

Spółka z Łazisk Górnych jest europejskim potentatem w wymagającej stosowania najwyższej technologii produkcji nośników pamięci

Pamięć cenniejsza niż złoto

TYGODNIK
ANGORA

Łaziska Górne – niepozorna przemysłowa miejscowość niedaleko Mikołowa.

Elektrownia, kopalnia, huta.

Jednak od siedmiu lat wizytówką miasta jest Wilk Elektronik S.A. Jedyne w Europie producent modułów pamięci i jeden z kilku specjalizujących się w kartach pamięci i pendrive'ach.

Dziś firma jest strategicznym partnerem takich gigantów jak Toshiba i Elpida, współpracuje też z Samsungiem i Micronem.

Wszystko zaczęło się w Nowej Dębie w połowie lat osiemdziesiątych, gdy Wiesław Wilk – absolwent metalurgii krakowskiej AGH – otworzył niewielki warsztat o nazwie Ataserw.

– Na ciekawą pracę w odlewnictwie nie było wielkich szans, a i moje zainteresowania zmieniły się od czasu, gdy poszedłem na studia – wspomina Wilk. – W kraju pojawiły się pierwsze komputery Atari i Commodore. Razem z niewielką grupą podobnych do mnie pasjonatów zajęliśmy się poprawianiem parametrów komputerów. Można to nazwać tuningiem. Przyspieszaliśmy pracę stacji dysków, zwiększaliśmy ich pamięć. Oczywiście Nowa Dęba nie była najlepszym miejscem do tego typu działalności (zdobyliśmy tu tylko jednego klienta), dlatego nasze usługi oferowaliśmy przede wszystkim warszawiakom i stołecznym instytucjom. Z początku mieliśmy kilkanaście zleceń miesięcznie, ale ponieważ liczba komputerów zwiększała się lawinowo, przybywało nam też coraz więcej klientów.

Wraz ze zmianą ustroju w kraju pojawiły się pecety. W 1991 r. firma przeniosła się do Tychów i zmieniła nazwę na Wilk Elektronik. Zaczęła też zajmować się dystrybucją modułów pamięci RAM (Random Access Memory, podstawowy rodzaj pamięci cyfrowej) znanych światowych producentów.

W ciągu sześciu lat Wilk Elektronik stał się największym w kraju ich dostawcą.

– Zajmując się dystrybucją modułów, obejrzałem wszystkie liczące się fabryki, w których one powstawały, i doszedłem do wniosku, że jestem w stanie otworzyć w kraju własną produkcję – mówi prezes.

W 1999 r. zakład przekształcił się w spółkę akcyjną, której jedynymi właścicielami do dziś pozostają Ewa i Wiesław Wilkowie.

Prawdziwy przełom nastąpił jednak, gdy siedziba firmy została przeniesiona do Łazisk Górnych. W nowoczesnym budynku o powierzchni ponad 3 tys. metrów kwadratowych zamontowano najnowsze maszyny i urządzenia warte kilkanaście milionów dolarów. Wówczas też spółka stworzyła i wypromowała wła-

Podobno na świecie jest mniej niż 30 inżynierów, którzy opanowali tę trudną sztukę. Co najmniej kilku z nich pracuje w Łaziskach.

– Są oni autorami rozwiązań i wdrożeń, których zazdroścą nam konkurenci z Dalekiego Wschodu czy USA – dodaje Wiesław Wilk. – Podam taki przykład: gdy rozpoczynaliśmy produkcję w Polsce, szukaliśmy skutecznego programu do testowania pamięci, jednak żaden z konkurentów nie chciał nam sprzedać swojej technologii. W dodatku programy te nie zawsze były „szczelne” i przepuszczały wadliwe produkty. Tak więc nasi inżynierowie wdrożyli autorski program i procedurę. O jej skuteczności może świadczyć fakt, że przedstawiciele teje



Największą wartością spółki jest doświadczona załoga

sną markę – Goodram – która wielu polskim klientom nadal kojarzy się z zagranicznym produktem, co w naszym kraju niemal zawsze podnosi wartość i prestiż wyrobu.

Praca na trzy zmiany

Proces produkcji zaczyna się od zaprojektowania konkretnego modułu. Chodzi o to, żeby na płytce PCB precyzyjnie umieścić i zsynchronizować ze sobą wszystkie mikroskopijne elementy: kondensatory, półprzewodniki, receptory, rezystory, tak żeby działały bezawaryjnie przez długie lata.

konkurencji tym razem do nas zwrócili się z pytaniem o możliwość zakupu naszych rozwiązań.

Proces produkcji jest całkowicie zautomatyzowany. Dwie linie, z których każda składa się z kilku autonomicznych maszyn najwyższej technologii, pracują w sterylnych warunkach, tak żeby żadne zanieczyszczenia nie dostały się do modułu.

Najpierw automat podaje płytkę PCB do linii montażu powierzchniowego, gdzie specjalna drukarka nakłada na nią tzw. pastę (szara masa zrobiona na bazie srebra i cyny), której zadaniem jest „trzymać” wszystkie elementy. Dla każ-



Siedziba w Łaziskach Górnych to zakład na miarę XXI wieku

dego rodzaju płytki PCB zaprojektowane jest osobne sito (płytki z otworkami), które sprawia, że pasta zostaje położona tylko w tych miejscach, w których będą przytwierdzone poszczególne części. Wszystko kontrolowane jest przez komputer, który dba o utrzymywanie stałej wilgotności, ciśnienia i temperatury.

