

„STOLTUR” Jana i Mariana MILLERÓW

Ciąg dalszy ze str. 7

przy ulicy Przejazd 24. Na potrzeby zakładu produkował też trumny, a do karawanów zaprzęgał konie specjalne w tym celu hodowane we własnych stajniach.

Właśnie w tym miejscu zdobywał szlify w zawodzie syn Ignacego, **Ignacy Jakub**. I chociaż nie został w Łodzi, kontynuował rodzinne tradycje w Turku, do którego przeniósł się w roku 1898 po ślubie z **Helena**. Tu, na terenie rodzinnego majątku przy ul. Kaliskiej 64 (obecnie Kaliska 12) założył firmę produkującą trumny i organizował pochówki



Tym XVIII – wiecznym karawanem świadczone usługi pogrzebowe.



Zbigniew Miller.

dla okolicznej ludności. W 1918 roku uzyskał tytuł mistrza stolarskiego wydany przez Urząd Starzych Zgromadzenia Stolarzy. Treść tego zabytkowego dokumentu przytaczamy w całości:

Urząd Starzych Zgromadzenia Stolarzy z mocy 128 art. Ustawy o Zgromadzeniach Rzemieślniczych z dnia 31 grudnia 1816 roku zaświadcza niniejszym jako p. Ignacemu Millerowi rodem z Łodzi ziemi Piotrkowskiej licząc lat 44 udowodniwszy biegłość i zdolność w sztuce stolarskiej i po przyrzeczeniu spełniania obowiązujących przepisów za mistrza wykwalifikowanego uznany i do osobistej Księgi Mistrzów zapisany został w dniu 21 grudnia roku tysiąc dziewięćset osiemnastego.

Dyplom niniejszy stwierdzony podpisami i wyciśnięciem pieczęci cechowej wydany zostaje p. Ignacemu Millerowi.

Starzy Zgromadzenia Podstarzy

Ten dyplom jest czymś więcej niż tylko rodzinną pamiątką, do dzisiaj przechowywany jest w muzeum w Turku.

W latach hitlerowskiej okupacji zakład Ignacego Jakuba Millera oficjalnie nie istniał, jednak nie zaprzestano produkcji trumien, wyrabiano je po drugiej stronie ulicy Kaliskiej, w gospodarstwie państwa Kozłowskich.

Dramat drugiej wojny światowej nie ominął rodziny Millerów. Niemiecko brzmiące nazwisko i odmowa podpisania volkslisty, tj. zadeklarowania przynależności do narodowości niemieckiej oraz współpracy z okupantem, spowodowały krwawe represje na sy-



Dyplom mistrzowski Zbigniewa Millera.



Pogrzeb z lat sześćdziesiątych.

nów Ignacego Jakuba Millera. **Zdzisław** i **Tadeusz** zapłacili cenę najwyższą, zginęli w obozie koncentracyjnym w Mauthausen-Gusen. Odmienny los spotkał **Czesława**, pracownika sądowego w Pińsku na Polesiu. Aresztowany przez Rosjan, opuścił ZSRR w 1942 roku wraz z armią generała Władysława Andersa, a następnie walczył u generała Stanisława Maczka. Po powrocie z Anglii do kraju osadzono go na kilka lat w warszawskim więzieniu przy ul. Rakowieckiej.

Czwartego syna, **Zbigniewa** w 1944 roku wywieziono na przymusowe roboty do Niemiec, gdzie pracował w stolarni. Po powrocie do kraju, stanął przy warsztacie obok ojca. We wczesnych latach powojennych doskonalił zawodowe umiejętności.

Po śmierci ojca, już jako czeladnik, zarejestrował zakład na swoje nazwisko i dynamicznie rozwijał działalność. W pracach firmy czynny udział brała żona **Zofia**. W 1960 r. Z. Miller uzyskał tytuł mistrza stolarskiego nadany przez komisję egzaminacyjną Izby Rzemieślniczej w Poznaniu.

