



magazín



11. vydání / 6. ročník / srpen 2016

časopis nejen pro zaměstnance
společnosti KOMA - Industry

Zhodnocení aktivit firmy v 1. pololetí



ZHODNOCENÍ TÍMŮ

Dovolte mi krátké ohlédnutí za 1. pololetím letošního roku.

Cíle, které jsme si stanovili koncem minulého roku, se zdají být dosažitelné, avšak k naplnění očekávaného výsledku musíme letos vynaložit mnohem větší úsilí.

Čím to je způsobeno?

Především skladbou zakázek a jejich časem jejich realizace. Jsou týdny a měsíce, kdy angažujeme mnoho subdodavatelů v oblasti vývojové (konstrukční) i manuálních činností (zámečníky, svářeče, montéry,...) a po určité době jakoby se život na dílnách zastavil....

Co s tím?

Schází nám opakovaná výroba, jako stabilizační prvek pro obrobnu, svařovnu i fluidní systémy. Myslím, že se s tímto problémem potýkají i jiné firmy v oboru. Dalším důvodem je celkově špatná situace v těžkém strojírenství, hutnictví i v oblasti dobývání surovin v celé Evropě.

Jsem opravdu rád, že se nám podařilo získat několik významných zakázek s realizací v příštím roce, čímž vzniká časový prostor pro získání nových zákazníků a zakázek.

V oblasti personální politiky se chceme zaměřit na snížení režijních nákladů uvnitř firmy, aby KOMA byla do budoucna více KONKURENCESCHOPNÁ.

Třetí oblast, na kterou se chci zaměřit, je úloha vedoucích týmů a jejich schopnost být opravdovými kouči, kteří mají důvěru svých spolupracovníků a umí předat své znalosti i poznatky.

Staré přísloví říká, že řetěz je tak pevný, jak je pevný jeho nejslabší článek.

Proto mi dovolu, abych na závěr poděkoval všem KOMÁKŮM za úsilí a vykonanou práci a přeji, aby každý jednotlivec byl pevným článkem i v budoucnosti.

*Gustav Kotajny
jednatel společnosti*

Personální změny v naší společnosti

Obecně lze konstatovat, že personalistika je obor, který se zaměřuje na získávání kvalitních lidských zdrojů pro firmu, práci s nimi a motivaci či stanovení optimálních mzdových postupů. Tato oblast musí být velmi provázána se strategickými cíli firmy, a tudíž její náplň musí jít ruku v ruce s managementem firmy.

Ve firmě Koma pracuji od roku 2005 a práce s lidmi je dlouhodobě součástí mé manažerské funkce. Pohled na lidské zdroje naší firmy byl vždy velmi pozitivní, a to nejen v rámci firmy, ale i u našich obchodních partnerů a veřejných institucí. Naši zaměstnanci byli vždy spojováni s technickou dovedností, poctivou prací a mimo jiné i s minimální fluktuací. Lze konstatovat, že v naší firmě i přes některé dílčí výkyvy, bylo vždy příjemné personální klima.

S rozvojem firmy rostly požadavky na přijímání nových zaměstnanců a následně bylo zapotřebí uskutečnit jejich začlenění do stávajících a dobře fungujících kolektivů. V některých případech jsme při výběru nových zaměstnanců byli méně úspěšní, než jsme očekávali. Zejména se nám dlouhodobě nepodařilo obsadit místo vedoucího obrobny a svařovny, mnohdy jsme marně přemlouvali a motivovali kolegy k převzetí zodpovědnosti za středisko či divizi. V úvahách o obsazení manažerské pozice jsme zpravidla chtěli vsadit na nové, neokoukané tváře z externího výběru s patřičným vzděláním a zkušenostmi z jiných firem, zpravidla však po určitém období jejich počáteční aktivity a nadšení pomasly. Já osobně tento efekt nazývám efekt prskavky, při přijímacím pohovoru a v prvních týdnech oslní, ale rychle vyhasnou. Tuto skutečnost lze přirovnat ke sportovnímu výkonu, já osobně raději sázím na ty, kteří neběží pouze první kilometr maratónu s nasazením života, ale na ty, jejichž tempo je stabilní v průběhu celé trasy maratónu a také plní stanovený časový limit (úkol), a když přijde na trati krize, tak to nevzdávají, ale

najdou v sobě morální sílu pokračovat a jsou schopni zmobilizovat síly na další kilometry.

V posledním období jsme se tedy zaměřili na stávající zaměstnance firmy a ty jsme ustanovili do manažerských pozic. Zejména se jedná o zaměstnance, kteří dosud byli výkonnými technickými pracovníky, ale vždy patřili k pracovitým, zodpovědným nejen za sebe, ale uměli a umí vzít zodpovědnost za úsek, útvar, zakázku a výsledek firmy.

Mezi takové kolegy patří mimo jiné Ing. Jaroslav Kyselý – vedoucí technické kanceláře, Ing. Martin Morávek – vedoucí obchodně-technického úseku, Ing. Jiří Rutar – vedoucí divize obrobny a svařovny, Bc. Libor Kaštovský – vedoucí výroby, Ing. Martin Kotajny – vedoucí servisu fluidní techniky, Ing. Jan Pavelčák – montér servisu. Samozřejmě i tito pracovníci v nových funkcích se musí „opřít“ o dobře fungující tým firmy KOMA – Industry, protože sami bez svých kolegů by byli jen sólisté a ne kolektiv, který má a musí splnit naše závazky plynoucí z uzavřených smluv s našimi zákazníky, dodavateli a vůči bankám.

Dále jsme také přijali několik nových mladých pracovníků, kteří se okamžitě zapojili do týmu v dané činnosti. Jsme velmi potěšeni, že si vybrali právě naši firmu, což je zároveň zavazující do budoucna. Musíme vytvářet podmínky, které budou dávat jistotu a perspektivu v dalším období.

