Miliarda plechovek pod jednou střechou

Canpack

Bývala tu rozsáhlá kasárna. V posledních letech volný areál ve Stříbře však obsazují noví „nájemníci“. Funguje tu hasičská zbrojnice, výjezdová základna záchranářů, sběrný dvůr, skatepark, ale také výrobní firmy. Čerstvý přírůstek v průmyslové zóně při výpadovce na Tachov představuje společnost Canpack, která od září loňského roku vyrábí hliníkové nápojové plechovky.

Stanislav D. Břeň
stanislav.bren@atoz.cz
svetbaleni.cz
svetbaleni
svet_baleni

ČÍSLA:

1 miliardu
plechovek je možné ve Stříbře vyrobit za jeden rok.

10 měsíců
trvala výstavba nového výrobního areálu ve Stříbře.

100 procent
plechovek se kontroluje dvakrát na výrobní lince před tím, než se paleta dostane na závěrečnou kontrolu kvality.

1,75 milionu kilometrů
ročně (1 400 tun oxidu uhličitého) se uspoří díky přesunu výroby Canpacku blíže k hlavnímu odběrateli, společnosti Plzeňský Prazdroj.

150 000 plechovek
za hodinu může maximálně sjet z výrobní linky.

CANPACK V ČÍSLECH

1994:
V tomto roce byla zprovozněna první výrobní linka na hliníkové plechovky firmy Canpack, a to v polském Březesku. Samotná společnost vznikla v Krakově o dva roky dříve.

19:
V tolika zemích společnost působí, je součástí Giorgi Global Holdings.

100:
Sto milionů eur investoval Canpack Czech ve Stříbře.

140:
Takový počet pracovních míst vznikl v nové stříbrské továrně.

8 000
Tento počet lidí zaměstnává Canpack Group po celém světě.

„HAPPY OR NOT“

Technika a technologie jsou pro nás velmi důležité. Ale klíčoví jsou lidé, pro které se snažíme vylepšovat podmínky. Osobně mám velmi rád aplikaci HappyOrNot. Při vstupu do haly může každý zaměstnanec kdykoliv kliknout na ovládací panel, který zaznamená jeho aktuální náladu. Ráno, když vstanu, je to první věc (samozřejmě po manželce), na kterou se dívám.

Attila Szabó
generální ředitel,
Canpack Czech

VÝROBA NÁPOJOVÝCH PLECHOVEK

§§§

Canpack Czech, Stříbro

Pohled do výrobní haly
Foto (4×)–Stanislav D. Břeň

Sklad plný vratných obalů a hotové produkce

Sedíme v zasedací místnosti s názvem Humpolec. Člověku se nemůže nevybavit jedna z filmových hlášek: „Hliník se odstěhoval do Humpolce.“ V budově společnosti Canpack v západočeském Stříbře, kterou vloni vystavěl developer CTP, je hliníku opravdu plno. Zdejší továrna o rozměrech 230 × 170 metrů je schopna produkovat až miliardu kusů nápojových plechovek ročně.

Výroba plechovek je zajímavá technologicky i logisticky, ale v posledních měsících a letech také obchodně a marketingově. Atraktivita tohoto obalu setrvale vzrůstá, a ještě ji umocnila pandemie, která přenesla část spotřeby piva z jednoho typu kovového obalu (KEG) do jiného (hliníková plechovka). Například Plzeňský Prazdroj uvádí, že téměř 30 % piva nyní stáčí do plechovek. Dodavatelem těchto obalů je právě firma Canpack, která v loňském roce ve Stříbře otevřela zbrusu nový závod za sto milionů eur. Blízkost k hlavnímu odběrateli je výhodná z toho důvodu, že plechovky lze dodávat v režimu just-in-time.

VYRAZIT, VYTÁHNOUT, OŘÍZNOUT, ZAOBLIT

Pokud vstoupíme do výroby ze stejného směru jako materiál, na začátku narazíme na obří role hliníkové slitiny. Kotouče, které jsou dodány z výrob v západní Evropě, váží přes deset tun. Na kamionu se proto přepravují pouze dva takové disky a v závodě se manipulují vysokozdvižným vozíkem o nosnosti 16 tun.

Výrobní proces začíná na stroji, který vyrazí plechový kroužek a vytvaruje základní hliníkovou misku. Na dno budoucí plechovky také umístí malé číslo, podle kterého „zasvěcený spotřebitel“ u regálu v obchodě pozná, na jakém stroji byla plechovka vyražena. „Komponenta putuje do stroje, kterému říkáme body maker a jenž vytváří tělo plechovky,“ říká technický ředitel závodu Bartlomiej Paczek, který nás výrobou provází. Plechovkový základ je „vytažen“ do výšky přibližně 20 centimetrů. Pak přichází na řadu oříznutí horní části a zaoblení krčku tak, aby spotřebitel mohl svůj oblíbený nápoj pít přímo z plechovky.

