

FRÉZY A VRTÁKY Z ČESKÝCH RUKOU

Hana Janišová, Hulín

Když v létě roku 2011 Ing. Pavel Straka založil v Hulíně s podporou několika blízkých lidí dnes velmi úspěšnou, inovativní firmu Pilana Karbid, netušil, co jej v nejbližších letech čeká. Například 15hodinové pracovní dny, boj s lidskou neférovostí či s nedostatkem financí. Všechny překážky však překonal a dnes je jednatelem rodinné firmy s 45 zaměstnanci, která se může pochlubit lecčím, co jiné firmy nemají nebo nedokážou...

Reportáž | www.mmspektrum.com/190553

Když jsme se s Pavlem Strakou sešli u hulínského vlakového nádraží – mimochodem ležícího asi pět minut chůze od firmy – a přicházeli do historického průmyslového areálu s 85letou tradicí výroby pil a nástrojů (odtud zkratka

Vcházíme do historicky nejstarší části firmy, kde se v roce 2011, tehdy v pronajatých prostorách, začínaly brousit karbidové frézy a vrtáky. Dodnes je zde vidět na zemi otisk základu prvního stroje, brusky, kterou zakladatel firmy

To se však nakonec nerealizovalo. Bývalý liberecký majitel – který bohužel ve firmě zůstal na manažerské pozici – poté, kdy lidé z Hulína pomohli dílně zpět na nohy, situaci přehodnotil. Rozhodl se i se všemi brusiči odejít a rozjet paralelně konkurenční provoz. Stroje však už byly v držení Pilany Karbid, a tak v polovině roku 2012 putovaly do Hulína, kde skokově posílily strojní park.

„Rok 2012 byl pro nás opravdu krizový,“ vzpomíná Pavel Straka. „Po odchodu zkušených lidí z Liberce jsme najednou měli v provozu jen tři brusiče v Hulíně, ale museli jsme splácet pět drahých pětiosých CNC brusek. To jsme krváceli. Balance po prvních dvou letech podnikání tak byla několikamilionová ztráta.“

Strojař a teolog

Firma přežila klinickou smrt a díky enormnímu pracovnímu nasazení postupně rostla. „Naštěstí byla konjunktura, trh byl po krizi hladový a nám se do dvou let po přesunu liberecké dílny podařilo zaučit nové lidi v Hulíně a naplnit kap-



Nová administrativní budova propojená s výrobní halou



Pavel Straka na své oblíbené zelené střeše pokrývající výrobní halu. Vzadu je vidět jednotka rekuperace vzduchu.

Pilana), nenapadlo by mě, že za okamžik uvidím skutečný klenot moderní architektury. Současné sídlo Pilany Karbid, které bylo postaveno teprve vloni, pochází z dílny zlínských architektů ze studia Ellement. Spojuje v sobě estetičnost a funkčnost, a mimo jiné i několik dokonalých technologických „vychytávek“. K těm se však konkrétně dostaneme na příslušných místech virtuální prohlídky firmy, na kterou se nyní společně vydáme.

Liberecká anabáze

Hlavním předmětem činnosti Pilany Karbid je výroba a servis rotačních nástrojů ze slinutého karbidu pro výkonnostní obrábění kovů.

„Naše práce stojí na třech nohách,“ vysvětluje Pavel Straka. „Na servisu nástrojů čili přestřehování těch použitých, včetně obnovy povlaků. Druhou oblastí je výroba speciálních celokarbidových nástrojů na zakázku a třetí představuje sériová výroba, tedy výroba nejčastěji používaných nástrojů v rámci katalogu, který postupně rozšiřujeme.“

koupili v listopadu téhož roku. V té době také získali první tři brusiče, takže stroj mohl pracovat na tři směny.

Rozšíření nově vzniklé dílny v Hulíně na sebe nedalo dlouho čekat. Firma převzala činnost, zaměstnance a závazky z jedné krachující brusírný nástrojů v Liberci. Původní záměr byl zachovat libereckou dílnu na původním místě a využít 10leté zkušenosti tamního personálu.



