

Jak uspět v silném konkurenčním prostředí? Vyšší přidanou hodnotou

Pod značkou **DYAS** jsou bukové překližky v Uherském Ostrohu vyráběny nepřetržitě již 82 let. Firma vznikla uprostřed hospodářské krize v roce 1930. Výrobu nepřerušila ani během válečných let, kdy zde byly produkovány letecké překližky, ani během konkurzu, v němž se po finančních problémech ocitla v roce 2003. S příchodem nového majitele v roce 2005 přišla také nová obchodní strategie, díky které společnost úspěšně čelí i současné složité ekonomické situaci.



Ve výrobním závodě v Uherském Ostrohu vyrábí překližované materiály pod značkou **DYAS** nepřetržitě od roku 1930

Autor: Radomír Čapka
Kontakt: r.capka@tiscali.cz
Foto: autor a archiv firmy

Společnost se současným názvem **DYAS.EU, a.s.** se po změně managementu začala více orientovat na zákaz-

níka a veškerou produkci realizuje na zakázku na základě konkrétních objednávek. Zvolila cestu inovací, kvality, širokého sortimentu a vysoké flexibility. Výrobní portfolio rozšířila o některé speciální produkty ve vyšší cenové kategorii, které jí otevřely cestu na nové trhy, především do Německa. „Již na počátku jsme se rozhodli, že nebudeme

konkurovat levným obalovým překližkám z Ruska či Brazílie. Nemůžeme a ani nechceme ale konkurovat ani standardním evropským výrobkům s často podhodnocenou cenou. My se snažíme zákazníkovi nabídnout spíše vysokou kvalitu a další přidanou hodnotu. Proto vedle standardního sortimentu, jako je např. truhlářská překližka apod., nabízíme i speciální výrobky, což jsou např. přesné přířezy, polotovary, speciální výrobky, nebo finalizaci produktů (broušení, laminace aj.) dle přání zákazníka. Čas ukázal, že naše tehdejší rozhodnutí bylo správné. Poměr naší produkce se neustále mění ve prospěch právě těchto speciálních výrobků“, sdělil nám při naší návštěvě firmy Ing. Jan Gaszczyk, předseda dozorčí rady. „I když se ale naše výrobky pohybují ve vyšší cenové hladině, pro naše zákazníky nejsou dražší, protože od nás dostanou výrobek maximálně uzpůsobený svým požadavkům jak v rozměru tak i kvalitě. Pak mají menší ztráty při výrobě a na konci celého procesu zjistí, že cena, která se zdála vyšší, znamená ve skutečnosti úsporu. Kvalita nemusí vždy znamenat vyšší náklady,“ doplnil jeho slova Ing. Jan Václavík, místopředseda dozorčí rady.

Současné ekonomické situaci firma čelí především inovacemi v sortimentu a investicemi do moderních flexibilních technologií



Vedle nového sortimentu vsadili také na nové technologie, což v mnoha případech spolu velmi úzce souvisí. Příkladem je letos pořízená nová sesazovačka vnitřních sesazenek pro docílení vyšší kvality překližek v celém jejich průřezu (bez překladů, vypadlých suků apod.). Výsledkem je jednak zlepšení pohledové kvality bočních ploch (hran) z nich vyráběných komponentů a jednak zvýšení výtěžnosti a snížení zmetkovitosti. Firemní slogan „kvalita ve všech vrstvách“ tak byl posílen dalším argumentem.

Zatím největší investici, ve výši cca 4 mil. eur, ale realizovali v loňském roce. Za podpory dotace z evropských fondů přistavěli novou halu a do ní pořídili novou kontinuální lisovací linku s 16-ti etážovým lisem, která odstranila největší pracnost výroby – ruční manipulaci při skládání souborů, a plně automatizovanou formátovací panelovou pilu, která

umožňuje pružně reagovat na požadavky zákazníků co se rozměrů přířezů týká. „Před rokem 2009 jsme měli velké problémy se sháněním lidí, protože o fyzicky náročnou práci nikdo nestál. Odstranění té nejtěžší práce byl proto jeden z důvodů, proč jsme se pro investici do nové technologie rozhodli,“ vysvětluje Ing. Gaszczyk. Nová lisovací linka podle jeho slov výrazně zvýšila kvalitu lisování a zvýšila produktivitu. Nářezové centrum pak přispělo ke zvýšení flexibility při výrobě přesných formátů a polotovárů.

