

在中国，寻访世界级实木拼板企业

专访威力金牌客户，青岛春喜硬木制造有限公司

Supplier for solid wood board of world class in China

An interview with Qingdao CX Joy Hardwoods Co., Ltd.
the gold customer of Weinig

司露 中国青岛报道

在家具设计愈加趋向现代风格及材料选用逐渐从人造板回归实木的今天，应用规格拼板与集成材完成实木家具的批量化生产，已经成为普及欧美的流行做法。业界领先的实木家具厂商通过与专业备料企业进行合作，在成本控制、灵活分工、丰富解决方案等方面实现产业升级，从而在市场竞争中获取胜利。从长远看来，这一模式可以说是实木家具企业突破瓶颈，做大做强的必然之选。在国内，也有知名的家具企业开始效仿尝试。

在这一模式中，关键环节即为拼板备料的良好供应。如何找到值得信赖的备料厂家？专业备料会弥补自主备料的哪些缺陷？这是否能解决家具厂巨大需求量的后顾之忧？带着这些问题，本刊记者亲赴青岛，到有着近二十年专业备料经验的春喜硬木制造有限公司实地探访，倾听总经理林恒毅先生为我们一一解开疑云。


专业备料的“成功秘诀”

年出口额数千万美元，占地130,000平方米，始建于1992年，这些数字简单明了地勾绘出春喜硬木的客观轮廓。目前，这家台商独资企业在总经理林恒毅先生的全面管理下，以实木拼板为主营业务，长期为家具、装修、建筑等行业的客户提

供稳定优质的基础材料。

谈到专业备料的缘起，林恒毅先生坦言，从一开始在国内买木材，到后来专做可持续性的北美树种，中间也走过不少弯路。但是，“既然确定了要将公司做久做好的目标，就要不断调整选择最适合她的路线。”经过悉心的观察学习和实际业务经验的储备，林先生认定在一个愈加成熟的市场环境中，经营高附加值的产品才是正确出路。而此后公司取得的成果也不断验证了他当初的想法。

当我们提起业界将春喜硬木称为世界级的实木拼板供应商的说法时，林总谦虚辞谢，并慷慨的跟我们分享他对专业备料的精髓见解，“在这十几年来，我们不断将‘优化’的概念注入专业备料过程中，设备的精湛、顾客群的广泛和原



质量的根源·来自于良好的管理



春喜的效率·客户的效益



材的优良都是不可或缺的元素。”首先，高效优质的设备能确保拼板的稳定生产和加工精度，与德国威力这样的世界一流设备供应商合作，给春喜提供了坚实的后盾。在此基础上，通过长年来与欧洲和日本市场的接触，客户对于拼板质量的严苛挑剔也促使春喜练就了一身过硬的“品质功夫”。加上春喜目前拥有的广泛客户群，对卧室、客厅、餐厅、木门窗等需求类型各不相同，使“优化备料”的概念得以实施，让板材在加工锯切的过程中，能最大限度的减少“废料”。最后，林先生还强调了优质而稳定的原材料供应的重要性。“同时拥有上述的三个要素，可以说是春喜走到今天获得成功的公开‘秘诀’。”

好设备助力“企业升级”

当问及春喜硬木一路走来的困难与成就，林先生毫不讳言的表示，“事后看来，坚定的前期投入和对加工设备的高度重视都是我们毫不后悔的选择。而面向未来市场，企业一定要通过设备自动化摆脱劳动密集型模式，才能轻松灵活的应对机遇和挑战。”

林先生回忆十几年前开始为德国家具公司提供实木拼板的时期，曾在解决“如何保证产出完美拼板”的问题上徘徊过许久。对加工精度要求极高的德国客户的主要投诉都是拼板与集成材因设备不够精密而产生的胶缝。对此，林先生多方考察，在选择设备上投入大量精力，直到2001在汉诺威木工展会上邂逅威力旗下品牌的格列康指接机。当时，这台代表行业最高技术且造价相当不菲的机器在订货半年后漂洋过海来到中国，成了春喜的“贵客”。“不过，它也确实没有让我们失望。经过复杂而耐心的操作培训之后，这台机器开始正常运转，直到今天。当时，这台机器也着实解决了我们的问题——精度的提高使我们大大减少了客户的投诉，而我们的产品由于