Jak jsem již uvedl na začátku mého příspěvku, úkol v oblasti personalistiky je získat kvalitní nové lidi, ale také udržet ty stávající kvalitní zaměstnance, což je dnes mnohem složitější. Snaha firem získat potřebné profese za každou cenu je navíc doprovázena nekalými praktikami přeláčení a podbízení.

Pevně věřím, že nastává období, kdy KOMA - Industry bude opět dobrou adresou a naši zaměstnanci se stanou dlouholetými pracovníky, tak jak je tomu u mnoha z nich např. Ing. Ryszard Fajkus, Ing. Roman Jirásek, Šárka Tvrda, Ing. Pavla Klimšová, Zdeněk Roško, Roman Koucký atd.

Ing. Adolf Kauer
výkonný ředitel

Projekční kancelář
doznala od mého nástupu
do funkce poměrně
rozsáhlé pozitivní změny.



Cíle nově posílené projekční kanceláře

Pozici vedoucího projekční kanceláře jsem přijal jako svou velkou životní výzvu pro zdokonalení svých technických znalostí a k vlastnímu osobnímu rozvoji. Projekční kancelář doznala od mého nástupu do funkce poměrně rozsáhlé pozitivní změny. Tým posílený o tři nové nadějně projektanty, bude lépe schopen zpracovávat technicky složité a rozsáhlé projekty, z nichž některé jsou již nyní realizovány. Od svého týmu očekávám

zodpovědný přístup k jednotlivým projektům, plnění předem dohodnutých termínů a stavění se čelem k technickému problému. Naopak jim nabízím technickou pomoc na základě své více než osmileté praxe v oboru hydrauliky, pneumatiky a mazání, ale i elektro a dalších oblastech tohoto technického zaměření. Vedení nových projektantů je pro mne výzvou a mým cílem je dovést je k samostatnosti a odpovědnosti za řešené projekty



i k naplnění cíle jak cenově tak i technicky. Věřím, že společnými silami dovedeme ještě mnoho velkých projektů k úspěšným realizacím a předáním spokojeným zákazníkům, což je našim hlavním cílem.

Ing. Jaroslav Kyselý

PROJEKCE

Dozorový audit Integrovaného systému řízení dopadl úspěšně

rozpracoval do dílčích úkolů s přesně definovanou odpovědností a termíny splnění. Důrazný zásah výkonného ředitele zajistil jejich realizaci v potřebných termínech.

Konstatování stavu jednotlivých kapitol norem a přiměřenosti IMS je souhrnně uvedeno ve Zprávě o přezkoumání systému ve-

dením společnosti, která byla projednána na operativní poradě výkonného ředitele dne 6. 6. 2016.

Dozorový audit proběhl dle předem stanoveného plánu a časového harmonogramu, který zainteresovaní pracovníci obdrželi s předstihem tak, aby přizpůsobili svůj pracovní program a v čase prověřování byli na svém pracovišti.

Po oficiálním zahájení za přítomnosti vedení společnosti probrali auditoři záležitosti systémového a dokumentačního charakteru s představitelem vedení pro IMS a dále následovaly pochůzky po provozech a prověřování pracovníků a stavu pracovišť na místě. V prvním dni se auditoři zaměřili především na oblast environmentu, ve druhém pak na kvalitu a bezpečnost. Jelikož v loňském roce se auditoři u externího prověřování soustředili především na parkovací dům ve Svinově, v letošním roce se zaměřili na výrobní provozy divizí Fluidních systémů a Obrobný a svařovny.

Ačkoliv jsme dosud neobdrželi oficiální zprávu z dozorového auditu, dovoluji si odpovídajícím způsobem pozitivně hodnotit. Realizace výše zmíněných opatření přinesla své ovoce a auditoři oceňovali výjimečně dobrý stav znalostí a orientace oslovených pracovníků, kladně zhodnotili i náš dlouholetý trn v patě, metrologii, splnění minulých námětů ke zlepšení a v neposlední řadě s uznáním kvitovali pořádek na všech pracovištích.

Využívám tohoto článku k poděkování všem zaměstnancům, kteří se na veskrze kladném výsledku auditu podíleli, a to ať už přímo nebo přípravou.

Příští rok čeká naši společnost audit recertifikační. Vzhledem k připravované změně norem systému kvality a životního prostředí a z toho plynoucí ukončení vzájemné uznatelnosti současných certifikátů nejpozději k datu 15. 9. 2018 provede naše společnost pravděpodobně přípravu na certifikaci podle nových norem již v roce 2017.

