

Jubileusze w branży

100 lat marki GLOBUS

100 lat! Od niepodległości po dzisiaj. O historii i terażniejszości opowiada Janusz Cebrat, prezes Fabryki Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.

Opr. (red)



Piła HM MULTIX PRO Plus.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

Piła HM MULTIX PRO Twin.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

Piła HM frezująca naroża.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

Piła PLUS 3 UNIVERSAL.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

Kurier Drzewny: Jak doszło do powstania Państwa firmy?

Janusz Cebrat: Minęło pierwsze 100 lat firmy, to niebawem... jakże niewiele przedsiębiorstw w branży może to powiedzieć. Jesteśmy firmą, która rosła wraz z naszą polskością i niepodległością. Początek działalności Fabryki Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o. w dzisiejszej dzielnicy Wapienica datuje się na kwiecień 1921 roku, to prawie trzy lata od odzyskania niepodległości przez państwo polskie. Rozpoczęcie działalności było tak samo trudne jak świętowanie dziś jubileuszu. Polska przeszła z gospodarki wojennej na pokojową. Miesiąc przed powstaniem firmy uchwalono konstytucję marcową, w maju zainicjowano pierwszy targ poznański (dziś Międzynarodowe Targi Poznańskie), a trzy lata później powstały Polskie Lasy Państwowe.

Kurier Drzewny: Kto był założycielem przedsiębiorstwa? Skąd decyzja o otwarciu firmy w tym sektorze?

Janusz Cebrat: Z pomysłu i połączonych kapitałów trzech właścicieli - Oskara Fabinięgo, Artura Schadla oraz Redla powstała „Polsko-Śląska Fabryka Pił i Narzędzi” sp. z o.o. To zamierzenie daje początek produkcji narzędzi piłowych w Polsce na skalę przemysłową. To okres odbudowy kraju, czas, gdzie zakończyły się walki o granice kraju, a naszą walutą była polska marka. Rozpoczęto szereg reform i zwiększono podaż pieniądza, co zaowocowało rosnącą inflacją. Korzystną decyzją w tej sytuacji było inwestowanie kapitału, zwłaszcza w rozwijający się przemysł. Nasi władarze wykorzystali koniunkturę i dość

bliskie położenie granicy z Austrią, z której zaczerpnięto jedną z najnowocześniejszych jak na tamte lata technologię produkcji pił, co pozwoliło im na dostarczanie produktów wysokiej jakości.

Kurier Drzewny: Jak zmieniła się struktura zakładu na przestrzeni lat?

Janusz Cebrat: Tak jak wspominałem, w pierwszych latach działalności, przypadających na lata 20. ubiegłego wieku, struktura własnościowa spółki była niezmienną. W roku 1932 brat współwłaściciela Oskara Fabianego sprzedał swój udział w majątku fabryki Janowi Kornowi. Ten z kolei po 4 latach sprzedał na rzecz nowego właściciela Fryderyka Władarza. W czasie wojny fabryka działała pod zmienioną nazwą jako „Schleische Sögenfabrik Lobnitz, b.Bieltz Beskiden”. Właścicielami pozostali Gustaw Schadel junior oraz Fryderyk Władarz. Powojenna historia fabryki jest pod wieloma względami podobna do większości starych zakładów przemysłowych. W okresie międzywojennym zatrudnienie było dość zmienne i zwykle uzależnione od liczby oraz wielkości wykonywanych zamówień. W tym czasie załoga liczyła 120 osób. W początkowej fazie po roku 1945 rozwój zakładu determinowany był trudnościami zniszczonego wojną kraju. Na mocy Zarządzenia Ministra Przemysłu i Handlu z 15.09.1948 roku zostało utworzone przedsiębiorstwo państwowe pod nazwą „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA”.