Uspořádání strojů v nové hale, kde postupně vznikají robotizovaná pracoviště – „hnízda“ ze tří až čtyř brusek.

city strojů zakázkami,“ vypráví Ing. Straka, zatímco procházíme doslova historií. „Sem jsme přesunuli čtyři stroje z Liberce i tu naši hulínskou brusku. A abychom byli blízko výroby, se kterou jsme potřebovali být stále v kontaktu, seděla v těchto stísněných prostorách ještě před rokem celá administrativní část naší firmy, čítající tehdy asi devět lidí. Tady byly dveře přes chodbu přímo k mašinám – v prvních letech jsem běhal na dílnu někdy i 50krát denně.“

Pokud by se však díky těmto slovům člověk domníval, že Pavel Straka je především strojař, mýlil by se. Tento brněnský rodák sice vystudoval strojní průmyslovku, obor technolog. Potom však přišel obrát doslova o 180 stupňů a další kroky současného majitele strojírenské firmy vedly do Litoměřic a poté do Olomouce ke studiu teologie.

Ještě během studií však následoval další obrát. „Pak jsem se přiznal do strojařské rodiny,“ vrací se v myšlenkách o léta dozadu dnes již 45letý podnikatel a otec čtyř dětí. „A tak jsem se zcela neplánovaně dostal zpět ke stro-



Oddělená strojovna, kde firma filtruje olej, použitý vzduch z haly, hluk a podobně.

jařině, o níž jsem se domníval, že se jí už nikdy nebudu zabývat. Když jsem se ale takto obloukem vrátil, kupodivu se mi hodil i obor teologie. Například to, že v rámci teologické fakulty jsem studoval současně asi pět jazyků. Jazyky byly vlastně jediné, co jsem tehdy skutečně uměl. A tak jsem šel dělat export.“

Během práce obchodního zástupce s řeznými nástroji pak získal magisterský titul z teologie, a protože „noci a víkendy byly ještě volné“, nastoupil na distanční studium pražské VŠE, kde vystudoval podnikovou ekonomiku a management, a jako vedlejší obor psychologii a sociologii v řízení firmy.

Zaplnit mezeru na trhu

Během prvních let své existence se firma zaměřovala především na levné přebroušování použitých nástrojů. Postupem času však objevila důležitou mezeru na trhu – naprostá většina otupených nástrojů, s nimiž měli co do činění, pocházela z dovozu. Zjevně zde chyběl významnější tuzemský výrobce karbidových nástrojů, existovaly zde víceméně jen „garážové firmy“ na ostření a malosériovou výrobu. Přitom poptávka po celokarbidových nástrojích v naší zemi neustále strmě vzrůstala.

„Říkal jsem si tehdy,“ rekapituluje Pavel Straka, „že tady v České republice je strojírenství tak rozvinuté, že je nosnou částí našeho průmyslu, a nejspíš bude i nadále. Je zde obrovská potřeba nástrojů, takže bychom si zasloužili i českého výrobce těch skutečně obrátkových fréz a vrtáků z tvrdokovu.“

Pilana Karbid tou dobou měla již dostatek zkušeností se zakázkovou výrobou a servisem nástrojů a získávala mnoho kladných ohlasů na kvalitu své produkce. Ale stále jí chyběl kapitál na poměrně drahé vybavení i na nutný vývoj stále výkonnějších nástrojů. V roce 2013 se proto vedení firmy rozhodlo přihlásit do Operačního programu Podnikání a inovace a žádat

o dotace na pořízení nejmodernějšího strojního vybavení, nezbytného pro dosažení skutečně světové úrovně výroby obráběcích nástrojů.

Firma si zažádala o podporu v několika dotačních projektech. Podstatou jednoho z přihlášených inovačních řešení byla např. výroba „vrtáků s dvojí rektifikací řezné hrany“, což znamená v důsledku i několikanásobné prodloužení životnosti těchto nástrojů. Dotace byly schváleny, a firma tak mohla pořídit nové sofistikované technologie.

„V letech 2014–2015 jsme díky dotacím investovali asi 60 milionů do technologií a koupili šest nových brusek,“ upřesňuje Straka.

Během dvou let se tak výrobní kapacita firmy více než zdvojnásobila. Díky tomuto skoku získala výbornou pozici díky kvalitě a bezkonkurenčním dodacím termínům, což nastartovalo raketový růst obrátu i zisku.