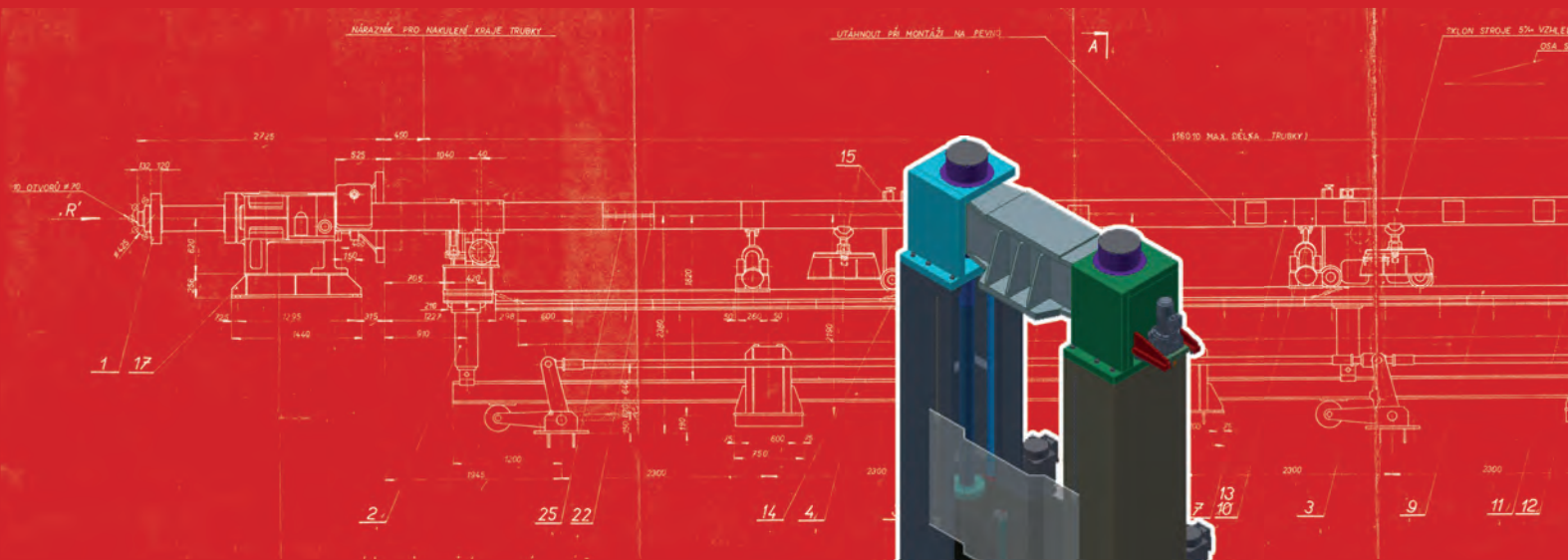
Ing. Václav Žáček
představitel vedení pro IMS

Společnosti, které dnes nevlastní certifikáty systému řízení kvality, environmentu a bezpečnosti práce mají minimální šanci úspěchu při získávání zakázek, pokud nejsou přímo z možných uchazečů o zakázku vyloučeny. Proč tomu tak je? Zavedením a udržováním certifikátů dává firma svým zákazníkům informaci o záměru společnosti poskytovat své služby na vysoké úrovni kvality prostřednictvím odborně školených zaměstnanců, kteří disponují požadovanými zkušenostmi a znalostmi. Zároveň jsou prokazatelně dodržovány nejen zákonné, ale další předpisy sloužící k ochraně zaměstnanců a zainteresovaných stran a také k ochraně životního prostředí v maximální možné míře. Držitel certifikátů je povinen každoročně prokazovat shodu svých činností s těmito zásadami a nadále celý systém rozvíjet a zdokonalovat.

Ne jinak je to i v naší společnosti KOMA Industry. Prověrku dodržování kapitol norem řízení kvality dle ČSN EN ISO 9001:2009, ochrany životního prostředí dle ČSN EN ISO 14001:2005 a ochrany bezpečnosti práce dle ČSN OHSAS 18001:2008, čili Integrovaného systému řízení (IMS), provedl certifikační orgán BEST QUALITY ve dnech 14. a 15. června 2016. V letošním roce se jednalo o druhý dozorový audit a poprvé probíhal zcela odděleně od společnosti KOMA Commercial. Jeho průběhu předcházela rozsáhlá příprava, při níž byla provedena řada úprav stávající dokumentace, vypracovány nové pracovní postupy, registry, odeslána předepsaná hlášení do Integrovaného systému plnění ohlašovacích povinností, stanovení cílů k dalšímu zlepšování činnosti jednotlivých divizí a mnoho dalších dokumentů.

Nutnou podmínkou k zahájení dozorového auditu je uskutečnění vlastního posouzení stavu společnosti, tzv. interního auditu. Tento proběhl dne 28. 4. 2016 pod vedením našeho externího poradce Ing. Zdrálka. Nelze popřít, že jeho výsledek byl značně neuspokojivý a řada pracovníků přistupovala k systému řízení a k pořádku na pracovištích, mírně řešeno, laxně. Zpráva z Interního auditu obsahuje šest odchylek, jejichž další neřešení by mohlo způsobit vznik závažnějších neshod. Auditor rovněž definoval půldruhého stránky námětů ke zlepšení, které představitel vedení pro IMS





Polovina kalendářního roku bývá obvykle časem jistých sumarizací, vyhodnocení dosa-
vadního průběhu roku a ujasnění záměrů pro
druhou polovinu roku. Dovolte tedy krátké
ohlédnutí zpět k tomu, co jsme v tomto roce
již úspěšně zvládli a představení toho, co nás
v tomto roce ještě čeká.

Lze konstatovat, že každoročně je výčet
realizovaných projektů rozsáhlý a není
možné informovat o každém z nich, snad
se nebudou cítit poškození spolupracovníci,
jejichž projekty zde zmíněny nebudou.

Realizované projekty první poloviny ka-
lendářního roku byly poměrně různorodé,
zahrnovaly realizace aktivit z oblastí hut-
ního průmyslu, ale také z oblastí průmyslu
automobilového nebo stavebního. Jednalo
se o dodávky jednak komplexních strojních
celků, ale také pouze jejich jednotlivých částí.
Našimi odběrateli byli dlouholetí partneři
i zákazníci noví.

