

Zahraniční značka, tuzemský výrobce

Česká republika, přestože nevelká rozlohou i počtem obyvatel, se řadí mezi země s vyspělou výrobou zemědělské techniky. Zemědělci u nás i v zahraničí se mohou setkat s traktory, nákladními automobily, dopravní či aplikační technikou, technikou pro sklizeň píce nebo stroji na zpracování půdy a setí, vyrobenými v tuzemských závodech. Některé z těchto závodů mají dlouhou historii, jiné vznikly nedávno.

Jaká je historie a současnost výrobních závodů v Česku? Kde se rodí stroje, které farmáři používají na svých polích? To je téma, kterému se v našem časopisu průběžně věnujeme. Vždyť každá značka má svůj příběh, který k ní patří stejně jako barva strojů nebo logo firmy.

Historie a současnost firmy Pöttinger

Rakouská firma Pöttinger je výrobcem zemědělské techniky již přes 140 let. V současné době disponuje širokým portfoliem strojů, které zahrnuje kompletní linky na sklizeň píce a stroje na zpracování půdy a setí.

Stroje na sklizeň píce se vyrábějí v mateřském závodě v Grieskirchenu, secí stroje v německém Bernburgu a půdozpracující stroje v jihočeských Vodňanech. A právě vodňanský podnik, jehož brány opouštějí radličkové a talířové podmiťáče, rotační brány, pluhy v neseném i poloneseném provedení a komponenty pro další skupiny strojů, je tým, kterému se v dnešní části věnujeme.

V České republice od roku 1995

O tom, že se do České republiky, konkrétně do Vodňan, přesune výroba některých zemědělských strojů značka



► Ředitelka Ing. Jindra Susolová se zástupcem firmy Pöttinger pro Českou a Slovenskou republiku Ing. Zdeňkem Bílým a specialisty na montáž radličkových podmiťáčů

Pöttinger, se rozhodlo 10. 2. 1995 podpisem zakládací listiny firmy A. Pöttinger, spol. s r. o., Vodňany. Následně, od dubna, byla pro tyto účely pronajata výrobní hala v místním zemědělském družstvu. V té začala pracovat první skupina přibližně dvaceti lidí. Nový závod se rodil se všemi dětskými nemocemi, bylo třeba řešit celou řadu problémů a úkolů. V počátcích se ve Vodňanech pouze svářely komponenty pro montážní linku v rakouském výrobním závodě. Druhé, z hlediska budoucnosti důležitější, bylo strategické rozhodnutí firmy koupit ve Vodňanech jedenáctihektarový

pozemek pro účely budoucí výstavby výrobního závodu.

První etapu výstavby nového výrobního závodu zahájila firma Pöttinger v červenci roku 2006. Po necelém roce, v červnu 2007, byla nová výrobní hala slavnostně otevřena a vzápětí byl položen základní kámen výrobní haly číslo dvě, kterou investor dokončil v březnu roku 2008.

Zatímco se do nových prostor postupně přesouvala výroba ze závodů v zahraničí, pokračovala v následujících letech výstavba dalších hal výrobního komplexu. V období od června 2009 do března 2010 byla

vybudována třetí hala, v níž našla místo nová lakovna a téměř okamžitě, v srpnu 2010, započala výstavba haly čtvrté. Otevřena byla v březnu 2011 a najdeme v ní logistické centrum. Konečnou podobu pak získal vodňanský závod v loňském roce, kdy byly dokončeny haly pět a šest a logistické přístavky. Celková zastřešená plocha závodu dosáhla hodnoty 35 000 m². Haly pět a šest umožnily rozšířit kapacitu montážních linek, a tak se již veškerá technika na zpracování půdy vyrábí ve Vodňanech. Kromě toho se ve Vodňanech vyrábějí i komponenty pro montáž strojů v Rakousku a Německu. Jmenujme například mačkávací válce pro žací stroje nebo rámy secích strojů Terrasem, které se svařují a následně lakují v největší firemní lakovně.

