

AUTOMATIZACE V POTRAVINÁŘSTVÍ

AUTOMATIZACE NEMÁ VŽDY RYCHLOU NÁVRATNOST

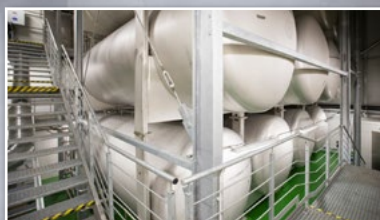
Karel Pilčík, majitel společnosti MP Krásno



Kofola plánuje rozšířit závod v Mnichově Hradišti, spolupracuje s městem



Pivovar Bernard plánuje rozšíření, lidé z okolí s tím nesouhlasí



Maso Brejcha spustil projekt ekologické hovězí porážky, je i energeticky úsporný





Expertise – Passion – Automation



PROČ ČEKAT NA ZÍTŘEK?

Již dnes se můžete spolehnout na specialisty v oboru průmyslové automatizace. S desítkami let zkušeností, vášní pro inovativní řešení a se skvělými komponenty vám přinášíme technologii zítřka.

Pro váš úspěch.

www.smc.cz



Petr Pohorský, šéfredaktor
po@prumyslovaautomatizace.com

► AUTOMATIZACE JE VÝBORNÝ SLUHA, ALE ŠPATNÝ PÁN

K investicím je nutné přistupovat s rozumem, to si již vyzkoušeli i věhlasní manažeři. Z nedávné doby známe dva příklady, kdy renomované společnosti dokázaly narušit kvalitu výroby nasazením příliš vysokého počtu robotů. Již loni v květnu uznal majitel Tesly Elon Musk, že „sázka na maximální automatizaci výroby a podcenění přínosu lidské síly při výrobě byla chybou. Automatizace je výhodná v dlouhodobých, opakovaných úkolech. Ale pokud jde o schopnost rychle se učit, adaptovat a zvládat složité úkoly, jsou lidé výkonnější“.

Dalším příkladem je výrobce letadel Boeing, který se po problémech s kvalitou a organizací výroby při montáži trupu letadel 777X vrací od robotů k lidem. Boeing uvedl, že se vrací ke staršímu výrobnímu modelu s větším zapojením lidské práce, protože se ukazuje jako spolehlivější a vyžaduje menší opravy než po práci robotů. Robotický systém měl na starosti nýtování jednotlivých panelů trupu nejnovějšího dálkového letadla. Podle Seattle Times se Boeing potýká s problémy s roboty od roku 2015, kdy technologii v nové hale v Everettu zavedl. Velkou část trupu pak museli nakonec montovat zaměstnanci. Boeing dlouho pochybení odmítal a mluvil o „porodních bolestech“ nového systému. Bolesti ale nepřestaly a tak Boeing oficiálně přiznal, že s automatizovanou výrobou končí.

Pokud se týká potravinářského průmyslu tak o žádném takovém příkladu jsem neslyšel a ani o něm nikdo z nás asi nikdy neuslyší. Výroba potravin a nápojů není zdaleka tak technicky náročná jako u letadel a elektro aut, ale úžasné je na ni to, že si zachovává krásu zpracování přírodních surovin. To si vyžaduje občasnou úpravu byť automatizovaného procesu, protože ne vždy máte vstupní surovinu v konstantní kvalitě, ale mění se u nich vlhkost, křehkost, obsah tuků, bílkovin... A proto nás i baví tento časopis.

Přeji Vám krásné prožití nadcházejících svátečních dnů.

Petr Pohorský

AUTOMATIZACE
V POTRAVINÁŘSTVÍ

Číslo 22
Ročník 8
2019

REDAKCE

Šéfredaktor
Petr Pohorský
po@prumyslovaautomatizace.com

Odborný recenzent a redaktor
Jaromír Fiala

Vydavatel
Techfood s.r.o.

Web: www.prumyslovaautomatizace.com

GRAFIKA/DTP
Petr Bernát

Náklad: 2 000 výtisků
Periodicita: 4x 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“.



Uspadněte si život.

Flexibilita podávána dle
Vašeho gusta se softwarovou
platformou zenon.



Minimalizujte zdroje, maximalizujte
efektivitu:

- Řízení a sledování výrobních procesů
- Vylepšení OEE a řízení linky
- Měření a optimalizace spotřeby energie
- Správa pomocných zařízení
- Konzistentní zajištění vysoké kvality produktu

www.copadata.com/fnb



zenon
by COPA-DATA

Inzerce



Gold
Microsoft
Partner

OMAC
The Organization for Machine
Automation and Control



4 Sfinx Holešov chystá investice do automatizace výroby za 25 milionů



9 Kostecké uzeniny spustily nové krájecí centrum s nejmodernější technologií v Česku



17 Pivovar Bernard plánuje rozšíření, lidé z okolí s tím nesouhlasí



18 Kofola plánuje rozšířit závod v Mnichově Hradišti, spolupracuje s městem

4 VÝROBA CUKROVINEK

Sfinx Holešov chystá investice do automatizace výroby za 25 milionů

6 KOMERČNÍ PREZENTACE

Stlačený vzduch je nejdražší energie v provozu a podcenění jeho úpravy může přinést řadu potíží

MASNÝ PRŮMYSL

8 Maso Brejcha spustil projekt ekologické hovězí porážky, je i energeticky úsporný

9 Kostecké uzeniny spustily nové krájecí centrum s nejmodernější technologií v Česku

10 ROZHOVOR S OSOBNOSTÍ

Karel Pilčík

14 PŘÍPADOVÁ STUDIE

Integrace průmyslových PC v rámci digitalizace výroby masokombinátu

17 PIVOVARSTVÍ

Pivovar Bernard plánuje rozšíření, lidé z okolí s tím nesouhlasí

18 NÁPOJOVÝ PRŮMYSL

Kofola plánuje rozšířit závod v Mnichově Hradišti, spolupracuje s městem

NOVINKY

19 V České republice se více využívají roboty, Slovensko ale vede

19 Jihočeská firma roku má solární čerčič pro rybáře i vlastní pivo

20 Zlínští vědci vyvinuli novou technologii výroby drůbeží želatiny

20 Prazdroj buduje minipivovar Proud, začne fungovat v létě 2020



ŠŤASTNÝ
NOVÝ ROK

Děkuji vám za projevenou důvěru v uplynulém roce.
Jménem společnosti ONDRÁŠEK INK-JET SYSTEM vám přeji
příjemné prožití vánočních svátků, pevné zdraví
a v roce 2020 se těším na další úspěšnou spolupráci.

Pavel Ondrášek



obchod@ondrasek.cz
www.ondrasek.cz
www.markem-imaje.com
+420 558 639 611

ONDRÁŠEK INK-JET SYSTEM
OFICIÁLNÍ PARTNER MARKEM-IMAJE PRO ČR



A  Company

AUTOR: ČTK

SFINX HOLEŠOV CHYSTÁ INVESTICE DO AUTOMATIZACE VÝROBY ZA 25 MILIONŮ

Závod Sfinx Holešov, který je součástí společnosti Nestlé Česko, chystá investice do automatizace výroby 20 až 25 milionů korun. Přibudou tak i roboti na ukládání kartonů na paletu, kteří byli v minulých letech už instalováni na některých linkách. „Plánujeme například změny v balení marshmallow či na dražírně. Snažíme se optimalizovat a automatizovat výrobu, děláme změny při balení, vyměnili jsme lidskou práci, manuální ukládání kartonů na paletu, za malé roboty. Operátoři se přesunuli na jiné pozice,“ řekla ČTK ředitelka závodu Dagmar Spišková.

