



**KALINA**

09 – 2024

KALINA industries s.r.o.

# Vančík Motorsport je mezi automobilovými závodníky pojem

rozhovor s

Jaroslavem Vančíkem

**4**

Opravdové nadšení  
zákazníků nás vždy  
inspirovalo

**14**

Zlepšování na pracovištích  
je důležitá investice do  
budoucnosti



# Slovo úvodem

Milí kolegové a čtenáři,

držíte v rukou číslo časopisu, jehož hlavním tématem je výroba automobilových a především zakázkových těsnění. Vracíme se tak ke kořenům, ze kterých naše firma KALINA od roku 1990 vyrůstá. Podobně jako u stromů, kdy z jednoho výhonku vyroste košatý strom, i naše výroba se za ta léta rozkošatila. Od jednoduchých ručně vyráběných plochých těsnění jsme se dostali až k lisování kovů, CNC obrábění, vyřezávání laserem či vodou nebo tvarování kovových dílů. Při korekturách časopisu jsem si však uvědomila, že to hlavní téma, které se prolíná všemi články, je nadšení a vášně pro řemeslo, touha učit se novému a snaha vyjít zákazníkům vstříc.

Napadlo mě to i při přátelském posezení s kolegyněmi, které letos slaví 30 let v naší firmě. Kromě vzpomínání na kariérní začátky se všechny shodly na tom, že je i po tolika letech jejich práce baví – ať je to práce ve výrobě nebo v obchodním oddělení. Přála bych si, aby každý mohl mít zaměstnání, které jej dlouhodobě uspokojuje a přináší mu radost. Ta se pak projevuje na výsledcích a na spokojenosti zákazníků nebo kolegů, se kterými spolupracuje. Spokojený život se skládá z drobných každodenních radostí, není třeba marnit čas čekáním na velké štěstí. Začněme si všimnout právě těch drobných úspěchů, poděkování či úsměvů. Věnujme pozornost lidem kolem sebe, jejich zájmům, dovednostem a znalostem, vždyť za každou sebelepší technologii stojí vždy lidský příběh.



**Zuzana Řezníčková**  
jednatelka

## Obsah

### 04—06

**Opravdové nadšení  
zákazníků nás vždy  
inspirovalo**



### 07—09

**Motorsport, to je jeden  
velký urgent**



### 14—15

**Zlepšování je důležitá  
investice do budoucna**



### 19

**Veterány na oslavách  
osvobození**



#### Časopis vydává

**KALINA industries s.r.o.**  
U Tescomy 255  
Zlín 760 01  
[www.kalina.cz](http://www.kalina.cz)

**Vydáno na jaře 2024  
nákladem 1 500 ks.**

**Příští číslo očekávejte  
v zimě 2024.**

#### Redakce

Zuzana Řezníčková  
Zuzana Pejpková  
Radka Bačuvčíková  
Jana Havlíková  
Jan Vybíral  
Martina Minaříková

#### Grafika a sazba

[ModestStudio.cz](http://ModestStudio.cz)

#### Fotografie

Archiv společnosti KALINA industries,  
Libor Erlebach, Marek Havlík,  
Dominik Bachůrek pro FBM



## Změny v organizační struktuře

Od ledna letošního roku byla obsazena pozice výkonného ředitele firmy KALINA zkušeným kolegou Janem Vybíralem. Do funkce dalšího jednatele byl jmenován Jan Řezníček.

Každá firma je živý organismus, jenž stojí a padá s lidmi, kteří zde pracují. A je jedno, jestli jsou v pozici zaměstnance nebo majitele či jednatele. Pro udržení kontinuity a směru, kterým se podnik ubírá, je však důležitá stabilita především ve vedoucích pozicích. Ve velkých společnostech se jejich obsazení řeší většinou formou výběrových řízení a dosazením nejvhodnějšího kandidáta „z venku“. My však v duchu motta rodinné firmy sázíme na dlouhodobou přípravu a výchovu vlastních lídrů. Abychom dobře zvládli také generační obměnu, přizvali jsme do vedení firmy naše mladší kolegy. Jan Vybíral pracuje ve firmě KALINA už 16 let. Do firmy nastoupil po

absolvování Střední školy obchodně technické jako obsluha vysekávacích a vyřezávacích strojů. Později přešel do obchodního oddělení a postupně se vypracoval z obchodního referenta až na obchodního ředitele. Zákazníci oceňují především jeho seriózní jednání a snahu najít co nejlepší řešení. U kolegů se těší přirozené autoritě, takže věříme, že náročnou pozici výkonného ředitele velmi dobře zvládne.

