Prefabrykaty z Pekabeksu w czołowych projektach infrastrukturalnych

Z **PRZEMYSŁAWEM BORKIEM**, prezesem zarządu Pekabex BET SA, rozmawia **MARIUSZ KARPIŃSKI-RZEPA**, Nowoczesne Budownictwo Inżynieryjne, zdjęcia: **PEKABEX BET SA**

PRZEMYSŁAW BOREK

Absolwent Politechniki Gdańskiej, w 1995 r. ukończył Wydział Budownictwa Lądowego na kierunku budownictwo, uzyskując tytuł magistra inżyniera w zakresie konstrukcji budowlanych i inżynierskich. W latach 1995–2002 pracował jako asystent na Politechnice Gdańskiej w Katedrze Konstrukcji Metalowych i Zarządzania w Budownictwie, przygotowywał liczne opracowania techniczne i ekspertyzy. Uczestniczył również w autorskim projekcie zbiornika o objętości 75 tys. m^3, wykonanym na Białorusi. W 1996 r. ukończył Pedagogiczne Studia Podyplomowe na Wydziale Zarządzania i Ekonomii Politechniki Gdańskiej. Od 1999 r. posiada uprawnienia budowlane do projektowania bez ograniczeń w specjalności konstrukcyjno-budowlanej. Praktyczne umiejętności projektowania i analizy konstrukcji zarówno stalowych, jak i żelbetowych wykorzystywał, prowadząc własną Pracownię Projektową ARC Projekt. Od 2002 r. pracował jako kierownik projektu w firmie Ergon Poland Sp. z o.o., następnie w latach 2003–2007 był dyrektorem handlowym, budując od podstaw struktury i pozycję rynkową nowo otwartego polskiego oddziału firmy Ergon. Od 2008 r. związany z Grupą Pekabex, gdzie pełni funkcję prezesa zarządu Pekabex BET SA i zasiada w zarządzie Pekabex PREF Sp. z o.o. Wiceprezes zarządu Pekabex SA od 2015 r.

Historia firmy rozpoczęła się w 1972 r., kiedy powstał Poznański Kombinat Budowy Domów, czyli tzw. fabryka domów. Choć swego czasu tego typu zakładów w Polsce było mnóstwo, większość z nich upadła na przełomie lat 80. i 90. XX w. Pekabex nadal istnieje i ma się świetnie. Dzięki jakim działaniom udało się to osiągnąć?

W historii firmy było kilka momentów przełomowych. Jednym z nich była z pewnością zmiana systemu politycznego w latach 90. XX w., wraz z którą firma otwarła się na współpracę z partnerem zagranicznym. To, że zaczęła się produkcja elementów na eksport, jak również stworzenie oddziału Pekabex Niemcy pozwoliły utrzymać firmę i zatrudnienie, ponieważ zaczęli się pojawiać kolejni klienci. Dzięki współpracy z niemieckimi partnerami rozpoczął się także transfer technologii, której wcześniej nie stosowano, oraz dopasowanie do oczekiwań rynku. Wcześniej Kombinat budował przede wszystkim osiedla mieszkaniowe czy budynki użyteczności publicznej w tradycyjnych technologiach, natomiast pozyskane z Niemiec know-how zaowocowało wdrożeniem elementów sprężonych i innych elementów ściennych, które charakteryzowały nowoczesne budownictwo.

Wcześniej, w drugiej połowie lat 80., Pekabex był aktywny np. w Libii, gdzie budował osady dla rolników i inne obiekty. Wówczas panował zwyczaj pobierania kaucji, które były uwalnianie po okresie gwarancji, co nastąpiło akurat na początku lat 90. i pomogło przejść przez okres transformacji. Ponadto ówczesny dyrektor był człowiekiem o otwartym umyśle – oprócz współpracy z zagranicznym klientem chętnie wdrażał nowe technologie.

