

**Veřejná zakázka dle zák. č. 134/2016 Sb.  
o zadávání veřejných zakázek:**

**„Modernizace Pily Olomučany“  
Školní lesní podnik Masarykův  
les Křtiny**

**Informace pro předběžné tržní konzultace  
v souladu s § 33 zákona č. 134/2016 Sb.  
v platném znění.**

**Identifikační údaje zadavatele:**

Název: Mendelova univerzita v Brně

Sídlo: Zemědělská 1/1665, 613 00 Brno

IČO: 62156489

Organizační jednotka:

Školní lesní podnik Masarykův les Křtiny

Křtiny 175, 679 05 Křtin

## **1. Záměr investora**

Záměrem investora je modernizace výrobní dřevařské technologie stávajícího provozu pilnice Olomučany Školního lesního podniku Masarykův les Křtiny dle zvolených parametrů odpovídajících kapacitním možnostem zpracování pilařské kulatiny převážně z vlastních zdrojů a v rozsahu stávajícího areálu. Současná technologie je již zastaralá a neodpovídá současným požadavkům na efektivnost, produktivitu, rentabilitu a bezpečnost provozu moderního pilařského provozu. Nová technologie by měla být nejen ukázkovým dřevozpracujícím podnikem pro realizaci praktické výuky studentů a plnění výzkumných úkolů, ale také rentabilním provozem přinášejícím přidanou hodnotu vlastní vytěžené dřevní surovině. Z uvedených důvodů je žádoucí, aby provoz byl vybaven špičkovou moderní technologií, stejně jako širokým spektrem dalších doplňkových provozů základního zpracování dříví, které logicky navazují a tvoří funkční celek.

## **2. Popis aktuálního stavu střediska Pila Olomučany**

### **2.1. Zázemí současného pilařského provozu a napojení na inženýrské sítě.**

Areál střediska Pila Olomučany je situován v extravilánu obce Olomučany (okres Blansko) a byl vybudován v roce 1992 jako nový provoz převážně na pozemcích ve vlastnictví MENDELU v Brně. Celková výměra oploceného areálu je cca 30 tis. m<sup>2</sup> a nachází se zde celé zázemí pilařského provozu i doplňkových služeb a výroby. Provoz je situován mimo CHKO Moravský kras a nejsou zde jiná omezení nebo pravidla k využívání pozemků. Průmyslový areál je napojen na elektrickou rozvodnou síť (VN – vysoké napětí), veřejný vodovodní řad a je vybaven vlastní čističkou odpadních vod. Vytápění administrativních budov, velké pilnice, provozu sušáren řeziva a pařící komory je zajišťováno z centrální kotelny, která je nově zrekonstruovaná (2021) a vybavená novým vysoce účinnými kotli HERZ 2x300 kW na spalování biomasy, především štěpky a zbytků z pilařské výroby.

### **2.2. Zdroje vstupní suroviny, doprava, manipulace, skladování.**

Pilařský provoz je zásoben výhradně surovým dřívím pocházejícím z porostů ŠLP Křtiny. Podnik hospodaří na ploše cca 10.400 ha a jeho bilancovaný roční objem těžby je cca 70.000 m<sup>3</sup> v poměru cca 2:1 – listnaté : jehličnaté sortimenty. Z jehličnatých dřevin je zastoupen především smrk, borovice, modřín, jedle a douglaska a z listnatých dřevin pak buk, dub a ostatní cenné listnáče.

Doprava dříví na pilu Olomučany se uskutečňuje výhradně odvozními soupravami vybavenými hydraulickou rukou ve vlastnictví ŠLP ve formě dlouhého dříví, pouze výjimečně ve výřezech. Dopravu je možné operativně přizpůsobovat potřebám pily, skladovacím plochám a sezónním výkyvům v plynulosti dodávek.

Kvalitativní i kvantitativní přejímka kulatiny probíhá prostřednictvím manipulačně třídící linky z roku 2013 s pojízdným vozíkem Baljer-Zembrod s 2D elektronickým měřicím zařízením (stanovení objemu výřezů dle čepu). Zde také dochází k příčnému krácení na přesné požadované jmenovité délky a to ať už pro vlastní využití na pilu nebo pro externí prodej cenných výřezů.