Jan Řezníček – vnuk zakladatele firmy a syn současných majitelů – zastupuje ve firmě již třetí generaci rodiny spjatou s firmou. Je zde zaměstnán teprve tři roky na pozici procesního inženýra, ale s děním ve firmě je již od dětství velmi dobře

obeznámen (i díky pravidelným brigádám). Je absolventem Střední průmyslové školy a Univerzity T. Bati obor Strojírenství. Díky tomuto teoretickému základu našel své uplatnění na středisku lisovny s nástrojárnou, kde má na starosti především složitější zakázky a projekty. Ceníme si toho, že již v mladém věku spojili svou pracovní cestu zrovna s firmou KALINA a přejeme oběma Janům plno energie a nápadů v nových funkcích.



**Zuzana Řezníčková**  
jednatelka



# Opravdové nadšení zákazníků nás vždy inspirovalo

Dnes už většina našich obchodních partnerů a zákazníků netuší, jak firma KALINA v roce 1990 započala svou historii v garáži rodinného domu. Zakladatel a můj tchán Jan Kalina postavil svou výrobu na zodpovědném přístupu k realizaci mnohdy specifických poptávek. Preciznost a zájem o technologie a potřeby zákazníků postupně umožnily vybudovat mnohostrannou výrobu, v jejímž středu se ale stále drží počáteční hodnoty.

V začátcích firmy stála výroba na těsnění pod hlavy válců do motorů techniky, která se zde v rámci bývalého východního bloku používala. Byla to těsnění do osobních a nákladních vozů, zemědělských, stavebních a jiných strojů. Tuto „sériovou“ výrobu určenou pro opravy a servisy doplňovali majitelé historických a závodních vozidel.

Postupně jsme začali kusově vyrábět těsnění do automobilů, jež se jako ojeté začaly dovážet ze západní Evropy na počátku 90. let. V tu dobu zde nebyly značkové servisy ani prodejci náhradních dílů, a tak byly časté opravy těchto vozidel pro jejich majitele velkým dobrodružstvím. Tehdy jsme výrobu doplnili o ostatní plochá těsnění, která se do motorů

montují, čímž se výrazně rozšířila báze zpracovávaných materiálů.

V té době jsme většinu těsnění vysekávali a „lochovali“ po jednotlivých otvorech s pomocí šablon různými primitivními nástroji. Obvod a větší tvary se



↑ "Hrajeme si s každým těsněním," říká jednatel firmy Jaroslav Řezníček.



stříhaly ručně. Také lemování spalovacích prostorů se provádělo ručním stříháním a následným tvarováním plechů. Většina výrob byla zpočátku po jednom kuse a před každým zhotovením jsme museli dost „bičovat mozek“ nad tím, jak ručně vyrobit tvary, které byly u originálu strojně vyráběny sériovými nástroji. Ještě větším oříškem byla výroba těsnění pro závodní motory.

**Vášeň, láska a nadšení majitelů veteránů jsou nakažlivé a v mnohém se promítly i do podoby naší firmy.**

Zde jsme přemýšleli, jak vyztužit lemy válců, sháněli jsme pevnější speciální materiály nebo se těsnění skládalo po setinách milimetrů z tenkých těsnících fólií. Často jsme vyráběli speciální tloušťky, protože se u starých aut vyskytovaly křivé a prasklé hlavy válců, které se musely brousit. Chodilo k nám také hodně kutilů, kteří si upravovali a převrtávali motory kvůli zvětšení výkonu. Mimochodem nejzapálenějšími nadšenci jsou dobrovolní hasiči, kteří u starých motorů Škoda dosahují

obdivuhodných výkonů. Diskuse při zadávání takových objednávek byly často delší než samotná výroba těsnění.

