

► Wywiadu udzielił Bernard Bujwicki, prezes firmy Bartosz

3 segmenty działania,
na wszystkich mocna pozycja

Bartosz zainwestował 6 milionów w nowy zakład produkcyjny



Siedziba firmy Bartosz przy ul. Sejneńskiej 7 w Białymstoku

Firma Bartosz działa na rynku już ponad 20 lat. Rok 1990 to dla Państwa czas stania pierwszych kroków...

Rzeczywiście, początki naszej działalności w branży inżynierjno-sanitarnej to

rok 1990. Wraz z siedmioma wspólnikami założyliśmy spółkę cywilną, która na początku zajmowała się głównie dystrybucją urządzeń inżynierii sanitarnej, automatyki i ogrzewania. Nie bardzo wierzyliśmy w jej

sukces i pracowaliśmy w innych miejscach. Gdy kierownictwo objęła Danuta Sobiech, żona jednego ze wspólników, okazało się, że jest to rokujący powodzenie biznes. Na serio zabraliśmy się do pracy dopiero po siedmiu latach od założenia firmy. Oficjalnie mamy więc lat 20, ale jesteśmy jednak trochę młodszy.

Gdy Balcerowicz przeprowadził reformę, straciłem na rok sen, a gdy udało mi się na chwilę zasnąć, budziłem się cały mokry od potu. Popadliśmy w długi. Odważyłem się jednak rozmawiać z ludźmi i to oraz aktywność nas uratowała. Wspaniale zachowali się wówczas dyrektorzy Leszczyńskiej Fabryki Pomp, Janusz Szyszkowiak i Edward Głód, którzy rozumiejąc sytuację, pozwolili nam oddychać. Potem, gdy wyszliśmy z dołka, pamiętaliśmy tamten czas i staraliśmy się – na szczęście skutecznie – by się on nie powtórzył.

Prowadzenie własnej firmy to mimo wszystko stres i ciągła niepewność, w ciągu 19 lat jej trwania kolejno odchodzili wspólnicy, aż pozostało nas dwóch: Leszek Sobiech i ja. Gdy firma podrosła, przekształciła się w spółkę jawną (w 2001 roku), a dzisiaj, w roku 2011 można nas zaliczyć do grona średnich przedsiębiorstw.

Jaki był główny powód tak dużej rozbudowy firmy w ostatnich latach?

Impuls dała produkcja podjęta przez firmę Bartosz pod koniec lat 90. Najpierw były zestawy hydroforowe. Już to wymagało znacznie więcej miejsca niż sam handel. Zestawy wymusiły na nas wejście w zaawansowane sterowania. Taka działalność również wymaga powierzchni, o zupełnie innym charakterze niż np. spawanie. Niezbędni okazali się programiści i projektan-



Nowy zakład produkcyjny w Czarnej Białostockiej

ci urządzeń sterowniczych, a więc inżynierowie elektronicy i elektrycy, a także osoby zajmujące się montażem i budową systemów kontroli – zaawansowani technicznie monterzy-elektrycy.

Gdy już rozpoznaliśmy temat hydroforni i poczuliliśmy się w nim pewni, poszliśmy dalej i rozpoczęliśmy produkcję przepompowni ścieków. To znów postawiło przed nami kolejne wymagania i konieczność zdobywania nowej wiedzy, nowych doświadczeń... a jednocześnie większej powierzchni produkcyjnej.

Dzisiaj produkujemy także pompownie ścieków suche, tzw. tłocznie, rozwiązujące problem przetłaczania ścieków na duże odległości, albo wysokości tłoczenia. Nasze systemy wyposażamy w razie potrzeby w filtry biologiczne zatrzymujące odory, co bywa niezwykle ważne, szczególnie w terenach zabudowanych.

Firma Bartosz jest dostawcą technologii do stacji uzdatniania wody...

Tak. My, założyciele naszej firmy, jesteśmy osobami już wiekowymi i wynieśliśmy umiejętność w zakresie budowy stacji uz-

datniania wody jeszcze z Peerelu. Tamte były oczywiście zupełnie inne. Dzisiaj są to systemy w pełni zautomatyzowane, wykonywane prawie zawsze całkowicie ze stali kwasoodpornej, z wyglądu prawie laboratoria – czyste, wyposażone w osuszacze powietrza, a więc suche, bo takie są wymagania automatyki.

