JEDINÝ ČESKÝ ČASOPIS O MODERNÍCH TECHNOLOGIÍCH V OBORU

AUTOMATIZACE V POTRAVINÁŘSTVÍ

Automatizace a modernizace pivovarů 2019
24. ledna 2019
Hotel Luční bouda, Pec pod Sněžkou
www.brewing.cz

SPOKOJENOST VEDE K LENOSTI, NEUSTÁLE MUSÍME VYLEPŠOVAT TECHNOLOGIE

***Gabriel Slanicay**, generální ředitel*
Linea Nivnice, a.s.

Vincentka má ve výrobě nový robot, ještě pořídí balicí stroj

Budvar otevřel nový plně automatizovaný logistický areál za 750 milionů

Pekárny Nopek chystají přístavbu mrazicího a balicího centra

SMC
Expertise – Passion – Automation

www.smc.cz

Bezdrátový přenos I/O signálů v průmyslovém prostředí? Ano!

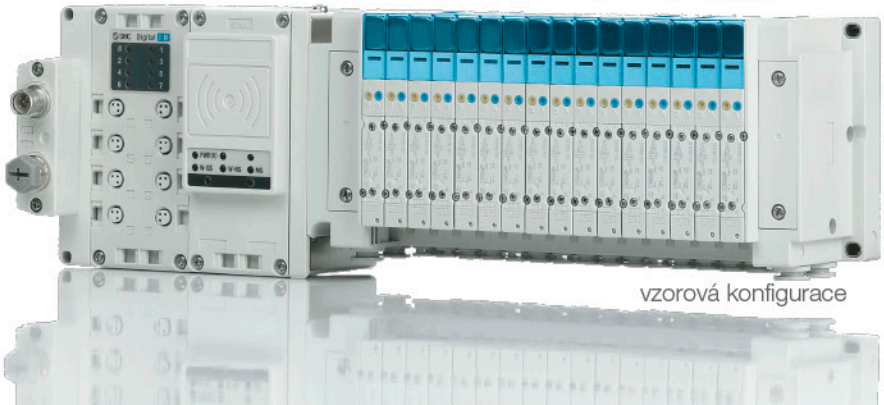
Společnost SMC, leader v průmyslové automatizaci pneumatickými komponenty, představuje revoluční řešení bezdrátového přenosu řídicích, procesních a diagnostickcých I/O signálů:

Řada EX600-W - bezdrátové komunikační jednotky

Bezdrátový přenos až 1280 vstupů a výstupů - až 127 modulů Wirless slave připojených k modulu Wireless master
Moduly Wireless master - s komunikačními protokoly Profinet, nebo Ethernet/IP
Vysoká odolnost vůči rušení - spolehlivá komunikace i v prostředí svařoven a vysokého bezdrátového síťového provozu
Rychlá komunikační odezva - krátký inicializační cyklus
Žádné komunikační kabely pro moduly Wireless slave - komunikace bez výpadků vlivem poruch vedení

Wireless Master

Wireless Slave



vzorová konfigurace

Petr Pohorský, šéfredaktor
po@prumyslovaautomatizace.com

ZDANĚNÍ ROBOTŮ

Čeští odboráři v polovině listopadu nadšeně tleskali nápadu Billa Gatese zdanit roboty. Tato myšlenka není zcela nová, již v loňském roce se o ní diskutovalo, ale že toto opráší i majitel jednoho z největších technologických gigantů možná trochu překvapilo. Třeba je to tím, že Microsoft je softwarová firma a roboty, pokud vůbec nakupuje, tak asi jen ve velmi malém měřítku a Billa se tak něco takového zřejmě nedotkne.

Že nad tím nápadem jásali i odborářští bosové svědčí o jejich hlubokém nepochopení funkce robotů ve výrobních společnostech. Ti totiž snižují nutnost těžké manuální nebo rutinní opakující se činnosti, tedy ve výrobě potravin a nápojů hlavně u balení a manipulace. Šéf největší odborové ústředny ČMKOS Josef Středula, který Gatesův nápad ihned podpořil, asi nikdy takovou práci nemusel vykonávat. Středula by tedy možná byl mezi prvními, který by podpořil rozbíjení strojů na počátku 18. století, pokud by měl stroj času, nebo by rovnou rozkopal ruchadlo bratří Veverků, vždyť i to ubralo práce nevolníkům.

Je pravda, že odboráři nevolají po zrušení robotů, ale při jejich zdanění by si někteří výrobci rozmysleli jejich masové nasazení. Asi by pomaleji ubývalo pracovních míst na balicích a manipulačních linkách. Patrně by je pak nadále obsazovali zájemci z Ukrajiny, Bulharska či Srbska. Možná by se štěstím tetelili podporovatelé imigrace a volali, jak je nutné přijmout desítky tisíc „uprchlíků“ aby na těchto pozicích měl kdo pracovat.

Ať už by ta místa obsadil kdokoliv a Češi by to mnohdy asi nebyli, ve střednědobém a dlouhodobém horizontu by to výrobce v zemích, kde takové opatření zavedli, znatelně poškodilo. Čína, Indie či Japonsko by asi zajásaly, protože by při odmítnutí takového nesmyslu měly jejich společnosti významnou konkurenční výhodu. Evropské a americké firmy by měly potíže, možná by některé zanikly a míst by ubývalo. Ale to by odborářům asi moc nevadilo, vždyť v politice nebo neziskovách se nějaké to místo pro šikuly vždycky najde.

Přeji Vám vše dobré.

AUTOMATIZACE V POTRAVINÁŘSTVÍ

Číslo 19
Ročník 7
2018

REDAKCE
Šéfredaktor
Petr Pohorský
po@prumyslovaautomatizace.com

Vydavatel
Originální kosmetika s.r.o.

Odborný recenzent a redaktor
Jaromír Fiala

Web: www.prumyslovaautomatizace.com

GRAFIKA/DTP
Petr Bernát

Náklad: 2 000 výtisků
Periodicita: 4× ročně
Povoleno: MK ČR E 20752

Copyright: ČTK

BEZPLATNÉ ZASÍLÁNÍ LZE OBJEDNAT NA
WWW.PRUMYSLOVAAUTOMATIZACE.COM

Vydavatel neodpovídá podle tiskového zákona za pravdivost údajů obsažených v inzerci a příspěvcích označených jako „Komerční prezentace“.

Inzerce

Datumovky

Šarže

Expirační kódy

Potisk čitelného kódu, který ochrání váš výrobek

www.bprinting.eu

BOTTLING PRINTING

4 **PIVOVARSTVÍ**
Budvar otevřel nový plně automatizovaný logistický areál za 750 milionů

KOMERČNÍ PREZENTACE
5 Unikátní plnička určená pro malé nestabilní obaly od českého výrobce
6 Na českém trhu se začal nabízet unikátní německý stroj pro balení multipacků a basketů
8 Studená mikrobiální stabilizace piva chrání jedinečnou charakteristiku piva

10 **KONZERVÁRENSTVÍ**
Hamé koupilo linku na dětskou výživu v kapsičkách, poptávka roste

KOMERČNÍ PREZENTACE
12 Propojené procesy a inteligentní výroba
14 Bezdrátové řízení ventilových bloků a přenos I/O signálů. Nová dimenze řízení přichází!

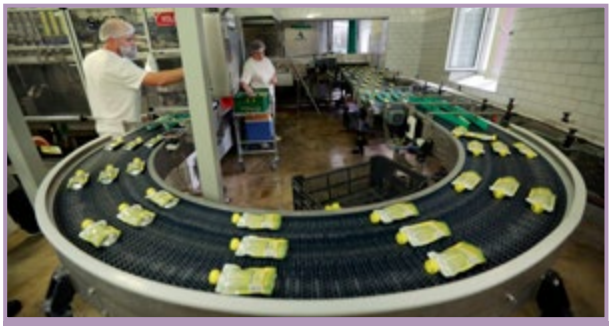
NOVINKY
16 Slovácká Fruta zvýšila loni tržby a investovala přes 60 milionů do inovací
16 Pekárny Nopek chystají přístavbu mrazicího a balicího centra
16 Vitana a Hamé v ČR a na Slovensku se spojují do Orkla Foods
17 Jatka Jacom plánují investovat do modernizace a nových technologií
17 Zeelandia chystá výrobní halu za desítky milionů

18 **ROZHOVOR S OSOBNOSTÍ**
Gabriel Slanicay

22 **OKNO DO HISTORIE**
Továrna s pohnutou historií Otma slaví osmdesát let

24 **NEALKOHOLICKÉ NÁPOJE**
Vincentka má ve výrobě nový robot, ještě pořídí poloautomatický balicí stroj

4 Budvar otevřel nový plně automatizovaný logistický areál za 750 milionů



10 Hamé koupilo linku na dětskou výživu v kapsičkách, poptávka roste

24 Vincentka má ve výrobě nový robot, ještě pořídí poloautomatický balicí stroj

FANUC

Perfektní team

Kompletní řešení pro sbírání, balení a paletizaci

Silný partner pro kompletní manipulační proces

Nikdo jiný Vám nenabídne tak ucelenou nabídku. Nejširší produktová řada v průmyslu umožňuje FANUC poskytovat vše, co potřebujete pro zrychlení, zpružnění a zefektivnění Vašich manipulačních procesů. Ideální roboty pro sbírání, balení a paletizaci umožňují perfektní synchronizaci a hladký průběh procesů od prvního do posledního kroku. Nezáleží, zda je Vaše zboží velké nebo malé, lehké nebo těžké, robustní či křehké, vždy máme perfektní řešení pro všechna průmyslová odvětví a aplikace. **Smart, strong, yellow**

MANUFACTURED EFFICIENCY

FANUC Czech s.r.o.
Tel.: +420 234 072 900
www.fanuc.cz

9. ročník konference

Automatizace a modernizace pivovarů 2019

24. ledna 2019

Hotel Luční bouda, Pec pod Sněžkou

? Jaké jsou možnosti a rizika automatizace minipivovarů?

? Které modernizační trendy čekají tuzemské pivovarství?

? Kam se bude ubírat automatizace výroby?

? Jak si vedly české pivovary v roce 2018?

? Jaký směr nabere robotizace v tomto tradičním oboru?

