

AUTOMATIZACE V POTRAVINÁŘSTVÍ

**NĚKDE JSOU LIDÉ
STÁLE RENTABILNĚJŠÍ
NEŽ AUTOMATIZACE**

*Jan Šumšal,
ředitel společnosti Vincentka a.s.*

PRŮMYSLOVÁ ROBOTIZACE

Yaskawa bude investovat v Evropě,
chce zde vyrábět průmyslové roboty

MLÉKÁRENSTVÍ

Olma investuje 160 milionů korun
do linky na jogurty a zakysané smetany

PIVOVARSTVÍ

Budvar realizuje a plánuje značné investice
a zvažuje i nový výrobní podnik

Rittal – The System.

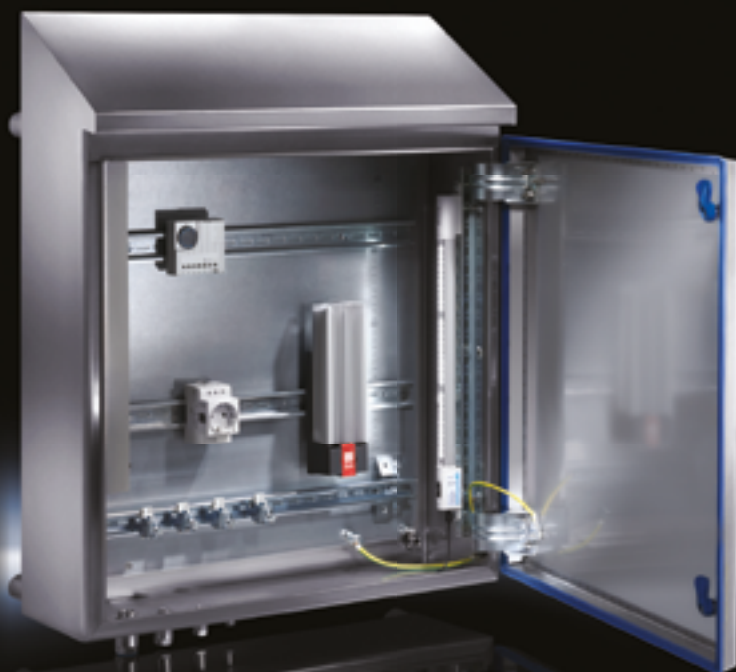
Faster – better – everywhere.

► Hygienic Design

Svorkovnicové a ovládací skřínky, rozváděčové skříně

- silikonové těsnění bez dutin
- závěsy dveří umístěné uvnitř
- snadno čistitelné uzávěry
- střecha se sklonem 30°

Vyspělé systémové řešení
pro hygienickou výrobu.



ROZVÁDĚČE

ROZVOD PROUDU

KLIMATIZACE

IT INFRASTRUKTURA

SOFTWARE & SLUŽBY





SMC Ionizační prvky

Kompletní produktová řada deionizačních zařízení, která byla vyvinuta k předcházení či k úplnému odstranění problémů způsobených vlivem statické elektřiny a to nejenom u potravinářských obalových materiálů.

Odstraněním problémů spojených se statickou elektřinou můžete snížit nežádané prostoje výrobních technologií a tím zvýšit jejich celkovou efektivitu.



Petr Pohorský, šéfredaktor
 po@prumyslvaautomatizace.com

► KOLABORATIVNÍ ROBOTY ČEKÁ SVĚTLÁ BUDOUCNOST I V OBORU VÝROBY POTRAVIN A NÁPOJŮ

Musím se přiznat, že jsem byl ještě loni, kdy ABB přišla s prvním kolaborativním robotem Yumi, poměrně skeptický pokud se týká využití této inovativní technologie při zpracování potravin a nápojů. Pomalu se pohybujícího robota jsem považoval za spíše drahý marketingový trháč, který zmíněný průmyslový segment neosloví, ale nyní přiznávám, že jsem se mýlil. Hlavní výhoda kolaborativního robota totiž spočívá v tom, že může pracovat v těsné blízkosti člověka, což ostatní roboty nemohou a může být proto i méně náročný na místo. Klasické jednoúčelové či robotické manipulátory nebo balící roboty sice mají vyšší nosnost a nesrovnatelně vyšší rychlost, ale musí být buďto v kleci nebo se při přiblížení obvykle automaticky zastaví díky pohybovému senzoru. To pak může mít za následek zastavení linky či vážné narušení jejího chodu.

Když jsem v červnu navštívil mnichovský veletrh Automatica tak pořadatelem avizované zaměření na průmyslové roboty bylo do puntiku splněno. Hlavním tématem pak byly zmíněné kolaborativní roboty a při návštěvě stánku japonské společnosti Fanuc, která měla i největší expozici, jsem viděl nyní zřejmě nejvýkonnějšího kolaborativního robota o nosnosti do 100 kilogramů. Takový výkon se již hodí i pro manipulaci s těžkými předměty.

Často slyším od manažerů výrobních podniků, že nemají dost volné plochy na umístění robota, ačkoliv by si jej přáli. Řada firem totiž stále vyrábí ve starých budovách, kde se s roboty při jejich stavbě ještě nepočítalo, někde jsou dokonce prostory i památkově chráněny, a pak je problém vyměnit i okno. Právě kolaborativní roboty, které nezaberou tolik prostoru a člověk se jim nemusí tolik vyhýbat, by mohly být řešením.

Právě na Automaticce byl vidět obrovský pokrok, jaký tato technologie zaznamenala za pouhý rok od uvedení zmíněného prvního exempláře. Nyní byly kolaborativní roboty vidět na mnoha expozicích v různých provedeních. Je nepochybné, že vývoj bude probíhat nadále velmi rychlým tempem a růst bude i jejich nosnost. Jsem si jist, že kromě první české vlašťovky v podobě manipulace v Nestlé, si kolaborativní roboty budou razit svou cestu v oblasti paletizace i depaletizace napříč výrobci potravin a nápojů, protože skýtají řadu výhod (ale mají i nevýhody), které klasické robotické či jednoúčelové manipulátory mít nemohou.

Přeji Vám krásné svátky.

AUTOMATIZACE
 V POTRAVINÁŘSTVÍ

Číslo 12
 Ročník 5
 2016

REDAKCE

Vydavatel a šéfredaktor
 Petr Pohorský
 po@prumyslvaautomatizace.com

Odborný recenzent a redaktor
 Jaromír Fiala

Web: www.automatizacevpotravinarstvi.cz

GRAFIKA/DTP
 Petr Bernát

Náklad: 2 100 výtisků
 Periodicita: 4x ročně
 Povolení: MK ČR E 20752

Copyright: ČTK

BEZPLATNÉ ZASÍLÁNÍ LZE OBJEDNAT NA
WWW.AUTOMATIZACEVPOTRAVINARSTVI.CZ

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



4 Yaskawa bude investovat v Evropě, chce zde vyrábět průmyslové roboty



10 Nestlé prý sníží obsah cukru ve svých výrobcích o 40 procent



22 Hamé zpracovává v Kunovicích zelí šlapáním a zahájila rekonstrukci plnicí linky

4 PRŮMYSLOVÁ ROBOTIZACE

Yaskawa bude investovat v Evropě, chce zde vyrábět průmyslové roboty

5 NOVINKY

8 KOMERČNÍ PREZENTACE

Weidmüller

10 VÝROBA CUKROVINEK

Nestlé prý sníží obsah cukru ve svých výrobcích o 40 procent

12 ROZHOVOR S OSOBNOSTÍ

Jan Šumšal

18 KOMERČNÍ PREZENTACE

SMC

20 KOMERČNÍ PREZENTACE

BOTTLING PRINTING

22 KONZERVÁRENSTVÍ

Hamé zpracovává v Kunovicích zelí šlapáním a zahájila rekonstrukci plnicí linky

23 MLÉKÁRENSTVÍ

Olma investuje 160 milionů korun do linky na jogurty a zakysané smetany

24 PIVOVARSTVÍ

Budvar realizuje a plánuje značné investice a zvažuje i nový výrobní podnik



23 Olma investuje 160 milionů korun do linky na jogurty a zakysané smetany

AUTOR: JAROSLAV MATULA, YASKAWA CZECH S. R. O.

