

**S.C. VRANCART S.A.**

625100 Adjud-Vrancea, România, Str. Ecaterina Teodorescu 17

RO 1454846, J39/239/1991

Capital social subscris și vărsat 79.551.859,00 RON

RO54 RNCB 0268 0087 9340 0001 - BCR Adjud

RO95 RZBR 0000 0600 0094 5306 - Raiffeisen Bank Adjud

T: 0237 64 08 00, M: 0741 81 65 12, F: 0237 64 17 20

vrancart@vrancart.ro, www.vrancart.ro

RAPORT DE GESTIUNE
al Consiliului de Administrație al
S.C. „VRANCART” S.A. Adjud

S.C. „VRANCART” S.A. a fost înființată conform Legii 15/1990 în anul 1991, ca societate comercială pe acțiuni cu personalitate juridică.

Prezentare generală

Denumire societate comercială	S.C. „VRANCART” S.A.
Adresa	Str. Ecaterina Teodorescu nr. 17, loc. Adjud, Jud. Vrancea
Telefon / Fax	0237 640 800 / 641 720
Număr înregistrare la Oficiul Registrului Comerțului	J39 / 239 /1991
Cod Unic de Înregistrare	1454846
Cod de Identificare Fiscala	RO1454846
Capital social	79.551.859 RON
Valoarea nominală a acțiunilor	0,10 RON/acțiune
Număr de acțiuni	795.518.590 acțiuni
Structura actionariatului (%, nr. Acțiuni)	
- SIF Banat-Crișana	594.390.110 acțiuni = 74,7173%
- Persoane juridice -	150.340.724 acțiuni = 18,8984%
- Persoane fizice -	50.787.756 acțiuni = 6,3842%

Acțiunile S.C. „Vrancart” S.A. sunt tranzacționate la Bursa de Valori București începând cu 15 iulie 2005.

Valorile pe baza cărora S.C. „VRANCART” S.A. Adjud își desfășoară activitatea se referă la:

- satisfacția clienților;
- consolidarea investiției acționarilor;

- onestitatea față de parteneri (clienți, investitori, furnizori, angajați, instituții bancare, etc.);
- competență tehnică și eficiență economică;
- calitate și profesionalism.

Direcțiile strategice vizează:

- creșterea cotelor de piață pentru o gamă cât mai diversă de produse posibil de fabricat pe mașinile de hârtie, carton și cele de prelucrare instalate;
- creșterea gradului de tehnicitate și productivitate al acestor instalații;
- diversificarea gamei de produse conform cerințelor clienților, crearea de noi produse și piețe;
- maximizarea eficienței și eficacității întregii activități a firmei;
- dezvoltarea unui grad ridicat de stabilitate la perturbațiile exterioare prin flexibilitate tehnologică și reducerea timpilor de răspuns la cerințele, în continuă modificare, ale clienților;
- perfecționarea continuă a pregătirii personalului angajat, concomitent cu evoluția mentalității acestuia, dezvoltarea spiritului de echipă pentru menținerea stadiului de firmă care este într-un permanent proces de învățare;
- acumularea permanentă de informații și fundamentarea organizării proceselor firmei pe bază de cunoștințe;
- susținerea unei imagini impecabile de companie etică și social responsabilă în comunitatea în care activează.

Misiunea pe care și-a asumat-o S.C. „VRANCART” S.A. Adjud este aceea de a fi cel mai important reciclator al materialelor pe bază de fibre celulozice din România.

Deviza S.C. „VRANCART” S.A. Adjud este:

«Aproape de tine, aproape de natură!»

Anul 2011 pentru S.C. „VRANCART” S.A. Adjud s-a caracterizat prin creșterea adaptabilității firmei la vicisitudinile din mediul economic marcat în continuare de criza mondială, menținerea produselor pe piețele pe care acționează, în condițiile unei activități profitabile.

I. DESCRIEREA ACTIVITĂȚII DE BAZĂ A SOCIETĂȚII COMERCIALE

Obiectul principal de activitate al S.C. „VRANCART” S.A. Adjud este producerea și comercializarea următoarelor produse:

- carton ondulat tip II, III, V cu ondule B, C, B+C, E+C, carton ondulat cu microondule;
- ambalaje din carton ondulat (cutii) de diferite formate, ștanțate și imprimate;
- hârtii pentru cartonul ondulat;
- hârtii igienico-sanitare în diverse sortimente;
- fâșii de hârtie pentru tuburi;
- tuburi din hârtie.

II. DESCRIEREA PRINCIPALELOR REZULTATE ECONOMICE ALE ACTIVITĂȚII SOCIETĂȚII ÎN ANUL 2011

1. Realizarea producției fizice în anul 2011 față de anul 2010 și față de prevederile BVC pentru anul 2011

PRODUSUL	UM	REALIZAT	BVC	REALIZAT	PROCENT FAȚĂ DE 2010	PROCENT FAȚĂ DE BVC 2011
		2010	2011	2011	%	%
Hârtie schrenz, fluting	to	49,907	46,000	36,831	73.80	80.07
Hârtii igienico- sanitare total, din care:	to	21,892	22,400	20,805	95.03	92.88
- semifabricat pentru vânzare	to	14,150	12,175	13,857	97.93	113.81
- role	to	7,742	10,225	6,948	89.74	67.95
Carton ondulat total, din care:	to	40,606	47,389	41,117	101.26	86.77
- formate pentru vânzare	to	35,111	30,200	35,856	102.12	118.73
- confecții (cutii)	to	5,495	17,189	5,261	95.74	30.61
Carton ondulat total, din care:	Mii mp	85,428	94,777	84,313	98.69	88.96
- formate pentru vânzare	Mii mp	73,732	60,400	73,169	99.24	121.14
- confecții (cutii)	Mii mp	11,696	34,377	11,144	95.28	32.42

Din datele prezentate în tabel rezultă:

- o realizare de 80,07% față de prevederile BVC la hârtiile produse pe mașina K25, cauza principală o constituie faptul că în anul 2011 această mașină a funcționat doar 5040 ore față de 7440 ore în anul 2010. Diferența de ore de funcționare a apărut deoarece mașina K25 a fost oprită planificat timp de 105 zile în anul 2011, pentru lucrări de modernizare. În urma acestor lucrări, deși mai sunt reglaje de efectuat se observă deja o creștere a productivității mașinii de la 6,70 to/h în 2010 la 7,30 to/h în 2011.
- o realizare de 92,88% față de prevederile BVC la hârtiile igienico-sanitare. Mașina pentru producerea hârtiei igienice a funcționat 7927 ore în 2011 față de 7976 ore în 2010. Și în acest caz avem o productivitate orară mai bună în 2011 (4,646 to/h) decât în 2010 (6,257 to/h). Nerealizarea producției în 2011 atât în comparație cu 2010 (95,30%) dar și în comparație cu BVC (92,36%) s-a datorat atât contracției pieții cât și unor probleme tehnice în instalația de preparare, probleme ce au limitat nivelul producției.
- mașina de carton ondulat a produs 41.117 to în anul 2011 față de 40.606 to în 2010 având un grad de realizare al producției de carton ondulat de 101,26% față de anul precedent și de 86,77 % față de BVC. Nerealizarea față de BVC s-a datorat în principal nerealizării target-ului de creștere a volumului de ambalaje produse direct. Acest lucru a fost cauzat de lipsa de echipamente de prelucrare performante.

