



№ 1 • октябрь 2008

bulletin

вестник фирмы NATE – nápojová technika a. s., Chotěboř

пролог

Приветствуем всех коллег промышленности изготовления и розлива напитков.

В данном бюллетене мы бы хотели привлечь Ваше внимание к одной из последних наших поставок ПЕТ линий средней производительности. Стоявшая перед нами задача предполагала не только быстро смонтировать, пустить и наладить линию, но также в кратчайшие сроки достичь полной эффективности линии, которая в конечном итоге превысила 90%.

Требовательный заказчик „Pepsi Co bottler“ проверяет надёжность камерного оборудования для отбраковки пустых стеклянных бутылок, разработанного и изготовленного фирмой NATE. Многолетнее сотрудничество с международным концерном Alfa Laval подтверждает высокое качество поставок фирмы NATE. Представляем NATE - marketing – дочернюю фирму NATE, занимающуюся конструированием и производством машин так называемой „сухой части“ линий розлива. За пивом сегодня зайдём на чешский пивовар Rychtář.

Позвольте мне Вас также позвать на международную выставку BRAU Beviale в Нюрнберге, где NATE демонстрирует блок бутыломоечной машины Athena, а также наполнительные технологии для разных видов напитков, включительно горячей новинки – наполнение пива с использованием электронного расходомера.

С нетерпением жду нашей встречи (стенд 431, павильон 5).

Петр Папоушек
Генеральный директор

содержание

- **Поставка ПЕТ линии для Ондрашовки.**
- **General Bottlers CR s.r.o. – поставка EXAN 08 CCD (Pepsi Americas).**
- **Представление фирмы NATE – marketing, a.s.**
- **Производство и поставки для многонациональной компании Alfa Laval (Альфа Лаваль) в 2007 году.**
- **Сотрудничество с пивоваром Rychtář (Рыхтарж).**



ПОСТАВКА ПЕТ ЛИНИИ ДЛЯ ОНДРАШОВКИ

На базе длительного сотрудничества с фирмой ONDRÁŠOVKA s. r. o. (Ондрашовка о. о. о.), преобразованной в настоящее время в фирму MARILA BALÍRNY a. s. (МАРИЛА БАЛИРНИ а. с.), компания NATE приняла участие в тендере на поставку линии для розливки газированных и негазированных напитков в ПЭТ-бутылки с номинальной производительностью 16.000 бутылок в час (1,5 л).

Преыдущая производственная линия, не соответствовала нынешним потребностям общества, как с точки зрения технического уровня, так и в отношении объема изготовления продукции. Параллельно с эксплуатацией

этой линии заказчик использует линию ПЭТ с меньшим объемом выпускаемой продукции, которая в прошлом была разработана и поставлена фирмой NATE.

(продолжение на следующей странице)

NATE – nápojová technika a. s.

ул. Жижкова 1520
583 01 Хотеборж,
Чешская Республика
www.nate.cz

Торговый отдел - запад:

тел.: +420 569 551 338
факс: +420 569 626 639
E-маил: business@nate.cz

Торговый отдел - восток:

тел.: +420 569 551 598
факс: +420 569 623 116
E-маил: export@nate.cz

Маркетинг:

тел.: +420 569 551 235
E-маил: marketing@nate.cz

Сервис:

GSM: +420 606 618 928

Запасные части:

тел.: +420 569 551 598
факс: +420 569 623 116
E-маил: export@nate.cz

Поставка ПЕТ линии для Ондрашовки



(эпизод)

■ На основании проведенного тендера компания NATE /NATE/ стала генеральным поставщиком комплектной линии для розлива напитков. Основными атрибутами при принятии решения о выборе поставщика был технический уровень предлагаемого технологического оборудования, подтверждаемый современными отзывами, и обеспечение быстрого обслуживания. По желанию заказчика обеспечение линии осуществлялось в форме генеральной поставки, включая общий проект линии и консультативной деятельности при реализации отдельных субпоставок. Выбор отдельных машин линии был реализован на основе потребностей заказчика от ведущих производителей с мировой известностью. В настоящее время эксплуатация линии производится для двух форматов бутылок 1,5 л и 0,5 л. Выгодное проекционное расположение линии обеспечивает общую оптимизацию обслуживания линии.



