

Marbach v roce 2010

V červnu 2008 jsme byli společně s kolegou Vráťou Kytňarem pozváni do Rajhradu, ležícího nedaleko Brna, kde se konalo slavnostní otevření nové výrobní haly a Den otevřených dveří společnosti MARBACH – ČESKÁ REPUBLIKA, spol. s r. o. Prostřednictvím této události se společnost chtěla se svými zákazníky podělit o technické a technologické novinky, které byly pořízeny z investice německého majitele a měly tak určovat další směřování společnosti.

Cíl byl již tehdy definován jasně: tím, čím je německý Heilbronn z pohledu celosvětového, tím by se měl stát Rajhrad v regionu střední a východní Evropy. A jak se Marbachu po téměř dvou letech daří stanovený cíl naplňovat, jsem se po namrzlé D1 zajel do Rajhradu podívat. Průvodcem se mi znovu, stejně jako před dvěma roky, stal Daniel Beran, vedoucí obchodu společnosti Marbach pro střední a východní Evropu.

Pane Berane, jak je to s naplňováním cílů vyřčených v roce 2008?

„Tahle otázka by měla být, pane Richtře, směřována spíš na naše zákazníky. Oni by měli odpovědět, jestli jsme jim oporou v okamžicích, kdy řeší své problémy. Jestli naše nástroje jsou to, co jim pomáhá při zvyšování produktivity a k lepším výsledkům. Mám-li odpovědět za nás, máme dobrý pocit, který pramení z tendencí v objednávání nástrojů. Technologicky náročnější nástroje jsou objednávány našimi zákazníky stále častěji.“ Projdeme-li výrobní část závodu,

můžeme tato slova potvrdit. Frézované plechy pro výsek hladké lepenky, nové typy výlupů pro vlnité lepenky s názvem Masterstrip, separační nástroje, reliéfní ražba, horká ražba. Podle pracovníků ve výrobě údajně v množství, které nepamatují. Za tím je ale schováno mnoho detailů. Obchodních, technických, technologických, výrobních.

V roce 2008 byly představovány čtyři novinky:

1. výrobní hala,
2. marbagrav,
3. pracoviště pro výrobu separačních nástrojů,
4. kombilaser s možností rozšíření nabídky nástrojů o laserem řezané rotační nástroje pro výsek vlnitých lepenek.

Půjdeme-li bod po bodu, přesvědčili jsme se, že výrobní hala stojí a ve výrobě to tepe. Vedoucí závodu Karel Lidák však tvrdí, že kdyby byla možnost,



Daniel Beran

snazil by se, pod tíhou stávajících zkušeností, postavit halu o trochu větší. Proč? *„Vzhledem ke stavu na trhu a skladbě zakázek je nutné se předzásobovat, zejména nosnými deskami, které jsou na prostor velmi náročné. Navíc je k nám do Rajhradu částečně stěhována z Heilbronnu podpůrná výroba specifických dílů pro výrobu výsekových nástrojů, jejichž použití následně napomáhá zkrátit výrobní časy a celkově zproduktivnit výrobu.“* říká Karel Lidák.

Marbagrav, CNC obráběcí automat, je v plném zápřahu a frézuje pertinaxové rylovací matrice a plechy (= SRP). Počet frézovaných plechů stále stoupá, částečně na úkor pertinaxů (těm v Marbachu říkají rillma). Podle reakcí zákazníků jsou plechy objednávány i na menší zakázky. Na zakázky, kde je zvýšený důraz na kvalitu, stabilitu a rovnoměrnost finálního výsledku rylování od prvního do posledního archu. Klasickou otázkou bývá životnost SRP v porovnání s pertinaxem. Daniel Beran odpo-

Výrobní hala Marbachu v Rajhradu





Marbagrav

vidá, že záleží na mnoha faktorech. Největší část SRP je vyráběn ze střední tvrdosti 340 HRC a u této tvrdosti jsou zakázky, kdy, jak jim sdělil klient, SRP vydrželo 1,8 milionu archů. Pěkné číslo, ne? Přidáme-li informaci, že vzrůstá počet zakázek s protínásek a reliéfní ražbou, kdy je nutné dodržovat maximální přesnost, řešení s usazením protínáseku a patric přímo do SRP se přímo nabízí. Tím zákazník zkracuje čas nutný na přípravu zakázky, protože nemusí spasovávat jednotlivé užitky.