2. Contul de profit și pierdere

Situația contului de profit și pierdere al S.C. „VRANCART” S.A. Adjud reflectă veniturile, cheltuielile și rezultatele economico-financiare realizate în exercițiul financiar 2011 (lei):

INDICATORUL	REALIZAT 2010	BVC 2011	REALIZAT 2011	PROCENT FAȚĂ DE REALIZAT 2010 %	PROCENT FAȚĂ DE BVC 2011 %
Cifra de afaceri	152 746 206	178 717 979	163 751 672	107,21	91,63
Venituri totale, din care:	159 577 378	185 580 368	174 044 713	109,07	93,78
- venituri din exploatare	158 707 660	185 580 368	172 755 868	108,85	93,09

- venituri financiare	869 718	-	1 288 845	148,19	-
Cheltuieli totale, din care:	156 456 113	181 079 887	171 692 986	109,74	94,82
- cheltuieli de exploatare	153 901 742	177 830 305	166 847 765	108,41	93,82
- cheltuieli financiare	2 554 371	3 249 582	4 845 221	189,68	149,10
Profit brut total, din care:	3 121 265	4 500 481	2 351 727	75,34	52,26
- profit din exploatare	4 805 918	7 750 064	5 908 103	122,93	76,23
- profit financiar	-	-	-	-	-
- pierdere financiară	1 684 653	3 249 583	3 556 376	211,10	109,44
Impozit pe profit	16 500	684 073	354 374		
Rezultatul net al exercițiului	3 104 765	3 816 408	1 997 353	64,33	52,34

Evoluția ratelor profitului față de estimările din Bugetul de Venituri și Cheltuieli pentru anul 2011 și față de realizările anului precedent(anul 2010) este prezentată în tabelul de mai jos:

Nr. crt.	Denumire rată	UM	Realizat 2010	Estimat BVC 2011	Realizat 2011
1	Rata profitului brut	%	2,04	2,52	1,44
2	Rata rentabilității exploatării	%	3,15	4,34	3,61
3	Rata profitului net	%	1,74	2,14	1,22

Realizarea indicatorului „ Profit brut” în proporție de doar 52,26% față de BVC s-a datorat în principal problemelor tehnice survenite la punerea în funcțiune a modernizărilor de la mașina de hârtie pentru carton ondulat ceea ce a întârziat cu circa 6 luni de zile revenirea pe piața hârtiilor pentru carton ondulat. O altă cauză a fost nepunerea la timp în funcțiune a liniei de finisaj a hârtiei igienice datorată livrării cu întârziere a echipamentelor, motivat de intrarea în faliment a furnizorului. Acest lucru a făcut ca să nu putem reduce costurile cu forța de muncă în ritmul programat prin BVC.

Deasemeni rata profitului net s-a realizat în proporție de 70,11% față de anul 2010 și de 57% față de estimări.

La diminuarea ratei profitului net a contribuit și impozitul pe profit mai mare în 2011 (când Legea reinvestirii profitului 329/2009 s-a abrogat). Astfel, în 2011 impozitul pe profit a fost de 354.374 lei față de 16.500 lei în 2010.

Structura veniturilor și cheltuielilor în anul fiscal 2011 a fost următoarea:

Venituri totale: 174 044 713 lei din care:

- venituri din exploatare: 172 755 868 lei;
- venituri financiare: 1 288 845 lei.

Cheltuieli totale: 171 692 986 lei din care:

- cheltuieli din exploatare: 166 847 765 lei;
- cheltuieli financiare: 4 845 221 lei.

Profit brut contabil: 2 351 727 din care:

- aferent activității de exploatare: 5 908 103 lei;
- aferent activității financiare: – 3 556 376 lei.

Impozitul pe profit, calculat în conformitate cu prevederile Codului Fiscal completat cu reglementările din 2011 este de 354 374 lei iar profitul net contabil este de 1 997 353 lei. Din profitul net contabil de 1 997 353 lei, suma 117 586 lei a reprezentat rezerva legală , restul de 1 879 767 lei va fi repartizat conform dispozițiilor AGA..

3. Gestiunea exercițiului financiar 2011-Bilanțul

Bilanțul S.C. „VRANCART” S.A. a fost întocmit pe baza documentelor de evidență primară, verificate și certificate în acord cu cerințele „Legii contabilității” și în conformitate cu „Reglementările contabile armonizate cu Directiva a IV-a a Comunității Economice Europene” și cu „Standardele Internaționale de Contabilitate”, aprobate prin OMFP 3055/2009, cu modificările și completările ulterioare.

Principalele poziții din bilanțul la 31.12.2011 se prezintă astfel:

-LEI-

DENUMIREA INDICATORULUI	SOLD LA:	
	31.12.2010	31.12.2011
1. ACTIVE IMOBILIZATE - din care:	118,527,488	161,444,013
- imobilizari necorporale	93,999	85,261
- imobilizari corporale	118,433,489	161,358,752
- imobilizari financiare		
2. ACTIVE CIRCULANTE - total din care:	56,738,179	62,042,704

- stocuri	15,603,687	22,113,630
- creanțe	39,446,417	38,273,357
- titluri de plasament	145	145
- trezorerie	996,013	870,784
- furnizori debitori	467,992	433,147
- alte creanțe	223,925	351,641
3. CONTURI DE REGULARIZARE	186,105	1,199,518
- cheltuieli înregistrate în avans	186,105	1,199,518
I. ACTIVE - TOTAL (1+2+3)	175,451,772	224,686,235
4. CAPITAL PROPRIU - total din care:	86,237,496	88,234,850
- capital social subscris și vărsat	79,551,859	79,551,859
- diferențe din reevaluare	65,765	65,765
- provizioane pentru riscuri și cheltuieli		
- rezultatul reportat	527,982	527,982
- rezultatul exercițiului	3,104,765	1,997,353
- rezerve	3,598,985	6,209,477
- repartizarea profitului	611,860	117,586
5. SUBVENȚII PENTRU INVESTIȚII	10,983,970	10,985,703
6. DATORII - total din care:	78,230,306	125,465,682
- împrumuturi și datorii asimilate	52,175,052	97,143,041
- furnizori	20,910,611	21,787,792
- alte datorii (pasive curente - personal, bugete centrale și locale, CAS, acționariat etc.)	4,963,636	6,442,970
- clienți creditori	181,007	91,879
II. PASIV - TOTAL (4+5+6)	175,451,772	224,686,235

Capitalul propriu al societății la 31.12.2011 a fost de 88 234 850 lei, în creștere față de anul 2010 cu 1 997 354 lei, respectiv cu 2,32 %.