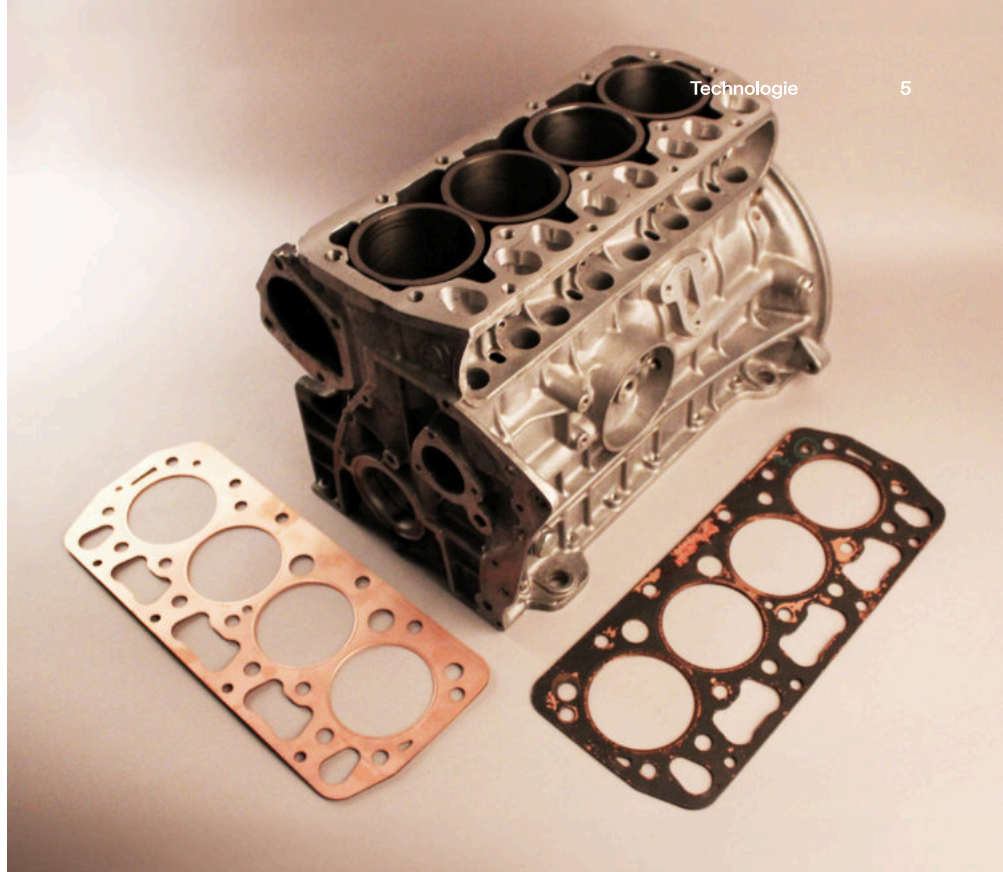
Nejraději vzpomínám na spolupráce při výrobě těsnění na veterány. Většinou jsme jednali s majiteli dílen, kteří byli známi v regionu nebo se specializovali na určité značky. Ze zahraničí, hlavně z Německa, Švýcarska a Francie, se ozývali z restaurátorských dílen a autoklubů.

↑ Těsnění vyrobíme nejenom podle výkresu, ale i z dodaného vzoru nebo dílu motoru.

Jezdili k nám ale také majitelé, kteří provozování a opravy svého pokladu měli jako svého koníčka. Každé setkání s těmito lidmi je velkou inspirací. Znájí spoustu technických a historických detailů, jsou to často špičkoví odborníci a manuálně zruční řemeslníci. Díky nim může i dnešní generace vidět unikátní řemeslné zpracování automobilů z dob, kdy ještě nebyly vyráběny jako spotřební zboží, ale funkčně, spolehlivě a s přetrvávající estetickou hodnotou.

Vášeň, láska a nadšení majitelů veteránů jsou nakažlivé a v mnohém se promítly i do podoby naší firmy. Výrobní sortiment doznal značných změn, těsnění pod hlavy válců postupně doplnila kovolisořna s nástrojárnou, vzniklo pracoviště pro výrobu průmyslových a automobilových těsnění, která se dnes vysekávají na automatech nebo vyřezávají na plotrech. Dělíme a řežeme materiály vodním paprskem. Dále zpracováváme kovové materiály pomocí dvou laserů a některé výrobky ohraňujeme na lisu nebo obrábíme. Tyto technologie nám zároveň

↓ Automobilová těsnění a díly vyrobené na zakázku.







↖ Naše těsnění pomohlo při renovaci Chevroletu dobrovolných hasičů ze Zlína–Prštného.

umožňují uplatnit se i v dalších průmyslových oborech mimo automobilovou výrobu.