Další fáze technologického procesu zahrnuje kontrolu nežádoucího třepení nebo drobných zbytků kovu v těle plechovky. Stejně důležité je nanesení vnitřního potahu, jenž zabraňuje tomu, aby při kontaktu nápoje s plechovkou vznikaly nebezpečné sloučeniny, docházelo ke kvalitativní degradaci nápoje nebo korozi samotné plechovky, která může nápoj uchovávat i několik let. Při výrobě se používají různé typy vnitřního laku s atestem pro kontakt s potravinou. V této části výrobního procesu je velmi důležité, aby nátěr perfektně přilnul ke každé části plechovky. Při nanášení laku je tu proto také zařízení, které u každého kusu kontroluje, že bylo naneseno dostatečné množství a nemůže docházet ke kontaktu hliníku a nápoje.

MAT JE V KURZU

Spotřebitelský dojem z plechovky umocňuje potisk. V Canpacku jej interně nazývají litoprint a věnuje se mu oddělení Photolito. Na přirozeně stříbrnou plechovku se v několika krocích nanáší až osm inkoustových barev tak, aby došlo k perfektnímu (sou)tisku. Obvykle se tisknou velké dávky plechovek se stejným vzorem. Lze však připravit menší série, kdy se tisknou dva nebo čtyři různé potisky. Ty pak mohou tvořit spotřebitelsky zajímavé produktové kompozice například při příležitosti svátků. Zákazníci mohou zvolit také potisk s 3D efekty, respektive úpravu plechovek pomocí embossingu. V poslední době jsou oblíbené drsnější nebo matnější povrchy (kombinace inkoustu a laku). V Canpacku používají pouze potisk, vyhýbají se například shrink sleevu. Potištěné plechovky se tepelně vytvrzují a v závěru procházejí inspekční stanicí, kde je každý kus naskenován a obraz porovnán se snímkem referenční plechovky.

Mezi jednotlivými technickými částmi výroby se plechovky pohybují po dopravnících. Od vyražení po expedici a zaskladnění plechovky tak urazí mnoho set metrů, což jim trvá přibližně 45 minut. „Výrobní linka dokáže za jedinou hodinu poslat na robotickou paletizaci a následně do skladu až 150 000 plechovek, respektive při provozu 24/7 jsou to miliony plechovek denně,“ říká Bartlomiej Paczek.

Plastové palety pro skladování a převoz nakupuje firma u různých výrobců. Canpack si je vyměňuje s odběrateli, přičemž pool zahrnuje několik tisíc palet v hodnotě milionů korun. Půllitrové plechovky jsou paletizovány v 16 vrstvách na paletě, mezi dvěma vrstvami je vratná papírová proložka a výška včetně palety dosahuje přibližně tří metrů. Navrch se umísťuje plechový poklop. Pokud jsou stohovány plechovky o menším jednotkovém objemu, může být na jedné paletě až 5 700 kusů. Palety jsou staženy strečovou fólií, páskované na výšku a skladovány na zem do bloku. Retrakář vyskládá na sebe čtyři plně naložené palety, celý blok tak dosahuje až ke stropu, do výšky 12 metrů. Jedna naložená paleta váží zhruba 120 kilogramů. Při otázce, jestli plechovkám v nejnižších patrech nevadí tento způsob stohování, zní rezolutní „nikoliv“. „Při správném vyvážení by plechovka unesla i vaši hmotnost,“ říká warehouse manager Tomasz Niecko a dívá se na kolegyni. Pánská část návštěvy by prý potřebovala plechovky dvě…

DRUHÁ LINKA V PŘÍPRAVĚ

Ačkoliv je velká část výroby plně automatizovaná či robotizovaná, v továrně stále zůstává hodně práce pro zaměstnance. Operátoři nebo mechanici, kteří jsou schopni stroj nejen obsluhovat, ale také upravit jeho nastavení, jsou na trhu nedostatkovým zbožím. Základní proškolení a příprava na práci trvá v Canpacku přibližně dva měsíce, opravdovým profesionálem se však podle Bartlomieje Paczeka člověk stává až po dvou letech. Sám Bartlomiej Paczek přišel do Česka zavádět výrobu a v minulosti jako mentor pracoval v dalších továrnách Canpacku po světě. Nyní je ve Stříbře sice většina personálu plně zaškolena, ale o svou práci se nebojí. Canpack má totiž v hale prostor pro ještě jednu linku. O termínu instalace není rozhodnuto. Rostoucí zájem o nápojové plechovky i záměry dalších silných hráčů v odvětví ovšem naznačují, že přijde patrně brzy.

Attila Szabó
generální ředitel

„Naší filozofií není jen vyrábět plechovky, to by nás posouvalo pouze do roviny komodity. Snažíme se být tržní a pochopit potřeby zákazníka. Proto naše zaměstnance posíláme k odběratelům, aby se přesvědčili, jak se plechovka chová na lince. Vnímavý operátor pak absorbuje zákaznický pohled.“

Hliníkové svitky jako surovina (v pozadí) a vyražený a vytvarovaný polotovar plechovky