Se observă o mică diminuare cu 3% a creanțelor de încasat la 31.12.2011 față de nivelul acestora la 31.12.2010, motivul principal fiind diminuarea livrărilor în anul 2011 față de anul 2010.

Structura datoriilor societății la 31.12.2011 este următoarea:

DENUMRE DATORIE	ANI	2010	2011	%
	UM			
Datorii – total (A+B)	mil lei	78,23	125,46	160,37
A. Datorii curente – total, din care:	mil. lei	53,98	63,14	117,12
- împrumuturi și datorii asimilate	mil. lei	27,93	34,82	124,67
- furnizori	mil. lei	20,91	21,79	104,20
- pasive curente	mil. lei	4,96	6,44	129,80
- clienti creditor	mil. lei	0,18	0,09	50,00
B. Datorii pe termen lung	mil. lei	24,25	62,32	256,90

Datoriile totale au crescut cu 60,37% la sfârșitul anului 2011 față de 2010. Cauzele care au determinat această creștere au fost:

- investițiile efectuate cu sprijin european care presupun aport de 50% din partea societății. Această parte a fost asigurată prin contractarea de credite pe termen lung (10 ani);
- necesitatea asigurării unui stoc important de maculatură (10.000 to) pentru momentul repornirii mașinii K25;
- decalajul dintre momentul încasării clienților (85 zile) și momentul plății furnizorilor (49 zile);
- dobânzile și diferențele negative de curs induse de contractarea creditelor în valută pentru efectuarea investițiilor.

Toate acestea au condus la o lipsă de lichidități având ca rezultat mici întârzieri în achitarea furnizorilor și a taxelor și impozitelor. Menționăm că taxele și impozitele la Bugetul statului și asigurărilor sociale sunt achitate integral (întârzierile au fost de 10-15 zile).

4. Principali indicatori economico-financiari

Datorită factorilor enumerați mai jos:

- criză economică;
- blocaj financiar;
- un număr mai mic de ore de funcționare datorat timpului afectat investițiilor;
- creșterea gradului de îndatorare care a condus la creșterea cheltuielilor financiare cu 89,70% în 2011 față de 2010;
- nivelul indicatorilor economico-financiari au înregistrat o scădere.

Astfel, lichiditatea generală este 0,98 iar testul acid de 0,63 față de 1,05 și respectiv, 0,75 în anul 2010.

Preocuparea principală a societății este de păstrare a echilibrului financiar al firmei, de reducere continuă a costurilor, de eliminare a oricăror elemente de risipă.

5. Inventarierea patrimoniului

În conformitate cu prevederile Legii nr. 82/1991, republicată, art. 9 al Regulamentului de aplicare a Legii Contabilității și OMF nr. 2861/2009, inventarierea patrimoniului în anul 2011 s-a desfășurat în baza deciziei 1211/21.10.2011, în perioada 1 - 19.11.2011.

Diferențele, constatate cu ocazia inventarierii, între evidența scriptică și faptică au fost tratate în conformitate cu prevederile legale.

Disponibilitățile aflate în conturi la bănci la 31.12.2011 au concordat cu documentele de evidență contabilă. Disponibilitățile în valută deținute de societate la 31.12.2011 au fost evaluate la cursul BNR stabilit pentru aceeași dată.

6. Organizarea gestiunilor de valori materiale, a evidenței contabile analitice și sintetice a acestora

Gestiunile de valori materiale sunt organizate, în funcție de natura acestora, pe categorii și locuri de depozitare și / sau folosință, astfel:

Mijloacele fixe sunt evidențiate cantitativ-valoric, pe locuri de folosință, în 15 gestiuni de mijloace fixe;

Materiile prime, obiectele de inventar, materialele consumabile sunt depozitate în 27 gestiuni, iar evidența este ținută cantitativ-valoric, metoda de eliberare în consum fiind FIFO.

Contabilitatea valorilor materiale este organizată și efectuată prin metoda inventarului permanent.

Activitatea de audit intern în cadrul societății este reglementată prin Hotărârea nr. 18/20.03.2005 a Consiliului de Administrație.

Auditarea situațiilor financiare potrivit OUG nr. 75/1999 a fost efectuată de către S.C. „EXPERT CONTAB-LINE” SRL BUFTEA .

III. INVESTIȚII

Totalul investițiilor efectuate în anul 2011 a fost în sumă de 45.799.264 lei. Investițiile s-au concretizat în următoarele direcții:

3.1. Investiții pentru creșterea nivelului de eficiență a achiziției materiei prime de bază – maculatura

Pentru dotarea centrelor proprii de colectare a maculaturii, în anul 2011 s-au achiziționat următoarele echipamente:

1. 1 motostivuitoar;
2. 2 cântare auto;
3. 5 prese verticale de balotat maculatură;
4. 1 semiremorcă;
5. S-au confecționat 200 de containere ce deserveșc autoutilitarele dotate cu cârlig;

Toate aceste investiții au contribuit la o creștere, în anul 2011 față de anul 2010, cu 24,48 % a cantității de maculatură colectată prin centrele proprii.

3.2. Investiții pentru rețehnologizare

3.2.1. Extinderea lățimii de lucru a bobinatorului din cadrul mașinii de hârtie pentru carton ondulat, de la 4280 mm la 4550 mm

Principalele efecte obținute în urma realizării acestei investiții au fost:

- realizarea unei capacități de bobinare în bune condiții a hârtiilor cu gramaje cuprinse între 80 și 180 g/m² cu obținerea a două formate uzuale: 2100 mm și 2450 mm față de 2100 mm și 2180 mm;
- asigurarea unei capacități de prelucrare a hârtiilor de maxim 400 to/zi.

3.2.2. Sistem de vacuum pentru mașina de hârtii pentru carton ondulat

Principalele efecte obținute după finalizarea acestei investiții au fost:

- ✓ asigurarea unui debit minim de vacuum de 1000 m³/min. în conformitate cu cerințele preselor umede și ale mesei sitei;
- ✓ realizarea unui consum specific de energie electrică mai mic de 992 kW/1000 m³/min. vacuum produs;
- ✓ realizarea unui consum specific de apă proaspătă mai mic de 157 l/1000 m³/min.

Prin punerea în funcțiune a acestui sistem de vacuum, complet automatizat, consumul de energie electrică s-a redus cu 25% per metru cub de vacuum produs, iar consumul de apă necesar funcționării pompelor de vacuum este de numai 10 % față de situația anterioară realizării investiției.