? S jakými obtížemi se museli potýkat stavitelé moderního českého pivovaru ve válkou zmítané Sýrii?

Na tyto otázky budou odpovídat Martina Ferencová, výkonná ředitelka Českého svazu pivovarů a sladoven, Radek Velebil ze společnosti KUKA Roboter, pivovarský historik Milan Starec, Michal Masařík z pivovaru Starobrno, Václav Šimek z Plzeňského Prazdroje, Tomáš Kinčl z VŠCHT Praha a další přední experti na moderní trendy v pivovarství.

www.brewing.cz

Inzerce

Autor: ČTK

BUDVAR OTEVŘEL NOVÝ PLNĚ AUTOMATIZOVANÝ LOGISTICKÝ AREÁL ZA 750 MILIONŮ

Pivovar Budějovický Budvar otevřel 5. října nový logistický areál, investice byla 750 milionů korun. Je to jedna z nejdůležitějších součástí rozvojového plánu v hodnotě dvou miliard Kč, po jehož dokončení v roce 2020 stoupne výrobní kapacita Budvaru na výstav dva miliony hektolitrů. Novinářům řekli zástupci pivovaru. Plánovaná návratnost investice do logistického centra je šest let. Plně automatizovaný zakladačový sklad pro 19.000 palet zvýší výkon logistiky. „Získali jsme dvakrát větší skladovací kapacitu a o 60 procent jsme zvýšili náš výkon na nakládce kamionů. Především jsme ale uvolnili plochu ve výrobní části, na které v nejbližší době začneme stavět novou stáčírnu lahví a další budovy," uvedl ředitel Budvaru Petr Dvořák. Dodal, že Budvar teď dokáže za den odbavit až o 70 procent kamionů víc a zdvojnásobil skladovací kapacity. „To nám pomáhá zejména zvládat různé výkyvy v průběhu roku nebo týdne, abychom byli schopni zabezpečovat rostoucí poptávku. Centrum je plně automatizované, od chvíle, kdy paleta opustí výrobu, až po nakládku do kamionu se toho nemusí dotknout lidská ruka," řekl ředitel.

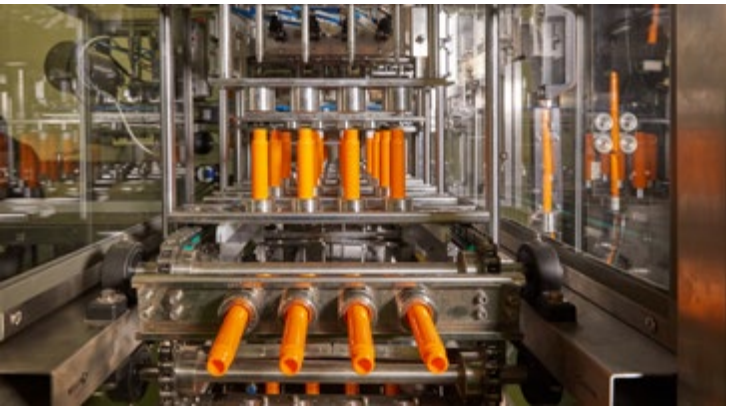
Areál se stavěl od podzimu 2016, letos v dubnu začal zkušební provoz. Automatický sklad pro 19 000 palet je s výrobní částí pivovaru propojen mostem pro obousměrnou dopravu palet s hotovými výrobky a vratnými obaly. „Uvnitř mostu putují po jednokolejnicové závěsné dráze vozíky s paletami baleného piva (lahve a plechovky) přímo od stáčíren a do výroby putují palety s vratnými obaly přímo na výrobní linky. Zakladače následně umisťují palety do regálů vysokých 34 metrů. Ze skladu jsou palety dopravovány přímo do doků, kde je nakládka kamionů," řekl mluvčí Budvaru Petr Samec.

Rozvojový plán pivovaru začal v roce 2015. Dvořák ČTK řekl, že během několika týdnů zprovozní Budvar nový ležácký sklep, nyní je ve zkušebním provozu. Výrobní kapacity pro dozrávání piva se zvýší o 150 000 až 200 000 hektolitrů. Investice je 250 milionů. Do roku 2020 budou následovat třetí stáčírna lahví, nové oddělení spilky a nová varna. Až všechny investice za dvě miliardy Kč skončí, roční výstav stoupne na dva miliony hektolitrů. Ministr zemědělství Miroslav Toman věří, že Budvar se bude dál rozšiřovat. „Jsem rád, že mu roste výstav a že zvyšujeme odvody pro Českou republiku," řekl dnes Toman. Budvar odvede letos do státního rozpočtu půl miliardy korun, loni peníze do rozpočtu kvůli vysokým investicím neodváděl. Budvar měl loni tržby 2,47 miliardy korun, meziročně klesly o necelá tři procenta. Téměř o sedm procent byl nižší zisk před zdaněním, 314,7 milionu korun. Budvar loni prodal 1,547 milionu hektolitrů piva, meziročně klesl výstav o čtyři procenta, a to navzdory vyššímu exportu. Pivovar se 670 zaměstnanci loni vyvezl rekordní objem piva. Do 76 zemí exportoval více než 990 000 hektolitrů piva, meziročně o 1,5 procenta více.

Autor: D+K Drmela, s.r.o.

UNIKÁTNÍ PLNIČKA

URČENÁ PRO MALÉ NESTABILNÍ OBALY OD ČESKÉHO VÝROBCE



Česká společnost D+K Drmela po pečlivém vývoji představila v tomto roce unikátní plničku, která je určena pro malé nestabilní obaly. Čeští inženýři sestrojili řešení, které je ve své kategorii zcela ojedinělé.

Uživateli plní tyto výrobní cykly:

- Automaticky orientuje láhve a uzávěry
- Provádí vlastní plnění tekutinou
- Nasazuje uzávěr
- Uzavírá láhev
- Kontroluje uzavření formou kamerové inspekce a v případě špatného uzavření linka automaticky odstraní obal do připraveného kartonu
- Výstup lahvičky na dopravní pás nebo do kartonu

Sanitace:

- Sanitce lahví je prováděna automatickým vystřikováním
- Sanitace stroje probíhá automaticky podle programu, který lze modifikovat
- Stroj má příslušenství pro okruhovou (centrální) sanitaci
- Pro sanitaci je možno použít louhový či jiný roztok ve standardně používané koncentraci

Další informace a video jsou k dispozici na portálu společnosti **www.dk-drmela.cz**.

Autor: Petr Pohorský

NA ČESKÉM TRHU SE ZAČAL NABÍZET UNIKÁTNÍ NĚMECKÝ STROJ PRO BALENÍ MULTIPACKŮ A BASKETŮ

Listopadový veletrh Brau Beviale v Norimberku je pro řadu společností výbornou příležitostí představit novinky pro nápojový a speciálně pro pivovarský průmysl. Jednou z nich byl i zcela nový balicí stroj vyvinutý pro balení nápojů v plechovkách či lahvích do multipaků a basketů se širokým výkonovým rozsahem 30 do 480 kusů za minutu. Výrobce tohoto zařízení německá společnost Wilhelm Fischer doufá, že s tímto unikátní strojem prorazí i na českém trhu a o tom hovořil pro redakci Automatizace v potravinářství přímo na veletrhu ředitel firmy Christian Greiter.

Mohli bychom si zařízení natočit na video?
Nezlobte se, ale nejde to. Považujeme jej za natolik unikátní, že si chceme udržet náskok před konkurencí. Pokud se o něj bude zajímat někdo jiný, než konkurenční výrobci, rádi mu jej předvedeme.

V čem je toto zařízení unikátní oproti jiným balicím strojům?
Značnou výhodu spatřuji v tom, že můžete použít jakýkoliv karton, který chcete balit. Výrobci obdobných zařízení vám prodají stroj a rovnou v jednom balíku i vhodné kartony, což u nás není a můžete si zvolit jakýkoliv karton chcete.

Nabízíte stroje s výkonovými parametry pro balení od 30 až po 480 kartonů za minutu. Které podle vás budou nejpoptávanější právě v České republice?
Myslíme si, že to budou vzhledem ke skladbě českého pivovarského trhu zejména ty s nejnižšími a nejvyššími výkony.

Jaký nejmenší pivovar si podle vás tento stroj může pořídit, aby to pro něj byla stále efektivní investice?

Pokud pivovar ročně zabalí manuálně přes 50 tisíc kartonů, pak se pro něj jedná o rozumnou investici. Pokud totiž balíte ručně, musíte kupovat dražší kartony a ty pak rovněž nejsou tolik stabilní. U strojního balení nemusíte zaměstnávat tolik lidí a rovněž můžete použít levný karton. Je to tedy vhodné i pro malé pivovary. I stroj s nejnižší rychlostí můžete zpočátku použít například pro balení šestipaků a pokud se po určité době rozhodnete, že chcete balit jiné množství do kartonu nebo do jiných balení můžete si od nás pořídit pouze výměnný modul a nikoliv další stroj, což je samozřejmě nesrovnatelně výhodnější.

Kdo je vaše cílová skupina v České republice?

Určitě jsou to pivovary, ale chceme jej nabízet i do dalších segmentů nápojového průmyslu. Jelikož má značné výkonové rozhraní od nízkých rychlostí, až po velmi vysoké, můžeme jej instalovat v malých pivovarech, ale i v těch největších.

KONTAKT

Martin Hromada
Tel.: +49 831 / 56419-31
E-mail: martin.hromada@wilhelm-fischer.de
Web: **www.balimpivo.cz**

Autor: Parker Hannifin Sales CEE s.r.o.

STUDENÁ MIKROBIÁLNÍ STABILIZACE PIVA CHRÁNÍ JEDINEČNOU CHARAKTERISTIKU PIVA

Mikrobiální stabilita piva hraje u skladovatelnosti lahvového piva velmi důležitou roli. Vzhledem k tomu, že se výrobci zaměřují na nově vznikající, někdy i vzdálené trhy, je klíčové, aby se pivo dostalo k zákazníkům se svojí zamýšlenou charakteristikou. Ukazuje se, že pivo, které je pro dosažení studené stabilizace filtrované, si uchovává svou jedinečnou a žádoucí charakteristiku efektivněji, než pivo stabilizované tzv. průtokovou nebo tunelovou pasterací. Studená mikrobiální stabilizace nabízí také velkou výhodu: charakteristickou chuť po celou dobu skladovatelnosti piva.

