



č. 1 • říjen 2008

bulletin

zpravodaj společnosti NATE – nápojová technika a. s., Chotěboř

editorial

Zdravíme všechny z nápojařského sektoru.

V tomto bulletinu bychom chtěli upozornit na úspěšnou dodávku středně kapacitní linky pro stáčení minerální vody do PET lahví. Z logistických důvodů, bylo nutné nejen rychle namontovat, spustit, ale i dosáhnout v krátkém čase plného výkonu (s efektivitou více než 90%).

Náročný zákazník „Pepsi Co bottler“ ověřuje spolehlivost kamerového kontrolního zařízení na prázdné lahve vyvinutého a vyrobeného v NATE. Dlouholetá spolupráce s nadnárodním koncernem Alfa Laval prověřuje vysokou kvalitu dodávek i výroby v NATE. NATE - marketing - dcera NATE zabývající se vývojem a výrobou strojů „suché části“ linky se představuje a na pivo tentokrát zve do českého pivovaru Rychtář.

Dovolte mi, abych vás srdečně pozval na BRAU Beviale do Norimberka, kde NATE vystavuje blok myčky skleněných lahví Athena a plnicí metody pro různé nápoje včetně novinky-objemového elektronického ventilu pro stáčení piva.

Těším se na setkání (stánek č. 431, hala 5).

Petr Papoušek
generální ředitel

obsah

- **Dodávka PET linky pro Ondrášovku**
- **General Bottlers CR s.r.o. – dodávka EXAN 08 CCD (Pepsi Americas)**
- **Představení společnosti NATE– marketing, a.s.**
- **Výroba a dodávky pro nadnárodní společnost Alfa Laval v roce 2007**
- **Spolupráce s pivovarem Rychtář**



Dodávka PET linky pro Ondrášovku

Na základě dlouhodobé spolupráce s firmou ONDRÁŠOVKA s. r. o., nyní MARILA BALÍRNY a. s., se zúčastnila firma NATE výběrového řízení na dodávku plnicí linky pro stáčení sycených a nesycených nápojů do PET lahví o nominálním výkonu 16.000 lahví za hodinu (1,5L).

Původní výrobní linka již neodpovídala současným potřebám zákazníka jak po stránce technické tak ze strany kapacity produkce. Souběžně s touto linkou zákazník provozuje linku PET s menší výrobní kapacitou, která byla již v minulosti repasována a dodána firmou NATE.

Společnost NATE se stala na základě výběrového řízení generálním dodavatelem

kompletní stáčecí linky. Hlavními atributy při rozhodování výběru dodavatele byla technická úroveň nabízeného technologického zařízení prokazatelná současnými referencemi a dále dostupnost rychlého servisu. Dle požadavku zákazníka byla linka zajišťována formou generální dodávky včetně celkového projektu linky a konzultační činnosti při realizaci jednotlivých subdodávek. Složení jednotlivých strojů linky bylo realizováno na základě požadavku zákazníka od předních renomovaných světových výrobců. Linka je v současné době provozována na dva formáty láhví 1,5 L a 0,5 L. Výhodné projekční uspořádání linky umožňuje celkovou optimalizaci obslužnosti linky.

(pokračování na další straně)

NATE – nápojová technika a. s.

Žižkova 1520
583 01 Chotěboř
Česká republika
www.nate.cz

Obchodní oddělení – západ:

tel.: +420 569 551 338
fax: +420 569 626 639
e-mail: business@nate.cz

Obchodní oddělení – východ:

tel.: +420 569 551 598
fax: +420 569 623 116
e-mail: export@nate.cz

Marketing:

tel.: +420 569 551 235
e-mail: marketing@nate.cz

Servis:

tel.: +420 569 551 482
tel.: +420 569 551 206
tel.: +420 569 551 633
tel./fax: +420 569 623 726
GSM: +420 606 618 928

Náhradní díly:

tel./fax: +420 569 551 224
e-mail: spareparts@nate.cz

Dodávka PET linky pro Ondrášovku



(dokončení)

