



Sterowane cyfrowo centrum wiertarskie Skipper 100 L Biesse jest dziesięć razy wydajniejsze niż tradycyjne wiertarki wielowrzecionowe.



Jako pierwsze pojawiło się centrum obróbcze Rover A 4.30.

Zaletą jest uniwersalność maszyn

INWESTYCJE | Technika dostarczyła kompletną linię

Dzięki nowej linii produkcyjnej włoskich dostawców, firma Tobo planuje poszerzenie kręgu swoich odbiorców i chce wzbogacić ofertę produkcyjną o meble hotelowe.

TEKST I FOT. Artur Iszarewski

Firma Tobo z Kurian pod Białymstokiem, jeden z największych i najbardziej rozpoznawalnych producentów mebli biurowych w regionie Podlasia, dotychczas postrzegana była głównie jako dostawca dla odbiorców detalicznych, nie tylko z regionu północno-wschodniego, ale również Mazowsza i północy kraju. Dwa lata temu jej współwłaściciele, analizując potrzeby i możliwości zmieniającego się krajowego rynku mebli biurowych oraz własne możliwości w zakresie produkcji, zdecydowali się, i to mimo panującego w Europie kryzysu, na inwestycję wartą w przybliżeniu 6 mln zł. Jej zasadniczą częścią jest nowa linia produkcyjna składająca się z maszyn Grupy Biesse, znajdujących się w ofercie firmy Technika.

Niezawodność na pierwszym miejscu

– Od początku przewidywaliśmy wielozmianową organizację pracy – mówi Tomasz Datzuk, współwłaściciel firmy Tobo. – Dlatego szukaliśmy rozwiązań już sprawdzonych na rynku, pochodzących najlepiej od jednego dostawcy i dostosowanych do bardzo intensywnej produkcji, w dodatku uwzględniającej specyfikę wytwarzania mebli biurowych. Wybór padł na maszyny z oferty Techniki.

Dwa lata temu, jako pierwsze, pojawiło się centrum obróbcze sterowane numerycznie Rover A 4.30 Biesse.

– Zdecydowaliśmy się na zakup w pierwszej kolejności centrum obróbczego z uwagi na jego największą uniwersalność

– mówi Tomasz Datzuk. – Potrzebowaliśmy maszyny, która w zasadniczy sposób wpłynęła na naszą ówczesną produkcję, a równocześnie jest integralnym elementem planowanej linii. Moja ocena maszyny jest bardzo wysoka, zwłaszcza jej niezawodności. Kłopoty, jeżeli się pojawiały, nie wymagały nawet osobistej interwencji serwisanta. Wystarczyły telefoniczne konsultacje, by ustawić optymalne parametry maszyny.

Wydajność razy dwa, a to dopiero początek

Kolejne maszyny znalazły się w zakładzie trzy miesiące temu. Są to: prasa montażowa do mebli skrzyniowych Cosmo Biesse Artech, centrum wiertarskie Skipper 100 L Biesse oraz okleiniarka jednostronna Stream B1/8.5 BiesseEdge.

Okleiniarka standardowo wyposażona jest w docisk górny pasowy „podwójne V”, regulację elektroniczną wysokości belki dociskowej, inwerter dla płynnej regulacji

prędkości posuwu, oddzielne inwertery dla każdego zespołu obróbczego, centralny system aspiracji, automatyczne smarowanie oraz mechaniczny separator płyt.

– Mimo że jej eksploatacja trwa dopiero trzy miesiące, jej ocena jest bardzo pozytywna – przyznaje Tomasz Datzuk. – Choć nie w pełni wykorzystujemy jej możliwości produkcyjne, to już wydajność, w porównaniu do posiadanych przez nas starszych rozwiązań, zwiększyła się dwukrotnie. Dzięki zastosowaniu stołu powrotnego, również z oferty Techniki, obsługa zmniejszyła się o jednego pracownika.

Duże nadzieje pokładane są zwłaszcza w prasie montażowej Cosmo, szczególnie przydatnej przy produkcji mebli biurowych. Prasa służyć będzie do ściskania sklejonnych elementów i do ustawiania kąta konstrukcji mebli. Urządzenie zagwarantuje nie tylko dokładność w zachowaniu właściwych kątów, ale również wpłynie wydatnie na powtarzalność wykonywanych elementów. Sama obsługa

maszyny jest intuicyjna. Po wstępnym dociśnięciu elementów operator ręcznie ustawia je na powierzchni wspierającej przy stałej belce, a następnie rozpoczyna cykl prasowania za pomocą oburęcznych przycisków. Sekcja docisku pionowego i belka docisku poziomego przesuwają się do momentu osiągnięcia pożądanego wymiaru elementu mebla, co skutkuje rozpoczęciem cyklu prasowania. Czas trwania cyklu jest ustalany za pomocą timera. Po jego zakończeniu następuje otwarcie prasy.

Centrum wiertarskie Skipper może wiercić elementy w dwóch osiach. W firmie Tobo służyć będzie głównie do nawiercania korpusów mebli.

– Wiertarka wielowrzecionowa jest w stanie wykonać może jedną dziesiątą operacji technologicznych, które są w sferze możliwości nowej maszyny – podkreśla Tomasz Datzuk. – Przy mniejszej wydajności i powtarzalności produkcji.

Nowe pola rozwoju

– Pomysł na zakup nowych maszyn pojawił się wraz z planami dotyczącymi rozwoju firmy i rozszerzenia jej działalności na nowe obszary produkcji – mówi Bożena Datzuk, współwłaścicielka firmy Tobo. – Dotąd byliśmy postrzegani bardziej jako solidni dostawcy rozwiązań dla klientów indywidualnych, teraz aktywnie wchodzimy na rynek klientów hurtowych oraz kryjący w sobie największy obecnie potencjał rynek kontraktowy, na którym już mamy bogate doświadczenia poprzez udział w przetargach ogłaszanych przez instytucje publiczne. W przyszłości chcemy również wejść na rynki zagraniczne. Aby to zrealizować, musimy zwiększyć moce produkcyjne, poprawić wydajność pracy i polepszyć jakość wytwarzanych produktów, głównie poprzez poprawę powtarzalności naszej produkcji. By to zrealizować, potrzebowaliśmy nowej linii produkcyjnej, która spełni nasze wymagania.

Zakup nowych maszyn umożliwił stworzenie nowych miejsc pracy, a cała inwestycja została wsparta funduszami unijnymi i kredytem bankowym.

– Zdajemy sobie sprawę, że to inwestycja na lata, ale wierzymy, że zwróci się wielokrotnie – mówi Bożena Datzuk. ○

Środowisko pracy okleiniarki Stream B1/8.5 jest bardziej przyjazne dla pracownika w porównaniu z maszyną posiadaną wcześniej.