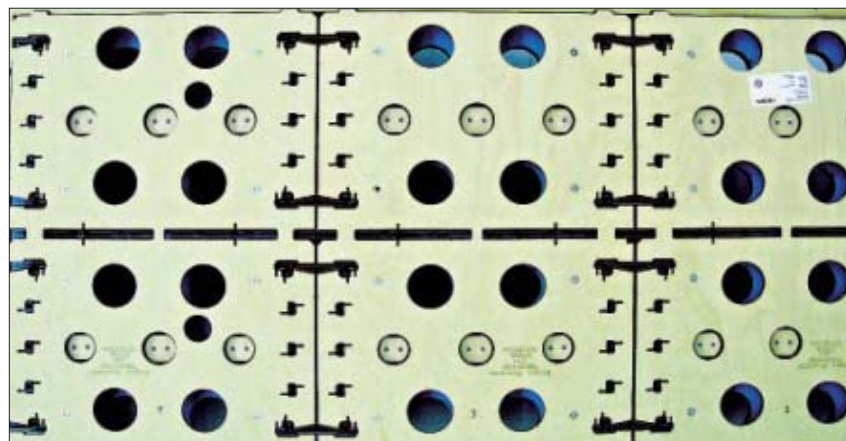
Pracoviště na výrobu separačních nástrojů

Patří k těm, v meziročním porovnání, nejvytíženějším. Zejména díky technologii lightblanker. Separací nástroje u Marbachů dělí na standardní (těžké) a lightblanker. Základní rozdíl spočívá v ceně. Standardní jsou cca o 30–35 % dražší. Nebo, chcete-li lightblanker je o 30–35 % levnější. Daniel Beran vysvětluje: „S technologií lightblanker přišli kolegové z Heilbronnu po analýze situace, kdy zákazníci,

kterým vybavenost jejich strojů umožňuje použití separací, poměrně často separace z důvodu vysoké ceny neobjednávali, přestože sestava by použití separace umožňovala. Následně pak museli vysekané užitky spojené spojnými můstky manuálně oddělovat. Stroje nevyužívaly separační jednotky. Aby použití separací bylo ekonomicky přijatelnější, pořídil si dnes zákazník jednorázově univerzální rám a sadu přítlačných prvků pushers. Díky tomu následně pak již při objednání separace obdrží dřevěnou či kovovou masku, kterou zafixuje do univerzálního rámu, a horní díl separace. Tím ušetří cca 30–35 % nákladů na separaci a navíc redukuje náklady na následnou manuální práci na nulu. Použití lightblankeru má sice svá omezení, ale pro mnoho typů konstrukcí je použitelný. Narazí-li lightblanker na omezení, přichází čas standardní separace.“

Za „majstrštyk“ ve výrobě separačních nástrojů považují v českém Marbachu nástroj pro separování 130 užitků

Horní výlup Masterstrip pro vylupování vlnité lepenky



tvary koleček o průměru 67 mm. Aby tento nástroj bezproblémově fungoval, musel být doplněn o technologii marbastep důležitou k dvoustupňovému ukládání užitků.