■ В виду того, что по причинам, связанным с производственным процессом, заказчик потребовал проведение монтажа в максимально короткий срок, нами был разработан специальный график монтажа, благодаря которому удалось осуществить монтаж линии и запуск ее в производство за 25 дней. В заключение десятидневной

испытательной эксплуатации было проведено гарантийное измерение производительности линии за период одной рабочей смены (8 часов), которое подтвердило, соблюдение договорных обязательств в отношении производительности. Достигнутая общая эффективность линии составила 91%. ■

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

Осенью прошлого года наша компания приняла участие в тендере на поставку контрольного оборудования для пустых стеклянных бутылок для фирмы General Bottlers CR o.o.o., являющейся составной частью многонациональной компании Pepsi Americas.

о этого времени заказчик использовал камерное контрольное оборудование от ведущего зарубежного производителя, которое требовало постоянного увеличения эксплуатационных расходов для того, чтобы поддержать, по крайней мере, необходимый уровень надежности выбраковки бутылок.

Принимая во внимание высокое качество изделий, производимых для фирмы General Bottlers CR o.o.o., и учитывая базовую концепцию, фирма приняла решение инвестировать средства в новое оборудование, которое бы не только обеспечило требуемое качество продукции, но также помогло бы удержать конкурентный уровень издержек производства. В тендере, приняли участие ведущие мировые производители этих машин, несмотря на сильную конкуренцию, для этой поставки была выбрана наша фирма. Для исполнения всех требований заказчика было предложено камерное контрольное оборудование EXAN 08 CCD из наших основных типов контрольного оборудования.

Камерное контрольное оборудование EXAN 08 CCD предназначено для отбраковки вымытых пустых стеклянных бутылок и обладает следующими функциями:

- проверка горлышка бутылки.
- проверка дна бутылки.
- проверка стенок бутылки.
- двойной контроль остаточной жидкости.
- автоматическая выбраковка неподходящих бутылок.



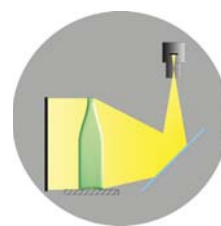
Автоматическая выбраковка дефектных бутылок на конце машины .



Камерный контроль горлышка



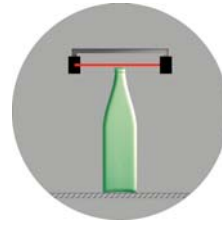
Контроль остатков жидкости инфракрасным методом



Камерный контроль стенок бутылки



Камерный контроль дна



Контроль высоты бутылки



Контроль остатков жидкости высокочастотным методом

В данном оборудовании возможна программная установка уровня износа обработанных бутылок (новые бутылки, бывшие в употреблении бутылки, высокий уровень износа), таким образом, можно регулировать чувствительность контроля в целях удовлетворения максимально высокого уровня качества контроля при актуальной обработке бутылок. ■

Представление фирмы NATE – marketing, a.s.

- Палетизация / депалетизация всех типов
- Загрузка и выгрузка бутылок
- Упаковочные линии

Уважаемые читатели,
позвольте мне таким образом коротко
представить фирму NATE – marketing, a. s.
Фирма NATE – marketing, a. s. является
дочерним предприятием компании NATE
– párožová technika a. s. (NATE – технологии
производства напитков а. о.)

Основной отраслью нашей деятельности
является продажа, разработка, дизайн
и производство упаковочных машин,
оборудования по загрузке и выгрузке бутылок
и палетизация / депалетизация всех типов.
Для реализации развития этих продуктов
у нас имеется высококвалифицированная
группа инженеров во главе с инж. Покорным

(Покорný), который является духовным
отцом целого ряда наших продуктов.
К наиболее известным из них относятся
загрузчики и выгрузчики бутылок типа
Механик, которые и в настоящее время
хорошо продаются на рынках
мирового значения.

