-kadmowe, bezemisyjne oraz hybrydowe, otrzymujesz z jednego źródła. Energia staje się synergią.

Nasze produkty:

- baterie trakcyjne
- prostowniki trakcyjne
- profesjonalne akumulatory

HOPPECKE Baterie Polska Sp. z o.o.
ul. Składowa 13
62-023 Żerniki k. Poznania
Tel.: +48 61 64 65 000
Fax: +48 61 64 65 001
www.hoppecke.pl

Termo Organika

Myśl: Ciepło



DALMATYŃCZYK

Styropian i system ociepleń od lidera rynku

Są takie produkty, których wygląd i forma kojarzą się klientom zawsze tak samo. Ich barwa i kształt są na swój sposób z góry zdefiniowane i, teoretycznie, nie powinny ulegać zmianom. Jednolitość formy produktów różnego pochodzenia nie przekłada się jednak na stały poziom ich jakości. Kryterium wyróżniającym staje się wtedy nazwa

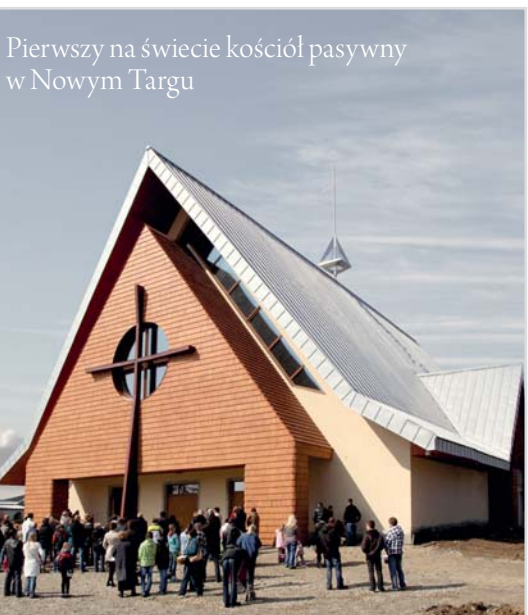
producenta, a także charakterystyczne opakowanie. Co w przypadku, gdy sprzedawany produkt nie wymaga specjalnego, dodatkowego opakowania, bo nie spełniałoby ono swojej funkcji, a jedynie podwyższało finalną cenę? Nazwa producenta staje się wtedy jedynym wyróżnikiem na tle wizualnie identycznych towarów konkurencji.

Almoże by jednak postarać się przełamać przyzwyczajenia i opracować produkt o charakterystycznym wyglądzie? Taka decyzja z pewnością należy do odważnych, bo trafiając na grunt przesiąknięty utartymi przekonaniami może spotkać się z niezrozumieniem i licznymi wątpliwościami. Wiadomo, że to „do odważnych świat należy” i prawdopodobnie ta myśl przyświecała działaniom Termo Organiki – firmy, która w 2003 roku wprowadziła na rynek styropianu swój nowatorski produkt, jakim jest styropian w kropki zwany potocznie Dalmatyńczykiem. Ciemne kropki na styropianie to zastrzeżony przez Termo Organikę znak towarowy, odróżniający płyty krakowskiego producenta styropianu od zwykłych, białych płyt dostępnych na



rynku. Dodanie bardzo charakterystycznego elementu było sprzedażowym strzałem w dziesiątkę, bowiem tak wyrazista cecha skutecznie zapadała w pamięć klientom – szybko stała się wizytówką towaru gwarantującego najwyższą jakość. Obecnie, zgodnie z decyzją prawomocnego wyroku sądu z 2014 roku Termo Organika to jedyna firma, która na polskim rynku ma wyłączne prawo do produkcji i sprzedaży styropianu w kropki.

Kropki na styropianie to znak firmowy gwarantujący jakość, odróżniający produkt Termo Organiki od innych dostępnych na rynku.



Pierwszy na świecie kościół pasywny w Nowym Targu

Termo Organika to największy polski producent płyt styropianowych oraz kompletnego systemu ociepleń. Będąc liderem polskiego rynku izolacji jest jednocześnie jednym z największych producentów płyt styropianowych w Europie. Firma istnieje od 1997 roku, a jej siedziba mieści się w Krakowie. Poza nowatorskim Dalmatyńczykiem Termo Organika produkuje również styropian grafitowy o najwyższych parametrach izolacyjności. Srebrnoszary styropian jest wykorzystywany m.in. do ocieplania budynków energooszczędnych. Grafitowym styropianem Termo Organiki został ocieplony pierwszy w Polsce dom pasywny z certyfikatem Instytutu Darmstadt w Smolcu pod Wrocławiem, siedziba Polskiego Instytutu Budownictwa Pasywnego w Gdańsku, pierwsza w Polsce sportowa hala Pasywna w Słomnikach oraz pierwszy na świecie kościół pasywny w Nowym Targu. Od 2012 roku dzięki uruchomieniu fabryki chemii budowlanej w Pyrzycach w ofercie polskiego producenta znalazły się pozostałe materiały potrzebne do wykonania izolacji budynku. W pyrzyckim zakładzie produkowane są: kleje, tynki, zaprawy, grunty, oraz farby, które ze styropianem tworzą kompletny system ociepleń ścian zewnętrznych (ETICS). Termo Organika posiada 5 nowoczesnych fabryk, w których wytwarzanych jest 60 produktów do izolacji termicznej. □



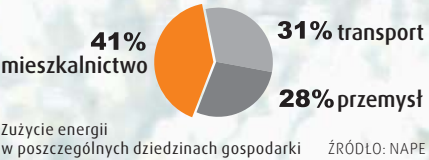
SPOSÓB NA KOMFORTOWY DOM

Ocieplenie o najwyższych parametrach

Ocieplenie ścian zewnętrznych budynku, czyli popularna termomodernizacja, to najbardziej rozsądna i opłacalna inwestycja remontowo-budowlana. Profesjonalnie wykonana dobrej jakości styropianem gwarantuje oszczędność pieniędzy w sezonie grzewczym, ciepły dom zimą i przyjemnie chłodny latem. Termomodernizacja pozytywnie wpływa na środowisko naturalne i jest również okazją do wizualnego odnowienia budynku. Na krajowym rynku liderem technologii ociepleń, niezmiennie od lat, jest Termo Organika.