V závodu, který vyrábí bonbóny, pracuje 400 lidí. Sfinx loni vyrobil téměř 15 900 tun cukrovinek, letos jich původně mělo být asi 15 500 tun, bude jich však také díky anglickému trhu asi 16 500 tun. Vzrostl tam zájem o želé výrobky. „Měli jsme tam zvýšenou poptávku. To nám pomohlo k tomu, že vyrobíme do konce roku asi o tisíc tun želé více, než bylo původně plánované,“ uvedla ředitelka. Podle ní může mít na zvýšenou poptávku vliv avizovaný brexit či obecně vyšší poptávka po želé výrobcích v letním období.

Velká Británie je pro holešovský závod největším exportním trhem, Nestlé proto podle mluvčího Roberta Kičiny brexit sleduje. „Kdyby přišel tvrdý brexit, automaticky by nastoupila cla, pro cukrovinky by to bylo kolem 30 procent. Kdyby se to stalo, bylo by to riziko i pro tento závod, zvýšila by se cena výrobků o clo a snížila by se konkurenceschopnost,“ uvedl Kičina. Sfinx vyváží i do Polska, Ruska a Turecka.

Želé výrobky tvoří více než polovinu produkce závodu, letos by jich

mělo být vyrobeno asi 9 500 tun. „Je po nich větší poptávka, prodej na českém i zahraničním trhu roste,“ uvedla ředitelka. Želé výrobky se prodávají na domácím trhu hlavně pod značkou Jojo, závod vyrábí také tvrdé bonbóny Bon Pari či Hašlerky, které ze 75 procent směřují na český a slovenský trh, zbytek jde do Británie, Ruska a Turecka. Sfinx vyrábí ročně skoro 2 500 tun dražé, kam patří Lentilky a Smarties pro anglický trh. Čokoládová centra pro ně se dovážejí z druhého závodu na cukrovinky společnosti Nestlé v Česku, olomoucké Zory. Za jednu směnu se ve Sfinxu vyrobí asi 1,6 milionu kusů lentilek. Sfinx vyrábí i cukrovinky marshmallow či polotovar karamel. V posledních letech se výroba zaměřuje na snižování obsahu cukru, používají se přírodní barviva.

Historie výroby cukrovinek v Holešově sahá do roku 1863. Do současné továrny se přesunula v roce 1910. Sfinx tak patří mezi nejstarší továrny na cukrovinky v Česku. Součástí společnosti Nestlé je od roku 1992. Zisk české pobočky předního světového výrobce cukrovinek Nestlé loni meziročně stoupl o 1,6 procenta na 578 milionů korun. Tržby klesly o 200 milionů korun na 10,5 miliardy.



Automatizace nebyla nikdy jednodušší

Rychlá instalace, robustní
a spolehlivé.



**Rychlá návratnost
investice**



**Těžte
z bezpečné
spolupráce
člověk-robot**

CR-15iA



**Rychlý
start výroby**



**Jednoduché
programování**



**Kontaktujte nás
+420 234 072 900**

STLAČENÝ VZDUCH JE NEJDRAŽŠÍ ENERGIE V PROVOZU A PODCENĚNÍ JEHO ÚPRAVY MŮŽE PŘINĚST ŘADU POTÍŽÍ

Stlačený vzduch je nejdražší typ energie používaný v průmyslu a v mnoha případech nejpoužívanější. Důležité je tedy sledovat jak efektivitu jeho výroby a použití, tak kvalitu. V potravinářském průmyslu k tomu přistupuje ještě požadavek na bezpečnost potravin, které jsou v kontaktu se stlačeným vzduchem v procesu dopravy surovin, výroby, balení a dopravy finálního výrobku. Nebudeme zde rozebírat principy a normy dle HACCP, ale představíme vám způsoby a prostředky, jak dosáhnout požadovanou kvalitu stlačeného vzduchu.

Kvalita stlačeného vzduchu je obecně dána normou ISO 87573-1, která definuje 3 kvalitativní parametry: částice, vlhkost a zbytkový olej (aerosoly a páry):

1. Částice

Kvalitní koalescenční filtry s definovanou filtrační schopností zachycují jak pevné částice, tak aerosoly. Je nutno si dát pozor na:

- a) Tlakovou ztrátu filtru ve vlhkém stavu (čím vyšší tlaková ztráta, tím větší energetická náročnost výroby stlačeného vzduchu)
- b) Četnost výměny filtračního elementu (mezinárodně doporučeno 1× ročně)

2. Tlakový rosný bod

Tento parametr určuje, kolik vlhkosti má zůstat při určitém tlaku ve stlačeném vzduchu. Vlhký stlačený vzduch podporuje vznik koroze a šíření virů, choroboplodných zárodků apod.

3. Olej

Pod všeobecným termínem olej se skrývá definice uhlovodíků, které mají v řetězci více než 6 atomů uhlíku. Nepředstavujeme si tedy, že jde jen o olej k mazání kompresorů nebo jejich převodovek. Je nutno zdůraznit, že olej se může vyskytovat jako aerosol i jako plyn. Dále si vysvětlíme proč.

Potravinářství má svá specifika. U částic nejde jen o prosté pevné „částice“, ale o různé organismy, které mohou mít negativní vliv na kvalitu potravin a v konečném důsledku i na zdraví spotřebitele.

Pro zachycení takovýchto nežádoucích příměsí můžeme nabídnout sterilní filtry a parní filtry pro filtraci sterilizační páry. Jak jsme uvedli výše, vlhkost podporuje růst nežádoucích organismů. I pro bezproblémový transport sypkých surovin pomocí stlačeného vzduchu je nutný snížený obsah vlhkosti, aby doprava probíhala hladce a dopravní cesty se nezanášely.

Olej, resp. uhlovodíky, jsou také součástí vzduchu, který nás obklopuje. Obecně známé a přístupné jsou studie o škodlivosti minerálních olejů v potravinách (MOSH – mineral oil saturated hydrocarbons a MOAH – mineral oil aromatic hydrocarbons – označované za potenciálně karcinogenní a mutagenní).

Řešení od BEKO TECHNOLOGIES

V první řadě je třeba znát potřeby zákazníka, způsob použití stlačeného vzduchu a normy, kterým musí jeho provoz vyhovět. Dále si prohlédnout instalaci systému výroby, rozvodu a spotřeby a na základě těchto faktů provést měření v daných bodech. Měření volíme v délce jednoho týdne (např. pondělí až neděle (nebo následující pondělí)). Tím získáme snímek celých 24 hodin a všech dnů v týdnu, jak probíhá spotřeba, jak se mění hodnoty tlaku, rosného bodu, množství částic a oleje, neboť tyto veličiny spolu mnohdy souvisí. Pokud je potřeba nebo přání měřit další veličiny (např. skutečnou spotřebu elektrické energie kompresu a zjistit skutečnou měrnou spotřebu) nasadíme potřebná čidla. Měřené hodnoty zaznamenáváme na datalogger a provedeme jejich vyhodnocení ve zprávě o auditu. Pokud jsou naměřené veličiny mimo požadované hodnoty, navrhneme úpravu systému tak, aby byly požadované hodnoty dosaženy.

Kontinuální měření v delším časovém úseku je nezbytné pro získání relevantních hodnot při všech způsobech provozu. Můžeme tím odhalit i úniky a jejich velikost (např. v neděli, kdy nejede výroba a nemá být odběr, a přesto kompresory běží).

Čím měříme

Všechny přístroje a čidla, která používáme, mají platné kalibrace a potřebné certifikace. Také jsme byli proškoleni ve výrobním závodě na jejich používání.

Množství a velikost částic měříme přístrojem PC 400, který pracuje na bázi laserové difrakce. Tlakový rosný bod je snímán pomocí polymerového senzoru, jsme schopni měřit v rozsahu +30 až -90 °C tlakového rosného bodu.

Množství oleje (v párách a aerosolech) je měřeno foto ionizačním detektorem. Molekuly uhlovodíkových řetězců jsou ionizovány přesně stanovenou napěťovou hladinou a je měřen proud elektronů mezi elektrodami detektoru. Rozsah měření je 0,0001 až 2,5 mg/m³.