Plocha oploceného areálu pily i při relativně nízkém ročním objemu pořezu nestačí k uskladnění veškeré vstupní suroviny, ale je dostatečná pro průběžné skladování běžných zásob pro zajištění plynulosti vícesměnného provozu i následného uskladnění tříděného sušeného i nesusšeného řeziva. Zásoby uskladněného řeziva je možné kalkulovat pro cca 10-20 dní provozu pilnice, ale ve výjimečných případech lze naskladnit i množství pro dvojnásobný počet dní. Rizikem je však potom skladování i na nezpevněných plochách s vyšším podílem nečistot a následným poškozováním řezacích nástrojů. Při skladování není využíván žádný typ ochrany kulatinových výřezů jako je kropení vodou na mokřém skladu apod.

Současný pilařský provoz není vybaven žádným dalším doplňkovým zařízením pro přípravu kulatin před pořezem jako je reduktor kořenových náběhů, odkorňovací stroj nebo detektor kovů.

### 2.3. Současný technologický stav pilnic.

V areálu se v současné době nacházejí dvě samostatné pilnice, z nich jedna je vybavena pásovou kmenovou pilou ARTIGLIO SNT 140 (rok výroby 2002) + vozíku EAGLE 1000 a druhá je vybavena pilou rámovou G-560 (2003). Dále se v technologickém řetězci ve výrobní hale nacházejí pásová pila Primultini (1992), která slouží k rozmítání segmentů z bočních částí výřezu odřezaných kmenovou pásovou pilou a rozmítací dvouhřídelová pila Costa Jaguar 2/100 (1995). Následné omítání řeziva je zajišťováno omítací pilou Dřevostroj Čkyně ORP 750/120 (2002).

Doprava dříví v předpíli je zajišťována prostřednictvím příčného pásového dopravníku a vstupní rozebírací kaskádou pro plynulé dávkování výřezů do pilnice. Řízení je zajišťováno z velínu. Dříví je dováženo dvěma čelními nakladači Volvo L70. Technologie kmenové pásové pily uvedených parametrů odpovídá záměru kombinovaného pořezu jehličnaté i listnaté hmoty. Vyráběné řezivo opouští pilnici skluzem a pomocí pásového dopravníku je směřováno k rozmítací pásové nebo dvouhřídelové pile. Krácení bočního řeziva před omítací pilou není v řetězci zařazeno, což způsobuje nižší výtěž řeziva. Třídění a ukládání řeziva je prováděno manuálně s vysokým podílem ruční práce. Druhá pilnice s rámovou pilou je využívána především pro zakázkový speciální pořez zejména jehličnatého sortimentu nestandardních délek. Světlost rámu, tj. maximální možný průměr výřezu je 56 cm.

Piliny z kmenové pásové a rozmítací pily jsou odsávány do sila pilin mimo pilnici. Krajiny jsou štěpkovány a štěpka dopravována pásovým dopravníkem do sila štěpky.

### 2.4. Ostatní současné doplňkové provozy a technologie.

Za kmenovou rámovou pilou je zapojeno **zatlačovací a krátící zařízení pro výrobu pražců**. Ty jsou po zkrácení kotoučovou pilou na požadovanou délku zajištěny proti praskání na čelech plošnými ocelovými spoji.

Areál pily je vybaven **třemi sušárnami řeziva**, z toho dvě jsou komory AUREX (2002) a jedna komora KATREX (2005). Délka komor je 10 m a kapacita každé z nich je cca 50 m<sup>3</sup>. Provádí se sušení vlastního listnatého i jehličnatého řeziva s tím, že je využíváno teplo z centrální kotelny vytápěné vlastní biomasou. Skladování sušeného řeziva je zajišťováno pod otevřenými přístřešky.

V roce 2006 byla vybudována **pařící komora** k propařování především bukového řeziva horkou párou.