Zajištění skladovatelnosti piva

Jakmile se rozhodnete stáčet hotové pivo do lahví, musí se garantovat mikrobiální stabilita piva vyrobeného v pivovaru, aby se zajistila jeho odpovídající skladovatelnost. Objevují se nové trhy a roste spotřeba piva v domácnostech. Skladovatelnost lahvového piva hraje tedy stále důležitější roli. Jedinečná a výrazná charakteristika značky pivovaru vyžaduje pečlivý výběr a harmonické vyvážení použitých ingrediencí. Tyto unikátní charakteristiky – barva, čirost a chuť, hořkost nebo sladkost, nesmí být před lahvováním ovlivněny žádnou metodou mikrobiální stabilizace.

Studenou stabilizací nazýváme finální mikrobiologickou filtraci piva mikroporézní membránou, jejímž účelem je odstranění zbytkových kvasinek a typických kontaminujících nebo škodlivých mikroorganismů k prodloužení skladovatelnosti. Alternativním způsobem stabilizace piva je pasterace, která na rozdíl od membránové filtrace neodstraní kvasinky nebo mikroorganismy, ale deaktivuje (zahubí) je pomocí tepla. Pasterace vyžaduje též vyšší relativní spotřebu vody a energie. Studená stabilizace tak představuje pro pivovary a minipivovary výhodnější postup ochrany piva.

Sládkova perspektiva: studená mikrobiální stabilizace jako alternativa pasterace

Konečná stabilizace piva pomocí mikrofiltrace je obecně přijímána jako jemnější způsob. Oproti pasteraci získáme čistší, čerstvější a přirozenější vůni. Ovlivnění chuti pasterací a studenou stabilizací mikrofiltračním zařízením Parker domnick hunter BEVPOR bylo zkoumáno mnoha nezávislými testy. Ukázalo se, že pivo stáčené po provedení studené stabilizace si v porovnání s pasterací uchovalo svoji žádoucí, svěží a hořkou chuť. Tuto zkoušku chuti provedl metodou trojúhelníkového testu přední pivovar ve Velké Británii.

Zkušené osoby testovacího panelu ochutnávaly stejnou várku piva ošetřeného studenou stabilizací a průtokovou pasterací, aby zjistily, zda použitá metoda stabilizace ovlivnila charakteristiku hotového piva. Data získaná pomocí této zkoušky pomohla pivovaru zvolit jako preferovanou metodu mikrobiologické stabilizace studenou stabilizaci.

Ovlivňuje způsob mikrobiální stabilizace skladovatelnost?

Zkoušku zaměřenou na průtokovou pasteraci a studenou stabilizaci provedl další pivovar v jižní Anglii. Účelem bylo zjistit, který způsob se bude používat u stáčení značkového prémiového piva do lahví. Stejná várka piva byla dopravena dvěma různým smluvním stáčírnám. První stáčírna lahvuje pivo po průtokové pasteraci a u druhé používají studenou stabilizaci. Pivovarský tým se nechal slyšet, že membránová filtrace představuje šetrný

postup chránicí pozdní chmelovou charakteristiku piva. Na základě tohoto testu pivovar instaloval integrovanou jednotku pro studenou mikrobiální stabilizaci piva, ve které používá filtrační element BEVPOR od společnosti Parker domnick hunter.

Mění studená stabilizace charakteristiku piva?

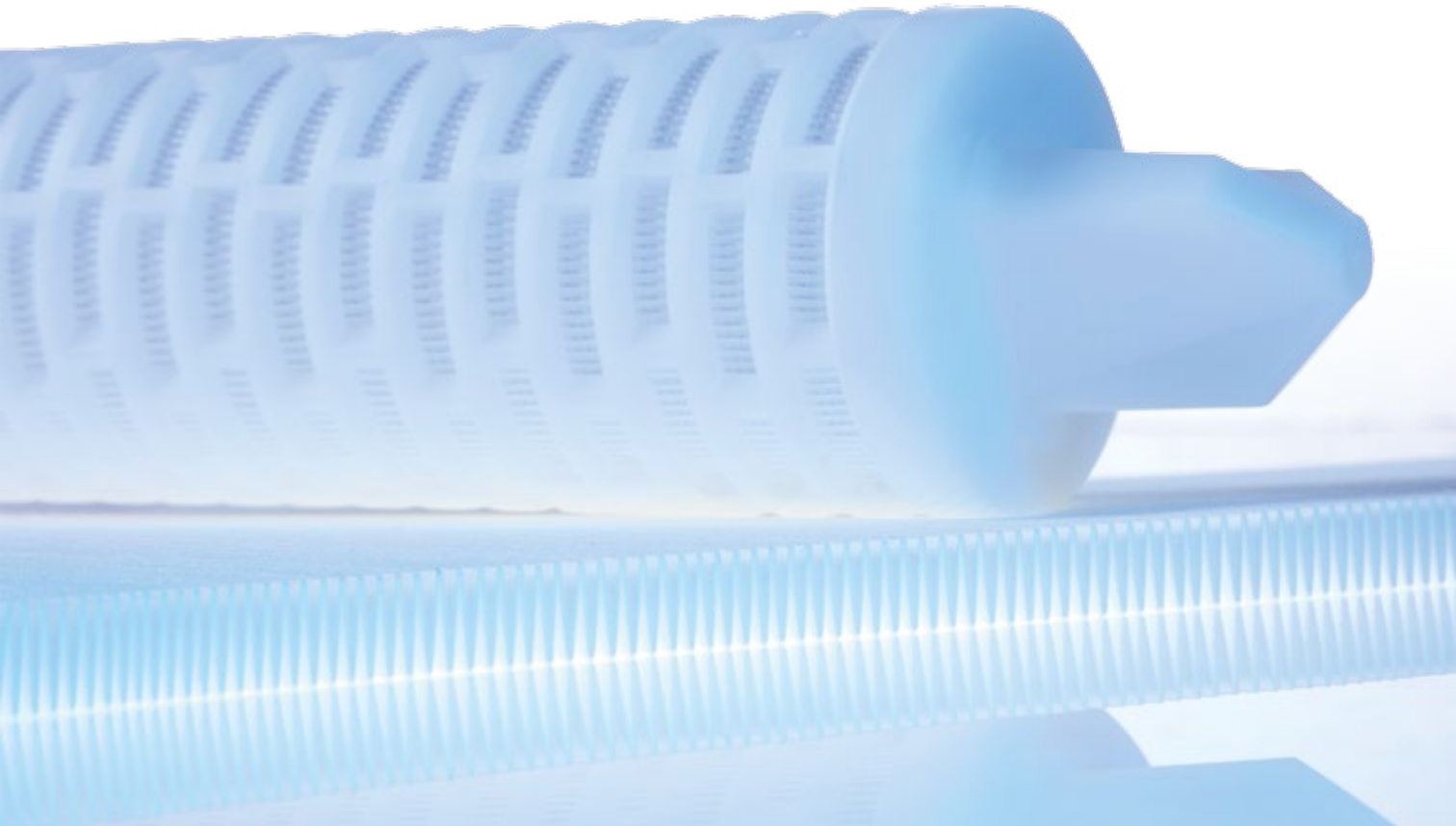
Studená mikrobiální stabilizace ovlivňuje charakteristiku hotového piva, správnou volbou materiálu filtru však lze tento účinek minimalizovat, a zachovat tak jedinečnou charakteristiku piva. Filtrační elementy BEVPOR používají polyethersulfonovou (PES) membránu, která byla pečlivě zvolena díky své vynikající provozní charakteristice v aplikacích stabilizace piva. Jedním z klíčových provozních požadavků na membránu PES bylo ujištění, že jedinečná charakteristika piva bude zachována a současně bude zaručeno odstranění zbytků kvasinek a dalších mikroorganismů.

Filtrační elementy jsou navrženy tak, aby odstranily případné mikroorganismy podle velikosti, vlivem adsopce však odstraní také další složky, např. nerozpuštěné látky, proteiny, polysacharidy nebo barvu. V závislosti na míře adsorpce může docházet k mírným změnám konečné charakteristiky piva. Studie adsorpce proteinových součástí pěnivosti piva v průběhu mikrofiltrace membránou probíhaly pomocí dvou běžně používaných materiálů membrány – polyethersulfonu (PES) a polyamidu (PA) o velikostech 0,45 a 0,65 mikrometru. Ukázalo se, že materiál membrány má vliv na obsah proteinů ve filtrátu. PES membrána snižovala obsah proteinů méně než PA membrána. Retenční schopnost filtru se při adsorpci proteinů také ukázala jako rozhodující. Filtry 0,65 mikrometru měly nižší účinek než filtry 0,45 mikrometru.

Další provedená studie měla za úkol demonstrovat očekávané nízké úrovně adsorpce proteinů u PES membrány v porovnání s jinými použitými materiály k filtraci piva a slouží k demonstraci funkčních výhod při používání PES membrán na několika úrovních. Za prvé, vzhledem k charakteristice nižší adsorpce proteinů u PES membrán má tato filtrace zanedbatelný vliv na fyzikální a senzorické vlastnosti první várky, takže parametry, jako je pěnivost, barva a chuť zůstávají neovlivněny. Za druhé, s ohledem na nízkou adsorpční afinitu se PES membrána nezanáší tak rychle jako PA a snadno se čistí procesem CIP. Tento systém tedy lze regenerovat a opět použít. Uvedené vlastnosti byly pozorovány v několika pivovarech, které hlásí sdružené funkční výhody plynoucí z používání filtrů BEVPOR.

KONTAKT

Jaroslav Dohnálek
E-mail: jaroslav.dohnalek@parker.com
Web: **www.parker.cz**



Autor: ČTK

HAMÉ KOUPILO LINKU NA DĚTSKOU VÝŽIVU V KAPSIČKÁCH

POPTÁVKA ROSTE

Společnost Hamé koupila do závodu Fruta Podivín na Břeclavsku novou výrobní linku za 50 milionů korun. Od dubnového spuštění trojnásobně zvýšila kapacitu výroby ovocných přesnídávek pro děti plněných do plastových kapsiček. Poptávka po tomto balení v posledních letech raketově roste. Zatímco výroba do skleniček zůstala nezmenšená, za tři čtvrtletí letošního roku se vyrobilo o tři čtvrtiny více kapsiček než loni a export narostl trojnásobně, řekl na konci října novinářům ředitel závodu Libor Bůšek.

