Pierwsze dni otwarte w TOS Svitavy

Podczas imprezy wewnętrznej firma TOS Svitavy pochwaliła się nie tylko swoją historią ale również teraźniejszością. Reorganizacja logistyki wewnętrznej, nowe inwestycje w hale i park maszynowy oraz poszerzone portfolio zrobiły duże wrażenie na gościach.

TEKST I FOT. *Tomasz Bogacki*



W połowie października tego roku firma TOS Svitavy zorganizowała po raz pierwszy dni otwarte, zapraszając do swojej siedziby w Svitavach stałych i potencjalnych klientów z różnych krajów, a także przedstawicieli mediów.



Za maszynami TOS Svitavy stoją nie tylko technologie, ale również wieloletnie relacje biznesowe. Od lewej - Vojtěch Sedláček - Członek Zarządu BGM a.s. i TOS SVITAVY, Jan Gondek - Prezes Zarządu PENNY GONDEK, Ladislav Adamec – Właściciel BGM a.s.

Czeska firma TOS Svitavy ma bogatą historię i wieloletnie doświadczenie w produkcji maszynowej. W trakcie swojego istnienia przeszła kilka okresów rozwoju, od klasycznej produkcji maszynowej, aż do momentu, gdy ustabilizowały się trzy podstawowe programy produkcyjne. Są to: produkcja maszyn do obróbki drewna, produkcja uchwytów tokarskich oraz produkcja kooperacyjna, która zajmuje się głównie obróbką stali i produkcją konstrukcji stalowych.

Zakłady TOS Svitavy powstały w 1948 roku, kiedy to Zjednoczona Fabryka Obrabiarek przejęła dawną fabrykę tekstylną i uruchomiła produkcję wiertarek stołowych i słupowych. W 1951 roku z Ołomuńca przeniesiono tu produkcję uchwytów tokarskich, a ofertę rozszerzono o frezarki. W latach 60. XX wieku do Svitav powróciła produkcja przedwojennych maszyn do obróbki drewna.

W 1996 roku firma została całkowicie sprywatyzowana, a jej większościowym właścicielem jest BGM Holding as Praga. Firma zatrudnia około 150 pracowników i dysponuje własnymi zasobami badawczo-rozwojowymi. Swoje wyroby eksportuje do około 50 krajów. Największe rynki zbytu to Polska, Słowacja, USA, Wielka Brytania, Francja i Hiszpania.

Wyłącznym przedstawicielem marki TOS Svitavy w Polsce jest firma Penny Gondek z Oleśnicy.

Gruntowna reorganizacja logistyki wewnętrznej

W połowie października tego roku firma zorganizowała po raz pierwszy dni otwarte, zapraszając do swojej siedziby w Svitavach stałych i potencjalnych klientów z różnych krajów, a także przedstawicieli mediów. Firma jest w trakcie gruntownej reorganizacji w kwestii logistyki wewnętrznej, połączonej oczywiście z działaniami remontowymi. Cały proces skoordynowany jest z realizowanym na bieżąco planem produkcyjnym, a także pracami badawczo-rozwojowymi i wdrażaniem do produkcji nowego wyrobu.

– *Wcześniej produkcja poszczególnych elementów maszyn i samocentrujących uchwytów tokarskich oraz ich montaż odbywały się w różnych halach* – powiedział **Libor Klimpar**, dyrektor generalny. – *Traciliśmy w ten sposób dużo czasu na międzywydziałowy transport kooperacyjny, a dodatkowo poszczególne maszyny nie były wykorzystywane w sposób optymalny. Obrabiają one zarówno części do pilarek do drewna jak i wspomnianych uchwytów. Ten system organizacji produkcji, w obecnych realiach rynkowych, nie ma racji bytu, więc podjęliśmy decyzję, aby dział obróbki maszynowej, magazyn podzespołów, lakiernię, przygotowanie rozdzielnic elektrycznych, montaż i magazyn wyrobów gotowych zorganizować w trzech połączonych halach.*

Reorganizację rozpoczęto od przygotowania trzech hal. Sprowadzało się to do wykonania nowych posadzek, na których zainstalowano przeniesiony z innych pomieszczeń park maszynowy.

– *Chodziło nam o to, aby wszystkie maszyny, zarówno te stare, tradycyjne obrabiarki jak i te najnowsze sterowane numerycznie centra znalazły się pod jednym dachem* – podkreślił **Libor Klimpar**. – *Pozwala nam to w sposób optymalny zorganizować produkcję wszystkich naszych wyrobów. Teraz możemy maksymalnie wykorzystać czas i możliwości poszczególnych maszyn. Wzrósł także komfort pracy naszych pracowników. Nie muszą pokonywać dużych odległości pomiędzy halami i transportować przeznaczonych do obróbki lub gotowych części. Wyeliminowaliśmy w ten sposób również przestoje maszyn, co zdecydowanie przyczyniło się do poprawy wydajności.*

Pierwszy trak tarczowy w ofercie

Do tej pory firma TOS Svitavy specjalizowała się w konstruowaniu i produkcji wielopił jedno- i dwuwałowych, obrzynarek, pilarek poprzecznych i systemów automatyzacji produkcji. Podczas dni otwartych zaprezentowano prototyp nowej maszyny, a mianowicie traka tarczowego PWH 360, który powstał na prośbę Jana Gondka, właściciela firmy Penny Gondek, będącej od wielu lat przedstawicielem TOS Svitavy w Polsce.

