



K oslavám výročí založení společnosti 70+1 se na Farských humnech sešly tisíce lidí.

Foto: Milan Šustr

ŽDAS OPOŽDĚNĚ OSLAVIL VÝROČÍ ZALOŽENÍ

V rámci Oslav výročí 70 + 1, uspořádala naše společnost ŽDAS pro širokou veřejnost na Farských humnech koncert skupiny Jelen. Venkovní prostor byl naplněn tisíci fanoušky, kteří si přišli zaspívat a pobavit se s populární skupinou. V rámci koncertu proběhla akce ŽDAS pro Srdíčko, kde mohli účastníci finančně přispět na provoz Rodinného centra Srdíčko ze Žďaru nad Sázavou.

Den poté se areál naší společnosti po covidové přestávce opět otevřel široké veřejnosti. Možnost nahlédnout do provozů využilo 3 077 návštěvníků. Kromě obvyklého metalurgického a strojírenského provozu bylo možné si netradičně prohlédnout i systém turbin PROTUR, Energetiku, Nástrojárnu, Modelárnu a dokonce i Akustanici s Kompresorovnou. Tam se zájemci mohli dozvědět, jak jsou vlastně poháněny obdivované lisy na provozu Kovárny, které svojí ukázkou kování opět přilákaly davy diváků. Další lákadlem byly pro návštěvníky ukázky kalení, které během Dne otevřených dveří proběhly opakovaně. Pro přichozí byl připraven i pestrý doprovodný program a i díky slunečnému počasí můžeme celé Oslavy 70+1 hodnotit jako vydařené.

Všem návštěvníkům a štědrým dárcům děkujeme a už teď se těšíme na příští Den otevřených dveří, který proběhne již v tradičním termínu 1. května 2023.

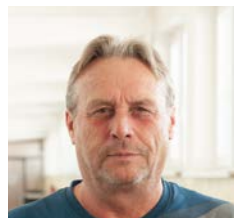




Stanislav Chmelíček, 1. místo
Technolog

Stanislav Chmelíček pracuje na hale 5 jako technolog pro divizi Strojírny. Je to zodpovědný a spolehlivý pracovník s iniciativním přístupem k plnění zadaných úkolů. Při vytváření postupů pravidelně generuje úspory. S konstruktéry konzultuje a navrhuje technologická opatření a podílí se i na optimalizaci opakované výroby. Zavádí klasifikaci obrobků

a svařenců do TPV2000. Pan Chmelíček je perspektivním pracovníkem.



Vít Lossgott, 2. místo
Vytloukač odlitků

Vít Lossgott je dlouholetý pracovník na středisku Formovna. Jako vytloukač odlitků má fyzicky velmi náročnou práci v rizikovém provozu, která spočívá ve vytloukání odlitků z forem, a to i za vyšších teplot. Z provozních důvodů pracuje především na nočních směnách. Pan Lossgott je velmi svědomitý, spolehlivý, aktivní a zkušený pracovník. Má

vstřícný přístup k pracovním požadavkům nadřízených, práci přesčas a iniciativně přistupuje rovněž i k plnění úkolů nad rámec svých povinností.



Bc. Eliška Medková, 3. místo
Interní auditorka IMS

Eliška Medková nastoupila na ŽĐAS v roce 2018 jako asistentka ředitele úseku Kvalita. Nyní pracuje na pozici interní auditorky integrovaného systému managementu. Cílem její práce na této pozici je neustálé zlepšování a zefektivňování procesů v společnosti tak, aby byly v souladu s požadavky certifikačních norem a dalšími nároky. Předností

Elišky Medkové je ochota spolupracovat a pomoci při řešení různých problémů.

TURBÍNA PROTUR NA MLÝNĚ Z 15 STOLETÍ

Divize Energetika se v posledních dvou měsících intenzivně zaměřila na nové segmenty a teritoria, o čemž budeme informovat později. Dne 21.6. proběhla prezentace systému Protur na konferenci Voda 2020, kde byl produkt představen široké odborné vodohospodářské veřejnosti v souvislosti s dnešní energetickou a klimatickou situací. Dnes se Protur stává středem zájmu jak vodohospodářů, povodí, projektantů, tak konečných uživatelů.