Na lince lze vyrábět kapsičky z různých druhů ovoce jednodruhové i vícedruhové. Aktuálně se nejvíce vyrábějí z jablek, jejichž zpracování trvá od září do ledna. „Za jeden den zpracujeme zhruba 70 tun jablek a vyrobíme 15 tun taštiček, což je zhruba 120 000 balení. Linka na skleničky může jet souběžně, a denně může vyrobit až 60 tun, tedy 250 000 balení," řekl Bůšek.

Výroba do skleniček se podle Bůška nezmenšuje proto, že je primárně určená pro děti do jednoho roku a zvyklosti rodičů se příliš nemění. „Raketově však u starších dětí a tedy rodičů roste poptávka po balení v kapsičkách," řekl Bůšek. Takto zpracované a zabalené ovoce se dostane do 26 států světa. Vedle Evropy putují také do Izraele, Austrálie, USA nebo Číny. Rostoucí poptávku je závod schopný uspokojit, nová linka zatím funguje zhruba na 50 procent.

Kapsičky jsou jednorázové, vyrobené z plastu a hliníku. „V rámci stávajícího systému sběru a třídění odpadů v Česku jsou tyto obaly využívány například na výrobu energie. Tento typ obalu je recyklovatelný, i když patří mezi ty spíše složitěji recyklovatelné. Tento obal je velmi odolný, bezpečný, praktický, což jsou ve specifické kategorii kojenecké výživy dominující hlediska, takže spotřebitelé je vyhledávají stále více. Ten obal je pro nás z hlediska svých pozitivních vlastností zatím nezastupitelný, nemáme za tento typ náhradu. I v Česku jsou společnosti, které dokážou tento typ obalu recyklovat, nicméně v tuzemsku zatím neexistuje plošný systém sběru speciálně tohoto typu obalu, což je mimochodem obdobné prakticky v celé Evropě," popsal tiskový mluvčí společnosti Petr Kopáček.

Než se však čerstvě zpracovaná surovina z jablek dostane do výroby dětské výživy, trvá to minimálně dva měsíce. Výrobce ji nechává prověřit v akreditovaných laboratořích na mikrobiologické vlastnosti, mykotoxiny, pesticidy, radionuklidy a těžké kovy. „Necháváme prověřit v podstatě všechny látky, které dokážou laboratoře detekovat," řekl Bůšek. Pokud zpracovaná jablka nesplňují parametry, mohou se použít ještě na konvenční výrobu, kde jsou limity odlišné od kojenecké výživy.

Valná většina ovoce, kterou v Podivíně zpracovávají, pochází od českých pěstitelů, často přímo z jižní Moravy. Například ze společnosti Sady.cz, které jsou u nedaleké Nosislavi, míří do Podivína při standardní úrodě kolem 2500 tun jablek.

Závod na zpracování ovoce funguje v Podivíně od roku 1910 a od roku 1942 se věnuje výrobě džemů a marmelád. Od roku 1998 patří do koncernu Hamé a začal vyrábět i kojeneckou výživu, dělá také ovocné směsi a povidla, má 220 zaměstnanců. Koncern Hamé patří norské skupině Orkla a předloňské tržby dosáhly více než pěti miliard.

Parker

Agidens

FILTRACE PIVA nás BAVÍ

Parker poskytuje širokou nabídku filtračních produktů a zařízení navržených speciálně pro pivovarnické aplikace. Naše řešení zaručuje dlouhodobou životnost s nízkými provozními náklady a bez vlivu na chuť piva. Společně s Agidens Automation navrhujeme na míru a dodáváme kompletní filtrační řešení pro **studenou mikrobiální stabilizaci piva,** které vám pomůže udržet konkurenceschopnost na dynamickém pivním trhu.

S více než 50letými zkušenostmi v odvětví pivovarnictví je společnost Parker pravým partnerem i pro vás.

www.parker.cz/pivo

ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Autor: Zpracováno podle firemních podkladů

PROPOJENÉ PROCESY A INTELIGENTNÍ VÝROBA

Světové potravinářské společnosti se povedlo sloučením informačních a provozních technologií propojit procesy, lidi a technologie. Přineslo to zvýšení produktivity, méně papírování i úspory energií. S transformací pomohla společnost Rockwell Automation svým konceptem Connected Enterprise.

Základem propojeného podniku je využívání dat z průmyslového internetu věcí. *„Bylo pro nás důležité, abychom pochopili stávající IT vrstvu a aplikace a zároveň zvážili budoucí plán a požadavky,“* vysvětlil Sean Doherty, manažer zákaznických účtů oddělení Food & Beverage, Rockwell Automation. Proslulý výrobce známý svým lahodným jídlem se rozhodl důvěřovat společnosti Rockwell Automation a ukázalo se, že jde opět o dobrý recept k úspěchu. Vzhledem k velikosti organizace nebylo spojení provozních technologií výrobních zařízení s IT strukturou kanceláří na celosvětové úrovni vůbec jednoduché, šlo však o důležité opatření, které má zajistit narůstající výrobní a obchodní cíle. Inteligentní výroba podporuje produktivitu a ziskovost. Vyžaduje, aby závody byly do značné míry propojené a bylo tak možné nepřetržitě sledovat a optimalizovat zařízení a procesy. Prostřednictvím konceptu Connected Enterprise pomáhá Rockwell Automation nejen výrobcům potravin a nápojů flexibilněji odpovídat na měnící se výrobní a spotřebitelské požadavky, sloučit sítě na úrovni provozu s těmi na úrovni podniku a bezpečně tak propojit lidi, procesy a technologie.

Digitální výroba

„V první řadě bylo nezbytné vytvořit zálohu řídicích mechanismů závodu, aby v případě problémů obnova po havárii proběhla hladce. Díky IDC, které jsme vybudovali mimo závod v Aucklandu, je prostřednictvím Factory Talk Asset Centre možné zálohovat kompletní řídicí systém,“ dodal Sean Doherty. Zprovoznění proběhlo z převážné části vzdáleně, šlo o hladký proces. Konstruktéři byli na místě týden, a jakmile bylo zařízení připojené k síti závodu, vzdálené centrum podpory se na dálku postaralo o zbytek.

Společná podpora informačních a provozních technologií

Úkolem Rockwell Automation bylo dodat kompletní řešení, které by spojovalo informační a provozní technologie a prostřednictvím vzdáleného monitorování zkrátilo prostoje. *„Zákazník získal několik výhod, protože mohl těžit z našich odborných znalostí v oblasti kybernetické bezpečnosti a záplatování a také ze skutečnosti, že provoznímu prostředí rozumíme více než běžný poskytovatel informačních technologií – poskytujeme kompletní řešení, které spojuje podporu pro informační i provozní technologie, takže zákazník nemusí přebíhat mezi dvěma poskytovateli a může rychleji uvést výrobu zpět do provozu,“* objasnil Doherty. *„V návaznosti na uzavřenou smlouvu o poskytování služeb jsou procesy v závodu vzdáleně monitorovány a na každý filtr nebo alarm se reaguje každých deset minut, přičemž průměrná doba odpovědi jsou pouze čtyři minuty. Ve skutečnosti se každé dvě minuty odešle prezenční signál na technickou podporu v Melbourne, který pak pokračuje k týmu podpory ve Spojeném království, pak v USA a nakonec jde zpátky do Melbourne. Podpora tak probíhá mezi oběma konci a nutné záplatování je podporováno vzdáleně,“* uvedl Doherty. Zákazník investoval do průmyslového datového centra (IDC) Rockwell Automation, aby zvýšil dobu výrobní provozuschopnosti svého závodu. IDC je předpřipravené řešení, které umožňuje, aby na hardwaru běželo několik operačních systémů a několik aplikací z virtuálních serverů. DC společnosti Rockwell Automation poskytuje technologie od partnerů Cisco, Panduit, EMC2 a VMWare. Přináší vysokou dostupnost a odolnost vůči poruchám a zároveň redukuje stopy serverů. Je klíčovou součástí konceptu Connected Enterprise. Umožňuje získávat data z výrobního provozu a monitorovat výkon pro stanovení místních strategií.

Viditelnost dat

Pohodlné a uklidňující bylo to, že odpovědnost za aktivní monitorování závodu neselo vzdálené řídicí centrum, přičemž neomezený vzdálený přístup poskytoval jak závod, tak firemní síť, data tak byla viditelná v reálném čase. *„Jde o první krok k realizaci konceptu Connected Enterprise v závodu. Další fáze projektu se zaměří na možnost vylepšení procesů v rámci celé organizace, kdy bude možné vytvářet zprávy na základě informací v reálném čase z řídicího centra na obchodní i technické úrovni,“* řekl Doherty. Hlavním cílem tohoto projektu bylo vytvořit plán, který by zohlednil všechny aspekty provozu a zároveň připravil půdu pro technologické pokroky a splňoval provozní i obchodní cíle, jako je zkrácení prostojů nebo zvýšení produktivity.

Celosvětové strategie v oblasti výkonu i životního prostředí

Takzvanou třešničkou na dortu bylo snížení emisí skleníkových plynů, spotřeby energií a vody a produkce odpadu. Díky analýze dat se zákazník nyní může zabývat podrobnostmi a stanovit oblasti, které by bylo možné vylepšit, aby dosáhl svých cílů. Toto řešení také pomáhá vytvořit prostředí bez zbytečného papírování, protože se informace ukládají do cloudu a IDC.

Koncept Connected Enterprise buduje základy pro bezproblémové propojení a širší spolupráci mezi mnoha lidmi, procesy a technologiemi, které mají vliv na bezpečnost a kvalitu produktů. Digitalizace vašeho provozu dále odstraní administrativu na úrovní výrobního zařízení, což povede ke zjednodušení a snížení nákladů na dodržování předpisů. Inteligentní provoz je ten propojený. Díky možnosti získat relevantní informace v reálném čase týkající se konkrétní úlohy budou rozhodnutí na všech úrovních kvalifikovanější a výrobci získají téměř nespočet možností, jak vylepšit své procesy. Rozvoj zařízení, řídicích systémů a informačních systémů dále umožňuje zavést flexibilnější a pohotovější provoz.