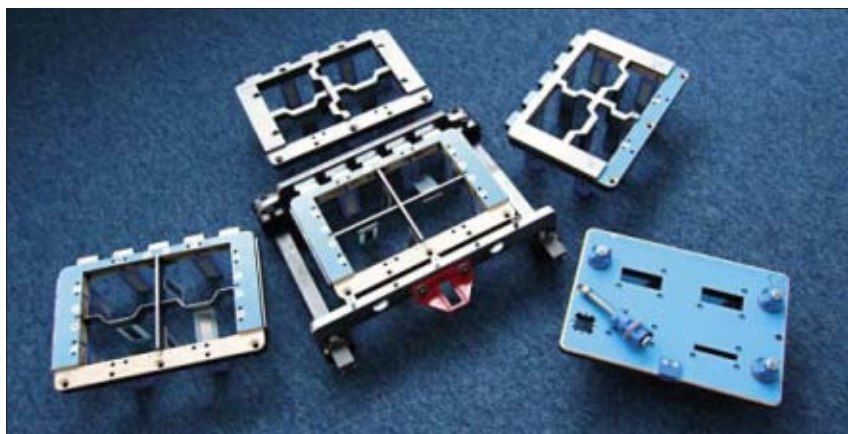
Z výše uvedených novinek z roku 2008 měl nejdlejší porodní bolesti poslední ze jmenovaných – kombilaser, který kromě dřevěných plošných nástrojů, SRP a kovu do 15 mm, umožňuje řezání rotačních výsekových nástrojů laserem. Daniel Beran však přiznává: „Možnost dodávat zákazníkům laserem řezané rotační nástroje jsme považovali a stále považujeme za velkou příležitost. V současné době se nám již pracoviště pro výrobu rotačních nástrojů stabilizovalo. Zpočátku to však jednoduché nebylo. Proč? Přestože jsme předpokládali zvýšený počet objednávek rotačních nástrojů, tak velký nárůst nás překvapil. A proto jsme museli ve velmi krátké době rotační pracoviště za podpory kolegů z Heilbronnu modernizovat.“

Vše zlé je k něčemu dobré. „Nastavili jsme a opakovaně prověřili systém přelévání kapacit mezi pobočkami. V současné době, i když jsme schopni vykryt vyšší poptávku po rotačních nástrojích, máme nastavené procesy tak, že nám kolegové z Heilbronnu či polských Kielců dokáží vypomoci. A to máme těsně za německými hranicemi další kolegy v Geyeru.“

Ekonomická krize?

„Víte, pane Richtře, na téma krize bylo řečeno již mnoho. Ani nám se nevyhnula. Ekonomická krize nám pomohla hledat skryté rezervy. A hledat jsme museli zejména ve vlastním hospodaření,“ shrnuje Daniel Beran.

Přesto období, kterému se dnes obecně říká ekonomická krize, přineslo kromě negativních zkušeností i pozitivní příležitosti. Možnost testování, školení a zahájení projektů směřujících k tomu, aby, až se ekonomika znovu „nakopne“, byly nové technologie otestovány a připraveny pro ostré použití. „Na tomto poli jsme s některými z našich zákazníků zaznamenali společné pokroky. V roce 2009 jsme provedli několik technických analýz, ze kterých rezultovala doporučení směřující ke zvýšení rychlosti, kvality a produktivity. Zaměřili jsme se na obsluhu automatů i automaty samotné. Nemá totiž význam školit obsluhu, když



Separační technologie Lightblinker

by stroje nebyly v pořádku. Zpočátku jsme si k podobným aktivitám pro jistotu zvali kolegy z Německa, od kterých se tým našich zaměstnanců, skládající se z technologů a obchodníků, učil. Dnes jsme schopni stejné služby zabezpečit plně v režii českého Marbachu. Ale, upřímně řečeno, nehrajeme si na všeznátky, a pokud bychom museli jít „více do stroje“, je příjemné vědět, že v Německu máme kolegy, kteří nás mohou podpořit i v této věci. Projekty, které již takto proběhly, jsme použili jako reference pro další práci. A najednou je situace taková, že požadavky na podobné projekty od zákazníků se množí. Z Česka, Slovenska a příjemným překvapením je, že i z Maďarska.“

Například takové zónové podlepení. To je záležitost, která prokazatelně dokáže zákazníkům Marbachu ušetřit čas při přípravě nových i opakovaných zakázek, prodloužit životnost výsekových nástrojů, snížit tlaky používané při výseku. Princip je v tom, že každý stroj, i zcela nový, nemá sekací stoly ve 100% rovině. Zónové podlepení slouží k vyrovnání těchto nerovností.