– *Wielopiły i obrzynarki, które w swojej ofercie ma firma TOS Svitavy to drugi etap procesu przetarcia* – wspomniał **Jan Gondek**. – *Bardzo często, instalując te maszyny w polskich tartakach słyszeliśmy twierdzenie, że dobrze byłoby gdyby TOS Svitavy rozszerzyła ofertę o traki tarczowe. Uzasadnienie było proste i logiczne. Skoro przez kilkadziesiąt lat produkuje ona niezawodne i łatwe w obsłudze wielopiły i obrzynarki to dlaczego nie dostarczyć klientowi rozwiązania kompleksowego w postaci kompletnej linii przetarcia. W firmie są konstruktorzy, którzy bez problemu opanują ten problem, są moce produkcyjne, a instalacja i rozruch linii pochodzącej od jednego dostawcy jest o wiele łatwiejszy i szybszy. Jakiś czas temu rozpoczęliśmy więc rozmowy, a ich efekt możemy dziś zobaczyć. Jest to prototyp, prezentowany jeszcze w formie bez osłon, dzięki czemu bez trudu ocenić można solidność konstrukcji. Maszyna oficjalnie wchodzi do oferty i produkcji i liczę na to, że pierwszy klient będzie pochodził z Polski.*

Nowy trak przystosowany jest do rozkroju kłód o średnicy od 120 do 360 mm z maksymalną prędkością posuwu wynoszącą 40 m/min. W standardzie wrzeciona napędzane są silnikami o mocach 75 i 55 kW. W opcji przewidziano napędy mające 90 i 75 kW. Oprócz premierowego traka tarczowego na hali obejrzeć można było wielopiłę dwuwałową PWR 432, a także część linii składającej się z wielopiły jednowałowej i systemu transporterów podawczo-odbiorczych przygotowanej dla konkretnego klienta.

– *Prezentowany ciąg powstał na zamówienie firmy drzewnej z Rumunii* – dodał **Libor Klimpar**. – *Po zakończeniu naszej wewnętrznej imprezy będzie instalowany w zakładzie odbiorcy. Jest to pierwszy etap inwestycji i nie ukrywam, że spodziewamy się kolejnych zamówień.*

Legendarna żywotność maszyn

Prawie ukończona reorganizacja firmy związana jest także z inwestycjami w nowe maszyny. Niedawno w zakładzie zainstalowano nowe centrum obróbcze CNC Hedelius Acura 65. Jest to pięcioosiowa frezarka ze stołem obrotowo-przechylnym umożliwiająca realizację wielu zadań obróbczych.

– *Jest to kolejna obrabiarka CNC, bez której trudno sobie dziś wyobrazić nowoczesną produkcję* – podkreślił **Libor Klimpar**. – *Nie oznacza to jednak, że całkowicie odchodzimy od starszych, tradycyjnych maszyn. Mamy ich sporo. Są niezawodne i nadal sprawdzają się w niektórych procesach obróbczych. Można je oczywiście zastąpić nowocześniejszymi maszynami jednak obecna realia ekonomiczne sprawiają, że niektóre inwestycje muszą jeszcze trochę poczekać.*

Niektóre z tych maszyn wyprodukowane były jeszcze przed transformacją ustrojową przez TOS Svitavy, co doskonale świadczy o tamtej firmie jak i o obecnej, która przejęła wszystkie ówczesne tradycje. Żywotność tych maszyn jest wręcz legendarna, a jedną z form działalności firmy jest odbudowa swoich „starych" obrabiarek i ich ponowna sprzedaż.

– *Kupujemy przykładowo dwudziestoletnie pilarki, rozbieramy i poddajemy odbudowie* – poinformował **Libor Klimpar**. – *W zasadzie pozostaje tylko korpus, natomiast pozostałe elementy są nowe. Instalujemy nowe wały, łożyska, współczesną instalację elektryczną i pneumatyczną na bazie podzespołów Festo i Schneidera. W ten sposób jeśli taka maszyna trafi np. do Meksyku to w razie konieczności wymiany jakiegoś elementu to nie będzie z tym problemu, ponieważ jest to wyposażenie standardowo stosowane w obrabiarkach na całym świecie.*

Podczas imprezy zaprezentowano także część linii składającej się z wielopiły jednowałowej i systemu transporterów podawczo-odbiorczych przygotowanej dla klienta z Rumunii.



Podczas dni otwartych zaprezentowano prototyp traka tarczowego PWH 360, który powstał na prośbę Jana Gondka (z lewej), właściciela firmy Penny Gondek.