Kolejnym przełomowym dla firmy momentem był początek nowego milenium. Splot różnych wydarzeń, m.in. otoczenie rynkowe i niewłaściwe zarządzanie, doprowadziły do tego, że firma ogłosiła upadłość układową, likwidacyjną. W międzyczasie, by utrzymać produkcję i zatrudnienie, oprócz Pekabex SA pojawił się także Pekabex BET Sp. z o.o., który wynajmował od syndyka zaplecze produkcyjne. Niemniej jednak żadne większe projekty nie były realizowane w obliczu ogłoszonej upadłości firmy-matki, z czym związane były duże ograniczenia inwestycyjne.

W 2007 r. pojawiła się grupa inwestorów, która rozpoczęła szeroko pojętą restrukturyzację. Na początku 2008 r. rozpoczęła się także moja przygoda z firmą. Po okresie upadłości dla Pekabeksu rozpoczęła się nowa era. Pojawiły się nowe inwestycje, zwiększono potencjał produkcji elementów sprężonych, wprowadzono liczne modernizacje. W 2012 r. nastąpiło przejęcie zakładu prefabrykacji, przedsiębiorstwa Betonex w Bielsku-Białej, od syndyka masy upadłości. W 2015 r. do Grupy Pekabex dołączono zakład Kokoszki Prefabrykacja w Gdańsku. Był to także rok wejścia na GPW. W styczniu 2016 r. Pekabex sfinalizował zakup zakładu należącego do Ergon Poland w Mszczonowie.

Koncentrujemy się na konsolidacji wewnątrz Grupy.

Prefabrykacja polega na wytwarzaniu wielkowymiarowych elementów budowlanych sposobem przemysłowym poza miejscem budowy. Iloma zakładami dysponuje obecnie Pekabex i czy ich lokalizacja to element strategii firmy?

Obecnie posiadamy cztery zakłady – w Poznaniu, Bielsku-Białej, Gdańsku i Mszczonowie. Żelbety są ciężkie, stąd rozmieszczenie naszych zakładów nie jest przypadkowe. Okazji do przejęć w ostatnich czasach jest sporo, natomiast niekoniecznie są one zgodne z naszą wizją rozwoju w kwestii geograficznej. Zakład w Gdańsku w dużej części jest wykorzystywany pod kątem produkcji na eksport do Szwecji. W Poznaniu produkujemy elementy na rynek krajowy oraz skandynawski. W Mszczonowie i Bielsku-Białej realizowana jest głównie produkcja dedykowana projektom w kraju.

Kolejne przejęcia są zależne od czynnika ludzkiego. W krótkim czasie mocno się rozrośliśmy, a wychodzę z założenia, że najlepsi pracownicy nabierają doświadczenia razem z nami, wewnątrz struktury firmy, gdzie rozwijają się i awansują. Z rekrutacją zewnętrzną zawsze wiąże się jakieś ryzyko. Oczywiście, korzystamy również z tej formy pozyskiwania pracowników, bez tego byśmy sobie nie poradzili – obecnie w Pekabeksie pracuje ponad 1600 osób.

Czy w najbliższej przyszłości Pekabex planuje kolejne przejęcia?

Stale monitorujemy rynek pod kątem ciekawych możliwości w tym względzie. Jednak obecnie koncentrujemy się na konsolidacji wewnątrz Grupy, w obliczu, jak już wspomniałem, ostatniego szybkiego rozrostu struktury firmy.

Czy we wszystkich zakładach produkowane są takie same elementy?

Produkcja jest zróżnicowana. Najszerszą gamę produktów ma Poznań. Posiada zarówno płyty kanałowe sprężone, jak i elementy strukturalne sprężone – belki, dźwigary, belki mostowe, elementy zbrojone w postaci słupów, belek, elementów nietypowych i ściany. Zakład w Poznaniu generalnie specjalizuje się w produkcji takich elementów nietypowych, których często inne zakłady, poza naszą Grupą, nie byłyby w stanie się podjąć.