YASKAWA BUDE INVESTOVAT V EVROPĚ, CHCE ZDE VYRÁBĚT PRŮMYSLOVÉ ROBOTY

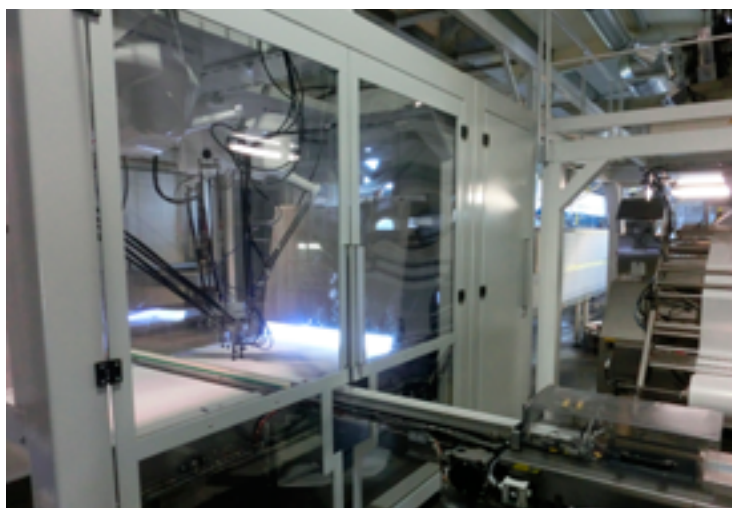
Japonská technologická skupina Yaskawa hodlá do roku 2022 vytvořit v Evropě minimálně 200 nových pracovních míst. Vyplyvá to z pondělního prohlášení Hiroshiho Ogasawary (ředitel a prezident společnosti Yaskawa Electric Corporation) a Manfreda Sterna (prezident a generální ředitel společnosti Yaskawa Europe, vice-prezident společnosti Yaskawa Electric Corporation) ve Frankfurtu nad Mohanem.

Společnost plánuje, že rozšíří výrobu, a že ke stávajícím výrobním závodům v Japonsku a Číně otevře nový závod na výrobu robotů i se střediskem vývoje ve Slovinsku. Předpokládá se, že první Yaskawa Motoman roboty z čistě evropské výroby sjedou z výrobní linky v roce 2018. Závod by měl uspokojit přibližně 80% evropské poptávky po robotech. Celkové investice se odhadují v řádech 25 milionů eur.

Jako jeden z největších světových hráčů v odvětví průmyslových robotů s více než 350 000 nainstalovanými prodanými jednotkami a vedoucí mezinárodní dodavatel řídicí a automatizační techniky usiluje společnost Yaskawa o strategii ambiciózního rozšiřování v Evropě. Aby toho společnost založená v roce 1915 dosáhla, usiluje záměrně o zvrácení světového trendu přesídlování technologického know-how a výroby z Evropy do Asie.

Současně společnost Yaskawa zaměstnává kolem 350 vývojových a aplikačních techniků v rámci Evropy. Nové výrobní a vývojové kapacity umožní ještě rychlejší přizpůsobení robotických řešení v Evropě, což bude také posilovat spolupráci s výrobcí zařízení na těchto trzích. Díky tomu bude Yaskawa držet krok s evropským trhem a technologickými trendy. „Evropa je lídrem v řadě technologií. Yaskawa A chce důsledně ukázat svým zákazníkům, že je ráda, že tu může být, a že se může zapojit do společného vývoje ještě lepších a účinnějších řešení“, dodal p. Stern.

Společnost Yaskawa rozšiřuje své evropské aktivity pomocí investic do stávajících robotických podniků, jakož i do elektronické řídicí techniky. V poslední době společnost rozšířila svůj obchodní model díky strategickým akvizicím v oblasti průmyslové kontrolní techniky a „zelené energie“. Soustředí se na energetická řešení v oblasti větrné energie a elektrifikace pohonů lodí.



Bohemia Sekt chce letos prodat více sektů, celkový trh také roste

Díky letošním vyšším prodejům v obchodech i gastronomii očekává letos skupina Bohemia Sekt o jednotky procent vyšší prodej sektů než loni. Firma, která si dlouhodobě drží na trhu šumivých vín podíl kolem 70 procent, měla loni mimořádný rok, když prodala 11,6 milionu lahví sektů, meziročně o 14 procent více. Více sektů prodal podnik jen v roce 1999 k oslavám milénia. Rozhodne ale až poslední měsíc v roce, kdy se prodá přes 30 procent ročního objemu, řekl ČTK ředitel společnosti Ondřej Beránek.

Podnik vyrábí sekty už od října ve dvou směnách. „Jsme připraveni na to, abychom byli schopni dodat na trh o jednotky procent více oproti loňsku. Pokud by poptávka byla ještě větší, tak dokonce může dojít k tomu, že bychom mohli být vyprodáni,“ uvedl ředitel. Sekt musí být totiž šest měsíců před tím, než se stočí do láhví, zakvašený. Kvůli zvýšené poptávce během roku musel letos podnik přidat zhruba 20 směn oproti dlouhodobému plánu. „Výroba by se měla zastavit 23. prosince,“ řekl. Podnik zatím nepočítá s výrobou mezi svátky.

ČTK

Kropf Solutions otevřel nové školící a vývojové centrum

Zbrusu nové sídlo otevřela ve druhé polovině září česká pobočka společnosti Kropf Solutions a to nedaleko hranic našeho západního souseda v Chebu. Dříve malou vilu nedaleko nynějšího sídla nahradila moderní kancelářská budova i se školícím a konferenčním centrem, probíhat zde bude rovněž vývoj konkrétních řešení pro zákazníky. Firma tím zároveň oslavila během oficiálního zahájení činnosti s pozvanými hosty i 10 let fungování na českém trhu, kdy začínala pod názvem Prozestechnik Kropf. Kropf Solutions nabízí automatizační řešení na bázi systému zenon a mezi zákazníky se zařadily společnosti jako jsou Karlovarská Becherovka, PepsiCo a další.

Redakce



Brněnský minipivovar Lucky Bastard rozšířil výrobu, má novou varnu

Brněnský minipivovar Lucky Bastard rozšířil výrobu. Díky investici šesti milionů korun má novou varnu, která má sedmkrát větší kapacitu než ta původní. Minipivovar ale celou kapacitu 4 500 hektolitrů ročně zatím nevyužije a chce část pronajímat. ČTK to řekl Jan Grmela z vedení pivovaru. „Nejzásadnější města jsou pro nás Brno a Praha. Export se nám také slibně rozvíjí, zatím jsme jej museli kvůli omezené kapacitě brzdit,“ uvedl Grmela.

Pro příští rok chce minipivovar uvařit 1500 hektolitrů piva. Zbytek volných kapacit by chtěla firma pronajímat například takzvaným létajícím pivovarům, což je nový trend. Jde o firmy, které nemají vlastní výrobní kapacity a vaří v jiných minipivovarech. Podle Grmely je jich v republice kolem 20. Problémy ale bývají v letních

měsících, kdy je na trhu málo volných kapacit. „U nás by mohli uspět, protože my máme místa dost,“ uvedl Grmela.

Minipivovar Lucky Bastard se zabývá výlučně výrobou svrchně kvašených piv, což se podle Grmely nemá měnit. Novou výrobu pivovar přestěhoval do míst, kde se pěnivý mok dříve vyráběl. Firma si pronajala jednu místnost v objektu bývalého pivovaru Moravia, který byl po Starobrně druhým největším pivovarem v Brně. Výrobu ale musel ukončit ve 30. letech minulého století, a to kvůli velkému zadlužení a hospodářské krizi. Z areálu se zachovala jen část budov. Dnes jsou v nich kromě minipivovaru většinou kanceláře.

Vracet vaření piva do míst, které k tomuto účelu sloužily v minulosti, je v posledních letech rovněž trendem. Pivo by se mělo v nejbližších měsících začít znovu vařit například v Sokolnicích u Brna. Ve Slavkově funguje minipivovar sice na místě bývalého mlýna, ale v těsném sousedství bývalého pivovaru.

ČTK

Vyškovský pivovar letos plánuje zvýšení prodeje, firma ale potřebuje investice

Vyškovský pivovar, který má od státu v desetiletém nájmu společnost Czech Beverage Industry Company, letos plánuje zvýšení prodeje o pětinu na více než 13.000 hektolitřů. Firma ale bojuje se špatnou pověstí místního piva, kterou zaviniily technologické problémy. Loni prodala necelých 11.000 hektolitřů, což bylo historické minimum. ČTK to řekl ředitel pivovaru Roman Kotolan.

Vyškovskému pivovaru k většímu prodeji pomáhají dodávky takzvaných piv privátních značek, což jsou piva, která si pro sebe nechávají vyrábět obchodní řetězce, a pak je prodávají pod svou značkou. Ve Vyškově vyhrál pivovar tendr skupiny COOP a vaří pro ni pivo se značkou Králov.

Vyškovskému pivovaru podle Kotolana roste export, letos bude tvořit zhruba deset procent výstavu. Pivo z Vyškova se vozí na Slovensko, do Itálie, Maďarska nebo do Polska. Pivovar si ale musí po technologických problémech, které odstranil loni, znovu budovat pozici na Vyškovsku. Vlajkovou lodí je pro něj pivnice v areálu

pivovaru, jinde v regionu vlastní hospodu nemá a prodává jen v rámci takzvaných sutočí, kdy hostinský čepuje více piv různých značek.