■ Jelikož zákazník požadoval z provozních důvodů co nejkratší montáž, byl navržen speciální harmonogram montáže, díky kterému se podařilo zvládnout nainstalování a spuštění linky v čase 25 dnů. Závěrem desetidenního zkušebního provozu bylo provedeno garanční

měření výkonu linky v rozsahu jedné pracovní směny (8 hodin), které prokázalo splnění smluvních výkonových podmínek. Dosažená celková účinnost linky činila 91%. ■

General Bottlers CR s.r.o. – dodávka EXAN 08 CCD (Pepsi Americas)

Na podzim loňského roku se naše firma zúčastnila výběrového řízení na dodávku kontrolního zařízení prázdných skleněných lahví do firmy General Bottlers CR s.r.o., která je součástí nadnárodní společnosti Pepsi Americas.

Do této doby zákazník používal kamerové kontrolní zařízení od předního zahraničního výrobce, které vyžadovalo stále se zvyšující servisní náklady, tak aby byla udržena alespoň základní spolehlivost vyřazování lahví.

Jelikož je vysoká kvalita vyráběných výrobků pro firmu General Bottlers CR s.r.o. základní filozofií, rozhodla se investovat do nového stroje, který by nejen zabezpečil požadovanou kvalitu výroby, ale také pomohl firmě udržet konkurenceschopné výrobní náklady. Do výběrového řízení byli zařazeni přední světoví výrobci těchto strojů a i přes tuto silnou konkurenci byla pro tuto dodávku vybrána naše firma. Pro pokrytí všech požadovaných potřeb zákazníka bylo nabídnuto kamerové kontrolní zařízení EXAN 08 CCD z naší základní řady kontrolních zařízení.

Kamerové kontrolní zařízení EXAN 08 CCD je určeno ke kontrole prázdných umytých skleněných lahví s následujícími funkcemi:

- kontrola hrdla lahve
- kontrola dna lahve
- kontrola stěny lahve
- dvojitá kontrola zbytkové kapaliny
- automatické vyřazování nevyhovujících lahví

U daného zařízení lze programově nastavit úroveň opotřebení zpracovávaných lahví (nové lahve, opotřebované lahve, silně opotřebované lahve) a tím lze přizpůsobit citlivost kontroly tak, aby byla splněna co nejvyšší kvalita kontroly při aktuálně zpracovávaných lahvích.



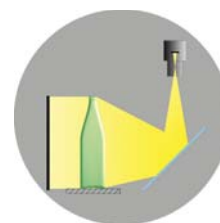
Automatické vyřazování nevyhovujících lahví na konci stroje.



Kamerová kontrola hrdla



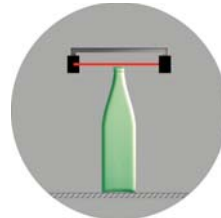
Kamerová kontrola dna lahve



Kamerová kontrola stěn lahve



Kontrola zbytkové kapaliny infračervenou metodou



Kontrola výšky lahve



Kontrola zbytkové kapaliny vysokofrekvenční metodou

Referenční vyjádření zákazníka Jaroslav Strnad, Plant manager, PepsiAmericas Central Europe Group GENERAL BOTTLEERS CR s.r.o.: „Při výběru dodavatele nového kontrolního kamerového zařízení jsme kladli důraz především na garantované parametry, předchozí reference a rychlost servisu. Tyto požadavky byla firma NATE - nápojová technika a. s. schopna splnit a přitom obstát i v cenovém srovnání s ostatními oslovenými výrobci. Po prvních týdnech provozu a prokázaných testech všech kontrahovaných parametrů byly deklarované parametry naplněny.“ ■

Představení společnosti NATE – marketing, a.s.

- Paletizace / depaletizace všeho druhu
- Vkladače a vykladače lahví
- Balící linky

Vážení čtenáři,

dovoluji mi touto cestou krátce představit společnost NATE – marketing, a. s.