Główny profil produkcji zakładu w Gdańsku to elementy pod budownictwo mieszkaniowe na rynki skandynawskie. Zakład w Mszczonowie pod względem profilu jest najbardziej zbliżony do zakładu w Poznaniu, bo są także i płyty sprężone, i elementy strukturalne sprężone, elementy zbrojone oraz ścienne, jednak wszystkie są bardziej ustandaryzowane. W najmniejszym zakładzie – w Bielsku-Białej, produkowane są głównie elementy strukturalne i ścienne, ale mimo kompaktowych rozmiarów jest to prężnie działający oddział, z dobrymi parametrami.

Jak przedstawia się struktura produkcji, jeśli chodzi o eksport i rynek krajowy?

W 2016 r. mieliśmy ponad 500 mln zł obrotu, z czego ponad 100 mln zł wygenerował eksport prefabrykacji wraz z usługą. Zbliżoną kwotę uzyskaliśmy w obszarze generalnego wykonawstwa. Pozostałą część stanowiła produkcja elementów na projekty krajowe. W tym roku spodziewamy się wzrostu produkcji elementów na eksport. Zakład w Gdańsku był w ostatnim czasie sukcesywnie dozbrajany, stale się rozwija, w związku z czym moce przerobowe są większe.

Jeśli chodzi o sektory rynku, który stanowi najmocniejszą stronę Pekabeksu?

W Polsce jest to bez wątpienia budownictwo kubaturowe. Naszym flagowym produktem są obiekty halowe – produkcyjne, magazynowe. Oprócz tego obiekty biurowe, w dalszej kolejności obiekty użyteczności publicznej, obiekty handlowe. Projekty infrastrukturalne stanowią 10% portfela zamówień. Jeśli chodzi o elementy eksportowane, to prawie 90% produkcji wchłania skandynawskie budownictwo mieszkaniowe.

Poza działalnością produkcyjną Grupa Pekabex, jako jeden z nielicznych podmiotów w branży, oferuje także szereg usług związanych z prowadzoną działalnością. W jakim zakresie wspierają Państwo swoich klientów?

Naszą ulubioną formą współpracy z klientem jest formuła zaprojektuj i zbuduj, ponieważ wówczas na każdym etapie kompetencje w zakresie konstrukcji prefabrykowanych, w tym sprężonych, leżą w głównej mierze po naszej stronie. Wiemy, jak daleko możemy się posunąć, żeby nadal było bezpiecznie, żeby projekt był technologiczny. Pracuje u nas łącznie ok. 150 inżynierów w dziale projektowym, z czego ok. 100 to nasi pracownicy, resztę zatrudniają firmy zewnętrzne, od lat z nami współpracujące. Zaplecze produkcyjne, w zależności od lokalizacji projektu, stanowi nasz określony zakład. Transport jest w całości zewnętrzny, nie posiadamy własnego taboru. Z kolei nasza grupa montażystów składa się z ponad 100 osób. Dodatkowo w razie potrzeby korzystamy ze wsparcia zewnętrznego.

Klienci doceniają kompleksowość obsługi?

Gdy kilkanaście lat temu rozpoczynałem pracę, klienci często byli nastawieni na to, żeby kupować różne komponenty gdziekolwiek, ale najtaniej jak się da. Klienci, czyli generalni wykonawcy, zwykli później sami te elementy składać i brać odpowiedzialność za powstałą całość. W tej chwili klienci incydentalnie decydują się na usługę bez montażu. Z konstrukcją rzadko się coś dzieje, a jeśli już, to na etapie budowy. W sytuacji ewentualnych roszczeń, kto i na jakim etapie jest odpowiedzialny za powstałe nieprawidłowości, najlepiej sprawdza się właśnie formuła zaprojektuj i zbuduj, nie pozostawiając wątpliwości w tym zakresie. Dołączamy do inwestycji na różnym etapie projektu, aczkolwiek w 95% na etapie projektu warsztatowego.