W listopadzie 1949 roku fabryka przejęła po zlikwidowanej w Katowicach Fabryce

Pił i Narzędzi jej park maszynowy, łącznie ze znakiem fabrycznym „GLOBUS”, znanym obecnie klientom nie tylko w kraju, ale również poza granicami. W latach 1949 - 1989 przynależeliśmy do różnych kombinatów (np. VIS) tworzonych w tym okresie. Zarządzeniem Ministra Przemysłu z 1989 roku utworzono przedsiębiorstwo państwowe o nazwie Fabryka Pił i Narzędzi „WAPIENICA” z siedzibą w Bielsku-Białej. W 1996 roku zmieniła status prawny i była spółką akcyjną pod nazwą Fabryka Pił i Narzędzi „WAPIENICA” Spółka Akcyjna. W 2004 roku pakiet większościowy akcji wykupił Koelner S.A. z Wrocławia. Rok 2017 to dla firmy okres bardzo istotnych zmian w strukturze właścicielskiej i nowych inwestycji, gdyż Fabryka Pił i Narzędzi „WAPIENICA” sp. z o.o. wraz z marką GLOBUS stała się częścią grupy FHU „SOBIK” Leszek Sobik. Przez cały okres działalności wszystkie produkowane przez nas narzędzia sprzedawane są niezmiennie pod marką GLOBUS.

Kurier Drzewny: Jak przez te lata zmieniła się technologia produkcji narzędzi?

Janusz Cebrat: W pierwszych latach działalności założyciele fabryki oparli metody produkcji na wzorach zaczerpniętych w Styrii w Austrii - jednym z trzech ośrodków wyrobu pił. Materiał wstępny stanowiący w owym czasie blachy stalowe, gorąco walcowane, importowane z Austrii. Produkcja odbywała się w dość specyficznych warunkach. Hala o powierzchni około 800 m² miała ściany w konstrukcji drewnianej, wypełnione wspieranymi słupami. Maszyny napędzane były w systemie transmisyjnym, otrzymujące napęd od silnika spalinowego, wysokoprężnego, który w roku 1935 zastąpiono elektrycznym. Ówczesna technologia produkcji w znaczącym stopniu uzależniona była od umiejętności pracowników. Przez kolejne lata technologia produkcji narzędzi zmieniła się w kierunku większego wsparcia maszyn i automatyzacji, powiększały się powierzchnie produkcyjne i magazynowe.

Nowoczesne techniki rozkroju materiałów, jakie wprowadzono w latach osiemdziesiątych na świecie, znalazły również odzwierciedlenie w Fabryce Pił i Narzędzi. Jako jedna z pierwszych w kraju zastosowała w procesie przygotowania



Pierwszy cennik narzędzi.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

półfabrykatów techniką laserowego wykrawania.

Lata 90. oraz ostatnie 10-lecie to dalsza dynamika wprowadzanych inwestycji oraz rozwój nowoczesnych procesów technologicznych. Do procesu produkcyjnego wprowadziliśmy laserowy (bezstykowy) system pomiaru płaskości dysków, którego wyniki zobrazowane są w przestrzeni 3D. W roku 1999 uzyskaliśmy certyfikat zarządzania jakością, proces certyfikacji prowadzony był przez ówczesnego lidera w zakresie systemów zarządzania jakością, holenderską jednostkę certyfikującą KEMA Registered Quality. Był to szczególny okres w naszym biznesie, w którym procesy zarządcze, produkcyjne na wszystkich szczeblach managementu zostały zestandaryzowane i zoptymalizowane. W ostatnich latach rozbudowaliśmy również halę produkcyjną, uruchomiliśmy nowy piec próżniowy, wprowadziliśmy do ciągów w pełni zrobotyzowane centra szlifierskie. Zakupiliśmy również nową linię ze zautomatyzowanym i w pełni kontrolowanym procesem lutowania płytek HM. Te inwestycje oraz systematycznie modelowane procesy technologiczne pozwoliły nam na zwiększenie mocy przerobowych, zmniejszenie czasów operacyjnych i międzyoperacyjnych oraz osiągnięcie najwyższych celów jakościowych. Te elementy w konsekwencji przekładają się na wyższą jakość obsługi klienta i zwiększając zadowolenie ostatecznych użytkowników narzędzi.

Kurier Drzewny: Jak zmienił się asortyment produktowy? Od jakiego Państwo zaczęli, a na jakim skończyli?

Janusz Cebrat: Oczywiście struktura produktów ewoluowała przez te 100 lat bardzo dynamicznie. W pierwszych latach istnienia spółki oraz w okresie przedwojennym mieliśmy dość szeroki wachlarz asortymentów jak na owe czasy. Głównymi produktami były piły tarczowe, wzdłużne i poprzeczne do drewna o średnicy do 1000 mm, tarczowe do metalu do średnicy 700 mm, trakowe, taśmowe, piły kabłąkowe kompletne z naciągaczami oraz noże krążkowe czy do sieczkarni (toporowe). Początek lat 70. to rozpoczęcie produkcji wiertła do muru i betonu, które miało bezpośredni związek z zakupem licencji od firmy BOSCH na produkcję wiertarek udarowych oraz młotko-wiertarek przez Zakład Maszyn Elektrycznych „CELMA” w Cieszynie. Coraz większe zapotrzebowanie na narzędzia skrawające do metalu, głównie na frezy tarczowo-piłkowe, brzeszczoty pił maszynowych, brzeszczoty piłek ręcznych, piły tarczowe z płytkami z węglików spiekanych oraz segmentowe.