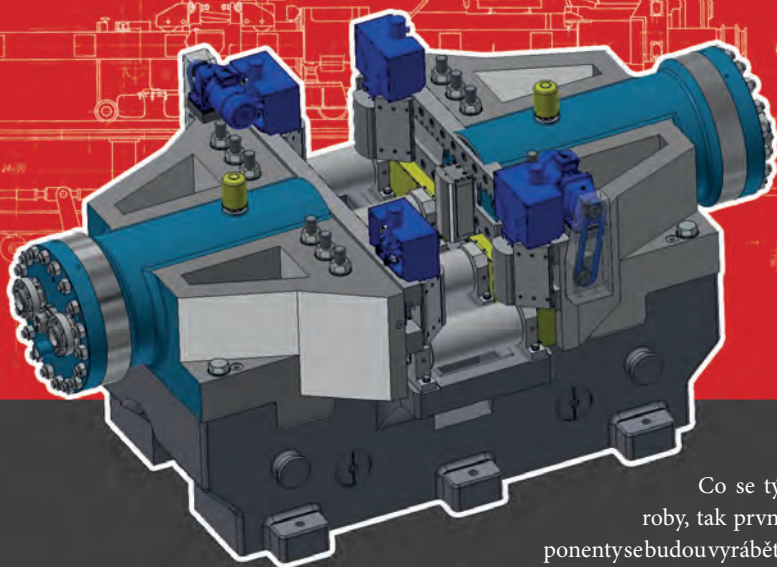
Příkladem zajímavých projektů pro naše
dlouholeté obchodní partnery jsou bezespo-
ru projekty pro firmu Arcelor Mittal Ostrava.
Lze zmínit projekt opravy děrovacího stroje
v provozu válcovny trub AMTPO, instalace
nerezových potrubních rozvodů válcovacích
kazet pro AMEPO nebo velmi technicky
i časově náročná instalace hydraulického
systému magnetických ukládačů kabiny
16 v provozu středo-jemné válcovny. Tech-
nický velmi zajímavý byly však také projekty
pro Třinecké železárny. Jednalo se zejména
o kompletní hmotnou dodávku horizon-
tálního rovnacího lisu KI600-2 nebo velmi
technicky náročnou generální opravu hyd-
raulického válce $\phi 630$ pro otočný lící stojan
a dále o mechanickou generální opravu lícího
oblouku pro třinecké ZPO. V uplynulé polo-
vině roku jsme však nepracovali pouze pro
naše dlouholeté partnery, ale podařilo se nám
realizovat několik projektů pro menší, avšak

také významné zákazníky.
Některé z těchto projektů byly
dokonce velmi technicky náročné.
Příkladem takového projektu bylo napří-
klad řešení specifické objemové synchroni-
zace hydraulických válců pro firmu Bohemia
Machine. Významným milníkem minulého
pololetí je také úspěšné zprovoznění našich
zařízení, která byla součástí vítkovického
projektu Brass Mills, WAH Cant, Pákistán
a ukončení velmi náročné a dlouhotrvající
supervize.

Myslím si tedy, že můžeme být právem
hrdi na výsledky naší práce. Rád bych touto
cestou poděkoval všem pracovníkům napříč
firmou KOMA Industry, s.r.o. za odvede-
nou práci. Zvláštní dík patří zejména těm
pracovníkům, kteří dokážou pro úspěšný
průběh projektu pracovat nad rámec svých
pracovních povinností. Poděkování však
náleží také našim osvědčeným a dlouholetým
subdodavatelům jako jsou firmy Aplaus, s.r.o.;
P3Röhre, s.r.o.; Strojírny a stavby Třinec, a.s.,
Parker Hannifin Czech atd.

Nyní jsme však v polovině roku 2016
a můžeme ještě ovlivnit výsledek tohoto
kalendářního roku, a to zejména prací na
nadházejících projektech, které nás v druhé
polovině roku čekají. Nový a velmi významný
projekt zahrnující kompletní dodávku a zpro-
voznění automatické rovnací linky pro rovná-
ní sochorů, bude realizován na provozu nové
čistírny sochorů TŽ, a.s. Jedná se o komplexní
projekt, jehož součástí bude dodávka nového
tzv. dvou-beranového rovnacího lisu. Dodá-
vat budeme technologie zajišťující manipulaci
s materiálem před a za lisem, kabinu obsluhy,
hydraulický systém, mazací systém, systém
ASŘ a také kompletní a inovativní systém
identifikace křivosti. I když konečné předání
tohoto projektu je plánováno až na konec
roku 2017, již dnes se na projektu pracuje,
a to zejména v naší projekční kanceláři.

PRACUJEME



NA ČEM TĚ D

Co se týká výroby, tak první komponenty se budou vyrábět na naší obrobne a svařovně počátkem roku 2017 a v měsíci květnu a červnu nadcházejícího roku předpokládáme kompletaci jednotlivých dílů na naší montážní hale. Vzhledem k tomu, že se jedná o rozsáhlý projekt, budeme spolupracovat s dalšími osvědčenými partnery např. Strojírny a stavby Trinec, a.s., Vi TŽ, a.s.; NEOVISION, s.r.o., Koncad, s.r.o., kteří nám pomohou zvládnout dílo v odpovídajícím termínu a kvalitě.

Dalším velmi významným projektem, který nás čeká, je generální oprava hydraulické části zkušební lisu 700t sloužícího pro tlakovou zkoušku kovaných trub. Lis je součástí technologického provozu Velký Mannesmann, Válcovny trub TŽ, a.s. Při realizaci tohoto projektu můžeme využít velký rozsah našich zkušeností a schopností. Projekt se skládá z kompletní výměny vodní části hydraulického systému - nový systém bude fungovat na jiném principu než stávající, dále pak z kompletní výměny vysokotlaké olejové hydrauliky, a to i s hydraulickými válci. Významnou změnou oproti stávajícímu stavu je instalace nového systému vylévání vody ze zkoušených trub (návrh, výroba a instalace nové mechanické části lisu). Generální oprava mechanické části lisu bude zajištěna místní údržbou. Vlastní kapacity využije zákazník také pro realizaci kompletního systému elektro-řízení a ASŘ, a to pracovníky z divize Vi TŽ, a.s. Přípravné práce na daném projektu již ve své podstatě probíhají a předpokládaný termín realizace na místě u zákazníka je měsíc září a říjen letošního roku.

Dalším významným projektem bude instalace a zprovoznění nového hydraulického systému magnetických ukládačů kabiny

13 v provozu středo-jemné válcovny firmy Arcelor Mittal Ostrava, a.s.