Местонахождение офиса продаж
и технического персонала нашей фирмы
Вы найдете в главном административном
здании NATE, изготовление оборудования
производится в рабочих мастерских
в г. Хотеборж в Чешской Республике.

ПАЛЕТИЗАЦИЯ И ДЕПАЛЕТИЗАЦИЯ

Программа палетизации и депалетизации
имеет следующие основные направления:

- депалетизация новых бутылок.
- и палетизация ящиков с бутылками.
- палетизация блоков и групповых упаковок.
- депалетизация и палетизация КЕГ бочек.

В систему палетизации и депалетизации
надежно интегрированы одноосные или
двуосные модули компании GÜDEL.



Линейный двухосный модуль ZP-3.

Основными выгодами являются:

- простая конструкция.
- эксплуатация без обслуживания.
- высокая надежность.
- центральная смазка.
- минимальная занятость площади.

Преимущества вышеуказанной системы
проявятся особенно отчетливо в сочетании
депалетизации и палетизации транспортной
тары КЕГ. Специальное манипулирующее

устройство (головка) манипулирует
с пустой и полной тарой или с КЕГ бочками.
В то же время, оно может переносить и
пустой поддон (экономия места, магазина
поддонов, транспортера пустых поддонов).
Для некоторых приложений захватывающие
головки выполняют функцию манипулятора
прокладки.

ДЕПАЛЕТИЗАЦИЯ НОВЫХ БУТЫЛОК

■ Полуавтомат с ручной расфасовкой
поддонов (новое стекло). Механическое
подведение слоя бутылок на расфасовочный
стол. Снятие прокладок вручную.

■ Автоматическая депалетизация
посредством разгрузочной головки прямо на
расфасовочный стол. Высота расфасовочного
стола определяется количеством слоев
и высотой бутылок. Бутылки необходимо
разместить в положении обычном
для транспортировки.

■ Автоматическая депалетизация
посредством разгрузочной головки на
переносной пульт. Высота расфасовочного
стола соответствует обычной транспортиро
вочной плоскости бутылки (≈ 1100 мм).

ДЕПАЛЕТИЗАЦИЯ И ПАЛЕТИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТНОЙ ТАРЫ

■ Для переноса слоев упаковок
используются зажимающие или цепляющие
головки. Для палетизации может быть
использован разгружающий лист и движение
вниз поддонов после палетирования слоя.

ПАЛЕТИЗАЦИЯ БЛОКОВЫХ И ГРУППОВЫХ УПАКОВОК

■ Блоки или групповые упаковки
располагаются на расфасовочном столе,
образуя слой и постепенно сгружаются
в открытую спускающуюся головку
машины. Слой, переносится на поддон,
на котором он уложен.



Палетизация блоков, производительность 1500 блоков/час.

ДЕПАЛЕТИЗАЦИЯ И ПАЛЕТИЗАЦИЯ КЕГ БОЧЕК

■ С меньшей производительностью
манипулирует зажимающая головка
с двумя КЕГ бочками. С большей
производительностью манипуляции
осуществляются с целым слоем.
Транспортировочная плоскость бочек и
поддонов находится на одинаковом уровне.



Палетизация - депалетизация КЕГ бочек,
производительность 120 КЕГ / час.

МАШИНЫ ДЛЯ УПАКОВКИ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ

УПАКОВОЧНЫЕ МАШИНЫ С ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ДО 400 УПАКОВОК / ЧАС (ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ)

Обслуживающий персонал вручную
вкладывает пакующиеся предметы
в загрузчик. Выгодами оборудования
являются: простая конструкция,
высокая универсальность в отношении
обрабатываемых форм (упаковка только
в пленку, на ровную прокладку или в трей).

(продолжение на следующей странице)

Представление фирмы NATE – marketing, a.s.

(эпизод)



Автоматическая упаковочная машина NAPACK 500.

