



Innowacyjność jest wpisana w politykę naszej firmy

Z dr. hab. inż. Wacławem Brachaczkiem, Prezesem firmy SEMPRE Farby Sp. z o.o., rozmawia Ewelina Kowalko

Ewelina Kowalko: *W br. firma SEMPRE Farby Sp. z o.o. obchodzi 15-lecie działalności. Proszę podsumować, jaki to był dla Państwa okres.*

Wacław Brachaczek: Startując od zera, skutecznie zbudowaliśmy rozpoznawalność marki, a także firmy SEMPRE Farby jako ośrodka innowacyjnego. Jesteśmy postrzegani jako firma o stabilnej pozycji, mająca w swoim asortymencie ok. 70 produktów przeznaczonych do stosowania w budownictwie. Dzięki własnemu zapleczu badawczo-rozwojowemu elastycznie reagujemy na potrzeby klientów, zwiększając sukcesywnie asortyment o nowe specjalistyczne produkty.

EK: *Z perspektywy lat, co Pana zdaniem jest obecnie największą siłą firmy?*

WB: Jest nią jakość produktów i nastawienie na zaspokajanie potrzeb klientów. Dysponujemy własnym potencjałem, umożliwiającym wytwarzanie unikatowych produktów z najwyższej półki technologicznej. Zespół pracowników SEMPRE Farby prowadzi specjalistyczne szkolenia dla wykonawców, działalność doradczą, a także uczestniczy w realizacji projektów inwestycyjnych. Współpracujemy z kluczowymi dostawcami technologii oraz placówkami naukowymi w kraju i za granicą. Motorem działania firmy są nowe wyzwania i ich realizacja.

EK: *Jak zmieniał się asortyment wyrobów firmy przez 15 lat działalności?*

WB: Firma SEMPRE Farby rozpoczęła działalność od produkcji tynków cienkowarstwowych i farb elewacyjnych. Następnie poszerzyliśmy produkcję o farby i system dekoracyjny do wnętrza. Korzystając z pomocy unijnej, wybudowaliśmy halę produkcyjną oraz

kupiliśmy nową linię technologiczną do produkcji suchych zapraw i w kolejnych latach poszerzyliśmy asortyment o produkty do renowacji obiektów zabytkowych. Ostatnią naszą inwestycją było uruchomienie linii produkcyjnej styropianu. Duży nacisk kładziemy na ochronę środowiska naturalnego zarówno przez stosowanie odpowiednich środków, jak i oferowanie nowych materiałów niezawierających rozpuszczalników.

EK: *W 2015 r. wprowadziliście Państwo na rynek System Renowator do budynków zabytkowych. Jakimi cechami charakteryzują się produkty z tej linii?*

WB: System Renowator to: produkty do odtwarzania barier przeciwwilgociowych budynków w pionie i w poziomie; tynki renowacyjne hydrofobowe i zdolne do długoletniej akumulacji soli; zaprawy sztukatorskie oraz specjalistyczne wyroby malarskie pozwalające odtworzyć historyczną kolorystykę. System Renowator został pozytywnie oceniony przez Naukowo-Techniczną Grupę Roboczą ds. Utrzymania Budowli i Ochrony Zabytków (WTA) w Weimarze. Wszystkie wyroby posiadają certyfikat WTA.

Produkty z tej linii spełniają wymagania konserwatorów, architektów oraz pozostałych osób zajmujących się zachowaniem dziedzictwa kulturowego. Charakteryzują się zdolnością do akumulacji soli i odpornością na wykwity, uzyskaną dzięki odpowiednio dobranej liczbie i wielkości porów w poszczególnych elementach systemu oraz hydrofobowości zasadniczej warstwy tynku renowacyjnego. Zapewniają łatwe odparowywanie zgromadzonej w murze wilgoci dzięki dużej dyfuzyjności systemu.

Na przestrzeni lat poddano renowacji wiele obiektów zabytkowych. Na szcze-

gólną uwagę zasługuje klasztor w Bieńszewie, gdzie zastosowano nasze produkty do odtworzenia bariery przeciwwilgociowej, zestaw tynków renowacyjnych oraz zaprawy do wykonania elementów sztukaterii.