Zbigniew Miller aktywnie uczestniczył w pracach Cechu Rzemiosł Różnych w Turku. Był jednym z inicjatorów budowy nowej siedziby Cechu, w którym przez długie lata pełnił funkcję podstarszego.

Trudne lata komunistycznej rzeczywistości nie odebra-

ły mu zapалу do pracy i optymizmu. W 1969 roku rozpoczął budowę nowego zakładu stolarskiego przy ul. Kolska Szosa 38. Zakład funkcjonuje do dzisiaj wykonując część produkcji STOLTURU. Na tym terenie znajduje się również firma pogrzebowa.

Ciężka choroba zakończona śmiercią uniemożliwiła Zbigniewowi Millerowi kontynuowanie rozpoczętych działań. Zdążył jednak przekazać swą wiedzę i doświadczenie synom: **Janowi** i **Marianowi**. Zadbali o wykształcenie swych następców i znakomite przygotowanie do zawodu. Obaj bracia ukończyli Technikum Przemysłu Drzewnego w Jarocinie i podczas, gdy Jan kontynuował naukę w Akademii Rolniczej w Poznaniu zgłębiając tajniki me-

chanicznej technologii drewna, Marian pracował już w stolarni pod baczynym okiem rodzica.

Wspominając ojca, obaj panowie mówią, że był dla nich mistrzem w zawodzie. Od najmłodszych lat przygotowywał do przyszłej pracy, a kiedy ją podjęli długo jeszcze służył radą i pomocą zdradzając największe stolarskie sekrety. Dodają też, że przekazał im coś więcej

niż tylko zawodową wiedzę, nauczył ich solidności w robocie, którą zawsze szczyciła się firma, a to – jak twierdzą – zobowiązuje.

STOLTUR S.C.

Nowi właściciele zakładu, ludzie młodzi, prężni i ambitni, przystąpili do rozbudowy i przebudowy rodzinnej firmy. Służyły temu m.in. liczne wyjazdy krajowe i

zagraniczne. Bracia Millerowie wizytowali liczące się w ich branży ekspozycje targowe organizowane w krajach europejskich. Bywali tam, gdzie działo się coś ważnego dla stolarstwa trumiennego i pogrzebownictwa; gdzie można było coś podpatrzeć, nauczyć się czegoś nowego. Nawiązywali kontakty z producentami specjalistycznych maszyn i analizowali ich oferty pod kątem przydatności dla zakładu w Turku. Poznawali rynki europejskie, ich wymogi jakościowe i wzornicze. Szukali na nich miejsca dla własnych wyrobów.

Ciąg dalszy na str. 10



W tym zakładzie przy ul. Kaliskiej rozpoczęto działalność.

„STOLTUR” Jana i Mariana MILLERÓW

Ciąg dalszy ze str. 9



Zakład stolarski oraz zakład usług pogrzebowych przy ul. Kolska Szosa.



Maszynownia przy ul. Obwodnica Północna.

Zdobywaną wiedzę o nowych technologiach i wyposażeniu stosowanym przez producentów wiodących w stolarstwie trumiennym sukcesywnie wdrażano w procesie produkcyjnym, wzbogacając równocześnie park maszynowy. Firma zmieniła się nie do poznania, a jej wyrobami zainteresowali się poważni i wymagający kontrahenci. **Rodzinną spółka otrzymała też nową nazwę. Od początku lat 80-tych krajowi i zagraniczni partnerzy znają ją jako STOLTUR.**

Wraz z tymi zmianami rozpoczął się kolejny etap w historii firmy. Zajmowane dotąd pomieszczenia przy ul. Kaliskiej i Kolskiej Szosie okazały się zbyt ciasne. Bracia wybudowali więc kolejny zakład usytuowany przy Obwodnicy Północnej 6. Mieści się tu również siedziba spółki. Ta rozbudowa spowodowała, że firma dysponuje obiektami o łącznej powierzchni 3.000 mkw.