„Na začátku roku 2015 se nám podařilo odstranit technologickou příčinu, kvůli níž kvalita piva nebyla dobrá. Od roku 2015 se kvalita stabilizovala a nyní můžeme plánovat znovu návrat ke standardům a pracovat na zvyšování prodeje,“ podotkl Kotolan. Za velký problém považuje situaci ohledně majitele pivovaru. Ten vlastní státní podnik Jihomoravské pivovary; vedle budějovického Budvaru je vyškovský pivovar jediným státem vlastněným provozem v ČR. Tento fakt souvisel s nevyřešenými restitucemi – historicky totiž vyškovský pivovar vlastnilo olomoucké arcibiskupství. Církev ale před několika týdny boj o jeho vrácení vzdala. O dalším osudu pivovaru by teď mělo rozhodnout Ministerstvo zemědělství.

ČTK

Vinařství Volařík staví novou budovu, umožní zvýšení výroby

Vinařství Volařík z Mikulova na Břeclavsku plánuje zvýšit výrobu ze současného čtvrtmilionu lahví až na 320 000 ročně. Začalo proto s výstavbou nové haly. Investice vyjde na téměř 30 milionů korun, sdělili ČTK zástupci společnosti. Nová hala pojme celý proces výroby i uskladnění vína. Bude mít moderní design, takže využije i polohy nové budovy, která z horní terasy nabídne zajímavé pohledy na Mikulov.

„Stávající prostory vinařství byly již pro náš objem výroby a skladování vína nedostačující,“ uvedl ředitel společnosti Miroslav Volařík. Nová budova umožní výrobu až 320 000 lahví vína ročně a zjednoduší proces výroby. Vše, od příjmu hroznů až po expedici hotového vína, bude v jedné hale. V neposlední řadě i příznivci vín jistě ocení, že degustace budou v reprezentativních prostorách, uvedl Volařík.

ČTK

Krušovice zmodernizovaly řídicí systém, stáček linky a další technologie

Krušovické pivo se vyváží do více než 30 zemí, letos jejich počet vzrostl zhruba o deset. Ze skupiny Heineken ČR je to nejvíce exportovaná značka. Letošní investice do krušovického pivovaru dosáhly přibližně tří milionů eur (81 milionů korun). Na dotaz ČTK to uvedla mluvčí Heinekenu ČR Jana Austová Pikardová.

Letos směřovaly v Krušovicích investice do odvětrání oxidu uhličitého z prostoru cylindro-konických tanků a stáček link. „Modernizujeme řídicí systém ve výrobě a do konce roku dokončíme rekonstrukci čističky odpadních vod tak, abychom naplňovali velmi přísné limity stanovené v integrovaném povolení,“ uvedla Pikardová.

Podle Pikardové jde na export téměř 40 procent z celkové výroby, čtvrtinu z toho tvoří Krušovice Černé. Významným zahraničním trhem je Velká Británie, kam společnost dodává i tankové pivo. Nejsilnějšími zahraničními trhy jsou dále Rusko, Německo, Švédsko, Slovensko a nově i Maďarsko. „Krušovice ovšem míří i na mimoevropské trhy do USA a Asie, jako je například Vietnam,“ doplnila mluvčí.

Heineken ČR je tuzemskou trojkou na trhu s pivem. Patří do ní značky Heineken, Desperados, Krušovice, Zlatopramen, Starobrno, Břežňák a nealkoholický Zlatopramen a Hostan. Loni mezi produkty přibyla značka Strongbow, jde o nejprodávanější značku cideru na světě. Společnost loni prodala 2,3 milionu hektolitřů piva a ciderů, nejprodávanější bylo pivo Krušovice. Předloni to bylo 2,24 milionu hektolitřů piva. Výroba ciderů začala minulý rok.

ČTK

Výrobce škrobu Lyckeby Amylex očekává rekordní výrobu, firma již investovala stovky milionů

Velmi dobrá kvalita brambor i slušné výnosy zajistí rekordní výrobu škrobu horažďovické firmě Lyckeby Amylex. Největší český výrobce bramborového škrobu a největší zpracovatel brambor by měl letos vyrobit 20 000 tun škrobu, což bude o několik procent více než v dosud rekordním roce 2014. ČTK to řekl agronomický ředitel švédsko-české firmy Vladislav Klička, který je místopředsedou Českého bramborářského svazu (ČBS).

„Měli jsme ideální počasí pro konzumní i škrobářské odrůdy. Myslím, že takový obsah škrobu není nikde v Evropě,“ uvedl. V loňském katastrofálním roce podnik zpracoval 56 000 tun brambor a vyrobil 12.000 tun škrobu. V roce 2014 zpracoval 91 000 tun. „Byla ale nižší škrobnatost. Letos zřejmě trhneme rekord v obojím,“ řekl Klička. Firma nakupuje asi desetinu brambor z Německa. „Mívají lepší kvalitu. Letos je u nich škrobnatost nižší, takže

výjimečně dosahujeme v Čechách lepších výsledků než v cizině,“ řekl.

Pokles ploch polí se škrobářskými bramborami se firmě podařilo zastavit v roce 2012. Podle šéfa ČBS Miloslava Chlana dělá hodně pro to, aby se osázené plochy zvyšovaly. Ze 24 414 hektarů s bramborami jich je letos 5 400 hektarů na škrob, zbytek tvoří konzumní a téměř 3 000 hektarů na sadbu. Dodavatelů má firma 129; jde o většinu pěstitelů v ČR. Dosud měla jednoleté smlouvy, ale od příštího roku chce přistoupit ke tříletým. „Aby byla stabilita u nás i u zemědělců,“ uvedl Klička. Lyckeby Amylex jim nabízí služby mechanizace a sadbu od smluvních množitelů.

Zatímco farmářské ceny konzumních brambor nyní kolísají kolem tří korun za kilogram, za škrobářské odrůdy platí Lyckeby podle škrobnatosti 1,80 až

dvě koruny. „Výrobní náklady jsou nižší hlavně kvůli tomu, že se nemusí skladovat,“ uvedl Klička. Pokud farma vyprodukuje 40 tun, tak je kompletně odveze zpracovateli, ale u konzumních musí vytrítit zelené a malé plody, což znamená úbytek kolem 20 procent.

Škrob firma hlavně vyváží, méně než polovina zůstane v ČR. Pokud je úroda špatná, prodá se v Česku více. Zhruba čtyři pětiny škrobu jdou do potravinářství a zbytek do chemického průmyslu. Trvale ziskový podnik, který ze 69 procent vlastní bramboráři ze Švédska, investoval za 20 let v Horažďovicích stovky milionů korun.

ČTK

Masně Kroměříž loni vzrostl zisk, pořídila i nové stroje

Společnosti KMOTR – Masna Kroměříž loni oproti roku 2014 vzrostl zisk o téměř 40 procent na 27,1 milionu korun. Předloni firma, která patří do skupiny Agrofert ministra financí a předsedy hnutí ANO Andreje Babiše, vykázala zisk 19,8 milionu Kč. Tržby kroměřížské masny za prodej vlastních výrobků, služeb a zboží se ale loni meziročně snížily o čtyři procenta na 611,6 milionu korun.

Vedení společnosti pokles tržeb ve výroční zprávě na webu www.justice.cz vysvětluje tím, že je dán především poklesem prodejních cen ve vazbě na snížení ceny výrobních surovin. Masně se loni podařilo asi o šest procent zvýšit objem výrobků prodaných v zahraničí. V minulém roce

se tak export na tržbách podílel více než 24 procenty. Většina dodávek mířila tradičně na Slovensko, výrazné byly i zakázky v Maďarsku, Rumunsku a Bulharsku.

KMOTR – Masna Kroměříž patří především k předním tuzemským výrobcům trvanlivých salámů, za které loni utržila 589,3 milionu korun. Společnost obchodovala se sortimentem zboží, který čítal bezmála sto položek. Masna loni v průměru zaměstnávala 190 lidí, v roce 2014 jich bylo o 16 méně. Nejvýznamnější loňskou investicí bylo pořízení narážecího zařízení a klipsovacího stroje.

Na letošek firma plánovala stavbu administrativní budovy a rozšíření výrobních

kapacit. Co se hospodaření týče, představenstvo ve výroční zprávě na letošek plánovalo mírný nárůst tržeb a udržení ziskovosti. Jako možná rizika uvádělo růst cen základních surovin, případně jejich částečný nedostatek. Společnost navazuje na více než padesátiletou tradici výroby masných výrobků v Kroměříži. Firma KMOTR – Masna Kroměříž byla založena v roce 1999 jako Masna Kroměříž – odbyt. Její základní kapitál činí 21 milionů korun. Jediným akcionářem společnosti KMOTR – Masna Kroměříž je Agrofert, kterému loni vzrostl zisk o 40 procent na 8,6 miliardy korun.

