

FIRMY ŽDAS A SIEMENS SPOLEČNĚ ANALYZOVALY VÝROBNÍ PROCES PRO DODÁVKY ODLITKŮ

Od 10. do 13. září proběhlo v Divizi Metalurgie jednání pětičlenných pracovních skupin ze společností ŽDAS a Siemens, které prováděly lean analýzu výrobního i předvýrobního procesu. Tato analýza, nazývaná také analýza „štitlého“, nebo „efektivního“ procesu byla vedena odborníkem na tuto oblast Wolfem Nachtigalem, a jejím účelem bylo nalézt slabá místa v celkovém procesu trvajícím řádově osm měsíců tak, aby byla definována místa pro další zlepšení. Počátečním impulzem byla potřeba firmy Siemens neustále zkracovat termíny dodání finalizovaných turbín, aby byli schopni uspět na trhu. A právě společnost ŽDAS je pro celou

skupinu klíčovým dodavatelem. Cenné však bylo, že se nejednalo pouze o procesech probíhajících v naší firmě, ale také my jsme přicházeli s nápady a požadavky, co může zlepšit firma Siemens, zejména ve fázi přípravy výkresové dokumentace tak, abychom urychlili dodávky odlitků. Jednání bylo otevřené a vskutku oboustranně prospěšné. Na závěr jsme společně definovali slabá místa, tedy potenciální místa pro další zlepšení a každá strana za sebe označila čtyři priority. K těm vzniknou kompetentní týmy, které vypracují plán zlepšení.

Ing. Jiří Němec, vedoucí prodeje odlitků

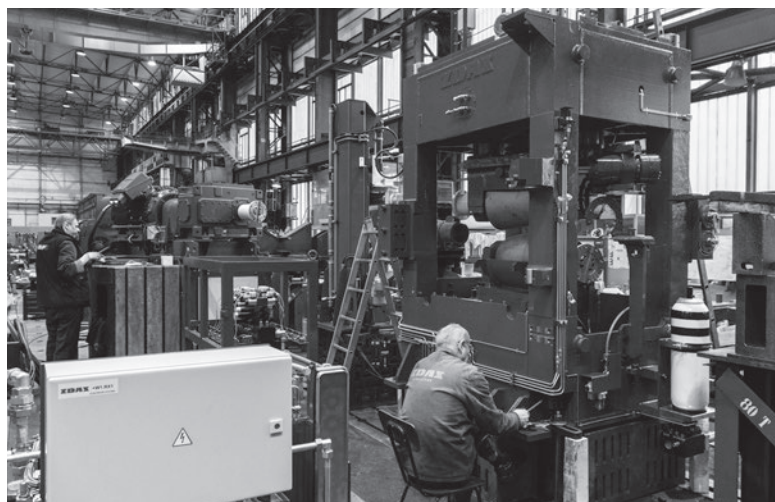


Kompletní tým pracovních skupin ze společností ŽDAS a SIEMENS, který v polovině září prováděl lean analýzu výrobního procesu pro dodávky odlitků.

OBRAZEM



Na montáži haly 4 probíhá v těchto dnech kompletace již pátého paketovacího lisu CPB 100 s hydraulickou rukou uloženého na kontejneru. Lis je určený pro společnost HULMAN – kovošrot s.r.o. v Pohořelicích.



Dvě dvouválcové kosohlé rovnačky XRK 2-90 určené pro čínskému zákazníka Xiantang Iron Steel Co. se právě montují na hale 4. Budou sloužit k rovnání ocelových tyčí průměru od 20 do 90 milimetrů o vysokých pevnostech, v délkách od 4 do 9 metrů. Maximální rychlost dosáhne až 90 metrů za minutu. Jedná se o nejmodernější typ dvouválcové rovnačky, která umožňuje automatické nastavení podle zadaného průměru a meze kluzu materiálu.