Společnost NATE – marketing, a. s. je dceřiná společnost společnosti NATE – nápojová technika a. s.

Hlavním oborem naší činnosti je prodej, vývoj, konstrukce a výroba balících strojů, vkladačů a vykladačů lahví a paletizací a depaletizací všeho druhu. Pro realizaci vývoje těchto produktů

máme kvalitní skupinu techniků, vedenou Ing. Pokorným, jenž je duchovním otcem celé řady výrobků. Z těch neznámějších si dovoluji jmenovat např. řadu vkladačů a vykladačů typu Mechanik, dosud velmi dobře prodávaných na všech světových trzích. Sídlo prodeje a technických pracovníků naší společnosti najdete v hlavní administrativní budově NATE, výroba je vyčleněna v montážních dílnách v Chotěboři v České republice.

PALETIZACE A DEPALETIZACE

Program paletizace a depaletizace je zaměřen na tyto hlavní obory:

- depaletizace nových lahví
- depaletizace a paletizace přepravky s lahvemi
- paletizace kartonů a skupinových obalů
- depaletizace a paletizace KEG sudů

Do systému paletizace a depaletizace jsou integrovány spolehlivé jedno nebo dvouosé moduly firmy GÜDEL.



Lineární dvouosý modul ZP-3

Hlavní výhody jsou:

- jednoduchá konstrukce
- bezúdržbový provoz
- vysoká spolehlivost
- centrální mazání
- minimální zastavěná plocha

Výhody výše popsaného systému vyniknou především u kombinované depaletizace a paletizace přepravky respektive KEGŮ. Speciální manipulační hlava manipuluje s prázdnými a plnými přepravkami respektive KEG sudy. Současně může přenášet prázdnou paletu (úspora místa, zásobníku palet, dopravníku prázdných palet). U některých aplikací plní uchopovací hlava funkci manipulátoru proložky.

DEPALETIZACE NOVÝCH LAHVÍ

■ poloautomat s ručním navážením palet (nové sklo). Mechanické shrnutí vrstvy lahví na rozřazovací stůl. Ruční snímání proložek.

■ automatická depaletizace se shrnovací hlavou přímo na rozřazovací stůl. Výška rozřazovacího stolu je dána počtem vrstev a výškou lahví. Lahve nutno vyspádovat na běžnou dopravní rovinu lahví.

■ automatická depaletizace se shrnovací hlavou na přenášecí desku. Výška rozřazovacího stolu odpovídá běžné dopravní rovině lahví (cca 1100 mm).

DEPALETIZACE A PALETIZACE PŘEPAVEK

■ k přenášení vrstev přepravky je využita svírací nebo háková hlava. Pro paletování je možno využít shrnovacího plechu a sestupného pohybu palety po napaletování vrstvy.

PALETIZACE KARTONŮ A SKUPINOVÝCH OBALŮ

■ kartony respektive skupinové obaly jsou na řadícím stole zformovány do vrstvy a postupně shrnovány do otevřené roletové hlavy stroje. Vrstva je přenesena nad paletu na kterou je uložena.



Paletizace kartonů, výkon 1500 kartonů / hod

DEPALETIZACE A PALETIZACE KEG SUDŮ

■ pro menší výkony manipuluje svírací hlava se dvěma KEG sudy. Pro větší výkony manipuluje svírací hlava s celou vrstvou. Dopravní rovina sudů a palet je ve stejné úrovni.



Paletizace / depaletizace KEG sudů, výkon 120 KEG / hod

BALÍCÍ STROJE DO SMRŠTITELNÉ FOLIE

BALÍCÍ STROJE O VÝKONU DO 400 BALÍKŮ ZA HODINU (POLOAUTOMATICKÉ STROJE)

Obsluha ručně vkládá balené předměty do podavače. Výhodou je jednoduchá konstrukce stroje, vysoká univerzálnost z hlediska zpracovávaných formací (balení pouze do folie, na rovnou proložku nebo do trayů).