Do poslední zmíněné kategorie spadá využití turbíny PROTUR k vytvoření energetického ostrova pro Těšíkův Mlýn. Historie Těšíkova mlýna sahá až do 15. století, kdy je v první písemné zmínce z roku 1445 z vůle Jiřího z Kunštátu prodán mlýn panoši Matějovi ze Svatky a jeho synům. V roce 1949 bylo původní vodní kolo nahrazeno Bankiho turbínou, která prošla v roce 1992 kompletní rekonstrukcí.

Stávající Bankiho turbína byla při svém provozu nejenom velice hlučná ale způsobovala i značné vibrace, které se z objektu strojovny přenášely i na přílehlou obytnou budovu mlýna. V neposlední řadě zde byl i problém s nízkým stavem vody v přílehlém rybníce, který v posledních „suchých“ letech umožňoval s ohledem na potřebnou hlnost turbíny, která činná cca 150 l/s, pouze krátkodobý a nepravidelný provoz.

Na základě poptávky majitele mlýna jsme provedli potřebné zaměření instalačního místa a navrhli instalaci naší turbíny řady Protur 300 v provedení se třemi plášti, která při hlnosti (průtoku) 35 l/s nabízí kromě okamžitého výkonu 300 W absolutně tichý chod bez jakýchkoliv vibrací (při provozu je slyšet pouze protékající vodu). Denní produkce výroby elektřiny se pohybuje na úrovni 7,2 kWh a instalace turbíny zabrala našim technikům pouhé 2 dny a to včetně zprovoznění celého autonomního systému.



Pavel Havlík, 1. místo
Řidič silničních motorových vozidel

Pan Havlík je zaměstnán ve firmě ŽĐAS jako řidič silničních motorových vozidel. Je zodpovědný a svědomitě a kvalitně. V případě potřeby se ochotně podílí na plnění ostatních služeb, které zajišťuje oddělení Silniční doprava. Pan Havlík prokázal svoji odbornost také začátkem srpna při poruše přiváděče užitkové vody DN 500.

Zastoupil plnohodnotně obsluhu kolového rypadla a několik dní se aktivně podílel na náročných zemních pracích při opravě tohoto důležitého potrubí.



Jaroslav Soška, 2. místo
Provozní elektrikář

Pan Soška, pracuje na elektroúdržbě H9 jako provozní elektrikář. Jedná se o spolehlivého pracovníka, který svým aktivním přístupem odborně zajišťuje údržbu a opravy elektrického zařízení v třísměnném provozu na divizi Metalurgie. V případě poruch na zařízení je vždy ochoten pracovat přesčas bez ohledu na osobní volno.

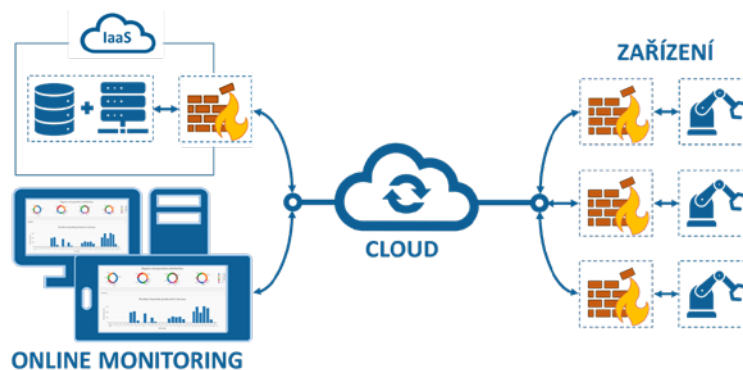


Ivan Sartina, 3. místo
Svářeč

Pan Sartina pracuje jako svářeč na středisku Svařovna. Je velmi pracovitý, zkušený, spolehlivý a svědomitý pracovník, který ochotně plní mimořádné požadavky svých nadřízených, přistupuje iniciativně ke svěřeným úkolům a ke splnění a případnému zkrácení požadovaných termínů výroby.