NEJLEPŠÍ ZAMĚSTNANCI MĚSÍCE ŘÍJNA

Nejlepším zaměstnancem měsíce října se stal pan **Tomáš Mikšík**. Pan Mikšík pracuje jako horizontkář na W250 CNC na těžké obrobě na hale 5. Jedná se o zodpovědného a spolehlivého pracovníka. K úkolům přistupuje iniciativně a vychází vstříc vedoucím pracovníkům v případě přesčasové práce. Díky tomu se daří plnit, i zkracovat požadované termíny výroby.

Druhým nejlepším zaměstnancem byl zvolen pan **Tomáš Homolka**, který pracuje jako NC programátor na Nástrojárně. Patří k mladým a perspektivním pracovníkům NC programování. Aby byly splněny požadované termíny výroby, je vždy ochoten pracovat i nad rámec běžné pracovní doby

včetně víkendů, a pomáhá dokonce i jako obsluha obráběcího centra MCV. V současnosti se pan Homolka aktivně podílí na doškolování nových pracovníků v oddělení NC programování a předáváním svých zkušeností přispívá k jejich rychlému zapracování.

Libor Milota, třetí nejlepší zaměstnanec měsíce, pracuje jako formíř na formovně. Pan Milota patří k nejzkušenějším formířům v Divizi Metalurgie. Spolehlivě plní pracovní úkoly zadané nadřízeným a díky své třiceti čtyř leté praxi se podílí na zaškolování nově přichozích zaměstnanců.

Všem vyhodnoceným pracovníkům patří velké poděkování za jejich práci a gratulujeme jim k ocenění.



Místopředseda představenstva a generální ředitel Ing. Pavel Česnek osobně pogratoval nejlepší zaměstnancům měsíce října (zleva): Tomáši Mikšíkovi a Liborovi Milotovi. Dodatečně přijal osobní poděkování pan Ondřej Kubálek – nejlepší zaměstnanec měsíce července.

PŘEDSTAVUJEME PROFESE

Kovárna

Kovárna volně kovaných výkovků je součástí metalurgického provozu společnosti ŽDAS. Hlavní výrobní úseky kovárny (tváření a tepelné zpracování) jsou umístěny ve společné hale a technologicky na sebe navazují. Pomocná pracoviště skladu materiálu, řezárny a expedice sousedí s hlavními výrobními úseky. K výrobě slouží tři hydraulické lisy řady CKV s pracovní silou 18/22,5 MN 12,5/16 MN a 6,3 MN a jeden pneumatický buchar KDJ 1600. Všechny hydraulické kovací lisy jsou vybaveny manipulatory QKK určenými k manipulaci výkovků v pracovním prostoru lisu. Nosnost manipulatorů u jednotlivých lisů je 12, 8 a 3 tuny.

Všechny kovací lisy a manipulatory jsou řízeny programovatelným autorem, který umožňuje automatický chod kovacího souboru na základě předem nastavených parametrů. Soubor lis-manipulátor tak ovládá pouze jeden pracovník, kterým je řidič lisu. Obsluhu každého hydraulického lisu tvoří pětičlenná osádka složená z řidiče lisu a manipulatoru, vedoucího kovářské čety, prvního kováře, druhého kováře a jeřábníka. Zodpovědný přístup při výrobě výkovků a odborné znalosti kovářů jsou nutné k dobrému fungování celé kovárny v návaznosti na tepelné zpracování, apretaci, řezání výkovků a v neposlední řadě i hrubování výkovků vzhledem k tomu, že kováři lisů pracují s obtížně tvářitelnými materiály s vysokým obsahem

legujících prvků a minimálními přídavky.