CX JOY 硬木拼板专业制造 实木家具备料伙伴
青岛春喜硬木

自己拼板

以前,您只能容忍浪费;现在,您可以信赖专业

专业备料

实木拼板

指接拼板

规格料

条料

北美赤桦
Red Alder

北美白橡
White Oak

北美黑胡桃
Walnut

北美黄杨
Yellow Poplar

欧洲榉木
Beech

稳定的质量来自于完善的管理
 德国进口全自动设备效率生产
 专业化人才培养
 公司推行：
 ISO9001质量体系
 ISO14001环境管理体系
 OHSAS18001职业健康安全管理体系
 FSC/PEFC林产品产销监管链体系

青岛春喜硬木制造有限公司
 QINGDAO CX JOY HARDWOODS CO., LTD.

地址：266317 山东省青岛市胶州市胶东镇兰州东路721号
 电话：0532-88267812 传真：0532-88267802
 邮箱：sales_cn@cx-joy.com 网站：www.cx-joy.com:8080



质量优秀而增加了市场价值，同时稳定而高精度的加工为我们节省了原材料，自动化操作节省劳动力，以及省电。几个‘节省’下来，我们便实现了初期的开源节流和产业升级。”随后，林先生又再通过威力购入自动优选多片锯、扫描检测设备，组成了全套完整的实木拼板生产线。

在采访过程中，记者实地参观春喜的工厂。其中自动化程度最高的一条生产线为我们提供了“优化加工”概念的现场演示。经由扫描设备，板材的等级、规格、特征及缺陷都会一一显示，计算机直接提供锯切方案，保证最大出材率，这些可控数据使得整个生产管理过程更为便捷、稳定，而低损耗的指接机与高效能的拼板机又保证了拼板成品质量的精准可靠。在加工现场，记者注意到整个厂房环境的整洁有序，自动化的操作大大降低了人工成本，也提升了工作环境。

据悉，春喜还将在今年十月左右从威力采购另外一条全新的全自动生产线，以满足日益增长的订单需求。

“新兴”的国内市场

说到这些“新兴”订单，林先生笑言，这是来自于他们从外贸向内销转型的机会。“十几年来一直与欧洲市场打交道，现在在外贸普遍低迷的情况下，国内市场反而给了我们惊

喜。这也令我感到，国内大型实木家具厂新的发展机遇，应该已经到了。”

目前，国内大部分拼板工序还是由家具厂自己完成，这意味着其必须面对产量受限、不可控的人工和原材成本日益增高、可预见的税费增幅、设备占地以及加工浪费等诸多问题。相比之下，拥有稳定原材供应与市场渠道的专业备料企业则透过“整体优化”创造众多优势：通过长期的紧密合作，得到价量稳定的板材储备，保证了充足的供货与质量的可控性，优化了供应链；自动化的加工线加上最先进的影像扫描技术，搭配各种订单最大程度优化了生产出材；专注在拼板与集成材的生产工艺，能根据客户的家具规格备料，不仅最大程度减少浪费，

客户拿到有加工质量保证的板材就能直接投产，紧密的搭配性更高程度地为顾客优化了备料效率。相对于原材料市场的变化快速与自行备料的诸多管理问题，专业备料企业通过总体资源的利用而更能及时迅速的帮助顾客对市场做出反应。

“在海外市场的经验告诉我们，家具企业在做大做强的过程中，经过成本核算，基本都会选择与专业备料企业进行合作。去除掉备料过程的后顾之忧，家具生产商便有机会在更大的市场中展示拳脚。”林先生向我们分享他的心得体会，“尤其是近两年，我们很多板材加工成品都直接被国内市场消化，部分大型家具商已经成为我们稳定的客户。在可预期的不断推进的市场前景之下，相信大型实木家具厂商和提供专业备料的拼板企业会同时迎来全新的发展机遇。”