Všem oceněným kolegům srdečně blahopřejeme!

MECHATRONIKA



Na oddělení mechatroniky vytváříme a následně poskytujeme zákazníkům cloudové služby, které usnadňují tok dat ze zařízení na straně uživatele přes internet do systémů poskytovatele a zpět. Nad těmito daty je posléze prováděna rozšířená statistická analýza poskytující nejen vzhled do chodu zařízení, ale je i možno na jejím základě zavést prediktivní údržbu, což je typ údržby založený na stavu zařízení pomocí senzorů. Tyto senzory poskytují data, která se pak používají k predikci údržby zařízení. Tím se předchází poruchám zařízení, díky čemuž dochází k úspoře zdrojů a investic. Stejně jako všechna ostatní IT řešení jsou i cloudové služby závislé na hardwaru a softwaru. Na rozdíl od tradičních hardwarových a softwarových řešení však uživatelé k přístupu ke cloudovým službám nepotřebují nic jiného než zařízení s internetovým prohlížečem a internetové připojení.



Slévárství patří k nejstarším lidským řemeslům, jehož podstatou je zhotovení součástí odléváním kovových slitin do forem. Českomoravská vrchovina je známá svou tradicí výroby železa a litiny. K výrobě železa předurčovala tuto oblast řada nalezišť železných rud, od místních nálezů až k velkým ložiskům. Železo se vyrábělo za pomoci paliva - dřevěného uhlí z místních rozsáhlých lesů, bez nichž nebyla výroba železa možná. Dále byly nutné rezervoáry vodní energie, které byly podpořeny stavbou rybníků a vodních děl.

Slévárna společnosti ŽDAS na tuto historickou tradici v roce 1951 navázala. Moderní slévárství představuje jeden z neekonomičtějších způsobů přeměny výchozí suroviny ve finální výrobek. Oproti výrobkům jiných technologií má odlitek unikátní tvarovou univerzálnost. Dnes jsou vysoké požadavky kladený nejen na kvalitu a hospodárnost výroby odlitků, ale také na ekologii a šetrnost k životnímu prostředí. Slévárna se této problematice věnuje dlouhodobě a v rámci modernizace snižuje energetickou náročnost výroby, množství odpadů a exhalací vznikajících při výrobě.

Ekologizace provozu byla zahájena investicí do odsávacích a odlučovacích stanic exhalací elektrických obloukových pecí a jednotlivých pracovišť na Formovně a Čistírně.

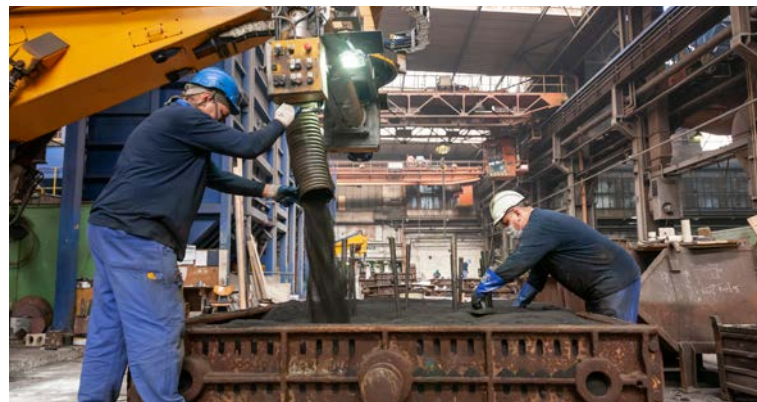
V letech 1995-1998 došlo k modernizaci žhacích pecí. Od topného média, obohaceného generátorového plynu, se přešlo na zemní plyn. Pro zvýšení účinnosti celého procesu ohřevu materiálu byly použity moderní rekuperační hořáky. Princip rekuperace spočívá v kontinuálním ohřevu spalovacího vzduchu v rekuperačních hořácích, které představují pro tento typ pecí nejvyšší stupeň využití tepla z odcházejících spalin. Úspora zemního plynu dosahuje až 20% v závislosti na provozní teplotě pece.



