ŽÁR

NAŠE SRDCE
TVOŘÍ BUDOUCNOST

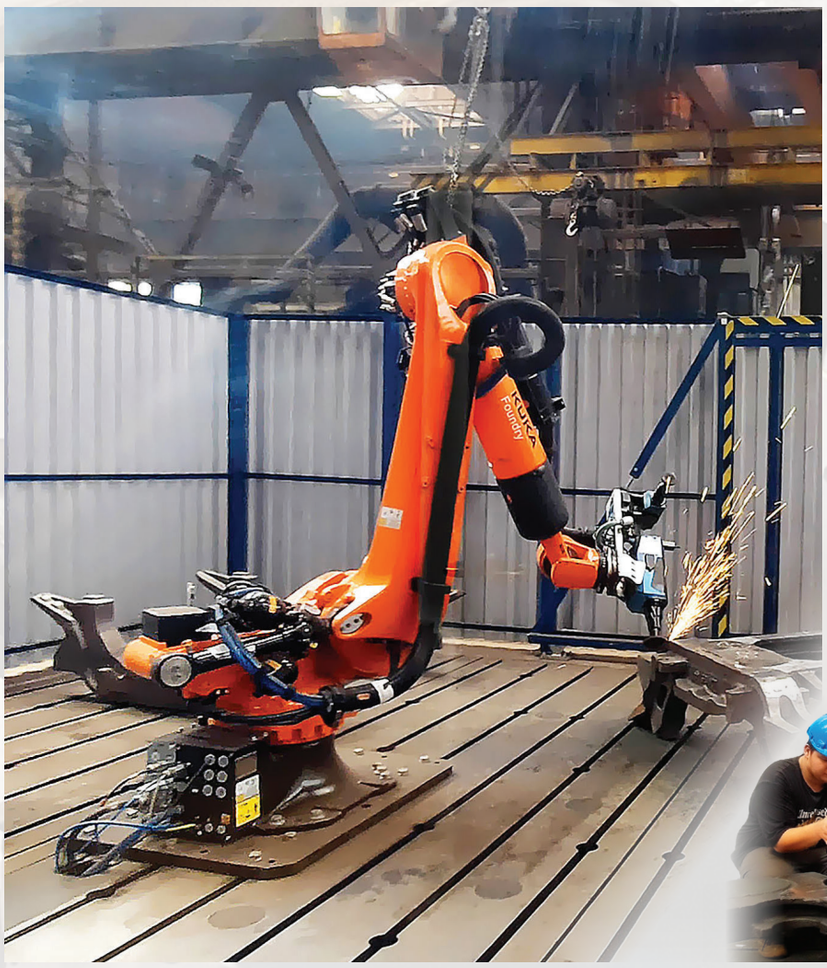
MĚSÍČNÍK AKCIOVÉ SPOLEČNOSTI **ŽĎAS, ŽĎÁR NAD SÁZAVOU**

ROČNÍK **LXXIII**

9
2024

Investiční akce Metalurgie – nové pracoviště robotického broušení

Investiční akce Nové robotické pracoviště pro broušení odlitků postoupila do zkušebního pro vozu. Tato akce je realizována s jasným cílem, a to snížit množství namáhavé lidské práce a zvýšit produktivitu broušení. Operátoři se nyní zaučují řídit robota na velmi složitých odlitcích pro zákazníka ŠKODA TRANSPORTATION a. s.