Aby technické a technologické know-how bylo sdíleno všemi pobočkami,

zahájila skupina Marbach v roce 2007 projekt Marbach akademie. Jedná se o pravidelná školení, která se konají přibližně jednou za půl roku v Heilbronně, za účasti odpovědných osob z poboček. Tady začíná proces zabezpečující, aby zákazník dostal odpovídající nástroj v odpovídající kvalitě. A aby nepoznal rozdíl, jestli byl nástroj vyroben v Heilbronně, Rajhradě, slovenském Martině nebo rumunském Nadlacu. Samozřejmě, pokud aktuálně vyvstanou informace, které by měly být sdíleny, nečekají u Marbachu na školení, ale jsou šířeny okamžitě.

Novinky pro rok 2010?

Pane Berane, chystáte jako skupina něco nového do roku 2010? „Samozřejmě, ale než se k nim dostaneme, rád bych ještě zmínil, že my, jako vedení českého Marbachu společně s kolegy Karlem Lidákem a Evou Obořilovou, jsme rádi, že se nám stabilizoval tým lidí, kteří v Rajhradu pracují. Myslíme si, že to je základ a máme na čem stavět! Ale zpět k vašemu dotazu. Novinky budou vycházet z výše uvedených řádků. Cílem bude, jednoduše řečeno, podpora u optimalizací výrobních procesů souvisejících s výsekem u našich zákazníků a technická a technologická

podpora, na níž soustavně pracujeme. Dále pak novinka, která nese označení „první z ekologických výrobků“ společnosti Marbach, na níž budou navazovat další ekologické výrobky s označením marbagreen.“

Oficiální motto říká: „Budoucnost je v našich rukou“ a společnost Marbach si toho je vědoma. Proto vyvinula první ekologickou nosnou desku s dlouhou životností s označením greenplate. Dnes je zcela běžné, že výrobci obalů musejí svým zákazníkům prokazovat ekologičnost zpracovávaných materiálů a výrobních postupů. Papír, barvy, lepidla. Dnes si do tohoto výčtu mohou dodavatelé díky skupině Marbach přidat i výsekové nástroje.

A co je na nosné desce greenplate tak mimořádného? Daniel Beran vysvětluje: „Nosná deska greenplate se skládá pouze z 30% základní suroviny břízy a zbývajících 70% materiálu desky bylo nahrazeno sekundárním ekologickým materiálem, který je pro Marbach exkluzivně vyráběn. Tento nový, sekundární materiál, který tvoří středovou vrstvu nosné desky, je certifikován podle FSC (Fores Stewardship Council). Díky nové skladbě získáme z jednoho stromu výrazně více nosných desek než dosud. Další výhodou je použití dřeva z místních zdrojů, čímž se zkrátí přepravní cesty z místa, kde strom vyrostl na místo, kde je zpracován. Proto použitím nosné desky greenplate společně šetříme životní prostředí a podporujeme ekologické hospodaření. Speciální skladba desky greenplate se ovšem nevyznačuje pouze svou ekologickou nezávadností, ale splňuje samozřejmě i ty nejvyšší kvalitativní požadavky společnosti Marbach na materiál a poskytuje nám ty nejlepší výsledky výseku. Silně snížený podíl primárního materiálu zaručuje jistotu dodávek a dlouhodobou cenovou stabilitu.“

Nová ekologická nosná deska Greenplate



Marbach na vývoji tohoto materiálu pracoval více než dva roky. Zpracovatelé hladké i vlnité lepenky ve střední a východní Evropě mají výhodu, že nosná deska greenplate je již otestována v Evropě západní. „My dnes již víme, že tento materiál obstojí a postupně jím nahrazujeme klasickou překližku. Otáz-

kou je, kdo ze zákazníků našeho regionu dokáže tuto technologii „prodat“ svým zákazníkům, než se greenplate stane standardním nosným médiem. S tímto materiálem jsme již seznámili většinu z našich zákazníků a jsou i tací, pro které dnes vyrábíme téměř výhradně z nosné desky greenplate. Tito zákazníci si z greenplate udělali svoji vlastní konkurenční výhodu,” říká Daniel Beran.

Mimochodem, protože vývoj trval velmi dlouho a náklady byly nemalé, bude tato technologie patentovaná a dostupná pouze u Marbachu. V současné době existuje vydaný doklad „chránící vzorek“ a probíhá jednání o uznání patentu. Snaha o odlišení se od konkurence je evidentní. Ale, ruku na srdce, kdo by se nechtěl odlišit, má-li k tomu možnost?