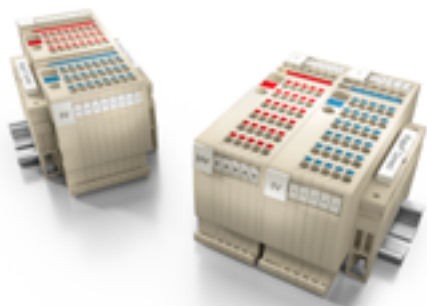
ČTK

 AUTOR: WEIDMÜLLER S.R.O.

PRŮMYSLOVÉ ELEKTROINSTALACE VYŽADUJÍ INOVATIVNÍ NÁPADY WEIDMÜLLER KLIPPON® CONNECT PŘINÁŠÍ NOVOU ŘADU SVORKOVNIC ŘADY A

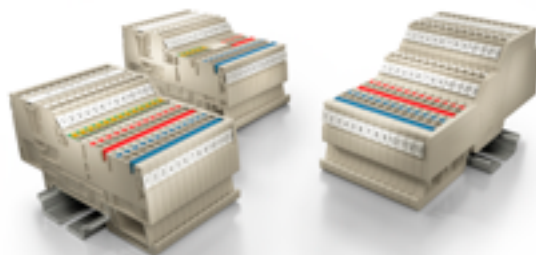
Společnost Weidmüller přichází s novou řadou A řadových svorkovnic – Klippon® Connect, která je zásadní inovací v oboru řadových svorkovnic.

Inovace přináší zcela novou univerzální řadu PUSH IN svorkovnic pro průřezy vodičů od 1,5 do 16 mm² a dále řadu aplikačních svorkovnic pro nejčastější funkce v rámci moderního rozvaděče pro průmyslovou automatizaci. Díky nim nyní jednoduše, přehledně a s výraznou úsporou místa vyřešíte připojení vstupně/výstupních signálů nebo distribuci 24 V DC pro jednotlivé řídicí obvody. Nová řada svorkovnic má plnou podporu v zavedených CAD systémech.



S novou řadou svorek přichází Weidmüller s novým softwarovým konfiguratorem WMC, který vedle posledních inovací podporuje většinu oblíbených a zavedených produktů jako např. ostatních řad řadových svorkovnic, napájecích zdrojů, relé, přepěťových ochran, převodníků signálů a dalších prvků pro průmyslovou automatizaci.

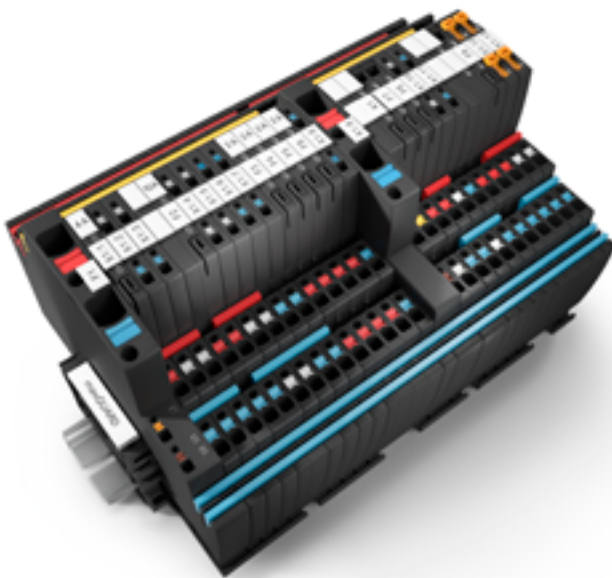
Weidmüller konfigurator je k dispozici zdarma ke stažení na adrese www.weidmueller.com/configurator.



AUTOR: WEIDMÜLLER S.R.O.

WEIDMÜLLER maxGUARD

ELEKTRONICKÁ POJISTKA A DISTRIBUCE 24 V DC V JEDNOM KOMPLETNÍM CELKU



Na letošním veletrhu v Hannoveru společnost Weidmüller představila maxGUARD – nový originální koncept elektronických pojistek s integrovanou svorkovnicí pro rozvod 24 V DC.

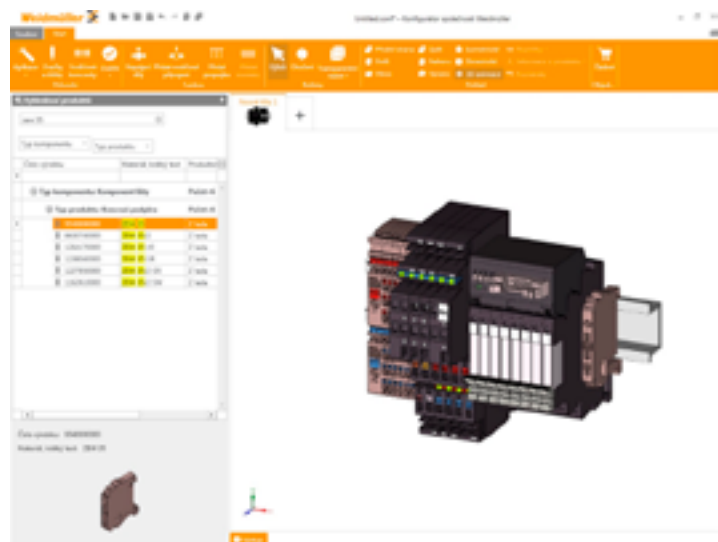
Oproti konvenčním řešením takový koncept šetří čas instalace a prostor v rozváděči až o 50 %. Další výhodou tohoto konceptu je, že umožní uživateli nakonfigurovat sestavu „ušitou na míru“ každé aplikaci z jednotlivých pojistkových modulů. Elektronické sledování/jištění je vzhledem k jednotlivým obvodům selektivní, vypíná pouze přetížené sekce. Jednotlivé obvody mohou být jištěny na 1 A až 12 A.

Široký sortiment napájecích modulů zahrnuje i moduly s alarmovým signálem a vzdáleným resetem jištěného obvodu.

Stejně jako většinu ostatních produktů Weidmüller, je možné maxGUARD konfigurovat v prostředí WMC – Weidmüller Configurator.

Více informací získáte na:
www.klippon-connect.com
www.weidmueller.cz

Produktové video maxGUARD naleznete na našem Youtube kanálu: **Weidmüller Czech Republic**.



AUTOR: ČTK

NESTLÉ PRŮ SNÍŽÍ OBSAH CUKRU VE SVÝCH VÝROBCÍCH O 40 PROCENT

Výzkumníkům firmy Nestlé se prů podařilo vyvinout technologii, která sníží obsah cukru v některých jejích výrobcích až o 40 procent, aniž by se změnila chuť. Švýcarská nadnárodní firma oznámila, že si objev nechá patentovat a postupně jej od roku 2018 začne zavádět do výroby.

Nestlé pracuje na omezení obsahu cukru ve svých výrobcích již od roku 2004. Nová metoda je založena na změně struktury cukrových částic. Když učiníme krystalky cukru uvnitř dutými, každá částice se rychleji rozpustí na jazyku a bude rychleji stimulovat chuťové pohárky, vysvětlila firma. V čokoládách se pak bude moci cukru používat méně, dodala.

Nestlé přichází s inovací v době, kdy stoupá poptávka po zdravějším jídle a nápojích. Náklady na léčení obezity začínají zasahovat do zdravotnických rozpočtů. Některé vlády, včetně britské, zavádějí daně na sladké nápoje. Firmy proto masově investují do inovací, aby se tomuto trendu přizpůsobily. Nestlé je podle tržeb největší potravinářskou společností na světě, vyrábí například kávu Nescafé, čokoládové tyčinky Kit Kat, cereálie Nesquik či kořenící směsi Maggi.





Alvey Group dodává řešení na klíč:

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





NĚKDE JSOU LIDÉ STÁLE RENTABILNĚJŠÍ NEŽ AUTOMATIZACE

Jan Šumšal, ředitel společnosti Vincentka a.s.

AUTOR: PETR POHORSKÝ
FOTO: RYSZARD PERZYNSKI

Když jste v roce 1997 převzali firmu, v jakém stavu byly technologie?

V nulovém. Byl tady jen jeden obrovský litinový plnič, který nikdo neukradl, protože byl moc těžký. Všechno bylo předchozími majiteli odvezeno a rozprodáno, takže se začínalo od nuly.

Jakou jste zvolili koncepci, pokud se týká pořízení nových technologií?

Museli jsme se přizpůsobit požadavkům na výrobek. V té době se plnilo do vratných lahví, proto jsme pořídili myčku a plničku, která byla schopna naplnit tehdejší typ lahví. Samozřejmě to muselo splňovat hygienické požadavky, a tak jsme vytvořili první linku, která tady byla. Velice důležitým faktorem byla cena, protože firma neměla na to nakoupit nové stroje, a proto nakupovala starší repasované technologie, které splňovaly požadavky. To trvalo až do roku 2006, kdy jsme v rámci dotačního programu EU Phare pořídili zcela novou plnicí linku včetně stavebních úprav a speciálních podlah.