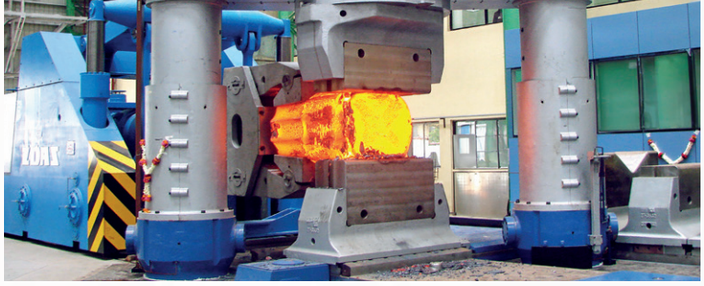


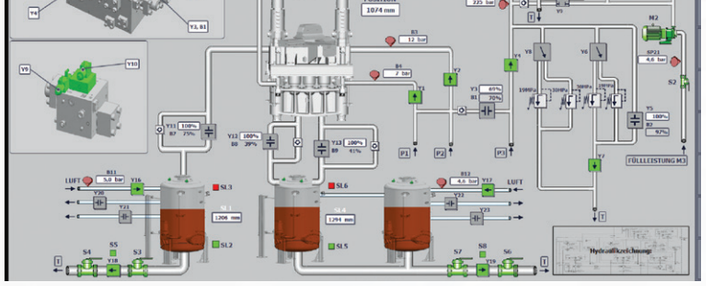
VIDEO

Modernizace nejsilnějšího lisu z naší produkce CKW 4000

Dolůtažný dvousloupový lis CKW 4000 v německém Siegenu je silově největším lisem, který ŽĎAS vyrobil a dodal pro holding BGH. Do provozu byl uveden již v roce 2007 a majitel po sedmnácti letech souhlasil s modernizací stávajícího řízení a vizualizace. Nejenže tak došlo k sjednocení řídících systémů a obrazovek pro obsluhu a údržbu s ostatními kovárnami v BGH, ale hlavní přínos byl i v benefitech v podobě rychlosti a efektivity. Aplikace našeho nového řízení a znovu odladění a optimalizace jednotlivých pohybů přinesly zrychlení lisu, což vede k efektivnějšímu překování výkovků a projeví se následně v úspoře elektrické energie na tunu kovaného materiálu.

3D vizualizace zpřehlední operátorovi řízení lisu a výrazně usnadní práci údržbě. Jeho výhody jsou zejména v detailním zobrazování jednotlivých částí lisu,umístění hydraulických schémat přímo ve vizualizaci nebo v jednodušší identifikaci příčin chybových hlášení.





NEJLEPŠÍ ZAMĚSTNANCI V ČERVENCI

Seriál

FRANTIŠEK ŠEDÝ, 1. místo

Horizontkář

Pan František Šedý pracuje na divizi Strojírny ve firmě ŽĎAS od roku 2012. V současné době působí na Střední obrobně na stroji WHN 11 CNC. Jde o špičkového horizontkáře, který se během svého zaměstnání ve firmě vypracoval na předního obráběče, je schopen si vytvořit složité programy pro výrobu součástí v systému Heidenhain.

Pan Šedý je perspektivní pracovník, který je ochoten pracovat přesčas i o víkendech, čímž pomáhá plnit termíny zakázek.

DVĚ OTÁZKY PRO VÍTĚZE

■ ***Byl jste zvolen zaměstnancem měsíce. Co pro Vás práce ve ŽĎASe znamená?***

Že je to dobrý pocit, když je vaše dobrá práce oceněna a finanční odměna vždy potěší.

■ ***Je něco, co byste chtěl vzkázat svým kolegům?***

Poděkování nejbližším kolegům za spolupráci.

JITKA ŽÁKOVÁ, 2. místo

Zástupce šéfkuchaře

Paní Jitka Žáková působí ve firmě ŽĎAS jako kuchařka, podílí se na plánování a přípravě jídel pro své kolegy i externí strávníky. Dokáže zastoupit šéfkuchaře, je jedním z klíčových zaměstnanců provozu. Své profesní znalosti a zkušenosti neváhá předávat svým kolegům, je ochotná pomoci při řešení provozních problémů, neustále se podílí na zlepšování služeb a snižování nákladů.

Opakovaně se účastní zajišťování firemních akcí jak pro zaměstnance, tak pro externí návštěvníky.

TOMÁŠ HLADÍK, 3. místo

Dřevomodelář

Pan Tomáš Hladík pracuje ve firmě ŽĎAS jako dřevomodelář. Je zručný, dokáže se rychle a efektivně přizpůsobit pracovním situacím. Má skvělou pracovní morálku a vždy plní své úkoly s pečlivostí a precizností. Je ochoten pomáhat svým kolegům a má skvělý přístup k práci. Je schopen zastat zaměstnance na jiných pracovních pozicích.

Kromě své hlavní profese dokáže obsluhovat CNC obráběcí centrum nebo mostový jeřáb. V posledních měsících pomáhal na kapacitně přetíženém provoze Formovny jako jádrař a jeřábník. Přináší nové nápady, které přispívají k úspěchu firmy.

Milí kolegové, nezapomeňte
na již 4. ročník oblíbené akce

PŘIJĎTE ZNOVU POBEJT

Pátek 20. září 2024.