Řidič lisu obsluhuje a řídí lis s manipulatorem, provádí volné kování tvarových výkovků z materiálů s nejvyšší třídou jakosti dle technologických postupů a pokynů vedoucího kovářské čety. Může také vykonávat práce vedoucího kovářské čety. **Vedoucí kovářské čety** vede pracovní četu na integrovaném kovacím souboru CKV 630, CKV 1250 a CKV 2250, řídí a organizuje práci, plně za ni zodpovídá po stránce výkonu, kvality, dodržování technologických a bezpečnostních předpisů, včetně pořádku na celém pracovišti. Předává informace řidiči kovacího souboru a pracovníkům čety o výchozím polotovaru, typu kovaného výkovku a technologickém postupu výroby. V průběhu výroby pak sleduje samotné kování, případný výskyt trhlin, měří příčné a délkové rozměry, kontroluje přiložení délkové míry pro zabírací rozměry a sekání výkovku. **První a druhý kovář** váže břemena, přípravky, nástroje, kovadla k lisu, zodpovídá za čistotu dosedacích ploch kovadel, kdy odstraňuje okuje vznikající z ingotů a výkovků. U kování kroužků, kotoučů, pouzder a závěsů usazuje děrovací trny, nasekává a seká špaliky a podélné výkovky, sleduje a měří dokovávací teploty uvedené v technologickém postupu, provádí značení výkovků pořadovým číslem a tavbou, odklízí okuje, výděrky, odseky a proseky z pracovního prostoru lisu a ve spolupráci s jeřábníkem třídí odpady po kování. Provádí i menší opravy nářadí na ručním pracovišti a u lisu CKV 630 řídí kolový manipulator. **Jeřábník** manipuluje s ingoty, předkovy a výkovky z ohřívacích pecí do pracovního prostoru lisu a zpět, odkládá výkovky na vychlazení do žhacích pecí, případně na

vzduch, odváží odpad do košů vyhrazených ke třídění a pomáhá s manipulací při kování rozměrných a dlouhých výkovků.

Profese kováře vyžaduje manuální zručnost, preciznost, představivost a cit pro práci, obzvláště při kování speciálních materiálů a tvarově složitých výkovků, jako jsou klikové hřídele, výkovky do přípravků a polozápupek a podobně. Konečný kvalitní výkovek je výsledkem profesionality, odborných znalostí a souhry celé pětičlenné party kovářů, což ve výsledku potvrzuje vysoká úroveň naší produkce a nízký počet reklamací od zákazníků. I to je dokladem, jak velká zodpovědnost na profesi kovář-lisář leží. Nelze opomenout, že práce na kovárně je také velmi fyzicky náročná, obzvláště při sekání výkovků, kdy se teploty ingotů a výkovků pohybují až do 1230°C a teploty v letních měsících dosahují v pracovním prostoru lisu až 60°C.

Zaučení na tuto specifickou profesi může dle šikovnosti trvat u prvního a druhého kováře kolem jednoho až dvou let, u řidiče lisu a vedoucího čety až pět let. Bohužel věkový průměr se u našich kovářů pohybuje kolem 45 let a mladí ne nastupují, částečně i z toho důvodu, že se obor strojní kovář v České republice již nevyučuje. Vyučují se pouze obory umělecký kovář, či kovář podkovář. Přitom se jedná o velmi zajímavou a různorodou práci, která je lidmi z oboru vysoce ceněna. Toho si byli kováři ve ŽDASu vždy dobře vědomi a jsou na svoji profesi velmi hrdí. Pracovníkům, kteří k nám na tuto pozici nastoupí z jiných oborů, nabízejí naše firma možnost requalifikace a zaučení našimi zkušenými odborníky z praxe.



Na fotografii řidič lisu provádí z kabiny operaci překování ingotu na tvar dle technologického postupu a první kovář odstraňuje okuje z dosedacích ploch kovadel.

ŽDAS NA SVĚTOVÝCH VELETRŽÍCH

POWERGEN Europe Paříž, Francie

POWERGEN patří k nejvýznamnějším mezinárodním veletrhům, kde se každoročně setkávají firmy z různých oborů, jejichž produkce nebo služby jsou určeny pro sektor energetického průmyslu. Letošní ročník se uskutečnil od 12. do 14. listopadu v Paříži a ve společném stánku českých firem zde reprezentovali ŽDAS zástupci Divize Metalurgie. Ta pro oblast energetiky dodává zejména díly pro parní, plynové i vodní turbíny. Na letošním ročníku vystavovalo více než 800 firem z celého světa a účastníci měli možnost vyměnit si aktuální zkušenosti během bohatého doprovodného programu, který cílil především na prezentaci