Rosnąca świadomość inwestorów, klimat z ponad półrocznym sezonem grzewczym, wysokie ceny energii oraz przepisy unijne wymuszające energooszczędność budynków powodują, że gałąź budownictwa związana z izolacją termiczną systematycznie się rozwija.

Logiczna redukcja strat
Termomodernizacja starych budynków oraz budowa nowych, energooszczędnych może



zredukować straty energii w budownictwie aż o połowę. Ponad 70% budynków wybudowano w sposób niepozwalający na racjonalne zarządzanie energią. Zużywamy ponad dwa razy więcej energii na jednostkę powierzchni mieszkalniowej niż kraje Europy Zachodniej o podobnym klimacie. Powoduje to, że wielokrotnie przepłacamy za ogrzewanie budynku oraz nie chronimy środowiska naturalnego.

Średnie opłaty za ogrzewanie nieocieplonego budynku stanowią ponad 50% wszystkich kosztów eksploatacji budynku. Straty energii ciepłej w około 1/3 spowodowane są przenikaniem ciepła przez niezabezpieczone termicznie ściany. Zimą ciepło ucieka na zewnątrz, a latem przenika do pomieszczeń. Koszty związane z utrzymaniem właściwej temperatury w domowych pomieszczeniach można jednak znacząco obniżyć przeprowadzając termomodernizację.

Produkt „dobry na wszystko”

Najczęściej wybieranym przez Polaków produktem do izolacji zewnętrznej jest styropian. To najbardziej ekonomiczny, bezpieczny i najczęściej stosowany materiał izolacyjny. Kiedyś tylko biały, a dziś, dzięki innowacjom wprowadzanym przez Termo Organikę, dostępny w czarne kropki lub grafitowy. Świetnie nadaje się nie tylko do ocieplenia ścian, ale również dachów, podłóg czy fundamentów. Jest używany do ocieplania budynków od 1951 roku. Styropian to potoczna nazwa materiału uzyskiwanego przez spienianie granulek polistyrenu. Fachowo proces ten nazywa się ekspandowaniem. Płyty izolacyjne ze styropianu charakteryzują się wyjątkowo niskim współczynnikiem przewodności cieplnej, właśnie dlatego, że ich głównym składnikiem jest powietrze zamknięte w porach tego materiału. Przykładowo, ściana ocieplona styropianem

DOKOŃCZENIE NA S. 34



Jeden z pierwszych pasywnych budynków ocieplony styropianem Termo Organika



JEDYNY STYROPIAN W KROPKI

Wygrany proces w sprawie kropkek

Walkę z podróbkami toczą nie tylko światowi giganci produkujący luksusowe produkty. Obecnie podrabia się dosłownie wszystko, co jest ponadprzeciętne oraz wartościowe dla klientów. Przekonała się o tym również Termo Organika produkująca nowatorski, kropkowany styropian do ociepleń budynków. Kropki w styropianie to zastrzeżony przez Termo Organikę znak towarowy, odróżniający płyty największego producenta styropianu od zwykłych białych płyt dostępnych na rynku. Odkąd w 2003 roku styropian w kropki stał się branżowym hitem, na rynek zaczęły trafiać również jego podróbki. Firma została zmuszona do prawnej obrony swoich produktów. W ubiegłym roku sąd ogłosił prawomocny wyrok potwierdzający, że Termo Organika to jedyna firma, która ma wyłączne prawo do produkcji i sprzedaży styropianu w kropki na polskim rynku. Sąd apelacyjny w Krakowie nakazał konkurencyjnej firmie zaniechania oznaczania swoich styropianów kropkami oraz złożenie przeprosin w prasie i na stronie internetowej. Sąd uznał, że kropki to „renomowane” znaki towarowe Termo Organiki, co oznacza silną ochronę prawną umożliwiającą firmie w przyszłości sprawne dochodzenie swoich praw w walce z podróbkami. □

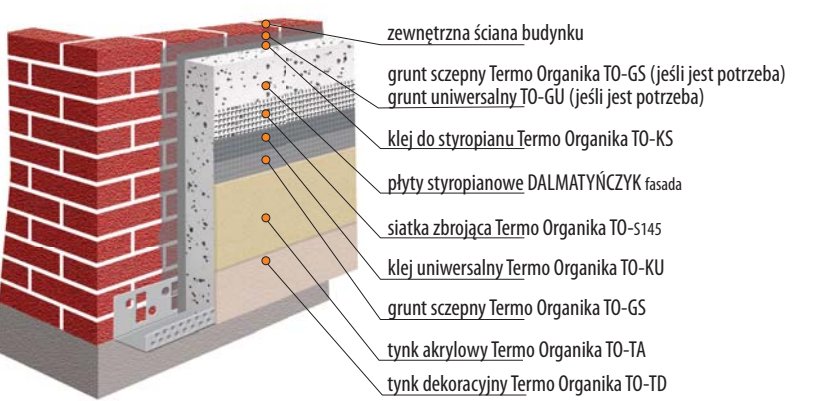
DOKOŃCZENIE ZES. 33 W kropki - Dalmatyńczykiem o grubości 15 cm, chroni przed zimnem równie skutecznie, jak mur o grubości 400 cm. W Polsce produkuje go kilkadziesiąt firm, ale gwarancję najlepszych parametrów daje tylko kilku producentów. Pod stałą kontrolą jakości jest technologia produkcji styropianu w Termo Organice.

Jak rozpoznać najwyższą jakość Styropianowe płyty Termo Organiki łatwo rozpoznać wśród płyt innych producentów, wyróżniają się bowiem czarnymi kropkami, będącymi znakiem szczególnym produktu gwarantującego najwyższą jakość. Ocieplając dom grubą warstwą styropianu Termo Organiki można zaoszczędzić nawet kilka tysięcy złotych rocznie. Warto wiedzieć, że styropiany Termo Organiki nieprzerwanie od 6 lat posiadają Rekomendacje Techniczne i Jakości RTQ Instytutu Techniki Budowlanej. Dokument ten potwierdza wysoką jakość oraz przydatność wyrobów Termo Organiki do zastosowania w budownictwie. Warunkiem uzyskania i utrzymania Rekomendacji RTQ jest dobrowolne poddanie się cyklicznym i niezależnym kontrolom jakości produktów. Płyty styropianowe są pobierane przez pracowników instytutu losowo z rynku (z hurtowni budowlanej lub placu budowy), a następnie szczegółowo sprawdzane w laboratoriach notyfikowanego