W 1994 roku w nowych halach uruchomiono pierwszą nowoczesną linię produkcyjną. Spowodowało to nie tylko znaczne zwiększenie produkcji i wzrost zatrudnienia, ale przede wszystkim umożliwiło wykonywanie trumien o najwyższej jakości, co wpłynęło na zmianę struktury sprzedaży.

W poprzednich latach większość trumien produkowanych w STOLTURZE sprzedawana była w kraju. Tylko niewiele ilości trafiały na rynek niemiecki. Obecnie, na potrzeby krajowych kupców przeznaczona jest zaledwie 25% ogólnej produkcji, a 75% wysyła się do odbiorców w krajach europejskich. Z eksportowej puli 65% kupują kontrahenci niemieccy, a pozostała ilość sprzedawana jest do Włoch, Belgii, Holandii, Francji, Danii i Anglii. W Polsce klientami STOLTURU są firmy prowadzące działalność w zachodnich rejonach kraju – od północy po po-



Zaladunek z magazynu.



Hala produkcyjna przy ul. Obwodnica Północna.

ludnie – oraz przedsiębiorcy pogrzebowi ze stolicy. Bracia Millerowie twierdzą, że świadomie zrezygnowali z zaopatrywania w trumny firm funeralnych ze wschodnich terenów. Ten rynek pozostawiają innemu dużemu producentowi.

Z podsumowania zamówień wynika, że STOLTUR produkuje około 1600 trumien miesięcznie. Aby sprostać tak licznym zamówieniom firma musi zatrudniać odpowiednią ilość pracowników. Obecnie jest ich 105, z czego ponad 80 zatrudnionych bezpośrednio przy produkcji. Na liście płac STOLTURU znajdują się również kierowcy. Obsługują cztery ciężarówki specjalnie przystosowane do przewozu trumien. Na największą z nich można jednocześnie załadować 90 sztuk. Firma dysponuje dwoma samochodami marki iveco, jednym mercedesem i kią.

Najtańszą trumną sprzedawaną przez STOLTUR jest sosnowy sarkofag. Można go kupić za 310 zł. Najdroższa kosztuje 1.700 zł i wykonana jest z litego mahoni.

Poza działalnością produkcyjną firma posiada dwa zakłady pogrzebowe. Jeden z nich znajduje się w Turku, przy ul. Kolska Szosa 38, a drugi w Poznaniu, przy ul. Woźnej 11.

Bracia Millerowie znajdują też czas na pracę poza STOLTUREM. Pan Marian był członkiem Podatkowej Komisji Odwoławczej przy Izbie Skarbowej w Koninie podczas ostatniej kadencji. Pan Jan uczestniczył w pracach tej komisji podczas dwóch wcześniejszych kadencji, a od 1987 r.



Najnowszy zakład i siedziba STOLTURU przy ul. Obwodnica Północna.



Jedno z pomieszczeń biurowych w siedzibie STOLTURU.



Zakład Usług Pogrzebowych STOLTURU w Turku.

jest członkiem Zarządu Cechu Rzemiosł Różnych w Turku. Poprzednio pełnił tam funkcję podstarszego. Poza tym jest członkiem komisji egzaminacyjnej przy Izbie Rzemieślniczej w Poznaniu.

„Brudna” i „czysta” technologia

Zakład braci Millerów używa do produkcji drewna sosnowego, dębowego, mahoniowego i olchowego. Poddaje się je obróbce w obszernych halach wyposażonych w nowoczesne maszyny. „Sercem” zakładu jest strugarka

Ciąg dalszy na str. 12

„STOLTUR” Jana i Mariana MILLERÓW

Ciąg dalszy ze str. 11



Zakład Pogrzebowy STOLTURU w Poznaniu.

f-my Kupfer Muhle do wzdłużnego, czterostronnego profilowania desek. Sąsiaduje z nią, równie cenna dla stolarni, listwiarka firmy Gubisch. Te specjalistyczne urządzenia odgrywają istotną rolę w wytwarzaniu trumien o zróżnicowanej stylistyce i bogatym wzornictwie. Do dyspozycji klientów stawia się więc towar w dużym wyborze.