trendů obnovitelných zdrojů energie. Na stánku proběhly schůzky zejména s potenciálními zákazníky z oblasti výkovků a odlišků na turbíny, kompresory a generátory, a to jak pro nová zařízení, tak pro oblast servisu a repasí. Slibná jednání proběhla i na úrovni obchodní spolupráce a zastoupení, a to pro oblast Středního východu a Turecka. Největšími vystavovateli na veletrhu byly již tradičně společnosti Siemens, GE, ABB, Valmet a další. Další ročník se uskuteční v říjnu příštího roku v italském Miláně.

Jaromír Pospíšil,
vedoucí prodeje výkovků

BDSV Münster, Německo

Jako již tradičně se naše společnost minulý týden zúčastnila výročního setkání německého svazu zpracovatelů šrotu BDSV. Setkání se tentokrát konalo od 13. do 14. listopadu v Münsteru. Vlastním stánkem jsme zde prezentovali výrobní program na zpracování kovového odpadu, včetně nových videí našich největších referenčních zařízení. Společně s námi se zúčastnila i firma Klann Anlagentechnik GmbH, která nás zastupuje v prodeji těchto zařízení na německém trhu. Na akci se setkala asi 500 členů BDSV prakticky ze všech firem, které zpracovávají šrot v Německu. Zúčastnili se ale i firmy z dalších zemí, jako je

například Rakousko, Itálie, Rusko nebo Holandsko, a dále dodavatelé zařízení pro zpracovatele šrotu. Vlastní stánky zde mělo 50 firem, z našich přímých konkurentů to byly například společnosti Metso Lindemann, Recuperma, Danieli Henschel nebo IUT Beyeler (Taurus). Cílem setkání je shrnutí a zhodnocení situace v oblasti zpracování šrotu. Každoročně zde také jednáme s firmami, které vlastní naše nůžky CNS 400, případně mají o naše zařízení zájem, a nutno podotknout, že s nůžkami CNS 400 K panuje všeobecně velká spokojenost.

Stanislav Pelikán,
obchodní ředitel Divize Strojírny



Na výročním setkání zpracovatelů šrotu v Německu prezentovali naše zařízení zástupci Divize Strojírny společně s německou společností Klann Anlagentechnik. Na fotografii zleva: Stanislav Pelikán, Ing. Michael Formánek a Andreas Hake.

Změny v managementu společnosti

K 1. listopadu 2019 dochází ve firmě k několika změnám ve vedoucích pozicích společnosti ŽDAS.

Do funkce ředitele Divize Nástrojárna byl nově jmenován Ing. Pavel Job. Dosavadní ředitel Nástrojárny Miloš Janeček je nadále pověřen strategickým obchodem se společností Škoda Auto a zajišťováním projektu PROTUR.

V Divizi Metalurgie byl ke stejnému datu na pozici technického ředitele jmenován Ing. Jan Čech, Ph. D., zatímco Ing. Jiří Sochor bude vykonávat funkci specialisty pro metalurgické procesy, strategii a investice.

S účinností od 1. ledna 2020 bude pak jako obchodní ředitel Divize Metalurgie nově působit pan Jaromír Pospíšil.

MIKROTVRDOMĚR PRO ŽĎÁRSKOU VOŠ A SPŠ

Když jsem o loňských Vánocích vzpomínal spolu s Ing. Rudolfem Voráčkem, zástupcem ředitele VOŠ a SPŠ ve Žďáru nad Sázavou na naše studentská léta, napadla mě myšlenka věnovat střední škole laboratorní mikrotvrdměr, který dosloužil a již léta zahálel v archívu naší firemní laboratoře. Dnes již unikátní mikrotvrdměr LECO M400-H1 z roku 1994 může přitom ještě velmi dobře posloužit studentům při výuce odborných předmětů v prostorách, kde shodou okolností dlouhá léta vyučoval laboratoře a měření mimo jiné i můj otec. I proto bylo pro mě tohle téma „srdeční záležitostí“.