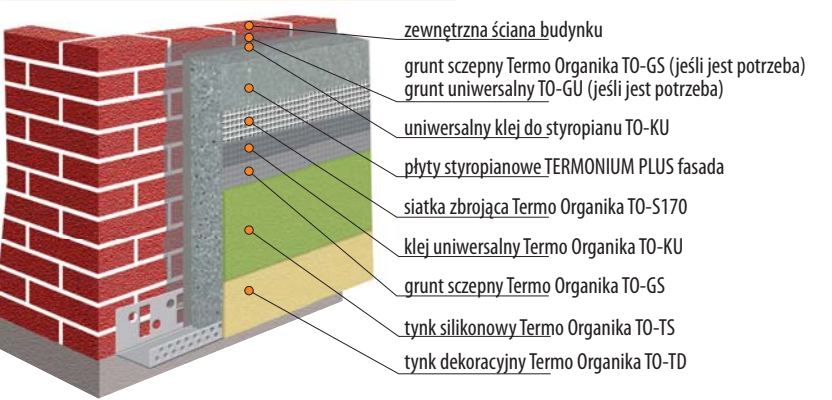
w Unii Europejskiej instytutu. Od sześciu lat wszystkie badane produkty z zapasem spełniają wymagania normy europejskiej. Dodatkowo styropian Termo Organiki posiada prestiżowy Certyfikat Zgodności CE z normą europejską na wyroby styropianowe, stosowaną we wszystkich państwach Unii Europejskiej.

Nie tylko styropian Termo Organika dostarcza na rynek Kompletny System Ociepleń. Jest to zestaw materiałów, który pozwala na wykonanie optymalnej izolacji cieplnej budynku. W skład systemu wchodzi rekomendowane przez Instytut Techniki Budowlanej płyty styropianowe Termo Organiki oraz kleje, farby, tynki, grunty i siatki. Zastosowanie kompletnego systemu daje gwarancję, że poszczególne elementy składowe będą prawidłowo ze sobą współpracowały. System ociepleń Termo Organika jest przeznaczony do wykonywania izolacji termicznej ścian zewnętrznych (ETICS) zarówno w budynkach nowo wznoszonych, jak i modernizowanych. Jakość produktów Termo Organiki jest zasługą wysokich standardów technologicznych oraz własnego, rozbudowanego i rygorystycznego systemu kontroli jakości TOQ (Termo Organika Quality). W każdej z fabryk działają laboratoria, których obsługa zajmuje się certyfikowany przez ITB personel.

Przekrój systemu ociepleń typu Optimum



Przekrój systemu ociepleń typu Maximum



SPOŁECZNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ BIZNESU

Termo Organika od 2004 roku prowadzi skuteczny model generowania pieniędzy na stałą pomoc charytatywną. Prosta metoda przekazywania części zysku z jednostkowej sprzedaży kluczowego produktu firmy – styropianu, zapewnia zebranie znaczącej kwoty. Firma wspiera trzy ośrodki społeczne na terenie kraju:

- Dom Dziecka im. Jana Brzechwy w Krakowie,
- Ośrodek Rehabilitacyjno-Wychowawczy dla Dzieci z Upośledzeniem Umysłowym w Mielcu,
- Specjalny Ośrodek Wychowawczy w Stoku Lackim.

Mecenas sztuki i organizator konkursów Firma zasłynęła jako inicjator konkursu dla studentów ASP na styropianową rzeźbę Lecha Wałęsy. Impreza zorganizowana została z okazji XX rocznicy przyznania pokojowej nagrody Nobla przywódcy „Solidarności”. Plonem konkursu była wystawa prac w Muzeum Solidarności na terenie Stoczni Gdańskiej. W 2009 roku firma zorganizowała konkurs „Termo Organika Gaudi Projekt” na wykonanie artystycznego projektu fasady, który jednocześnie spełniałby zadanie termoizolacyjne. Akcja społeczna promowała energooszczędne budownictwo oraz młodych twórców związanych głównie z architekturą. W 2010 roku krakowska firma zorganizowała ogólnopolski artystyczny konkurs promujący młode talenty „Sztuka w kropki – Termo Organika”. W jego ramach zorganizowano m.in. aukcję charytatywną nadesłanych prac, z której całkowity dochód został przekazany na krakowski Dom Dziecka im. Jana Brzechwy.

Uznanie branży i klientów Firma w 2014 roku po raz trzeci zdobyła pierwsze miejsce w kategorii „Producenci styropianu” w ogólnopolskim programie Konsumentki Lider Jakości, zajęła też pierwsze miejsce otrzymując złotą statuetkę Budowlanej Marki Roku 2014. Jako jedyna firma z branży, Termo Organika posiada na wszystkie swoje wyroby prestiżowe Rekomendacje Techniczne Instytutu Techniki Budowlanej. W tym samym roku spółka zyskała także uznanie międzynarodowe i jako jedyna firma z Polski należy do European Manufacturers of Expanded Polystyrene (EUMEPS) – wpływowej organizacji zrzeszającej najważniejsze stowarzyszenia i producentów styropianu z niemal wszystkich krajów Unii Europejskiej. Termo Organika od lat zdobywa nagrody i wyróżnienia, m.in. „Certyfikat Europejskiej Gwarancji Najwyższej Jakości” czy „Laureat Programu Promocji Jakości” przyznawany przez Europejską Kapitułę Jakości i Ekologii. ■

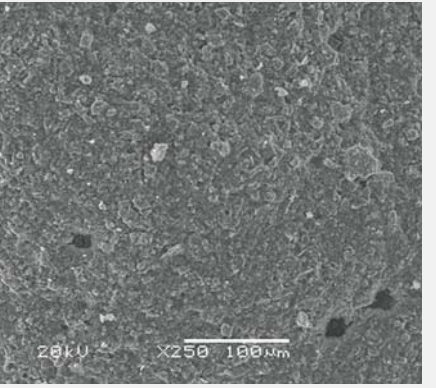
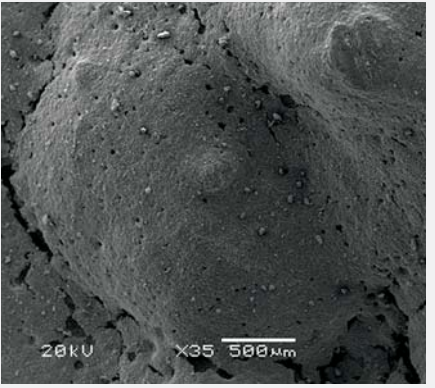