NEJLEPŠÍ ZAMĚSTNANCI V SRPNU

JAROMÍR SOBOTKA, 1. místo

Tavič operátor

Pan Jaromír Sobotka pracuje ve firmě ŽĎAS od roku 1989. Během úctyhodných 35 let, kdy je součástí týmu tavičů na Ocelárně, se neustále profesně rozvíjí a inspiruje ostatní svou pracovitostí a odhodláním. Díky tomu je schopen zastat řadu klíčových pracovních pozic, z nich například pozici taviče elektrické obloukové pece, operátora pánvové pece nebo vakuového zpracování VD/VOD. Nakonec skvěle zvládnul i novou technologii na pozici řídícího operátora ESR.

Vykonává svoji práci vždy s vysokou efektivitou. Jeho ochota spolupracovat a být vstřícný vůči potřebám společnosti je nenahraditelná a činí z něj důležitou oporu našeho týmu. Nepřetržitě a aktivně se podílí na výchově mladých tavičů, vždy ochotně podává pomocnou ruku kolegům a neváhá sdílet své bohaté zkušenosti a znalosti. Je člověkem s vysokou společenskou odpovědností a osobní etikou.

DVĚ OTÁZKY PRO VÍTĚZE

■ ***Co pro Vás práce ve ŽĎASe znamená?***

Během 35 let zaměstnání jsem získal mnoho zkušeností.

■ ***Co byste chtěl vzkázat svým kolegům?***

Popřát mnoho zdraví a poděkovat za spolupráci.

ALEŠ POLÁČEK, 2. místo

Svářeč

Pan Aleš Poláček pracuje na ŽĎASe od roku 2003, kdy nastoupil na instalatérskou údržbu. V roce 2008 přestoupil na montáž H5 na pozici svářeče hydraulického potrubí. Aktivním přístupem se vypracoval na zkušeného svářeče. K práci přistupuje iniciativně a zodpovědně. Svými kvalitami a profesními zkušenostmi je povoláván k mimořádným opravám v rámci celé firmy, převážně k opravám tlakového potrubí. V současné době se intenzivně podílí na opravě tepelného potrubí kotle, který slouží k vytápění podniku i části města Žďáru nad Sázavou. Pan Poláček je zručný, zkušený a spolehlivý zaměstnanec, který si příkladně plní svoje pracovní povinnosti, tím vychází vstříc požadavkům Strojíren.

Toto ocenění si zaslouží nejenom pro svůj profesionální přístup při práci, ale i pro řešení havarijních situací vzniklých i mimo jeho pracovní dobu.

FRANTIŠEK KOŠÍK, 3. místo

Zámečník

Pan František Košík je dlouholetým zaměstnancem firmy ŽĎAS na útvaru Teplárna.

Jeho pracovní náplň zahrnuje dvě profese v průběhu roku. V zimní topné sezóně slouží v nepřetržitém provozu jako obsluha parní turbíny, dále jako jeřábník pro vykládku vagonů s uhlím a jako jeřábník pro zauhlení kotlů. Po topné sezóně přechází na práci v rámci strojní údržby, kde se jeho píle a vytrvalost osvědčuje při opravách těsnosti uzavíracího tlaku pojišťovacích ventilů pro tlakové nádoby a pro tlaková zařízení. Tyto jeho dovednosti, ochotný přístup k řešení pracovních úkolů a jeho ochota pracovat i nad rámec svých povinností si zaslouží umístění v anketě nejlepší zaměstnanec.

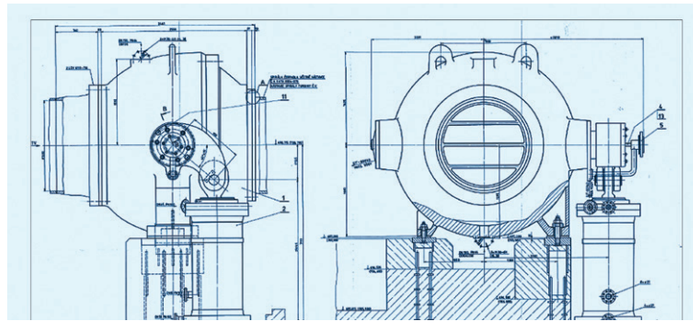
GENERÁLNÍ OPRAVA KULOVÝCH UZÁVĚRŮ PRO PVE ČERNÝ VÁH - SLOVENSKO

Společnost ŽĎAS získala v soutěži vyhlášené společností Slovenské elektrárny, a.s. zakázku na opravu 2 ks kulových uzávěrů soustrojí TG5 pro přečerpávací vodní elektrárnu Černý Váh.