EK: *Firma SEMPRE Farby realizuje projekt badawczo-rozwojowy pt. „Materiały termoizolacyjne o zmniejszonej przewodności cieplnej zawierające grafen”. Jakie korzyści da zastosowanie grafenu w termoizolacji?*

WB: W ostatnich kilkudziesięciu latach producenci styropianu pracowali nad poprawą właściwości izolacyjnych. Pojawił się m.in. styropian grafitowy, w przypadku którego udało się zmniejszyć współczynnik przewodzenia ciepła λ do 0,031 – 0,033 W/(m·K). Natomiast wspólne badania inżynierów firmy SEMPRE Farby z naukowcami z Zakładu Inżynierii Materiałowej Akademii Techniczno-Humanistycznej w Bielsku-Białej umożliwiły produkcję materiału termoizolacyjnego o jeszcze mniejszym współczynniku λ , tj. poniżej 0,030 W/(m·K). Uzyskano to przez wprowadzenie grafenu do technologii produkcji płyt styropianowych. Pozwoli to na zmniejszenie grubości warstwy termoizolacyjnej, a w efekcie da nowe możliwości kreowania przestrzeni przez architektów.

EK: *W jaki sposób dbacie Państwo o jakość swoich produktów i usług?*

WB: Bardzo dobra jakość produktów i usług jest dla naszej firmy priorytetem. Mamy Certyfikowany Systemem Zakładowej Kontroli Produkcji. Oznacza to, że procedury przeprowadzania kontroli oraz nasze laboratoria są pod stałym nadzorem notyfikowanych jednostek, do

których należą m.in. Polskie Centrum Badań i Certyfikacji SA w Gdańsku, Instytut ds. Testów i Badań w Pradze, BBA – British Board of Agrément w Wielkiej Brytanii, NSAI – Irish Agrément Board w Irlandii. Wraz z rozpoczęciem produkcji styropianu uruchomiliśmy nowoczesne laboratorium, które zostało wyposażone w najnowszej generacji urządzenia do badania właściwości styropianu. Ważną rolę w zapewnianiu bardzo dobrej jakości produktów i świadczeniu wysokiej jakości usług pełnią pracownicy. Prowadzimy szkolenia branżowe, które podnoszą ich kompetencje zawodowe.

EK: Jakie są kanały dystrybucji Państwa wyrobów?

WB: Naszą ofertę kierujemy do inwestorów zajmujących się budową, remontem, modernizacją i renowacją obiektów zabytkowych. Każdy klient jest dla nas ważny i obsługiwany przez kompetentny zespół. Na polskim rynku działa ok. 300 punktów dystrybucyjnych, w których znajdują się nasze mieszalniki. Współpracując bezpośrednio

z architektami, konserwatorami zabytków, firmami budowlanymi i „ambasadarami” systemów renowacyjnych marki SEMPRE, przeprowadziliśmy renowację kilkudziesięciu obiektów zabytkowych będących pod kuratelą konserwatorów zabytków. W Polsce jesteśmy obecni we wszystkich szesnastu województwach, zatrudniamy czterestu przedstawicieli handlowych. Dla kilku partnerów biznesowych produkujemy materiały pod własną marką klienta.

EK: Czy eksportujecie Państwo wyroby na rynki zagraniczne? Które z nich są najbardziej perspektywiczne i czy planujecie ekspansję na inne rynki?

WB: Wpływ na popularność naszych wyrobów ma ich bardzo dobra jakość, ekonomiczność oraz korzystna lokalizacja firmy. Marka SEMPRE jest rozpoznawalna na terenach przygranicznych Czech i Słowacji podobnie jak w Polsce. Krajowi fachowcy wykonujący prace budowlane za granicą korzystają ze sprawdzonych polskich produktów, w tym oferowanych przez SEMPRE Far-

by. W efekcie jesteśmy obecni w Irlandii, Belgii, Danii, Anglii oraz na Litwie i w Niemczech. Coraz większa popularność produktów firmy SEMPRE wzbudza również zainteresowanie lokalnych dystrybutorów. Jesteśmy dobrze przygotowani do dalszej ekspansji. Posiadamy certyfikaty uprawniające do sprzedaży na rynkach europejskich, takie jak BBA w Anglii czy NSAI w Irlandii.