MISJA POLSKA STRATOSFERA

System ociepleń przetestowany w stratosferze

W 2014 roku Termo Organika była głównym sponsorem Misji Polska Stratosfera, w ramach której 3 grudnia 2014 roku pięciosobowa załoga Polskiej Stratosfery wpisała się w historię światowej aeronautyki i pobiła łącznie trzy rekordy wysokościowe. Skoczkowie spadochronowi wyskoczyli trzyosobową formacją z największego w Polsce balonu na ogrzane powietrze z wysokości 10 600 metrów. Balon sterowany przez dwóch pilotów osiągnął rekordowy pułap ponad 11 000 metrów. Podczas rekordowego lotu przetestowano także próbki produktów wchodzących w skład kompletnego

systemu ociepleń. Ekstremalne warunki atmosferyczne panujące podczas lotu w żaden sposób nie zmieniły struktury i parametrów modelowych próbek systemu. Termo Organika poza wsparciem finansowym przygotowała dla pięciosobowej załogi lekkie, specjalnie zaprojektowane fotele termoizolacyjne. Styropianowe siedziska zainstalowane w balonowym koszu zapewniły wygodną, pólśedzącą pozycję skoczków i pilotów podczas ponadgodzinnego wznoszenia się balonu na wysokość niemal 11 000 metrów, gdzie temperatura wynosi około -54°C. □



Odpowiednio dobrane poszczególne składniki systemu ociepleń zapewniają trwałą i solidną termoizolację, która sprawdzi się w każdych – nawet skrajnie niekorzystnych warunkach.



Historia współpracy pomiędzy firmą Termo Organika a Linde Material Handling

Współpraca rozpoczęła się całkiem niedawno, bo w 2013 roku, kiedy to Termo Organika była na etapie inwestycji związanej z wymianą parku maszynowego, a dokładniej wózków widłowych w obszarze zakładów produkcyjnych. Spośród wielu dostawców oferujących wózki widłowe wybrano markę Linde, przedstawiliśmy bowiem rozwiązania najbardziej do-

pasowane do oczekiwań klienta. Najważniejszym kryterium wyboru było spełnienie wszystkich wymagań dotyczących norm bezpieczeństwa, którego aspekty są dla naszego klienta niezwykle ważne. Kolejnym wysoko cenionym aspektem przez osoby decydujące w firmie Termo Organika o flocie magazynowej była kwestia zapewnienia wysokiego poziomu komfortu jazdy i wygody prowadzenia wózka. Nasze pojazdy wyposażone są między innymi w bardzo precyzyjny, oryginalny napęd hydrostatyczny Linde, który nie tylko zwiększa komfort pracy, ale też wpływa na jej wydajność, a także

precyzyjny układ sterowania funkcjami masztu umożliwiające bezpieczne pobieranie ładunku. Stosowane przez nas rozwiązania przekładają się na niskie koszty zarówno eksploatacyjne, jak i późniejszego serwisowania. Możliwe jest to dzięki małej awaryjności naszych pojazdów, jak i niskiemu współczynnikowi zużywalności części. Zakupione wózki przydzielone zostały do pracy w strategicznych obszarach produkcji oraz w obszarze logistyki zakładów. Wyposażono je w specjalistyczne oprzyrządowanie umożliwiające bezpieczny transport gotowych produktów z linii produkcyjnych do magazynów.

Z pozycji klienta bardzo istotnym aspektem współpracy z nami jest zapewnienie oraz stała dostępność Fabrycznego Serwisu Linde. Obszar ten także został odpowiednio dostosowany do indywidualnych potrzeb naszego Partnera. Warto również wspomnieć o systemie Linde CtrlFleet – aplikacji umożliwiającej sprawne zarządzanie flotą wózków. W ramach tej usługi wyznaczone osoby odpowiedzialne za utrzymanie ruchu w zakładach produkcyjnych otrzymują niezbędne informacje od aplikacji działającej w systemie online. Wszystko odbywa się czasie rzeczywistym, co przekłada się na

optymalizację pracy poprzez pełniejsze wykorzystanie wózków widłowych.

Kompleksowa obsługa naszego Partnera przełożyła się na kontynuację współpracy i zamówienia dodatkowych pojazdów, które zasilają nowoczesny park wózków widłowych w firmie Termo Organika.

Dziękujemy za zaufanie!

Opracował: Michał Schabowski
Doradca Techniczno-Handlowy
Linde MH Polska o/Sosnowiec



„Dynamic Mast Control” to nazwa innowacyjnego systemu wsparcia operatorów wózków wysokiego składowania. Linde Material Handling pod koniec marca wprowadziło na rynek produkt, który znacząco zwiększy bezpieczeństwo i wydajność pracy.

Linde MH od marca br. wprowadza na rynek niezwykle ważny i innowacyjny produkt, jakim jest nowy system wsparcia operatorów wózków wysokiego składowania. Unikalny system Linde w tej chwili jest w ostatniej fazie testów i już wkrótce będzie dostępny dla obecnych już na rynku wózków wysokiego składowania Linde R14-R20.

„Zapotrzebowanie rynku na wyższe wysokości regałów w magazynach i centrach dystrybucyjnych ciągle wzrasta” - mówi Alexander Schmidt, Dyrektor Działu Wózków Wysokiego Składowania i Ciągników w Linde Material Handling. „To oznacza, że wzrasta także zapotrzebowanie na wózki wysokiego składowania z wysokościami podnoszenia na ponad osiem metrów”. W 2008 roku takie wymagania spełniało zaledwie 38% wszystkich wózków wysokiego składowania od Linde, podczas gdy w zeszłym roku odsetek wózków spełniających powyższe wymagania wzrósł do 52%.

Jednak należy pamiętać, że większe wysokości składowania wymagają większych umiejętności operatora. Przy maksymalnie podniesionym maszcie, podczas wysuwania, powstają dynamiczne drgania masztu. Ponadto, gdy maszt z ładunkiem jest podniesiony na maksymalną wysokość, powstaje wygięcie masztu do przodu.

Innowacyjny system wsparcia od Linde to większa wydajność pracy i wyższy poziom bezpieczeństwa.