V rámci střediska probíhá také zpracování a příprava listnatého a jehličnatého **palivového dříví** pro externí prodej. Výroba polínek různých délek probíhá pomocí automatického štípacího stroje POSH SplitMaster 30 a také horizontální štípačkou s následnou možností balení a expedice odběratelům.

Uvnitř areálu pily se nachází **čerpací stanice pohonných hmot** (1999) s nádrží na 25 tis. l motorové nafty, která je určena pro provoz vlastních prostředků střediska, ŠLP i pro externí prodej.

## 3. Popis požadovaného stavu modernizovaného střediska Pila Olomučany

### 3.1. Obecné parametry a požadavky na modernizaci technologie pilnice.

- Moderní technologie s vysokým stupněm produktivity a spolehlivosti,
- zpracování vlastního dříví v celkovém ročním objemu 20-30 tis. m<sup>3</sup> při dvousměnném provozu,

- kombinovaná potřeba zpracování listnaté a jehličnaté hmoty v poměru cca 2:1 s prioritou hmoty listnaté (zejména BK a DB),
- možnost zakázkové speciální výroby s rozsahem zpracovávaných čepů 20-100 cm,
- délka výřezů 3-5 m, maximální délka 5,3 m
- prostorové umístění nové technologie převážně do stávající haly a využití navazujících provozů, celkové dispozice střediska atd.,
- zachování širokého spektra výrobního sortimentu s cílem pružné reakce na potřeby zákazníků,
- kontrolní mechanismy (např. kamerový systém, varovný systém apod.) snižující délky odstávek při poruchách,
- zavedení automatizace provozu s vysokým stupněm mechanizace, tzn. nižší potřebou manuální práce.

### **3.2. Návrh uspořádání nové technologie pilnice** (dle Studie II. Modernizace Pily Olomučany ŠLP ML Křtiny, zpracované Dřevostroj Čkyně, a.s., 06/2021).

Nový pilařský provoz pily Olomučany, bude po dobudování na vysoce pokročilé technické úrovni zpracovávat celkově cca 20-30 tis.m<sup>3</sup> jehličnatých a listnatých pilařských výřezů, převážně z vlastních zdrojů, v max. dvousměnném provozu. Zpracování jehličnaté nebo listnaté hmoty bude vždy po určité období (klimaticky vhodné) v daném roce. Technologicky se nejedná o souběžné zpracování. S ohledem na celkovou dispozici střediska Olomučany, tj. na vzájemné technologické a provozní návaznosti, je zvoleno místo pro umístění nové technologie stávající výrobní hala hlavní pilnice s nutností částečné přístavby a stavebních úprav existujícího objektu.

Některé stávající části (zařízení) linky, které nejsou technicky špatném stavu budou využity pro doplnění nové technologie (vstupní dopravník výřezů, separátor, zatlačovací zařízení spon, apod.). U těchto použitých zařízení bude provedena oprava / repase. Míra oprav bude posouzena dle aktuálního stavu konkrétního zařízení v době modernizace.

Některé technologické uzly (zařízení) jsou využívány pro oba druhy pořezu, tj. pro listnatou a jehličnatou hmotu, některé jen pro jeden z nich. Různé jiné vzájemné kombinace využití instalované (navržené) technologie, než níže popsané, jsou samozřejmě možné, závisí na míře specifických potřeb koncových zákazníků.

Je předpokládán (resp. zachován) stávající způsob pořezu, tj. čepem (slabým koncem) dopředu.

#### **3.2.1. Vstup výřezů.**

Výřezy budou naváženy na dopravník příčný řetězový zásobní, následně budou pomocí stávající technologie rozebrány a nově doplněným příčným řetězovým dopravníkem přesunuty na podélný dopravník, který je transportuje přes 2D měřicí rám. Následný dávkovač dávkuje výřezy přímo na vozík pásové pily. Ve vstupní technologii nebude zařazen uzel reduktoru kořenových náběhů a odkorňovací fréza.