STAVÍME SE NA ŠPICI MEZI ELITOU VÝROBCŮ OCELI

Významná investice divize Metalurgie v hodnotě 86 mil. Kč, zahrnující stavební úpravy původních prostor pískovny, zakoupení technologického zařízení americké společnosti CONSARC a jeho instalaci v rámci nového pracoviště terciární metalurgie, byla úspěšně uvedena do tříměsíčního zkušebního provozu. Dne 5. srpna 2022 zaměstnanci Ocelárny zahájili výrobu na zařízení ESR (elektrostruskové přetavování) přetavením prvního ingotu z nástrojové oceli. Následně byly vyrobeny další ingoty z konstrukčních ocelí pro speciální aplikace, na kterých nyní probíhá kontrola dosažené kvality materiálu z pohledu chemického složení, struktury a metalografické čistoty. Pokračování ve výrobě dle harmonogramu již podepsaných kontraktů pro dodávky výkovků s vysokou přidanou hodnotou se plánuje na září 2022.

Elektrostruskové přetavování oceli je rafinační proces, který technologicky navazuje na stávající výrobní základnu divize Metalurgie. Postupně přetavování ocelových ingotů, při tavném výkonu okolo 10 kg/min, umožňuje dosažení nejvyšší kvalitativní úrovně vstupního materiálu pro následně volně kované výkovky. Úspěšné zvládnutí a rozvoj technologie ESR staví společnost ŽDAS na špici v rámci světové elity výrobců oceli.



Zásadní modernizace celého výrobního procesu byla zrealizována v letech 2008-2009, kdy byl proveden přechod na jednotnou samotnou formovací směs pro výrobu forem a jader. V rámci této investice byly instalovány nové mísiče na přípravu formovacích a jádrových směsí, vytlukač rošt, zařízení regenerace a separace použitých formovacích směsí, tryskač komora. Regenerace a separace formovacích směsí představuje technologický proces zpětného získávání podstatné části ostřiva z použité směsi pro další přípravu formovacích a jádrových směsí. Zpět do běhu je vráceno cca 90% křemenného písku a cca 75% chromitového písku. Dochází tedy k podstatnému snížení spotřeby kvalitních ostřiv (drahého chromitu a SiO₂), snížení nákladů na nákup, na dopravu nových písků a k redukci odpadů pro skládkování. Přínosem je rovněž úspora zemního plynu ve vazbě na odstranění sušení dováženého písku.

Další investice směřovaly v letech 2012-2014 do zefektivnění čistírenských operací. V první etapě bylo vybudováno nové pracoviště strojního upalování a urážení nálitků, které je vybaveno pálicím strojem Framag a pneumatickým dělem Clansman. Touto investicí došlo ke snížení energetické náročnosti celého procesu a částečné úspoře technologických plynů. V druhé etapě bylo dokončeno nové pracoviště tepelného zpracování, které je vybaveno novou žhací pecí a kalícím nádržemi s vodní a polymerovou náplní. Nová polymerová nádrž odstranila nutnost kalení do oleje, což zlepšilo hygienu práce a snížilo ekologickou zátěž.

Stále hledáme další cesty, jak více recyklovat a využívat odpad vznikající při výrobě. Výše uvedené investice ve Slévárně směřují k trvalému snižování energetické náročnosti výroby, snižování emisí, odpadů a úspoře surovin. Všemi těmito opatřeními společnost přispívá k ekologické stabilitě našeho regionu.