Výhody inteligentní výroby dalece přesahují vylepšení provozu. Bezpečná síťová infrastruktura, lepší propojení a přístup k využitelným informacím rovněž představují příležitost pro vylepšení kvality, bezpečnosti potravin i bezpečnosti pracovníků.

Další informace najdete na **www.rockwellautomation.cz**.

Inzerce

Co když nová technologie umožní dosáhnout věcí, o kterých jste nevěděli, že by to bylo možné?

Mnoho organizací už nyní pracuje na propojeném podniku (Connected Enterprise). Sjednocují své sítě, aby vytvořily společnou výrobní platformu a získaly dokonalý přístup k datům. Vidí skutečné obchodní výsledky, které zahrnují:

- Zvýšení produktivity o **4–5 % ročně**
- **Omezení množství odpadů,** jehož výsledkem jsou stovky tisíc ušetřených dolarů
- **Rychlejší uvedení na trh,** které zahrnuje i továrny, které jsou zprovozněné během týdnů místo měsíců
- Zvýšení kvality, které má za následek **pokles počtu závad na polovinu**
- Včasnost dodávek se zvýší z **82 na 98 %**

Další informace o implementaci Rockwell Automation Connected Enterprise Journey
rok.auto/pripadovastudie2

Rockwell Automation

Autor: SMC Industrial Automation CZ s.r.o.

BEZDRÁTOVÉ ŘÍZENÍ VENTILOVÝCH BLOKŮ A PŘENOS I/O SIGNÁLŮ NOVÁ DIMENZE ŘÍZENÍ PŘICHÁZÍ!

Vývoj ventilových bloků a jejich řízení se posouvá o další velmi významný krok dopředu. Společnost SMC uvádí na trh unikátní řešení: komunikační jednotky, které jsou určeny pro bezdrátové ovládání ventilů a přenos digitálních, analogových a diagnostických signálů. Tato pro ventilové bloky úplně nová technologie umožní změnit pohled na celou topologii řídicích systémů. Konstruktérům, stavitelům strojů a jejich uživatelům uvolňuje ruce a umožňuje tvorbu samostatných, vysoce flexibilních pracovních jednotek, které nejsou limitovány pravidly pro instalaci komunikačních linek a vedení.

Vývoj nové komunikační jednotky řady EX600-W byl inicializován poptávkou zákazníků společnosti SMC, kteří hledali skutečně funkčně jednoduché, robustní a vysoce flexibilní řešení pro svoje stroje a výrobní linky. Přitom nasazení jednotky s bezdrátovou komunikací nesmělo být limitováno rušivými vlivy průmyslového prostředí, pro které bude určena. Výsledkem vývoje je naprosto unikátní řada EX600-W, která nabízí všechny poptávané funkce a dokáže spolehlivě pracovat například i v prostředí svařoven, nebo v prostředí s vysokým provozem bezdrátové komunikace.

Popis a princip komunikace

Jednotky řady EX600-W pracují na principu „master/slave“ komunikace. Veškerou bezdrátovou komunikaci řídí jednotka EX600-W typu master. Tato jednotka se klasickým způsobem (metalicky) připojuje pomocí sběrnic Profinet, nebo Ethernet/IP k nadřazenému řídicímu systému – PLC. V nich se celý bezdrátový systém prezentuje jako jedno zařízení typu slave. Jedna řídicí komunikační jednotka EX600-W typu master s komunikačním rozhraním Ethernet/IP může bezdrátově komunikovat až s 127 periferními komunikačními jednotkami typu slave, master jednotka s rozhraním Profinet umožňuje bezdrátové připojení až 31 jednotek typu slave. Jak můžeme vidět na přiložených obrázcích, jednotky typu slave nemají žádné konektory pro připojení komunikační sběrnice. Jsou vybaveny pouze konektory pro připojení napájení 24V DC.

Řídicí bezdrátová jednotka EX600-W (Master) s rozhraním Profinet, nebo Ethernet/IP, bez přídavných modulů

Všechny ostatní parametry jednotek řady EX600-W se shodují s řadou klasických jednotek EX600 s metalickou fyzickou vrstvou pro připojení komunikace. To znamená, že ke každé komunikační jednotce EX600-W master i slave můžeme přímo připojit ventilový blok a dalších 9 přídavných modulů s digitálními, či analogovými vstupy a výstupy, tak jak jsme zvyklí z řady EX600. Můžeme tak vytvořit bezdrátovou síť, která je schopna přenášet až 1 280 vstupů a 1 280 výstupů. Navíc v jednom prostoru může komunikovat více sítí, což nám nabízí nesčetné možnosti konfigurace výrobních zařízení.

Jednotky EX600-W komunikují v 2,4 GHz ISM frekvenčním pásmu. Jak ukazuje obrázek, v tomto frekvenčním pásmu nehrozí rušením vlivem výrobního procesu, ať už se jedná o svařování,

Ventilový blok s periferní bezdrátovou jednotkou EX600-W (Slave), ventily řady SY a moduly digitálních a analogových vstupů a výstupů

frekvenční měniče motorů, či jiné. Navíc všechny jednotky jsou vybaveny funkcí střídání komunikačního kanálu v každém cyklu, což zajišťuje 5 ms komunikační odezvu mezi jednotkami master/slave. Vlastní komunikace je zajištěna šifrováním, které zabraňuje nežádoucímu přístupu do komunikace a následnému narušení výrobního procesu.

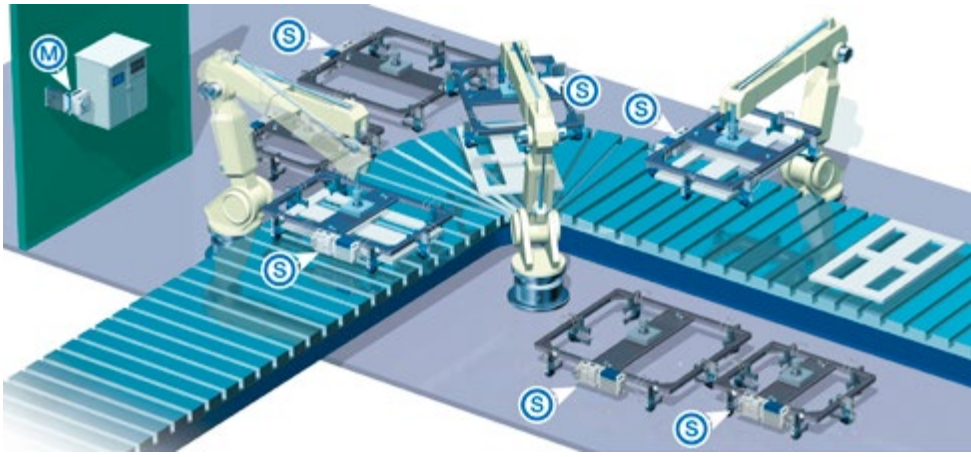
Flexibilita, jednoduchost, spolehlivost

Jedním z příkladů, kde nový typ komunikace přináší nemalé úspory nejen během instalace, ale i provozu, je manipulace či přemísťování výrobků. Například výrobní linka s robotickou buňkou vybavenou robotem, který si během výrobního procesu mění svoje efektory. Již nemusíme řešit vedení komunikačního kabelu k efektorům. Již nemusíme řešit ztrátu komunikace způsobenou opotřebovanými kontakty v konektorech na dokovacích stanicích. Stejně tak se stanou minulostí starosti s cyklickým namáháním komunikačních kabelů a následnými výpadky komunikace. Navíc se nemusíme obávat prodloužení výrobního cyklu stroje během výměny nástroje. Komunikační jednotky EX600-W byly zkonstruovány tak, aby došlo k vzájemnému navázání komunikace maximálně do 250 ms od přivedení napájení, což je dokonce až 2× rychlejší hodnota v porovnání s některými klasickými jednotkami. Dopravníkové linky jsou dalším příkladem, kde mohou být jednotky EX600-W úspěšně nasazeny. Potřebujeme-li na jednotlivých paletách sledovat určitá procesní data, například o tom, jestli je výrobek dobře upnutý, nebo zda je paleta plně obsazena. V takovém případě může být paleta osazena bezdrátovou komunikační jednotkou EX600-W společně s modulem digitálních vstupů pro připojení senzorů. Bude-li paleta vybavena baterií pro napájení komunikační jednotky a senzorů, vytvoříme maximálně flexibilní systém pro výrobní procesy přesně ve smyslu iniciativy Průmysl 4.0.

Řada EX600-W přináší také moderní metody konfigurace a diagnostiky pomocí NFC komunikace. Počítač s připojenou NFC čtečkou, nebo v budoucnu jakékoliv mobilní zařízení s NFC modulem je schopno (po nainstalování příslušného programu či aplikace) konfigurace a diagnosticky zařízení. Některá data je dokonce možné získat i v případě, že jednotky nejsou připojeny k napájení (např. přidělená IP adresa, počet připojených I/O, …).

Během vývoje byly komunikační jednotky důkladně testovány v různých provozních podmínkách. Což dokládá i úspěšný 18 měsíců dlouhý testovací provoz v automobilové svařovně, který byl završen tím, že se jednotky staly standardem pro nové linky v těchto svařovnách. Více informací k této nové technologii vám rádi sdělí specialisté společnosti SMC. Kontaktní informace a další informace k jednotkám EX600-W naleznete na stránkách **www.smc.cz**.

SMC
Expertise – Passion – Automation



Příklad konfigurace bezdrátové sítě s řídicí (M) a periferními (S) bezdrátovými jednotkami řady EX600-W

Slovácká Fruta zvýšila loni tržby a investovala přes 60 milionů do inovací

Závod Slovácká Fruta z Kunovic na Uherskohradišťsku, který je součástí potravinářské skupiny Hamé, vykázal loni tržby za prodej vlastních výrobků, služeb a zboží ve výši téměř 536,8 milionu korun. Meziročně je to nárůst o více než 13,9 milionu korun. Zisk firmy dosáhl necelých 11 milionů korun, v roce 2016 činil 11,9 milionu Kč. Vyplývá to z výroční zprávy a účetní závěrky závodu zveřejněné na webu www.justice.cz.