Když jste tedy později pořizovali zcela nové technologie, jak moc jste zvažovali hloubku automatizace? Když jsme procházeli halu, tak zaměstnanců tady bylo poměrně dost oproti srovnatelným firmám.

Je to dáno kapacitou, kterou tady máme. Jsou firmy, které mají násobně vyšší produkci a jim se pak tyto technologie vyplatí více než tady u nás, kde máme jednosměnný provoz. Kapacita naší linky je 6 000 lahví za hodinu. Od toho se pak odvíjí potřeba mít plně automatizované stroje, jako depaletizace použitých lahví nebo paletizace těch hotových a mohli bychom samozřejmě pořídit i další technologie. Svou hraje i ekonomická otázka, protože někde je stále rentabilnější lidská síla než automatizace.

Hraje u vás roli i sociální citění? Zaznamenal jsem při návštěvách jiných výrobců, že majitelům či manažerům některých firem se občas zkrátka propouštět nechce.

Určitě ano, protože náš vztah k zaměstnancům je až přátelský. Nikdy jsme nepropouštěli z důvodu nedostatku práce, nebo že bychom je nepotřebovali. My se spíše potýkáme s faktem, že Vincentka je sezonní záležitostí, naše sezona trvá od podzimu do jara. V létě jsou prodeje výrazně nižší, a tím pádem i výroba, protože Vincentku na sklad nevyrobíme a nikdy jsme v létě zaměstnance nepropouštěli. Raději to řešíme tím způsobem, že zaměstnanci pomáhají s rekonstrukcemi a podobnými pracemi. Přes letní prázdniny máme i zkrácený pracovní týden od pondělí do čtvrtku, ale pátek i tak mají zaplacený, jen nejdou do práce. Naopak přes naši hlavní sezonu jsou ochotni zůstat přesčas nebo

i v sobotu a toto nám dobře funguje. Když se ale vrátím k otázce je v tom i sociální citění. Vztahy jsou zde natolik dobré, že bychom se zdráhali propouštět i pokud bychom kompletně automatizovali naši linku.

Kam směřují vaše aktuální investice?

Naše nejslabší místo je nyní etiketovací stroj a balička. Tyto dva stroje už mají to nejlepší zasebou, nicméně se nám je stále daří udržovat v provozuschopném stavu, ale i tak je budeme muset v dohledné době měnit. V letošním roce jsme investovali do nové odparky na výrobu koncentrátu a s tím souvisí i technologie ohřevu a podobně. S tím přišla i investice pro využití odpadního tepla pro vytápění skladových prostor. Sice to ještě není plně v provozu (rozhovor proběhl 29. 11. 2016), tedy ona rekuperace z chlazení.

Plánujete i softwarovou stránku automatizace, kdy byste pořídili řízení, monitoring a reporting výroby?

Vzhledem k tomu, že máme relativně malý objem výroby, tak si vše řešíme individuálně a nemáme žádný odborný software, který by toto řešil. Dohledatelnost výrobků a monitoring výroby se provádí manuálně a využíváme k tomu i náš účetní a skladový software, který toto eviduje.

Když jste procházeli provoz, tak jste zmínil, že uvažujete o pořízení manipulačního robota, je třeba možné, že byste robotizaci prohloubili i na jiných místech třeba při balení?

Paletizace kartonů bude aktuální, respektive o tom uvažujeme. Podobného robota, který skládá kartony na palety, jsme viděli v Jelínkovi a to by nám docela vyhovovalo. Otázkou je pak





pořizovací cena. Ty jsme si zjišťovali před několika lety a dnes je to zase asi trochu jinak. Pokud se třeba týká depaletizace lahví, tak tam máme jeden zásadní problém a to je místo, je ho tam málo na umístění téměř jakéhokoliv stroje. Pokud se týká doplňkových výrobků (nosní spreje, sirupy, pastilky, koncentráty k proplachu nosních dutin, zubní pasta, hydratační krém – pozn. redakce) tak až nebude stačit výrobní kapacita, tak i tam pak plánujeme pořídit automatický balicí stroj.

Co pak budou dělat lidé, kteří dnes balí ručně?

Budou mít dost práce s vlastní výrobou. Dnes se v jedné místnosti produkt vyrobí, dá do přepravy a v další se balí. Později půjde výrobek z plnicí linky přímo do balicí. I balení si ale vyžaduje svou obsluhu a ani při plné automatizaci to nebude takové, že nebude kolem toho vidět člověk. Stávající pracovníci by zůstali, jen nám to umožní více vyrábět.

Je problém najít v tomto regionu dostatek technicky kvalifikovaných lidí?

Tím, že jsme malá firma, tak nepotřebujeme oddělení s technicky vzdělanými pracovníky, já a můj otec, tady s mistrem výroby, to zvládáme. Ovšem v poslední době je problém sehnat jakékoliv pracovníky nejen ty technicky vzdělané. Třeba nyní jeden zaměstnanec odchází do důchodu a potřebujeme za něj náhradu s dovednostmi obsluhy vysokozdvizného vozíku a nenašli jsme nikoho. Proto jsme přijali někoho, kdo se to bude muset naučit. Problém vidím i na situaci, kdy před dvěma či třemi lety se tady zhruba jednou týdně objevil zájemce o práci a teď tady za poslední půlrok v podstatě nikdo nebyl. Nabídka práce je dnes vyšší než poptávka.



Nová odparka na výrobu koncentrátu z Vincentky.

V čem je váš výrobní provoz specifický? Zmínil jste například fakt, že Vincentka je trochu agresivní na některé materiály, bylo proto třeba těžší najít plnič, aby nedošlo k poškození povrchu materiálu?

Určitě ano, protože tím, jak Vincentka obsahuje 10 gramů soli na litr, tak je poměrně agresivní. Celý výrobní proces, kde Vincentka přichází do styku s materiálem, musí být vyhotoven z nerezové oceli, jinak začne korodovat. Proto celý plnič i veškeré potrubí je vyrobeno z tohoto materiálu. Dále díky vysokému obsahu soli dochází ke tvorbě usazenin a je z toho důvodu nutná neustálá sanitace a čištění, protože bez toho by to dnes bylo již nepoužitelné. Dochází i k rychlejšímu opotřebení plastových dílů, které jsou v plniči, protože agresivita Vincentky ani plastu zrovna neprospívá. Naše voda má i další specifikum, kdy oxid uhličitý

v ní obsažený jde přímo ze země a my ji tak už nedosycujeme, proto máme problémy s čerpadlem ve vrtu. Standardní čerpadlo se při čerpání již nasycené vody zavzdušní, takže čerpadlo ve vrtu i to podávací do plniče je specifické a musí si poradit s oxidem uhličitým obsaženým ve Vincentce.

Teď bychom odbočili od technologií. Vy jste nedávno vyhráli známkoprávní spor v Číně, bude to pro vás znamenat vyšší prodeje v této zemi?