Aktualnie w ofercie narzędzi „GLOBUS” mamy ponad 2000 różnych asortymentów katalogowych. Dużo narzędzi produkujemy na indywidualne zamówienie klienta, dobierając je do konkretnych operacji produkcyjnych użytkownika i optymalizując ich procesy wytwórcze. Asortymenty firmy dedykowane jest



Zespół pracowników w wybudowanej po II wojnie światowej hali produkcyjnej. Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

do trzech głównych segmentów rynku plus narzędzia specjalistyczne:

DREWNO & MEBLE - narzędzia do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych: piły tarczowe z płytkami HM, tarczowe zwykłe, taśmowe i trakowe, noże do strugarek, frezy trzpieniowe oraz kształtowe, głowice frezowe, frezy trzpieniowe pełnowęglkowe, wiertła z płytkami HM, narzędzia z polikryształem diamentu DIA/PCD.

METAL & TWORZYWA SZTUCZNE - narzędzia do obróbki metali, aluminium i tworzyw sztucznych: frezy tarczowopółkowe, do przecinarek, piły z płytkami HM do cięcia kształtowników stalowych, z płytkami HM do cięcia AL i PVC, brzeszczyt maszynowe, piły ręczne, piły tarczowe i taśmowe.

BUDOWNICTWO - narzędzia dla budownictwa i firm budowlano-wykończeniowych: piły z płytkami HM do elektronarzędzi, tarczowe diamentowe do elektronarzędzi, wiertła, dłuta, narzędzia do rozkroju wełny mineralnej skalnej etc. **SPECIAL** - narzędzia do różnych branż: frezy dla przemysłu naftowego, samochodowego, lotniczego, jachtowego, noże dla przemysłu papierniczego, tytoniowego, tekstylnego, automotive, piły z węglkami spiekany do cięcia akrylu oraz wiele innych narzędzi specja-

listycznych na zamówienie klienta.

Kurier Drzewny: Na które produkty zwróciłby Pan szczególną uwagę?

Janusz Cebrat: Wszystkie produkowane przez nas wyroby są najwyższej jakości i cieszą się dużym zainteresowaniem zarówno wśród dużych producentów, jak i małych zakładach stolarskich. Szczególną uwagę chciałbym zwrócić na szeroki wachlarz produktów przeznaczonych do obróbki drewna świeżego. Jedną z oferowanych linii są piły HM MULTIX PRO zaprojektowane z myślą o potrzebach zakładów przetwórstwa drewna, które coraz częściej wyposażone są w nowoczesne i zautomatyzowane linie przetarcia drewna o zwiększonej wydajności jego przerobu. Na tę linię składają się cztery serie pił, cechujące się korpusem gwarantującym dużą sztywność w trudnych warunkach pracy, jakimi cechują się wielopiły jedno- i dwuwiałowe. Każda z serii różni się natomiast liczbą noży zgarniających, kształtem wrębu czy geometrią węglaka spiekane. Dzięki temu każdy z użytkowników znajdzie piłę odpowiednią do obrabianego przez siebie gatunku drewna oraz stosowanej technologii i specyfiki skrawania. Warto zwrócić uwagę na fakt, że w kilku rozwiązaniach wykorzystano technikę obróbki cieplnej zwiększającą sztywność i żywotność blatu. Piły te wyjątkowo dobrze radzą sobie w dużych trakach wielopiłowych, w bardzo wymagających warunkach, takich jak słaby odciąg wiórów w maszynie czy zanieczyszczony materiał, który jest poddany obróbce. Zaletą jest użycie specjalnego rodzaju węglaka spiekane o bardzo dużej udarności, dzięki czemu mogą być one eksploatowane zarówno w porze letniej, jak i zimowej.

