



DEN OTEVŘENÝCH DVEŘÍ 2024



5
2024



V letošním roce se opět 1. května otevřely veřejnosti brány společnosti ŽDAS. Návštěvníci mohli nahlédnout jak do strojírenského, tak do metalurgického provozu. Den doplňoval i bohatý doprovodný program včetně vyhodnocení celoročních výsledků práce žáků základních škol v rámci kroužků "Mámo, táto, pojď si se mnou hrát." Děkujeme, že jste přišli, bylo Vás celkem 3 295.

A ještě přidáme několik zajímavostí:

- Nafoukli jsme pro Vás 2 000 balonků.
- Ze široké nabídky prodeje občerstvení v naší závodní jídelně se absolutním vítězem stal řízek a bramborový salát.
- Dobře si vedly i hranolky s kečupem nebo tatarskou.
- Do slosovacího zařízení o hodnotné ceny se po kontrole dostalo 160 odstřížků se správnými odpověďmi.
- Mimo jiné jsme rozdali přes 10 kilo ovocných bonbónů, lízátek a spoustu dalšího mlsání, třeba karamelk a líp.



Mámo, táto, pojď si se mnou hrát



VIDEO ZE DNE
OTEVŘENÝCH
DVEŘÍ





PETR SVOBODA, 1. místo

Provozní zámečnick

Pan Svoboda je zaměstnán ve společnosti ŽDAS na strojní údržbě od roku 2014. Má na starosti zařízení na provozu Ocelárny DME. Je spolehlivý, pracovitý, zkušený a svědomitý pracovník, který plní všechny požadavky vyplývající z prováděné opravy. Ochotně najde konkrétní řešení a uplatňuje inovativní přístupy k jednotlivým opravám a iniciativně přistupuje k práci nad rámec pracovní doby. Kladné ohodnocení si zaslouží jeho odbornost.

DVĚ OTÁZKY PRO VÍTĚZE

■ Co pro Vás práce na ŽDAS znamená?

Na ŽDAS pracuji od roku 2014 a práce mě baví.

■ Co byste chtěl vzkázat svým kolegům?

Svým kolegům bych chtěl poděkovat za spolupráci.

Petr Svoboda



JIŘÍ SKRYJA, 2. místo

Strojník energetických zařízení

Pan Skryja pracuje ve společnosti ŽDAS téměř 45 let. Vystřídal různé odborné profese a nyní zastává funkci předního dělníka – směnového mistra. Svým aktivním a profesionálním přístupem přispívá k bezproblémovému chodu nepřetržitého provozu Teplárny. Ochotně spolupracuje na řešení provozních problémů a oprav. V případě potřeby zastupuje ostatní pracovníky a svými zkušenostmi a iniciativou je velkým přínosem pro celý provoz. Patří trvale k nejlepším pracovníkům.



PETR VAŠEK, 3. místo

Frézař

Pan Petr Vašek nastoupil do společnosti ŽDAS v roce 2012 na funkci frézař, kde je schopen obsluhovat veškeré portálové frézky, v současnosti na pracovišti FRVD 20 CNC. Je velice svědomitým a zodpovědným pracovníkem, při plnění náročných úkolů neváhá ve svém osobním volnu pracovat přesčas a tím přispět ke splnění zakázek.

LOPATKOVÁ KOLA PRO BAEST BENEŠOV



Pro našeho významného zákazníka, firmu BAEST Machines & Structures, a.s. Benešov provádíme v současné době opracování 4 ks polovin lopatkových kol (následně spojených ze dvou polovin) „Kaplanovy turbíny“, která je určená pro malospádové vodní elektrárny.

Svým způsobem se jedná o před rozvaděč kaplanové turbíny, který slouží k usměrňování vody na rozvá-

děcí kruh turbíny. Používá se výhradně pro pohon generátorů a zároveň možnost dodávky elektřiny do samostatné sítě nebo soustrojí použít jako energetický zdroj. Toto technické uspořádání umožňuje využití spádů od 1,5 do cca 5,5 metrů a průtoků od 250 do 6000 litrů za sekundu. Nejčastější použití však nalezne na spádech od 2 do 4 metrů při průtocích od 500 do 3000 litrů za sekundu.