Slovácká Fruta se specializuje na výrobu a prodej sterilovaných a chlazených hotových výrobků na bázi zeleniny a masa. Závod vyrábí například masové paštiky, sterilovanou zeleninu, kojenecké výživy se zeleninou a masem nebo chlazená hotová jídla, například svíčkovou a rajskou omáčku nebo hovězí guláš. Podnik loni vyrobil 8646 tun potravin. V roce 2016 to bylo 9442 tun, o rok dříve 8916 tun.

Závod loni investoval přes 60,4 milionu korun do inovací. Firma loni zaměstnávala v průměru 282 lidí, o 13 méně než v roce 2016. Na jejich mzdy uvolnila přes 65,6 milionu korun, což představuje meziroční nárůst o téměř 2,6 milionu korun.

ČTK

Pekárny Nopek chystají přístavbu mrazicího a balicího centra

Vysokomýtské pekárny Nopek z Vysokého Mýta na Orlickoústecku měly v loňském roce obrat 388 milionů korun, meziročně zlepšily výsledky o sedm procent. Do obratu se pozitivně promítla četnější výroba mraženého pečiva, vyplývá z výroční zprávy firmy. Zdaněný zisk společnosti dosáhl 11,5 milionu korun. Předloni činil přes deset milionů korun. Zisková je společnost od roku 2014, předtím tři roky vykazovala ztrátu.

Pekárny loni upekly téměř 14 000 tun chleba, trvanlivého, jemného a mraženého pečiva a cukrářských výrobků, o tři procenta více než předloni. Vloni firma pořídila novou tvarovací linku pro závod v Hrušové a zároveň připravovala přístavbu mrazicího a balicího centra.

Společnost má výrobny v Hořicích na Jičínsku, Svitavách, Hrušové, Vysokém Mýtě a Lanškrouně na Orlickoústecku a Moravské Třebové na Svitavsku a provozuje 12 prodejen. Pekárny existují od roku 1991, loni zaměstnávaly kolem 360 lidí s průměrnou mzdou 21 300 korun měsíčně. Výrobky dodávají zhruba 2000 odběratelům v Pardubickém, Olomouckém, Královéhradeckém a Jihomoravském kraji.

ČTK

Vitana a Hamé v ČR a na Slovensku se spojují do Orkla Foods

Potravinářské společnosti Hamé a Vitana, které vlastní norská společnost Orkla, se spojí do firmy Orkla Foods Česko a Slovensko. Ředitelem se stal šéf Vitany Pawel Szczesniak. Generální ředitel Hamé Martin Štrupl naopak ohlásil odchod ze společnosti, kde působil 15 let, informovala 3. října ČTK společnost Orkla. Podle mluvčího Hamé Petra Kopáčka by současné značky měly být zachovány.

Orkla koupila Hamé v roce 2016, Vitanu o tři roky dříve. Dosud oba výrobci potravin působili jako samostatné subjekty. „Hamé a Vitana jsou velmi úspěšné společnosti. Jejich integrace do jednoho celku umožní vytvořit ještě silnější organizaci, než kdyby oba subjekty působily samostatně," uvedl generální ředitel Orkla Foods International Johan Wilhelmsson.

Štrupl odchází z firmy, jeho další působení není podle něj v souladu s jeho ambicemi a manažerským stylem. „Jsem přesvědčen, že teď je pro mě ta správná doba pro hledání nových příležitostí," dodal. Výrobní závody by podle Kopáčka měly i po integraci do jedné firmy fungovat ve stávající podobě. Hamé je výrobcem chlazených a trvanlivých potravin, vyrábí například paštiky. Vitana se specializuje na výrobu dehydratovaných výrobků nebo instantních polévek.

Čisté tržby Hamé v pololetí meziročně vzrostly o 6,8 procenta, dosáhly 2,65 miliardy korun, společnosti se dařilo na českém trhu, kde tržby vzrostly skoro o sedm procent, dále v Maďarsku a v Rusku, kde rostly o desetinu. Naopak na Ukrajině klesly o 8,5 procenta. Firma exportuje do 40 zemí, mezi její nejznámější značky patří Májka, Znojmia nebo Otma.

Vitana loni zvýšila zisk meziročně o 21 procent na 138,5 milionu korun, konsolidované tržby vzrostly o 2,5 procenta na více než dvě miliardy korun. Firma zaměstnává v provozovnách v Byšicích, Roudnici nad Labem a Varnsdorfu 575 lidí.

ČTK

Jatka Jacom plánují investovat do modernizace a nových technologií

Provozovateli jatek v Holešově na Kroměřížsku, firmě Jacom, loni meziročně stouply tržby o 35,7 milionu korun na 574,5 milionu. Firma však loni skončila ve ztrátě 20 milionů korun. V roce 2016 přitom dosáhla zisku osm milionů. Vyplývá to z výroční zprávy společnosti zveřejněné na webu www.justice.cz.

Firma loni porazila o sedm procent více vepřového dobytka a o deset procent více hovězího dobytka než v roce 2016. „Nárůst u obou druhů je pokračujícím trendem zvýšení poptávky a oživení trhu za poslední roky," uvedl management společnosti ve výroční zprávě. Loňská ztráta byla podle firmy způsobena vytvořením daňově účinné opravné položky přes 49,9 milionu korun za odběratelem v konkurzním řízení.

Vedle porážky dobytka se Jacom věnuje také přepravě jatečných zvířat, bourání masa a jeho rozvozu nebo velkoobchodu s masem. Firma působí na tuzemském i zahraničním trhu. Společnost podle informací uvedených na jejích webových stránkách podniká v Rakousku, Německu a na Slovensku. Loni investovala do obnovy vozového parku, když koupila dva nákladní automobily, jeden přívěs a tři osobní auta.

Na konci loňského roku firma zaměstnávala 111 lidí, o osm více než k 31. prosinci 2016. Pro letošní rok plánuje udržet stávající počet zaměstnanců, investovat do modernizace a nových technologií a získat nové dodavatele dobytka. Odhadované tržby firmy pro letošní rok činí 550 milionů korun. Společnost Jacom vznikla v roce 1991. Vlastníkem firmy je Karel Augustin z Kroměříže.

ČTK

Zeelandia chystá výrobní halu za desítky milionů

Společnost Zeelandia, která dodává suroviny a přípravky pro pekaře a cukráře, zdražila o několik korun makové náplně, protože cena máku na trhu stoupla meziročně o víc než 100 procent na 90 Kč za kilogram. Firmě loni stoupl v desítkách procent prodej zápar, měkčených zrn, jež se přidávají do těsta na pečivo. Firma chce proto v Malšicích příští rok rozestavět novou halu za desítky milionů Kč a díky ní do pěti let dvaapůlkrát zvýšit výrobu zápar. Zápary nyní vyrábí v Chelčicích na Strakonicku. ČTK to řekl ředitel firmy Michal Rada.

Za první tři letošní čtvrtletí utržila Zeelandia 744 milionů Kč, meziročně o procento méně. Provozní zisk byl 32 milionů, o pětinu nižší než za leden až září 2017. Firma s 230 zaměstnanci nabízí přes 500 produktů. Většina zápar jde do zahraničí, nejvíce do Německa, rozjíždějí se projekty ve Velké Británii, loni tam firmě Fine Lady Bakeries dodala Zeelandia 200 tun zápar. Zájem o ně měli také střední i velcí pekaři na letošním pekařském veletrhu IBA v Německu. „Zájem je často také u průmyslových zákazníků, je to trend," řekl Rada.

ČTK

Inzerce

COGNEX

IN-SIGHT 7000

VÝKONNÝ SYSTÉM POČÍTAČOVÉHO VIDĚNÍ S BEZPRECEDENTNÍ MODULARITOU A SNADNOU INTEGRACÍ

Flexibilita – Čočky, osvětlení, filtry a kryty konfigurovatelné za provozu, vhodné pro zakázkové aplikace.

Výkon – Bohatá knihovna nástrojů počítačového vidění s novým, bleskově rychlým algoritmem PatMax RedLine.™

Snadná integrace – Rychlý a intuitivní vývoj aplikací v prostředí EasyBuilder.®

www.cognex.com/InSight7000

SPOKOJENOST VEDE K LENOSTI, NEUSTÁLE MUSÍME VYLEPŠOVAT TECHNOLOGIE

Gabriel Slanicay, generální ředitel, Linea Nivnice, a.s.

Autor: Petr Pohorský
Foto: Ryszard Perzynski

Jak jste se dostal k nápojovému průmyslu a vybudování této společnosti?

V roce 1974 jsem nastoupil do Slováckých konzerváren a začal jsem tam vykonávat funkci vodohospodáře a později vedoucího laboratoře, v roce 1977 jsem se dostal sem do Nivnice. To znamená, že ve firmě jsem již přes 40 let. Po roce 1989 jsme se stali samostatným státním podnikem, protože předtím jsme byli jen závodem. Vznikl tehdy státní podnik Linea Nivnice a 1. ledna 1994 pak byla založena akciová společnost stejného jména. Od té doby jsem i spolumajitelem této firmy.

Funguje vám dobře spojení výroby alkoholických a nealkoholických nápojů?

Jeden z původních vlastníků a pozdější restituent pan Hromčík zde začal vyrábět ovocné destiláty a likéry, například Hromčíkovo tajemství. V 60. letech sem pak byla přesunuta výroba ovocných vín z tehdy sesterského závodu ve Vizovicích. Ve stejném období se tady přesunula i výroba sirupů. V roce 1994 jsme zde začali stáčet ovocné šťávy do obalů Tetrapak a od roku 2002 jsme k těmto produktům přidali dětskou výživu.

Vaše tržby se podle veřejných materiálů pohybují okolo jedné miliardy korun. Je to pro vás ideální stav nebo byste rádi rostli?