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ДО 1000 УПАКОВОК / ЧАС (ОБОРУДОВАНИЕ С ПОЛНОЙ АВТОМАТИЗАЦИЕЙ)

Оборудование оснащено классической сварочной полоской, которая сваривает нижнюю и верхнюю пленки. Устройство упаковочного оборудования отличается в зависимости от способа упаковки предметов – либо упаковка в пленку, на ровную прокладку, либо в трей. Укладка и склеивание блоков является составной частью оборудования. Конструкторское решение сварочного стола отличается в зависимости от стабильности и твердости пакованных предметов (стеклянные бутылки, ПЭТ-бутылки, пластиковые бутылки, картонные коробки и т. д.).



Автоматическая упаковочная машина NAPACK 800.

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ПРЕВЫШАЮЩЕЙ 1000 УПАКОВОК / ЧАС

Подготавливаются упаковочные машины, работающие с челночным движением сваривающего устройства (полунепрерывные машины – производительность до 1800 упаковок / час

или упаковочные машины без сварочной полосы (непрерывные машины). Выше описанное упаковочное оборудование предназначено для групповой упаковки бутылок обычных форматов (2x3, 3x4, 4x5 и т. д.). Для упаковки иных предметов или иных форм мы можем предложить атипичное устройство упаковочных машин:

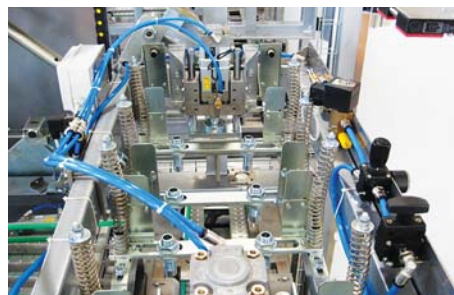
ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА БУТЫЛОК

ЗАГРУЗЧИКИ И РАЗГРУЗЧИКИ БУТЫЛОК ДВУБОРТНЫЕ

Захватывающая головка совершает челночное движение между транспортером бутылок и транспортером тары. Число головок составляет 1-6. Производительность одной головки около 500 транспортных тар/час.

Технические плюсы:

- все электроприводы и управляющие механизмы размещаются над бутылками.
- все функциональные части, соприкасающиеся с бутылками (транспортеры бутылок, планки для выстраивания бутылок в ряд, устройство для выстраивания бутылок в ряд) изготовлены из нержавеющей стали.
- многократно проверенное.
- использование элементов конструкции.
- субпоставки от ведущих мировых производителей (SIEMENS, FESTO, SEW EURODRIVE, NORD, TELEMECANIQUE, OMRON).
- возможность подсоединения к мониторингу эксплуатации оборудования и присоединения к центральным системам управления.
- Управление с помощью TOUCH SCREEN.



Захватывающая головка загрузчика бутылок NAPACK 3.

- простая конструкция.
- минимальные требования к обслуживанию.
- высокая вариабельность.
- многократно проверенные конструкции элементов при различных аппликациях упаковки.

ЗАГРУЗЧИКИ И РАЗГРУЗЧИКИ - МАНИПУЛЯТОРЫ

В настоящее время подготавливается производство загрузчиков и разгрузчиков бутылок. Для перемещений в вертикальном и горизонтальном направлениях будут использованы двухосные модули фирмы GÜDEL.



Загрузчик бутылок – манипулятор с двухосной линейной направляющей GÜDEL.

Выгоды линейного модуля были описаны в части депалетизация и палетизация. Модульная конструкция с полированными рельсами повышенной прочности, приводом, посредством зубчатого гребня или зубчатого ремня позволяет выдерживать высокие нагрузки, динамична, а также обеспечивает высокую точность позиционирования и тихий ход. Манипуляторы будут оснащены 1-6 головками и покроют мощности линий бутылочных заводов составляющие 36 000 бутылок / час. Аппликация линейных модулей приведет к объединению и унификации главных транспортеров загрузчиков и выгрузчиков бутылок и палетизации или же депалетизации.

Уважаемые коллеги, я надеюсь, что это краткое представление поможет Вам сориентироваться в отношении производственной программы нашей фирмы и в будущем будет способствовать заключению новых торговых контрактов. С пожеланием больших успехов в Вашем бизнесе.