Tlak je měřen tlakoměrem s membránou, na které je natřena tenká vrstva odporového materiálu. Standardně měříme tlaky 0 až 16 resp. 25 bar. Ale prováděli jsme měření i na tlaku 350 bar. Průtok měříme čidlem na kalorimetrickém principu. To umožňuje měřit v různých průměrech potrubí (DN 8 až DN 800) a v tlacích až 50 bar. Pokud na potrubí není připravené odběrné místo, dokážeme pomocí „navrtávek“ pro potrubí o vnějším průměru až 220 mm připravit odběrné místo bez přerušování provozu (pod tlakem).

Důležité je i měřit reálnou spotřebu kompresoru (činný, zdánlivý, jalový příkon, měření proudu a napětí ve 3 fázích) a spočítat tak reálnou cenu vyrobeného m³ stlačeného vzduchu, neboť většina kompresorů měří proud pouze v jedné fázi.

Také jsme schopni provést odběr stlačeného vzduchu na výskyt silikonu a vyhodnotit jeho množství ve stlačeném vzduchu. Důležitou částí auditu soustavy stlačeného vzduchu je identifikace úniků a nevhodného používání.

BEKO TECHNOLOGIES

BEKO TECHNOLOGIES s.r.o. je pobočkou rodinné firmy BEKO TECHNOLOGIES GmbH, založené Bertholdem Kochem v roce 1982, se sídlem v Neussu (Německo). Zabývá se úpravou stlačeného vzduchu (filtrace, sušení, ohřev, chlazení), odvodem a zpracováním kompresorového kondenzátu a měřením průtoku a tlaku a kvality stlačeného vzduchu. Sortiment výrobků a služeb zahrnuje téměř vše, co je za kompresorem nutné pro dosažení kvality a úspor. Mezi jedinečné výrobky patří např. katalytický konvertor BEKOKAT pro odstranění olejových aerosolů a par ze stlačeného vzduchu. Důležitou součástí nabídky jsou audity kvality stlačeného vzduchu dle normy ISO 8573-1 (částice, vlhkost, olej), včetně doporučení a kalkulace řešení pro zlepšení technologického procesu a úspory energií. Dodávky realizujeme dle přání zákazníků kusově nebo na klíč.

Jedinečná řešení od BEKO TECHNOLOGIES

BEKOKAT

BEKOKAT pracuje na principu katalytické reakce, kdy dochází ke štěpení řetězců uhlovodíků C_xH_y s kyslíkem O₂ na vodní páru H₂O a plyn CO₂. Jelikož výskyt uhlovodíků je řádově v mg/m³, tak také množství vznikající vodní páry a CO₂ je zanedbatelné a neovlivňuje kvalitu vzduchu. BEKOKAT je certifikován v TÜV NORD jako přístroj, který zaručuje, že vzduch na výstupu nepřestoupí hodnoty třídy 1. Protože katalytická reakce probíhá při 150 °C, jsou ničeny i bakterie, což dokládá certifikát od Gesellschaft für Produktionshygiene und Sterilitätssicherung mbH, Aachen. Je také zajímavé a dokažitelné, že instalace olejem mazaného kompresoru s Bekokatem je investičně i provozně levnější než instalace bezmazného kompresoru, který není pračkou vzduchu, zato je investičně i provozně dražší.

METPOINT OCVcompact

Podobně jako BEKOKAT, tak i METPOINT OCV je certifikován TÜV NORD jako přístroj, splňující požadavky pro měření množství par olejů a uhlovodíků definovaných dle ISO 8573-1 třídy, 1, 2, 3 a 4. Velikou výhodou oproti klasické metodě odběru stlačeného vzduchu trubičkami je kontinuální měření. Každé 2 sekundy probíhá autokalibrace měření, takže uživatel má nepřetržitý přehled o kvalitě dodávaného vzduchu, může tyto hodnoty zaznamenávat ve svém systému a na základě nastavených hraničních hodnot provést účinné zásahy pro udržení kvality stlačeného vzduchu.

Funkci našich přístrojů můžete shlédnout na našem kanále v aplikaci YouTube a na našich webových stránkách www.beko-technologies.com/cz.



AUTOR: PROTEXT

MASO BREJCHA

SPUSTIL PROJEKT EKOLOGICKÉ HOVĚZÍ PORÁŽKY, JE I ENERGETICKY ÚSPORNÝ

Ekologie, welfare a plnění nejprísnejších hygienických standardů jsou pro rodinnou firmu Maso Brejcha důležitá témata. Jako jeden z předních producentů výsekového masa se jimi zabývá od počátku svého působení na trhu. Proto se také společnost rozhodla vybudovat moderní hovězí porážku, která bude minimálně zatěžovat životní prostředí. Dokončený projekt byl oficiálně představen dodavatelům a odborné veřejnosti 21. 11. 2019.



Nový provoz hovězí porážky společnosti Maso Brejcha dodržuje požadavky welfare. Welfare se zabývá zachováním základních podmínek života, zdraví a ochranou zvířat před negativními činiteli, jenž mohou ohrožovat jejich zdraví, způsobovat jim bolest, utrpení a psychickou újmu. “Klademe velký důraz na ohleduplný přístup ke zvířatům, chceme, aby byla co nejméně ve stresu,” říká jednatel společnosti Petr Brejcha. To zajišťuje mimo jiné i dvojnásobná velikost stájí a přirozený systém nahánění bez donucovacích prostředků.

V Masu Brejcha se neplýtvá. Základem je spotřebovat z hovězího kusu efektivně co nejvíce. Znamená to například smysluplné využití vedlejšího živočišného produktu v odvětví Pet Food nebo zpracování nerizikových biologických odpadů pomocí nejmodernějších technologií.

Prísne veterinární kontroly jsou v Masu Brejcha samozřejmostí. Každý kus po porážce jimi prochází hned na třech pracovištích. Za pomoci automatizace vždy naráz v jeden moment, avšak nezávisle na sobě.

Provozovna je vybavena nejmodernějšími technologiemi s ohledem na vysoký pracovní komfort, dodržení nejprísnejších hygienických standardů a minimální zatěžování životního prostředí. Jako například:

- Dvoupodlažní porážka pro udržení nejvyšší hygieny.
- Intenzivní výměna vzduchu, která probíhá 15x za hodinu a tím zabraňuje šíření mikroorganismů.
- Vyspělá rekuperační technologie
- Moderní sterilizace nástrojů bez použití horké vody, za pomoci ekologicky odbouratelného prostředku na bázi přírodní chemie.

AUTOR: JANA NÁCHODSKÁ, AGROFERT, A.S.

KOSTELECKÉ UZENINY

SPUSTILY NOVÉ KRÁJECÍ CENTRUM S NEJMODERNĚJŠÍ TECHNOLOGIÍ V ČESKU

Společnost Kostecké uzeniny z koncernu Agrofert, spustila letos na podzim nové krájecí centrum. Srdcem celé technologické novinky je proces řízené výměny vzduchu, který zajišťuje maximální hygienu při klíčovém procesu krájení a balení s čistotou prostředí shodnou s operačním sálem. Výsledkem je prodloužení trvanlivosti u krájených produktů při současném snížení množství aditiv (tzv. „Ěček“).