Jedná se o generální opravu kulového uzávěru turbíny a kulového uzávěru čerpadla DN 1600 PN 63 včetně souvisejícího příslušenství (servomotory, obslužná potrubí, ...). Hmotnost jednoho uzávěru je cca 68,5 tuny. Vlastní uzávěry se budou opravovat ve spolupráci s naším subdodavatelem, který má v daném oboru dlouholeté zkušenosti. Ostatní díly a související příslušenství bude realizováno ve ŽĎAS. Součástí našeho plnění je také zpracování projektu díla, zajištění nadrozměrné přepravy uzávěrů a souvisejících dílů na opravy, po opravách zpět na elektrárnu, supervize při demontáži a zpětné montáži a také zajištění strojního opracování zabudovaných dílů na elektrárně.

Cena kontraktu přesahuje 52 mil Kč. Jedná se o další významný úspěch v oblasti hydroenergetiky, do níž ŽĎAS vstupuje jako hlavní dodavatel, poskytující našemu obchodnímu partnerovi záruku za kvalitní výrobu a životnost zařízení.

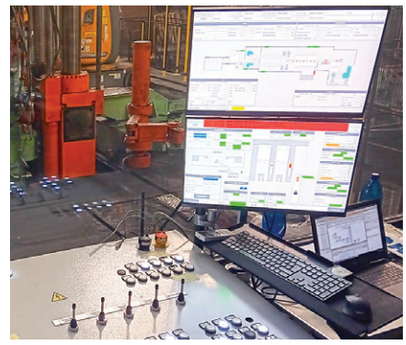
Smlouva se zákazníkem byla podepsána v srpnu 2024. Demontážní práce na elektrárně budou zahájeny od 31. října 2024, jejich ukončení a převoz uzávěrů s příslušenstvím k opravám do 19. prosince 2024. Oprava uzávěrů včetně dílenských zkoušek má být provedena do 10. října 2025. Zpětná montáž uzávěrů, zkoušky a uvedení do provozu včetně předání dokumentace skutečného provedení do 30.dubna 2026.



UKONČENÍ MONTÁŽE A TEPLÉ ZKOUŠKY REKONSTRUKCE KOVACÍ LINKY VE SNINĚ

V těchto dnech probíhají teplé zkoušky na rekonstruované kovací lince ve Snině. V průběhu teplých zkoušek probíhá ladění technologie ve spolupráci s pracovníky zákazníka v závislosti na správné geometrii výlisku.

Teplým zkouškám předcházela úspěšná montáž celé linky včetně seřízení a oživení jednotlivých částí. Byla provedena montáž kotoučové pily se zakládacím robotem, montáž indukčních ohřívacích pecí, modernizovaného hydraulického lisu TYH630 vč. periferií, vychlazovací komory a paletizačního zařízení. Linka je dále vybavena bezpečnostním oplocením vč. bezpečnostních zámků, světelných závor a signalizačních majáků. Linka je řízena z řídícího pultu v nové klimatizované kabině.



OKÉNKO KVALITY – TEPLOTA JAKO OVLIVŇUJÍCÍ VELIČINA

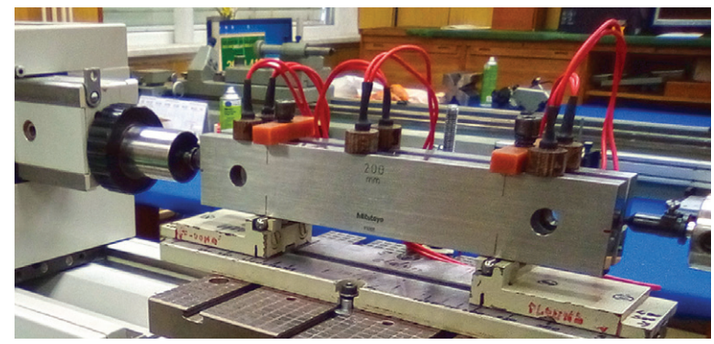
Při měření délky se musíme potýkat s problémem, kterým je teplota. A to z toho důvodu, že materiály mění svůj objem v závislosti na teplotě.

Pokud není uvedeno jinak, tak se rozměry výrobků udávají při teplotě 20°C. Dosažení této teploty je ideální. Při jejím snížení se tělesa zmenšují, při zvýšení naopak zvětšují. Teplotní roztažnost se udává součinitelem teplotní délkové roztažnosti (α) a je závislá na druhu materiálu. Jako názorný příklad uvedeme metrovou ocelovou hřídel, která se při zvýšení teploty o 5° C prodlouží přibližně o 0,06 mm.