Hlavní využití mikrotvrdoměru spočívá v hodnocení cementovaných vrstev cementačních ocelí (běžné hloubky do 3 milimetrů), nitrídaných vrstev ocelí (hloubky v desetinách milimetrů), povrchové kalených vrstev ocelí (v milimetrech), či průběhy mikrotvrdosti ocelových, svarových spojů, kdy je zajímavé porovnat mikrotvrdosti základního materiálu, tepelně ovlivněné oblasti základního materiálu a svarový kov a další aplikace, včetně strukturního měření. Účelové použití mikrotvrdoměru vychází již z jeho samotného názvu. Jde o tvrdměr, principiálně Vickers, používající při svém provozu mikroztážení – tedy měnitelné od

10 do 1000 gramů, s následným hodnocením při zvětšení mikroskopického objektivu 400 krát. Obsluha si může nadefinovat programy měření po pravidelných krocích (například po 0,1 mm), ale i po nepravidelných krocích, a to třeba i v několika paralelních řadách. Vtisky se pak tvoří automaticky podle programu a vlastní měření vytvořených vtisků pak provede obsluha sama.

Jelikož přeci jenom mikrotvrdměr potřeboval údržbu a nový „restart“, s povděkem jsme uvítali pomoc profesora Tomáše Podrábského z Ústavu materiálových věd a inženýrství, obor strukturní a fázové analýzy Brno, a pana Petra Baláše ze společnosti Oaxis Production při obnově softwaru. Historická počítačová jednotka z roku 1994 přece jen potřebovala český přístup k řešení problému, protože původní, mateřská firma LECO již na tento přístroj neprovádí upgrade. Nikdo totiž nepředpokládal jeho funkčnost po dvaceti pěti letech. Nicméně, podařilo se, a tak přístroj může nyní sloužit k výuce studentů. Je pozitivní, že dokáže fungovat i bez řízení počítačem a lze jej uspořádat i na manuální ovládání, k čemuž nám přislíbila případnou pomoc firma LECO. Součástí dodávky pro Žďárskou VOŠ a SPŠ je i množství již připravených laboratorních vzorků pro aplikace měření v nelepnaném i lepnaném stavu na mikrostrukturu, takže lze i názorně vidět, jak vypadá v řezu chemicko-tepelně zpracovaná vrstva na povrchu případných funkčních součástí a výrobků.

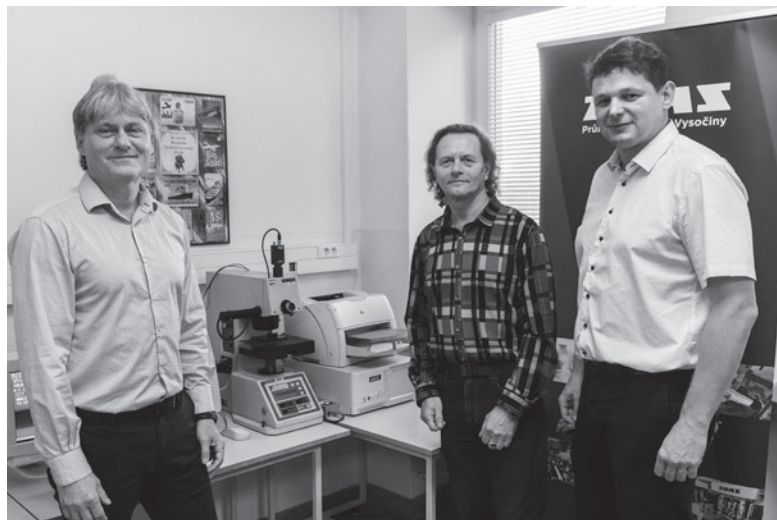
Věříme, že pomoc a spolupráce se střední školou VOŠ a SPŠ ve Žďáru nad Sázavou bude nadále pokračovat tak, aby i v budoucnu opouštěli její řady kvalifikovaní absolventi, ať již budou dále



Mikrotvrdměr LECO M400-H1 slouží k hodnocení cementovaných vrstev ocelí. Lze jej také využít k dalším aplikacím, včetně strukturního měření.

směřovat do výrobních firem nebo k vysokoškolskému studiu. A samozřejmě vždy studenti této školy rádi přivítají v prostorách Laboratoře společnosti ŽĎAS při exkurzích středoškolských, či později vysokoškolských, jak tomu bylo v minulosti a je i nyní.