Automatický balící stroj NAPACK 500

BALÍCÍ STROJE O VÝKONU DO 1000 BALÍKŮ ZA HODINU (PLNĚ AUTOMATICKÉ STROJE)

Stroje jsou vybaveny klasickou svařovací lištou, která svaří dolní a horní folii. Provedení balících strojů se liší dle způsobu balení předmětů buď pouze do folie, na rovnou proložku nebo na tray. Složení a slepení kartonu je součástí stroje. Konstrukční řešení svařovacího stolu se liší dle stability a tuhosti balených předmětů (skleněné lahve, PET lahve, plastové lahve, kartonové krabice atd.).

(pokračování na další straně)

Představení společnosti NATE – marketing, a.s.

(dokončení)

BALÍCÍ STROJE DO SMRŠTITELNÉ FOLIE



Automatický balicí stroj NAPACK 800

BALÍCÍ STROJE O VÝKONU NAD 1000 BALÍKŮ ZA HODINU

Připravují se balicí stroje pracující s vratným pohybem svařovací lišty (polokontinuální stroje – výkon do 1800 balíků/hodinu) nebo balicí stroje bez svařovací lišty (kontinuální stroje).

Výše popsané balicí stroje jsou určeny pro skupinové balení lahví obvyklých formací (2x3, 3x4, 4x5 apod.). Pro balení jiných předmětů nebo odlišných formací je možno nabídnout atypické provedení balicích strojů:

- jednoduchá konstrukce
- minimální požadavky na údržbu
- vysoká variabilita
- mnohonásobně ověřené konstrukční prvky při různých aplikacích balení

KONTAKTY:

Obchodní odd., prodej:

Ing. Zdeněk Mihály
Tel: +420 569551411
Fax: +420 569623305
e-mail: zdenek.mihaly@nate.cz

Technické odd., servis:

Ing. Jaroslav Pokorný
Tel: +420 569551411
Fax: +420 569623305
e-mail: jaroslav.pokorny@nate.cz

Zásobování, náhradní díly:

p. Martin Jakeš
Tel: +420 569551384
Fax: +420 569623305
e-mail: martin.jakes@nate.cz