EK: Jakie są plany rozwoju firmy SEMPRE Farby na najbliższe lata?

WB: Chcemy jeszcze mocniej zaangażować się we współpracę z sieciami takimi, jak PSB, GHB czy Majster. Jesteśmy przygotowani na dynamiczny wzrost sprzedaży, który będzie wymagał dodatkowych środków finansowych. Gwarantujemy kompleksową, solidną i terminową obsługę. Zaopatrzymy potencjalnych klientów w pełen asortyment wyrobów niezbędnych do prac wykończeniowych i remontowych.

EK: Dziękuję za rozmowę i życzę wielu sukcesów w kolejnych latach.

których należą m.in. Polskie Centrum Badań i Certyfikacji SA w Gdańsku, Instytut ds. Testów i Badań w Pradze, BBA – British Board of Agrément w Wielkiej Brytanii, NSAI – Irish Agrément Board w Irlandii. Wraz z rozpoczęciem produkcji styropianu uruchomiliśmy nowoczesne laboratorium, które zostało wyposażone w najnowszej generacji urządzenia do badania właściwości styropianu. Ważną rolę w zapewnianiu bardzo dobrej jakości produktów i świadczeniu wysokiej jakości usług pełnią pracownicy. Prowadzimy szkolenia branżowe, które podnoszą ich kompetencje zawodowe.

EK: Jakie są kanały dystrybucji Państwa wyrobów?

WB: Naszą ofertę kierujemy do inwestorów zajmujących się budową, remontem, modernizacją i renowacją obiektów zabytkowych. Każdy klient jest dla nas ważny i obsługiwany przez kompetentny zespół. Na polskim rynku działa ok. 300 punktów dystrybucyjnych, w których znajdują się nasze mieszalniki. Współpracując bezpośrednio

z architektami, konserwatorami zabytków, firmami budowlanymi i „ambasadarami” systemów renowacyjnych marki SEMPRE, przeprowadziliśmy renowację kilkudziesięciu obiektów zabytkowych będących pod kuratelą konserwatorów zabytków. W Polsce jesteśmy obecni we wszystkich szesnastu województwach, zatrudniamy czterestu przedstawicieli handlowych. Dla kilku partnerów biznesowych produkujemy materiały pod własną marką klienta.

EK: Czy eksportujecie Państwo wyroby na rynki zagraniczne? Które z nich są najbardziej perspektywiczne i czy planujecie ekspansję na inne rynki?

WB: Wpływ na popularność naszych wyrobów ma ich bardzo dobra jakość, ekonomiczność oraz korzystna lokalizacja firmy. Marka SEMPRE jest rozpoznawalna na terenach przygranicznych Czech i Słowacji podobnie jak w Polsce. Krajowi fachowcy wykonujący prace budowlane za granicą korzystają ze sprawdzonych polskich produktów, w tym oferowanych przez SEMPRE Far-

by. W efekcie jesteśmy obecni w Irlandii, Belgii, Danii, Anglii oraz na Litwie i w Niemczech. Coraz większa popularność produktów firmy SEMPRE wzbudza również zainteresowanie lokalnych dystrybutorów. Jesteśmy dobrze przygotowani do dalszej ekspansji. Posiadamy certyfikaty uprawniające do sprzedaży na rynkach europejskich, takie jak BBA w Anglii czy NSAI w Irlandii.

EK: Jakie są plany rozwoju firmy SEMPRE Farby na najbliższe lata?

WB: Chcemy jeszcze mocniej zaangażować się we współpracę z sieciami takimi, jak PSB, GHB czy Majster. Jesteśmy przygotowani na dynamiczny wzrost sprzedaży, który będzie wymagał dodatkowych środków finansowych. Gwarantujemy kompleksową, solidną i terminową obsługę. Zaopatrzymy potencjalnych klientów w pełen asortyment wyrobów niezbędnych do prac wykończeniowych i remontowych.

EK: Dziękuję za rozmowę i życzę wielu sukcesów w kolejnych latach.