#### **3.2.2. Pásová pila.**

Srcem nové technologie bude uzel šikmé vysoce kvalitní, robustní pásové pily pro pořez listnaté i jehličnaté hmoty s rozsahem zpracovávaných čepů 20-100 cm. Součástí zařízení bude kromě předřezové pily i výsuvný frézovací (sekací) agregát pro odfrézování krajiny a to z důvodu zvýšení rychlosti zpracování každého výřezu a zároveň pro zamezení možných následných problémů spojených s transportem krajin. S ohledem na pořez listnaté hmoty je důležitý rovněž počet upínacích věží vozíku (4-věžové provedení) a jejich detailní technické řešení.

#### **Základní požadavky na pásovou pilu:**

- šikmé (nakloněné) provedení (vzhledem k prioritnímu pořezu listnaté hmoty, zejména BK), obvyklý náklon se pohybuje okolo 17-18°,
- litinový stojan a litinová oběžná kola, doporučený průměr kol 1600 mm (robustnost provedení),

- šířka kol vhodná pro širší pásy (pásy šířky cca do 260 mm) – stabilnější řez,
- hydraulické napínání pásu s indikací jeho napnutí,
- robustní a přesné uložení vodítek,
- příkon hl. motoru od 110 kW,
- předřezová kotoučová pila.

#### **Základní požadavky pro upínací vozík:**

- šikmé provedení,
- min. 4 nezávislé přestavitelné upínací věže,
- hydraulické upínání s alespoň dvěma upínacími tlaky,
- hydraulické otáčení,
- automatické vyrovnání výřezu do řezu, příp. řešení s vyrovnávacími lasery,
- dodávka včetně kolejí.

#### **Základní požadavky pro výsuvný sekací agregát:**

- max. hloubka úběru cca 150 mm,
- min. výška úběru 650 – 700 mm,
- příkon hl. motoru min. 110 kW.

### **3.2.3. Pořez listnaté hmoty – odsun a uložení „středového“ řeziva.**

Standardní truhlářské řezivo v celých délkách bude procházet přes dopravníky na dopravník příčný řetězový měřicí/hodnotící s obracečem. Zde dojde nejprve ke zpětnému začelování, následně pak ke změření základních rozměrových parametrů jednotlivých kusů pro možnost výstupní evidence.

Po průchodu měřením je další tg. postup závislý na aktuální zakázce:

- a) Požadavek oboustranného hodnocení s ručním vyznačením vad obsluhou. Každý kus je po průchodu měřením automaticky otočen prvním integrovaným obracečem oblinou dolů tak, aby v této pozici byl dále přesunut k operátorovi, který na řetězové klapce vyznačí manuálně vady z jedné strany (např. křídou). Daný kus se zde následně druhým integrovaným obracečem otočí oblinou nahoru, operátor provede vyznačení vad z druhé strany a stiskem tlačítka přiřadí celkový parametr kvality.
- b) Požadavek oboustranného hodnocení bez značení vad. Každý kus je po průchodu měřením automaticky otočen prvním integrovaným obracečem oblinou dolů tak, aby v této pozici byl dále přesunut k operátorovi, který na řetězové klapce vizuálně zhodnotí vady z jedné strany. Daný kus se zde následně druhým integrovaným obracečem otočí oblinou nahoru, operátor provede vizuální zhodnocení vad z druhé strany a stiskem tlačítka přiřadí parametr kvality.

Zadáním kvality (tj. potvrzením odsunu řeziva operátorem) dojde ke sklopení řetězové klapky, rychlý odsun daného kusu je zajištěn válečkovým dopravníkem a následným pásovým dopravníkem.

Přiřazení parametru kvality také v podstatě určuje (v kombinaci s rozměry řeziva) výstupní ukládací místo, tj. jedno z možných třech ukládacích míst. Ukládané řezivo v daném výstupním místě může mít pro aktuálně ukládanou hráň jen jednu (stejnou) tloušťku. Dopravníky jsou určeny pro automatický transport příslušného kusu do příslušné linie ukládacího místa.

