

FINALNA DRVNA PROIZVODNJA (FINISHED WOOD PRODUCTION)

Radoslav Jeršić, dipl. ing.
INSTITUT ZA DRVO — ZAGREB

UDK 630*836.1
Stručni rad

Prispjelo: 4. srpnja 1984.

Prihvaćeno: 17. srpnja 1984.

Sažetak

U članku je dan opći prikaz naše finalne prerade drva s kratkim osvrtom i usporedbom s proizvodnjom namještaja u razvijenim zapadnim zemljama i onih tržišta na koje smo sebi postavili kao cilj plasman našeg namještaja.

Ključne riječi: specijalizacija — kooperacija — podjela rada — veličina proizvodnih kapaciteta.

Summary

The article outlines a general aspect of finished wood production in Yugoslavia briefly taking up and comparing furniture production in developed countries of the West to those markets to which we wanted to place our furniture.

Key words: specialization — cooperation — division of labour — extent of production capacity (V. K.)

Rast jugoslavenske privrede bio je od rata na ovamo vrlo intenzivan, a na području finalne prerade drva i proizvodnje namještaja čak u pojedinim razdobljima i skokovit. Međutim, efekti tog rasta nisu uvijek bili razmjerni povećanju obujma finalizacije drva, te su uočeni i znatni problemi koje će trebati u idućem razdoblju sistematski riješiti.

Drvna industrija u SR Hrvatskoj, a posebno finalna prerada, nikako da se okupi u zajedničkom rješenju problema, a posebno su zatajile prometne organizacije, koje su trebale djelovati kao katalizator i regulator razvoja i spona koja povezuje proizvođače na zajedničkom proizvodnom programu. Zbog toga današnje stanje trpi učestale kritike, i očekuje se da se izvrši radikalni zaokret u drvnoprerađivačkom kompleksu na svim nivoima.

Današnja privredna kriza, u nas i u svijetu, otežala je položaj finalne prerade drva i posebno potencirala donedavno prikrivene anomalije njena razvoja. Iako su znanstvene spoznaje i stručni krugovi u drvanoj industriji bili svjesni tih negativnosti, privredni instrumentarij, posebno naklonjen megalomanskom neodgovornom investiranju, predstavljao je često nepremostivu barijeru prodoru napredne znanstvene misli u praksu.

Deficitarnost (manjak) namještaja na domaćem tržištu, povoljna kreditno-potrošačka politika, te nerealno visoka kupovna moć stanovništva u nas bili su glavni tržišni oslonac izgradnji velikih kapaciteta za proizvodnju namještaja, s gotovo isključivo uvoznom instaliranom opremom, najčešće i uvezenim dizajnom i pojedinim materijalima (lakovi, okovi i sl.). No, kao rezultat, danas imademo siromašan izbor namještaja, nisku kvalitetu, visoke troškove proizvodnje, mnoštvo neiskorištenih kapaciteta, slabu konkurentnost u izvozu, kadrovsku nepripremljenost i sl. Za ulaganje u razvoj i istraživanje radi unapređenja proizvodnje izdvajale su se simbolične svote.

Usporedimo li naš privredni model drvne industrije sa svjetski razvijenom drvnom industrijom, primjećuje se osnovna razlika u tome što se

naš namještaj proizvodi u cijelosti u određenom proizvodnom pogonu, dok je proizvodnja namještaja u svijetu rezultat široke kooperacije i podjele rada. Razvijaju se pojedini specijalizirani pogoni za izradu samo jedne vrste i tehnološki uniformiranih poluproizvoda i dijelova, uvodi se specijalizirana tehnologija, s visokim stupnjem mehanizacije, automatizacije, te napokon robotizacije.