Umieszczając paletę z ładunkiem na regale operator musi najpierw poczekać, aż ustaną drgania masztu, ponieważ nawet przy małych drganiach trudno jest umiejscowić ładunek we właściwym miejscu na regale. To znacząco utrudnia pracę operatora, a w najgorszym wypadku może spowodować zniszczenie regału lub przesunięcie innych ładunków na regale. Im większe drgania masztu, tym większe prawdopodobieństwo, że ładunek na palecie zostanie odstawiony zbyt głęboko w regale lub będzie wystawał poza obrys regału.

Przy dużych wysokościach podnoszenia nierówne składowanie ładunków na paletach w regale generuje późniejszy problem dla operatora z pobieraniem ładunków. Problem stanowić będzie przesunięty środek ciężkości w ładunkach umieszczonych zbyt głęboko w regale.

Kiedy operator próbuje pobrać paletę, niemożliwe jest całkowite wsunięcie widel w paletę za pierwszym podejściem. Oznacza

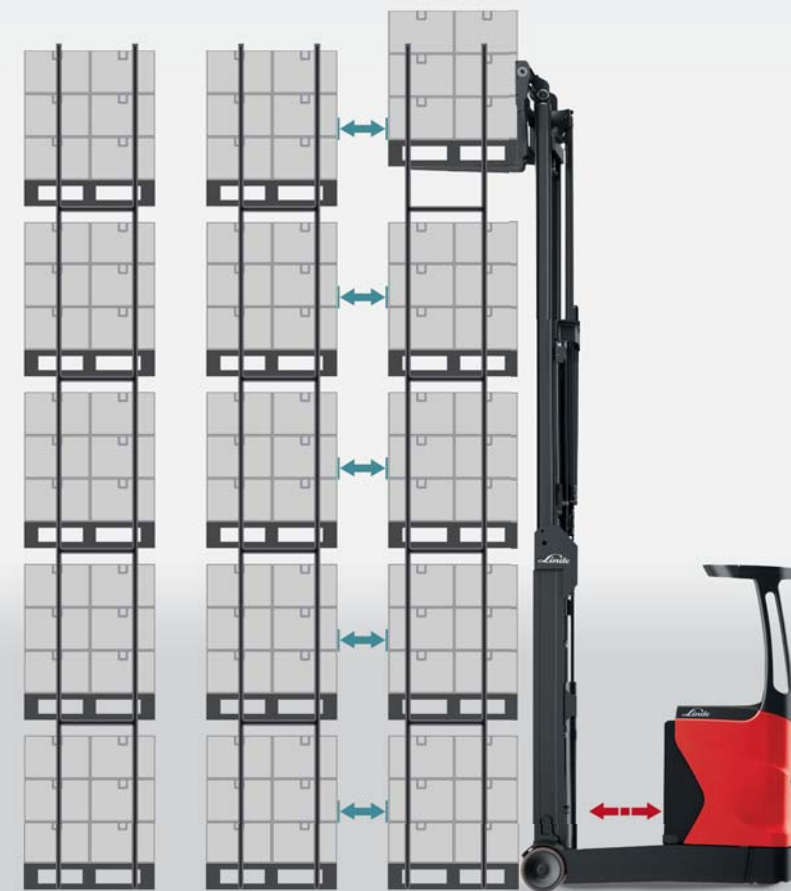
to, że operator musi najpierw podnieść paletę i ustawić ją nieco bliżej krawędzi regału, aby za kolejnym podejściem wsunąć widły całkowicie pod paletę. Takie działanie znacząco zwiększa czas pracy. Ponadto, odgięcie masztu podczas próby podnoszenia ładunku na palecie z regału może powodować uderzenia masztem o regał lub o inne ładunki.

Nowy system Dynamic Mast Control (DMC) ma za zadanie wspierać operatorów wózków wysokiego składowania podczas ich codziennej pracy i zwiększać wydajność obsługi ładunków. Kluczem do prawidłowego działania systemu jest bardzo precyzyjny elektryczny siłownik liniowy umieszczony w przedziale silnika w wózkach wysokiego składowania. Unikalny i innowacyjny system Linde Electric Reach zapewnia płynne, jednoczesne

podnoszenie i wysuwanie, dzięki czemu zachowana zostaje optymalna wydajność pracy.

System Linde DMC automatycznie wyrównuje i minimalizuje drgania i odgięcia masztu dzięki precyzyjnemu i płynnemu przeciwdziałaniu na oddziałujące siły wynikające z drgań karetki. System reaguje natychmiastowo, a ponadto jest niezwykle precyzyjny i energooszczędny. Dla operatora wózka wysokiego składowania z systemem DMC oznacza to, że nie będzie musiał już czekać aż ustaną drgania masztu, przez co będzie mógł składować ładunki szybciej, dokładniej i bezpieczniej. Ponadto, podczas pobierania ładunku z regału widły będą zawsze całkowicie wsunięte w paletę, co przyspieszy pracę i zredukuje ryzyko zniszczenia regałów lub innych ładunków składowanych na tym samym regale. ■