3.2.3. Modernizarea hotei din cadrul mașinii de hârtie pentru carton ondulat

Principalele activități realizate în cadrul acestei investiții au constat în:

- înlocuirea ușilor hotei dinspre partea operator cu uși de înaltă performanță (uși etanșe și cu un coeficient de transfer termic de maxim 0,41 W/m² °C);
- realizarea închiderii hotei în zona presei de tratare la suprafață cu un sistem demontabil cu panouri care au o grosime de 100mm;
- refacerea închiderii hotei în zona grupului preuscător (grupul 1).

Principalele efecte obținute sunt reducerea pierderilor de căldură cu 8 % și îmbunătățirea microclimatului în hala mașinii.

3.2.4 Instalație de amidon modificat enzimatic pentru mașina de hârtii pentru carton ondulat

Principalele realizări obținute după finalizarea acestei investiții sunt:

- ✓ asigurarea unei capacități minime de 800 kg/h amidon modificat enzimatic;
- ✓ asigurarea unei precizii de reglare a vâscozității soluției de amidon modificat enzimatic de minim $\pm 1\%$;
- ✓ asigurarea unei precizii de reglare a concentrației soluției de amidon modificat enzimatic de minim $\pm 0,3\%$.

Amidonul fabricat este utilizat în procesul de tratare a hârtiilor pentru îmbunătățirea indicatorilor de calitate al acestora cu peste 10% prin tratare.

3.2.5 Presa pentru tratarea la suprafață din cadrul mașinii de hârtii pentru carton ondulat

Principalele obiective realizate după finalizarea investiției sunt:

- variații ale cantității de amidon depuse pe suprafața hârtiei mai mici de $\pm 0,5\%$;
- reglajul automat al presiunii dintre valțurile presei într-un domeniu de 5 – 60 kN/m;
- controlul automat al funcționării presei prin sistem PLC și integrarea acestuia în Sistemul de Control Distribuit al mașinii de hârtie (DCS).

Prin tratarea la suprafață a hârtiilor în cadrul acestei prese cu amidon modificat enzimatic, calitatea hârtiilor a crescut cu 25 % față de situația anterioară realizării proiectului, situație care a permis și realizarea de noi sortimente de hârtie, cum ar fi hârtia fluting de înaltă calitate.

3.2.6 Instalație de ungere centralizată pentru mașina de hârtii pentru carton ondulat

Principalele obiective realizate ale investiției sunt:

- monitorizarea automată în timp real a 316 puncte de lubrifiere de pe mașină;
- reglajul precis al debitului de ulei pe fiecare punct de lubrifiere cu o precizie de $\pm 0,5\%$;
- capacitate de stocare pentru lubrifianț: 3000 l;
- filtrarea avansată a lubrifianțului administrat în sistem la o finețe de 5 μ m;
- reglajul temperaturii lubrifianțului administrat în sistem cu o precizie de $\pm 1^{\circ}\text{C}$.

Modernizarea sistemului de ungere a determinat creșterea gradului de siguranță în funcționare a întregii mașini de hârtie și crearea premizelor funcționării acesteia până la viteze de 500 m/min.

3.2.7 Achiziția a două grupuri de imprimare Flexo pentru BOBST din cadrul Fabricii de carton ondulat.

Aceasta investiție a atins următoarele obiective:

- Creșterea producției realizate pe utilajul BOBST cu 20 to/lună;
- Realizarea de cutii ștanțate cu imprimare în 4 culori față de 2 culori în situația anterioară.;

3.3. Investiții în dotări.

Aceste investiții, concretizate în mijloace de transport, tehnică de calcul, aparatură de laborator contribuie, alături de celelalte investiții, la creșterea eficienței firmei.

Sursele pentru efectuarea investițiilor s-au constituit în anul 2011 astfel:

(LEI)

Surse interne	9.889.818
Amortizări	7.396.913
Profit reinvestit (anul 2010)	2.492.905
Surse externe	35.909.446
Finanțări nerambursabile (cererile de rambursare 1 + 2)	535.832
Credite	35.373.614
Total surse	45.799.264

Utilizarea surselor pentru investiții în anul 2011:

Achitarea ratelor pentru investiții efectuate în anii anteriori	42.732.858
Achitarea integrală a investițiilor realizate în 2011	1.370.093
Plăți pentru investiții efectuate în 2011, cu rate în anii următori	1.693.313
Total	45.799.264

(LEI)

IV. SISTEM INTEGRAT DE MANAGEMENT AL CALITĂȚII, MEDIULUI, SĂNĂTĂȚII ȘI SECURITĂȚII MUNCII (SICMS)

Un factor principal al performanței unei organizații este calitatea produselor sau serviciilor sale. Există tendința mondială de creștere a exigențelor clienților în ceea ce privește calitatea. Această tendință a fost însoțită de înțelegerea crescândă a faptului că îmbunătățirea continuă a calității corelată cu aspectele de mediu și riscurile privind sănătatea și securitatea muncii este deseori necesară pentru a atinge și a menține o bună performanță economică.

Din aceste motive, S.C.VRANCART S.A. a implementat în anii anteriori un sistem integrat de Management de Calitate – Mediu – Sănătate și Securitatea Muncii, certificat de firma Lloyd's Register Anglia, reprezentanța București. Certificarea ISO ia în considerare multiple dimensiuni ale activității companiei, de la siguranța mediului, la protecția și siguranța personalului, la disponibilitatea tehnică a utilajelor și instalațiilor implicate în procesul de producție.

Ciclurile de valabilitate pentru certificate sunt de trei ani cu verificări semestriale (anuale) ale menținerii stadiului.

Certificatele pentru fiecare sistem de management ISO, au ca valabilitate, următoarele perioade:

- Sistemul de Management al Calității în conformitate cu standardul SR EN ISO 9001:2008: 01.09.2009 – 31.01.2012 (în ianuarie 2012 a avut loc auditul de recertificare pentru următorii 3 ani - recertificare obținută);
- Sistemul de Management de Mediu în conformitate cu cerințele ISO 14001/2004: 05.01.2010 – 05.01.2013;
- Sistemul de Management Sănătatea și Securitatea Muncii în conformitate cu cerințele OHSAS 18001:2007: 25.09.2009 – 22.09.2012.

Pe parcursul anului 2011, s-au desfășurat câte două audituri de supraveghere pentru fiecare sistem în parte. Rezultatele au demonstrat că sistemele de management funcționează, certificările rămânând valabile.

S.C. VRANCART S.A, funcționează în conformitate cu prevederile **AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU nr.16/07.06.2007**, revizuită în data de **22.05.2009** cu valabilitate 31.12.2014. Datorită realizării măsurii din Programul de Etapizare aferent Autorizației de Gospodărire a Apelor nr.1/04.02.2008, revizuită în 07.06.2010: **Dotarea mașinii de fabricat hârtie pentru carton ondulat, cu o instalație de limpezire a apelor reziduale prin flotație cu aer dizolvat și închiderea circuitelor de apă, cât și a**

modernizărilor efectuate la mașinile de hârtie, se impune revizia Autorizației Integrate de Mediu. În acest context, s-a încheiat un contract cu S.C. CEPROHART S.A., Brăila, în vederea întocmirii documentației necesare reviziei autorizației.