VKLADAČE A VYKLADAČE LAHVÍ

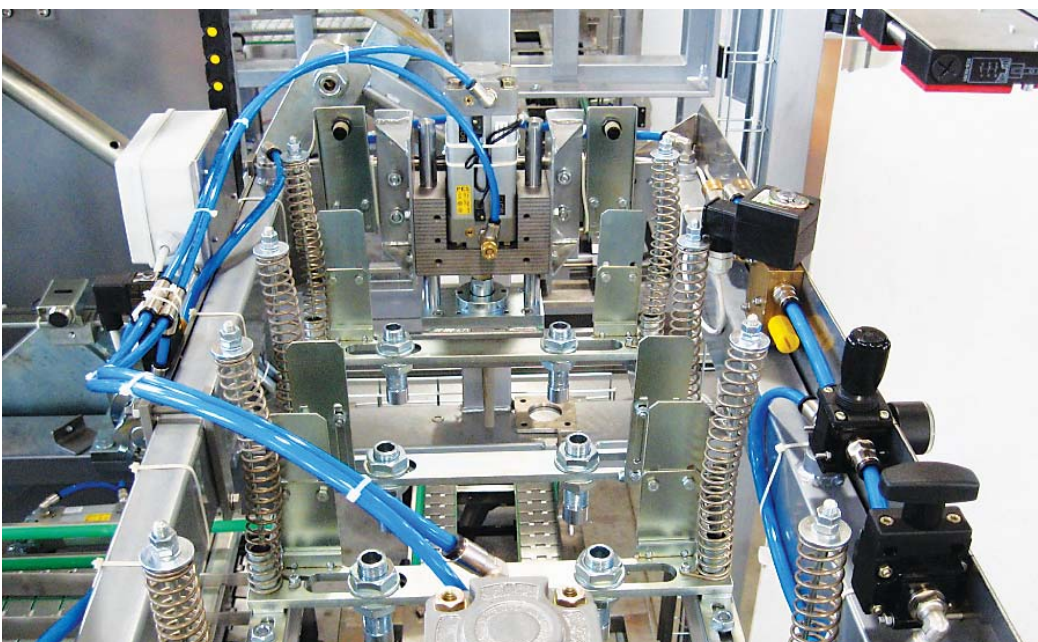
VKLADAČE A VYKLADAČE LAHVÍ DVOUBOČNICOVÉ

Uchopovací hlava vykonává vratný pohyb mezi dopravníkem lahví a dopravníkem přepravek. Počet hlav je 1-6. Výkon na jednu hlavu cca 500 přepravek za hodinu.

Technické přednosti:

- veškeré pohonné jednotky a ovládací mechanismy jsou umístěny nad rovinou lahví
- celonerezové provedení funkčních částí přicházejících do styku s lahvemi (dopravník lahví, řadičí lišty, řadičí lahví)

- mnohonásobně ověřené použité konstrukční prvky
- subdodávky od předních světových výrobců (SIEMENS, FESTO, SEW EURODRIVE, NORD, TELEMECANIQUE, OMRON)
- možnost napojení na monitoring provozu strojů a propojení s centrálním řídicím systémem
- ovládání pomocí dotykové obrazovky TOUCH SCREEN



Uchopovací hlava vkladače lahví NAPAK 3

VKLADAČE A VYKLADAČE - MANIPULÁTORY

Výroba vkladačů a vykladačů lahví manipulatorů se v současné době připravuje. Pro pohon ve svislém a vodorovném směru budou použity dvouosé moduly firmy GÜDEL.

Výhody lineárních modulů byly popsány v části depaletizace a paletizace. Modulová konstrukce s tvrzenými a leštěnými kolejkami, pohonem ozubeným hřebenem nebo ozubeným řemenem dovoluje vysoké zátěže, dynamiku a zajišťuje vysokou přesnost polohování a tichý chod. Manipulátory budou osazeny 1-6 hlavami a pokryjí výkon lahvářských linek až do 36 000 lahví/hodin. Aplikací lineárních modulů dojde k sjednocení a unifikaci hlavních pohonů vkladačů, vykladačů lahví, a paletizací respektive depaletizací.



Vkladač lahví – manipulátor s dvouosým lineárním vedením GÜDEL

Vážení obchodní přátelé, doufám, že toto stručné představení pomůže k vaší orientaci ohledně výrobního programu naší firmy a v budoucnu přispěje k uzavření nejdříve obchodního případu.

*Hodně obchodních úspěchů.
Ing. Zdeněk Mihály
ředitel*

Výroba a dodávky pro nadnárodní společnost Alfa Laval v roce 2007.

Loňský rok byl pro firmu NATE rovněž úspěšný v dodávkách produktů vyráběných podle dokumentace zákazníků.

Alfa Laval patří k předním dodavatelům technologií pro zpracování potravinářských produktů, takže máme k sobě oborově blízko, nejsme ale přímými konkurenty na trhu. Jádrem činnosti firmy Alfa Laval jsou tři základní technologie: přenos tepla, separace a doprava tekutin.

Všechny tři mají velký význam pro společnosti z různých oblastí průmyslu. Alfa Laval zastává v oblasti svých technických znalostí vedoucí pozici na světových trzích.

Spolupráce s tímto zákazníkem byla započata již v roce 1998. Dodávky jsou určeny pro zařízení na zpracování potravinářských olejů a šťáv, odsolování vody, čištění tekutých paliv a pro klimatizační jednotky. V současné době dodáváme jak jednotlivé komponenty, tak i celé strojní celky. Máme navázanou spolupráci s výrobními podniky v Dánsku, Švédsku a Itálii.