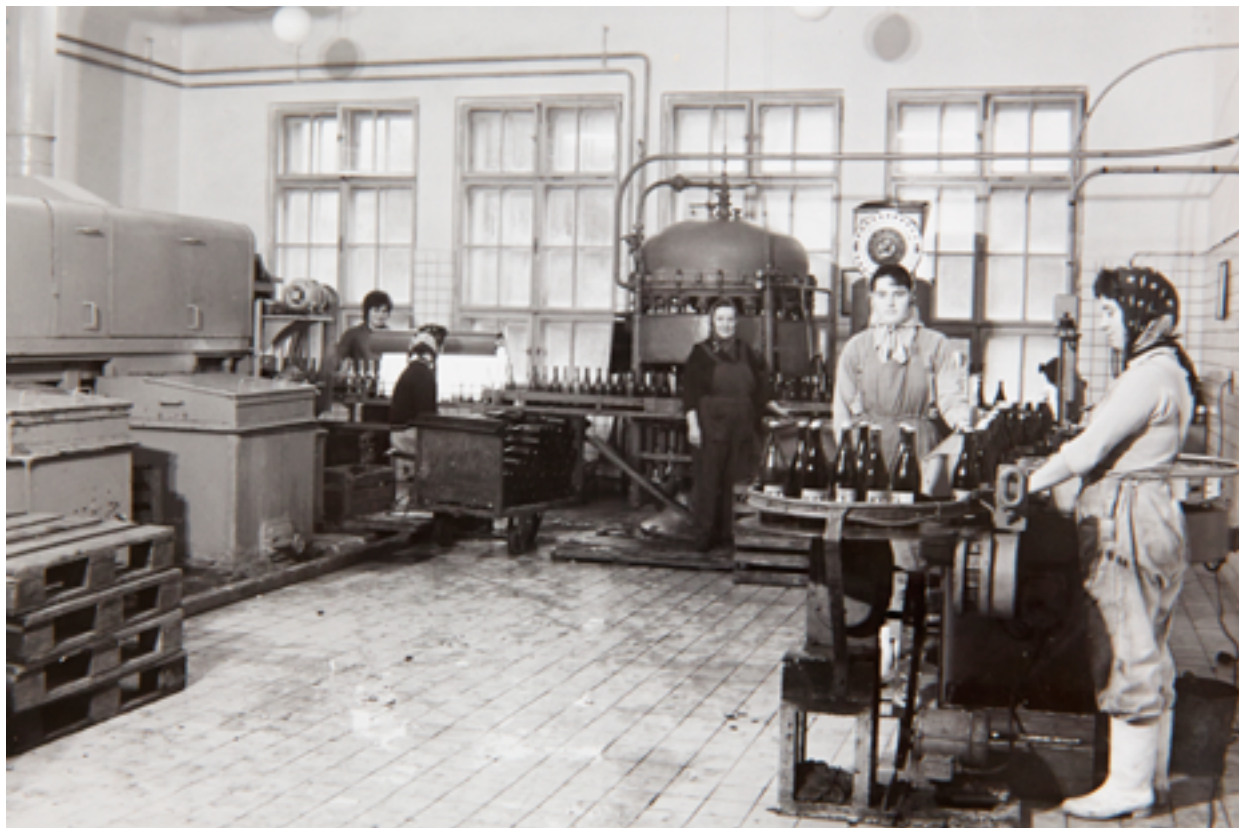
Nemyslím si to, protože spolupráce s naším čínským partnerem probíhá už několik let. Není lehké se na čínském trhu prosadit, protože oni neznají tento typ léčivých vod, takže je to o poměrně složité marketingové komunikaci. Je to spíš o tom, že nám nikdo nemůže dělat problémy například s využitím ochranné známky. Byl to dlouholetý spor, který dobře dopadl a teď i náš čínský partner může lépe využít značku Vincentka. Tato firma dováží do Číny léčivé vody z celého světa, ale naše voda je pro ně mezi nejlepšími produkty, teď se tam například zkouší u dopravní policie k inhalaci, protože tamní dopravní policisté mají značné zdravotní problémy kvůli znečištění. Pokud čínský partner zakázku vyhraje, tak můžeme očekávat zvýšení prodeje, ale český trh pro nás zůstává prioritní a exportovat jsme ochotni jen to, co máme navíc.

HISTORIE SPOLEČNOSTI VINCENTKA a.s.

Akciová Společnost VINCENTKA a.s. se sídlem v Luhačovicích byla založena v závěru roku **1997** za účelem koupě a obnovení provozu plnárny Vincentky v Luhačovicích, který byl v r. **1996** v důsledku nepříliš úspěšné první vlny privatizace ukončen. Po téměř 2 letech přerušení provozu plnárny se podařilo v **lednu 1998** plnění léčivé minerální vody Vincentka obnovit a navázat tak na více než stoletou historii, která započala výstavbou první plnárny přímo u pramene Vincentky v r. **1851**.

Společnost realizovala rozsáhlé rekonstrukce objektu a trvale investuje do modernizace provozu, plnárenského technologického zařízení i rozšíření kapacit, zejména pro výrobu doplňkových výrobků řady Vincentka, které využívají vzácného chemického složení, mineralizace i léčivých účinků Vincentky. Trvalá poptávka po všech výrobcích společnosti potvrzuje budovanou důvěru českých zákazníků k přírodním produktům i kvalitě výrobku této značky. Dokumentuje to i narůstající zájem zahraničních odběratelů. Společnost VINCENTKA a.s. dnes vyvážá své výrobky do řady zemí Evropy i zbytku světa.





Lahvovna zprovozněná v 50. letech minulého století se tehdy nacházela v prvním patře budovy.

Narážíte i na kapacitní možnosti vrtu?

Kapacita je samozřejmě limitována, v rámci povolení Českého inspektorátu lázní a zříděl máme limity roční a minutové a ty nesmíme překročit. U minutových limitů se jedná o provozní hledisko, aby nedocházelo k příliš vysokému oděru z vrtu, a u ročního nám zbývá ještě poměrně značná rezerva.

Kdybyste měl říct ve třech větách, v čem je Vincentka originální, co by zaznělo?

Asi mi na to bude stačit jedno slovo – složením. Je naprosto unikátní, protože Vincetka se blíží osmolalitě krve a díky tomu je velmi dobře snášena lidským tělem a dokáže si z ní vzít skutečně maximum. Další unikátnost spočívá v tom, že dokáže v lidském těle rozpouštět hleny, což je důvod, proč se používá na respirační choroby.

Vy ji pijete stabilně?

Určitě ano.

HISTORIE PLNĚNÍ VINCENTKY

Ne nadarmo je přírodní léčivá minerální voda Vincentka označována jako „lék našich babiček“. Stěží bychom hledali větší kompliment pro zdravý nápoj, jehož léčivé účinky prověřila staletí. Od doby, kdy byl svět poprvé upozorněn na jedinečnou vodu z neznámějších moravských lázní Luhačovic, uplynulo více než **340 let** a osobitý, léčivý charakter vody se po staletí nezměnil. Plnění minerální vody do lahví, jejichž vzhled, materiál a velikost se v průběhu let výrazně měnil, doprovází luhačovické lázeňství od samotného začátku. Od roku **1780** vozili luhačovští občané (vodáci) Vincentku až do Vídně, kde šla na odbyt v restauracích, vinárnách a lékárnách. V roce **1851** byla u pramene Vincentky postavena první plnárna a skladiště lahví. Téhož roku se vyvezlo 160 000 ks lahví o obsahu 1,5 l. V roce **1883** byla udělena minerální vodě Vincentka stříbrná medaile na mezinárodní lékárnické výstavě ve Vídni.

V letech **1946–1949** při výstavbě nové kolonády lázní Luhačovic se současně vybuďovala zcela nová budova plnárny s nejmodernějšími plnicími linkami té doby. V této době již bylo vyrobeno ročně necelých 2 miliony lahví.



zenon v nápojovém průmyslu

Minimalizace zdrojů
Maximalizace efektivity.

HMI/SCADA k Vaším službám.

AUTOR: SMC

ISE20

NOVÝ SNÍMAČ TLAKU

SMC, celosvětový leader v pneumatice, vytvořil nový snímač tlaku s rychlejší odezvou. Vysoce přesný digitální tlakový snímač, který současně zobrazuje tři hodnoty – aktuální hodnotu tlaku, přednastavenou hodnotu tlaku nebo maximální a minimální hodnoty dosaženého tlaku. ISE20 je využitelný pro mnoho aplikací využívajících tlakový vzduch, kde se uplatní monitoring a spínání el. signálu přednastaveným tlakem.

Výhodou pro operátora je tříbrazovkový displej, díky kterému může současně kontrolovat aktuální hodnotu tlaku, ale také přednastavenou hodnotu pro spínání, případně tuto hodnotu upravit. Velké časové úspory lze dosáhnout díky jednoduchému tříkrokovému nastavení požadované spínací hodnoty tlaku.

Další nespornou výhodou je zachování maximální a minimální hodnoty tlaku v paměti přístroje i v případě výpadku elektrické energie. Mluví společnosti SMC řekl: „Jsme hrdí na nové snímače tlaku, které jsme vyvinuli s ohledem na operátory. Funkčnost, snadnost použití a přesnost informací bylo přesně to, na co jsme mysleli při vývoji nové řady snímačů. Nejen že je nový snímač vysoce přehledný, je také energeticky úsporný.“

Snímače jsou vysoce přizpůsobivé pro různé požadavky. ISE20 má nově minimální čas prodlevy 1,5 ms nebo menší. Čas prodlevy se dá nově nastavit také na 5 000 ms, čímž se doplnily stávající nastavitelné časy prodlevy běžné u produktů SMC – 20 ms, 100 ms, 500 ms, 1 000 ms, 2 000 ms.



Snímač lze jednoduše zapojit do řídicího systému, jeho součástí je jeden výstupní kontakt ve variantě PNP nebo NPN, hodnota spínání je jednoduše nastavitelná za pomoci tří kroků. I přesto, že má ISE20 lehký a kompaktní design, je velmi odolný díky křížovému tvaru filtru, který snižuje riziko poškození při vniknutí nežádoucích částic z okruhu stlačeného vzduchu, což zvyšuje životnost produktu.

Více informací o produktu ISE20 naleznete na webových stránkách společnosti SMC v sekci produkty.

www.smc.cz

AUTOR: SMC

ŘADA ZK2

NOVÝ ENERGETICKY ÚSPORNÝ EJEKTOR PRO TVORBU VAKUA

Společnost SMC, celosvětový leader v pneumatických systémech, vytvořila novou řadu ejektorů vakua s nižší spotřebou stlačeného vzduchu. Ejektory řady ZK2 využívají dvoustupňovou generaci vakua, díky které je spotřeba vzduchu snížena o 30 %. Ejektory jsou dostupné samostatně, nebo s možností modulárního sestavení do bloku.