Respectarea prevederilor **Autorizației Integrate de Mediu** este un factor cheie în desfășurarea activității, în conformitate cu cerințele legale.

Obiectivele generale ale sistemelor de management ISO, au fost incluse în politicile privind calitatea, mediul, sănătatea și securitatea muncii. Pentru atingerea obiectivelor generale, s-au stabilit obiective specifice de proces.

Pentru societate, certificatul este un puternic instrument de marketing, internațional recunoscut.

Pe site-ul: www.vrancart.ro, se găsesc certificatele ISO, politicile aferente cât și Autorizația Integrată de Mediu.

Pe o piață în continuă evoluție și racordare la normele de securitate impuse de politica Uniunii Europene, în contextul diversificării concurenței și creșterii așteptărilor clienților, nimeni nu se mai îndoiește astăzi de avantajele ISO:

- Coordonarea și conducerea activității întregii organizații într-un mod planificat și sistematic, conform principiilor managementului ISO;
- Creșterea satisfacției clienților/părților interesate, prin îndeplinirea cerințelor acestora, generând încredere;
- Adaptarea activă și sistematică la modificările condițiilor pieței;
- Îmbunătățirea continuă a proceselor, calității produselor și a performanțelor de mediu și SSM;
- Folosirea materiilor prime și a serviciilor externe de calitate;
- Prevenirea erorilor în locul corectării lor;
- Reducerea reclamațiilor clienților/părților interesate până la eliminarea lor;
- Crearea premiselor pentru reducerea numărului de accidente și îmbolnăviri profesionale;
- Dezvoltarea unui mediu de muncă - condiții fizice și psihosociale, adecvat performanțelor;
- Respectarea legislației în vigoare;
- Raporturi bune cu organismele de inspecție și/sau de verificare;
- Creșterea gradului de conștientizare a angajaților privind calitatea produselor, impactul asupra mediului și a riscurilor profesionale;
- Calificarea superioară a personalului;

- Creșterea eficienței și a eficacității tuturor activităților;
- Avantaje asupra firmelor concurente în cazul participării la anumite licitații;
- Păstrarea poziției de piață și cucerirea a noi piețe.

V. ACTIVITATEA DE RESURSE UMANE

Pe parcursul anului 2011 s-au produs modificări în ceea ce privește numărul și structura personalului S.C. „VRANCART” S.A. Adjud. Astfel, dacă în luna ianuarie 2011 numărul mediu de personal a fost de 1121 angajați, în luna decembrie a aceluiași an a ajuns la 1163 angajați.

Această creștere se datorează, în principal, dezvoltării activității de colectare a maculaturii, prin înființarea unui centru de colectare în Popești-Leordeni cu un număr de 9 salariați, și angajarea unui număr de 33 de salariați pentru colectarea deșeurilor de carton de la magazinele Carrefour și Ikea din diverse orașe din țară.

Structura organizatorică (organigrama) la 31.12.2011:

- total personal aprobat prin organigramă: - 1378
- personal de coordonare: - 49
- personal de execuție: - 1329 din care
 - calificat: - 925
 - necalificat: - 404

Pentru îmbunătățirea securității și sănătății în muncă (S.S.M.) s-au inițiat atât la nivelul societății cât și pentru fiecare loc de muncă în parte, o serie de măsuri de prevenire și protecție, cum ar fi:

- evaluarea riscurilor profesionale în vederea eliminării sau reducerii factorilor de risc;
- organizarea activității de informare și consultare a lucrătorilor sau reprezentanților acestora;
- instruirea în domeniul S.S.M. pentru toate categoriile de personal;
- controlul periodic privind modul de respectare a reglementărilor de securitatea muncii.

În anul 2011 au fost efectuate activități de comunicare, cercetare și înregistrare pentru două accidente de muncă din care unul soldat cu incapacitate temporară de muncă și celălalt cu deces.

VI. EVALUAREA ACTIVITĂȚII DE APROVIZIONARE CU MACULATURĂ

Din analiza structurii costurilor de producție se constată că ponderea cheltuielilor cu maculatura pentru anul 2011 a fost de 36,27%.

Astfel, pe parcursul anului 2011 s-au achiziționat 73.220 to maculatură din care clasa II= 47.395 to, clasa III = 25.461 to și clasa IV = 364 to.

Cantitățile de maculatură achiziționate au fost dictate de programele de producție ale celor două fabrici: fabrica de hârtie igienică și fabrica de hârtie K25.

Factorul principal care a dus la asigurarea cantităților de maculatură cerute a fost modernizarea centrelor existente. Astfel, s-a ajuns la crearea unei autonomii reale în procesul de aprovizionare cu materii prime. Un alt avantaj al achiziției de maculatură prin centrele proprii este faptul că maculatura este preluată de la generatorii direcți fiind excluși intermediarii între S.C.”VRANCART” S.A. și generatorul de deșeuri.

În anul 2011 s-a achiziționat prin centrele proprii o cantitate de 39.960 to față de 32.102 to în anul 2010, deci o creștere cu 7.858 to, respectiv cu 24,48 %.

Evoluția în ultimii ani a făcut ca în anul 2007 ponderea achizițiilor de maculatură prin centrele proprii din total achiziții de maculatură să reprezinte 23.72%, în anul 2008 ponderea achizițiilor fiind de 34,78 %, în anul 2009 de 35,45 %, în anul 2010 de 36,54 %, iar în anul 2011 ponderea a fost de 57,58 %. Deci se constată o creștere progresivă a achizițiilor prin centrele proprii.

Pentru anul 2012 preconizăm crearea de noi centre de achiziții și creșterea capacității de achiziție a celor deja existente prin re tehnologizare.

Achizițiile de maculatură se fac în baza contractelor de vânzare – cumpărare încheiate cu furnizorii de maculatură. Aceste contracte au prevăzute cantitățile ce urmează a fi livrate lunar și sunt în corelație cu necesarul de producție.

VII. UNITĂȚILE DE PRODUCȚIE ȘI UNITĂȚILE DE ÎNTREȚINERE. ACTIVITATEA DE VÂNZĂRI

În cadrul societății, unitățile productive au următoarele capacități de producție:

- a) Mașina de fabricat carton ondulat are o capacitatea existentă de producție de 68 000 to/an;
- b) Mașina de fabricat hârtii pentru carton ondulat are o capacitate de producție de 75.000 tone/an;
- c) Mașina de fabricat hârtii igienico-sanitare, cu o capacitate de producție de 25.000 tone/an.