Za zmínku bezesporu stojí i skutečnost, že jeden z projektů Pilany Karbid následně získal od Ministerstva průmyslu a obchodu ocenění „Best practice“ jako nejlepší realizovaný dotační projekt z celkem 2 685 podpořených subjektů za celé sedmileté období v programu Rozvoj.

Teplota a ticho

„Zde na té podlaze je vidět, jak jsme se postupně rozšiřovali,“ provádí firmou dál Pavel Straka. „Tady už je dost odřená, kdežto v nových prostorách je ještě bílá.“

Základem celého strojního vybavení jsou moderní CNC nástrojové brusky (nejstarší bruska má na štítku rok výroby 2008), většina strojů je



Většina brusek je již vybavena automatickými zakladači obrobků.

dnes již vybavena automatickými zakladači či roboty. Kolem nich právě procházíme. Ve zdejších výrobních halách však zaznamenáváme jednu zvláštnost – je tu naprosto čisto, příjemná teplota, a hlavně téměř žádný hluk, který bývá ve výrobních provozech obvyklý.

„Veškeré výrobní prostory jsou upraveny na čistý provoz se stálou teplotou vzduchu i brusného oleje na úrovni 24 °C. Máme to dovedeno až do extrému – výkyvy teplot míváme na hale do plus minus jednoho stupně, a u oleje dokonce maximálně 0,2 °C,“ vysvětluje Pavel Straka. „Možná jsme tím trochu předběhli dobu. Takhle stabilní prostředí na dílně totiž zatím nemají ani mnozí renomovaní výrobci nástrojů v Německu. Přitom konstantní teplota je při výrobě velmi přesných a výkonných nástrojů klíčová. My takové la-

boratorní podmínky udržujeme na celé hale o výměře 1 500 čtverečních metrů. Paradoxně nás to v provozních nákladech téměř nic nestojí. V maximální míře využíváme princip rekuperace tepla. Odpadním teplem z broušení navíc vytápíme celou administrativní budovu, teplem z kompresorů ohříváme užitkovou vodu...“

Zdejší provoz je ale také nadstandardně odhlučněn, a to díky centrálnímu odsávání a filtraci, která je umístěna v samostatné strojovně.

„Běžně odsávání a filtrace bývají umístěny nejčastěji přímo u strojů, takže v provozu je pak spousta zbytečných decibelů,“ pokračuje Straka. „My jsme ta pomocná zařízení prostřednictvím trubek posunuli o 10 metrů dál a zazdili, aby na hale nebyl rámus a necirkuloval tady zbytkový olejový aerosol.“

Ve výrobních prostorách – starých i nových – je také prostřednictvím dostatečného počtu světelníků zajištěno přirozené světlo.

„Při naší práci se člověk musí dívat na různé detaily pod lupou, takže kvalitní světlo je velmi důležité,“ vysvětluje Ing. Straka. „Také psychosomaticky to funguje, protože díky tomu tělo ví, zda je den, nebo noc. Původně tady světelníky nebyly, takže to tady bylo jak v kobce.“

Nebýt otrokem obrátu

Dnes, po sedmi letech existence má firma sofistikovaně vyřešené prostory s dostatečnou kapacitou, zhruba 45 zaměstnanců a její výrobky jsou zcela konkurenceschopné. Jaké má tedy majitel další plány?

„Momentálně máme šestnáct nástrojových CNC brusek a letos kupujeme další tři. Plánu-



Starší dílna s „odřenou podlahou“, kde jedno pracoviště tvoří dvě brusky.

jeme zaplnit novou halu stroji, ale dál bych se už rozšiřovat nechťel,“ uvažuje. „Ideální stav je tak kolem 80 lidí a obrát nějakých 150, maximálně 200 milionů. Víc ne, aby se to dalo uřídit jako rodinná firma a abychom nebyli otroci obrátu, kteří rostou do nekonečna a musí prodávat za každou cenu. Chceme si udržet pověst kvality, ale zároveň být konkurenceschopní. Potřebujeme dorůst do určité velikosti, abychom dosahovali takzvané „úspory z rozsahu“ čili například výhodného nákupu materiálu a ekonomických výrobních dávek. Cílem je, abychom byli důstojnými partnery svým dodavatelům, ale abychom se dokázali stále chovat jako malá pružná firma, která se zaměřuje především na lokální trh a nadstandardní kvalitu zákazníkům na míru.“ ■