Ve Vodňanech vládne žena

O zajímavých číslech spojených s výstavbou areálu a s výrobou strojů, stejně jako o spolupráci s dalšími podniky a výhledu do budoucna, jsme si povídali s ředitelkou Ing. Jindrou Susolovou, která do podniku přišla v roce 2007 a byla tak u výstavby první haly nového výrobního závodu, jenž vzhledem ke své velikosti vyžadoval značné investice. „Do budov firma investovala od roku 2006 celkem 1,2 miliardy korun, do technologií dalších



► Ve Vodňanech vyrůstá moderní závod na výrobu půdozpracujících strojů



► Moderní prášková kataforézní lakovna zabírá plochu 6000 m²

700 milionů," potvrzuje ředitelka podniku.

S tím, jak roste podnik, roste i objem výroby. Ve Vodňanech nevyrábí na sklad, jen podle pevně daného plánu. „Všechny objednávky strojů od prodejců se soustřeďují centrálně v mateřském podniku a ten na jejich základě a prognóze do budoucna stanoví výrobní plán," vysvětluje ředitelka a dodává: „My už například v současné době známe celý příští hospodářský rok." O tom, že se podniku daří a o objednávky není nouze, svědčí vývoj ročního obrátu. Ten se ze 123 milionů v prvním roce zvedl až na 1,6 miliardy za loňský rok.

Podíváme-li se na obrát podle skupin strojů, technika pro zpracování pudy se na něm podílela 17 %.

Přestože by se mohlo zdát, že výstavba nového podniku je u konce, není tomu tak. Budovy sice stojí, ale vnitřní organizaci ještě čekají další úkoly. „Chceme v budoucnu ještě zvýšit počet zaměstnanců a rozšířit výrobní kapacitu, abychom byli schopni dodat zákazníkům více strojů v kratších termínech. Současně je třeba firmu po každoročním rozšiřování stabilizovat," přibližuje nám úkoly do budoucna ředitelka.

Vodňanský závod od roku 2012 zaměstnává kolem 400 zaměstnanců, a jak nám sdělila Ing. Susolová, po plném náběhu výroby v halách pět a šest se jejich počet může zvýšit až

na 500. S dalším rozvojem podniku tedy souvisí i potřeba nových zaměstnanců. „Spolupracujeme s městem a v odborném učilišti máme svůj učební obor a svoje učně, kteří u nás absolvují praktický výcvik," vysvětluje ředitelka a pokračuje: „Tato spolupráce již běží řadu let. Z každého ročníku u nás část absolventů zůstane, část pak pokračuje ve studiu. Ty, kteří se zavážou po ukončení studia u nás podepsat pracovní smlouvu, podporujeme po dobu studia formou stipendia." Ve Vodňanech tak ukazují cestu, kterou se budou muset vydat i další podniky, jimž chybí odborné profese.

Pohled pod pokličku

Kdo by si myslel, že se ve Vodňanech stroje pouze montují, byl by na omylu. Je to plnohodnotný výrobní závod, kde se jednotlivé komponenty ve velkém počtu také vyrábějí. A tak v jednotlivých provozech najdeme činnosti předcházející vlastní montáži. Ocelové plechy do tloušťky 25 mm jsou řezány na laserových strojích, o tloušťce 25 až 35 mm se dělí na strojích plazmových. Po nařezání jsou dále upravovány na ohraňovacích i normálních lisech.

Na dalších pracovištích se materiál vrtá, frézuje a zpracovává na CNC strojích. Obrábění materiálu je svěřeno dvěma pětiosým obráběcím centřům. Mezi nejdůležitější pracovní operace, jež mají významný vliv na budoucí pevnost rámu a stroje, patří svařování. Při výrobě se využívají jak svařovací roboty, tak profesionální svářeči. O tuto profesi je ve Vodňanech stálý zájem a do budoucna se v něm ještě řada dalších svářečů uplatní.

Pro výrobu opotřebitelných dílů pro půdopracující stroje je velmi důležitým pracovištěm také kalicí centrum s průběžnými kalicemi a popouštěcími pecemi. Při kalení se materiál zahřeje na 950 °C a uvolňovaný uhlík se zachycuje ponořením do vany s vodou s polymerem. Poté se díl vloží do popouštěcí pece a zahřeje na 200 až 300 °C. Na kontrolním stanovišti se pak zkontroluje stupeň prokalení.