Z důvodu rozměru a hmotnosti veškeré opracování probíhá na největší horizontce W250 HC, kde hmotnost 1 poloviny je cca 17.000 kg. Následně smontování provádí zaměstnanci montáže H5. Přejímka prvního kusu proběhla v úterý 30. dubna ve smontovaném stavu za účasti koncového uživatele. Poděkování patří všem pracovníkům, kteří se na této akci podíleli.



ROBOTICKÉ BROUŠENÍ



Na provozu výroba odlitků právě probíhá velká investiční akce – nové robotické pracoviště pro broušení odlitků. Díky tomuto pracovišti snížíme potřebu fyzicky velice náročné ruční práce brusičů.

Celé nové pracoviště bude o velikosti 6x5 m a bude oplocené tak, aby splňovalo všechny předpisy BOZP. Pro upínání odlitků budou sloužit zabudované pracovní desky. Operátor bude robota obsluhovat z klimatizované buňky.

Nový robot je od firmy KUKA a nese dvě brousící hlavy. První je o výkonu 1,0 kW a je určena pro broušení pomocí stopkového brusiva, upínací stopka bude o průměru 6–10 mm. Druhá větší hlava

o výkonu 2,8 kW bude brousit pomocí flexo kotoučů o průměru 115–180 mm. Pro pohon brousících hlav je použit stlačený vzduch o tlaku 6,3 baru. Robot KUKA KR 120 R3100-2 je také vybaven systémem KUKA READY2_PILOT. Tento systém umožňuje obsluhu ruční vedení celého robota.

A jak bude probíhat vlastní broušení? Slévarenská technologie připraví 3D výkres hrubého odlitku. Programátor robota vytvoří brousící program. Obsluha robota založí odlitek na upínací desku a poté spustí vytvořený program broušení s příslušnou sekvencí. Po obroušení požadovaných ploch vyjme odlitek a založí nový.

PŘEMÍSTĚNÍ A MODERNIZACE KOVACÍHO SOUBORU S LISEM CKW 1600 PRO FIRMU VÍTKOVICE HAMMERING A.S.

Začátkem roku 2023 se uskutečnila první jednání o realizaci projektu na přestěhování a modernizaci kovacího souboru s lisem CKW 1600 s kovacím manipulátorem QKK 12.

Tento lis byl vyroben ve firmě ŽDAS v roce 1989 ještě pro firmu Vítkovice a.s.

V současné době využívá linku s lisem CKW 1600 v původních prostorách kovárny bývalých Vítkovic a.s. firma Vítkovice Hammering a.s., která je majitelem nové haly. A právě do této haly bude lis CKW 1600 přestěhován.

Prostory kovárny musí Vítkovice Hammering a.s. do konce roku 2024 opustit z důvodu její likvidace.

Po prvních jednáních a prohlídce linky na místě byl dohodnut rozsah opravy a modernizace jednotlivých zařízení linky. Samotný lis CKW 1600 bude koncem roku 2024 demontován, vyspecifikované díly budou odvezeny do ŽDASu, a po jejich opravě bude lis smontován na novém místě v nové hale.

Ostatní díly linky budou dodány nové, případně repasované.

Mezitím, co bude ve ŽDASu lis opraven, dodáme do Vítkovice Hammering a.s. nový hydraulický



pohon, nový otočný zvedací stůl QHZ 12, repasovaný kolejový kovací manipulátor QKK12 včetně nového kolejíště a nové elektrické zařízení s kabelovými rozvody, odpovídající technologickému řešení kovacího souboru CKW 1600 + QKK12 + QHZ12. Tato zařízení budou dodána a namontována před dodávkou opraveného lisu, aby samotná montáž a oživení linky byly co nejkratší.

Právě na délku odstávky linky byl při jednáních kladen velký důraz a byl i jedním z důležitých faktorů vedoucích k výběru naší firmy a podpisu smlouvy tohoto projektu.

Příkládáme fotografie stávajícího lisu a manipulátoru před zahájením modernizace souboru. Po realizaci bude zajímavé srovnání, o kterém přineseme samozřejmě také reportáž.