Kolejny etap polega na montażu tzw. elementów pasywnych: rezystorów, receptorów kondensatorów. Służy do tego maszyna wyposażona w 16 specjalnych głowic, która na nałożenie jednego elementu potrzebuje zaledwie 0,068 sekundy. Następnie mocuje się tzw. kości pamięci (cena niektórych montowanych na płytce elementów jest wyższa niż cena złota), po czym przychodzi czas na lutowanie zmontowanych płytek. Odbywa się to w piecu, gdzie temperatura dochodzi do 235 stopni. Po zakończeniu każdego etapu następuje szczegółowa kontrola jakości.

Wreszcie na specjalnych stanowiskach, które symulują pracę komputera, moduły poddawane są szczegółowym testom.

– Gdy Chińczycy sprawdzają co 10 modułów lub kartę pamięci, to my przed wysyłką do klienta testujemy każdy nasz wyrób – twierdzi Tomasz Ćwienk, kierownik działu PR i marketingu. – Znam przypadki, gdy w karcie pamięci do aparatu cyfrowego niektórych chińskich producentów cykl zapisu i odczytu wynosi zaledwie 500, gdy w naszych kartach to ponad 50 tys. Dlatego nasze karty pamięci i pendrive'y mają praktycznie wieczystą gwarancję. Nie słyszałem, żeby jakkolwiek polska firma oferowała na swoje produkty taki rodzaj gwarancji.

Wszystkie te warte wiele milionów dolarów maszyny i urządzenia obsługuje, a właściwie nadzoruje jedynie kilku pracowników. Mimo tak znacznego zautomatyzowania produkcji niektóre czyn-

ności (składanie obudowy pendrive'a) nadal wykonuje człowiek. Dlatego zatrudnienie w firmie jest całkiem spore i wynosi 130 osób.

Liczba zamówień jest tak duża, że spółka musiała uruchomić produkcję na trzy zmiany.

Nic dziwnego, że w szybkim tempie Wilk Elektronik zdobył w kraju dominującą pozycję, osiągając ponad 40% polskiego rynku modułów pamięci oraz sporo ponad 20% kart pamięci i kart USB.

Nad Wisłą spółka z Łazisk wygrywa rywalizację z Kingstonem, światowym gigantem zatrudniającym ponad 4 tys. ludzi, którego przychody przekraczają 4 miliardy dolarów.

Z roku na rok obroty firmy wzrastają o kilkanaście, a czasem kilkadziesiąt procent. W ubiegłym roku przekroczyły 100 milionów dolarów.

– Swego czasu jedna z wielkich zachodnich korporacji wystąpiła z ofertą kupna naszej firmy – wspomina prezes. – Taka oferta była dobrą okazją do wyceny albo chociaż dowiedzenia się, ile dla nich jesteśmy warty. Ale nawet przez moment nie zastanawiałem się nad jej przyjęciem.

Kierunek Wschód

Przy tak dominującej pozycji w kraju jedyną szansą na dalszy rozwój spółki był eksport. A jest się o co bić, gdyż światowy rynek nośników pamięci jest wart około 70 miliardów dolarów i mimo kryzysu każdego roku rośnie o ponad 20%.

Dziś za granicę trafia ponad 60% całej produkcji.

W 2007 r. Wilk uruchomił własny oddział w Dubaju, który obsługuje ponad 20 krajów Bliskiego Wschodu i Afryki.

– To bardzo perspektywiczny region, w którym cały czas odczuwa się deficyt liczby komputerów – tłumaczy Wilk. – Chcemy stać się największym dostawcą pamięci do Rosji i krajów dawnego

ZSRR, zdobyć tam nie mniej niż 20% rynku. Żeby to osiągnąć, musimy stale unowocześniać nasze rozwiązania i na razie to się nam udaje.

Zadziwiające, ale wyroby Wilka są tańsze od produktów światowych potentatów zaledwie o 5%, a w niektórych modelach w cenie nie ma żadnej różnicy.

– Może to zabrzmie nieskromnie, ale nasze wyroby pod względem jakości to najwyższa światowa klasa – zapewnia prezes. – Postawienie na jakość to jedyna szansa rozwoju takiej firmy jak nasza, która nie ma miliardów Toshiba czy Samsunga ani taniej siły roboczej w chińskich fabrykach. Za kilka, może kilkanaście lat polscy pracownicy będą zarabiali tyle samo co ich zachodni koledzy i wówczas nasza gospodarka przestanie być konkurencyjna pod względem płac.

Wilk Elektronik konkuruje nie tylko jakością, ale dba też o wizualną, a nawet zapachową stronę swoich wyrobów! Niektóre modele pendrive'a pachną (limonką, miętą, truskawką lub pomarańczą). Inne wyróżniają się oryginalną obudową zrobioną z egzotycznego drzewa merbau, twardego i podobno odpornego na korniki.

– Na świecie nie tylko lawinowo wzrasta liczba komputerów, telefonów, pendrive'ów, kamer czy aparatów, ale do produkcji cały czas wchodzi nowe modele, produkty, nowe rozwiązania – dodaje Wiesław Wilk. – Ponad 10 lat temu nawet nie przypuszczaliśmy, że pojawi się coś takiego jak pendrive, a co będzie za kolejną dekadę, to wiedzą naprawdę nieliczni wizjonerzy. Pewnie nigdy nie staniemy się takim gigantem jak Toshiba, ale możemy być znaczącym graczem nie tylko w Europie, a na pewno pozostaniemy spółką opartą jedynie na własnym, polskim kapitale.