I když by se mohlo zdát, že čtvrtá instalace v řadě musí proběhnout bez větších problémů, jedná se o velmi náročnou a rozsáhlou investiční opravu v poměrně krátkém termínu a s minimálním přípravným časem. Plánovaná odstávka středo-jemné válcovny začíná 15. 8. 2016. Budeme tedy potřebovat využít zkušeností všech pracovníků, kteří se předchozích projektů účastnili. Vzhledem k tomu, že se jedná o sebraný tým, věřím, že vše proběhne v bez problémů.

V neposlední řadě bych zde chtěl zmínit velmi zajímavý projekt pro firmu Siemens, s.r.o., závod výroby asynchronních elektromotorů ve Frenštátě pod Radhoštěm. V tomto projektu se jedná o velmi sofistikovaný, přesný a energeticky úsporný montážní lis s obchodním označením KI100-MK. Jedná se o lis určený pro zalisovávání statorových paketů do statorového odlitku. Lis bude mít sílu sevření 100 tun, zdvih příčniku 2700 mm a bude mechanicko - elektrický. Lisovací sílu budou vyvozovat vysoce účinné kuličkové šrouby, které budou poháněny sofistikovanými servopohony s rekuperací energie. Celková výška lisu bude cca 5000 mm a šířka 3000 mm, jedná se tedy o poměrně velké zařízení. Fáze projektování a konstruování lisu se již blíží ke konci a očekáváme, že bude zahájena výroba v naší obrobne a svařovně v měsíci září až říjen tohoto roku. Předmontáž a zkoušky lisu budou probíhat v naší montážní hale v průběhu měsíce listopad až prosinec a poslední fáze projektu - instalace lisu u zákazníka bude probíhat v prvním měsíci roku 2017. Na tomto projektu intenzivně spolupracujeme s firmou Aplaus, s.r.o. a konstrukční kanceláří KLL, s.r.o.

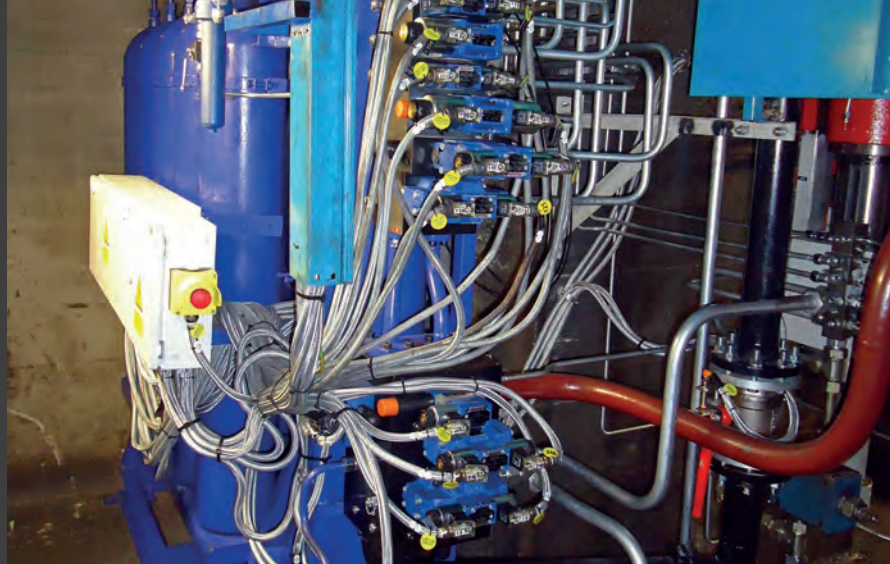
Ing. Martin Morávek



„I tak sofistikované zařízení pro výrobu velkých rotorů pro elektromotory není pro nás žádnou překážkou“, říká Ing. Jaroslav Kyselý, vedoucí projekční kanceláře divize fluidních systémů.

Úspěšná generální oprava vertikálního licího stroje TCS II pro tlakové lití – Siemens

GENERÁLNÍ OPRAVA



Vertikální lící stroj TCS II je stěžejním zařízením na výrobu velkých rotorů pro elektromotory na provozu lisovny v Siemens s.r.o. - odštěpný závod ve Frenštátu pod Radhoštěm. Od roku 1998, kdy zde byl lící stroj nainstalován a uveden do provozu, byl provozován ve dvousměnném provozu a udržován v provozuschopném stavu jen pracovníky místní údržby. Na jaře roku 2015 již však stroj vykazoval vyšší poruchovost a po úspěšně zvládnutém výběrovém řízení jsme dostali možnost provést generální opravu tohoto zařízení.

Následoval měsíc tvrdé práce mapování stávajícího stavu lícího stroje, který měl zůstat zachován v maximální možné míře. Zákazník požadoval zachování stávající prvkové základny (např. hydraulika výrobce Rexroth, elektronické řídicí systémy výrobce Siemens atd.) Samotná generální oprava pak spočívala v opravě hydraulických obvodů, pneumatických obvodů, obvodů centrálního mazacího systému, obvodů mazání formy a pístu speciálními grafitovými směsmi a v neposlední řadě také v opravě elektrických obvodů a kabeláže.

Vertikální lící stroj TCS II je schopen vyrobit až 18 motorů za jednu směnu, což je při dvousměnném provozu 12 816 motorů za rok. Hydraulický systém pracuje s těžko zápalnou kapalinou HFC při tlaku až 210bar. Stroj za svou dobu provozování poměrně významně zaspal dnešní trendy týkající se nízké energetické náročnosti strojů (zvyšování účinností elektromechanických prvků). Po generální opravě lícího stroje TCS II jsme dokázali uspořit přibližně 19kW z celkového příkonu stroje, což bylo zapříčiněno např. elektromotory původně s účinností IE1 (nyní IE3), chladič pracovní kapaliny byl zanesen nečistotami (snížená chladicí schopnost), potrubní rozvody předeřhřevu byly již bez izolace (vysoké tepelné ztráty do okolí) apod.