Navržená sestava ukládacího zařízení je určena pro ukládání neomítaného řeziva. Operátor u ukládání dohlíží na chod všech tří ukládacích zařízení, ručně rozmisťuje proklady, připevňuje evidenční lístky pro příslušnou hráň, eventuálně může hráň zapáskovat.

Pro možnou produkci prachů standardního profilu a délky bude implementována sestava zařízení tj. dopravník příčný řetězový, polohovací doraz, 2 x kapovací pila, zatlačovací zařízení protištěpných spon. Výstup prachů je napojen na dvě ukládací místa.

Řezivo boční určené k délkovému vykrácení postupuje z dopravníku na tg. omítacího uzlu. Je zde operátorem délkově vykráceno, omítací pilou v tomto režimu standardně pouze prochází (bez omítání). Ve vykrácených délkách a po jednotlivých kusech postupuje na třídič bočního řeziva, zde je délkově vytříděno do tří délkových skupin, následně pak obsluhou manuálně uloženo do hrání.

### 3.2.4. Pořez jehličnaté hmoty – odsun a uložení „středového“ řeziva.

Dopravníky (viz 3.2.3.) slouží pro odsun řeziva k uzlu omítání, pro transport přímě k uzlu rozmítání s následným (nebo i samostatným) výstupem středového řeziva (v tomto případě hraněného) opět k manuálnímu uložení.

### 3.2.5. Externí výstup „středového“ listnatého / jehličnatého řeziva.

Je tvořen pásovým dopravníkem s návaznými válečkovými dopravníky s příčným řetězovým stíráním do boxu. Pásovým dopravníkem bude možno transportovat buď řezivo od uzlu rozmítací pily nebo přímo od pásové pily.

### 3.2.6. Rozmítací pily.

Prisma z dopravníku bude přesunuta příčným dopravníkem k uzlu rozmítání. Ten bude tvořen vstupním středícím dopravníkem, jednohřídelovou rozmítací pilou (max. výška řezu 200 mm) a výstupním zařízením s odlučovacím dopravníkem. Následné dopravníky budou umožňovat napojení na výstupní část celého uzlu. Celá sestava je tvořena 4 technologicky souvisejícími zařízeními, tj. středícím vstupním dopravníkem, jednohřídelovou rozmítací pilou, výstupním zařízením s funkcí pozicování bočního řeziva na zadní hranu a odlučovacím dopravníkem bočního/středového řeziva.

#### Základní požadavky na rozmítací pilu:

- robustní provedení všech zařízení pro těžký dřevařský provoz,
- možnost plně automatického chodu uzlu s občasným dozorem,
- automatické středění prisky na vstupu, včetně vložení do stroje,
- jednohřídelová pila
  - min. šířka řezu 600 mm
  - max. výška řezu 180 – 200 mm
  - min. příkon 132 kW
- automatické odloučení středového a bočního řeziva
- sestava bude dodaná od jednoho dodavatele.

### 3.2.7. Omítací pily.

Příčný řetězový dopravník bude sběrný pro boční řezivo od pásové pily a zároveň od uzlu rozmítání. Bude následovat separátor a uzel omítání, který je tvořen:

- příčným řetězovým dopravníkem s klapkou – obracečem jednotlivých kusů řeziva,
- příčným dopravníkem s délkovými (gravitačními) dorazy,
- krátkou pilou (výsuvnou) pro vykrácení vad vzdáleného konce,
- pevnou krátkou pilou pro vykrácení vad bližšího konce,
- samostatnou vstupní částí do omítací pily tvořenou v případě:
  - a) omítání (pořez jehličnaté hmoty)
    - odnímatelnými skluzem s podpěrami pro mezizásobu,
    - válečkovým nehnaným dopravníkem umožňujícím manuální vložení příslušného kusu do omítací pily operátorem,
  - b) neomítání (pořez listnaté hmoty), tj. pouze průchod pilou
    - odnímatelným kratším typem skluzu s větším sklonem,
    - odnímatelným bočním dorazem na pravé straně vstupního dopravníku omítací pily
    - hydraulicky výsuvnou sekcí hnaných válců instalovaných ve vstupním válci nehnaného dopravníku
- omítací pilou s hydraulickým nebo elektrickým nastavováním polohy pilových kotoučů a volbou příslušné omítané šířky na základě posouzení daného kusu samostatným operátorem (pořez jehličnaté hmoty), s možností trvalého nastavení režimu „neomítat“ (tj. pouze průchodu řeziva pilou),

- odlučovací dopravníkem odsámků

Výstup omítaného řeziva je zajištěn pomocí dopravníků na délkový třídič řeziva.