Ing. Jaroslav Novák,
vedoucí oddělení Metalografie



Ve čtvrtek 7. listopadu předal generální ředitel společnosti ŽĎAS Ing. Pavel Cesnek řediteli VOŠ SPŠ Žďár nad Sázavou Ing. Jaroslavu Kletečkoví zařízení na měření tvrdosti materiálu, které budou moci využívat studenti pracoviště Studentská při praktické části výuky v měřicí laboratoři školy. Na společném projektu uvedení do provozu a zaškolení spolupracovali odborníci v oblasti měření a kvality obou subjektů – učitel odborných strojírenských předmětů na VOŠ SPŠ Ing. Petr Zahradka a vedoucí metalografie firmy ŽĎAS Ing. Jaroslav Novák.

NA FESTIVALU VZDĚLÁVÁNÍ JSME OSLOVILI ŽÁKY ZÁKLADNÍCH ŠKOL



Ve čtvrtek 14. listopadu naši personalisté na Festivalu vzdělávání ve žďárském Domu kultury nabídli žákům základních škol a jejich rodičům možnosti jejich uplatnění u nás ve firmě v oborech, které si zvolili ke studiu na střední škole. Zájemci se také dozvěděli o nabídce praxí, stipendijních programů a brigád. Všem,

kteří zaujala naše společná prezentace s VOŠ a SPŠ Žďár nad Sázavou a VUT Brno, a kteří se zajímají o uplatnění v technických profesích, rádi poskytneme bližší informace na personálním oddělení společnosti ŽĎAS.

Jitka Škorpíková, specialista vzdělávání

ZAMĚSTNANCI NAVŠTÍVILI MUZIKÁLOVÉ PŘEDSTAVENÍ

Vedení akciové společnosti ŽĎAS uspořádalo v listopadu pro své zaměstnance a jejich rodinné příslušníky návštěvu kulturní akce, tentokrát muzikálu MAMMA MIA! v Městském divadle Brno. Zájem o představení byl oproti loňskému roku nečekaně velký, o čemž svědčí

doslova bleskové vyprodání vstupenek. Muzikál byl strhující a nebylo snad diváka, kterému by nezapomenutelné hity legendární skupiny ABBA nerozproudily krev v žilách. Herce i živou hudbu ocenilo obecenstvo za jejich skvělý výkon závěrečným potleskem vestoje.



Foto: Městské divadlo Brno



Firemní noviny ŽĎAR naleznete v elektronické verzi také na Facebooku. Stačí, když budete sledovat stránku Naše srdce tvoří budoucnost. Sledujte nás na sociálních sítích Facebook, LinkedIn a Instagram.

ZDAS

XVIII. REPREZENTAČNÍ

PLES

DŮM KULTURY ŽDĀR NAD SÁZAVOU
25. LEDNA 2020 OD 19.30
VSTUPNÉ 200 KČ

HVĚZDA VEČERA

MIRO ŽBIRKA

K TANCI A POSLECHU HRAJE
TIMBRE MUSIC

DOPROVODNÝ PROGRAM

MAŽORETKY NOVÉ MĚSTO NA MORAVĚ * DISKOTÉKA
BARMANSKÁ SHOW * KAVÁRNIČKA * FOTOKOUTEK

Rezervace na telefonu 566 642 650. Předprodej od 13. 12. 2019 na vrátnici ŽDAS, a.s.



Vědomostní soutěž

Chcete si vyzkoušet své technické znalosti?