Nasza firma ma w tym zakresie znaczące osiągnięcia. Właściwie jako jedyna z polskich firm wypracowała własną, opatentowaną technologię. Wprowadziliśmy na rynek filtry płaskodenne, oszczędzając w ten sposób na stali kwasoodpornej i procesie

jej obróbki. Naszym wynalazkiem są wieże napowietrzające, natleniające wodę podawaną do uzdatniania, eliminujące kłopotliwe w stosowaniu sprężarki. System ten pozwala na uzdatnianie wody nawet bardzo trudnej. Jeśli powiemy o uzdatnianiu wody o zawartości związków żelaza w wysokości ok. 25 mg/l, z jednoczesną zawartością manganu ok. 2,0 mg/l i jonu amonowego ok. 2,5 mg/l, to wszystkim znajdującym się na rzeczy coś to mówi. Nasz system na takie parametry pracuje np. w Czarnieckiej Górze, pod Kielcami.

Nasz system radzi sobie ze związkami tri...

oraz tetra... , gdy odkryto je w jednej ze studni na stacji w Łomiankach. Oczywiście takie rzeczy nie dzieją się same i wymagają pracy. Dużo wiedzy zdobywamy w kolejnych doświadczeniach, ale konieczne są także specjalne badania, które prowadzimy i w znacznym stopniu dają one podstawy do istnienia firmy.

Na ich bazie stworzyliśmy unikalny system rewitalizacji wody. Jest to dziedzina niezbyt znana w Polsce, ale mająca przed sobą przyszłość. Urządzenia Aqua Vital produkowane przez nas pozwalają uzyskiwać wodę źródlaną z wody wodociągowej i pobierać

ją prosto z kranu w domu. Wielu naszych pracowników nie tylko pije taką wodę w firmie, ale też zabiera ją do domu.

Z racji wypracowania własnej technologii w dziedzinie uzdatniania wody jesteśmy fachowcami. Jeśli trzeba, projektujemy. Jeśli trzeba, zapewniamy technologię do projektów. Mamy zasadę: nie zostawiać inwestora w potrzebie. Dlatego nasze zachowanie jest uhonorowane znakiem Fair Play.

Jest to ważne, bo woda, w jakimś sensie, jest nie do rozgryzienia, jak człowiek. Uczymy się jej i odkrywamy nowe. To uczy pokory. Jeśli bierze się do niej ktoś niemający pojęcia o tym zagadnieniu, musi zapłacić odpowiednią cenę.

„Droga” do nowego zakładu produkcyjnego

Na początku zajmowaliśmy się przede wszystkim dystrybucją urządzeń inżynierii sanitarnej, automatyki i ogrzewania, a nasza siedziba mieściła się w wynajmowanych pomieszczeniach. Po kilku latach kupiliśmy lokal o powierzchni 170 m² w budynku zabytkowym w centrum Białegostoku. Gdy stawał się on zbyt ciasny i nazbyt swoją działalnością duczaliśmy sąsiadom, zakupiliśmy 35 arów terenu przy ul. Sejneńskiej i wybudowaliśmy biuro. Z czasem rozbudowywaliśmy je, po zakupieniu terenu postawiliśmy zaś kolejny budynek, a następnie... halę produkcyjną. Obecnie dysponujemy tu powierzchnią użytkową około 2000 m².

W zeszłym roku zakończyliśmy budowę zakładu produkcyjnego w Czarnej Białostockiej. Jego powierzchnia to kolejne blisko 2000 m², a koszt inwestycji wyniósł ponad 6 mln zł. Obok dwóch dużych hal produkcyjnych i magazynu wysokiego składowania, w nowym zakładzie znalazły się też pomieszczenia biurowe i zaplecze socjalne. Inwesty-

cja objęła również zakup kompletnej linii technologicznej do produkcji spiralnego wymiennika ciepła oraz ulepszonych central wentylacyjnych. Hale zostały wyposażone w nowoczesne maszyny CNC, w tym pilarki pionowe i centra obróbcze oraz pilarki do profili aluminiowych z automatycznym podajnikiem. W skład parku maszynowego weszły również urządzenia do obróbki blach. Obiekt jest oczywiście wyposażony w system wentylacji z rekuperacją oraz instalacje pozyskujące energię ze źródeł odnawialnych.