Z technologie omítací byla zejména s ohledem na celkovou ekonomickou náročnost projektu prozatím vyjmuta část týkající se automatizace uzlu omítání, tj. automatická omítací pila s měřením oblin řeziva, vlastním softwarovým řídicím programem a plně automatickým vstupem (pozicování / vkládání do OP). Dodaná technologie musí umožnit pozdější doplnění / přestavbu uzlu na verzi plně automatickou.

### **Základní požadavky na uzel omítání s omítací pilou:**

- robustní provedení pro těžký dřevařský provoz,
- možnost automatizovaného chodu uzlu s max. jedním operátorem v případě trvalého režimu „neomítat“ nebo s max. dvěma operátory v případě režimu „omítat“
- vstupní šířka řeziva min. 500 mm
- max. šířka řezu cca 400 mm
- výška řezu standardně cca 25 mm, max. do 40 – 50 mm
- omítací pila s rychlým přestavováním pilových kotoučů do zvolené polohy
- použití pro standardní jehličnaté řezivo (tl.25 mm, 4 m),
- možnost průchodu listnatého řeziva vlastní omítací pilou bez omítání,
- programovatelné předvolby omítaných šířek,
- automatické odloučení odsámků,
- sestava bude dodaná jedním dodavatelem.

### **3.2.8. Zpracování odpadů od pásové pily.**

Odsun odpadu od uzlu pásové pily, tzn. pilin z pořezu je transportován pásovými dopravníky do sběrného vyhrnovacího dopravníku, dále pak pásovým dopravníkem do sběrného vyhrnovacího dopravníku, který dopraví štěpku do společného boxu. V místě řezu pilovým pásem bude instalována vzduchotechnika – odsávání. Předpoklad využití stávajícího systému.

### **3.2.9. Zpracování odpadů od uzlu omítání, vykracování.**

Odřezky, odsámky a piliny od uzlu omítání padají do centrální trasy odpadu tvořené pásovým dopravníkem, vibračním dopravníkem s detektorem kovů a sekačkou. Sekačkou je vstupní materiál zpracován na štěpku, která je vyhrnovacími dopravníky transportována přímo do boxu. Zde je také ukládána netříděná štěpka s obsahem kůry a pilin, příp. nahodilé kusy štěpky nadměrných rozměrů. Nejen z ekonomických důvodů nebude prováděno třídění štěpky (Třídič štěpky) na jednotlivé velikostní frakce. Důvodem je pořez neodkorněné hmoty (obsah kůry ve štěpce) a vlastní energetické zpracování.

## **3.3. Rozsah předpokládaných stavebních úprav.**

### **3.3.1. Vstup výřezů**

- oprava stávajících základů pod vstupní kaskádou,
- nový základ pro podélný dopravník, dle dispozic vybraného dodavatele,
- nový prostup do pilnice,
- zaslepení původního prostupu (oprava vnějšího opláštění haly),
- úprava stěny brusírny u technologie přísunu.

### **3.3.2. Pásová pila**

- vybourání stávajícího základu pásové pily,
- nový základ pásové pily (pos.100) - dle dispozic vybraného dodavatele,
- zhotovení ovládací kabiny pásové pily (dle dispozic vybraného dodavatele), včetně zabezpečených přístupů,

- napojení odsávacího systému.

