Polonesené pluhy z ČR do celého světa

Říká se, že české ruce jsou zlaté, a je pravdou, že při mnoha návštěvách zemědělské praxe jsem se o tom přesvědčil. Nepochybovali o tom ani manažeři rakouské firmy Pöttinger, když se v roce 1991 rozhodli investovat do výstavby výrobního závodu v jihočeských Vodňanech. Projekt byl koncipován mimo jiné se zřetelem na další rozšiřování kapacity závodu až na celkový počet šesti hal.

Dnes manažeři svého rozhodnutí nelitují a závod ve Vodňanech je druhou největší továrnou firmy Pöttinger na světě. Podpis zakládací listiny firmy A. Pöttinger spol. s r. o. Vodňany proběhl na začátku roku 1995 a po pěti letech bylo zakoupeno prvních 11 hektarů pozemků ve Vodňanech. V létě roku 2006 začala stavba první nové výrobní haly, která byla otevřena o rok později. Brzo poté následovalo položení základního kamene haly II. Každá z obou hal měla plochu 6000 m².

Nemalé investice do budov

Budování haly č. 1 představovalo první etapu výstavby s hodnotou investic osmi milionů euro. Druhá etapa trvala od června 2007 do března 2008 a zasloužila se o vybudování druhé haly včetně nové lakovny. Třetí etapa probíhala do března 2010 a čtvrtá potom do března 2011. Během čtvrté etapy byla vybudována hala číslo 4 a logistický přístavek. Do současné podoby tedy závod vyrostl v průběhu pěti let. Firma počítá ještě s pátou a se šestou etapou výstavby, kdy by měly areál doplnit ještě další dvě haly. S jejich budováním a s výstavbou oddělení logistiky by se mělo začít v roce 2015. Součástí areálu by měla být i otevřená hala pro nakládku a vykládku materiálu. Potom by celková plocha areálu činila 36 000 m². Výhledově by měla být zřízena i železniční přípojka pro dopravu hotových strojů po železnici; zatím se vyrobená technika odváží kamionovou dopravou.

Dobře vybavená výroba

Závod ve Vodňanech je moderně vybaven. V současnosti využívá pro zpracování

V čele výrobního závodu ve Vodňanech stojí ředitelka Ing. Jindra Susolová.

Firma Pöttinger je v poslední době stále více vnímána jako český výrobce zemědělské techniky

Od poloviny listopadu probíhá montáž polonesených pluhů Servo 6.50 na montážní lince v hale č. 4. Produkce bude dosahovat zhruba 150–200 strojů ročně

Při montáži se závěs pluhu upevní do speciální stolice, která na závěr umožňuje také prověřit všechny hydraulické funkce

plechu tři laserové řezací stroje – pro mechanické zpracování, vrtání, frézování šest CNC center, pro svařování trojici svařovacích robotů, pro nanášení barvy práškovou kataforézní lakovnu s trojicí práškovacích boxů, pro kalení dvě průběžné kalicí pece, dvě popouštěcí pece a indukční kalení.

Počet výrobních hodin továrny od jejího začátku stále roste tak, jak roste i její význam v celém koncernu. V předchozím obchodním roce dosáhl počtu 436 859 hodin. V současnosti má ve Vodňanech práci 400 zaměstnanců a v budoucnosti se počítá s vytvořením dalších 200 pracovních míst. Jednou až dvakrát ročně se v továrně konají také zákaznické dny. Naše redakce se mohla podzimního termínu této akce zúčastnit a blíže se seznámit s používanými postupy při výrobě.

Továrna ve Vodňanech se vždy zaměřovala na výrobu komponent pro mateřský závod v Grieskirchenu (Rakousko). Dále je specializována na výrobu strojů na zpracování půdy. Secí stroje vyrábí firma Pöttinger v závodě v Bernburgu (Německo), který byl rovněž důkladně modernizován, aby byla možná produkce i secích strojů Terrasem o záběru až devět metrů. Závod ve Vodňanech se pyšní nejen moderní lakovnou, ale také nejnovější technologií kalení, kterou využívají některé špičkové automobilky. Při vakuovém nauhličování dílů se do odhrnovaček ve vakuovém prostředí z obou stran napouští uhlík, aby získaly své dobré vlastnosti.