Když jsou díly jednotlivých strojů vyrobeny, jsou poslány do lakovny. Firma Pöttinger nikdy nelakuje celé strojní skupiny, ale jednotlivé díly, z nichž jsou následně stroje montovány. Moderní prášková kataforézní lakovna



► Výškový základací systém dokáže na velmi malé ploše uskladnit až 65 t materiálu

s rozlohou 6000 m² zabírá velkou část haly číslo tři a je srovnatelná kvalitou lakování s lakovnami v automobilovém průmyslu. Navěšené komponenty se nejdříve otryskají, poté se oplachují v horké vodě, chemickém roztoku a následně se narušuje jejich povrch fosfátováním. Při dalším procesu se díly opatří základovou barvou při katarforéze, následně vysuší a výtahem svezou do práškovacích boxů. V peci se pak matná prášková barva na komponentech rozlije a získá konečnou pevnost a lesk. O služby lakovny je velký zájem, a tak část kapacity lakovny využívá závod také pro externí zakázky.

Vlastní montážní linky jsou soustředěny do hal pět a šest. Jsou to výrobní haly s předmontážními skupinami a montážními linkami. Dostatek dílů pro výrobu zajišťují regálové sklady. Ke špičce v tomto segmentu patří velmi moderní výškový zakládací systém, který dokáže na velmi malé ploše uskladnit až 65 t materiálu. Veškeré komponenty pro montáž strojů si ale ve Vodňanech sami vyrobit nemohou, a tak evidují řadu dodavatelů, od elektroinstalace přes hydraulické válce a hadice až po kola a pneumatiky.

Vlastní montážní linky jsou pevně dané, a tak vedle sebe vznikají velké a malé diskové podmiťáče Terradisc, radličkové podmiťáče Synkro, na čtyřech montážních linkách pluh Servo a nakonec rotační brány Lion. Hotové stroje jsou vyváženy z výrobní haly mostovými jeřáby.

Součástí výrobního závodu je i technologické centrum, v němž najdeme oddělení konstrukce, zkušebnu, výstav-



► Talířový podmiťáč Terradisc před dokončením

bu prototypů, zhotovování přípravků a nástrojů a převod do sériové výroby a v neposlední řadě také testování prototypů, a to i v extrémních podmínkách. Tímto tvrdým testem zde již prošlo téměř 200 strojů. Testování probíhá na 70 ha vlastních pozemků a v zemědělských podnicích z blízkého okolí.

Vše pro zpracování půdy

Výrobní program vodňanského závodu zahrnuje výrobu pluhů, talířových a radličkových podmiťáčů a rotačních bran.

Současná nabídka pluhů je velmi široká, zahrnuje dvou- až šestiradličné nesené pluh Servo a pěti- až devítradličné polonesené pluh Servo 6.50, celkem v 600 různých variantách.

Široká je i nabídka radličkových podmiťáčů Synkro, od nesených dvouřadých a třířadých až po stejně vybavené polonesené, doplněné o model Synkro multiline s možností agregace s mechanickým secím strojem.

V neseném a poloneseném provedení se vyrábějí také talířové podmiťáče Terradisc s pracovními záběry od 3 do 6 m, opět s možností krátké varianty – Fox D, určené pro předseťovou přípravu a agregaci s mechanickým nebo pneumatickým secím strojem.

Poslední vyráběnou skupinou strojů jsou rotační brány Lion s pracovními záběry od 2,5 přes 3; 4 a 5 až po 6 m. Přestože rotační brány u nás nepatří mezi nejoblíbenější stroje na předseťovou přípravu půdy, vodňanský závod

jich pro zákazníky firmy ročně vyrobí celou tisícovku.

Na závěr je třeba ještě zmínit, že pod výrazem Vyrobeno v Česku se neskrývá pouze vlastní výroba strojů, ale že vodňanský závod využívá také práci českých rukou ve spolupracujících podnicích. „Máme řadu českých subdodavatelů dílů pro stroje na sklizeň píce, které u nás nalakujeme a vyvážíme do Rakouska,“ vysvětluje ředitelka vodňanského závodu Ing. Susolová a dodává: „Spolupracujeme také s dodavateli laserových výpalků a dalších komponentů.“

Celkem ve Vodňanech evidují několik desítek českých dodavatelských firem.

Jiří Hruška

Foto autor a archiv závodu ve Vodňanech



► Pohled, který se naskytne noční směně