Navštivte webové stránky www.zdas.com
a zapojte se do naší soutěže o zajímavé ceny.

Více informací naleznete v sekci Aktuality.



OKÉNKO DŮCHODCŮ

Naše členy znovu upozorňujeme, že výbor Klubu důchodců připravil ve spolupráci s výborem ZO OS KOVO ŽDAS, a.s. tradiční **Výroční setkání důchodců, členů OS KOVO akciové společnosti ŽDAS**, které se uskuteční **ve středu 11. prosince 2019 ve 14.00 hodin v Domě kultury ve Žďáře nad Sázavou.**

Program - zahájení

- zpráva předsedy výboru Klubu důchodců

- vystoupení hostů

Po ukončení uvedeného programu, cca **od 15.00 hodin**, nám bude po třech letech opět hrát známá **Malá muzika Nauše Pepíka.**

Dům kultury bude otevřen od 13.00 hodin. Vstup pouze na platné odborářské průkazky důchodců ŽDAS, a.s.

Výbor KD

ŽĀR ZŮSTANE MĚSÍČNÍKEM

Milí čtenáři, jak jsme slíbili v minulém čísle, přinášíme Vám závěrečné shrnutí výsledků ankety, v níž jste mohli vyjádřit své připomínky a názor na další směřování firemních novin Žár. Potěšilo nás, že většinu z Vás zajímají informace o aktuálním dění ve firmě a její budoucnosti, články o zakázkách, ale i zajímavých produktech a technických novinkách. Budeme se snažit Vám tyto informace i v budoucnu přinášet v maximální možné míře a zároveň budeme na Vaše přání častěji zveřejňovat například rozhovory se zaměstnanci, představiteli managementu nebo zákazníky.

Z výsledků ankety především vyplynulo, že většina respondentů si přeje dostávat pravidelně co nejaktuálnější informace. Proto jsme se společně s vedením firmy rozhodli většinovému názoru vyhovět a zachovat měsíční periodicitu našich firemních novin. I nadále se tedy můžete těšit na Žár ve stejném rozsahu jako dosud, pouze s tou novinkou, že již od prosincového vydání budou všechna čísla barevná a v novém grafickém zpracování. Věříme, že se Vám budou líbit a budete v nich nacházet informace, které Vás zajímají.

Kdykoli samozřejmě uvítáme Vaše náměty a připomínky na e-mailové adrese redakce@zdas.cz. Děkujeme Vám.

Redakce

MIKULÁŠSKÁ NADÍLKA

ZO OS KOVO ŽDAS, a.s. připravuje pro děti a vnoučata svých členů ve věku od 3 do 14 let tradiční Mikulášskou nadílku, která se uskuteční v sobotu 7. prosince 2019 v 15.00 hodin v Městském divadle ve Žďáře nad Sázavou. Součástí Mikulášského odpoledne bude hrané divadelní představení JAK KAŠPÁREK NAUČIL ČERTY ZPÍVAT, připravené ve spolupráci s divadelním souborem

Svatopluka Kouřila Brno. Po skončení programu budou dětem vydány dárky proti předložení poukázky. Nevyzvednuté dárky budou rodičům k dispozici v sekretariátu odborové organizace. Na Mikulášskou pohádku jsou s dětmi srdečně zváni nejen rodiče, ale i prarodiče, kteří jsou členy odborové organizace. Zájemci se mohou přihlásit na sekretariátu u paní Netolické, tel. 566 643 156.

ZDAS

ŽĀR

Vydává: Vedení ŽDAS, a. s., ve spolupráci s VZO OS KOVO ŽDAS, a. s., Žďár nad Sázavou.
Odpovědná redakce – Marketing ŽDAS, a. s., Strojírenská 675/6, Žďár nad Sázavou 1, tel. 566 643 967,
e-mail: redakce@zdas.cz. Registrováno MK ČR E 11279. Tisk UNIPRESS s. r. o. Žďár nad Sázavou.
Neprodejně.