INJEKTÁŽNÍ STROJE PRO INTECO PTI S.R.O. NA DIVIZI STROJÍRNY

Společnost INTECO PTI s.r.o. je dceřinou společností firmy INTECO PTI Process Technology International, LLC, která je od roku 1993 považována za světového lídra v oblasti chemických energetických systémů v ocelárenském průmyslu, zejména dodávkami kyslíko-palivových hořáků, systémů vstřikování materiálu, řídicích a automatizačních systémů pro elektrické obloukové pece (EAF). Součástí portfolia výrobků jsou také předehřívací a sušící zařízení pomocí spalovacích systémů na bázi zemního či koksárenského plynu.

V průběhu dubna a května proběhla montáž 10 kusů injektážních strojů na vstřikování uhlíku a vápna pro významného zákazníka ve Střední Americe, navržených a otestovaných firmou INTECO PTI.

Systém vstřikování uhlíku a vápna je navržen tak, aby zajistil bezproblémovou dopravu těchto materiálů prostřednictvím pneumatického transportu do

taveniny v elektrické obloukové peci. Vysokorychlostní vstřikování uhlíku na dvou či třech místech v plášti elektrické obloukové pece zajišťuje homogennější distribuci uhlíku a vápna pro tvorbu pěnové strusky, redukci fosforu a dalších příměsí při tavbě oceli.

Systém je plně automatický a integrovaný do řídicího procesu tavby podle nejmodernějších trendů výroby oceli. Prostřednictvím těchto moderních systémů zákazník dosáhne zvýšené rychlosti tavby, zkrácení celkového času tavby, snížené spotřeby uhlíku a vápna díky efektivnímu systému vstřikování, a tím celkového zefektivnění výrobního procesu.

Naše společnost na konci loňského roku podepsala s touto firmou smlouvu na výrobu svařenců, montáže a zkoušek těchto strojů. Začátkem tohoto roku proběhlo další jednání o dodávkách elektroinstalace, kde bylo dohodnuto, že montáž provede naše firma

z komponentů dodaných zákazníkem. Díky těmto jednáním se naší divizi podařilo spolupracovat ve všech oblastech, jako je konstrukce, výroba, elektroinstalace a montáž. Zkoušky proběhly úspěšně za účasti pracovníků PTI z Ameriky. Zákazník byl s naším přístupem k plnění

jeho požadavků spokojený, a díky tomu probíhají další jednání o následné spolupráci.

Touto cestou chceme také poděkovat všem zaměstnancům za aktivní přístup při plnění této zakázky v tak krátkém časovém horizontu.



PROTUR SE ÚSPĚŠNĚ PŘEDSTAVIL PANÍ RADNÍ PRO OBLAST ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A ZEMĚDĚLSTVÍ STŘEDOČESKÉHO KRAJE

Se středočeskou obcí Pátek u Poděbrad realizujeme pilotní projekt komunální instalace čtyř turbín PROTUR. V souvislosti s tímto projektem jsme společně s panem starostou obce Pátek panem Buluš-

kem uspořádali prezentaci plánované instalace a návštěvu naší zkušebny PROTUR pro paní Janu Skopalíkovou, radní pro oblast životního prostředí a zemědělství Středočeského kraje. K prezentaci,

kteřá proběhla dne 4. března, se připojilo i několik dalších zástupců ze středočeských obcí, kteří mají o využití našeho mikrovodního zdroje v rámci komunální energetiky zájem.

Setkání bylo velmi přínosné, rozvinula se během něj mezi účastníky živá diskuze o komunitní a komunální energetice, realizaci mikrovodních obnovitelných zdrojů a možné podpoře ze strany Středočeského kraje.



Plánovaná instalace v Pátku u Poděbrad - vizualizace

INTERNÍ AUDITY FY 2023

V naší firmě se s interními audity setkáváme v průběhu celého roku z důvodu certifikačních norem. Při každém z nich jsou prověřovány požadavky z oblasti kvality (norma ISO 9001), ekologie (norma ISO 14001) a bezpečnosti práce (norma ISO 45001), které dohromady tvoří Integrovaný systém managementu. Výsledkem z provedeného interního auditu jsou definovaná opatření k nápravě (OKN, v rozporu s normou) nebo doporučení k nápravě

(DKN). Tato zjištění jsou prezentována vedení společnosti.