Jedná se o jednu z největších investičních akcí v novodobé historii Kosteckých uzenin. Proces řízené výměny vzduchu filtry je komplexní inovativní řešení pomocí nejmodernějších technologií. „Do našeho nového krájecího centra jsme investovali zhruba 200 milionů korun. Tato technologie je v České republice naprosto unikátní. Stejnou využívají například potravinářské společnosti

v Itálii,“ říká Michal Jedlička, generální ředitel společnosti Kostecké uzeniny a doplňuje: „V současné době je krájecí centrum už v provozu. Na plné výrobní kapacity budeme najíždět postupně v průběhu roku 2020.“

V novém krájecím centru se už vyrábí nová řada krájených výrobků – tři druhy šunek, Kostecká debrecínská pečeně, Kostecký šunkový salám, salám Rio ebri, Kostecká anglická slanina, Kostecký gothajský salám. „U produktů zde nakrájených už dokážeme prodloužit trvanlivost při současném snížení počtu aditiv a vycházíme tak vstříc spotřebitelům s ohledem na moderní trendy ve výživě,“ vypočítává přínosy novinky Michal Jedlička. Díky investici do nového krájecího centra vznikne postupně zhruba patnáct nových pracovních míst.





AUTOMATIZACE NEMÁ VŽDY RYCHLOU NÁVRATNOST

Karel Pilčík, majitel společnosti MP Krásno

AUTOR: PETR POHORSKÝ
FOTO: RYSZARD PERZYNSKI

Když jste v roce 1993 podnik privatizoval, měl jste už v té době představu, jak by po čtvrtstoletí mohl vypadat?

To vůbec. Doba nás posunula někam, kam jsme v té době vůbec nedokázali dohlédnout. Továrnu jsem přebíral jako fyzická osoba 1. června 1993 a věděli jsme, že to nebude jednoduché, ale uměli jsme řemeslo a také obchodovat. Byli jsme na to tři, přičemž jeden se věnoval nákupu, druhý obchodu a další výrobě. Začínali jsme s dluhem 120 milionů korun s úrokem 22 procent na fyzickou osobu, a i když jsem ten dluh po půl roce vložil do společnosti s ručením omezeným, pořád jsem za něj zodpovídal. Ta doba ale nebyla tak špatná, protože jsme měli možnost poučit se z chyb těch druhých a přestože jsme je dělali taky, díky tomu, že jsme spolu efektivně komunikovali, tak jsme těch chyb dělali trochu méně.

To muselo být asi hodně stresující dlužit 120 milionů s 22 procentním úrokem a ručil jste osobním majetkem...

Tehdy jsem si to ani tolik neuvědomoval. Věděli jsme, že to umíme a fabriku postavíme na nohy. Tolik jsme si věřili, že jsme si vůbec nepřipouštěli, že bychom mohli zkrachovat. Navíc tento závod byl mnohem lépe a jednodušeji postaven než ten, v němž jsme předtím pracovali ve Zlíně. Byla to zkrátka pěkná fabrika postavená v šedesátých letech.

Řekl jste, že byl podnik při privatizaci v celkem dobrém stavu. Týkalo se to i zpracovatelských technologií?

Byly poplatné době. Nedá se třeba říct, že byly špatné, nic jiného se u nás v té době ani nevyrábělo, ale posledních deset let tady nemáme už žádný stroj, který zde tehdy byl. Technologie šly obrovským tempem kupředu, a pokud se máme bavit o automatizaci, nakupujeme špičkové stroje do míst, kde se dá odstranit dřina, aby lidé nemuseli dělat v chladných prostorech, ale přenechali to strojům. A samozřejmě klademe velký důraz na IT. Před dvěma lety jsme implementovali SAP a vše nám běží v tomto systému. I firma, která nám tento systém zaváděla, se u nás mnohem přiučila.

Stejná firma zaváděla SAP i v ruském městě Kashira ve společnosti Cherkizovo Group nedaleko Moskvy. Tam je dnes díky tomu plně automatizovaný závod na výrobu fermentovaných salámů a téměř tam nenarazíte na člověka, je to nejmodernější provoz v Evropě. Chtěl byste dosáhnout tak vysoké úrovně automatizace?

To u nás nejde, protože ten závod, který jste zmínil, je profilovaný na výrobu fermentovaných salámů a také je to zcela nový provoz. Mají obrovskou kapacitu, pokud vím, vyrábí až 100 tun denně, zaměstnávají jen okolo 70 lidí a většinou jsou to operátoři, kteří

hlídají výrobu. Ale specializace a zvýšení produktivity čeká nás všechny. Můžeme si říkat, že ji máme dobrou, ale jsme daleko pozadu za touto firmou. Takovou výrobu si však mohou dovolit velké země jako Rusko nebo USA, ale v našich podmínkách to v takové míře nejde.

Když jste zmínil specializaci, tak tedy uvažujete o stavbě provozu, který by se zaměřil na konkrétní druh výrobků?

My takový už máme v Martinově, který dělá jen trvanlivé salámy a to fermentované a vařené, nic jiného neumí. Je to tedy specializovaná výroba, ale ne tak automatizovaná, protože nemá takovou kapacitu, a proto si nemůžeme dovolit ty špičkové technologie, které by to obnášelo. To je cesta, kterou se český masný průmysl bude muset ubírat, tedy specializace, která vám pak umožňuje kupovat technologie k tomu určené.

V Martinově tedy nechcete tolik automatizovat, protože by se vám to kvůli nižší kapacitě zkrátka nevyplatilo, chápu to správně?

Ano, zatím jsou ty stroje poměrně drahé. Ale máme tam například klipovací linku stejnou jako v tom Cherkizově s navěšovacími zařízeními, ale my tam máme člověka, oni automat. Máme jednak menší šarže a také prostorový problém. Fabrika byla postavena na 18 tun zpracovaného masa a my dnes děláme pětikrát více.

Jeden z vašich konkurentů řekl, že specializované řeznické linky se dnes u nás již nevyrábí, vnímáte to stejně?

Nejde o to, jak to vnímám, tak to zkrátka je, u nás nakupujeme maximálně náhradní díly. Protože například někteří němečtí nebo španělští dodavatelé tady mají výrobce dílů a oni nám tady pak přivezou už kompletní technologii.



Když jsem se bavil se zástupcem oné ruské firmy z Kashiry, tak mi řekl, že tak vysoký stupeň automatizace nemají kvůli tomu, že by chtěli šetřit pracovní sílu, která je navíc v Rusku velmi levná, ale pro stabilizaci kvality. Je tomu tak i u vás?

Ono je to tak, že my jsme rodinná firma a já toto podnikání chci dělat dlouhodobě a nechci se zbavovat lidí. Automatizace také nemá vždy tak rychlou návratnost, jak si někdy představují velké nadnárodní firmy a bankéři. Jsem řezník a rád odstraňuji dřinu, protože se nám také těžko přijímají noví lidé. Máme zde třeba dva roky automatický zakladač a ten nám denně ušetří sedm lidí. U automatizovaných technologií máme další výhodu, že nám do výrobku jdou veškeré suroviny v takových poměrech, jak si to předem navolíme. U lidí vždy tu jistotu nemáme. Můžeme se bavit o pojmu Průmysl 4.0, ale tu kontrolu jsme dříve neměli, teď na to máme monitorovací systém. Třeba veterináři po nás občas chtějí doložit, že technologický proces proběhl, jak má. Také víme, za kolik jednotlivé produkty vyrábíme. Takovou přesnost výpočtů jsme dříve neměli.

Ty ušetřené lidi pak dáte na jiné úseky?

Samozřejmě. Ve Valašském Meziříčí je 1 600 volných míst na 350 lidí bez práce a úřad práce nám prakticky není schopen někoho poslat. Proto ještě řadu let budeme v situaci, kdy si nebudeme moci dovolit propustit někoho rozumného. Lidé dnes hodně migrují, a ani když přijde krize, tak nevěřím, že se to nějak zásadně změní, dnes se těžko shání lidé na fyzickou práci.

Vy byste byl pro větší příliv pracovníků mimo země EU nebo byste rád sázel na místní?

Místní nejsou, a kdybychom neměli 80 Mongolů a tak nemůžeme prodávat tolik, co dnes. Navíc jsou ve většině případů zcela bezproblémoví.

Dnes se více než dříve využívají průmyslové roboty. Chcete jít také touto cestou, abyste jim svěřili ono vámi zmíněné přenášení bedýnek, když to zjednoduším?