Hala w zakładzie produkcji central wentylacyjnych w Czarnej Białostockiej

Jak na jedną firmę to dość duży zakres, a wiem, że stawiacie też na odzysk ciepła z wentylacji?

Odzyskiwanie ciepła jest najprostszym sposobem oszczędzania energii. Łączy się to z wymianą powietrza, co jest ważne zarówno dla zdrowia ludzi, jak i trwałości budynków. Dla ludzi, bo od tego zależy ich kondycja fizyczna i sprawność intelektualna. To, że dzieciaki w przedszkolach i żłobkach co rusz chorują, to w pewnym stopniu wynik nieodpowiedniej wentylacji pomieszczeń. To, że uczniowie pod koniec lekcji śpią na oczach nauczyciela jest również tego wynikiem. Nikt nie wie, bo brak jest badań, jak na kondycję naszego społeczeństwa wpływa ciągłe przebywanie w niewietrzonych pomieszczeniach. Jest wielce prawdopodobne, że wiele zachorowań to wynik nadmiaru dwutlenku węgla we wdychanym powietrzu. W źle wietrzonych pomieszczeniach pleśnieją ściany i sufity. Na szczęście sama natura buntuje się i wymusza od projektantów i inwestorów poważne podejście

do tematu. Nasze urządzenia pomagają tę kwestię rozwiązać ze znacznym ograniczeniem zużycia energii.

Rekuperatory Vena oraz centrale wentylacyjne naszej produkcji znajdują coraz to liczniejszych odbiorców. Są oparte całkowicie na polskiej myśli technicznej. Zastosowane w nich wymienniki spiralne to nasz patent. Mają najwyższą na rynku sprawność, sięgającą od 85 do 92% oraz szczególną odporność na szronienie. Pozwala to na pracę bez nagrzewnic, podgrzewając świeże powietrze nawiewane do pomieszczeń energią odzyskiwaną z powietrza wywiewanego. Oferujemy cały typoszereg tych urządzeń – od aplikacji do domów jednorodzinnych, po urządzenia duże do restauracji, hal sportowych i widowiskowych oraz przemysłowych. Nasze rozwiązanie pozwala nagrzewać pomieszczenia ciepłem odzyskiwanym z technologii oraz pracujących maszyn, dotąd wyrzucanym bezużytecznie do atmosfery.

Najnowsze rozwiązanie oparte na tej technologii i opatentowane przez nas – System Wentylacji Mieszkań in-VENA, pozwala na wentylację mieszkań w budynkach wielorodzinnych. Serca układu montuje się w ścianie, nie zajmuje więc powierzchni użytkowej. Jak Pani powiedziała, liczymy na rozwój tej dziedziny. Z myślą o produkcji urządzeń wentylacyjnych, z przewagą tych do odzysku ciepła zbudowaliśmy właśnie zakład produkcyjny w Czarnej Białostockiej.

Te wszystkie urządzenia wymagają odpowiedniego sterowania...

Tak. Dzisiejsze systemy są w pełni zautomatyzowane i pracują zasadniczo bez udziału człowieka. Człowiek musi je jednak kontrolować. Budujemy więc do naszych

wszystkich urządzeń systemy sterowania i kontroli. Zaczęło się od sterowników przemysłowych znanych firm, jak: Siemens, Saia, Shneider. Do nich sami produkujemy oprogramowania.

Jednak wentylacja, szczególnie urządzenia domowe, wymagają specyficznych rozwiązań. Przemysłowe odpadają ze względu na koszt. Z tego powodu stworzyliśmy własne konstrukcje i produkujemy do nich sterowniki.

Jak się dochodzi do takiej wiedzy i umiejętności?

