

Repercusiuni ale recesiunii asupra livrărilor de utilaje

Sectorul de echipamente destinate prelucrării ansamblurilor de tâmplărie termoizolantă a consemnat, în România, un șoc puternic, datorat - în mare măsură - blocajelor specifice perioadei de recesiune. Principalele elemente care au contribuit la o asemenea situație negativă au fost "înghețarea" sistemului de creditare (o sursă importantă pentru susținerea investițiilor din branșă) și scăderea accelerată a cererii, cu efecte imediate asupra încasărilor și, implicit, a disponibilităților financiare. Astfel, furnizorii de pe piața de profil s-au văzut puși într-o situație delicată: pe de-o parte, solicitările de centre tehnologice s-au diminuat considerabil și, pe de altă parte, companiile care achiziționaseră deja mașini de prelucrare au început să înregistreze întârzieri la plata creanțelor (situație valabilă și în cazul leasing-ului).

Nu se poate afirma că vina pentru aceste dezechilibre aparține sectorului de tâmplărie sau celui al producătorilor de utilaje, efectele fiind generate mai degrabă din exterior. Totuși, dacă o mare parte din deficiențele actuale poate fi pusă pe seama crizei economice, un anumit impuls negativ a fost dat și de lipsa unor strategii coerente de dezvoltare ale companiilor din domeniu. Mulți întreprinzători - pe seama creșterilor pronunțate din ultimii ani - au ales să-și doteze unitățile de fabricație cu tehnologii de ultimă oră, capabile să asigure capacități care depășeau cu mult cererea curentă. Evident, costul acestora a fost pe măsura performanțelor, impunând ritmuri susținute de vânzare, care să asigure susținerea liniilor de creditare aferente. Riscul era acela ca, la cea mai slabă reducere a veniturilor, să apară întârzieri sau chiar blocaje financiare. Fapt care s-a și întâmplat, începând cu toamna anului trecut și continuând la un nivel superior în 2009. Astfel, principalii furnizori de pe piață s-au văzut nevoiți să implementeze rapid un plan de măsuri care să garanteze o anumită continuitate a încasărilor, pe fondul păstrării majorității partenerilor tradiționali. Acest obiectiv nu este simplu, necesitând o implicare adecvată a ambelor tabere: celei a fabricanților de tâmplărie, respectiv a comercianților de utilaje. Trebuie precizat că nu este posibilă o delimitare a pierderilor la niciunul dintre cele două grupuri, existența lor fiind simbiotică, în sensul că disfuncționalitățile unuia dintre elemente se propagă rapid și insurmontabil către celălalt.



Calitatea mașinilor este esențială

Un alt risc pe care îl poate induce criza actuală este acela al orientării beneficiarilor către produse cu un raport inferior calitate/preț, fapt care nu ar fi deloc benefic pentru performanțele ansamblurilor de tâmplărie fabricate în România. Și în prezent există pe piață utilaje cu prețuri de până la 10 ori mai mici față de cele practice de furnizorii consacrați de echipamente, ale căror caracteristici tehnice nu asigură parametrii structurali și proprietățile fizice/mechanice impuse prin SR EN 14351-1. Problemele care pot apărea în cazul în care un producător local de tâmplărie optează pentru o astfel de soluție tehnică sunt de două tipuri: prima neregulă se referă la fiabilitatea scăzută (incapacitatea de a funcționa la parametri constanți într-o perioadă rezonabilă de timp din punct de vedere economic), în vreme ce a doua reflectă neîncadrarea în intervalele de încredere precizate în standardul de produs, care determină lipsa conformității modelelor astfel obținute. Astfel, acestea nu vor avea marcajul CE, ceea ce înseamnă că nu pot fi comercializate în condiții legale în spațiul economic european.

Germania dă tonul inovațiilor

Considerațiile din paragraful anterior nu fac nicio discriminare în ceea ce privește țara de origine a echipamentelor în cauză: așa cum este posibil ca dintr-un stat puternic industrializat să fie livrate produse de o calitate îndoielnică, la fel se poate ca un furnizor dintr-o regiune cu o tradiție tehnică mai precară să pună la dispoziție mașini cu performanțe optime. Informațiile referitoare la structura importurilor pe

acest segment sunt destul de vagi, putând fi realizate cel mult estimări cu o marjă de eroare destul de mare. În mod cert, se poate afirma că principalele surse sunt, în ordine alfabetică: China, Germania, Grecia, Italia și Turcia. De asemenea, pentru prelucrarea specială a sticlei, se mai realizează importuri din Statele Unite ale Americii și Finlanda. Din punct de vedere valoric, cele mai mari importuri se fac din Germania și Turcia, ca număr de mărci dominând produsele din ultimul stat. Totuși, tonul în inovație și promovarea utilajelor deosebite - de înaltă calitate și care au capacități impresionante - îl dau producătorii germani, care pot fi considerați, fără îndoială, formatori de tendințe. Ceea ce fabricanții de tâmplărie trebuie să înțeleagă și să aplice în intervalul următor este faptul că programele de investiții în re tehnologizare trebuie continuate, dar se impune acordarea unei atenții sporite acelor aspecte care țin de dimensionarea corectă a capacităților de producție. Cu alte cuvinte, nu este importantă doar fișa tehnică a echipamentelor utilizate sau prețul de achiziție a acestora, ci trebuie făcute calcule exacte pentru a determina rentabilitatea lor. Aserțiunea este valabilă pentru toate tipurile de mașini, indiferent că sunt destinate debitării, debavurării sau prelucrării. Astfel, în funcție de caracteristicile tehnico-economice ale fiecărui flux de fabricație în parte, pot fi alese cele mai potrivite soluții. Un alt lucru care trebuie avut în vedere este acela că opțiunea pentru "chilipiruri" nu este câștigătoare, întrucât, în general, fiabilitatea utilajelor ieftine este mai mult decât precară. În continuare, sunt prezentate câteva opinii ale managerilor unor companii importante care activează pe piața de profil: