

Od guľatiny k rezivu alebo ako postaviť pílu?

EXCELLENT CD[®]
stroje a zariadenia

Drevospracujúci priemysel na Slovensku má, nepochybne, veľký potenciál na rozvoj. Napriek tomu, že sa ročne zo Slovenska vyvezie viac ako 50 % piliarskych ihličnatých výrezov, je čoraz väčší dopyt po guľatine. Podľa situácie na trhu sa dá povedať, že po krízových časoch po roku 2008 sú aj piliari aj drevári z najhoršieho vonku. A spolu s nimi aj výrobcovia a dodávatelia strojov a technológií. Jedným z popredných dodávateľov technológií pre celý segment drevárskeho a nábytkárskeho priemyslu je aj firma **EXCELLENT CD, s.r.o.** zo Zvolena, ktorá nedávno odovzdala zákazníkovi modernú pílnicu na spracovanie listnatej guľatiny. O tom, ako projekt vznikol, v čom je jedinečný, prečo je unikátny a ako firma funguje sa s jedným z konateľov rozpráva Peter Zemaník. Na otázky odpovedal **Ing. Roman Chovanec**.

Autor: PhDr. Peter Zemaník
Kontakt: peter.zemanik@zsd.sr.sk
Foto: autor a archív EXCELLENT CD, s.r.o.

DM: Od čoho sa odvíja realizácia projektu? Od požiadavky investora? Musí mať presnú predstavu, alebo mu viete poradiť?

R. CH.: Skôr je o tom, že zákazník povie, čo chce rezať. Listnatú hmotu alebo ihličnatú hmotu, alebo aj to aj to. To je prvý údaj. Druhý údaj je minimálna a maxi-

málna dĺžka guľatiny, akú chce zákazník rezať. Takto začína rozhovor s ním. Tretí údaj – kapacita zariadenia – sa zväčša prerátava až na deň. Koľko kubíkov pri ako priemernom hrúbkovom stupni, za koľko hodín, v akej prevádzke a s akými prestávkami. Postupne sa nastaví všetky parametre, ktoré sa týkajú aj kvality aj sortimentu guľatiny a nielen technológie, tá sa vie prispôbiť. Samozrejme rovnako dôležitým údajom je aj samotný výstup – produkt z pílnice – rezivo. Na čo sa bude rezivo používať. Na základe predstáv a požiadaviek zákazníka vieme

navrhnuť správne dimenzovanú technológiu. Sme limitovaní ešte jedným faktorom a to je buď postaviť technológiu do už existujúceho priestoru, alebo do haly na tzv. zelenej lúke. Halu dokáže zákazník postaviť počas doby, kým sa technológia nevyrobí, čo spravidla býva 6 až 7 mesiacov. A takto komunikujeme so zákazníkom aj o detailoch, aké postupnosti by technológia mala mať. Od čelného nakladača guľatiny zo skladu guľatiny k priečnemu dopravníku, ktorý vedie do samotnej pílnice a dopravuje hmotu k vozíku, ktorý chodí tam a späť

Spoločník a jeden z konateľov spoločnosti EXCELLENT CD Ing. Roman Chovanec

Vstupom do pílnice je priečny dopravník na guľatinu, ktorý plní aj funkciu medziskladu a dávkovania guľatiny



a posúva guľatinu do rezu podľa pokynov operátora. To je všeobecne platná schéma pílenia pomocou vertikálnej pásovej píly. Dopravníky, nakladače i pásy sú v podstate stále tie isté. Technológia sa obmieňa len vďaka parametrom píly a vozíka a samozrejme aj rozdelenia technologických vetiev v pilnici. Mám na mysli stroje ako skracovačka, rozmietačka, omietačka, poprípade uzol sekačky, ak má o ňu zákazník záujem. Veže vozíka takisto môžu byť pohyblivé naraz alebo nezávisle, podľa želania zákazníka. Pásová pilniarska technológia, o ktorej teraz hovoríme, je v porovnaní s tradičnou, rámovou pilou, flexibilnejšia, pohotovejšia. Vyžaduje si však aj kvalifikovaného operátora. Podobne, ako agregátne technológia, ktorá je – zrejme – najrýchlejšia i najvykonnejšia. Ale aj najdrahšia. Ale je to vecou každého zákazníka, aby sa rozhodol, na aký typ pílenia má predpoklady, dohodnuté obchodné i odberateľské vzťahy.

DM: Ak tomu dobre rozumiem, tak pre efektivitu pásovej technológie je rozhodujúce, ako rýchlo a presne sa dokáže hýbať vozík s guľatinou, ktorú je treba porezať.

R. CH.: V podstate áno, ale to je len jeden pohľad – pokiaľ ide o kapacitu. Ale, ak to porovnávame s gátrom alebo aj s agregátnou pilou, tak pásová píla je výhodnejšia v tom, že operátor sa dokáže na základe chýb dreva ako sú hrčatnosť, krivosť, hniloba, sfarbenie správne rozhodnúť a vymanipulovať z kmeňa maximum kvalitného reziva. Je to flexibilnejšie. Samozrejme, že tým sú vyššie nároky na vzdelanie, skúsenosti, odbornosť operátora.

DM: O ktoré technológie z týchto troch, ktoré sme spomínali, je na trhu najväčší záujem?

R. CH.: Určite o pásovej píle. Je to súbeh dvoch faktorov: ceny a kvalitatívnej výťažky z hmoty. Technológia, o ktorej sa teraz rozprávame, je umiestnená vo firme Lesagro, s.r.o., Pravenec. Táto firma sa zameriava na spracovanie listnatej hmoty, a preto sme sa rozhodli práve pre túto technológiu. Vďaka nej vyrábajú predovšetkým neomietané rezivo, z ktorého môžu vyrábať hranolčeky a prírezy pre nábytkársky priemysel. Treba povedať, že je to firma, ktorá sa dlhodobo venuje spracovaniu tejto hmoty, na trhu nie sú žiadnym nováčikom a v podstate idú v trende zvyšujúcej sa prevahy listnatých sortimentov guľatiny v pestovaní a ťažbe z našich lesov na Slovensku.



Kaskáda s hydraulickým dávkovačom guľatiny. Nad nimi je inštalovaný skener na guľatinu, ktorý umožňuje optimalizáciu jej spracovania

Technologicky boli už vybavení na spracovanie listnatej guľatiny, ale nestíhali spracovať takú kapacitu, akú by chceli. Preto sa rozhodli pre zmenu a obnovu technologického procesu, aby sa prispôsobili novej kvalite suroviny i samotných výrobkov.

DM: Ako dlho trvá proces od prvého kontaktu so zákazníkom, až po rozhodnutie, že ideme stavať túto konkrétnu technológiu?

R. CH.: To všetko závisí od zákazníka. Od jeho finančných zdrojov. Ak budeme vychádzať z predpokladu, že zákazník má financovanie zabezpečené, tak behom dvoch až troch týždňov sme schopní s ním dotiahnuť detaily a urobiť rozhodnutie. Toto nie je najproblémovnejší bod pri kúpe, výrobe a montáži technológie. Tých je určite viac a problémovnejších aj počas celého procesu. Schéma technologického procesu a postupnosť krokov je jasná, problémom môžu byť napríklad stavebné prekážky, povedzme – dispozícia – haly. Či už existujúcej, alebo vo výstavbe. To sú niekedy hlavolamy, ktoré nás stoja viac práce a úsilia, ako presvedčanie zákazníka.

V tomto konkrétnom prípade nám trvalo asi 3 až 4 mesiace, než sme dali dohromady všetky predstavy, požiadavky, potrebné dokumenty, zmluvy, akontáciu a pustili sme sa do výroby technológie, čo je proces, ktorý trvá približne pol roka. Snažíme sa prispôsobiť procesy výroby tak, aby sme nemuseli montovať technológiu v zimných mesiacoch, kedy by boli podmienky neprimerané vzhľadom na mrazy. Ale nie vždy je to

možné a aj my aj zákazník sa musíme prispôsobiť realite. Dôležitým faktorom, aby všetko išlo hladko, je dohodnúť harmonogram termínov a postupností, ktoré musíme dodržať my, ale aj zákazník. Aby sme si neprekážali a nebrzdili sa pri montáži. Musia byť pripravené kotviace zariadenia, betónové základy pre umiestnenie jednotlivých častí pilnice. Treba to harmonizovať – zladíť tak, aby sme po skončení výroby technológie mohli v priebehu troch týždňov dokončiť aj jej montáž priamo na mieste. Po montáži začíname so školením a skúšobnou prevádzkou, aby sme doladili posledné detaily priamo v kontakte so zákazníkom.

DM: Zatiaľ to znie veľmi priamočiaro, až ideálne, ale spomenuli ste, že táto technológia je niečím výnimočná, neobvyklá. Iná, než podobné. V čom?

R. CH.: Zákazník od nás chcel technológiu, ktorá je predurčená na spracovanie listnatej hmoty. Preto sa rozhodol vybaviť bežnú pásovú pílu s príslušnými dopravníkmi a vozíkmi ešte aj o doplnkové zariadenia, ktoré ju robia efektívnejšou a neomylnjšou. Mám na mysli skener na guľatinu, ktorý „prečíta“ prichádzajúcu guľatinu a preniesie jej parametre na obrazovku do systému, ktorý kontroluje operátor. Ten má možnosť priamo a okamžite rozhodnúť, čo a ako z toho ktorého kusa guľatiny sa dá optimálne vyrezať. Dozviete sa priamo, koľko má hmota kubíkov, aký má priemer, aké má zakrivenie, hrúbky, zbiehavosť, poprípade skryté chyby. Na základe toho sa môže rozhodnúť, čo s hmotou. Navyše sa počítač dá nastaviť aj tak, že prvý rez, kto-



Pilový vozík so štyrmi samostatne sa pohybujúcimi upínacími vežami s centrálnym mazaním kolies a hydraulickými obracačovi

ry „otvorí hmotu“, sa dá naprogramovať s parametrami, ktoré potrebujeme pre výsledný produkt. Výťažnosť hmoty je takto optimálna a do maximálnej miery sa využije drevo do poslednej triesky. Vozík, ktorý je v tejto technológii, je zaujímavý tým, že má štyri hlavy a každá z nich je nezávisle pohyblivá, to znamená, že dokáže do maximálnej miery eliminovať, resp. „využiť“ zbiehavosť drevej hmoty. Je to výhoda najmä pri listnatej hmote, výťažnosť reziva je tým efektívnejšie. Treťou zvláštnosťou je, že medzi dopravným systémom a pilou je „voľné miesto“, ktoré je využiteľné, predpripravené na frézu, ktorá zabezpečí to, že prvú do-

sku z guľatiny reže fréza a nie pilový pás, takže jedným prechodom odfrézuje „nepotrebný kus“ z guľatiny a zároveň pilou začína rezať výsledný produkt. Šetrí sa tým čas a zvyšuje kapacita zariadenia. Ďalšou zvláštnosťou je aj druhý skener, ktorý je umiestnený za kefami, ktoré čistia hotové rezivo. Tento skener umožňuje mať prehľad o výťažci reziva z jednotlivých kusov guľatiny, zákazník má k dispozícii kvantitatívne údaje o tom, koľko reziva v danom čase vyrobil.

Treba dodať, že aj takéto doplnky sa dajú nakombinovať podľa požiadavky zákazníka. A práve tieto softvérové doplnky posúvajú pilársku technológiu dopredu.

Kmeňová pásová píla FIL-1600H s priemerom kolies 1600 mm je vybavená hydraulickým automatickým napínaním pásu a predrezom pred pílením. Kapacita porezu je 65 m³ za jednu zmenu



Vďaka nim je táto pílnica jednou z najdokonalejších a najmodernejších na našom trhu. Vyrobila ju firma **DINACO** Zagreb, ktorú zastupujeme. Je to nástupnícka firma po u nás známej firme na výrobu pilárskych technológií Bratstvo z bývalej Juhoslávie.

DM: Ako funguje EXCELLENT CD, s.r.o.?

R. CH.: Sme obchodná firma, ktorá zastupuje na Slovensku a v Česku výrobcov drevárskych strojov a zariadení. Sme na trhu od roku 1997 a sme distribútormi strojov a technológií pre drevársky a nábytkársky priemysel. Firmu založili dvaja ľudia, odtiaľ vznikla aj „skratka“ v mene firmy CD: Chovanec, Dušek. Už od začiatku sme predávali stroje a zariadenia pre celý segment drevárskeho a nábytkárskeho priemyslu t.j. aj pre nábytkárov aj pre zákazníkov, čo pracovali s rastlým drevom. Do krízového roku 2008 boli našim nosným programom produkty firiem Holz-Her, Nardi, Storti. Začiatkom roku 2010 išla firma Holz-Her do konkurzu a my sme sa dohodli s koncernom HOMAG na zastúpení, čím sa nám otvorila podstatne väčšia škála technológií a zariadení pre uspokojenie našich zákazníkov. **HOMAG** je našim najvýznamnejším odchodným partnerom. S jeho produktmi dokážeme uspokojiť prakticky všetkých zákazníkov, ktorí vyrábajú nábytok. Predaju HOMAGu sa venujú vo firme už spomínaní dvaja majitelia – ja a kolega Dušek – a dvaja konatelia Ježo a Adámek.

Pre zákazníkov, ktorí vyrábajú svoje produkty z masívneho dreva a venujú sa jeho spracovaniu, ako aj pre výrobcov drevodomov, ale aj pre iných z drevárskej branže zastupujeme na slovenskom trhu výrobcov ako **DINACO**, **WEINMANN**, **PAUL**, **STORTI** a iné firmy. Tomuto predaju sa venuje pán Droba a ja.

Samozrejme, že stroje a zariadenia len nepredávame, ale ich aj montujeme, po montáži školíme obsluhu a vykonávame aj záručný a pozáručný servis. Kolegovia, ktorí sa u nás venujú servisu, páni Mužík, Šufliarsky, Fašanga, Rampach, majú servis strojov podelený tak, aby sme boli čo možno najflexibilnejší a mohli čím skôr vykonať technický zásah u zákazníka v prípade, keď stroj je pokazený.

Chod firmy samozrejme ešte zaisťujú dve kolegyně. Pani Povalačová má na starosti ekonomiku a pani Chudobová sa venuje náhradným dielom a styku firmy so zahraničnými partnermi.

DM: Ako vnímate nevyhnutnosť „viditeľnosti“ firmy na trhu? Je pre vás dôležité zúčastňovať sa na výstavách?
 R. CH.: V dnešnej dobe je internet neprehliadnuteľný a nemôžeme ho ignorovať. Každý priemerne gramotný človek si vie cez rôzne zväčša internetové kanály pozrieť a naštudovať, ako má tá ktorá technológia fungovať, čo má obsahovať. Z tohto pohľadu by sa výstavy mohli javiť ako zbytočné. Nehovoriac o tom, že len málokterá firma dokáže každý rok priniesť takú novinku, o ktorej by sa medzi návštevníkmi horlivo diskutovalo. Dnes sú zákazníci v získavaní informácií a vedomostí oveľa lepšie vybavení, ako v časoch, keď sme začínali. Napriek tomu vznikajú stále nové firmy, kde máme záujem sa etablovať s našimi produktmi, ale samozrejme pre nás sú dôležité a zaujímaví aj zákazníci, ktorí už u nás kúpili stroje a majú záujem o ďalšie investície, rásť a rozvíjať. Výstavná politika všetkých celosvetových firiem je momentálne na rázcestí a aj veľké firmy majú dilemu, či a ako sa na výstavách zúčastňovať. Snažíme sa prezentovať stále v medziach nutnosti. Aj tohto roku pripravujeme v spolupráci s firmou Epimex, ktorá zastupuje HOMAG v Českej republike, **domácu výstavu v Blučině** pri Brne. Výstava sa uskutoční v tom istom termíne ako je WOOD-TEC Brno v dňoch **31. 10. až 3. 11. 2017** a zároveň aj naša firma bude vystavovať na WOOD-TECu spoločne s firmou DINACO. Na tieto dve súbežné akcie srdečne pozývame našich odchodných partnerov. Zároveň zákazníkov oslovujeme osobne s individuálnym prístupom. Trh je na Slovensku relatívne stabilný a uzavretý a aj konkurencia vyhranená. Poznáme sa navzájom. V našej branži vždy musí ísť o nových zákazníkov, pretože každý začínajúci sa môže a musí



Dvojielny ovládací pult operátora, ktorý joystickmi a pomocou touchscreen technológie obsluhuje celý piliaci proces

rozvíjať. Napriek tomu sa nedá odhadnúť, koľko „nových“ subjektov na Slovensku ročne vznikne. Ale v podstate aj takí, ktorí už na trhu boli, môžu byť „noví“ v zmysle rozvoja svojej firmy a svojho podnikania.

DM: Spomenuli sme krízu v roku 2008. Spamätali ste sa už z nej? Ako vidíte momentálnu situáciu?

R. CH.: Krízový vývoj sme registrovali veľmi kruto až do roku 2010. Odvtedy mám pocit, že sa pomaly konsolidujeme, dokázali sme krízu prežiť a predávame stroje naďalej. Zákazníci sú naďalej tu a môžeme povedať, že z toho najhoršieho je tento segment hospodárstva vonku. Napriek tomu registrujeme neutíchajúcu snahu po tzv. „second hand“ technológiách a takisto po dovoze „lacných a zaručene spoľahlivých kópiách“. Nie je toho veľa, ale vnímame to naďalej.

Stále však tvrdíme, že „nie sme takí bohatí, aby sme si mohli dovoliť lacné veci“, a že každý sa musí presvedčiť na vlastnej koži, či sa mu to oplatí alebo nie.

Viac informácií o progresívnych drevoobrábacích technológiách získate na adrese:

EXCELLENT CD, spol. s r.o.
 Š. Moyzesa 3, 960 01 Zvolen
 tel.: 045/5249 160
 fax: 045/5249 169
 e-mail: office@excellentcd.sk
www.excellentcd.sk

EXCELLENT CD®
 stroje a zariadenia

Výstupný valčekový dopravník s kefou, za ktorými je ďalší skener na kvantitatívne hodnotenie okamžitého výkonu a kapacity porezu



Pozdĺžny dopravník a dva priečne dopravníky na bočné a streďové rezivo a triedička reziva