Spokojenost vede k lenosti. Samozřejmě bojujeme o každou korunu, protože na vás tlačí konkurence a pak je zde i hledisko koupěschopnosti obyvatel a také musíme pořizovat dobré technologie. Pro mne ale není nejdůležitější hledisko neustálý růst objemu, ale spíše zvyšování produktivity a rentability. Nelíbí se mi dnešní běžný přístup, kdy všichni chtějí nárůst prodejů, nelze to dělat přece donekonečna, pro firmu jsou i důležitější věci. Kromě zvyšování efektivity je třeba nestále pracovat na kvalitě výrobků, obalovém designu, snižování ekologické zátěže a motivaci zaměstnanců, bez toho by to nešlo.

Je ještě růstový potenciál na českém trhu nebo se chcete více orientovat na vývoz?

Máme problém s tím, že naše produkty jsou citlivé na přepravu. Naše kilogramová cena je okolo 15 korun, takže náklady na přepravu hrají dost zásadní roli. Jsme tedy schopni působit v okolních zemích a třeba i v Americe nebo Asii, ale jsou to jen jednotlivé kamiony nebo kontejnery a nejedná se o zásadní množství. Cílíme tedy hlavně na český a slovenský trh a potenciál v dalších zemích už nijak závratný není.

Je u nás dostatek pěstitelů ovoce? To je přece pro vás ta stěžejní surovina.

Je to pro nás problém, protože zemědělství není u nás moc podporované a ovocnářství už tuplem ne. Snižuje sepočet jabloňových a višňových stromů a podpora, pokud nějaká je, tak není dost lukrativní, aby vznikali další sadaři. Nic zásadního nezměnila ani letošní rekordní úroda, celkově se jedná o klesající trend.

Například Jelínek si část švestek či hrušek pěstuje ve vlastních sadech, chcete jít stejnou cestou?

To není možné, protože my zpracováváme padané ovoce, tedy to, co zbude. Nikdy jsme o tom ani neuvažovali, protože by se nám to nevyplatilo.

Letos jste spustili do provozu dvě nové linky na výrobu dětské výživy v kapsičkovém obalu, stoupá zájem o tyto produkty?

Snadno se to konzumuje a také malé dítě snadno obal zmáčkne a získá výživu, takže je to velmi vhodný obal na tento typ produktu. Ale počet dětí se moc nemění, takže je to pak na úkor produktů, které se balí do sklenic.

Jak moc sázíte při pořizování nových technologií na automatizaci? Řada firem více automatizuje i kvůli nedostatku pracovních sil.

Vy máte slovo automatizace i v názvu časopisu, já to zaměňuji spíše za pojem produktivita. O zvyšování produktivity se neustále snažíme, ale některé linky jsou třeba z poloviny automatizované a některé ještě méně. V příštím roce však zprovozníme plně automatizovaný sklad, který bude pracovat bez lidí.

Je i pro vás problémem sehnat kvalifikovanou či nekvalifikovanou pracovní sílu? Dnes se o tom hodně mluví.

Určitě ano. V 70. či 80. letech jsme čerpali z tehdejší struktury školství, kdy bylo rozvinuté technické učňovské i středoškolské vzdělávání v Bzenci, ale to již zaniklo. Kromě budoucího nedostatku jablek tak budeme čelit i chybějícím absolventům z tehdejší bzenecké školy, protože ti nám již pomalu odcházejí do důchodu. V budoucnu z toho bude určitě problém.

Mnoho výrobců potravin a nápojů pořizuje roboty, které jim nahrazují manuální práci, je to téma i pro vás?

Máme dva roboty, kterévkládají výrobky do kartonu u linky na výrobu dětské kapsičkové výživy.Pak máme ještě robotické paletizátory, které jsou prakticky u každé z našich 10 linek.

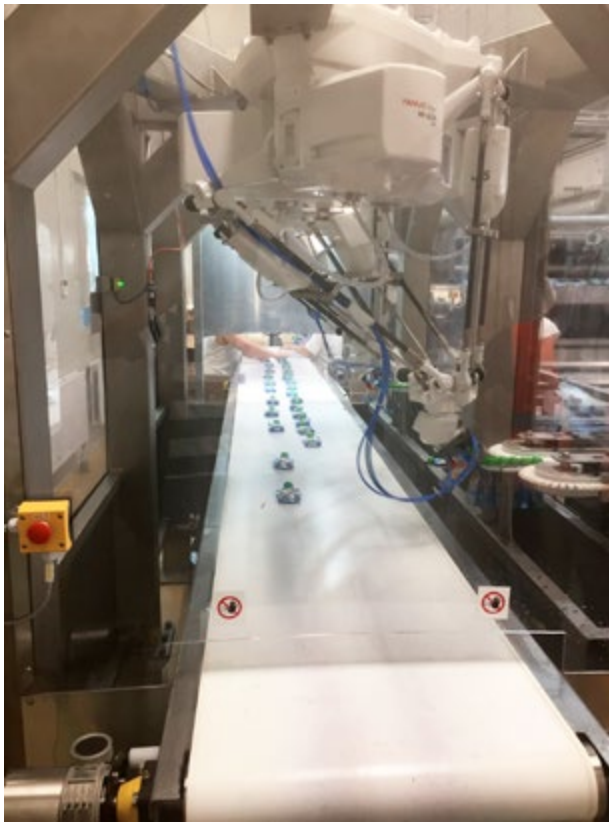
Je možné, že kvůli automatizaci se bude u vás propouštět i když neklesne objem výroby?

Automatizací budeme spíše řešit nedostatek pracovníků.

Kdybyste měl říct inovativní technické řešení, na které jste hrdí, které by to bylo?

Asi bych se toho dalo říct více, ale osobně se těším na nový automatizovaný sklad. Máme ale třeba i skvěle vyřešenou lisovnu na zpracování jablek a višní, kde dosahujeme vynikající výtěžnost.

HELLO
100%
jablko



Autor: Petr Kopáček

TOVÁRNA S POHNUTOU HISTORIÍ
OTMA SLAVÍ OSMDESÁT LET

Značka OTMA je na světě přesně 80 let. V pátek 20. července letošního roku to bylo přesně osm dekád, co Otakar Machálek založil v Mařaticích u Uherského Hradiště se svými společníky továrnu, jejíž fungování přetrvalo do dnešních dní. V počátcích své existence se soustředila na kvašené okurky a zelí, tedy tradiční plodiny ze Slovácka. Dnes coby součást skupiny Hamé pokračuje ve výrobě řady tomatových výrobků jako kečupů, přílohových omáček nebo sterilovaných rajčat a fazolí.

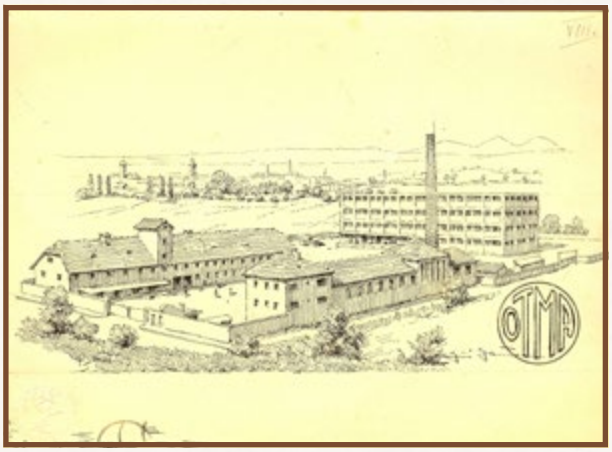
Velmi zajímavý je také příběh zakladatele, který prožil první světovou válku v uniformě československých legií, dobu počátků podnikání i cestování po světě. Ve druhé světové válce podporoval odbojové skupiny, ale po komunistickém převratu byl uvězněn na čtyři roky v inscenovaném procesu. Až v roce 1990 se továrna dostala zpět do rukou potomků zakladatele.

Příběh zakladatele Otmy: legionář, továrník i vězeň

Vlastně mohl dělat cokoli, co si zamanul. S tak zajímavým životopisem to nemuselo vůbec dopadnout tak, že Otakar Machálek přesně před osmdesáti lety, 20. července 1938, založil dodnes fungující továrnu na zpracování zeleniny v jihomoravských Mařaticích.

Po otci a matce převzal za první republiky obchod smíšeným zbožím, to bylo klidnější období jeho života. Předchozí léta totiž strávil turbulentně. Doslova. Coby legionář na východní frontě nuceně procestoval Sibiř a domů na Moravu se vracel přes Čínu, Japonsko, Kanadu a USA. V cestování pokračoval i později v civilu, kdy se ještě do Ameriky vrátil.

Ostatně toulavé boty měla jeho rodina v krvi. Skoro třetina jeho sourozenců se vydala hledat štěstí do Spojených států, hlavně do



Továrna po válce

Chicaga a St. Louis. „Taky se u nich cestou ze Sibiře stavil a po návratu do Československa se do Ameriky ještě jednou vrátil a zkoušel tam podnikat, právě v konzervárenství. Později vyprávěl o zkušenostech, ale i chybách, které tam v byznysu udělal," povídá vnuk zakladatele Otmy, Pavel Machálek.

Nakonec jeho dědeček zapustil kořeny v rodné vsi. A to pořádně hluboko. Zemřela mu maminka a měl převzít domek v Mařaticích. Začal vést obchod, nakládat okurky a zelí. Objížděl trhy a nakupoval od tetiček a babiček přebytky jejich zeleniny. „Prosadil se tím, že byl šikovný, ale pomohlo mu také to, že byl legionář. Ti totiž drželi dost pospolu a zřejmě i díky tomu dodával zboží třeba do uherskohradišťských kasáren. Nedošlo k žádnému zásadnímu zlomu, dědeček se vypracoval postupně," vypráví vnuk.

Nesmazatelná stopa se začala psát v roce 1938. V roce tragickém pro naši vlast, ale nic naplat, lidé potřebovali jíst i v zemi zbavené okrajových částí a o pár měsíců později zcela pohlceném nacistickým Německem. V tomto roce, před 80 lety, byla v červenci založena továrna Otma, do které Machálek vložil peníze spolu se dvěma švagry, odkoupili pozemky v rozvojové oblasti Mařatic

Rok 1946 – továrník Otakar Machálek ve fabrice se zaměstnanci

OTMA

v Mařaticích u Uh. Hradiště

O. Machálek a spol. Uh. Hradiště-Mařatice.

Rok 1947 – novinový článek po válce

Za druhé světové války musel Machálek řešit řadu problémů. Mimo problémů s dopravou a zajištěním surovin se sám vydával do nebezpečí. Nejen finančně totiž podporoval odbojové skupiny. A když bylo po válce, místo nového rozvoje přišlo znárodnění. První vlně zabírání továren se OTMA vyhnula, protože měla méně než padesát zaměstnanců.