Vlivu teploty ve výrobě je třeba v nejlepším případě zabránit nebo s ním počítat. Nejúčinnější způsob, jak zabránit vlivu teploty na výrobu, je oddělený prostor s řízenou teplotou (klimatizací) a zamezení vlivu dopadajícího slunečního svitu. Tyto podmínky jsou ale pro běžné výrobní prostory většinou nedosažitelné. Příčiny se mohou omezovat pouze částečně úpravou prostoru (zastínění, rozptýlení bodových zdrojů tepla, ochranou zádveří apod.). Při zřizování nových výrobních prostor se musí na tyto podmínky brát zřetel.

Nejdůležitější je role pracovníků, kteří mohou dodržováním určitých zásad snížit vliv teplot na přesnost měření. Měřidla a většina našich výrobků mají přibližně stejnou teplotní roztažnost. Z tohoto důvodu se účinně projeví práce s měřidly majícími stejnou teplotu jako měřená součást. Toho docílíme vzájemným kontaktem a temperováním. Doba temperování je závislá na rozdílu teplot a velikosti temperovaného měřidla. Pozor musíme dát na obráběné kusy, jejichž teplota se může výrazněji lišit od teploty okolí. Teplotu také zvyšuje přímý sluneční svit. U měřidel, které jsou oproti měřeným součástem malé, se změna projevuje velmi rychle. Při déletrvajícím měřením je také nezanedbatelný vliv pracovníka, který předává své teplo měřidlu. Tento vliv roste zejména v chladných dnech, kdy může být rozdíl teploty pracovníka a měřidla i přes 20° C. Tento vliv lze omezit používáním vhodných rukavic a častým odkládáním měřidla.

Jsou situace, kdy žádné z těchto opatření není možné uplatnit. Zejména když je obrobek upnutý ve stroji a výroba se nemůže přerušovat. V tomto případě je možné změřit teploty pomocí dotykového teploměru a odchylku vypočítat. Pro ocel zjednodušeně: na délku 1000 mm a rozdí 1° C přičíst, nebo odečíst 0,01 mm (podle toho zda-li teplejší obrobek nebo měřidlo).



Na obrázku je kalibrace koncových měrek. I v prostorách klimatizované laboratoře jsou vlivem proudění rozdílné teploty, proto se naměřená hodnota upravuje podle skutečných teplot koncových měrek.

OPRAVY ZAŘÍZENÍ NA METALURGII V DOBĚ CELOZÁVODNÍ DOVOLENÉ

Každým rokem se v době celozávodní dovolené realizují na divizi Metalurgie opravy a investice, které nelze provést za běžného provozu. Letos byly v červenci odstaveny provozy Ocelárny a Kovárny na 3 týdny, zbylé provozy na týdny 2. Opravy složitějšího a většího charakteru byly poptány u externích firem, další opravy proběhly dle odsouhlaseného harmonogramu vlastními údržbami.

Největší a nejsložitější oprava byla prováděna na elektrické obloukové peci č.2, která je stěžejním zařízením provozu Ocelárna. Opravu zajišťovala vlastní údržba ve spolupráci s pracovníky Montáže H5. Byla provedena kompletní výměna systému naklápění pece a výměna všech kol pojezdu vany. O náročnosti opravy svědčí fakt, že akce byla dokončena až v dalším týdnu po uplynutí odstávky.

Dále byly na provozu Ocelárny prováděny opravy externími firmami. Na centrální odsávací stanici byla dokončena výměna 2. oběžného kola ventilátoru, kde 1. oběžné kolo bylo vyměněno a zprovozněno v loňském roce. Na zařízení VD/VOD proběhlo čištění odpadního potrubí kesonu od nánosů prachu. Na chladícím okruhu vody pro EOP a LF pece byly vyměněny nejpostiženější části potrubí.

Každým rokem se provádí revize a prohlídka 3 zděných komínů, která spočívá v kontrole vnitřního a vnějšího stavu vyzdívky a kontrolují se i navazující spalinové kanály.

Na provozu Hrubovny prováděla externí firma výměnu koleje na středové cestě. Ve 13. poli bylo dlouhodobě ve špatném stavu pokrytí energo kanálu. Byla provedena kompletní oprava vrchní části.

V době odstávky byly realizovány i investiční akce. V 1. a 3. poli H9 proběhla instalace nových klimatizačních jednotek na 2 jeřáby. Na provoze Kovárna pokračovala realizace projektu „Modernizace a rozšíření tepelného zpracování – II. etapa“.