My už jich několik máme a samozřejmě uvažujeme o dalších. Lidé nejsou a nebudou, takže nám nic jiného nezbyvá.

Je vaším cílem navyšovat produkci? Už jsem u některých zaslechl vyjádření, že se více soustředí na kvalitu než na kvantitu.

Pokud se zastavíme, tak nás ostatní předběhnou, takže ambice zvyšovat produkci také máme. My však nemáme problém



vyrobit kvalitní výrobek, ale spíše jej prodat. Je zde velký tlak spotřebitelů na cenu a při kalkulaci se počítá s desítkami haléřů. V době, kdy v Číně rádí africký mor prasat a Evropa je vyprodaná, tak nám se vstupy zvýšily o 45 procent, ale my jsme nedokázali tolik podražít. U nás je hodně výrobců a všichni chceme prodávat. Letošní rok bude pro náš obor jeden z nejhorších.

Znamená to, že hrozí ztrátové hospodaření?

Některým asi ano.

A vám?

Já si nemůžu dovolit být v mínusu, protože jsou rozjeté investice a potřebujeme v nich pokračovat i příští rok, tohle nejde zastavit. Touto zkušeností jsme si prošli při převzetí podniku po privatizaci, kdy se tady asi šest let neinvestovalo, a když jsme se zmátožili, tak jsme vynaložili každý rok okolo 100 milionů korun, abychom to dali dohromady. Bez špičkových strojů nevyrobíte produkty v požadované kvalitě a často ani v množství, jaké trh poptává.

Které zásadní investice do výroby vás čekají v následující dekádě?

Budeme rozšiřovat sklad hotových výrobků, který samozřejmě chceme udělat plně automatizovaný až do expedice.

Některé výrobky jsou podle valašských receptur, jaká to má specifika?

Hlavně v chuti. Například Valašská klobása je v republice přijímána poměrně dobře, stejně tak Rožnovský salám, který je pouze dochucený pepřem, solí a kmínem. Chutě jsou ale trochu specifické a občas máme problém je prodávat v řetězcích. Poslední dobou máme u nás trend, kdy se éčko bere skoro jako sprosté slovo a všechna se vyřazují z procesu, což také není vždy dobře. Desítky let se to neřešilo a teď je to až extrémní. Přestává se například používat kvasničný extrakt, je taky tlak na snižování množství soli. Pro nás je z technologického hlediska postačující 1 nebo 2 procenta soli, ale zbytek je tam kvůli chuti. Výrobky chtějí lidé mít libové s velkým podílem masa, ale tuk je nositelem chuti. Navíc etiketu stejně čte jen zhruba 10 procent zákazníků. Tyto zásahy do technologie často prodražují výrobu a nákupčí pak řekne, že to stojí moc peněz. Základní éčka tam být musí, tedy hlavně dusitany a dusičnany, protože to zvyšuje bezpečnost výrobku, kdy tyto látky zamezují vzniku botulotoxinu hlavně i konzerv a jiných trvanlivých výrobků. Některé výrobky se musí i dobarvit, jinak by to mělo mdlou barvu, ale zmíněné dusitany a dusičnany dělají v slunce známou růžovou barvu. Když si šunku uděláte doma na soli, tak přidáte trochu cukru, chvíli je to červené, ale když cukr odezní, tak je šedá. Takový výrobek se ale nedá prodat. Říkám,



že ten trend je do určité míry správný, hlavně u soli, ale je třeba blížit se k tomu cíli pozvolna. Za posledních 5 nebo 6 let jsme v oboru snížili množství soli ve výrobcích o 35 nebo 40 procent. V osmdesátých letech měly trvanlivé salámy až 4,5 procenta soli, dnes je to 2,3 procenta.

V poslední době se hodně hovoří o cechovních normách, což je značka kvality. Jakožto obor jsme je i zpřísnila a výrobky budou obsahovat více masa a méně tuku. Existuje totiž evropská legislativa, která určuje, co je maso. Když vezmu koleno, tak to červené uvnitř je základ pro výpočet masa a podle toho výpočtu má tedy zhruba 55 procent masa, protože toho červeného je tam sice málo, ale nahoře je tuk, šlachy, kolagen, kůže a tuk do 30 procent od onoho červeného se počítá jako maso. Ono je to tak trochu jako na domácí zabijačce, protože my koleno nastříkáme dusičnanovou směsí, tedy Pragandou, která udělá červenou barvu, pár dnů se odleží a pak udí. Tím uzením se pak ten lák z dusičnanů ztratí. Podobné je to u trvanlivých salámů, kde je uvedeno, že 100 gramů výrobku je ze 130 gramů masa, protože my z něj sušením odstraníme přirozenou vodu. Kromě několika výrobků tak všechny mají striktní pravidla. Například šunky jsou

tři kategorie, je dané, jaký podíl masa tam má být, u trvanlivých se říká, jaký je podíl tuku a masa, rovněž se stanoví, jak má být vysušený. Tato pravidla si žádný z velkých výrobců nedovolí porušit, protože veterinář si může vzít naše údaje z povinné sledovatelnosti šarží a je rozhodnuto. Máme zde vyhlášku, která říká, jaké mají mít výrobky složení.

Vy jíte uzeniny každý den?

Ano, ale musím opatrně, jsem už starší člověk a také zde platí střídmost a pestrost, k tomu jím hodně ovoce. Každý den jsem v laboratoři a ochutnávám, co se udělalo předchozí den. Spíše ochutnávám levnější výrobky, u kterých chci také dobrou kvalitu stejně jako u těch dražších.

Na internetových stránkách máte strom se jmény svých předků a vašich dětí. Jak moc je do fungování podniku zapojena vaše rodina?

Vezmu to trochu zeširoka. Po deseti letech podnikání končil můj společník, protože jsme se rozhodli podnik prodat kvůli dluhům a továrnu měl tehdy kupovat Andrej Babiš, jelikož nabídl nejvyšší cenu. Já jsem ale na poslední chvíli couvl a rozhodl jsem se, že od společníka koupím jeho 50 procent a letos v květnu to bylo šestnáct let, kdy jsem jediný majitel. Před šestnácti lety končily mé děti vysokou školu a braly za samozřejmé, že tady nastoupí, protože sem chodily od 15 let na brigády. Znaly lidi a prostředí, protože tady trávily skoro celé prázdniny, byly k tomu vedeny. Navíc když jsme s otcem v 80. letech dělali zabijačku, tak nám musely pomáhat dělat klobásy a podobně. Děti nastoupily do provozu během prázdnin a brzy poté jsme vstoupili do Evropské unie. Pavlína nastoupila na obchodní útvar, kde dostala na starost východní Slovensko. Syn Karel nastoupil do ekonomického oddělení, kde dělal kalkulace. Nezačali tedy na ředitelských funkcích, ale odspodu. Dcera pak byla na různých jiných funkcích, a když odešel tehdejší obchodní ředitel ze zdravotních důvodů, tak jej nahradila. Syn dnes řídí naši novou firmu Řeznictví H&H z Hladkých Životic.



AUTOR: AUTOCONT IPC A.S.

INTEGRACE PRŮMYSLOVÝCH PC V RÁMCI DIGITALIZACE VÝROBY MASOKOMBINÁTU

„Masozpracovatelský průmysl stejně jako jiná odvětví čelí obrovskému tlaku. Zpřísnují se předpisy pro bezpečnost potravin, roste tlak na rychlé zavádění změn a inovací, je nutné udržovat a sledovat různé produktové variace“ a společnost AutoCont IPC je připravena pomoci výrobním firmám se všemi uvedenými oblastmi. Je nutné vytvořit prostředí, které umožňuje rychle a úspěšně inovovat, zvyšovat kvalitu produktů a zavádět nová regulační opatření. Klíčem ke splnění těchto požadavků je digitalizace. Tento fakt si velmi dobře uvědomují i v malebném prostředí Valašského Meziříčí, kde se během krátké doby z malé zastaralé lokální provozovny v srdci Valašska stal moderní podnik, který zaujal místo mezi 5 největšími českými výrobci masa a masných výrobků. Společnost

výrazně investovala do modernizace výroby, přičemž veškeré investice byly realizovány tak, aby podnik vyhovoval přísným evropským normám.