Activitatea de producție a avut următoarele caracteristici:

Fabricarea hârtiei pentru carton ondulat

Realizarea producției fizice:

Produsul	UM	Planificat BVC 2010	Realizat 2010	Procent (%)	Planificat BVC 2011	Realizat 2011	Procent (%)
Hârtie schrenz, fluting, testliner	Tone	46940	49912	106,33	46000	36822	80,05

Fabricarea hârtiei pentru cartonul ondulat s-a realizat pe mașina K25, cantitățile realizate fiind utilizate atât pentru producția proprie de carton ondulat cât și pentru livrare în afara firmei.

Producția realizată în anul 2011 a fost redusă față de cea realizată în anul anterior datorită opririlor planificate ale fabricii necesare realizării investițiilor dar și datorită probelor tehnologice și ajustărilor necesare pentru atingerea performanțelor planificate ale obiectivelor.

Programul de fabricație a fost corelat cu programul de investiții aflat în derulare.

Astfel în primele cinci luni ale anului, perioadă în care s-a realizat și investiția de restructurare a mașinii, producția realizată a fost conform producției planificate prin buget. Începând cu luna august 2011, după punerea în funcțiune cu întârziere de 15 zile a mașinii față de planificarea din programul de fabricație datorită întârzierilor în livrarea unor echipamente, s-a realizat un decalaj între producția planificată și producția realizată. Acest decalaj s-a accentuat până la finele anului datorită testelor funcționale, ajustărilor în funcționarea unor echipamente dar și datorită recâștigării anevoioase a pieței de hârtie, piață pe care am fost absenți peste 9 luni.

Programul de investiții din anul 2011 s-a derulat în două etape.

Prima etapă, desfășurată pe parcursul a 35 zile calendaristice (de la 1 martie la 4 aprilie 2011), a avut ca obiectiv restructurarea mașinii și configurarea acesteia în concordanță cu sortimentația de hârtie din maculatură, înlocuirea instalației de lubrifiere precum și realizarea unei instalații de modificare enzimatică a amidonului nativ.

Etapa a doua de investiții s-a desfășurat pe parcursul a 75 zile calendaristice (de la 1 iunie la 15 august 2011) realizându-se următoarele investiții: înlocuirea cutiei de lansare, înlocuirea preselor umede, înlocuirea sistemului de vacuum, înlocuirea sistemului de

ventilație și recuperare căldură, extinderea lățimii bobinatorului, amplasarea unui sistem de control al calității tip QCS.

Eforturile realizate pentru creșterea calității și diversificarea sortimentației au fost susținute și de aportul adus în această direcție de investițiile finalizate având ca rezultat creșterea ponderii sortimentelor de hârtie cu caracteristici superioare în producție față de anul anterior. Astfel, structura producției față de anul anterior a suferit modificări în sensul creșterii ponderii hârtiilor de calitate superioara (Vranflute 1 și Testliner 2) .

Tip hârtie	2010		2011	
	Cantitate (t)	Pondere(%)	Cantitate (t)	Pondere(%)
Schrenz	1625	3,3	462	1,2
Vranliner	18021	36,1	9560	26,0
Vranflute 2	11556	23,1	5641	15,3
Vranflute 1	7981	16,0	9229	25,1
Testliner 3	9542	19,1	9465	25,7
Testliner 2	1187	2,4	2465	6,7
TOTAL	49912	100	36822	100

Hârtiile fabricate au fost utilizate cu preponderență în producția internă de carton ondulat, calitatea acestora contribuind la creșterea producției de carton și la creșterea cotei de pe piața de carton din țară.

În anul 2011 s-a realizat pe mașină o producție de 36.822 tone hârtii din care 32.731 tone s-au utilizat la fabrica de Carton Ondulat, 763 tone s-au utilizat la Fabrica de Hârtie Igienică pentru confecționarea tuburilor și 3.308 au fost livrate în afara societății.

Reducerea cantităților de hârtie disponibile și livrate către partenerii externi au fost datorate procesului investițional (care a necesitat sistarea producției pentru 110 zile calendaristice) dar și creșterii consumului de hârtie al fabricii de Carton Ondulat prin creșterea producției acesteia. Rentabilitatea brută a activității de producție și vânzare a hârtiei a fost de peste 9,7% pentru anul 2011.

Pentru **fabricarea hârtiilor igienico-sanitare** în anul 2011 s-au stabilit mai multe obiective:

1. Realizarea cantităților de produs finit planificate conform BVC

Acest obiectiv a fost atins în proporție de 92,36%. Dintre cauzele nerealizării putem enumera:

- contracția pieții;
- o serie de probleme tehnice în instalația de preparare material (uzuri avansate ale unor echipamente, fapt care a condus la menținerea unor nivele de material scăzute în rezervoare, viteze de lucru mai mici ale mașinii și dese staționări);
- nefinalizarea investiției „Linia de finisat role” cu consecințe în producerea și livrarea unor cantități de role mult mai mici față de cele planificate.

2. Reducerea consumurilor de energie și materii prime

Prin măsurile care au fost luate în a doua jumătate a anului s-a reușit diminuarea cu 10-20% a acestor consumuri, cu efect în diminuarea costurilor.

3. Punerea în funcțiune a „Liniei de finisat role”

Lucrările de montaj au început în luna mai 2011 și nu s-au finalizat datorită problemelor legate de furnizor. În tot acest timp s-a lucrat pe utilaj, dar la o capacitate mult redusă și fără a putea executa toată gama sortimentală la parametrii proiectați.

4. Reducerea numărului de personal

Începând cu luna iunie 2011 s-a început disponibilizarea personalului din Finisaj ca urmare a implementării noii investiții – “Linia de finisat role”. Au fost disponibilizate 50 de persoane în două tranșe, dar din luna august am fost nevoiți să reangajăm tot acest personal pe perioadă determinată (până la finele anului) pentru a putea onora comenzile către clienți. Urmează ca în 2012 să continuăm restructurările, în funcție de finalizarea investiției.

Activitatea de vânzări în cadrul Fabricii de Hârtie Igienică – cuprinde principalele segmente de piață ale firmei S.C. „VRANCART” S.A. și evoluția lor:

Nr. crt.	Segmentul de piață	Produsul solicitat	2007	2008	2009	2010	2011
			20003,79 (t)	19629.90 (t)	22538,60 (t)	21805.48 (t)	20689.01 (t)
1	Prelucrători hârtie igienică	semifabricat	67,19 %	69,70%	66,27%	64.53%	66.80%
2	Rețelele de	role	24,28 %	24,74%	29,05%	28.81%	24.82%

	magazine						
3	Comercianți en gross	role	8,01 %	4,98%	4,14%	5.03%	5.55%
4	Comercianți en detail	role	0,42 %	0,22%	0,48%	1.37%	2.59%
5	Consumatori finali	role	0,10 %	0,36%	0,06%	0.26%	0.24%
	Total		100.00 %	100.00 %	100,00%	100.00 %	100.00 %

Cota de piață a firmei noastre s-a situat în jurul procentului de 19.52 % în anul 2011 în timp ce producția livrată a scăzut cu 5.12 % față de anul precedent, accentul punându-se pe diversificarea producției.