Elektryczny wózek wysokiego składowania z systemem Dynamic Mast Control

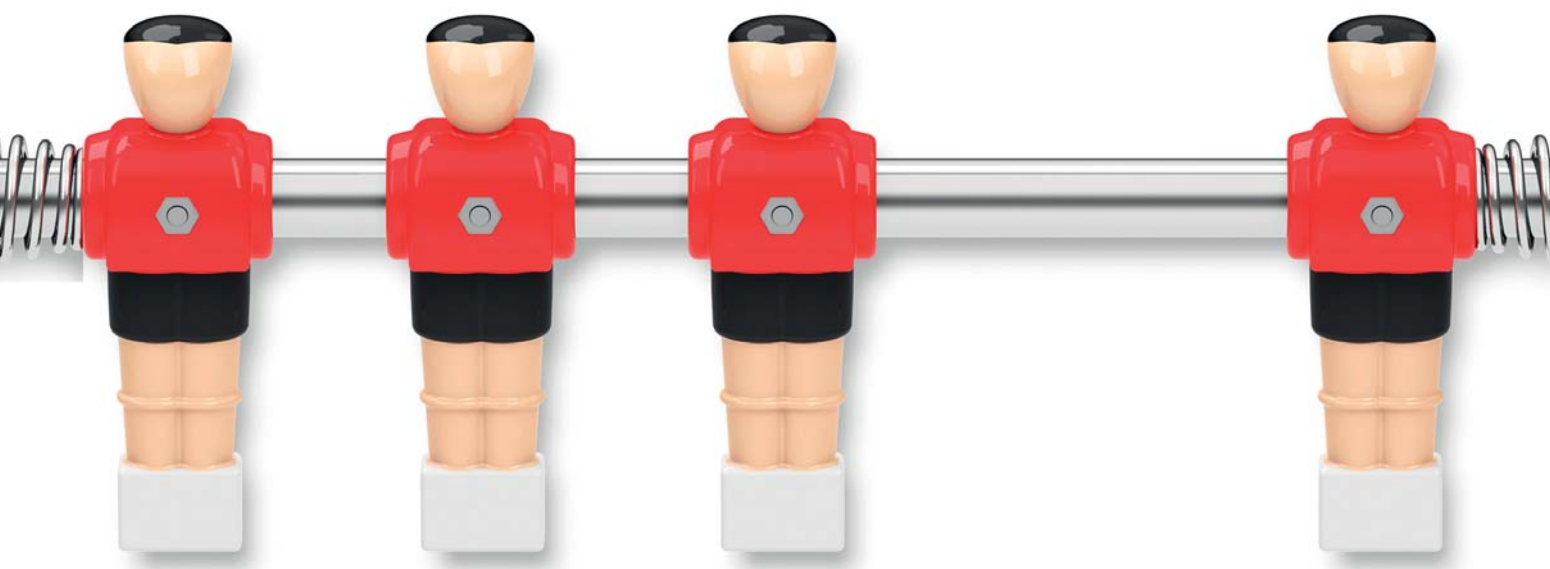


KORZYŚĆ: Precyzyjny i aktywny system wytłumiania masztu minimalizuje jego drgania i zapewnia większą wydajność pracy. Ryzyko zniszczenia ładunków lub regałów zostaje zredukowane do minimum.

DYNAMIC MAST CONTROL

Szybsza i bezpieczniejsza obsługa logistyczna

Znalezienie idealnego kandydata jest zwieńczeniem procesu, który zawsze powinien rozpocząć się od sprecyzowania własnych potrzeb, a także zapoznania się z bieżącą sytuacją panującą w branży.



JAK POZYSKAĆ SPECJALISTĘ?

Dla większości osób związanych zawodowo z HR jednym z najcięższych wyzwań jest pozyskanie i zatrudnienie wykwalifikowanych specjalistów. O ile rekrutacja pracowników na niższe stanowiska jest zazwyczaj stosunkowo prosta, o tyle w przypadku wyższego stopnia lub specjalizacji staje się to bardziej skomplikowane. Udana rekrutacja to znaczna oszczędność czasu, energii i pieniędzy, bowiem od prawidłowego poprowadzenia projektu rekrutacyjnego zależy, czy uda się pozyskać kompetentnego i zmotywowanego pracownika, który w firmie zagości na dłużej. Znalezienie idealnego kandydata jest zwieńczeniem procesu, który zawsze powinien rozpocząć się

od sprecyzowania własnych potrzeb, a także zapoznania się z bieżącą sytuacją panującą w branży.

Aktualne trendy branży TSL

Dobry logistyk zawsze w cenie – zwłaszcza, jeżeli wcześniej pracował po stronie operatora logistycznego. Coraz częściej na rynku poszukiwane są osoby, które posiadają doświadczenie w zarządzaniu centrum dystrybucji – w szczególności, jeżeli jest to centrum multioperacyjne. Łączenie operacji logistycznych dla kilku klientów, zwłaszcza, jeżeli mamy do czynienia z różnymi branżami, powoduje, iż kandydat jest coraz bardziej pożądany na rynku. Logistycy z doświadczeniem w takiej pracy, poza ogromną wiedzą, muszą posiadać rozwinięte umiejętności menedżerskie oraz sprzedażowe.

To właśnie kierownicy w centrach na co dzień pracują z klientami i mają największy wpływ na to, czy klienci przedłużą kontrakt bądź zwiążą się poprzez outsourcing kolejnych operacji.

W obrębie logistyki magazynowej i dystrybucyjnej cenione są również umiejętności takie, jak nadzór i koordynacja pracy crossdocków czy coopackingu. Przedsiębiorstwa bardzo często poszukują oszczędności poprzez zwiększenie efektywności łańcucha dostaw, niejednokrotnie decydując się na zmianę systemu dystrybucji. Dlatego też kandydaci z praktyczną wiedzą z danego zakresu stają się swoistym gwarantem sprawnego i szybkiego procesu ich implementacji.

Coraz bardziej popularne stają się stanowiska specjalisty ds. logistyki oraz specjalisty ds. optymalizacji procesów logistycznych – są to eksperci

z doświadczeniem w podejściu Leanowym, czyli logistycy, którzy mogą pochwalić się wymiernymi sukcesami w poszukiwaniu oszczędności bądź redefiniowaniu istniejących już procesów. Osoby takie najczęściej cechuje podejście analityczne i nastawienie projektowe. Na początku swojego działania zazwyczaj przeprowadzają „głębie procesu”, by poznać badany element łańcucha logistycznego. Następnie prowadzą obserwacje i analizy. Dopiero po wyciągnięciu wniosków i zdefiniowaniu sedna problemu logistycy przystępują do projektowania rozwiązań. Osoby takie można spotkać zarówno w firmach produkcyjnych, jak i dystrybucyjnych. W przypadku tych drugich będą to firmy, które mają kilka magazynów i rozbudowane procesy logistyczne.

Coraz więcej firm specjalizuje się w różnego rodzaju operacjach logistycznych tworząc magazyny o temperaturze kontrolowanej czy też clean roomy, do czego niezbędne jest uzyskanie odpowiednich certyfikatów czy zaświadczeń. Jeśli dana osoba posiada odpowiednie uprawnienia, np. do pracy w niestandardowych warunkach, obsługi specjalistycznego urządzenia czy certyfikacji z zakresu danej metodologii (TQM, Lean Management, APICS, etc.), podczas poszukiwań nowych wyzwań zawodowych niewątpliwie będzie miała przewagę na rynku.

Czy tak naprawdę potrzebny jest język angielski?