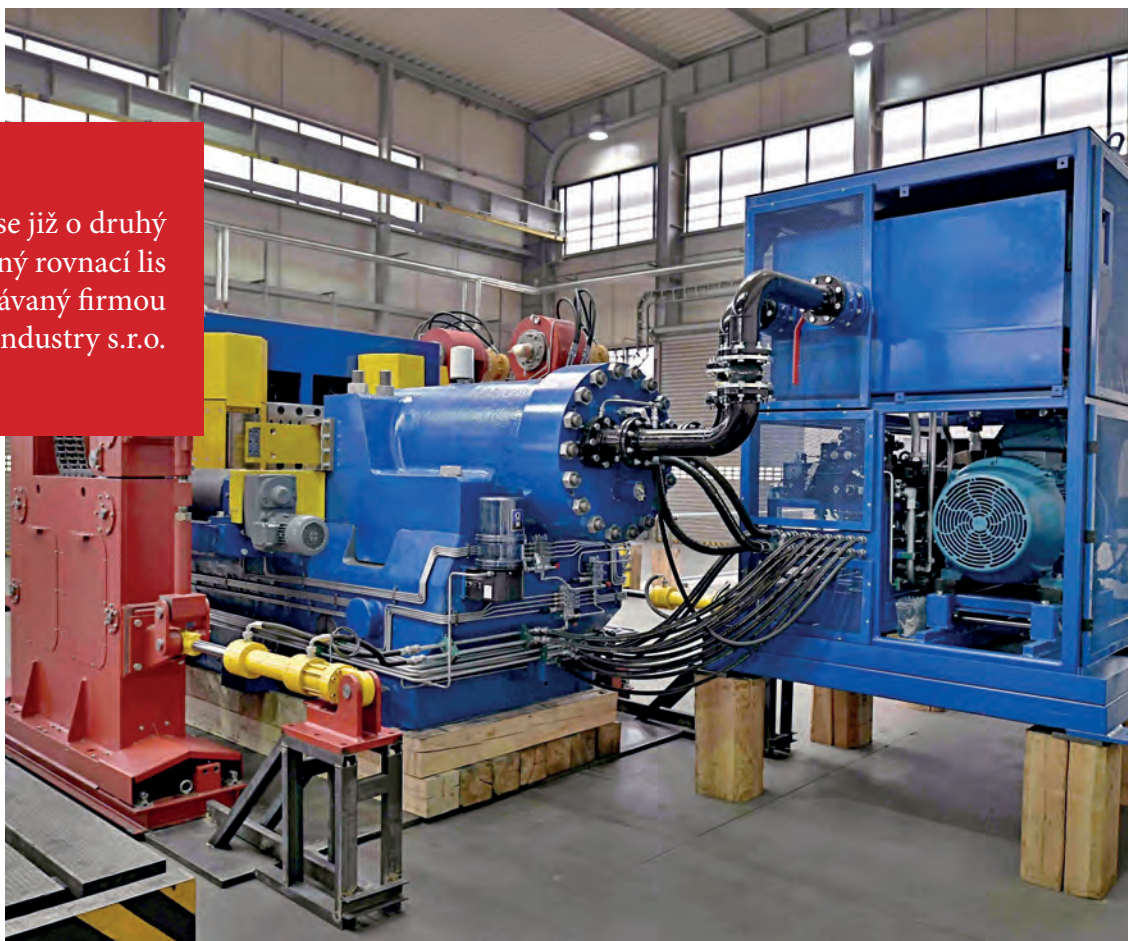
Složitým technickým problémem bylo zmapování a oprava obvodů mazání forem a pístu, který pracuje se speciální grafitovou směsí odlišnou pro píst a odlišnou pro formu. S tímto obvodem měl zákazník největší problémy a poslední 2 roky již dokonce provozoval stroj bez některých částí tohoto obvodu. Tuto výzvu jsme přijali za jednu z hlavních priorit a vyřešili jsme ji úspěšně, v termínu a k maximální spokojenosti zákazníka. Dalším, neméně složitým, technickým problémem byl elektronický řídicí systém lisu, kdy jsme museli s programátorem po malých krůčcích odhalovat funkci stroje a zprovozňovat již dávno vyblokované funkce, které byly po generální opravě lisu opět provozuschopné a zákazník tak dostal stroj se všemi funkcemi, které měl v roce 1998.

V neposlední řadě bych chtěl poděkovat mým kolegům, Zdeňkovi Roškovi, Pavlovi Strachotovi, Štefanovi Kasincovi, našemu subdodavateli elektrické části firmě Aplaus a dalším, kteří v časově napjatém harmonogramu zvládli všechny nástrahy této technicky velmi složité realizace a dovedli dílo k zdárnému předání a spokojenosti zákazníka.

Jsme rádi, že jsme vyhráli výběrové řízení na realizaci této generální opravy a načerpali zde obrovské množství zkušeností pro další obdobné zakázky. Taktéž děkujeme údržbě firmy Siemens s.r.o., která velmi aktivně s námi konzultovala naše problémy a poskytla nám skvělou technickou podporu a potřebné podklady pro úspěšnou realizaci. Výsledkem spokojenosti zákazníka je získání smlouvy na servis opraveného lícího stroje TCS II. Taktéž se nám, na základě této úspěšné realizace, podařilo získat další menší zakázky na provozu lisovny, ale především jsme získali velmi významnou zakázku roku 2016 na kompletní dodávku nového lisu pro montáž elektromotorů.

Ing. Jaroslav Kyselý

Jedná se již o druhý
obdobný rovnací lis
dodávaný firmou
KOMA - Industry s.r.o.



V oblasti hydraulických lisů, kterým se divize fluidní techniky dlouhodobě zabývá, jsme v současné době před dokončením realizačního projektu na kompletní dodávku horizontálního rovnacího lisu s obchodním označením KI600-2 pro úsek úpraven, technologického provozu Sochorové válcovny TŽ v Kladně. Jedná se již o druhý obdobný rovnací lis dodávaný firmou KOMA - Industry s.r.o. do tohoto provozu, což určitě svědčí o spokojenosti zákazníka s rovnacím lisem dodaným na konci roku 2014.