Treba, međutim, naglasiti da je ovakva vertikalna podjela rada, specijalizacija tehnologije i velika intenzifikacija rada jedini mogući oblik rješavanja određenih proizvodnih zadataka, kada njihov obujam prijeđe određenu kritičnu granicu, odnosno prag rentabilnosti. Iz tog razloga je jasno da u skromnoj proizvodnji namještaja, kakva je bila u nas prije i do šezdesetih godina poslije rata, potreba za nekom podjelom rada višeg stupnja nije postojala. Buduća proizvodnja namještaja morat će se, međutim, temeljiti na većoj podjeli rada između proizvođača, njihovu organizacijskom i tehnološkom prestrukturiranju, uključenjem u međunarodnu podjelu rada (čime se obujam proizvodnje povećava iznad praga rentabilnosti, tj. kritičnog kapaciteta) i razvoju vlastite tehnologije.

Statistički podaci o veličini tvornica namještaja u nas i u svijetu, posebno zapadnoj Evropi, govore da se u nas grade velike pa i glomazne tvornice namještaja s 200 do preko 1000 zaposlenih, i u tom pogledu prednjačimo. Međutim, zemlje s najrazvijenijom drvnom industrijom, kao što su SR Njemačka i Italija, imaju tvornice između 20 i 200 radnika, a optimalne rezultate postižu pogoni s oko 100 zaposlenih. Izuzimlju se samo neki giganti preko 1000 zaposlenih. Bilo bi, međutim, pogrešno donositi sud o strukturi finalne proizvodnje samo na bazi ovakve statističke slike, a da se ne ulazi i u dublju analizu i jednih i drugih. Tako, na primjer, neki naši poznati proizvođači namještaja imaju u svom tehnološkom sklopu čak i pilansku preradu, sekundarnu preradu, te nekoliko tipova finalne tehnologije — obradu masiva, obradu ploča i furnira, tapetarske linije i sl. U zemlja-

ma s razvijenom industrijom namještaja imaju kapacitete s 20 radnika koji proizvode »ekskluzivni i skupi namještaj«, ali i takvih koji s istim brojem radnika, visokom mehanizacijom i specijalizacijom, proizvode velike količine dijelova i poluproizvoda određenog tipa za namještaj, a rabe ih ostali veliki i mali proizvođači namještaja, ili čak trgovačke kuće koje ih objedinjuju na istom proizvodnom programu.

Možda je nekad i nepotrebno tražiti odgovor i razloge podizanju određenog finalnog kapaciteta i u tom smislu odrediti pravila i recepte, jer i kod nas i u svijetu o tome odlučuje niz činilaca, a koji put samo jedan činilac može prevagnuti i cijeli projekt učiniti pozitivnim ili negativnim. No, sigurno je da zdrava drvna industrija i finalna proizvodnja ne mogu počivati samo na velikim ili samo na malim kapacitetima i da je njihovo međusobno nadopunjavanje u stvari jedini pravi model.

Ideja o potrebi podjele rada, ne više samo na bazi proizvodnih programa (što u stvari i ne mora značiti pravu podjelu rada), nego prvenstveno na bazi tehnološke specijalizacije, često kod nekih privrednika, posebno onih koji namještaj montiraju i otpremaju trgovačkoj mreži, izaziva nevjericu, obrazlažući je nepoštivanjem rokova, niskom kvalitetom, ucjenjivanjem s cijenama i sl. od strane kooperanata. Onaj dio drvne industrije koji je bliži primarnoj preradi smatra da bi trebali sami svoju sirovinu potpuno finalizirati kako proizvođači namještaja ne bi pobrali »vrhnje« na njihovim poluproizvodima.

A kakvo je pravo stanje? Mnogi naši proizvođači grade, elemenata i rijetki proizvođači poluproizvoda i dijelova (i čak gotovog namještaja) u proizvodnji za inozemstvo apsolutno poštuju zahtjeve kvalitete, rokove i cijene, i da nije tako, morali bi zatvoriti vrata. Dakle, u sposobnost specijaliziranih proizvođača da ispunjavaju navedene zahtjeve uopće ne treba sumnjati.