Neustálá snaha o zvyšování efektivity výroby a technologické inovace vedla investora v roce 2013 k přípravě projektu na kompletní obnovu technologií používaných ve všech výrobních závodech (Valašské Meziříčí, Ostrava-Martinov a Nové Životice). Stávající systém výroby se opíral o již zastaralý informační systém, který neumožňoval adekvátně reagovat na nejnovější požadavky. Informační technologie pro podporu pracovníků výroby, obchodníků, nákupu a vedení společnosti neposkytovaly informace v reálném čase a požadované podobě. Použitelnost systému a jeho užitná hodnota také nekorespondovaly s moderním pojetím IT





a IS – třídění a vyhledávání informací, reportní sestavy, validace vstupních dat, přílohy a ergonomické vlastnosti systému byly na nedostatečné úrovni.

Investor v otevřeném výběrovém řízení vybral společnost Sabris pro implementaci oborového informačního systému na platformě SAP (S2AP for Food) pokrývající detailní plánování, řízení a kontrolu všech procesů spojených se zpracováním masa, včetně podpory automatizace a napojení robotických výrobních linek. Po prvotní analýze procesů byla přizvána naše společnost, aby navrhla vhodné technologické prvky a potřebnou infrastrukturu pro zadávání, sběr a analýzu dat z výroby a expedice. Po důkladné analýze prostředí bylo jasné, že veškerý HW musí odolat velmi nepříznivému prostředí (vlhkost, působení vody pod vysokým tlakem, nešetné zacházení, provoz 24/7) a musí být zajištěn okamžitý servis, resp. nahraditelnost zařízení v případě výpadku (HW prvky mají přímý vliv na výrobu a expedici). Dále bylo

„Průmyslové počítače od AutoCont IPC nám výrazně pomáhají k zisku, protože díky nim a integrovanému řešení S2AP od dodavatele Sabris známe přesnou nákladovou cenu výrobku, a to proto, že systém dokáže maximum nákladů alokovat přímo do konkrétních výrobků, které tyto náklady spotřebovávají. A díky komplexnímu procesu plánování dokážeme optimálně využít jak kapacity výrobních zařízení, tak i efektivně plánovat pracovníky na směny. To nám výrazně snižuje výrobní náklady.“

Karel Pilčík, majitel, MP Krásno

nutné zajistit bezproblémovou spolupráci s IS SAP jako nadřazenou SW vrstvou.

V celkovém rozsahu bylo potřeba inovovat cca 70 pracovišť, a to osazením každého dílčího pracoviště průmyslovým dotykovým vážním PC VITUS. Systém VITUS je speciální průmyslový počítač vyrobený z potravinářské nerezové oceli v IP69K krytí s dotykovou obrazovkou. Pracoviště VITUS jsou dále vybavena dle lokality buď integrovanou vážnou kartou, potažmo externím indikátorem (Soehnle 3010). Tím je umožněno, aby byly k PC připojeny až 2 libovolné průmyslové váhy a celý proces navažování, nulování, ukládání hmotnosti do databáze atd., byl realizován přímo na PC.

NÁROKY NA MODERNÍ VÝROBNÍ TERMINÁL V PROSTŘEDÍ MASNÉ VÝROBY

- Naprosto zásadní je **průmyslové krytí standardu IP69K**, které zajistí odolnost při čištění vodou o vysoké teplotě a při vysokém tlaku
- **Šasi terminálu vyrobené s nerezové oceli potravinářské kvality (316L)** splňující náročné hygienické normy
- Odolná dotyková **obrazovka s anti vandal úpravou**
- **Plně pasivní provedení** vycházející z celotělového IP krytí – provozuschopnost při širokém teplotním rozsahu (od -20 °C do +40 °C)
- **Podpora provozu 24/7** a vzdálený přístup



Dále byly jako součást pracoviště zvoleny prvky pro zadávání vstupních dat (průmyslové skenery 1D/2D kódů) a prvky pro výstup (termo tiskárny štítků). Na všech systémech VITUS byl instalován zákaznický SW (speciální knihovny, vážení a kalibrační SW), sloužící k bezproblémové spolupráci s IS SAP a pro obsluhu průmyslových vah. Finálním krokem bylo zapojení všech prvků do funkční infrastruktury, zajištění redundance na místech, kde to je nutné a několika týdenní testovací provoz pro odladění možných nedostatků před nájazdem do ostrého provozu.

Díky nasazení řešení S2AP od Sabris došlo v MP Krásno ke zvýšení produktivity a efektivity v masné výrobě. Systém řídí všechny podnikové procesy od plánování výroby, přes logistiku až po expedici hotových produktů, ale také finanční management a controlling. Zákazník tak v jediném systému spravuje všechny klíčové informace pro kontrolu a bezchybný provoz celého závodu.

Vytvořením nových technologických pracovišť mohla společnost přejít na novou IT infrastrukturu a vyřešila problémy s kompatibilitou starého systému. Funkcionalita a data stávajícího systému byla zachována a rozšířením možností systému byla zvýšena jeho užitná hodnota. Real-time monitoring veškerých vstupů/ výstupů z výroby umožňuje optimálně plánovat logistiku zásob a vytížení směn. Inovovaná technologická pracoviště jsou mnohem uživatelsky vstřícnější a umožňují pracovníkům zrychlení prací a tím vyšší výstupy za směnu, díky čemuž narůstá efektivita výroby. Vzdálený přístup ke všem pracovištím pomocí LAN případně pomocí Wi-Fi konektivity umožňuje IT oddělení neustálý dohled nad aktuální situací a vzdálenou správu zařízení.



„Průmyslové terminály od AutoCont IPC využíváme už skoro 5 let a pokud již nějaký servis řešíme, jedná se o mechanické poškození zapříčiněné lidským faktorem. Terminály jsou spolehlivé a po většinu času o nich nevím, což je pro mne jako správce IT žádoucí stav.“

Michal Hadaš, Senior ICT Technician



KONTAKT

AutoCont IPC a.s.

Uhlířská 1064/3, 710 00 Ostrava

Tel.: +420 552 301 002

E-mail: obchod@autocont-ipc.cz

Web: www.autocont-ipc.cz

eshop.autocont-ipc.cz

IPC
AutoCont

AUTOR: ČTK

PIVOVAR BERNARD PLÁNUJE ROZŠÍŘENÍ, LIDÉ Z OKOLÍ S TÍM NESOUHLASÍ

Humpolecké zastupitelstvo ve druhé lovině listopadu neschválilo žádost pivovaru Bernard o změnu územního plánu ve zkráceném procesu. Pivovar chtěl z pozemků pro bydlení udělat pozemky, na které by se mohl rozšířit. Proti změně byly i čtyři desítky lidí z okolí. Zastupitelé doporučili pivovaru v případě nové žádosti zohlednit mimo jiné studie Horního a Dolního náměstí či lokality Zichpil.

Pivovar je v centru města na asi hektarovém pozemku, který rozšíření neumožňuje, řekl předseda představenstva firmy Stanislav Bernard. Koupil nebo hodlá koupit pozemky a rodinné domy v jeho sousedství kvůli rozšíření systému ležáckých a kvasných tanků. Kvůli tomu potřebuje změnu územního plánu. „Jsme připraveni garantovat, že toto je jediné a poslední plošné rozšíření výrobních prostor pivovaru,“ řekl Bernard.