„Moderní technologie jsou sice nástroj, jak vyrábět efektivně s vysokou produktivitou, ale je to pouze jeden předpoklad úspěchu. Druhým předpokladem je komunikace se zákazníkem. Je třeba dobře poznat jeho požadavky, jeho výrobu a sortiment a pak mu můžeme nabídnout výrobu třeba celé konstrukce přesně na míru, tedy nikoli jen materiál či polotovary,“ podtrhuje

Základní faktografické údaje o firmě

Název: DYAS.EU, a.s.
Místo: Uherský Ostroh
Rok založení: 1930
Počet zaměstnanců: 210
Obrat: 235 mil. Kč
Web: www.dyas.eu



hlavní směr „nové“ obchodní politiky předseda představenstva společnosti Radek Nejeschleba a dělá tím symbolickou tečku za našim rozhovorem. ■

Úhlová velkoplošná formátovací pila – s extrémním výkonem na malém prostoru



Dodavatelem nové horizontální velkoplošné formátovací pily HOLZMA HKL 380 včetně souvisejícího zařízení pro firmu DYAS.EU byla společnost **ROJEK dřevobráběcí stroje**. Vysoká produktivita stroje, obsluhovaného jediným pracovníkem, spočívá především v tom, že umožňuje kompletní rozřezání velkoplošných desek na konkrétní menší formáty bez nutnosti vracení a otáčení přířezů. Základ plně automatické linky tvoří dvě za sebou řazené pily dispozičně vůči sobě situované pod úhlem 90° (což mimo jiné představuje úsporu zastavěné půdorysné plochy). První (podélná)

pila s délkou řezu 3800 mm provádí základní formátování desek v podélném směru, zatímco druhá (příčná) pila s délkou řezu 2200 mm provede následující finální formátování v příčném směru.

Automatické zakládání materiálu zabezpečuje elektrohydraulický zvedací stůl umístěný na konci zadního stolu podélné pily, samotné podávání desek nebo paketů směrem k pile je programově řízeno a prováděno robustními dvouprstými kleštinami posuvného vozíku. Svislý přítlak desek k pracovnímu stolu provádí horní hliníkový přítlačný trámec, vedený na obou koncích pomocí ozubených tyčí. Boční přítlak desek nebo paketu zajišťuje patentovaný „centrální boční doraz“ s elektronicky regulovatelnou přítlačnou silou (0–1200 N), který je zabudován v pilovém vozíku,

což umožňuje přítlak materiálu v celé řezné délce pily.

Po oříznutí či rozřezání na první pile (výška řezu až 95 mm) je materiál přes středový „předávací“ stůl předán na zadní stůl příčné pily, kde si ho převezmou kleštiny druhého posuvného vozíku. Zformátovaný materiál je pomocí vykládacího zařízení stohován a ukládán na elektrohydraulický zvedací stůl, který je součástí odebírací válečkové dráhy na výstupní straně linky.

Celá linka je posazena na zvýšených betonových patkách, což umožňuje manipulaci s balíky desek až do výšky 900 mm, aniž by zvedací stoly musely být zapuštěny do šachet. Linka je dále specifická mj. tím, že je vybavena fixačním systémem pro pozicování i velmi zvlhčeného materiálu (překližky) pod přítlačným trámcem. ■



Kontakt:

ROJEK dřevobráběcí stroje, a.s.
Masarykova 16
517 50 Častolovice
tel.: +420 494 339 133
mobil: +420 603 233 043
e-mail: ledr@rojek.cz
www.rojek.cz