Jak již bylo zmíněno, v zásadě se jedná o téměř totožný rovnací lis jako v předchozím případě. Ovšem nechtěli jsme tzv. usnout na vavřínech, a proto jsme spolu s technikou Sochorové válcovny pro tuto druhou modifikaci realizovali řadu inovací, které bychom chtěli do budoucna využít také na dalších rovnacích lisech. Inovativní je především mechanismus aretace stavitelných opěrek, u jejichž funkce jsme u předchozího lisu nebyli zcela spokojeni. Překonstruování tohoto uzlu s sebou přineslo nemalé technické komplikace, které jsme ale nakonec překonali a můžeme toto inovativní řešení použít také u lisu KI600-2. Novinkou je také přísuv rovnacího materiálu z osy valnice do prostoru rovnání, kdy rovnací sochor přisouvají posuvné řetězové manipulátory. Inovací je samozřejmě více a věříme, že společně přispějí ke zkvalitnění uživatelských vlastností našich rovnacích lisů.

Horizontální rovnací lis **KI600-2**

Většinu prací, ať už projekčních nebo výrobních, jsme na rovnacím lise KI600-2 velmi dobře zvládli vlastními kapacitami, za což bych chtěl poděkovat Ing. Zdeňku Kubáňovi a montážní skupině v čele s Romanem Kouckým. Na určitých specifických činnostech jsme samozřejmě spolupracovali také s okolními specializovanými firmami, kterým bych chtěl za úspěšnou a vstřícnou spolupráci také poděkovat.

Do budoucna doufám v ještě častější projekty tohoto typu, protože jak se ukazuje, tak rovnací lis KI600 od KOMA - Industry s.r.o. dokáže velmi dobře nahradit zastaralé rovnací lisy konkurenčních firem, často už pracující na hranici své životnosti.

Ing. Jaroslav Kyselý

Hydraulický pohon, který otáčení ramen pohání, je tvořen 12 hydraulickými válci rovněž ve dvou řadách a řídicími bloky, které ovládají pohyb všech 12 + 12 válců.

V březnu letošního roku jsme realizovali zakázku: „Rekonstrukce hydrauliky Magnetických ukladačů kabiny č. 15“ na Středojemné válcovně ostravské hutní firmy Arcelor Mittal, a.s. Jedná se o stěžejní technologické zařízení v nepřetržitém provozu válcovny – příčnou dopravu, jejímž úkolem je přeložení profilového ocelového materiálu délky až 12 m na výběhovém úseku válcovny z jednoho podélného toku materiálu na druhý podélný tok, kde následně dochází ke stohování materiálu a jeho ukládání do skladovacích prostor.

Jak už sám název napovídá, ocelový profilový materiál je nabírán 12 elektromagnety ve dvou řadách, které jsou umístěny na otočných ramenech strojních mechanismů. Materiál je takto překládán pomocí otočných ramen dvakrát.

gativní do osy pístnic hydraulických válců. Synchronizace pohybu je provedena pomocí proporčních hydraulických rozvaděčů DFplus s velmi rychlou odezvou ve zpětné vazbě od snímačů polohy zabudovaných v jednotlivých hydraulických válcích. Podařilo se nám úspěšně vyřešit pokládání materiálu, neboť vlivem negativní zátěže zpočátku docházelo k upadávání profilového materiálu

Poděkování patří samozřejmě celému týmu pracovníků naší firmy od projektantů po montéry, kteří se na realizaci zakázky podíleli a dotáhli dílo do úspěšného konce.

Zvláštní poděkování patří dodavateli elektro-části a řídicího systému – firmě Aplaus, která zvládla profesionálně programově zpracovat řízení těchto elektro-hydraulických pohonů a začlenit je do celé soustavy řídicího systému kabiny č. 15 na válcovně a pracovníků provozu SJV, kteří se spolupodíleli na vyladění a ožívování systému.

Závěr

V hydraulických obvodech elektro-hydraulického pohonu jsme použili inovativní řešení a kvalitní hydraulické prvky od firmy Parker-Hannifin, se kterými jsme dosáhli vysokých rychlostí pohybu hydraulických válců a velmi dobrou přesnost vzhledem ke kinematice pohybu a rozlehlosti poháněných strojních zařízení v tomto úseku příčné dopravy, což považujeme za výrazný krok vpřed při řešení tohoto typu elektro-hydraulických pohonů.

Petr Šimeček
projektant

Hydraulický pohon, který otáčení ramen pohání, je tvořen 12 hydraulickými válci rovněž ve dvou řadách a řídicími bloky, které ovládají pohyb všech 12 + 12 válců. Elektrohydraulický řídicí systém klade značné nároky na synchronizaci pohybu otáčení 12 ramen vzhledem k tomu, že při pohybu dochází ke změně pozitivní zátěže na ne-

před dosednutím všech 12 otočných ramen do koncových poloh.

Celou dodávku jsme dokázali zrealizovat ve velmi krátkém časovém termínu od 11. 3. 2016 do 1. 4. 2016 včetně demontáže starého hydraulického zařízení, uvedení do provozu nového a krátkého zkušebního provozu.

REKONSTRUKCE MAGNETICKÝCH UKLADAČŮ KABINY Č. 15 – ARCELOR MITTAL OSTRAVA



ARCELOR MITTAL



Rekonstrukce ohraňovacího lisu CTO 250-A – Arcelor Mittal Ostrava

Na přelomu roku 2015/16 proběhla úspěšná rekonstrukce ohraňovacího lisu CTO 250-A v areálu společnosti Arcelor Mittal Ostrava a.s. Zákazník požadoval především prodloužení životnosti a zvýšení provozuschopnosti daného zařízení, což jsme úspěšně zvládli. Žádným problémem pro nás nebylo ani dodání hydraulických komponent firmy Rexroth (požadavek zákazníka), se kterými jsme technické řešení konzultovali a dospěli jsme k vynikajícím výsledkům.