Инж. Зденек Мигалы
директор

КОНТАКТЫ:

Коммерческое отд., продажа:

Инж. Зденек Мигалы
Ing. Zdeněk Mihály
Тел: +420 569551411
Факс: +420 569623305
e-mail: zdenek.mihaly@nate.cz

Техническое отд., сервис:

Инж. Ярослав Покорный
Ing. Jaroslav Pokorný
Тел: +420 569551411
Факс: +420 569623305
e-mail: jaroslav.pokorny@nate.cz

Снабжение, Зап. части:

Мартин Якеш
Martin Jakeš
Тел: +420 569551384
Факс: +420 569623305
e-mail: martin.jakes@nate.cz

Производство и поставки для много-национальной компании Alfa Laval (Альфа Лавал) в 2007 году

Прошлый год для компании NATE был также успешным в отношении поставок продукции, произведенной в соответствии с документацией заказчиков.

Alfa Laval является одним из ведущих поставщиков технологий для переработки пищевых продуктов, таким образом, мы весьма близки по специализации производства, однако, мы не являемся прямыми конкурентами на рынке. Ядром деятельности компании Alfa Laval являются три основные технологии: теплообмен, сепарация и транспортировка жидкостей. Все три направления имеют большое значение для компаний различных областей промышленности. Фирма Alfa Laval в области своих технических знаний занимает лидирующие позиции на мировых рынках. Сотрудничество с этим заказчиком, началось уже в 1998 году. Поставки предназначались для оборудования по переработке различных видов пищевого растительного масла и соков, для обессоливания воды, очистки жидких топлив и кондиционеров. В настоящее время мы поставляем как отдельные компоненты оборудования, так и целиком станки и машины. Мы сотрудничаем с производственными предприятиями Дании, Швеции и Италии. Alfa Laval имеет хорошо разработанную программу работы с поставщиками. Ее главными пунктами являются постоянная оценка основных требований на поставки в отношении качества, точность выполнения сроков поставок, способность гибко реагировать на текущие нужды и, конечно, ценовая конкурентоспособность. По словам Андерса Валеского (Anderse Valeskoga), менеджера стратегических покупок: *„Компания NATE является одним из наиболее важных*

партнеров фирмы Alfa Laval в Центральной и Восточной Европе с поставками для целого ряда наших производственных предприятий. За последние несколько лет наше сотрудничество по объему поставок возросло в два раза. Компания NATE за это время зарекомендовала себя как надежный партнер с хорошим и стабильным качеством поставок и выполнением „Optime“ сроков. Alfa Laval подчеркивает хорошие отношения с компанией NATE, которые помогают развивать наше сотрудничество в целях взаимного удовлетворения. Дальнейшее возрастание нашей торговли иногда ограничивается пределами производственных мощностей NATE.“ На основании этого высказывания мы можем сделать вывод о том, что нас считают одним из лучших поставщиков, как с точки зрения качества, так и в отношении выполнения сроков поставок. Такую оценку мы заслужили благодаря отличной работе на производстве, а также благодаря организации производства в обрабатывающих мастерских, а главное в монтажных отделениях, на которых лежит основная ответственность за окончательное выполнение поставок. Alfa Laval в своей закупочной стратегии предусматривает меньшее число поставщиков, при большем объеме поставок. На протяжении почти десятилетнего сотрудничества, мы стали одним из основных поставщиков в области обработанных и сварных деталей. Для компании NATE эта производственная программа стала одним из стабилизирующих факторов с точки зрения собственных производственных мощностей. Основная продукция всегда имела сезонный характер с пиками в весенний период, а субпоставки для других заказчиков выравнивали объем выпускаемой продукции в течение года.



Комплектация смесителя для завода в Дании.