V závodě, který Machálek založil, zůstal do roku 1949 ředitelem, pak jako schopný manažer dostal za úkol dát do pořádku Frutu Bzenec. Místo odměny se mu komunistický režim, který se brutálně zbavoval svých nepřátel, odvděčil zatčením. Rodině zabavili také dům. „Obvinili jej ze zkažení zboží, snad křížal, čímž měli poškodit socialismus," podotýká vnuk zakladatele podniku, který sám v devadesátých letech po restituci několik let vedl.

Rodina továrníka O. Machálka

Čtrnáct měsíců byl pak Machálek vyšetřován a poté v inscenovaném procesu dostal čtyři roky vězení, z nějž jej propustili v 61 letech ve velmi špatném zdravotním stavu, poté ještě pracoval jako vrátný v podniku Ferona. O třináct let později zemřel. V roce 1968 byl rehabilitován.

V roce 1993 se dostala zpět do rukou rodiny zakladatele, o 6 let později se spolu s dalším závodem v Kunovicích stala součástí skupiny Hamé a pokračuje ve výrobě řady tomatových výrobků.

Prodeje rodinné firmy ale Machálkův pokračovatel nelituje. „Podnik byl v dobrém stavu, ale mezi restituenty byli čtyři důchodci, takže společníků díky jejich dětem bylo mnohem víc. Byl jsem ředitel, ale podstatnou část času jsem věnoval řešení problémů mezi společníky, nebo mezi jejich zástupci," dodává. Dodnes také v Uherském Hradišti v blízkosti závodu bydlí, stejně jako syn zakladatele OTMY Jan Machálek.

O SKUPINĚ HAMÉ

Společnost Hamé je přední českou potravinářskou firmou zabývající se výrobou trvanlivých, chlazených a nyní nově i zmrazených potravin. Od roku 2016 je Hamé součástí norské skupiny Orkla. Tradice Hamé sahá až k 20. létům minulého století. Její portfolio se postupně rozrostlo na 1700 různých druhů produktů: paštiky, pomazánky, masové konzervy, hotová jídla, zeleninové výrobky, ovocné směsi, džemy, kompoty, kojenecká strava, bagety, sendviče, kečupy, tatarky, majonézy, sirupy a další. Hamé vyváží produkty do zhruba 40 zemí světa na pěti kontinentech. Hamé v současnosti ve svých výrobních závodech v Česku a v zahraničí zaměstnává více než 2000 pracovníků a patří k největším českým a středoevropským producentům potravin. Jeho čisté tržby za rok 2016 dosáhly 5,231 miliardy Kč, což bylo o 2,7 % více než v předchozím roce. Sídlo společnosti je v Kunovicích u Uherského Hradiště.

Autor: ČTK

VINCENTKA MÁ VE VÝROBĚ NOVÝ ROBOT
JEŠTĚ POŘÍDÍ POLOAUTOMATICKÝ BALICÍ STROJ

Společnost Vincentka, která se zabývá především stáčením a prodejem minerální vody ze stejnojmenného pramene v Luhačovicích na Zlínsku, letos pořídila robot do plnicí linky. ČTK to řekl ředitel firmy Ladislav Šumšal. Firma dnes dnem otevřených dveří oslavila 20 let své existence, lidé si mohli prohlédnout výrobu.

„Každým rokem investujeme do technologií, letošní hlavní investicí je robotické rameno, které nahrazuje manuální práci dvou zaměstnanců," uvedl ředitel. Robot je umístěn na pracovišti paletizace lahvemi naplněných kartonů. „Z linky z dopravníku převezme určitý počet kartonů a vrství je na paletu, kterou si sám položí," uvedl Šumšal. Robot poté posune paletu do ovinovacího stroje, kde se paleta ovine folií a pak odveze do skladu.

Kapacita linky je asi 35 000 lahví za směnu. Robot stál zhruba tři miliony korun, Vincentka letos ještě pořídí poloautomatický stroj pro balení doplňkových výrobků. Na investice letos půjde pět milionů korun.

Produkce Vincentky roste. „Začínali jsme na asi 1,8 milionu vyrobených a prodaných lahví za rok, loni jsme dosáhli výkonu pět milionů lahví. Jsme však limitováni kapacitou zdroje, už se přibližujeme k jeho maximální kapacitě," řekl Šumšal. Tržby společnosti byly podle něho loni 90,5 milionu korun, letos se očekávají podobné výsledky hospodaření.

Vincentka vyrábí také řadu doplňkových produktů, nosní sprej, pastilky, zubní pastu, hydratační krém či sirup. „Z hlediska zájmu můžeme s radostí konstatovat, že poptávka po našich výrobcích v uplynulých letech neklesla. Mírný nárůst si vysvětlujeme pozitivním zjištěním, že všeobecně narůstá zájem mladých lidí o alternativní podporu zdraví s používáním výrobků z přírodních zdrojů," uvedl Šumšal. Mírně také narůstá zájem o doplňkové výrobky u zahraničních odběratelů, kteří začali s Vincentkou v lahvi.

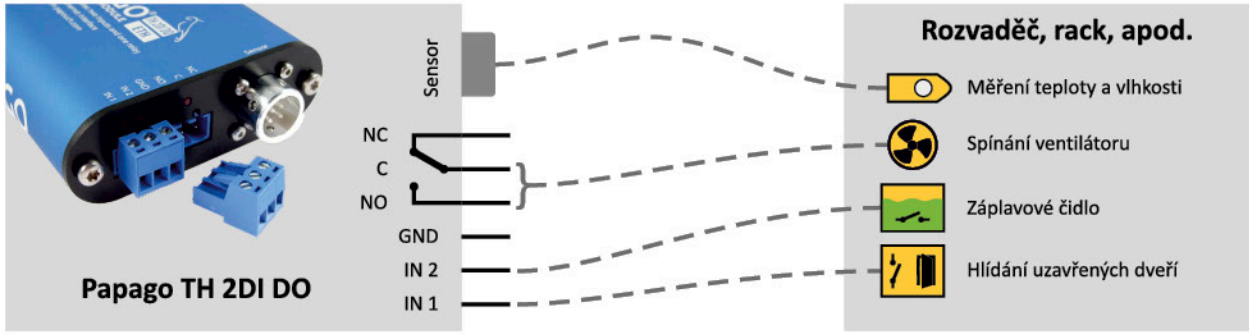
Export se na objemu prodeje podílí osmi procenty. „Největším exportním partnerem je Slovensko, dále Rusko, Maďarsko, Estonsko, Rakousko, Jižní Korea, Čína, USA," uvedl ředitel. Ve firmě pracuje 16 lidí, z toho ve výrobě 12 lidí.

Společnost byla založena v roce 1997 jako Léčivé vody. V roce 2007 firma vyhrála soudní při se společností Lázně Luhačovice o ochrannou známku minerálky Vincentka. Od 1. dubna 2008 se firma Léčivé vody přejmenovala na Vincentku. Stáčení Vincentky má v lázeňském městě dlouhou tradici, první plnírna přímo u pramene se začala stavět v roce 1851. Vincentka je přírodní minerální voda z léčivého zdroje. Využívá se k pitným a inhalačním kúrám při nemocech dýchacích cest, hlasivek, poruchách látkové výměny nebo žaludečních vředech. Je vhodná jako doplněk při detoxikaci organismu, je zdrojem jódu a jiných důležitých minerálů.

PAPAGO

monitorovací a měřicí moduly pro průmysl i inteligentní budovy

Příklad použití:



- **1x teploměr / vlhkoměr**
- **2x digitální vstup**
- **1x přepínací kontakt relé**
- Ethernet nebo WiFi
- Čistokrevné PoE napájení

Mnoho dalších typů pro měření teplot, vlhkostí, energií, ...

Varianty:

2PT 2x teploměr PT100/Pt1000

PTS měření teploměru Pt v „cizím" zapojení

2TC 2x termočlánek typu K

2TH 2x senzor teploty, vlhkosti a rosného bodu

READER Čtečka bezkontaktních karet, řízení přístupu

5HDI DO Digitální vstupy a jedno relé; pro elektroměry

TH 2DI DO Dva vstupy, relé, teplota, vlhkost a rosný bod

Společné vlastnosti:

- Ethernet, GSM nebo WiFi
- Čistokrevné PoE napájení
- Možnost externího napájení
- Spotřeba typ. jen 1,8 W
- Robustní hliníková krabička
- Komfortní konfigurace
- Notifikace mailem
- Komunikační protokoly: XML, http GET, SNMP, Modbus

Komunikace:

ETH Ethernet s PoE **WIFI** WiFi 2,4 GHz **GSM** Mobilní síť

papouch@papouch.com +420 267 314 267

www.papouch.com

Novinka!

Kolaborativní paletizátory

Alvey dodává efektivní řešení na klíč:

- Paletizační systémy
- Skladové a distribuční systémy
- Standardizované dopravníky palet
- Adaptivní řídicí technologie
- Průmyslový software
- Servisní služby

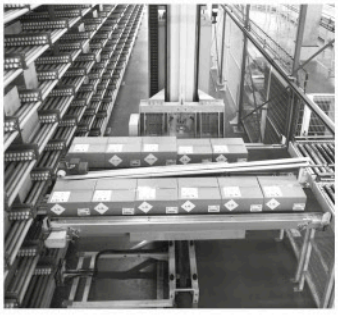
ISO 9001 CERTIFIED VINÇOTTE

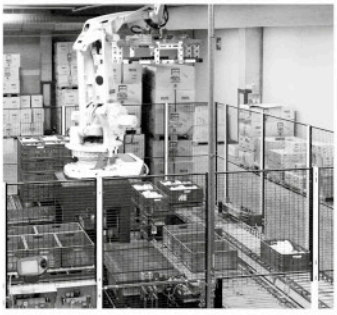
SafeContractor APPROVED

VCA CERTIFIED VINÇOTTE

SIEMENS OEM Partner - Belgium

Microsoft Partner Silver Application Development





www.alvey.cz