Natomiast piły tarczowe FINISH CUT VH line do cięcia poprzecznego drewna suchego i egzotycznego, za które otrzymali-

śmy Złoty Medal targów DREMA, gwarantują bardzo dobrą jakość obróbki i idealną powierzchnię po cięciu. Cięcie z użyciem tych pił może odbywać się na pilarkach, formatyzerkach oraz pilarkach ramieniowych. Te specjalistyczne piły powstały w technologii pił przemysłowych, gdzie odchylki od wymiarów nominalnych są zawężone do setnych części milimetra. Jest to gwarantem wysokiej powtarzalności. Dodatkowo użyta do produkcji stal niemiecka zapewniła wysokie parametry korpusu piły, co z kolei pozytywnie wpłynęło na stabilność tarczy podczas pracy.

Osobną grupą pił tarczowych dedykowanych stolarstwu i pilarkom ręcznym są piły POWER PLUS. Ich zęby, wykonane z węglaków spiekanych, mają specjalnie wąsko profilowany kształt i odpowiednio dobrany gatunek ostrza (HM). Dzięki temu zmniejszono opory skrawania i zagwarantowano uzyskanie wysokiej jakości powierzchni po obróbce. Wchodzące w skład nowej linii pił węglkowych Globus POWER PLUS to cztery rodzaje tarcz: POWER PLUS 1 Chipboard, POWER PLUS 2 Wood, POWER PLUS 3 Universal i POWER PLUS 4 Build. Narzędzia mają użebienie o zróżnicowanej geometrii, co pozwala na optymalny ich dobór do cięcia materiałów najczęściej spotykanych w warsztatach i na budowie. W tarczach POWER PLUS jako mocowanie zastosowano otwór wielowypustowy (split fitting). Jego geometria ułatwia precyzyjne pozycjonowanie piły na podkładce zaciskowej, w tym też w przypadku zanieczyszczenia jej pyłem, gwarantując osiowe ustawienie narzędzia względem wału i docisku. W naszym portfolio znajdują się trzy serie pił tarczowych linii MITER przemysłowej jakości, przeznaczone do stosowania w ukośnicach/kapówkach. Są to profesjonalne narzędzia przeznaczone dla profesjonalistów i amatorów stolarstwa.

Chciałbym zaznaczyć, że przy doborze pił zwracamy szczególną uwagę na parametry pracy pił, które dobieramy do każdego klienta indywidualnie. Ponadto zbieramy pełne informacje o produkcji oraz dostosowujemy do wymagań i możliwości maszyn.



Zautomatyzowane lutowanie noży HM pił MULTIX PRO.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

Kurier Drzewny: Jakie plany na kolejne 100 lat ma Fabryka Pił i Narzędzi „WAPIENICA”? W którym kierunku/jaką drogą chce dalej podążać?

Janusz Cebrat: Plany na najbliższe lata są ambitne i w dużej części związane z ekspansją na nowe rynki zagraniczne oraz umacnianiem sprzedaży w kraju. To również wprowadzenie nowych produktów wychodząc naprzeciw potrzebom klientów oraz nieustanny rozwój firmy i naszych pracowników. Cieszy mnie niezmiernie to, że poczynione inwestycje w ostatnich dwóch latach dziś owocują skracającym się terminem wykonania i zwiększeniem jakości narzędzi, co zachęca odbiorców do

długotrwałej współpracy z naszą firmą. W przyszłych latach planujemy dalsze inwestycje w park maszynowy zwiększający moce produkcyjne.

Kurier Drzewny: Dziękując za rozmowę i życząc dalszych sukcesów. Czy jest coś jeszcze, co chciałby Pan podkreślić?

Janusz Cebrat: Na koniec chciałbym szczególnie podziękować wszystkim klientom, dostawcom i pracownikom za dotychczasową owocną współpracę. To właśnie dzięki nim, ich wiedzy, zaangażowaniu, umiejętności i przede wszystkim poświęceniu było możliwe wszystko to, co udało się osiągnąć na przestrzeni tych 100 lat.



Nagrodzona na Targach DREMA piła serii FINISH CUT VH. Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”



Zrobotyzowany proces ostrzenia zębów HM.

Fot. „Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA sp. z o.o.”

REKLAMA

Globus® | 100
1921 - 2021

Dziękujemy za zaufanie.



Szukasz efektywnych rozwiązań w zakresie cięcia, frezowania lub wiercenia?
Zeskanuj kod i umów się na konsultację z naszym doradcą.

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o. | ul. T. Regera 30, 43-382 Bielsko-Biała, tel.: +48 33 82 80 800, fax: +48 33 48 80 065

Globus®
since 1921