Hlavním technickým problémem bylo nahrazení původní mechanické synchronizace dvou hydraulických válců ohraňovacího lisu, která již vykazovala značnou nepřesnost, a to se neblaze odrazilo na vyráběném sortimentu. Tento technický problém jsme elegantně vyřešili standardizovanými hydraulickými bloky přímo určenými pro tyto aplikace (ohraňovací lisu). Každý z bloků obsahuje

proporcionální ventil, který společně s lineárním snímačem polohy (který jsme nově nainstalovali na hydraulické válce) a nově instalovaným řídicím systémem, zajišťují vysokou přesnost synchronizace hydraulických válců ohraňovacího lisu. Po úspěšné rekonstrukci byla vypracována analýza rizik, čímž byly ověřeny bezpečnostní prvky lisu a lis byl následně úspěšně předán do trvalého provozu.

Za skvělou připravenost a operativnost bych chtěl poděkovat především naší výrobě a našemu montážnímu týmu.

Úspěšně, v termínu a ke spokojenosti zákazníka se nám opět podařilo zvládnout další, poměrně technicky náročnou realizaci a doufáme, že ve spolupráci s ArcelorMittal Ostrava a.s. budeme realizovat technicky náročné zakázky.

Ing. Zdeněk Kubáň

Strojní oprava pece č. 4 v provozu válcovna HCC



V měsíci květnu naše firma realizovala opravu narážecí pece č. 4 provozu válcovna HCC ve společnosti Arcelor Mittal Ostrava a.s.

Realizace díla spočívala v celkové výměně potrubních rozvodů chlazení pece a všech chlazených segmentů na vstupu a výstupu z pece. Dále byla provedena výměna všech chlazených podpěrných stojek, po nichž se v peci posouvá nahřívaný materiál, výměna plynových hořáků a klap. Oprava rovněž zahrnovala výměnu nosné konstrukce na výpadové straně pece, výměnu dopravníků, montáž nových výpadových vrat včetně pohonu a výměnu bočních pancířů pece.

Z důvodu zakázkové vytíženosti válcovny HCC v tomto roce bylo požadováno investorem Arcelor Mittal Ostrava a.s. zkrácení opravy tak, aby mohla být tato pec do 20. 5. 2016 zapálena. To pro nás znamenalo nasadit velké množství kvalifikovaných pracovníků v nepřetržitých směnách a zároveň klást důraz na zvýšenou bezpečnost práce, neboť oprava probíhala za nepřetržitého provozu pece č. 3.

Důležitým faktorem pro splnění daného termínu byla dobrá spolupráce s firmou Teplotechna Ostrava a.s., která realizovala vyzdívku pece. Vzájemnou koordinací všech prací se podařilo opravu v termínu dokončit a 19. 5. 2016 mohla úspěšně proběhnout funkční zkouška pece a v pátek 20. 5. 2016 byla narážecí pec č. 4 na válcovně HCC skutečně zapálena.

Ing. Roman Jirásek



Zlatá medaile za inovace



Ve dnech 16. a 17. června 2016 se firma KOMA zúčastnila prvního ročníku akce INVENT ARENA - unikátní mezinárodní výstavy, kde bylo možno shlédnout téměř 200 inovací, patentů či vynálezů od vystavovatelů z 20 zemí světa. Po dva dny hostila třinecká Werk Arena odborníky z celého světa. Výstava přilákala stovky návštěvníků z řad odborné i laické veřejnosti a konala se pod patronací Mezinárodní federace vynálezců a zlepšovatelů (IFIA) ve spolupráci s Třineckými železárnami a Českou hutnickou společností.

KOMA nechyběla ani při závěrečném ceremoniálu, kde byla vyhlášena a oceněna zlatou medailí pro inovace za prezentovanou inteligentní dopravní jednotku, která je součástí automatického parkovacího systému.

Oceněny byly vynálezy všech zastoupených zemí, mezi nimi například vozidlo pro dopravu biomasy do bažinatých oblastí, víceúčelový mobilní laserový systém pro přesné svařování, rytí a řezání, způsob ochrany před povodněmi, speciální zateplovací materiály a řada dalších.

Podporovat inovace, dobré nápady a lidskou tvořivost lze považovat za jednu ze strategických úloh při rozvoji firmy.

Ing. Lenka Janeczková

MYME
ZLATOI!



Co nového na farmě?



Farma zaznamenala další etapu modernizace a zlepšení welfave (životní podmínky) pro naše zvířata.

Konkrétně

1. Stáj – kravín doznal zásadní obměny, a to výměnou oken a výměnou vnitřního ustájení (vnitřní technologie – hrazení).
2. V rámci areálu jsme vybudovali vodojem s cílem využít starý zdroj pitné vody (studna z roku 1848; 23 m hluboká; ručně zděná kamenem; Ø 1,4 m). Na tuto investici jsme získali příslib dotace ze SZIF (Státní zemědělský intervenční fond).
3. Vybudovali jsme zastřešené hnojiště, čímž se jeho kapacita zvýšila na čtyřnásobek a zároveň jsme minimalizovali negativní vliv na životní prostředí.
4. Opravili jsme močůvkovou jímku.
5. A to nejlepší nakonec. Z důvodu zlepšení genetiky jsme pořídili nového býka č. CZ927931 061 ASTERIX a na začátek jsme mu svěřili 12 holek ...

Gustav Kotajny



KOMA - Industry s.r.o.

Ruská 41, 706 02 Ostrava - Vítkovice
Czech Republic

www.komainduslry.cz



**ČESKÁ HUTNICKÁ
SPOLEČNOST, z.s.**

Institut
společenské odpovědnosti



**SDRUŽENÍ PRO ROZVOJ®
MORAVSKOSLEZSKÉHO KRAJE**