### Zakázková výroba automobilových těsnění přetrvává ve firmě od jejich začátků.

Co však ve firmě po celou dobu přetrvává, je zakázková výroba automobilových těsnění. Není to jen z důvodu tradice nebo piety vůči dnes již zesnulému Janu Kalinovi. Díky tomu, co jsme se za těch 34 let naučili, dnes už ručně stříháme a tvarujeme minimum výrobků. S pomocí našich technologií dokážeme rychleji a lépe zhotovit jednotlivý kus tak, že je funkční a vizuálně nerozeznatelný od strojně zhotoveného dílu. V současnosti každou výrobní předlohu digitalizujeme, materiály jsou zpracovány řezáním na plotrech nebo laserem, při tvarování plechů a jejich přípravě nám pomáhá CNC obrábění, 3D tisk a lisování kovových polotovarů. Na některá těsnění nanášíme sítotiskem i silikonové vrstvy.

Fajnšmekrům děláme radost tím, že

jim vyskládáme těsnění z jednotlivých vrstev kovových fólií, nebo těsnění celé opláštíme měděným plechem podobně jako v počátcích. Kromě těsnění vyrábíme na zakázku i ostatní kovové, plastové, pryžové, kožené a filcové díly jako kusovou výrobu.

Díky klientele, kterou zpočátku tvořili opraváři, řemeslníci a jiní automobiloví nadšenci, jsme se naučili rychle a kvalitně posloužit. Zjistit, jak který

díl funguje a jak by se dal vyrobit. Jsem rád, že orientace na zákazníka a snaha vždy pomoci ve firmě přetrvává dodnes a my nadále můžeme získávat cenné zkušenosti a informace, které nás často inspirují při dalším vylepšování naší práce.



**Jaroslav Řezníček**  
jednatel



↗ Těsnění pod hlavu válců motoru Horch.





## Motorsport, to je jeden velký urgent

↑ Jaroslav Vančík u svého závodního vozu BMW M3.

Nablýskaná závodní auta za prosklenou stěnou haly v průmyslové zóně v Lukově u Zlína dávají na první pohled tušit, jakému oboru se uvnitř věnují. Zde sídlí firma Vančík Motorsport provádí revize, stavby a opravy motorů do závodních automobilů, které se následně objevují v řadě světových rally soutěží. Sam majitel Jaroslav Vančík strávil za volantem závodních vozů spoustu času, ale jak nyní říká, nejraději se zavře v dílně a skládá motory vlastnoručně.

### Jak vypadá Váš pracovní čas nyní, v průběhu sezóny motorsportu?

Momentálně se u mě kříží práce, rally a karting. Prvotně je pro mě důležitá práce, ta je zároveň mým koníčkem. Musíme v první řadě uspokojit zákazníky, co se týká motorů. Často jde o časově náročné požadavky, kde

kvůli termínům závodů hoří dodání a my tak musíme pracovat velmi rychle. Naštěstí máme super partu, tak se nám daří zákazníkům vyhovět.

Někdy se k nám dostávají motory ve špatném stavu. Většinou jde o ty z půjčoven, soukromá vozidla bývají lépe udržovaná. Práce pokaždé

zahrnuje kompletní rozebrání, čištění mechanické i ultrazvukem, diagnostiku a případné opravy, obnovení součástí nebo těsnění a podobně. Každý motor má svá specifikta, takže práce s nimi je opravdu zajímavá.

Druhým bodem je příprava auta





κ Rozhovor s Jaroslavem Vančíkem probíhal v čase příprav na nadcházející sezónu motorsportu.

a vůbec provozování závodění v rally s Dominikem Střiteským, který má ve svých 24 letech za sebou už řadu tuzemských i zahraničních soutěží. Společným projektem je pak Rally dětem, kdy v průběhu Dominikových závodů umožňujeme mládeži nahlédnout do zákulisí motorsportu a jednotlivých profesí, které se s ním pojí. Je to dobrá příležitost ukázat krásu řemesla, preciznost, díky níž jezdci mohou vyhrávat závody.

### Každý motor má svá specifika, práce s nimi je velice zajímavá.

Touto cestou se daří získávat mladé pro karting – závodění na motokárách. Tomuto sportu se také věnují moje děti, kterým děláme na závodech doprovod a zázemí s Dominikem Střiteským. Dominik má také v našem týmu mladé piloty, kterým předává zkušenosti ze svých začátků v motorsportu. Nakonec

každý víkend se něco děje a je to docela záprah, takže vlastnímu závodění se věnuji už opravdu sporadicky, takovým rekreačním způsobem.