Alfa Laval má velice propracovaný program práce s dodavateli. Jeho součástí je neustálé hodnocení základních požadavků na dodávky, jako je technická kvalita, termínová přesnost dodávek, schopnost pružně reagovat na momentální potřeby a samozřejmě i cenová konkurenceschopnost.

Dle slov Anderse Valeskoga, manažera strategických nákupů: „NATE patří k nejvýznamnějším partnerům Alfa Laval ve střední a východní Evropě s dodávkami do řady našich výrobních podniků.

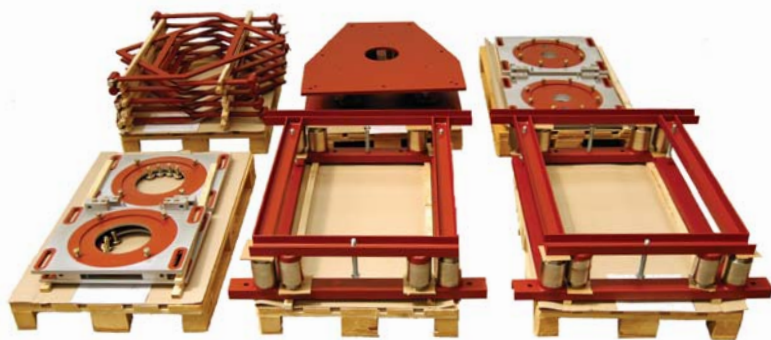
V několika posledních letech se naše spolupráce v objemu dodávek zdvojnásobila. Firma NATE se za tuto dobu představila jako spolehlivý partner s dobrou a stabilní kvalitou dodávek a plněním „On-time“ termínů. AL vyzdvihuje dobré vztahy s NATE, které pomáhají rozvíjet naši spolupráci k oboustranné spokojenosti. Pro růst dalšího našeho obchodu je občas limitující výrobní kapacita NATE.“

můžeme konstatovat, že jsme hodnoceni jako jedni z nejlepších dodavatelů, jak z hlediska kvality, tak i v plnění termínů dodávek. Toto hodnocení je nesporně zásluhou výborné práce ve výrobě a její organizace na obrobnech a hlavně na montážních odděleních, kde leží hlavní odpovědnost za konečné splnění dodávek. Alfa Laval ve své nákupní strategii plánuje menší počet dodavatelů s větším objemem dodávek. Během téměř desetileté spolupráce jsme se zařadili mezi klíčové dodavatele v oblasti obráběných a svařovaných dílů. Pro firmu NATE se tento výrobní program stal jedním ze stabilizačních faktorů z hlediska využití vlastních výrobních kapacit. Hlavní výroba měla vždy určitý sezónní charakter s vrcholem v jarním období a subdodávky pro další



Kompletace mixéru pro závod v Dánsku.

zákazníky vyrovnávaly náplň v průběhu roku. Dnes si NATE získává pevné postavení na trhu a zvýšený zájem o naše výrobky nás staví před nové výzvy. Bylo třeba změnit pohled na naši přípravu, organizaci a řízení výroby, vedoucí ke zvládnutí všech požadavků našich zákazníků. Neustálé prověřování efektivity všech procesů ve firmě se stalo nutností. V posledních letech se objevují nové hrozby, jako je přesun výroby do levnějších teritorií ve východní Evropě a do asijských zemí. Rovněž vývoj české ekonomiky s posilováním koruny ztěžuje pozici exportérů. Čelit těmto hrozbám znamená pracovat neustále na produktivitě práce, hledat nové možnosti využitím moderních technologií výroby a dalšími opatřeními v oblasti racionalizace výroby. To je náš hlavní záměr pro letošní rok, protože nabízet našim zákazníkům kvalitní produkty za příznivých podmínek a poskytovat kvalitní servis je nadále hlavním cílem a zároveň i mottem celé firmy NATE. ■



Díly k separátorům pro závod v Dánsku a Švédsku.