Terminowaliśmy u najlepszych. Na początku sprzedawaliśmy produkowane przez nich urządzenia. Jak wspominaliśmy najpierw była LFP w Lesznie, później Hydro Vacuum, Grundfos, Danfoss, Willo, KSB, ITT, Siemens, Schneider, BWT. Następnie sami podjęliśmy próby produkcji wymienionych wyżej urządzeń. Okazało się, że należy stworzyć do tego celu własne biura konstrukcyjne, prowadzić badania. Jednym słowem, budować firmę z prawdziwego zdarzenia.

Do takich działań niezbędni są odpowiedni ludzie, maszyny i sprzęt...

Tak. Wszystko to przez kilkanaście lat zgromadziliśmy. Zatrudniamy kilkudziesięciu inżynierów z zakresu inżynierii sanitarnej oraz elektroników i elektryków. Większość z nich przyszło do firmy „zielonych” i tu zdobywało doświadczenie i wiedzę. Z racji niezbyt wysokiego poziomu kształcenia zostali zatrudnieni w wyniku zdania odpowiednich testów z posiadanej wiedzy. Mamy też wielu...

...pasjonatów, którzy umiejętność programowania posiadli dzięki samodzielnemu

i wieloletniemu drążeniu tej gałęzi wiedzy; ...doskonałych monterów instalacji elektrycznych, bo umiejętność budowania urządzeń sterowniczych i kontroli procesów, to coś więcej od układania przewodów na ścianach;

...świetnych spawaczy, z których wielu zdało testy na spawanie dozorowe, monterów technologii.

To wszystko wymagało sporych inwestycji. Skąd na to środki?

Po pierwsze, nie „przejadaliśmy” zarobionych pieniędzy. Dbamy, by nie znaleźć się na krawędzi, bo wiemy, jak to jest. Raz, kiedyś tam byliśmy.

Większość zysków inwestowaliśmy. W ostatnich latach korzystaliśmy z dotacji. Polska z racji zależności politycznej po wojnie nie skorzystała z planu Marshalla i nie doznała boomu i cywilizacyjnego skoku, jak kraje Zachodu. Teraz mamy taką możliwość. Otrzymaliśmy dofinansowanie na maszyny, komputery i oprogramowanie z Unii Europejskiej. Inwestycja w Czarnej Białostockiej w 50% została sfinansowana w ten sposób. Reszta to środki własne.

A wszystko się zaczęło od sprzedaży pomp. Czy wciąż funkcjonuje ten sektor produktów?

Tak. Wciąż jesteśmy dystrybutorem wspomnianych wcześniej firm i ich wyroby możecie u nas Państwo kupić po korzystnych cenach, przybывая do naszych punktów sprzedaży w Białymstoku, Suwałkach i Kielcach. Za-

kupu można także dokonać w sklepie internetowym pod adresem www.bartoszsklep.pl.

Rozumiem, że przy takim asortymencie Wasi klienci idą w tysiące. Jak sobie z tym radzicie?

Samo tworzenie dokumentacji produkowanych przez nas urządzeń jest nie lada wyzwaniem. Każde wymaga w miarę łatwej identyfikacji, tak, by możliwe było odtworzenie jego budowy nawet po wielu latach, gdy użytkownik zechce je serwisować. Konieczne więc było stworzenie systemu archiwizacji danych, zarówno w aspekcie samych danych klientów, jak i dostarczonych im urządzeń. W tym zakresie produktów rzeczywiście chodzi już o tysiące urządzeń, które wyprodukowaliśmy i które pracują na terenie całego kraju. Od Białegostoku po Bogatynię i Szczecin, Katowice, Kraków i Rzeszów. Poznań i Gorzów Wielkopolski. Pracują także za granicą, na Białorusi, Litwie i Ukrainie.

Firma jest skomputeryzowana, korzysta z najnowszych osiągnięć techniki do pracy, łączności, pozyskiwania informacji. Widać jak długą drogę przeszliśmy... ■



◀ Bernard Bujwicki

Absolwent Politechniki Krakowskiej, Wydział Budownictwa Wodnego.

Współzałożyciel firmy Bartosz, dziś jeden z dwóch właścicieli, piastujący stanowisko prezesa. Główny inicjator i pomysłodawca przemian w firmie.