V malém těle je velká síla, ejektor řady ZK2 je oproti aktuálně dostupným ejektorům zmenšený o 28 % a jeho váha je zredukována dokonce o 59 %, přičemž sací průtok se zvýšil o 50 %.

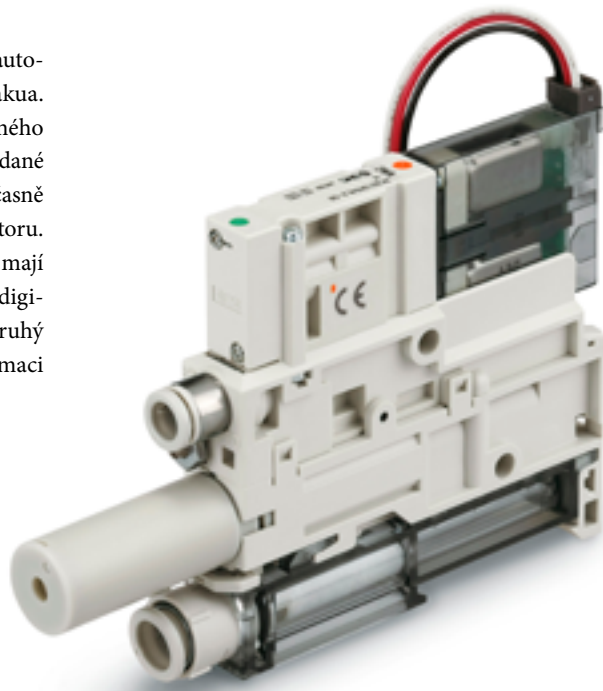
Další nespornou výhodou je možnost doplnit ejektor o automatický obvod, který kontroluje hodnotu dosaženého vakua. Dokáže tak regulovat tvorbu vakua, a tím dosáhnout výrazného snížení spotřeby stlačeného vzduchu až o 90 %. Nastavení žádané hodnoty vakua lze provést jednoduše na více ejektorech současně kopírováním nastavení snímače tlaku, který je součástí ejektoru. Snímače tlaku ejektorů řady ZK2 s automatickým obvodem mají dva digitální výstupy ve variantě PNP nebo NPN. První digitální výstup je použitý pro automatické řízení ventilů a druhý lze připojit do řídicího systému, ze kterého lze získat informaci o dosažení požadovaného vakua.

Ejektor řady ZK2 lze doplnit o inovativní tlumič hluku, se kterým dosáhnete zvýšení výkonu a snížení hluku o více než 20 % oproti standardním tlumičům hluku.

Ejektory řady ZK2 jsou vhodné pro vzduch, nekorodující a nehořlavé plyny. Jsou určeny pro všechny stroje, požadující rychlé vytvoření vakua s nízkou spotřebou stlačeného vzduchu.

Cílem společnosti bylo vyvinout nové ejektory, aby pomohla svým zákazníkům splnit požadavky na ještě efektivnější využití stlačeného vzduchu, které přináší nemalé provozní úspory.

Více informací o řadě ZK2 naleznete na webových stránkách společnosti SMC v sekci produkty.

www.smc.cz

AUTOR: FILIP ŠEVČÍK, MARKETINGOVÝ SPECIALISTA, BOTTLING PRINTING S.R.O.

SERVIS POTISKOVÝCH SYSTÉMŮ JE DŮLEŽITOU SOUČÁSTÍ BEZPROBLÉMOVÉ PRODUKCE

Jestliže se v dnešní době téměř žádný provoz v potravinářském či nápojovém průmyslu neobejde bez tisknutí důležitých informací přímo na produkt či obal, stává se klíčovým parametrem při výběru dodavatele i rychlost a úroveň servisu.

V situaci, kdy se objeví závada na tiskacím systému, a dnes se skutečně jedná o celé propojené technologie, se počítá doslova každá minuta. Nepotíštěný produkt nemůže být ze zákona často ani distribuován a zastavení linky nebo její části může způsobit přerušování činnosti i dalších návazných provozů. Ztráty se pak mohou násobit a včasný příjezd servisního technika se stává doslova vytouženým okamžikem. Dojezdová vzdálenost je tak jedním z klíčových faktorů služeb dodavatele, ale nesmírně důležitá je i možnost neprodleného zapůjčení jiné tiskárny v případě závažnější poruchy.

Non-stop linka pro hlášení poruch i o Vánocích

V případě poruchy může pracovník zpracovatelského závodu kontaktovat společnost BOTTLING PRINTING kdykoliv na telefonním čísle 608 034 783. V momentě, kdy ve firmě zpracují požadavek, vysílají technika z nejbližší dojezdové vzdálenosti přímo k zákazníkovi. Tím se minimalizují prostoje na výrobní lince a maximálně eliminuje případný ušlý zisk.

Krutá realita servisních slibů

Technický ředitel Jaromír Fojt při přednášce na letošním semináři „Značím si“ připomněl někdy až krutou realitu, kterou je dojezd servisních techniků při poruše tiskárny a nucenému zastavení linky.

Tzv. non-stop servisní linka 24/7 je dnes v podstatě standard, který nabízí a slibuje mnoho firem. Ne vždy se však očekávání snoubí s realitou při ostrém provozu tiskárny.

Budte na pozoru

Bohužel se rychlá servisní linka nemusí rovnat rychlému dojezdu odborného technika na místo opravy. Stává se, že technik

dojede k opravě o den později, a to v momentě, kdy se počítá každá hodina prostoje, může dělat enormní rozdíl v nákladech na servis – zejména když se započítá ušlý zisk, který představuje zastavení výrobního procesu.

Může se tedy jednoduše stát, že technik postiženého výrobce zavolá na non-stop linku ihned po identifikování problému s očekáváním, že se jeho firmě dostane nadstandardní a velmi rychlé péče, protože může jít o velké peníze. Dovolá se, předá požadavek, ale servisní technik nepřijede v čase, který očekává.

Dojezdová vzdálenost je důležitý faktor

Proto jsou ve společnosti BOTTLING PRINTING servisní technici doslova rozestři po celém území České republiky, a to z velmi praktického důvodu, který se dá shrnout pod pojem dojezdová vzdálenost. Znamená to, že technici nevyjíždí každý den z centrály z Mikulova, ale přímo z místa jejich bydliště, které může být mnohem blíže případnému dojezdu při poruše ve výrobě, proto jsou u zákazníka ve chvílích, kdy je to opravdu důležité, co nejdříve.

„Kompletní servisní vybavení vozím denně v kufru svého auta, nikdy totiž dopředu nevím, co přesně budu potřebovat, a tak si dokážu u zákazníka poradit téměř s čímkoli a přímo na místě,“ podotýká servisní technik Milan Míšek, jehož výjezdovou stanicí je Rakovník ve středních Čechách.

Zapůjčení tiskárny

Pokud se stroj porouchá natolik, že jej technik není schopen na místě opravit, nebo časová náročnost opravy je pro výrobu nepřijatelná, dochází k zapůjčení značícího stroje přímo zákazníkovi. Servisní technik opraví stroj v servisním centru BOTTLING PRINTING, pokud je oprava možná, a v momentě, kdy je funkční, jej doručí zpět k zákazníkovi. Tímto se eliminují prostoje ve výrobě klientů na nezbytné minimum.

AUTOR: ČTK

HAMÉ ZPRACOVÁVÁ V KUNOVICÍCH ZELÍ ŠLAPÁNÍM A ZAHÁJILA REKONSTRUKCI PLNICÍ LINKY

Potravinářská společnost Hamé ve svém kunovickém závodě zpracovává zelí tradičním způsobem – šlapáním. Kvůli modernizaci prostor letošní sezona začala o něco později než obvykle. Hamé v Kunovicích každoročně vyrobí asi 1500 tun kysaného zelí. Třetinu využije na svá chlazená jídla, 1000 tun kysaného zelí koupí spotřebitelé.

V Kunovicích se kysané zelí vyrábí od roku 1925. Postup se nemění. I letos zde ženy šlapou zelí ve velkých tancích, což je v moderní průmyslové době skutečnou raritou. „Během směny našlapou naše pracovnice téměř desetikilometrovou trasu. Tanky mají objem 15 až 30 tun zelí a naplnění trvá 24 až 48 hodin,“ řekl dnes ČTK David Kladroba, ředitel kunovického závodu Slo-

vácká Fruta, který patří do skupiny Hamé. Ženy, které zelí zpracovávají, se podle vedoucí směny Hany Milošové docela nadřou. „Fyzická náročnost je hodně velká. Zelí se musí ručně očistit, vyvrtat košťály, a pak se v tanku šlape centimetr vedle centimetru tak, aby byl vytlačen veškerý vzduch a veškerá voda,“ popsala Milošová.