Trubkovnice pro tepelné výměníky pro závod v Itálii.

Spolupráce s pivovarem Rychtář



Dalším významným zákazníkem je ryze česká společnost IMEX Premium s. r. o. pivovar Rychtář s téměř stoletou tradicí v oboru pivovarnictví. Pivovar Rychtář Hlinsko v Čechách vznikl v roce 1913, původně jako „Společenský pivovar“. Jeho první pivo bylo vystaveno 12. prosince 1913. Jako prosperující se v roce 1925 přeměnil na akciovou společnost. Od té doby až do 1. října 1996 postupně patřil do různých pivovarských seskupení. Po privatizaci vlastní pivovar společnost IMEX Premium spol. s r. o.

Okamžitými investicemi do výroby a odbytu byl zabezpečen další rozvoj. Příkladem toho je modernizace hlavní filtrace, stáčecí linky lahví, či mikrofiltr, který umožňuje docílovat u lahvového piva vysoké základní trvanlivosti bez použití pasterace. Pivovar má kapacitu výroby do 100 tis. hl., vyrábí šest druhů lahvových a šest druhů sudových piv. Spolupráce s firmou NATE má již dlouhou tradici, před 17 lety byla dodána do tehdejších Pivovarů Hradec Králové státní podnik, provozu Hlinsko v Čechách myčky

TERMA 10/06 s výkonem 6.000 lahví/hod. Když se loni současné vedení pivovaru rozhodovalo o nákupu nového stroje, oslovilo opět firmu NATE, která pak zvítězila ve výběrovém řízení a v září 2007 byl podepsán kontrakt na dodávku myčky Athena 12/12.3 VN a dopravníků lahví včetně řízení mezi vykladačem lahví a myčkou a mezi myčkou a kontrolním zařízením. Myčka je vybavena kompletním monitorovacím systémem a řízením dávkovacích čerpadel chemie, což přispívá ke zvýšení spolehlivosti stroje a snížení spotřeb médií. Montáž zařízení probíhala v polovině února 2008 současně s rekonstrukcí lahvovny. V současné době se připravuje rekonstrukce stáčírny lahví, včetně výstavby zcela nové úpravy vody pro výrobu hlineckého piva. Řada těchto investičních a rekonstrukčních akcí, které postupně mění vzhled pivovaru a jeho technologické vybavení, směřuje ke zkvalitnění a zefektivnění všech článků výroby tak, aby bylo možno i v následujících letech uspokojit stálý zájem všech příznivců o prvotřídní, klasicky vyráběné pivo „Rychtář“. ■

Výstava BRAU Beviale 2008 Norimberk, Německo 12. – 14. 11. 2008



BRAU Beviale 2008

Společnost NATE – nápojová technika a. s. se na podzim tohoto roku již tradičně zúčastní jedné z největších evropských výstav týkající se nápojového průmyslu BRAU Beviale 2008.

Loňského, již 47. ročníku výstavy BRAU Beviale v Norimberku, se zúčastnilo, i přes stávku na německých drahách a vydatnému vydatné sněžení, 34.456 odborných návštěvníků (2006: 36.260). Celkem se veletrhu zúčastnilo 1.416 vystavovatelů (2006: 1.437).

Firma NATE® vystavovala na ploše 42,5 m² a exponáty byly v loňském roce plnič na pivo Veral 18 PK dodaného do pivovaru Užavas Alus v Lotyšsku a kamerová prohlížečka prázdných lahví, která byla prodána do provozu General Bottlers CR s.r.o. v Praze.

Letos bude NATE vystavovat první blok myčky Athena 18/18,318/18.3, která pak bude fungovat v pardubickém Pivovaru Pernštejn a ukázky všech našich plnicích systémů pro plnění sycených i nesycených nápojů:

- elektronický objemový s průtokoměrem
- mechanický objemový
- hladinový mechanický

Přijďte nás navštívit
do haly č. 5,
na stánek č. 431.
Těšíme se.