Твердые позиции на рынке, завоеванные на сегодняшний день фирмой NATE и возросший интерес к выпускаемой нами продукции, ставит перед нами новые задачи. Мы должны были изменить взгляды на нашу подготовку, а также организацию управления производством, что помогло нам справиться со всеми требованиями наших клиентов. Постоянное изучение эффективности всех процессов в компании стало необходимостью. В последние годы появляются новые угрозы для нашей успешной деятельности, такие как перемещение производства на более дешевые территории Восточной Европы и в страны Азии. Кроме того, развитие чешской экономики и усиление платежеспособности чешской кроны затрудняют позиции экспортеров. Устоять перед лицом этих угроз, означает - постоянно повышать производительность труда, искать новые возможности использования современных технологий в производстве и прибегать к иным мерам по рационализации производства. Это наши основные задачи текущего года, а стремление предлагать нашим клиентам качественную продукцию на выгодных условиях и предоставлять качественный сервис и в дальнейшем будет нашей главной целью и девизом всей компании NATE. ■



Трубные доски для теплообменников для завода в Италии.



Части к сепараторам для заводов в Дании и Швеции.

Сотрудничество с пивоваром Rychtář (Рыхтарж)



Еще одним известным клиентом является чисто чешская компания «IMEX Premium» о.о. пивовар «Rychtář» /Рыхтарж/ с почти вековой традицией в области пивоварения. Пивовар «Rychtář» Hlinsko v Čechách /г.

Глинско в Чехах/ был основан в 1913 году, первоначально как „Общественный пивовар“. Его первое пиво было выставлено 12 декабря 1913 года. Как весьма успешное предприятие в 1925 году пивовар был преобразован в акционерную компанию. С тех пор вплоть до 1 октября 1996 года, компания принадлежала поочередно к различным пивоваренским объединениям. После приватизации владельцем пивовара стала компания IMEX Premium о.о. Немедленные инвестиции в сферу производства и продажи обеспечили дальнейшее развитие этого предприятия.

Примером тому служит модернизация процесса главной фильтрации, линии розлива в бутылки, а также микрофильтр, позволяющий достичь у бутылочного пива высокого уровня основного срока хранения без использования пастеризации. Объем производства пивовара составляет 100 000 гектолитров, выпускается шесть видов бутылочного пива и шесть видов бочкового пива. Сотрудничество с фирмой NATE имеет давние традиции, еще 17 лет тому назад на пивзавод «Пивовары Градца Кралове», являющийся государственным предприятием, в Глинско в Чехии была приобретена моющая машина TERMA 10/06 с производительностью 6.000 бутылок в час. Когда в прошлом году нынешнее управление пивовара приняло решение приобретении новых машин, одной из возможных

кандидатур поставщиков, была фирма NATE, которая в последствии выиграла тендер, а в сентябре 2007 года был подписан контракт на поставку посудомоечной машины Athena 12/12.3 VN и бутылочных транспортеров, включая управление между разгрузчиком бутылок и моечной машиной, моечной машиной и контрольным оборудованием. Моечная машина, оснащена полной системой мониторинга и управления дозирующих насосов химии, что способствует увеличению надежности машины и снижению потребления средств. Монтаж оборудования производился в середине февраля 2008 года одновременно с реконструкцией линии. В настоящее время готовится реконструкция линии, в том числе строительство совершенно новых водоочистных установок для производства глинецкого пива.

Большинство этих инвестиций и мероприятий по реконструкции, которые постепенно изменяют внешний вид пивоваренного завода и его технологического оборудования, направлены на повышении качества и эффективности всех составляющих производства, а то так, чтобы в ближайшие годы, можно было удовлетворить постоянный интерес всех любителей первоклассного, произведенного классическим способом, пива „Rychtář“ /Рыхтарж/. ■

Выставка BRAU Beviiale 2008 12. – 14. 11. 2008



BRAU Beviiale 2008

Посетите стенд компании «NATE - nápojová technika» на выставке BRAU Beviiale 2008, которая состоится 12. – 14. ноября 2008 года в немецком городе Нюрнберг.

В этом году «NATE» экспонирует первый блок бутылкомоечной машины Athena 18/18.3, которая впоследствии будет эксплуатироваться в пивоваре «Пернштейн» (г. Пардубице), и демонстрирует системы для розлива

газированных и негазированных напитков:
■ электронная по объему с расходомером
■ механическая по объему
■ механическая по уровню

Посетите нас
в зале № 5,
стенд № 431.
С нетерпением
ждем встречи.