ŽDAS NA VELETRHU INNOTRANS

ZDAS InnoTrans

20. - 23. září 2022

Hala 8.1, stánek 280

Berlín, Německo

Společnost ŽDAS se ve dnech 20.-23. září zúčastní veletrhu InnoTrans 2022. Jedná se o největší mezinárodní veletrh svého druhu se zaměřením na technologie železniční dopravy, který se koná každé dva roky v Berlíně. Veletrh je rozdělen do pěti kategorií a to „železniční technologie“, „železniční infrastruktura“, „veřejná doprava“, „interiéry“ a „konstrukce tunelů“. O velikosti a významu veletrhu svědčí hojný zájem vystavovatelů, takže ve 42 halách se ho zúčastní více než 2700 společností z celého světa. ŽDAS, a.s. a jeho zástupci divizí Strojírny a Metalurgie, zde budou prezentovat naše produkty určené pro železniční sektor.

Na veletrhu návštěvníky seznámíme s našimi linkami na výrobu železničních kol, náprav a nárazníků. Dále jim představíme nově vyvinuté pracoviště s lisem CDRO 300, které slouží k automatickému oboustrannému nalisování železničních dvojkolá a rozšiřuje sortiment námi již vyráběných zařízení typu CDR a CDRA.

Jako certifikovaný dodavatel komponentů v oblasti dopravy dlouhodobě spolupracujeme se svými partnery na dodávkách zejména kovaných dílů pro kolejové tratě, jako jsou hroty a klíny srdcovek, které slouží pro kompletaci výhybek. Pro železniční vozidla dále vyrábíme polotovary pro různé typy náprav. Důležitou součástí naší produkce je i výroba rámců podvozků pro tramvaje, které odléváme na naší slévárně a strojně opracováváme na obráběcích centrech ve strojírenských provozech naší firmy.

Věříme, že tyto produkty naší společnosti zaujmou nejen německé zákazníky a veletrh InnoTrans nám přinese řadu zajímavých zakázek a dlouholetou spolupráci s obchodními partnery.

DALŠÍ DĚLÍČÍ PILY PRO ŽP

V březnu letošního roku bylo úspěšně předáno zařízení na dělení trubek na tažné stolici TS3-06 250kN ve firmě Železiarne Podbrezová a.s. V tutéž dobu finalizovala jednání o dodávkách zařízení na dělení trubek pro další dvě stolice, která vedla k podpisu kontraktu. Jedná se o zařízení na dělení trubek pro tažné stolice TS3-02 400kN a TS3-03 250kN.

Jako první proběhne dodávka zařízení na dělení trubek pro tažnou stolici TS3-03 250kN. Dodávka, montáž a uvedení do provozu se uskuteční ve dvou etapách. První etapa, která se expeduje v těchto dnech, zahrnuje dodávku nahazování a rozdělování trubek, zařízení pro nasouvání trubek, brzdného zařízení a podpěrných stlů. Předání této etapy je naplánováno na polovinu října letošního roku. Po krátkém zkušebním provozu bude následovat druhá etapa zahrnující dodávku a montáž samotných pil pro dělení trubek, která by měla být předána do konce letošního roku.

Výroba a instalace zařízení na dělení trubek pro tažnou stolici TS3-02 400kN, která se bude realizovat v obdobném rozsahu jako u zakázky na dělení trubek u tažné stolice TS3-03, bude probíhat od ledna do dubna roku 2023.

Jedná se již o páté a šesté zařízení tohoto typu, které bude zákazníkovi dodáno, proto počítáme s úspěšnou realizací a uvedením do provozu.

O spokojenosti konečného zákazníka Železiarne Podbrezová a.s. s tímto zařízením svědčí i ta skutečnost, že v současné době začínáme jednat o dodávkách na dělení trubek pro další tažné stolice.



ODSTÁVKA TEPLÁRNY PROBĚHLA ÚSPĚŠNĚ

Začátkem července jsme vás informovali o připravované odstávce výroby tepla a také o tzv. vypínací neděli. Tímto řízeným „black outem“ byla zahájena celozávodní dovolená ve společnosti ŽĐAS a zároveň práce na nezbytných opravách a údržbách zařízení. Konkrétně se zmíníme o akci, která souvisí s 1. etapou ekologizace teplárny.