Principali concurenți:

- Comceh, Călărași;
- Petrocart, Piatra Neamț;
- Pehart Tec, Petrești;
- Monte Bianco, Târgoviște;
- Import:
 - ➔ semifabricat: Ucraina, Polonia, R. Moldova, Italia, Bulgaria;
 - ➔ produse finite: Ungaria, Italia, Polonia, Slovenia, Bulgaria.

Prezentăm în tabelul de mai jos cota de piață a principalilor producători de hârtie igienică:

FIRMA	Cota de piata (%)
Pehart Tec, Petrești	45.95%
Comceh, Călărași	24.61%
Vrancart, Adjud	19.52%
Petrocart ,Piatra Neamț	6.08%
Monte Bianco, Târgoviște	3.84%
Total	100 %

In anul 2011 realizarea **productiei de carton ondulat** se prezintă astfel :

Nr. crt	INDICATOR	UM	Prevederi BVC 2011	Realizat 2011	%
1	Carton ondulat total	mii mp	94.777	84.313	88.9
	din care	tone	47.389	41.117	86.7
2.	Formate plane	mii mp	60.400	73.169	121.1
		tone	30.200	35.856	118.7
3.	Confectii CO	mii mp	34.377	11.144	32.4
		tone	17.189	5.261	30.6
4.	Profit brut din exploatare	mii lei	3.465.816	3.472.242	100.2

Aşa cum reiese din situația ma sus prezentată, producția totală a fost realizată în proporție de 88,9%, din care s-a obținut o depășire de 21.1 % pentru produsul formate plane. Pentru fabricarea confecțiilor carton ondulat (ambalaje din carton ondulat) am avut prevăzut ca începând cu luna octombrie 2011 să punem în funcțiune două utilaje pentru realizarea de cutii clasice și pentru lipirea în mai multe puncte a cutiilor ștanțate, dar acest lucru nu s-a realizat. Din aceasta cauza nu am obținut producția planificată pentru acest produs. Totuși în anul 2011 am completat linia de cutii ștanțate BOBST cu încă două grupuri de imprimare, astfel că putem realiza cutii ștanțate imprimate în patru culori. De la punerea în funcțiune (luna februarie 2011) am fabricat 83.7 tone de cutii ștanțate imprimate în patru culori.

Preocuparea noastră a fost controlul continuu al costurilor de producție, dezvoltarea competențelor profesionale ale personalului, utilizarea eficientă a timpului de lucru al instalațiilor, creșterea vitezei de lucru și reducerea la minim a timpilor de staționare. Pe parcursul anului 2011 am obținut un grad de utilizare a timpului efectiv de lucru de 95 % și o viteză medie de lucru la mașina de carton ondulat de 157 m/min. În luna noiembrie 2011 am realizat și cea mai bună producție de carton ondulat de 3 798 tone .

Si în anul 2011 am avut în vedere realizarea de produse care se încadrează în prevederile documentelor de calitate și care să satisfacă cerințele și așteptările clienților

Activitatea de vânzări în cadrul Fabricii de Carton Ondulat

În decursul anului 2011 **piața de carton ondulat** din România a crescut cu 18,29% față de anul 2010. În ciuda faptului că SC Vrancart SA acționează într-o piață puternic concurențială, și-a continuat trendul crescător și în anul 2011, livrând cu 8.5% mai mult decât în anul anterior, ajungând astfel la o producție livrată de 41.037 tone.

Principala preocupare a fost realizarea profitului planificat prin controlul continuu al costurilor de producție, a forței de muncă și o politică eficientă de stabilire a prețurilor de livrare pe piață.

Descrierea situației concurențiale în domeniul de activitate al societății comerciale, a ponderii pe piață a produselor sau serviciilor societății comerciale și a principalilor competitori

Principala piață de desfacere pentru carton ondulat este piața internă a prelucrătorilor și a utilizatorilor de ambalaje. Metoda de distribuție este metoda directă, fără intermediari între S.C. „Vrancart” S.A. în calitate de producător și beneficiari.

Situația livrărilor de carton ondulat în ultimii patru ani în valoare absolută și ca pondere în total cifră de afaceri:

An	Valoare (mil. RON)	Pondere în cifra de afaceri
2008	55,70	48,43 %
2009	45,53	41,08 %
2010	77,83	50,95 %
2011	95,73	58,46%

Principalii concurenți și cotele de piață aferente au fost:

FIRMA	Cota de piață (%)
Rondocarton Cluj și Târgoviște	22.7 %
Rossmann Bucuresti	20.3 %
Vrancart Adjud	16.9 %
Dunapack Rambox Sf. Gheorghe	12.9 %
Eco Pack Ghimbav	11.5 %
VPK Salonta	8.2 %

SCA Timișoara	3.9 %
Europa Express Iasi	2.0 %
Vilcart Calimanesti	1.6 %
Total	100,00 %

Fabrica de utilități

În 2011 volumul de apă industrială furnizat fabricilor de producție și apă epurată a fost de 1.496.056 m³ apă industrială, respectiv 1.342.159 m³, apă epurată.

Nu s-au înregistrat depășiri ale indicatorilor de calitate ai apei tratate în stația de epurare.

În ceea ce privește producția de abur obținută în 2011, ea a atins valoarea de 53.152 Gcal la Cazanul de Ars Deșeuri și 32.135 Gcal la Generatoarele de Abur.

Cazanul de Ars Deșeuri (CAD) a asigurat arderea ecologică a deșeurilor rezultate în procesele de producție din societate și a produs aburul necesar mașinii de fabricat hârtie pentru carton ondulat și parțial pentru mașina de hârtie igienică.

Nu s-au înregistrat depășiri ale concentrației noxelor din emisiile de la coș și emisiile de cenușă.

Compartimentul Mecanic

În anul 2011, portofoliul de servicii oferite de către compartimentul Mecanic este alcătuit dintr-o gamă diversificată de lucrări sistematizată astfel:

- A. lucrări de întreținere și reparații mașini și utilaje tehnologice pentru fabricile productive;
- B. lucrări de execuție piese de schimb și recondiționări atât pentru fabricile productive cât și pentru clienți din exterior;
- C. lucrări de investiții – lucrări aferente programului de modernizare mașină Hartie K25, confecționat containere centre achiziție maculatură, execuție sistem deshidratare plasticuri, lucrări mecanice în finisaj Hig;
- D. lucrări de întreținere și reparații utilaje auto;
- E. servicii transport intern, utilizând utilajele din dotare: wola, macara, buldoexcavator, buldozer, autotractor, motostivuator;
- F. lucrări de execuție pentru punerea în practică de idei și teme propuse de compartimentul Managementul Proiectelor;

G. lucrări de reabilitare și amenajare spații și zone de interes general.

Atelierul electric

Lucrările principale executate de Compartimentul Electro - AMA în anul 2011:

➔ K25 - Investiții:

- ✓ Scurtare mașina;
- ✓ Instalație preparare amidon modificat;
- ✓ Ungere centralizată;
- ✓ Sistem tensionare și control poziție site uscătoare și funii;
- ✓ Instalație Abur-condens-ventilație;
- ✓ Prese umede;
- ✓ Presă tratare la suprafață;
- ✓ Cutie lansare;
- ✓ Instalație producere vacuum;
- ✓ QCS.