Które z inwestycji wykonanych z udziałem produktów Pekabeksu uznałby Pan za najbardziej spektakularne?

Większość z tych najbardziej spektakularnych to projekty infrastrukturalne. Kilka lat temu realizowaliśmy w Skandynawii ciekawy projekt – spalarnię dla elektrowni Filborna w Helsingborgu w Szwecji. Łączna liczba elementów prefabrykowanych – wyprodukowanych, dostarczonych i zmontowanych przez Pekabex – wynosiła 4108 sztuk, a w inwestycji uczestniczyliśmy już od etapu projektu.

Ciekawym doświadczeniem, zwłaszcza pod kątem kwestii organizacyjnych przy inwestycjach na dużą skalę, był terminal LNG w Świnoujściu. Nasze prace na budowie trwały od lutego 2012 r. do listopada 2013 r. Po stronie Pekabeksu leżało wykonanie podbetonów pod konstrukcję prefabrykowaną 11 estakad pod rurociągi. Wykonaliśmy również fundament pod rekondenser, BOG Compressor i fundamenty monolityczne.

Kolejną interesującą inwestycją była budowa dworca i trzypoziomowego parkingu nad torami kolejowymi w Poznaniu. Montaż był bardzo skomplikowany, ponieważ cały obiekt, konstrukcja wsporcza parkingu, znajdował się nad czynnymi torami kolejowymi. Prace *stricte* montażowe odbywały się tylko podczas pięciu godzin nocnych, gdyż jedynie wtedy były wyłączane trakcje.

Oprócz Poznania z wykorzystaniem prefabrykatów Grupy Pekabex powstał także dworzec kolejowy Nowa Łódź Fabryczna, gdzie weszliśmy już w trakcie trwania projektu. Jednym z kluczowych zagadnień inwestycji był kurczący się czas, dlatego w ramach współpracy z klientem zaprojektowaliśmy na nowo

Obecnie w Gdańsku realizujemy jeden z najwyższych obiektów prefabrykowanych w Polsce.

poziom zero – w projekcie trzeba było zmienić konstrukcję laną na prefabrykowaną. Zaoszczędziliśmy nie tylko czas, ale i pieniądze klienta w stosunku do założeń pierwotnych. Było to także o tyle ciekawe wyzwanie, że w przyszłości na naszej konstrukcji przewiduje się budowę obiektów biurowych. Obecnie w Gdańsku realizujemy jeden z najwyższych obiektów prefabrykowanych w Polsce, o ile nie w Europie. Posiada trzy kondygnacje podziemne i 35 nadziemnych, a jego wysokość to 156 m, licząc do dachu, bez masztów. Olivia Star, bo tak nazywa się biurowiec, to najwyższy budynek Olivia Business Centre w Gdańsku, największego kompleksu biurowego klasy AA w północnej Polsce. Trzon budynku wykonywany jest na mokro, natomiast cały układ szkieletowy jest prefabrykowany, co skraca czas realizacji inwestycji o ok. 8–10 miesięcy.

Z dużych projektów wymieniłbym jeszcze ubiegłoroczny montaż konstrukcji prefabrykowanej dwóch obiektów fabryki Volkswagen koło Wrześni, gdzie wyprodukowaliśmy, dostarczyliśmy na plac budowy i zamontowaliśmy łącznie prawie 4900 elementów, z których największe miały długość ponad 33 m i ważyły ponad 100 t każdy.

Pekabex dostarczył także tubingi do Tunelu pod Martwą Wisłą w Gdańsku.