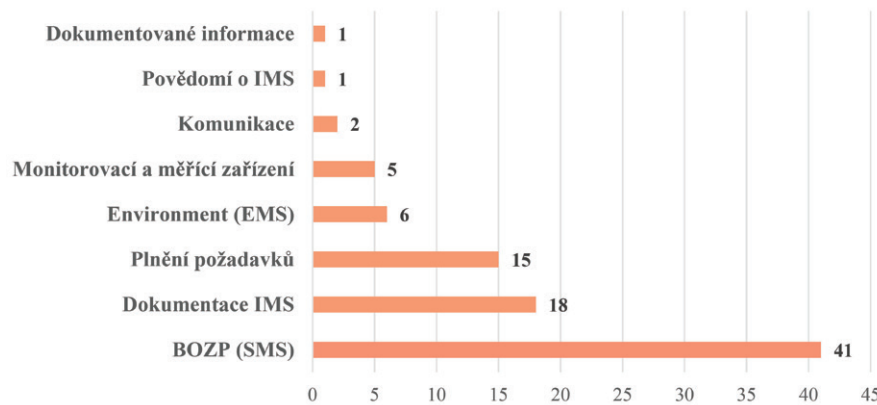
Od června 2023 do dubna 2024 probíhaly interní audity dle Programu interních auditů IMS pro FY 2023. Do programu byly zapracovány i nové útvary Fotovoltaika a Hydroenergetika (Divize Energetické projekty), které budou letos poprvé auditovány externí společností TÜV Nord. Všechny naplánované interní audity byly provedeny a program splněn. Přinesly celkem 89 příležitostí

ke zlepšení, z toho 82 opatření k nápravě a 7 doporučení k nápravě. Z níže uvedeného grafu je patrné, že největší prostor ke zlepšení je v oblasti BOZP a v oblastech týkajících se dokumentace IMS (neaktuální dokumentace, chybějící dokumentace atp.).

Poděkování patří všem, kteří se na interních auditech podíleli, za jejich spolupráci, účast a odstraňování zjištěných odchylek. Výsledkem je zlepšování našich procesů.

V květnu 2024 prověří funkčnost a efektivitu systému IMS a interních auditů certifikační společnost TÜV Nord, která zde povede kontrolní externí audit. Na končící Program pro FY 2023 navazuje Program interních auditů pro FY 2024, který bude probíhat od června 2024 do dubna 2025. Program byl schválen generálním ředitelem 20. 2. 2024 a skládá se z 10 interních auditů.

Kategorizace zjištění z interních auditů FY 2023



Kategorizace zjištění z interních auditů FY 2023



KONFERENCE OCELÁŘI 2024



Výzkumná a vývojová činnost našich specialistů výroby oceli a odlévání ingotů byla úspěšně prezentována v rámci 38. ročníku konference Teorie a praxe výroby a zpracování oceli (www.ocelari.cz), konané ve dnech 25. a 26. dubna v Rožnově pod Radhoštěm.

Výsledky práce zpracované společně s akademickými pracovníky ostravské technické univerzity přednesla v rámci příspěvku „Studium termofyzikálních vlastností ocelí a strusek při zpracování technologií ESR“ naše specialista na technologii elektrostruskového přetavování Ing. Adéla Odehnalová. Studium a optimalizace parametrů procesu ESR s využitím dostupných numerických metod je rovněž předmětem společného dvouletého projektu pro mladé výzkumné pracovníky řešeného ve ŽDAS, a.s. ve spolupráci s VŠB TU Ostrava.

Dalším příspěvkem našeho kolegy

Ing. Františka Vrány, technologa výroby oceli a odlévání ingotů, byly představeny „Zkušenosti z použití alitovaných elektrod na pánvové peci“. Výsledky provozních zkoušek realizovaných na ždasácké Ocelárně dokládají přínosy v úsporách grafitu při aplikaci grafitových elektrod s povrchovou úpravou za využití hliníku a jeho slitin.