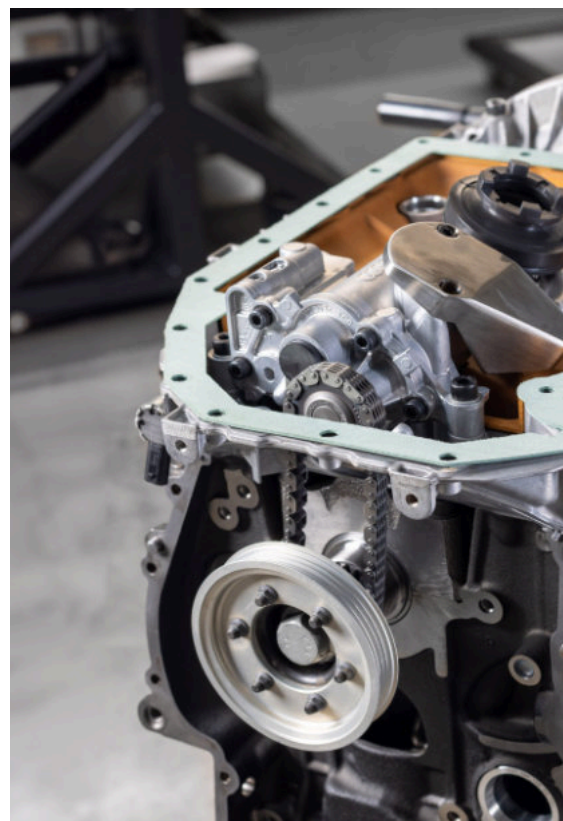
### Jací zákazníci se na vás obrací?

Naši zákazníci přichází většinou z evropského trhu, ale také například z Paraguaye, Ameriky, Číny. České zákazníky máme samozřejmě také, ale mnohem méně. Jsme malý stát, záběr motorsportu je užší a šampionátů se u nás moc nejezdí, když to srovnám například s Itálií. Noví zákazníci k nám přicházejí na základě pozitivních referencí, případně vidí naši práci přímo v průběhu nějakého závodu. Tato komunita je hodně propojená, tak můžeme fungovat i bez nějaké větší reklamy.

→ Těsnění olejové vany na závodní speciál.

### Které technologie a výrobky firmy KALINA se nejvíce uplatňují u vašich motorů?

Využíváme, dá se říci, celou šíři vašeho sortimentu automobilových





těsnění. Odebíráme těsnění pod hlavy, vany, sací potrubí, různé podložky. Také poptáváme pálení různých tvarových podložek. Co se týká těsnění pod hlavy, vyvinuli jsme společně skladbu těsnění, která je oproti dřívějším typům těsnění hlav a válců jednodušší a kvalitnější. To nám dnes významně ulehčuje práci.

**Za tu dobu spolupráce s firmou KALINA patří velké díky.**

**Jak byste popsal spolupráci s firmou KALINA?**

Za tu dobu spolupráce s firmou KALINA patří velké díky. Myslím, že jsme společně řadu věcí posunuli a spolupráce dobře funguje. Pamatuji si, že když jsme měli první dílnu ve Zlíně na Rybníkách, navštěvovali jsme vaši prodejnu v Prštém hned začátkem devadesátých let, kdy jste ji otevřeli. Z původního obchodu mám v paměti pana Kalinu, Helenku a Petru (pozn.: Helena Koutková, nyní pracovnice expedice a Petra Němcová, nyní obchodní referentka úseků zakázkové výroby a plotrů), se kterými se pracovně setkáváme



↗ Preciznost a láska k řemeslu jsou znát ve všech prostorách firmy Vančík Motorsport v Lukově.

**Mám dobrou partu spolupracovníků, díky nimž se daří stíhat i časově náročné zakázky.**

už těch 30 let.

Myslím si, že v dnešní době je těžké se na někoho spolehnout, takže spolehlivost a kvalitu výrobků vnímám v naší spolupráci jako nadstandardní. Vždy, když jsme se na vás obrátili, domluvili jsme se. Také nám vycházíte vstříc ohledně termínů dodání. Hlavně v zahraničí se závody

jezdí týden, co týden, a tak se na nás závodníci často obracejí ve velké časové tísní. Není prostor skládat motor půl roku. Vznikají situace, kdy je potřeba jednat rychle a tehdy vaši nabídku expresní výroby velmi oceňujeme.