Lidé z okolí pivovaru ale s rozšířením výrobních prostor nesouhlasí. „Nechceme, aby se rozšiřovala průmyslová zóna na úkor zóny bydlení v centru města,“ uvedl Martin Kaman, který obeslal radnici protestním dopisem, kde nesouhlas vyjádřilo 43 lidí. Rozšíření výroby by podle něj znamenalo i růst kamionové dopravy, což je v centru města nežádoucí. „Nám by vyhovovalo, kdyby se pivovar přestěhoval jinam. Pozemky za městem už (pivovar) koupil,“ řekl Kaman.

Podle Bernarda investoval pivovar do pozemků za městem asi 50 milionů korun a záměr stavět na nich by znamenal investovat stamiliony korun. „Chceme do toho

jít v momentě, kdy budeme silní, když budeme vědět, že když to uděláme, neohrozíme tím firmu,“ řekl Bernard.

Kvůli žádosti pivovaru před zastupitelstvem ještě mimořádně zasedla městská rada. Ztotožnila se se závěry komise pro architekturu a urbanismus, která změnu územního plánu podle předložené žádosti nedoporučila.

Rodinný pivovar Bernard je největším pivovarem na Vysočině. Za rok 2018 byl výstav 382 000 hektolitrů piva, letos od ledna do konce září 308 340 hektolitrů. Zaměstnává přes 200 lidí.



AUTOR: ČTK

KOFOLA PLÁNUJE ROZŠÍŘIT ZÁVOD V MNICHOVĚ HRADIŠTI, SPOLUPRACUJE S MĚSTEM

Společnost Kofola plánuje rozšířit svůj výrobní závod v Mnichově Hradišti na Mladoboleslavsku. K tomuto účelu chce od města koupit pozemky sousedící s jejím závodem. Městští zastupitelé první žádost o prodej pozemků neschválili a dali Kofole podmínky, které musí splnit, aby jí město pozemky prodalo, řekl ČTK starosta Ondřej Lochman (Žijeme pro Hradiště).

Žádost Kofoly o prodej pozemků projednávali zastupitelé v září. „V září jsme odmítli prodej pozemků pro ten záměr, architekt města jim dal asi na tři stránky podmínky, co bychom si představovali. Oni zakreslí nový záměr a budeme to řešit znovu,“ řekl Lochman.

Kofola s plánem na rozšíření závodu přišla v souvislosti s požadavkem města na vybudování přístupové cesty pro kamiony do závodu přímo z hlavní silnice číslo 268, díky čemuž by se ulevilo domům v blízkosti současné příjezdové cesty.

Jednou z podmínek Mnichova Hradiště pro schválení prodeje pozemků je podle Lochmana například ponechání zeleně na 50 procentech prodaných pozemků, Kofola se tak má zavázat, že nezastaví celé nově získané území.

„Co se plánovaného rozšiřování závodu týče, upravujeme architektonickou studii dle podnětů, které vzešly z našeho setkání s představiteli města a městským architektem. Nad novou verzí bychom se rádi sešli ve stejném kruhu do konce roku 2019. Teprve poté budeme mít jasnější představu o dalším postupu,“ řekla ČTK mluvčí Kofoly Jana Ptačinská Jiráťová. Detaily plánovaného rozšíření zatím nechtěla sdělovat, firma s vyjádřením počká až na finální studii, kterou schválí i město.

V uplynulých letech Mnichovo Hradiště řešilo stížnosti na hluk ze závodu Kofoly. Společnost loni v létě dokončila práce na odhlučnění výroby, Kofola do protihlukových opatření investovala více než 12,5 milionu korun. Podle Lochmana nyní stížnosti

obyvatel na hluk nechodí, stěžují si pouze obyvatelé dvou domů v bezprostřední blízkosti závodu. „Aktuálně zpracováváme technické a projekční řešení protihlukové stěny, která zabezpečí plnění limitů hluku z kamionové dopravy s ohledem na oba zmíněné (domy) okály,“ řekla Jiráťová.

Kofola je jedním z nejvýznamnějších výrobců nealkoholických nápojů ve střední Evropě. K výrobkům Kofoly patří například také dětské nápoje Jupík, značky Vinea, Chito, Top Topic nebo Citro Cola. Firma má kolem 2000 zaměstnanců, z toho asi 700 v Česku. V loňském roce skupina vytvořila tržby 7,12 miliardy korun (o 2,2 procenta vyšší než v roce 2017). Provozní zisk EBIT jí stoupl o 15,3 procenta na 443,7 milionu korun a ukazatel EBITDA o 6,4 procenta na 1,01 miliardy korun.

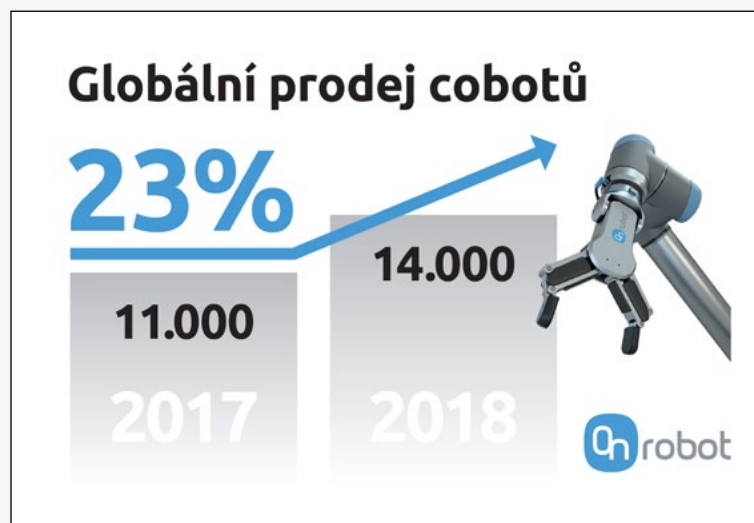


V České republice se více využívají roboty, Slovensko ale vede

Společnost OnRobot oznámila, že 23% růst prodeje kolaborativních robotů v roce 2018 (podle nejnovější zprávy World Robotics Report publikované IFR) potvrzuje silnou poptávku po koncových nástrojích (EOAT). V roce 2018 bylo podle zprávy IFR po celém světě prodáno téměř 14 000 nových ramen kolaborativních robotů. Pokud tento růst bude pokračovat stejným tempem, pak se během tří let trh s coboty prakticky zdvojnásobí a bude představovat velkou příležitost pro dodavatele koncových nástrojů.

Vůbec poprvé obsahuje zpráva World Robotics Report speciální analýzu trhu kolaborativních robotů (cobotů). IFR zpráva zdůrazňuje, že jedním z klíčových motorů rozšíření cobotů budou inteligentní komponenty typu chytrých uchopovačů, plug&play rozhraní a snadného programování.

V České republice bylo v roce 2018 prodáno více než 2 700 všech průmyslových robotů (včetně cobotů), přičemž jejich hustota se zvýšila ze 119 na 135 robotů na 10 000 pracovníků. Na Slovensku



vzrostla hustota využívaných robotů na 165 na 10 000 pracovníků. Lídry na globálním trhu jsou Singapur (s hustotou 831 robotů), Jižní Korea (774 robotů) a Německo (338 robotů). V roce 2018 bylo dodáno na globální trh celkem 422 000 průmyslových robotů, tedy o 6 % více než v roce 2017.

Myr Communication

Jihočeská firma roku má solární čerč pro rybáře i vlastní pivo

Energetická společnost Hydroservis-Union vyvinula a zprovoznila solárně napájené zařízení, které rybářům pomůže čerit a okysličovat vodu v rybnících. Na čerč má český patent. Firma chce také příští rok otevřít vlastní minipivovar, už teď vaří pivo, které obsahuje řasu chlorella. Společnost, která se letos stala firmou roku Jihočeského kraje, vyrábí hlavně vodní elektrárny a turbíny. ČTK to řekl statutární ředitel firmy Viktor Korbel.