### **3.3.3. Tg. odsunu a uložení „středového“ listnatého řeziva**

- nový výstupní otvor z pilnice pro standardní neomítané řezivo od pásové pily,
- zaslepení původního otvoru,
- nový výstupní otvor z pilnice pro pražce,
- zpevněná plocha (beton podlaha, základ pod ukládací zařízení) v místě přístřešku cca 30 x 12 m a 6 x 4 m,
- zastřešená přístavba haly, min. rozměr cca 30 x 12 m + 6 x 4 m (viz. znázornění na tg. výkrese), boční opláštění, čelní se 3 rolovacími vraty pro odsun uložených hrání.

### **3.3.4. Tg. externího výstupu „středového“ listnatého / jehličnatého řeziva**

- úprava přístupu do zadní části haly (resp. zadní stěny haly / vrat),
- zhotovení prostupu pro pásový dopravník,
- doplnění / úprava zpevněných ploch v místě výstupu řeziva.

### **3.3.5. Tg. rozmítací pily**

- prověření únosnosti podlahy v hale, zejména v místě instalace těžších strojů, zde zejména v místě rozmítací pily.

### **3.3.6. Tg. omítací pily**

- prověření únosnosti podlahy v hale, zejména v místě instalace těžších strojů, zde zejména v místě omítací pily,
- nový výstupní otvor pro boční řezivo,
- zaslepení původního prostupu,
- zpevněná plocha pro možnost instalace třídiče bočního řeziva a zpevněné přístupy pro odběr hrání řeziva.

### **3.3.7. Tg. zpracování odpadů od pásové pily**

- demontáž rekuperace, včetně části přívodního potrubí,
- nový výstupní otvor pro dopravník odpadu,
- prověření možnosti a následná instalace konzol na nosné sloupce haly pro možnost umístění venkovního dopravníku odpadu, příp. servisní přístupy pro údržbu dopravníku,
- zpevněná plocha v místě přesypu na vyhrnovací dopravník.

### **3.3.8. Tg. zpracování odpadů od uzlu omítání, vykracování**

- nový výstupní otvor z pilnice pro dopravník odpadu k sekačce,
- zaslepení původního prostupu (oprava vnějšího opláštění haly),
- zpevněná plocha/základ v místě nosné konstrukce sekačky,
- protihlukový objekt sekačky.

### **3.3.9. Další úpravy / doplnění**

- úpravy a doplnění kompresorovny, technického vybavení a rozvodů tlak. vzduchu (dle požadavků na jakost a množství tlakového vzduchu) na základě požadavků vybraných dodavatelů technologie,
- úpravy (příp. rozšíření) brusírny, doplnění technologického vybavení brusírny na základě požadavků vybraných dodavatelů pořezových strojů (používaných nástrojů),
- úpravy / doplnění systému vzduchotechniky (odsávání),
- úpravy a doplnění hlavní elektrorozvodny pilnice, kompenzace jalového proudu, ochrana proti přepětí, zásahu bleskem, apod.
- zásuvkové rozvody,
- výchozí elektrorevize,
- případná protiprachová opatření, úpravy a doplnění odsávání (v místech pořezových strojů, apod.),
- demontáž stávajícího systému vytápění, souvisejících rozvodů, instalace rozvodů nových,
- osvětlení v hale, osvětlení venkovních pracovišť,



- sociální zázemí pro pracovníky obsluhy.

#### 4. Harmonogram

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| - investiční záměr                     | do 06/2021            |
| - studie proveditelnosti               | do 09/2021            |
| - předběžné tržní konzultace           | do 11/2021            |
| - projektová dokumentace               | do 06/2022            |
| - územní rozhodnutí, stavební povolení | do 12/2022            |
| - veřejná zakázka                      | do 03/2023            |
| - realizace veřejné zakázky            | od 03/2023 do 10/2023 |
| - zkušební provoz                      | od 11/2023 do 12/2023 |
| - plný provoz                          | od 01/2024            |

#### 5. Předpokládaná výše investice

- cca 100 mil Kč. bez DPH.

#### 6. Přílohy

- Výkres technologie – návrh uspořádání dle Studie II. „Modernizace Pila Olomučany“, Dřevostroj Čkyně, a.s.,06/2021