Nie możemy zapominać o dwóch istotnych kwestiach: w dalszym ciągu wielu doświadczonych logistyków nie posługuje się językiem angielskim. Co więcej, jak wynika z obserwacji konsultantów Antal International, niejednokrotnie podczas wypełniania codziennych obowiązków logistycy nie używają języka obcego, przez co bardzo często go zapominają. Niemniej jednak posługiwanie się językiem angielskim dla innego pracodawcy może być umiejętnością obligatoryjną, dlatego też warto zainwestować swój czas w odświeżenie języka bądź doszkolenie się, gdyż w odniesieniu do rynku pracy znajomość języka angielskiego już dawno stała się obowiązkowym wymogiem rekrutacyjnym. Jeszcze kilkanaście lat temu logistycy, którzy budowali i definiowali procesy oraz wdrażali systemy IT, nie musieli martwić się o kolejne zlecenia czy stabilność zatrudnienia. Teraz, gdy etapy te są już zakończone, przedsiębiorstwa rozwijają się coraz częściej współpracując z międzynarodowymi partnerami, a także sami

inwestują poza granicami kraju, otwierając nowe wakaty. W swoich poszukiwaniach, poza odpowiednim doświadczeniem, skupiają się na weryfikacji znajomości języka obcego, traktując go jako narzędzie niezbędne do pracy.

Pozostałe trendy językowe

Język angielski nie jest jedynym niezbędnym do pracy językiem obcym, natomiast jest to język, który w większości firm jest rzeczywiście wykorzystywany. Na rynku poszukiwani są też specjaliści i menedżerowie ze znajomością języka niemieckiego, szczególnie w branżach automotive, AGD oraz spedycji i transporcie. Warto zainwestować czas w naukę języka niemieckiego – specjalista ds. logistyki z dwu-, trzyletnim doświadczeniem, posługujący się tym językiem, może liczyć na wynagrodzenie rzędu 4 000 – 6 000 PLN brutto. Najwięcej ofert pracy, w których jest wyraźne zapotrzebowanie na osoby niemieckojęzyczne, znajduje się w województwie śląskim, dolnośląskim oraz zachodnio-pomorskim.

Coraz większą popularnością w branży logistycznej cieszy się język rosyjski. Spedytorzy oraz specjaliści odpowiadający za transport na kierunkach wschodnich, mniej więcej od półtora roku nie mogą narzekać na brak atrakcyjnych ofert pracy. Przed kryzysem na Ukrainie przedsiębiorstwa inwestowały w kierunki wschodnie, upatrując tam dodatkowego zarobku. Obecnie przewóz przez te tereny stanowi pewnego rodzaju problem. Znajomość języka obcego oraz mechanizmów tamtych rynków jest więc niewątpliwie dużą wartością dla pracodawców.

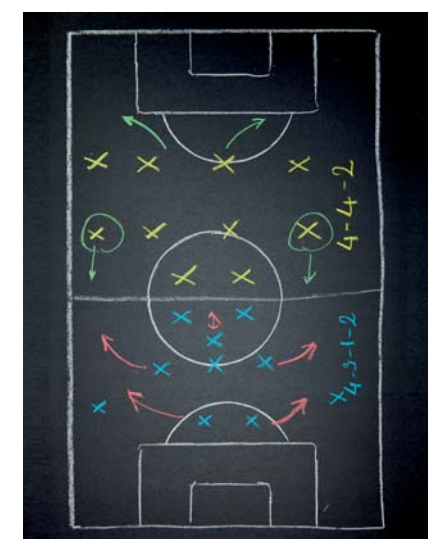
(Nie)Wykształcony Logistyk

Jak pokazuje badanie „Logistycy w Polsce”, przeprowadzone przez Antal International w 2012 roku, 43% logistyków posiada wykształcenie kierunkowe w obszarze TSL, a 32% ukończyło studia podyplomowe w tym kierunku. Ciekawe jest, że aż 36% badanych wskazało, iż posiada wykształcenie wyższe niezwiązane z logistyką. Niemniej jednak wartość ta pokazuje, w jak dużym stopniu logistyka jest zawodem interdyscyplinarnym. Zapewne znacznie łatwiej jest wystartować osobom posiadającym pewien zasób wiedzy teoretycznej – szybciej osiągają oni pierwszy awans, jednak nie warunkuje on sukcesu. Planując swoją dalszą karierę warto zastanowić się, w którym obszarze logistyki czy łańcucha dostaw chcemy pracować. Dopiero po sprecyzowaniu tego, warto rozpocząć dalsze kształcenie w postaci kursów, zdobywania certyfikatów bądź też uczęszczania na studia podyplomowe. W dystrybucji i produkcji sprawdzi się znajomość metodologii Lean (5S, Kaizen),

certyfikat APICS, zarządzania produkcją czy też Green/Black Belt. Specjaliści i menedżerowie w spedycji i transporcie zwykle posiadają takie kursy i certyfikaty, jak FIATA, ADR, Intercoms czy Licencja Agenta Celnego.

Finanse, Finanse, finanse...

Kwestia zarobków w branży TSL jest dość zróżnicowana. Dokładna stawka uzależniona jest od wielu czynników, m.in. od wielkości budżetu i zespołu, którym się zarządza, skomplikowania operacji logistycznych oraz zasięgu (krajowy, europejski, światowy). Nie bez znaczenia jest też wielkość firmy – w większości przypadków wyższe wynagrodzenie otrzymują pracownicy dużych, międzynarodowych korporacji.



Podsumowując

Branża TSL należy obecnie do jednej z bardziej stabilnych branż na rynku pracy. Dynamikę zatrudnienia charakteryzuje odrobinę niższy niż średnia dla Polski odsetek pracodawców planujących rekrutację przy jednocześnie bardzo niskim odsetku pracodawców zwalniających. Inżynierów i logistyków cieszy spokojna sytuacja na rynku pracy. Ich kompetencje są na tyle niezbędne i często unikatowe, że niezależnie od sytuacji gospodarczej są grupą zawsze poszukiwaną na rynku pracy. ■

Fabian Pietras,
Team Leader w Antal Engineering & Operations





PROJEKT OGNIW PALIWOWYCH DLA BMW

Linde Material Handling wyciąga pierwsze wnioski dotyczące projektu ogniw paliwowych dla BMW Group w Leipzig, Niemcy.

Na początku listopada, w niespełna rok po oficjalnym przekazaniu czterech wózków typu Tugger i pięciu wózków widłowych z napędem hybrydowym dla fabryki BMW Group w Leipzig, Linde Material Handling może wyciągnąć pierwsze wnioski. Zdobyte w ostatnich miesiącach doświadczenie pozwoliło nam na wykonanie kilku znaczących przeróbek, które pozytywnie wpłynęły na niezawodność wózków. Nasze przeróbki zyskały też uznanie Instytutu Obsługi Ładunków, Przepływu Towarów i Logistyki Uniwersytetu Technicznego w Monachium, który wspiera nasze prace nad projektem.