Tradycyjne polskie wzory, od których zaczynano, przez lata dominowały w magazynach STOLTURU. Ostatnio stanowią zaledwie skromny odsetek; wykonuje się ich nie więcej niż 60 szt. miesięcznie. Trafiają wyłącznie na rynek krajowy i stopniowo wypierane są z niego przez modele zagraniczne, jednak z wyjątkiem niemieckich. Te ostatnie nie znajdują również nabywców w innych krajach europejskich, choć w produkcji STOLTURU stanowią poważną pozycję ze względu na ilość zamówień. Aby im sprostać, zakład w Turku musiał się odpowiednio przygotować.

Bracia Millero-
wie szczytą się
tym, że jako pierwsi
w kraju zastosowali
technologie
wykańczania trumien
wg niemieckich
wymogów. Polega ona na tworzeniu tzw. imita-

cji. Na bazie drewna sosnowego wykonuje się trumny przypominające wyglądem orzech, mahoń, dąb lub wiśnię. Tajemnica produkcji tkwi w nakładaniu na drewno kilku warstw: izolacji, gruntów i lakierów. Zamierzony efekt osiąga się poprzez odpowiednie fakturowanie nanoszonych powłok. Ten efekt, precyzyjnie określony przez zleceniodawców, musi ich w pełni zadowalać, skoro Senat Berlina nadal firmie STOLTUR numer producenta, którym znakowane są wszystkie trumny eksportowane na rynek niemiecki. Umieszczenie go na wyrobie oznacza, że w procesie produkcyjnym użyto litego drewna i nie toksycznych, ekologicznych materiałów m.in. klejów, farb i lakierów.

Z lakierami wiązą się kolejne wymogi. Zakład w Turku stosuje materiały lakiernicze importowanych z niemieckiej firmy Peter Lacke, której technologia przewiduje używanie do produkcji drewna wysuszonego do wilgotności nie przekraczającej 10%. STOLTUR dysponuje takimi możliwościami, posiada bowiem dwie suszarnie o pojemności 50 cbm każda. Proces suszenia sterowany jest komputerowo, należy tylko wprowadzić dane dotyczące rodzaju i grubości drewna oraz żądanej wilgotności końcowej.

Tak wykonane trumny mogą być spopielane w procesie kremacji, nie stwarzając zagrożenia dla środowiska. Odpowiadają też przepisom Unii Europejskiej.



Trumna dębowa „Arka”, model angielski.



Trumna sosnowa „Isyda”, model włoski.

Równoległe z tymi trumnami wytwarza się tzw. polskie modele. Bracia Millrowie twierdzą, że oba procesy produkcyjne niewiele się różnią, szczególnie na etapie prac stolarskich. W każdym z nich używa się narzędzi pneumatycznych, podobne wymagania obowiązują przy nakładaniu powłok lakierniczych. Trumny niemieckie lakieruje się przeważnie na mat, polskie – na połysk lub półpołysk. W STOLTURZE tę technologię nazywa się roboczo „brudną”.

Po zakończeniu procesu produkcyjnego gotowe trumny trafiają do magazynu, a w zakładzie odbywa się gruntowne czyszczenie i mycie. Firma przedstawia się na „czystą” technologię tzn. produkcję trumien wg stylu romańskiego. Montuje się je w wydzielonej hali, a lakieruje na wysoki połysk w kabynie natryskowej ze ścianą wodną, w niemal sterylnych warunkach.