Tradiční akce se účastnili zástupci českých i zahraničních oceláren a klíčových dodavatelů surovin a technologií. Význam odvětví výroby oceli pro evropské společenství potvrzují prezentace připravovaných investic orientovaných na snížení zátěže životního prostředí, ale i příspěvky zaměřené na trvalý rozvoj technologií výroby a zpracování oceli. Prezentací odborných příspěvků a aktivní spolupráci na organizaci významné konference se i my snažíme přispívat k dobrému jménu naší značky ŽDAS.

PREZENTACE BAKALÁŘSKÝCH A DIPLOMOVÝCH PRACÍ

V pátek 12. 4. 2024 jsme ve spolupráci s Fakultou strojního inženýrství VUT Brno prezentovali formou on-line schůzky studentům možnosti spolupráce se ŽDASEm. Tato prezentace byla



zaměřená hlavně na možnost sepsání bakalářské nebo diplomové práce pod vedením našich zkušených pracovníků. Témata byla zaměřena na konstrukci tvářecích strojů, zařízení válcoven, tvářecích nástrojů a strojírenskou technologii. Pokud jste on-line prezentaci nestihli, ale měli byste zájem o sepsání bakalářské nebo diplomové práce, můžete se podívat na jednotlivá témata na webových stránkách ŽDASu na tomto odkazu:



ZDAS

Záštítu nad akcí převzali ALEŠ WASSERBAUER a JOSEF ZIMOVČÁK

1.
ROČNÍK

CHARITATIVNÍ CYKLOJÍZDA SE ŽDASEM NA KOLE DĚTEM ŽDÁRSKÝMI VRCHY

15. ČERVNA 2024

REGISTRACE OD 8:00 DO 9:15 HODIN

Start v 9:30 hodin parkoviště ŽDAS

TRASA: Žďár nad Sázavou ► Nové Město na Moravě ► Radešinská Svratka ► Radešín ► Ostrov nad Oslavou ► Hodříškov ► Jámy ► Žďár nad Sázavou

CELKOVÁ DÉLKA TRASY: 49 km



V CÍLI PRO KAŽDÉHO ÚČASTNÍKA PORCE GULÁŠE



Finanční výtěžek bude věnován dětskému oddělení Nemocnice Nové Město n. M.

[sezdasemnaokoledetem](https://www.zdas.com/sezdasemnaokoledetem)
www.zdas.com/sezdasemnaokoledetem

VÝUKA PLC PROGRAMOVÁNÍ

V pátek 19. 4. 2024 jsme zahájili poslední blok výuky PLC programování v letošním školním roce na ŽDASE. Tohoto vyučování se účastní žáci VOŠ a SPŠ Žďár nad Sázavou z parkoviště Studentská i Strojírenská.

Studenti se mohou učit PLC programování od našich zkušených zaměstnanců. Do výuky je v letošním školním roce nově zakomponován dopravník, který je poskládaný z PLC stavebnice. Tento dopravník si studenti sami naprogramují a následně mohou zkoušet, jak se dopravník chová. Doufáme, že studentům přinese tato výuka spoustu nových poznatků, a že se možná z některých z nich stanou jednoho dne naši kolegové.



BEZPEČNĚ PŘI PRÁCI - BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI OBSLUZE FRÉZEK

Seřál



- Obrobky upínej pouze za klidu nástroje a upínacího stolu, zvýšenou pozornost věnuj dokonalému upnutí obrobků!
- Před obráběním odstraň z upínacího stolu všechny nepotřebné předměty jako přebytečné upínky, klíče, měřidla, nástroje apod.!
- Vyčnívající rotující šrouby a matice upínacích trnů, pokud jsou v dosahu a hrozí nebezpečí náhodného dotyku s nimi, musejí být zakryty!
- Při ohrožení odletujícími třískami používej ochranné kryty nebo ochranné brýle či obličejový štít!
- Při výměně frézovacích nástrojů používej ochranné rukavice!
- K odstraňování třísek používáme vhodné pracovní pomůcky - hāčky, štětce, škrabky nebo smetáky. Odstraňování třísek holou rukou, v rukavicích nebo vyfukováním ústy je zakázáno!

