

dla Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027

Ścieżka SMART – droga do sukcesu firmy Ulmer

Firma powstała w 1994 r. jako przedsiębiorstwo rodzinne. Od początku działalności zajmuje się mrożeniem owoców. Poszerza swoją ofertę, zwiększa obroty i zdobywa nowe rynki zbytu. Impuls do rozwoju uzyskała dzięki pełnemu zautomatyzowaniu procesu pakowania mrożonych produktów w opakowaniach jednostkowych o niskiej gramaturze. Zobacz, jak spółka wykorzystała dotację ze Ścieżki SMART.



Dziś Ulmer spółka komandytowo-akcyjna zatrudnia 160 osób. W swoim zakładzie w Starym Zadybiu przerabia ok. 20 tys. ton zamrożonych owoców i warzyw, osiągając prawie 20 mln euro obrotu. To przede wszystkim efekt produkcji mrozonek pakowanych na potrzeby branży HoReCa w Polsce i za granicą, głównie w Wielkiej Brytanii, Niemczech, Norwegii i Holandii. Na unowocześnienie linii do pakowania porcjowanych mrozonek firma przeznaczyła prawie 5,5 mln zł, w tym 2,67 mln zł pochodziło z dotacji z programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki. Realizacja projektu zaowocowała nie tylko oszczędnościami, ale też podniesieniem jakości oferty i wzrostem konkurencyjności.



Owocowe wibracje



O tym, dlaczego warto wprowadzać innowacje i jak spółka wykorzystała wyniki własnych prac badawczo-rozwojowych – mówi Marcin Dziubak, dyrektor ds. technicznych firmy Ulmer.

Skąd wziął się pomysł na ten projekt? Z czego wynikała potrzeba tej inwestycji?

Kilkanaście lat temu zaczęliśmy pakować mrożone owoce i warzywa w różnej formie do woreczków i saszetek. Produkujemy sto takich opakowań na minutę. Potrzebowaliśmy poprawić proces ładowania ich do opakowań zbiorczych. Liczarka odliczała odpowiednią liczbę worczków, które następnie panie ręcznie układały w kartonach.

Ta metoda była zawodna?

Tak, problemy wynikały np. z tego, że opakowania były nierównomiernie ułożone w kartonie. Zdarzały się też pomyłki podczas liczenia. W takim wypadku trzeba było karton otwierać i cały proces powtarzać. To było coraz bardziej czasochłonne i generowało niepotrzebne koszty. Zaczęliśmy więc szukać sposobu na automatyzację.

Nie mogliście kupić gotowego urządzenia?

Na rynku jest kilka rozwiązań, ale są one mało elastyczne i nie spełniają wszystkich naszych oczekiwań. Chodziło nam o to, żeby maszynę można było szybko przebroić przy zmianie produktu i żeby dokładnie zliczała saszetki w kartonie. Żeby była dostosowana do naszych potrzeb. Aby tak się stało, musieliśmy ją odpowiednio skonfigurować.

Czy od razu wiedzieliście, co należy zrobić?

Najpierw przeprowadziliśmy prace badawcze w naszym warsztacie. Prototypy robiliśmy sami. Wykonywaliśmy próby, poprawialiśmy te urządzenia. W końcu

wyposażyliśmy je w istotne dla nas funkcje. Przede wszystkim w vibrację pod już napełnionym kartonem oraz łapę, która dociska saszetki.

Co dają te vibracje?

Nasze badania pokazały, że samo uciskanie łapą niewiele pomaga. Jedynie przydusza saszetki, ale nie rozkłada ich równomiernie.



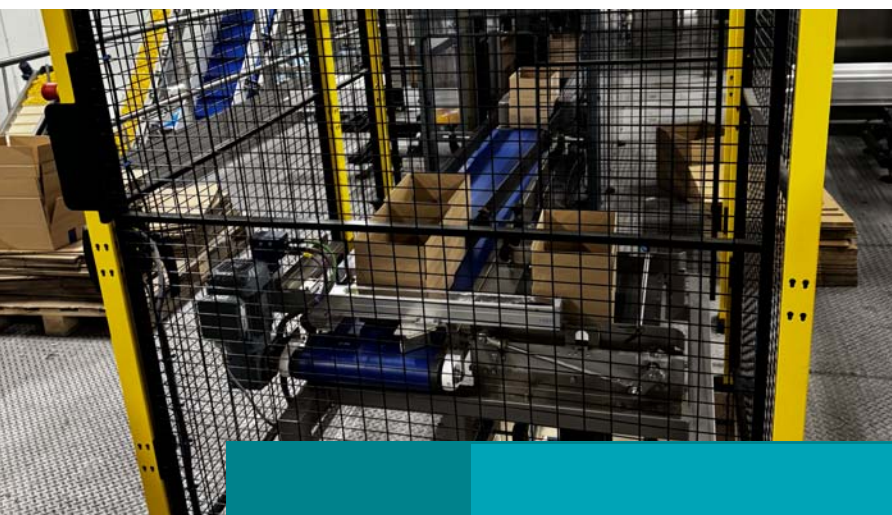
Wyeliminowaliśmy błędy w procesie konfekcjonowania produktu