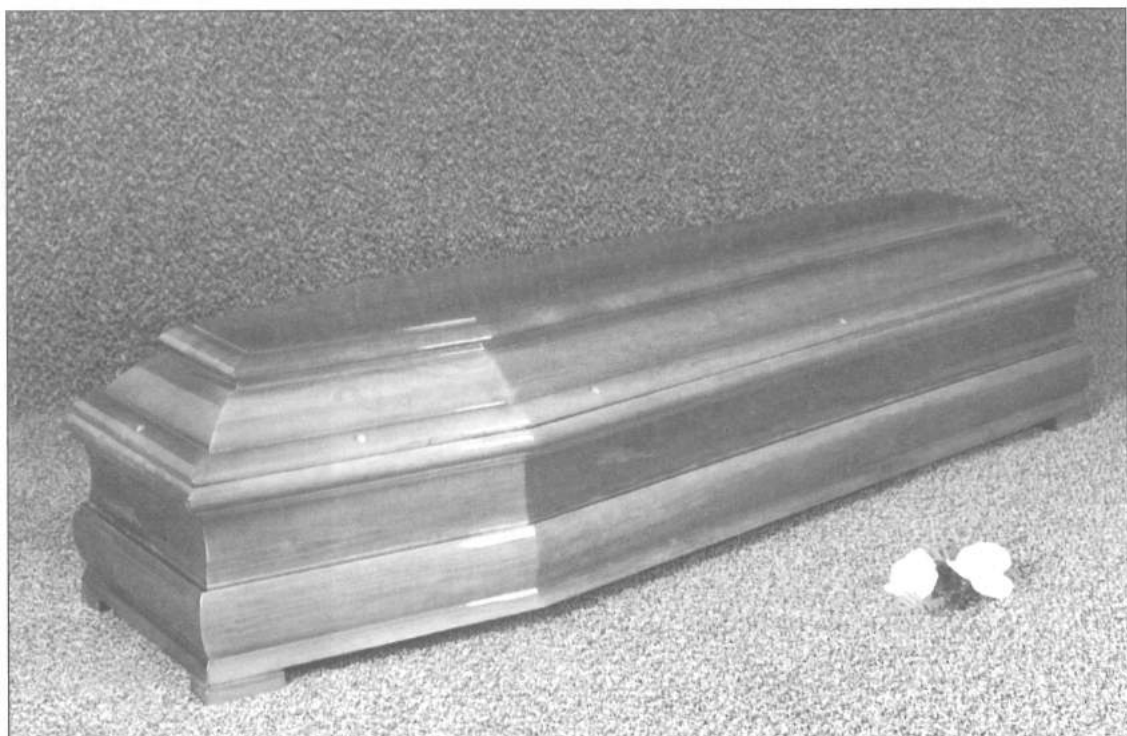
Mówiąc o tej technologii, bracia Millerowie wielokrotnie mogą używać słowa „pierwsi”. Jako

pierwsi producenci na rynku polskim zaczęli używać lakierów poliestrowych importowanych z Włoch. Nakładają je przy użyciu specjalnej pompy, również tam zakupionej. We włoskich fabrykach zdobywali wiedzę, a następnie wysłali na przeszkolenie pracowników.

STOLTUR jako pierwszy, a zarazem jedyny dotąd zakład z krajów wschodnio-europejskich, eksportuje wykończone wyroby do Włoch. Wysyła tam kilka tirów rocznie. To prawdziwy powód

do dumy, bowiem rynek włoski jest najbardziej wymagający, a wyposażenie firmy pod tę technologię – bardzo kosztowne. Jednym z licznych wydatków, które musiał ponieść zakład, był zakup maszyny do zacinania skosów i wykonywania wręgów pod łączniki plastikowe służące do montażu trumien. Tzw. higieniczna norma włoska, która obowiązuje w procesie produkcyjnym, stawia znacznie więcej wymagań, wyznacza zarazem kierunek najbliższych inwestycji właścicieli STOLTURU.

Ciąg dalszy na str. 14



Trumna sosnowa „Genius”, model włoski.