„Wózki przemysłowe z napędem hybrydowym stosowane do dostarczania części w fabryce BMW w Leipzig pracują w tych samych aplikacjach, co ich odpowiedniki z napędem elektrycznym (baterie kwasowo-ołowiowe)” – mówi Hannes Schöbel, Menadżer Produktu w Dziale Innowacji Napędów w Linde MH.

„Naszym celem jest ciągła optymalizacja wózków i dalszy rozwój technologii stosowanej w wózkach przemysłowych na podstawie wiedzy i doświadczenia zdobytego podczas realizacji tego projektu.”

Wózki Linde stosowane w Leipzig, czyli E25 HL i Linde E35 HL o udźwigach kolejno 2,5 i 3,5 t, są wyposażone w 80-V system ogniw paliwowych. „Od początku projektu aż do teraz stopniowo optymalizowaliśmy nasze wózki” – mówi Mark Hanke, Dyrektor Działu Projektowania Wózków Przemysłowych w Linde MH. Dotyczy to m. in. aktualizacji wewnętrznego oprogramowania ogniw paliwowych. „Informacje o codziennej pracy wózków w BMW w Leipzig są dla nas niezwykle cenne, ponieważ uzupełniają dane, które zbieramy na podstawie wykonywanych u nas na miejscu testów” – mówi dalej Hanke. Instytut Obsługi Ładunków, Przepływu Towarów i Logistyki Uniwersytetu Technicznego w Monachium udokumentował efekty optymalizacji. „Na bieżąco analizujemy różne aspekty, w tym indywidualne zgłoszenia serwisowe i informacje o pracy wózka. Dzięki analizie powyższych parametrów, a także analizie

Na początku listopada, w niespełna rok po oficjalnym przekazaniu czterech wózków typu Tugger i pięciu wózków widłowych z napędem hybrydowym dla fabryki BMW Group w Leipzig, Linde Material Handling formułuje pierwsze wnioski.

kosztów serwisowania wózków, możemy określić techniczną dostępność wózków. Co więcej, opracowanie postępowania przy uzupełnianiu wodoru pozwoliło na określenie dostępności operacyjne wózków przemysłowych” – tłumaczy Robert Micheli, współpracownik naukowy Profesora Willibald A. Günthnera Instytutu Obsługi Ładunków, Przepływu Towarów i Logistyki Uniwersytetu Technicznego w Monachium. Dzięki doświadczeniu zdobytym podczas pracy nad projektem, nasz Instytut Obsługi Ładunków, Przepływu Towarów i Logistyki Uniwersytetu Technicznego w Monachium wraz z naszymi partnerami mógł opracować instrukcję stosowania wózków widłowych z napędem hybrydowym, której celem jest wsparcie przyszłych operatorów w zakresie operowania wózkiem, a także znajomości niezbędnej infrastruktury i pozwoleń.

Ponadto, projekt zyskał uznanie innych zainteresowanych stron z Leipzig. „Wielu klientów pytało nas właśnie o te wózki i wielu z nich było ciekawych tego, jak wygląda praca tychże wózków w fabryce BMW w Leipzig” – mówi Hannes Schöbel. „Wkrótce dostarczymy więcej modeli wózków wyposażonych w napęd hybrydowy do kolejnych klientów z branży motoryzacyjnej i logistycznej”.

Grupa BMW, Linde MH i Instytut Obsługi Ładunków, Przepływu Towarów i Logistyki Uniwersytetu Technicznego w Monachium w lecie 2013 otrzymali dofinansowanie od Ministerstwa Transportu i Infrastruktury na rzecz budowy floty wózków widłowych i wózków typu „tugger” z napędem hybrydowym. Projekt badawczy został dofinansowany łączną kwotą 2,9 mln euro (aż do kwietnia 2016 r.) jako część Krajowego Programu Rozwoju Technologii Wodorowej i Ogniw Paliwowych (NIP). Celem projektu jest rozwój wydajnych i przyjaznych środowisku napędów hybrydowych do pojazdów przemysłowych przy realnych warunkach produkcji tak, aby możliwa była produkcja seryjna. Program NIP zakłada przede wszystkim skupienie się na badaniach naukowych i rozwoju. Cały program podlega koordynacji NOW (Krajowa Organizacja Technologii Wodorowej i Ogniw Paliwowych, Nationale Organisation Wasserstoff- und Brennstoffzellentechnologie).

PROSTOWNIKI MODULARNE HAWKER®

STRACIŁEŚ ZAWODNIKA? DZIAŁASZ DALEJ!



KONSTRUKCJA MODUŁOWA - NOWY STANDARD



Nowa linia prostowników Lifetech® Modular i Life IQ™ Modular firmy EnerSys® to najlepsze w swojej klasie rozwiązanie w zakresie prostowników wysokiej częstotliwości, do ładowania akumulatorów trakcyjnych mających zastosowanie w wózkach widłowych, pojazdach sterowanych automatycznie, maszynach sprzątających i w innych przemysłowych pojazdach elektrycznych.

Maksymalna wydajność i niezawodność dzięki koncepcji modułowej, mniejszy ślad energetyczny przy znakomitych parametrach ładowania oraz zoptymalizowany serwis to kluczowe zalety modułarnych prostowników Lifetech® i Life IQ™.



Centrala i marketing: Biura sprzedaży:

BielskoBiala
ul. Leszczyńska 73
43-300 Bielsko • Biala
tel. (033) 822 52 90
600 815 860
600 821 526
fax (033) 822 52 07

Gdańsk
tel. 604 449 127
fax (058) 762 07 37

Poznań
tel. 604 901 562
fax (061) 650 31 16

Jelenia Góra
tel. 600 853 079
fax (075) 752 46 29

Warszawa
tel. 608 415 917
608 507 458
600 201 872

www.hawker.pl • www.enersys-emea.com



www.hawker.pl

© 2014 EnerSys. Wszystkie prawa zastrzeżone. Wszystkie znaki handlowe oraz logotypy pozostają własnością lub są licencjonowane przez EnerSys i oddziały, chyba że postanowiono inaczej.



Certyfikowane Wózki



www.lindebazar.pl

Aktualna oferta on-line certyfikowanych wózków używanych dostępnych od ręki!