Dopiero połączenie wibracji i dociskania wywołało pożądany efekt. I w porównaniu do układania ręcznego towar zajmuje około 10 proc. mniej miejsca. Dzięki temu mogliśmy zmienić kartony na nieco niższe. Jeśli wszystko razem policzyć, oszczędności są pokaźne. Kartony są mniejsze, więc w wypadku niektórych produktów możemy na palecie zbiorczej ułożyć jedną warstwę więcej. To z kolei obniża koszty transportu.

Czy do tej pory cały cykl pakowania odbywał się ręcznie?

Na samym początku na stanowisku pracowało sześć kobiet, dzisiaj jedna. Jednak pozostałe nie straciły pracy. Teraz zajmują się kontrolą jakości, a nie manualną, żmudną pracą. To było osiem godzin stania w jednym miejscu i przekładania woreczków.



Zmniejszyliśmy wielkość opakowań zbiorczych o 5-10%, co obniżyło koszty transportu

Mieliśmy zautomatyzowaną linię do opakowań jednostkowych oraz do zaklejania kartonów zbiorczych. Ale z tym też mieliśmy problemy, kiedy saszetki były źle policzone. Gdy na przykład była jedna za dużo, karton robił się wypukły i automat nie radził sobie z zaklejaniem. A później problemy się piętrzyły. Na końcu procesu mamy roboty paletyzujące. Jeśli karton jest koślawy, źle zaklejony, robot nie może go pobrać.

Czy inwestycja pozwoliła zwiększyć wasze możliwości produkcyjne?

Tak, przede wszystkim cały proces jest krótszy, przebrojenie też jest szybsze. Generalnie minusów nie ma. Osiągnęliśmy powtarzalność, nie ma przestojów. A wcześniej bywało różnie. Gdy automat zaklejający się przyciął, trzeba było zatrzymać linię i przeliczyć kartony. Często okazywało się, że karton był uszkodzony, więc trzeba było go wymienić. Teraz takich problemów nie mamy.

Wdrożenie wyników własnych prac B+R umożliwiła ścieżka „Ścieżka SMART”. Choć to nie pierwszy projekt spółki.

W „Ścieżce SMART” to był nasz debiut. Wcześniej korzystaliśmy z funduszy unijnych udostępnianych przez Agencję Restrukturyzacji i Modernizacji Rolnictwa. To była głównie rozbudowa mocy przechowalniczych. Projekt wsparty z programu FENG jest najbardziej zaawansowany technologicznie, innowacyjny. Mrożonki w tak małych opakowaniach wprowadziliśmy jako jedyni w Polsce. Są to saszetki od 90 do 150 g, różne w zależności od preferencji klienta. Zaopatrujemy w nie przede wszystkim restauracje i firmy cateringowe.



Projekt: „Wdrożenie wyników prac B+R przeprowadzonych przez firmę ULMER w postaci technologii zautomatyzowanego pakowania mrożonych owoców, warzyw, peletek i ich mieszanek w opakowaniach jednostkowych o niskiej gramaturze (90-450 g) w opakowania zbiorcze”

Program: FENG – Ścieżka SMART

Wartość całkowita: 5 478 420,00 zł

Wkład z Funduszy Europejskich: 2 672 400,00 zł



Grupa PFR



801 332 202, 22 574 07 07

(koszt jak za połączenie lokalne)



info@parp.gov.pl



**LiveChat – kliknij w okienko
w prawym dolnym rogu [serwisu PARP](#)**



[Baza pytań i odpowiedzi](#)



[Dyżur eksperta](#)



**Odwiedź najbliższy [Punkt Informacyjny](#)
[Funduszy Europejskich](#) lub [biuro PARP](#)**



www.feng.parp.gov.pl

www.nowoczesnagospodarka.gov.pl