V neděli 17.7. v brzkých ranních hodinách došlo k vypnutí plynového kotle a odstavení výroby tepla. Cirkulace pomalu chladnoucího horkovodu byla zajištěna oběhovými čerpadly až do 7 hodin, kdy došlo v celém areálu firmy k vypnutí elektřiny. Během vypnutí, které trvalo celé dopoledne, byly provedeny servisní úkony především na rozvodně 22 kV. Ve 13 hodin bylo všechno zařízení firmy a dalších odběratelů znovu pod napětím. Následně nastoupili technici IT, kteří museli zprovoznit počítačové sítě. Mezitím bylo na kotelně přistoupeno k vypouštění horkovodu tak, aby mohly být v pondělí ráno zahájeny práce na horkovodním potrubí. Do zpětného potrubí DN 600 byly vsazeny vývody DN 250 pro nové plynové teplovodní kotle. Souběžně probíhaly práce i na plynovodním potrubí, kde byl zhotoven vývod DN 150. Protože vše proběhlo podle předpokladů a externí firma provedla montážní práce během dvou dnů, mohlo být ve středu v poledne zahájeno napouštění horkovodní sítě a ve čtvrtek odpoledne už byl horkovod znovu na požadované teplotě.

Všem zaměstnancům, kteří se podíleli na údržbách a opravách výrobních zařízení firmy v době celozávodní dovolené, patří uznání a poděkování.

BEZPEČNĚ PŘI PRÁCI – ELEKTRICKÉ RUČNÍ NÁŘADÍ



Rýsovač

Dobře se orientujete ve výkresech?
Pak jste to právě Vy, koho hledáme!

Nabízíme:

5 týdnů dovolené
Příspěvek 8 400 Kč ročně na penzijní připojištění
Pracovní dobu 7,5 hodiny denně
Příspěvek na závodní stravování
Zvýhodněné telefonní tarify
Dětské letní tábory

Kontakt:

ŽĐAS, a.s., Strojírenská 675/6
591 01 Žďár nad Sázavou
e-mail: personalni@zdas.cz
tel.: +420 607 030 781

ZĐAS

ZLATÝ HATTRICK MLADÝCH NOHEJBALISTŮ

Obrovského úspěchu dosáhli mladší žáci nohejbalového oddílu UNITOP SKP Žďár nad Sázavou, když na Mistrostvích České republiky v jednotlivcích, dvojicích a trojicích dokázali všem vypálit rybník a zvítězit ve všech disciplínách! Zlatý hattrick odstartovalo domácí Mistrovství ČR ve Žďáru nad Sázavou, pořádané v sobotu 4. 6. 2022. Vítězství vybojoval místní František Sládek, který po tuhém boji ve finále porazil zástupce Pekla nad Zdobnicí. Další víkend, tj. 11. a 12. 6. 2022, proběhlo Mistrovství ČR mladších žáků ve dvojicích a trojicích v Karlových Varech. Sobotní dvojice vyhráli žďárští hráči František Sládek s Michalem Hadem, kteří ve finálovém souboji přetlačili karlovarský LIAPOR a stali se tak republikovými šampióny. A při chuti zůstali i při nedělním mistrovství ve trojicích. Zde je doplnil Ondřej Krajíc a Adam Rychlý a bylo z toho opět zlato a se stejným finálovým scénářem. Tím byl dokonán zlatý hattrick!

Seriál

Buďte obezřetní při práci s elektrickým ručním nářadím!

- Vždy přezkontrolujte bezpečný a nepoškozený stav nářadí!
- Nikdy neodstraňujte ochranné kryty!
- Nářadí se smí používat pouze k pracím, ke kterým je určeno!
- Obráběný nebo opracovávaný předmět musí být zajištěn proti pohybu!
- Seřizování, čištění, mazání a opravy smějí být prováděny, jen je-li nářadí v klidu!
- Poškozené nářadí se nesmí používat.