Firma Hydroservis-Union sídlí v Šimanově u Stráže nad Nežárkou, vznikla v roce 2012. Pracují v ní jen Korbel a jeho přítelkyně Nikola Hloušková, vychovávají spolu patnáctiměsíčního syna. Společnost se zaměřuje na obnovitelné zdroje, na vodní elektrárny, které dodává i opravuje. Vyrábí hydromotory od vodních kol až po vodní turbíny, instaluje i fotovoltaické a větrné elektrárny pro domácí využití. Ročně je schopna vyrobit čtyři vodní elektrárny. Jedna je i v Nepálu, zájem má Kolumbie, ostatní jsou v ČR. Firma dělá i dobíječky pro elektromobily. Loni měla tržby 8,5 milionu a zisk po zdanění 1,2 milionu Kč.

Její nový solární čerč pro rybáře by se díky spolupráci s agenturou CzechTrade mohl dostat i do Švédska nebo Polska. „Jednou z výhod je, že nepotřebuje kabel a rybáři ho mohou odtáhnout tam, kde mají ryby naučené na krmení,“ řekl Korbel. Zařízení se ovládá tabletem, v horní části je kamera. Díky solárním panelům se voda okysličuje v uzavřené laguně a nezahřívá. V létě táhne kyslík níž, kde je voda chladnější a kyslík se tam lépe váže, v zimě žene teplou vodu ze dna nahoru, aby hladina nezamrzala. Firma má vlastní výzkum. Korbel, absolvent Technické univerzity v Liberci, působil i v Akademii věd v Třeboni. „Byl jsem dítě vědec,“ řekl o svém vztahu k vědě třicetiletý treboňský rodák.

V květnu 2020 otevřou s partnerkou minipivovar. Pivo s obsahem řasy chlorelly nazvali Šimanovský korběl, dosud formou létajícího pivovaru uvařili 4500 litrů. Mají své pivní bedny i lahve s etiketami. „Řasa je obnovitelný zdroj energie, vitamínů a dalších látek. Místo čtyř prášků chlorelly si dáte jedno pivo,“ řekl Korbel. O pivo s chlorellou se zajímají i obchody se zdravou výživou. „Když už u nás každý pije pivo, chtěli jsme benefit, aby lidé dělali i něco pro své zdraví,“ řekla ČTK Hloušková.

ČTK

Zlínští vědci vyvinuli novou technologii výroby drůbeží želatiny

Novou technologii výroby drůbeží želatiny vyvinul tým Pavla Mokrejše z Fakulty technologické zlínské Univerzity Tomáše Bati (UTB). Zatímco dosavadní technologie zpracování výchozí suroviny využívaly buď kyselin či zásad, což zatěžuje životní prostředí, navržená technologie opracovává surovinu nově vyvinutou biotechnologickou cestou s využitím proteolytického enzymu, sdělil na konci října ČTK v tiskové zprávě mluvčí univerzity Jan Malý. Na technologické řešení získal výzkumný tým prostřednictvím Centra transferu technologií UTB český patent.

Nově vyvinutý způsob zpracování je podle autorů ekonomicky a technologicky výhodnější a zároveň šetrnější k životnímu prostředí, jde prakticky o bezodpadovou technologii. „Drůbeží želatina připravená naší technologií má vysokou pevnost gelu a velmi nízký obsah popelovin, čímž splňuje nejprísnejší farmaceutické a potravinářské standardy,“ uvedl Mokrejš.

„Náš vynález se týká výroby želatiny z drůbežích vedlejších jatečných produktů – v podstatě se v současnosti jedná o jatečný odpad,“ uvedl Mokrejš, podle kterého 20 až 30 procent hmotnosti drůbeže představují vedlejší jatečné produkty, běháky, hlavy, kůže nebo zbytky po zpracování strojně odděleného masa, které obsahují značný podíl kosterní a chrupavčité hmoty. „Tyto zatím velmi málo využitě tkáně jsou přitom bohaté na kolagen,“ uvedl Mokrejš.

Díky nové technologii se výrazně sníží množství nevyužitelného jatečního odpadu. Celosvětová spotřeba želatiny stoupá, drůbeží želatina však nyní představuje jen zlomek ze světové produkce želatiny, nejvíce se využívají vepřové a hovězí suroviny. Nová patentovaná technologie z UTB může přispět ke zvýšení podílu drůbeží želatiny. Želatina se využívá při výrobě zákusků, aspirinů, lékových kapslí, nutričních doplňků stravy či kosmetických přípravků.

„Na vynález byla prostřednictvím Centra transferu technologií podána i mezinárodní patentová přihláška, která je v současné době v řešení,“ uvedla ředitelka centra Ivana Bartoníková.

ČTK

Prazdroj buduje minipivovar Proud, začne fungovat v létě 2020

Plzeňský Prazdroj buduje ve své bývalé elektrárně minipivovar Proud, začne fungovat v polovině příštího roku. Zaměří se na experimentování s pivními styly, surovinami i technologickými postupy. Bude nezávislý na Prazdroji, bude mít vlastní vedení, sládky a další zaměstnance. Informaci ČTK to v polovině listopadu potvrdil Michal Škoda, který má minipivovar na starosti a se sládkovou Lenkou Strakovou stojí za jeho vznikem.

Celkové náklady firma zatím nezná. „Protože aktuálně probíhají výběrová řízení na pivovarskou technologii,“ řekl Škoda. V prvních letech bude vyrábět několik tisíc hektolitrů piva, tedy tolik, kolik produkují větší privátní minipivovary v ČR. Základem bude třicetihektolitrová varna, která umožní zvyšovat kapacity podle potřeby. „Budeme mít vlastní distribuční kanály, zaměříme se na prodej v místech, kam chodí vyznavači různých pivních stylů a směrů. Pivo bude v pivních barech s pestrou nabídkou speciálů,“ uvedl Škoda.

Lenka Straková řekla, že bude mít úplnou volnost k experimentování. „Počítáme s tím, že budeme mít nabídku základních piv, ale k tomu plánujeme experimentovat a vařit malé várky

v průběhu celého roku,“ uvedla. Objem výroby bude záviset na poptávce a na typech piv.

Minipivovar se má zároveň stát místem setkávání s českými i zahraničními sládky, akademiky, pivními experty i milovníky pivních speciálů. „Diskuse by se měly stát podnětem k vytváření nových pivních receptur a zkoušení různých výrobních postupů,“ řekl Škoda. Název Proud si vybrali kvůli tomu, že pivovar vzniká na soutoku Mže a Radbuzy, kde říční tok sílí, ale i proto, že bude sídlit v bývalé elektrárně plzeňského pivovaru. Její rekonstrukce začala v září a první pivo by se mělo začít vařit v létě 2020.

Škoda a Straková stojí za úspěšným projektem Volba sládků, tedy piv doplňujících tradiční nápoje Prazdroje. Škoda projekt spoluvytvářel a Straková byla jedním z jeho sládků. Oba jsou milovníci pivních experimentů a věnují se i domácímu vaření piva. Volba sládků bude pokračovat už bez nich a Proud na ní bude zcela nezávislý.

ČTK

Inzerce

10. ročník odborné konference
AUTOMATIZACE A MODERNIZACE PIVOVARŮ 2020
 16. 4. 2020 | Klášter premonstrátů v Želivě
www.brewing.cz



SALIMA

20 — 23 4 2020

VÝSTAVIŠTĚ BRNO

Mezinárodní potravinářské veletrhy

SALIMA

WWW.SALIMA.CZ



SALIMA



SALIMATECH



G+H



MBK



VINEX



BVV
Veletřhy
Brno

REALIZUJEME VELKÉ I MALÉ PROJEKTY NA KLÍČ

Provádíme modernizace a opravy výrobních linek
či jednotlivých strojů

Kontakt

Petr Pohorský
jednatel společnosti

Příjem zakázek

✉ projekty@techfood.cz
☎ +420 – 777 793 395