

O D Z spol. s r.o., Olšany u Prostějova 11, 798 14

IČO 45477922

Výroba pilařská a truhlářská

Areál firmy se nachází v okrajové části obce, v sousedství hřbitova a zemědělského družstva na ploše 23 154 m².

Je zde 5 nemovitostí: administrativní budova se zázemím pro zaměstnance (jídlna, šatny, sociální zařízení), skladovací hala a tři komplexy pracovišť (dílny, vlastní spalovna pilin s cyklóny a teplovodem k vyhřívání vlastních dílen a k dodávce tepla pro sousední zemědělské družstvo a sušárny řeziva). Odtah pilin do vlastního sila. V celém areálu je zákaz kouření. Na volné ploše jsou loženy desky s proložkami, uložené ve směru předpokládaných větrů pro optimální schnutí. Firma provádí prvotní zpracování dřeva od kmenů po polotovary k další výrobě, lepené desky – masivní spárovky o různých rozměrech a v různé kvalitě např. pro nábytkářství, výrobu rakví, či balící komponenty pro bílou techniku a polotovary pro výrobu tužek KOH-I-NOOR.

Pravidelně kontrolovány bezpečností předpisy, emise, vybaveno předepsanými hasicími přístroji. Ostraha firmy vlastními zaměstnanci 24 hodin denně se psem.

O D Z zpracovává pořezem kulatinu dodávanou lesními společnostmi převážně z regionu na řezivo pro vlastní zpracování, část řeziva nakupuje.

Dodávaná kulatina po úpravě a manipulaci je pořezána na pilnici na dvou rámových pilách RP 710 a RP 450. Po proložení prokladky je řezivo proloženo a uskladněno na skladu řeziva k přirozenému předsušení s orientací dle směru převládajících větrů. Po předsušení je řezivo navezeno do sušáren vytápěných z vlastní kotelny na dřevní odpad, kotel Weiss Multicrat, který vytápí i objekty O D Z. Sušárny s technologií Katres a automatickou regulací suší řezivo dle tloušťky a požadované konečné vlhkosti od 3 dnů až po jeden měsíc. V té době je obsluha sušáren využívána pro obsluhu výroby a kotelny.

Zaměstnanci většinou místní nebo také z regionu pracují v jedné směně, využívají moderní sociální zařízení, mají zajištěno stravování formou závodního stravování a pracují od 6.00 do 14.30 se dvěma přestávkami od 8.30 do 9.00 a polední od 11.30 do 12.00.

Nástroje – pilové listy, pilové kotouče a hoblovací nože se brousí v brusírně vybavené automatickou bruskou pilových listů, bruskou pilových kotoučů a ostříčkou hoblovacích nožů TOPA 1200. Broušení pil. kotoučů s SK plátky (s tvrdokovem) je zajišťováno dodavatelsky.

Řezivo po vysušení se zaváží k vlastnímu zpracování vysokozdvížnými vozíky.

Na výrobu polotovaru na výrobu tužek KOH-I-NOOR a výrobu obalových prvků na bílou techniku Gorenje-Mora do prostoru BEDNÁRNA-PŘÍŘEZOVNA.

Po potřebném překrácení na zkracovací pile KPK 450 je řezivo rozmítáno na pile s laserovým zaváděním Raimann Vario Rip 310. Následně jsou přířezy čtyřstranně frézovány na frézkách TOS Svitavy F4T50 a FWP 180 Master. Přířezy pro Mora jdou na překrácení zkracovací pilou KPK 450 a následné rozmítání na rozmítací pile TOS PWR 1. Po rozmítnutí dochází k třídění a ukládání na palety, event. značení IPPC, balení a přípravu k expedici. Polotovary pro výrobu tužek jsou vyráběny na pracovišti kvalitativního překracování na pile P650U MAS, kde jsou jednotlivé kvality ukládány na palety na hydraulických nůžkových plošinách, značeny a baleny do strečové folie. Tak jsou výrobky připraveny k expedici.

Z celé této výroby je dřevní odpad centrálně odsáván vzduchotechnikou od jednotlivých strojů ventilátorem VOST 800 umístěným v podpíli a odveden potrubím do kotelny. Ze zásobníku – sila – je dřevní odpad automaticky dopravován do spalovacího kotle na biomasu Weiss Multicrat. Tuhé znečišťující látky odlučovače i plynné anorganické látky kotle na biomasu jsou měřeny autorizovanou firmou EKOME spol. s r.o. – protokol 59/13 z roku 2013 a podléhají kontrole životního prostředí.

Řezivo na výrobu lepené masivní desky (spárovky) je zavezeno do haly Bednárna II. Řezivo je rozmítnuto na vícelisté rozmítací pile PWR 1 s laserovým zaváděním na lamely pro lepení. Následuje třídění dle kvality a překrácení vadných lamel na zkracovací pile KPK 450. Vytríděné lamely jsou lepeny do desek pravoúhlých formátů na hydraulickém turniketovém lisu D6x2,5 s ručním nanášením lepidla D-3, což je vodní disperze bílého lepidla PVaC. Výrobna je osazena ještě malým zařízením na délkové nastavení, které se však nepoužívá.

Řezivo s vadami a III. třídy je naváženo do prostoru „Výroba lepené spárovky“ kde je lepeno v kontinuálním hydraulickém lisu Dimter DFU 2500 s možností pravoúhlého a konického dělení lineární pilou a vyspravováním vad sukovacím strojem Alumat. Odsávání mobilním odsavačem AC Word. Potřeba stlačeného vzduchu je zajištěna příívodem z kompresorovny osazené tlakovou nádobou, kompresory a sušičkou tlak. vzduchu Orlík. Hotové výrobky jsou kvůli klimatizaci a ošetření lepeného spoje uloženy v zatepleném skladě lepených výrobků.

V Olomouci 02/2013