Tak, było to możliwe dzięki wcześniejszemu doświadczeniu związanemu z dostawą tubingów na potrzeby budowy kolektora ściekowego oczyszczalni „Czajka". Tego rodzaju produkt wymaga wręcz metodologii Kaizen, czyli produkcji nastawionej na płynny przepływ procesu. Dużą uwagę przywiązywaliśmy do analizy dokumentacji, zbadania receptur, wdrożyliśmy system cyfrowego zbierania danych.

Na liście realizacji firmy sporo jest także obiektów inżynieryjnych.

Jeśli chodzi o obiekty mostowe, to nasze produkty dostarczyliśmy do setek, o ile nie tysięcy z nich, z racji długiej historii firmy. W 2016 r. w ramach współpracy z Energopolem-Szczecin SA dostarczyliśmy ponad 35-metrowe dźwigary IG na budowę obwodnicy Olsztynka. Przy obwodnicy Olsztyna we współpracy z Mostami Gdańsk Sp. z o.o. opracowaliśmy nowy produkt, tzw. belki MG, jako rozwiązanie mostowe. Ponadto dostarczaliśmy produkty m.in. na obiekty w ciągu tras S6, S3, S17.

Jeśli chodzi o budownictwo mieszkaniowe, Pekabex głównie eksportuje elementy na rynki zagraniczne. Czy jest szansa, że budownictwo z wielkiej płyty przeżyje swój renesans w Polsce?

Poza Polską w budownictwie mieszkaniowym wszędzie stosuje się prefabrykację – w Czechach, Niemczech, na Słowacji i Białorusi, w Rosji, Szwecji, Danii. W naszym kraju wszystko co złe w budownictwie mieszkaniowym złożono na karb wielkiej płyty. Warto sobie jednak zadać pytanie, co by było, gdyby w relatywnie krótkim czasie nie powstały mieszkania z wielkiej płyty. Otóż wiele osób nadal mieszkałoby w przepełnionych lokalach, ponieważ w tradycyjnym systemie rynek nie zdołałby dostarczyć takiej liczby mieszkań, jaką uzyskano metodą uprzemysłowioną.

W tej chwili mówi się, że na rynku powinno się pojawiać ok. 200 tys. mieszkań rocznie, a pojawia się ok. 140 tys. Tę różnicę rząd planuje wyrównać za pomocą programu Mieszkanie Plus. Aby osiągnąć ten cel metodą tradycyjną, potrzeba by dwa razy więcej budowlańców niż obecnie pracuje na budowach, a jest ograniczona podaż fachowców. Bez efektu skali, w którym zastosuje się pewnego rodzaju typoszereg, trudno będzie zbudować potrzebną liczbę mieszkań. W związku z tym widzę perspektywy dla budownictwa mieszkaniowego wykorzystującego prefabrykaty. Nie wiem, czy jeszcze w tym roku, czy w kolejnym, ale to będzie musiało nastąpić. Kiedy program Mieszkanie Plus będzie wchodził w fazę realizacji, technologia uprzemysłowiona, częściowa czy szersza, będzie nie tylko coraz bardziej konkurencyjna, ale będzie jedyną, która zdoła zaspokoić zapotrzebowanie rynku. Szwedzi importują elementy z Polski, pomimo że mają własne zakłady prefabrykacji, i mimo że są narodem ok. 10-milionowym, który buduje tylko ok. 50–60 tys. nowych mieszkań rocznie, to zdecydowana większość powstaje przy użyciu prefabrykacji.

Widzę perspektywy dla budownictwa mieszkaniowego wykorzystującego prefabrykaty.

Jakie zalety przemawiają za stosowaniem tej technologii?

Warto docenić jakość obecnie oferowanych elementów prefabrykowanych, które są kontrolowane na każdym etapie produkcji, czego nie da się zapewnić na placu tradycyjnej budowy. Także pod względem estetyki wykonania dzisiejsze prefabrykaty zasługują na najwyższe uznanie. Co jeszcze? Niewątpliwie czas realizacji. Ten parametr w skali całej budowy jest nie do przecenienia.

Dziękuję za rozmowę.