**Zuzana Pejpková**  
komunikace





- Vyrábíme z materiálů **REINZ RS** a **REINZ AFM 22**. Materiály vyvinuty speciálně pro aplikaci automobilových těsnění pod hlavy motoru. Materiál je kompaktní díky směsi aramidových vláken a speciálních pojiv. Je dobře elastický a tak utěsní i drobné nerovnosti na bloku či hlavě. Jeho pevnost je zaručena perforovanou vložkou z ocelového plechu.

- Těsnění dodáváme ve třech provedeních:

- se zalemovanými válci a otvory pro tlakový olej (doporučujeme)
- jednostranně oplechované
- oboustranně oplechované

Těsnění vyrábíme na míru. Zákazník si může zvolit úpravy dle potřeby a to i v tloušťce. Skladem máme materiály od **0,75 mm** až po **2 mm**.

## Těsnění pod hlavu motoru

# materiál automobilových těsnění

## Těsnění výfuku a sběrného potrubí

- Vyrábíme z materiálů **REINZ RS** nebo **REINZ XTREME**. Materiály se vyznačují dobrou stlačitelností a zároveň teplotní odolností REINZ RS do 450°C a REINZ XTREME do 950°C - proto se materiál REINZ XTREME používá i na těsnění turbodmychadel.
- Těsnění dodáváme opět v různých provedení. Nejčastěji s plechem olemovaným otvorem pro odvod spalín. Pro speciální aplikace enormního výkonu a teploty doporučujeme použít materiál REINZ XTREME a otvor olemovat nerezovým plechem.



## Těsnění vík ventilů a těsnění sání

→ Těsnění víka ventilů vyrábíme z gumokorku a vláknitopryžových materiálů. Zvolit si opět můžete z široké řady tloušťek.

→ Těsnění sání vyrábíme nejčastěji z vláknitopryžových materiálů a těsnicího papíru. Zvolit můžete i variantu těsnicího papíru. Možnosti jsou od tl. 0,3 mm.

# ály pro obilová nění

## Těsnění olejové vany

→ Můžete si zvolit z široké řady materiálů v různých tloušťkách. Těsnění vyrobíme buď dle výkresu, vzoru nebo dodaného dílu.

→ Vyrábíme z materiálů gumokorek, těsnicí papír, pryž, vláknitopryžové materiály.

## Ostatní automobilová těsnění

→ Vyrábíme všechna plochá motorová těsnění. Pro jejich výrobu používáme ověřené a vyzkoušené materiály. Stačí dodat výkres, vzor těsnění a nebo díl, kam těsnění patří a těsnění vám rádi zhotovíme.

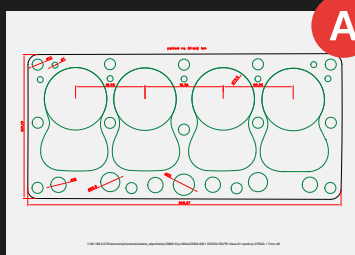
→ Vyrábíme také těsnění kompresorů, turbodmychadel, vodních potrubí, víček karburátorů, těsnění karterů a bočních vík, převodovek, vodních pump, hydraulických a vstříkovacích čerpadel, těsnění vík rozvodů, náprav či diferenciálů a další...



# Potřebujete vyrobit těsnění pod hlavu válců?

Abychom dokázali vyrobit to správné těsnění v požadované kvalitě, potřebujeme od vás některý z těchto podkladů

Výkres (PDF, DXF) ↓



A



B

Vzor těsnění ↑

Šablonu nebo otisk ↓



C



D

Díl motoru ↑

## Máte specifické požadavky?



→ Pokud jste brousili hlavu, uveďte o kolik nebo jakou požadujete výslednou tloušťku hotového těsnění.

→ Těsnění vyrábíme standardně z materiálu Reinz s lemovanými otvory pro válce, jednostranně nebo oboustranně oplechované.

→ Pokud požadujete lemovat další otvory na těsnění pro vodu nebo olej, je nutné je před výrobou označit.

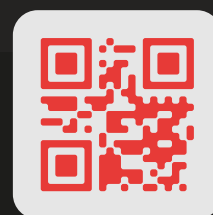


→ Při změně vrtání válců je důležitá informace, jaký průměr mají mít otvory pro válce na hotovém těsnění a zda jsou změněné rozteče mezi válci.