„Před chvílí jsme mluvili o lidech, kteří nám pomáhají v technické podpoře, musíme-li ‚do stroje‘. A to je další oblast, kterou bych také označil za novinku pro nejbližší období. Někteří z našich zákazníků ji sice již využili, ale nikterak masově. FCT a CPS,” pokračuje ve výčtu Daniel Beran.

A co že to FCT a CPS znamená? Folding Carton Technology specializující se na podporu u strojů zpracovávajících hladkou lepenku a Corrugated Production Solution pro stroje zpracovávající lepenku vlnitou. Obě společnosti jsou externími partnery Marbachu. „A z vlastní zkušenosti vím, že umí být ve své práci u zákazníka nezávislý. Už jsem si od nich totiž, přestože u zákazníků pracujeme společně, vyslechl nemálo ‚doporučení‘, co a jak dělat jinak. Většina doporučení těchto společností byla našimi zákazníky nakonec akceptována. A navíc, my se od nich učíme také,” dodává Daniel Beran.

„Málem bych zapomněl na jednu velmi důležitou věc, která sice není bezprostředně důležitá pro české zákazníky, ale záleží na úhlu pohledu. Rozšířili jsme náš tým technologů o maďarsky mluvící osobu. Když jsme ke konci roku 2007 ukončili výrobu nástrojů v Maďarsku, byla výroba kompletně přesunuta do Rajhradu, odkud v současné době maďarský trh obsluhujeme. Protože jsme nechtěli opakovat historické chyby,

kterých se Marbach v Maďarsku dopustil, důkladně jsme zvážili všechna pro a proti a rozhodli jsme se, že maďarsky mluvící osoba bude mít své pracoviště také v Rajhradu, odkud bude k zákazníkům vyjíždět. Pozitivním pro české zákazníky bude, že tímto krokem čítá tým technologů nově tři osoby a tito se budou moci v době, kdy poptávka po HI-TECH nástrojích stoupá, zakázám věnovat detailněji,” pokračuje ve výčtu změn a plánů do roku 2010 Daniel Beran.

Marbach a Embax

Citlivá otázka. Vedení Marbachu v Německu přistupuje k veletrhům stylem „Jsme leaderem na trhu, je otázkou prestiže být tam a prezentovat se. „My v Česku jsme vystavovali naposledy v roce 2007. S rozpačitými závěry, které vedly k tomu, že jsme se v roce 2009 Embaxu účastnili jen jako návštěvníci, nikoliv jako vystavovatelé. Ale protože si našich zákazníků vážíme, zorganizovali jsme pro ně ve stejnou dobu, kdy se konal Embax, týden otevřených dveří. Za ten týden nás navštívilo přes 60 zákazníků z Česka, Slovenska, Maďarska, Rumunska, Chorvatska a Slovinska. Cíleně jsme zákazníky seznámili s aktualitami a novinkami. A rozhodli jsme se, že stejný systém zvolíme i v tomto roce. Takže, pane Richtře, PACKAGING je první místo, prostřednictvím kterého si dovoluujeme pozvat zákazníky k návštěvě naší společnosti v období od 2. do 5. března 2010, kdy pro ně bude celý tým pracovníků společnosti MARBACH – ČESKÁ REPUBLIKA, spol. s r. o., k dispozici. S veškerými aktuálními novinkami. Samozřejmě jsou zváni i zástupci PACKAGINGU,” říká s úsměvem Daniel Beran.

A co závěrem?

„Děkujeme zákazníkům, že nám dlouhodobě projevují svou přízeň a objednávají standardní i náročnější technologie. Velmi si toho vážíme. Bereme to jako výraz důvěry. Bereme to i jako projev toho, že cíle, které jsme veřejně definovali v roce 2008, byly definovány správně. Budeme dělat vše pro to, abychom důvěru do nás vloženou nezklamali,” uzavírá naše příjemně strávené lednové odpoledne v zasněženém Rajhradu Daniel Beran.

Sejdeme se na F 55



SALIMA / EMBAX
Brno, 2.-5. 3. 2010



www.ondrasek.cz



markem•imaje