Pentru toate investițiile enumerate s-au efectuat lucrări de:

- dezafectat circuite și echipamente scoase din uz;
- confectionat structuri metalice pentru pozare conductoare electrice și trasee de aer;
- montat tablouri electrice, motoare și echipamente de automatizare;
- cablat circuite electrice și pneumatice;
- refăcut instalații de iluminat, alimentări circuite auxiliare

➔ Mașina de Carton Ondulat (MCO):

- Investiție „Modernizare Bobst”:
 - ✓ Montat echipamente noi, cablare electrică și pneumatică, punere în funcțiune.
- Casemaker:
 - ✓ Montat echipamente noi, cablare electrică și pneumatică, punere în funcțiune.

➔ Mașina de Hârtie Igienică (M.H.Ig.):

- Finalizat instalație electrică hală Linie automată finisaj hârtie igienică: alimentare utilaje Linia „Bravo”, iluminat, alimentări circuite anexe;

➔ Utilități:

- Realizat circuite electrice și pneumatice linie uscare deșeuri.

➔ Diverse:

- Realizat tablou electric acționare transportor bobine K25: proiectat și executat tablou, cablat circuite, montat echipamente electrice;
- Reabilitare instalații iuminat Depozite K2;
- Montat, cablat sistem monitorizare video H.Ig., Depozit H.Ig., poarta nr.2.

Mentenanță Predictivă-Proiectări

Serviciile prestate de compartimentul Mentenanță Predictivă-Proiectări în anul 2011 au contribuit la asigurarea condițiilor tehnice optime de funcționare a echipamentelor tehnologice din cadrul fabricilor de producție.

Serviciile oferite au fost de 2 categorii:

- A. servicii de mentenanță predictivă/corectivă;
- B. servicii de proiectare mecanică.

Servicii de mentenanță predictivă

Aceste servicii s-au concretizat prin monitorizarea echipamentelor dinamice din cadrul fabricilor de producție și avertizare privind riscul de defectare al acestora.

În anul 2011 nu se poate vorbi de căderi accidentale ale instalațiilor.

Lucrările de mentenanță corectivă au fost efectuate conform planificărilor – necesități tehnologice și predicții defectuoni.

Monitorizarea echipamentelor dinamice, electrice și termice din cadrul fabricilor de producție a fost realizată și prin inspecții periodice cu camera termografică. În funcție de gravitatea defectelor depistate au fost planificate lucrări de revizie sau intervenții imediate.

Servicii de mentenanță corectivă

În anul 2011 serviciile de mentenanță corectivă au avut o pondere foarte mare în activitatea personalului din cadrul compartimentului.

În acest sens, amintesc lucrările desfășurate cu ocazia modernizării mașinii de hârtie K25 în cele două revizii planificate – februarie/martie și iunie/iulie:

- reconfigurarea grupului 1 – lucrări aliniere;
- reconfigurarea poziției valțurilor sită uscătoare grupuri 1,2,3,4,5 – lucrări aliniere;
- reconfigurarea acționării grupului 1, 3, a preselor tratare la suprafață și a înfășurătorului - lucrări aliniere;
- înlocuirea întinzătorilor funie pentru grupurile 2,3,4,5 – proiectare + montaj;
- colaborare la realizarea instalației ungere centralizată mașina;

- poziționarea și alinierea acționării preselor umede – lucrări aliniere;
- echilibrarea cilindrilor uscători.

Pe lângă cele precizate mai sus, în perioadele de staționare pentru reviziile planificate au fost prestate servicii de aliniere. Au fost alinate utilajele cu axe de rotație discontinuă, spre exemplu – electropompe, acționare mașină (motor-reductor), precum și transmisii cu curele.

Servicii de proiectare mecanică

În decursul anului 2011 a fost realizată documentația tehnică necesară pentru piesele de schimb nestandardizate, documentație pentru echipamente noi și documentație pentru modernizare.

În anul 2011 serviciile de proiectare mecanică s-au adresat în mare parte fabricii de hârtie K25 – datorită modernizării mașinii. Au fost concepute echipamente noi, precum și proiecte pentru montaj.

Cele mai importante proiecte implementate în Vrancart sunt după cum urmează:

- întinzător funii – mașina de hârtie K25;
- benzi transportoare rezidii hydropulper – mașina de hârtie igienică;
- benzi transportoare rezidii – Utilități;
- presă deshidratare rezidii plastic – capacitate dublă față de cea existentă – Utilități;
- înlocuit presă sugară 2 cu presă sugară de la mașina de hârtie K25 (modificare presă și reproiectare sistem susținere și acționare - mașina de hârtie igienică).

Lucrările de modernizare a mașinii de hârtie K25 au determinat implicarea personalului compartimentului în analiza și distribuirea documentației tehnice pentru majoritatea proiectelor ce au fost implementate.

VIII. ACTIVITATEA DE MARKETING

Politica de marketing s-a adaptat pe parcursul anului 2011 cerințelor, căutând să fie înțelese cât mai bine nevoile consumatorilor din piețele pe care VRANCART este un jucător proactiv. În contextul existenței crizei economico-financiare, dar și a unei concurențe dure pe piață, au fost adoptate o serie de măsuri menite să asigure VRANCART un portofoliu constant de clienți pentru atingerea target-ului de profit:

- actualizarea permanentă a website-ului cu ultimele noutăți din cadrul companiei;

- monitorizarea atentă a concurenței și poziționarea VRANCART Adjud în raport cu aceasta;
- promovarea noilor linii de produse și a mărcilor pe piețele de profil;
- înregistrarea la OSIM a unei mărci noi de produse igienico-sanitare – „Eco-total”, brandul pentru produsul mixt, fabricat dintr-un strat din celuloză și unul din maculatură;
- elaborarea strategiilor de marketing: publicitate-promovare și relații publice, canale de distribuție, politici de preț;
- participarea activă la târguri și expoziții de profil (All Pack 2011, Cleaning Show 2011, Best Cleaning Expo, Expo Litoral).

PREȘEDINTE CONSILIU DE ADMINISTRAȚIE,

Dr. ec. Mihai Marcel Botez