## V objednávce nezapomeňte uvést:

- požadovaný počet kusů,
- typ motoru (pokud jej znáte),
- adresu, telefonní číslo, e-mail

V případě, že budeme potřebovat další informace, zavoláme Vám. Všechny další případné dotazy na výrobu těsnění do motoru můžete směřovat na naše obchodníky pro výrobu těsnění.



Kontakty najdete na našich webových stránkách  
[www.kalina.cz](http://www.kalina.cz)

# Od poptávky k expedici: nový systém správy zakázek

**Do procesu vyřízení poptávky jsou dnes zapojeni pracovníci z více pracovišť.**

V loňském roce jsme se zaměřili na revizi a optimalizaci správy a vyřizování poptávek. Tento krok byl motivován několika důvody. Za prvé, čelili jsme zvýšenému objemu zpracovávaných nabídek, což vyžadovalo efektivnější koordinaci. Za druhé, do procesu se začalo zapojovat více lidí z různých oddělení řešících technické aspekty, konstrukci, kvalitu, kalkulace a další, což komplikovalo dosavadní poptávkový systém. Po důkladném zvážení jsme se rozhodli do našeho informačního systému Helios implementovat nový modul, který přinesl široké spektrum funkcí a možností. Záměr i postupné změny jsme pečlivě komunikovali s budoucími uživateli tohoto modulu a zohledňovali jejich potřeby a požadavky. Úkolem bylo zajistit, aby se veškeré informace potřebné k vyřízení poptávky nacházely na jednom místě a aby proces jejího zpracování byl uživatelsky přívětivý, rychlý a efektivní.

Implementace modulu zahrnovala také integraci úkolů do informačního systému Helios a vytvoření strukturovaných dokumentů pro řízení a sledování poptávek. Každá poptávka obsahuje jednotné složky s:

- výchozím zadáním od zákazníka včetně veškeré doplňující komunikace
- výkresovou dokumentací
- nabídkami subdodavatelů souvisejícími se zakázkou (např. ceny materiálu, kooperace apod.)

Správa dokumentů přímo napojená na konkrétní poptávky umožňuje snadnější identifikaci, přístupnost a aktualizaci informací. Doprovodnou změnou je přechod na bezpapírovou komunikaci. To představuje velký posun od

**Bezpapírová komunikace zvyšuje rychlost, transparentnost a dostupnost informací.**

tištěných papírových dokumentů k moderním elektronickým metodám vyřizování poptávek. Kompletní elektronická forma komunikace přináší úspory v čase a nákladech spojených s tiskem a skladováním papírových dokumentů. Také zvyšuje rychlost, transparentnost a dostupnost informací včetně dohledatelnosti veškeré technické dokumentace a domluvy se zákazníky. S technickou inovací souvisí i změny v samotné pracovní kultuře a komunikaci ve společnosti. Mnoho pracovníků přešlo od tradičního zasílání e-mailů k vyřizování poptávek přímo prostřednictvím Heliosu. Tento krok vede ke zlepšení sledovatelnosti

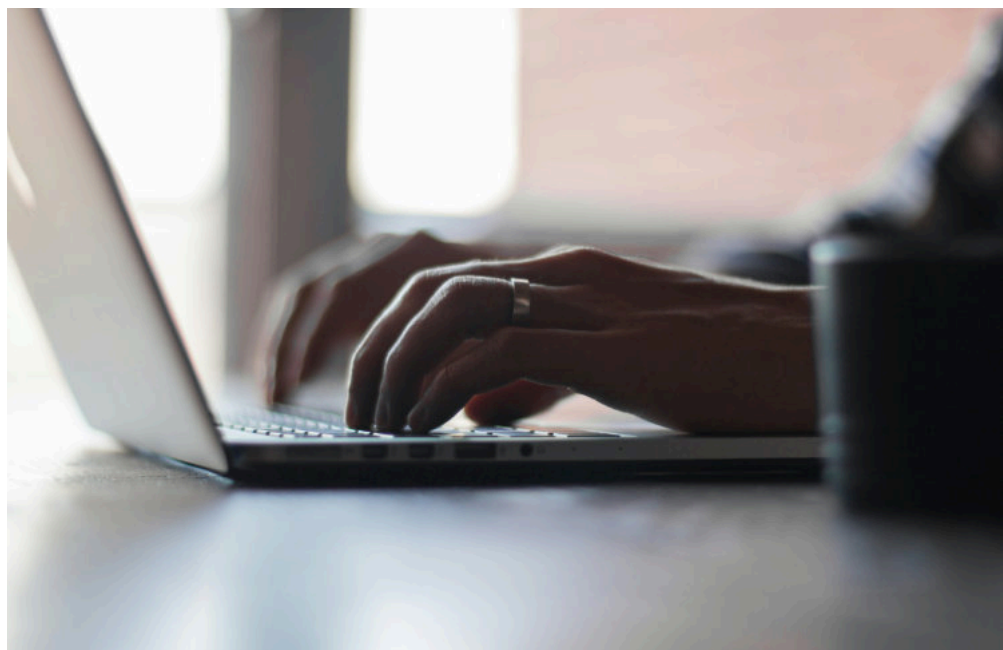
**Informace k vyřízení poptávky nalezne každý pracovník na jednom místě, proces je uživatelsky přívětivý, rychlý a efektivní.**