V kunovickém závodě je deset tanků o celkovém objemu asi 250 tun. Hamé při výrobě nepoužívá umělé látky, jednotlivé vrstvy zelí se pouze prosypou solí a kmínem. Po našlapání dostatečného množství zelí v tanku se poslední vrstva zatíží a utěsní, aby se zabránilo přístupu vzduchu. „Zelná krouhanka pak zraje šest až osm týdnů a během této doby probíhá



spontánní mléčné kvašení bez jakéhokoliv přídavku látek na podporu kvašení,“ dodal Kladroba.

Společnost zařízení na výrobu kysaného zelí postupně modernizuje. „Kysané zelí rádo poškozuje povrch zracích tanků. Loni jsme proto začali nádrže vybavovat novým materiálem, který je odolný vůči kyselinám a je určený pro potravinářské účely. Letos jsme zahájili rekonstrukci výrobní linky, kde se plní zelí do sklenic a do sáčků,“ popsal Kladroba. Na roky 2018 a 2019 se chystá i automatizace této linky.

Hamé kysané zelí prodává zejména v Česku a na Slovensku, objednávají si ho ale i zákazníci například z Velké Británie, Irsku a Kanady. Letos Hamé většinu zelí koupí od pěstitelů ze Slovákka a Hodonínska, zbylých asi deset procent pak ze Slovenska či Německa. Úroda letos byla dobrá, Hamé tak kysané zelí nebude zdražovat.



AUTOR: ČTK

OLMA INVESTUJE 160 MILIONŮ KORUN DO LINKY NA JOGURTY A ZAKYSANÉ SMETANY

Bezmála 160 milionů korun investuje mlékárna Olma do nové linky na výrobu jogurtů, zakysaných smetan a fermentovaných nápojů. Její instalace by měla být dokončena příští rok na podzim. Olomoucká mlékárna patří do holdingu Agrofert ministra financí Andreje Babiše (ANO) získala na projekt dotaci 65 milionů korun z Programu rozvoje venkova. ČTK Informaci získala na webových stránkách Státního zemědělského a intervenčního fondu.

Celkové výdaje na pořízení nové linky Olma vyčísli na 157,3 milionu korun. „Projekt je zaměřen na vývoj a výrobu nových výrobků, a to jogurtů, zakysaných smetan a fermentovaných nápojů s podílem permeátu. Současně budou inovovány stávající výrobky, jako jsou jogurty bílé, jogurty s ochucením a zakysané smetany,“ komentoval investiční projekt vedení Olmy. Mluví společnosti Agrofert Karel Hanzelka na dotaz ČTK, zda mlékárna Olma kvůli nové lince změní počet zaměstnanců, odpověděl, že jej „určitě neplánuje“ snižovat.

V posledních letech Olma masivně investovala například do nové technologie na výrobu máselných výrobků, díky které jako první tuzemská mlékárna uvedla na trh tradiční máslo se sníženým obsahem tuku. Zařízení stálo bezmála 100 milionů korun. V roce 2014 pak Olma zahájila další velkou investici za více než 100 milionů korun, která směřovala do nové výrobní linky na přírodní sýry, z nichž první pod názvem Olmín začala mlékárna prodávat loni. Na projekt získala Olma dotaci 46 milionů korun z Programu rozvoje venkova. Vedení Olmy si od těchto investic slibuje zvýšení konkurenceschopnosti a diverzifikaci portfolia mléčných výrobků.

Olma loni po předchozím čtyřletém období růstu vykázala pokles tržeb. Zatímco v roce 2014 utržila rekordní 3,457 miliardy korun, tak loni se její tržby kvůli poklesu cen mléka a mléčných výrobků meziročně snížily o šest procent na 3,24 miliardy korun. Olmě zároveň klesl zisk ze 140,5 milionu korun v roce 2014 na 129,5 milionu korun.

Olma je významným tuzemským výrobcem mléčných výrobků. Mezi její hlavní odběratele patří obchodní řetězce. Rozhodující

součástí prodejního sortimentu Olmy u většiny významných odběratelů v Česku, na Slovensku, v Polsku a Maďarsku jsou čerstvé mléko a smetany, kysané výrobky a jogurty. Export se na tržbách Olmy podílí více než deseti procenty. Skupina Agrofert ovládla Olmu v roce 2009, kdy kapitálově vstoupila do společnosti Milkagro, která byla majoritním vlastníkem mlékárny. Milkagro do té doby vlastnili zemědělci. Olma zaměstnává zhruba 440 lidí.



Výrobní linka na speciality.



Pohled na plnicí linku máselárny.

AUTOR: ČTK

BUDVAR REALIZUJE A PLÁNUJE ZNAČNÉ INVESTICE A ZVAŽUJE I NOVÝ VÝROBNÍ PODNIK

Ministerstvo zemědělství zvažuje zvýšení kapacity českobudějovického pivovaru Budvar, rozšíření jeho výrobního portfolia a uvažuje i o tom, že by se výroba národního podniku mohla rozšířit za hranice Českých Budějovic. Ministr zemědělství Marian Jurečka (KDU-ČSL) o tom informoval ČTK. Vedení pivovaru tuto možnost nevyklučuje. Jurečka na počátku listopadu přijal rezignaci dlouholetého ředitele českobudějovického pivovaru Budvar Jiřího Bočka, ke konci roku Boček opustí funkci. Důvodem je jeho zdravotní stav. Ministerstvo zemědělství je zřizovatelem národního podniku Budvar.

Podle ekonomického ředitele a prvního zástupce ředitele podniku Petra Žáčka se Budvar v roce 2015 díky rostoucí poptávce přiblížil hranici svých výrobních i logistických kapacit. „Výkony pivovaru pokračují v růstu i letos. Zájem o naše pivo nás těší a motivuje k tomu, abychom hledali řešení, jak pokrýt tuto rostoucí poptávku do doby, než uvedeme do provozu již zahájené rozsáhlé investice, které zvýší náš výrobní potenciál už v roce 2018,“ řekl Žáček ČTK. Vedení podle něj zvažuje celou řadu možností. „V první řadě samozřejmě hledáme vnitřní rezervy v rámci našich výrobních kapacit a také v organizaci práce logistiky. Jednou ze zvažovaných možností je také výroba piva značky Pardál v jiném pivovaru,“ dodal Žáček.

Devětapadesátiletý Boček vede pivovar od roku 1991. Před pár dny obdržel od prezidenta Miloše Zemana státní vyznamenání. Boček v Budvaru strávil více než 30 let, do národního podniku nastoupil v roce 1984 jako technolog. Letos Boček získal Výroční cenu České a moravské pivovarnické akademie za rok 2015.

„Budvar chceme rozvíjet. Kapacita se za poslední tři roky zvýšila o zhruba 30 procent, pivovar vyrábí na maximum svých kapacit. V posledních měsících dokonce nestíháme uspokojit poptávku,“ uvedl Jurečka. Dozorčí radě proto podle svých slov zadal úkol

vypracovat analýzu, která zahrnuje i možnost nových výrobních kapacit v Česku nebo v zahraničí. Pivovar začal v Budějovicích s modernizací a rozšířením výroby. „Kapacita pivovaru do roku 2018 naroste přibližně o 50 procent. Díky tomu uspokojíme trhy v Asii a v Africe kde je zájem hlavně o značku Budweiser. Nyní vyvážíme do více než 80 zemí světa,“ dodal Jurečka.

Ve svém statusu na facebooku ministr uvedl, že ho rozhodnutí ředitele Bočka mrzí. „Je to výrazná ztráta, ale chápou a respektují toto rozhodnutí. Jiří Boček 25 let vedl Budvar, celý život od vyučení v něm pracoval, a dokázal tento podnik vypracovat na špičkovou úroveň. Za veškerou činnost pro Budvar a pivovarnictví v ČR patří řediteli Bočkovi velký dík a respekt!“ napsal na facebooku Jurečka.



obal TREND

KONFERENCE
O AUTOMATIZACI
A BALENÍ

2.
ročník

Hlavní téma:

Automatizace s rozumem

27. - 28. duben 2017
Zámek Mikulov

www.obaltrend.eu

Pořadatelé konference

**BOTTLING
PRINTING**

MANEX
ALVEY
MASTERS IN INDUSTRIAL AUTOMATION

EKOBAL

Odborný garant

syba

Globální partner pro komplexní automatizaci

Komponenty a řešení na míru

Let's connect.



Weidmüller 

Řadové svorkovnice • konektory IP65/IP67 pro silové, signálové a datové rozvody • elektromechanická a polovodičová relé • přepětová ochrana strojů • napájecí zdroje • elektronické jištění 24 V DC maxGUARD • u-link technologie pro vzdálenou správu strojů a zařízení • plastové, hliníkové a nerezové elektro instalační krabice • převodníky signálu a komponenty pro prostředí s nebezpečím výbuchu • u-remote vzdálené vstupy a výstupy • Industry 4.0 – prediktivní údržba a servis • ucelený systém značení • softwarová podpora návrhu • měření spotřeby energií.

www.weidmueller.cz