Speciální pojezdy slouží pro přesuny komponent k montáži, jako například opěrného kola pro pluhy Servo 6.50. Za zmínku stojí šikovně udělané výkyvné provedení objímek pro nastavení hloubky orby na pístnici, které zabraňuje jejich ztrátě

Vnímán jako český výrobce

Co se týká pluhů, pro nesené pluhy Servo se ve Vodňanech vyrábí komponenty a jsou zasílány do Grieskirchenu, zatímco polonesené pluhy Servo 6.50 se ve vodňanské továrně montují již kompletně. Výrobní program závodu dále zahrnuje podmítače Terradisc, radličkové kypřiče Synkro a rotační brány Lion ve všech nabízených provedeních.

Po postavení hal pět a šest bude v nových prostorách fungovat již výroba všech typů pluhů. Na moderní lince se budou pluhy pohybovat jeden za druhým v provedení přesně podle specifikace zákazníků tak, jak je tomu dnes například při výrobě samosběracích návěsů v Grieskirchenu. Každý pluh přitom může být v odlišném provedení a zároveň se ještě zvýší produktivita práce.

Důležitou součástí závodu ve Vodňanech je technologické centrum s osmi konstruktéry, zahrnující také zkušebnu, výrobu a testování prototypů, zhotovení přípravků a nástrojů a je zodpovědné i za převod strojů do sériové výroby.

Oddělení vývoje se zabývá testováním strojů na poli. Pracovníci centra úzce spolupracují s centrálou firmy Pöttinger v Grieskirchenu, odkud obdrží zakázky a po jejich ukončení informují o výsledcích. Právě rozsáhlé testování strojů Pöttinger v našich podmínkách spolu s jejich stále intenzivnější produkcí v závodě ve Vodňanech přispívá k tomu, že mnoho zemědělců vnímá firmu Pöttinger jako českého výrobce.

Nabídka s ohledem na zákazníky

Jako další kladnou stránku firmy lze uvést politiku náhradních dílů. Originální náhradní díly se nabízí za zajímavé ceny, přičemž jejich výdrž je na

Pro manipulaci s výrobky na montážních linkách slouží portálové jeřáby, a to i při výrobě pluhů

shodné úrovni jako u opotřebitelných dílů na novém stroji. Je to dáno promyšlenou technologií výroby: díly se vyrobí v sériové zakázce a z ní se odebírají jak při montáži stroje, tak i do skladových zásob jako náhradní díly. Kvalita je v obou případech shodná. Opotřebitelné díly se vyrábí rovněž v závodě ve Vodňanech.

Pöttinger patří k výrobcům, kteří názorům svých zákazníků naslouchají. Na základě podnětů z provozu se v krátkém čase ve spolupráci s konstruktéry provádí změny v konstrukci strojů. Praxe tento přístup firmy oceňuje; je usnadněn vhodným zázemím v ČR.

Úspěšný stroj na našem trhu

Polonesené pluhy Servo 6.50 se těší značné oblibě a od své úspěšné premiéry v roce 2009 se jich v ČR prodalo

V první fázi výroby strojů dochází k vrtání a frézování materiálu na speciálních strojích

Na klidném chodu, stabilitě a dlouhé životnosti rotačních bran Lion má velkou zásluhu precizní svaření jejich skříně pomocí svařovacího robota

zhruba 250. Příprava jejich výroby ve Vodňanech trvala přibližně půl roku. Výrobní linka byla začleněna do stávající výroby.

V hale č. 4 byla uvolněna plocha 300 m^2, na níž se postavila výrobní linka. Zároveň byl i zaškolen personál pro výrobu pluhů: zaměstnanci po dobu dvou měsíců přebírali zkušenosti s montáží návěsných pluhů od specialistů v závodě v Grieskirchenu. Jakmile se rozeběhla výroba v ČR, byl i ve Vodňanech přítomný specialista z Rakouska. Důvod přesunutí výroby je zároveň i ryze pragmatický, protože závod v Grieskirchenu je z důvodu enormního zájmu o stroje Pöttinger rád za každé uvolněné místo.

Pluhy Servo 6.50 jsou vyráběny na základě konkrétních objednávek zákazníků. V továrně se vyrábí i rámy a orební tělesa včetně odhrnovaček. Při montáži se závěs pluhu upevní do speciální stolice, která po skončení montáže umožňuje také prověřit všechny hydraulické funkce pluhu.

Přesná evidence jednotlivých dílů

Prohlídku závodu jsme zahájili ve skladu materiálu. Zde je uložený materiál na dobu čtyř až pěti týdnů a podle jeho množství jsme si mohli učinit představu o spotřebě. Potom jsme se přesunuli do haly číslo čtyři. Na úhlových pilách, vrtačkách a ohýbačkách probíhá dělení a prvotní zpracování materiálu. Pomocí laserového řezání se oddělují hotové dílce a spolu s průvodní listinou se ukládají na paletu. Na listině je uvedeno, kam budou přesunuty a jaká další operace je čeká.