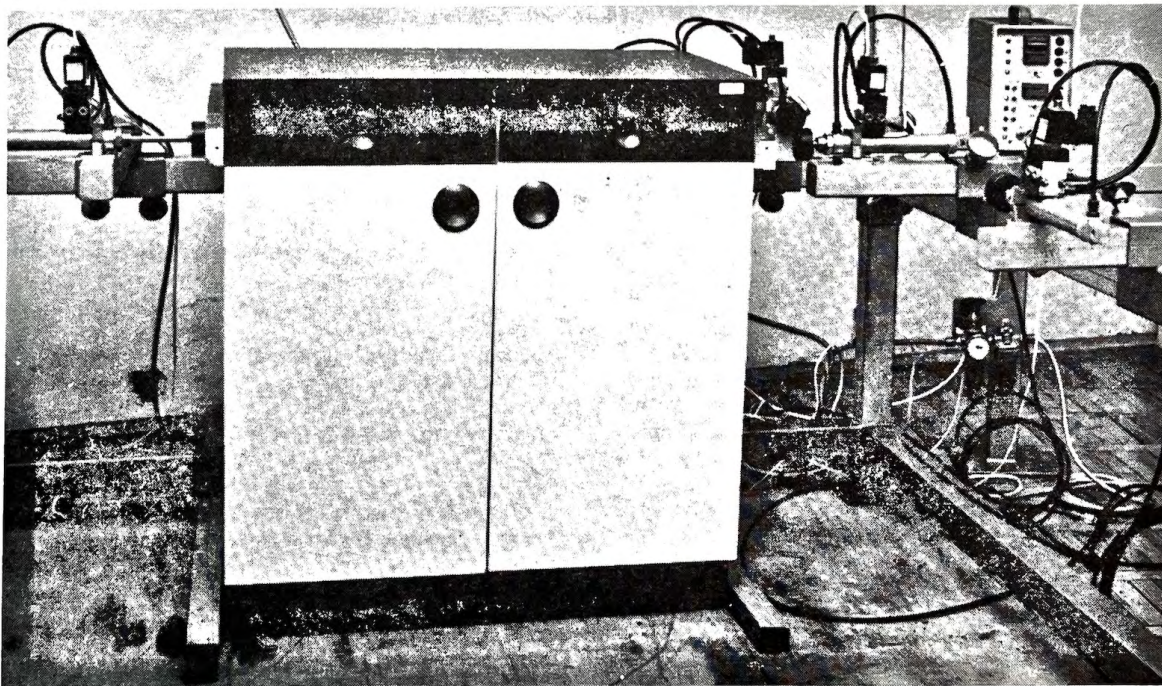
A da li konačni proizvođači namještaja pobiru »vrhnje«? Očito ne, jer tek su izuzeci za koje se može reći da postižu stvarno zadovoljavajuće rezultate. A da ne govorimo o izvoznicima namještaja, koji postignutom cijenom gotovo redovito pokrивaju tek sirovinu i osobne dohotke.

Dalji razvoj proizvodnje namještaja i povećanje izvoza bit će moguće ostvariti s većom podjelom rada i specijalizacijom, razvojem kooperacije i uključivanjem »male privrede« u cijeli prerađivački lanac. Oštriji ekonomski uvjeti trebali bi onemogućiti ulaganje u zidove i čelik, a otvoriti put u ulaganje u kadrove i znanje, jer će se samo tako moći stvoriti akumulacija proizvodnje.

Ovdje treba naglasiti da se isti trend očekuje u cjelokupnoj privredi, jer ozdravljenje drvoprerađivačkog kompleksa bez ozdravljenja ostalih proizvodnih djelatnosti (strojogradnja, okovi, lakovi, pomoćni materijali, trgovine itd.) teško je uspješno sprovesti.

LITERATURA

- [1] Arhiva projektne dokumentacije, Institut za drvo, Zagreb.
- [2] Izvoz — trajna orijentacija drvne industrije Jugoslavije, Materijal sa savjetovanja, Dubrovnik 1984, Savez inženjera i tehničara šumarstva i industrije za preradu drva Jugoslavije, Beograd.
- [3] Jeršić, R.: Specijalizacija tehnologije kao vid optimizacije proizvodnih kompleksa. »Drvna industrija« 35 (1984). (3—4) 49—55.



Testiranje namještaja u Ispitnoj stanici Instituta za drvo