Proběhla výměna kalících nádrží, prohloubení jímky pod odkládacími stojany na chlazení výkovků a stavební příprava pro instalaci nové venkovní nádrže na olej.

Všem pracovníkům, kteří se na těchto pracích v době odstávky podíleli, patří velké poděkování za dobře odvedenou práci.

Montáž klimatizace jeřábu č.115

Vana pece

Podvozek vany

Hlava komína K1

Instalace nové vodní kalící nádrže

26. KONFERENCE ČESKÉ SLÉVÁRENSKÉ SPOLEČNOSTI POD ZÁŠTITOU ŽĎASU

Ve dnech 4. až 6. září 2024 proběhla v Hotelu Svratka na Vysočině v pořadí již 26. konference Výroba a vlastnosti oceli na ingoty a odlitky, kterou pořádala Odborná komise 04 pro výrobu oceli na ingoty a odlitky při ČSS, z.s.

Cílem konference bylo poskytnout zaměstnavatelům a vedoucím pracovníkům příležitost zvýšit technické a ekonomické povědomí vlastních zaměstnanců v hutnických profesích. Generálním partnerem akce byla společnost ŽĎAS a záštitu nad školením převzal generální ředitel Pavel Cesnek. Celostátní konference byla v pátek zakončena exkurzí ve ŽĎAS.

ALOTRIA NA FARSKÝCH

Stalo se již tradicí, že společnost ŽĎAS je součástí akce nazvané Alotria na Farských. V neděli 1. září jsme měli opět pro naše malé i velké návštěvníky přichystán stánek, kde si každý kdo chtěl, mohl dotvořit domeček. Přišlo vás hodně a jsme rádi, že jste si nás opět našli. Děkujeme za krásně strávené slunečné odpoledne ve vaší společnosti.

Děkujeme naší firemní Modelárně, že nám vyrobila dřevěné polotovary.

PROGRAMY PRO DĚTSKÉ TÁBORY V ZUBŘÍ

I v letošním roce jsme společně se SPŠ Žďár nad Sázavou připravili program na letních dětských táborech v Zubří, který navazoval na celoroční kroužky nazvané Mámo, táto, pojď si se mnou hrát. Na třech stanovištích školy si děti mohly vyzkoušet zapojení elektrického obvodu, opracování dřeva, složení strojní součástky a puzzle, na stanovišti ŽĎAS jsme přichystali vědomostní soutěž tematicky zaměřenou na provozy Metalurgie a Strojíren. Každé dítko si pak za odměnu odneslo malý dárek.

DEN ZDRAVÍ

Před začátkem celozávodní dovolené jsme pro naše kolegy připravili ve spolupráci se ZP MV ČR Den zdraví. O vyšetření zraku, výživové poradenství, měření tlaku a cholesterolu byl mezi zaměstnanci opět velký zájem. Děkujeme, že se staráte v rámci prevence o své zdraví.

Ve spolupráci se SPŠ Žďár nad Sázavou rozjíždíme další ročník aktivit pro žáky 2. stupně základních škol se zaměřením na technické vzdělávání, nazvaný **MÁMO, TÁTO, POJĎ SI SE MNOU HRÁT!**

V tomto roce si budou mimo jiné žáci moci vyrobit oblíbená autíčka na dálkové ovládání. Vyrobená autíčka budou představena na Dni otevřených dveří ve společnosti ŽĎAS, který se uskuteční v tradičním termínu 1.května 2025.

BEZPEČNĚ PŘI PRÁCI – POUŽÍVEJ OOPP

Seriál

- ochranný oděv – ochrana těla před drobnými oděrkami, znečištěním, potřísněním, ochrana proti chladu
- pracovní rukavice – ochrana rukou před oděrkami, pořezáním, propíchnutí, potřísněním, znečištěním
- pracovní obuv – ochrana nohy proti propíchnutí, proti zmáčknutí prstů, proti uklouznutí, proti potřísnění
- zvláštní OOPP – pro práci ve výšce, s chemikáliemi, svařování atd.

Měsíčník akciové společnosti ŽĎAS, Žďár nad Sázavou, vydává: ŽĎAS, a.s., registrováno MK ČR E 11279
Redakce: Marketing ŽĎAS, a.s., Strojírenská 675/6, 591 01 Žďár nad Sázavou, tel.: +420 566 643 967, e-mail: redakce@zdas.cz