Zajímavé bylo vidět při práci portálového svařovacího robota. Je konstruován tak, aby mohl obsluhovat dvě pracoviště najednou: může jak zakládat dílce, tak po svaření i hotové vyndávat. V době návštěvy byly na stanovišti uchyceny středové dílce rotačních bran Lion; bylo zajímavé sledovat, jak robot přesně zhotovuje dlouhý svár či ovařuje skříň rotačních bran. Nejen pevnost, ale také přesné lícování skříně mají u rotačních bran zásadní vliv na kultivovanost chodu a dlouhou životnost. Pro manipulaci s výrobky slouží portálové jeřáby. Kromě robota využívá továrna pro jednodušší úkony i ruční svařování.

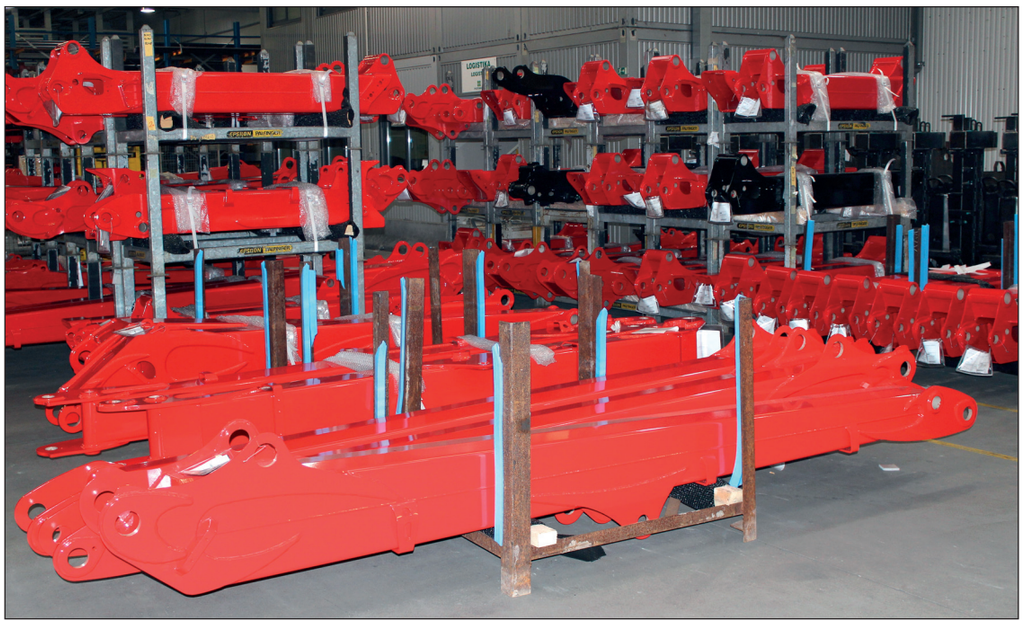
Továrna ve Vodňanech používá čtveřici kalicích lisů. Materiál se nejprve zahřeje na 950 °C a poté se upevní do předem připraveného přípravku. Přípravky mají různý tvar, aby při ponoření do kádě, naplněné vodou s polymerem, nedocházelo k distorzi. Doba ponoření každého dílu je stanovena předpisem.

Využití tepla pro vytápění

Poté následuje popouštěcí pec, kde se dílce pomalu pohybují položené na pásu. Teplota dosahuje 300 až 400 °C. Součástí tohoto stanoviště je i testovací místo, kde se prověřuje tvrdost. Pece jsou vytápěné zemním plynem a odpadní teplo se v zimním období využívá k vytápění hal. Měli jsme také možnost nahlédnout do manuálního svařovacího boxu.

Dále následovalo oddělení výroby vzorků a poté hala č. 1. V ní má své místo laserový řezací stroj o výkonu 3000 W a obráběcí centrum. Jedná se dnes již o starší stroje, které dosluhují a vzhledem k probíhající modernizaci budou výhledově sloužit pro oddělení výroby vzorků a přípravků. Jejich současnou činnost převezmou nové technologie.

Dokončení v dalším čísle MZ.



Rámy pro polonesené pluhy Servo 6.50 se také vyrábí a lakují v továrně ve Vodňanech. Jsou svou pevností konstruovány pro traktory s výkonem až 360 k

Text a foto Petr Beneš