a koordinace pracovních úkolů a také k minimalizaci ztráty důležitých informací v záplavě e-mailových zpráv. Závěrečný a také klíčový krok představovalo proškolení uživatelů nového systému. Bylo nezbytné zajistit, aby všichni kolegové byli dostatečně připraveni a seznámeni s funkcemi a možnostmi modulu Helios. Školení zahrnovalo nejen technické aspekty, ale také zdůraznění nových postupů a standardů komunikace se zákazníky i spolupracovníky.

Těmito změnami jsme dosáhli nejen větší efektivity a transparentnosti ve správě poptávek, ale také jsme vytvořili pevnější a modernější základy pro budoucí rozvoj firmy.



**Miroslav Kratochvíl**  
IT manager





# Zlepšování na pracovištích je důležitá investice do budoucna

Optimalizace, slovo, které se v české firemní ekonomice často spojuje především s redukcí pracovních míst a neúměrným tlakem na výkon a výši zisků. Naše pojetí optimalizace je jiné. Zahrnuje snahu dosáhnout těch nejlepších možných výsledků prostřednictvím zlepšování plánovacích i výrobních procesů a vzdělávání našich pracovníků, kteří pak sami s těmi nejlepšími řešeními přichází.

Zlepšování, které na jednotlivých úsecích v posledních letech probíhá, je soustředěno na efektivitu využití strojů, posloupnosti procesů, komunikaci mezi obchodním oddělením a výrobními pracovišti, digitalizaci, vzdělávání i soustavné budování firemní kultury a hodnot. Hodiny, které řada našich pracovníků věnovala vzdělávání se a vymýšlení nových postupů a „zlepšováků“, se již nyní projevují v kvalitě práce a časových a materiálových úsporách. Požádali jsme naše vedoucí, aby stručně shrnuli, co se na jejich pracovišti za poslední roky změnilo, případně kde vidí pozitivní změny:



**Jakub Vašíř**

ekonomicko-správní úsek

**V rámci zlepšování se pracoviště zaměřuje na: digitalizaci činností a snížení množství dokumentů archivovaných v papírové podobě, efektivitu náborů a vzdělávání pracovníků, udržení a rozvíjení firemních hodnot.**

„V účtárně jsme se zaměřili na sledování střediskového hospodářství a obecně rozvíjení controllingu. To nám umožnilo získat přehled o tom, jak jednotlivé úseky hospodaří. Dokážeme lépe identifikovat oblasti, kde můžeme zlepšit efektivitu a snížit náklady.“



**Jan Vybíral**

obchodní úsek

**V rámci zlepšování se pracoviště zaměřuje na: komunikaci v obchodním oddělení – přidělení obchodníků na jednotlivá střediska, digitalizaci a implementaci nových modulů či programových úprav v našem systému.**

„Nový modul přijatých poptávek nám umožňuje shromažďovat veškeré obchodní i technické podklady na jednom místě a komunikovat tak případ na různých odděleních, které na zakázce spolupracují v jeden okamžik. Je to výborná podpora pro naše komplexní výrobní možnosti, naši zákazníci tak nemusí nakupovat rozdílné typy výrobků na více místech.“



**Marie Nehodová**

středisko lisovna s nástrojárnou

**V rámci zlepšování se pracoviště zaměřuje na: optimalizaci skladu materiálu a údržby strojů, automatizaci výroby těsnicích kroužků, zapojování spolupracovníků do každodenních i malých zlepšení.**

„Díky průběžnému zlepšování se nám daří navyšovat kapacity jednotlivých pracovišť a zároveň držet standard

kvality na vysoké úrovni. Zdokonalili jsme systém údržby strojů, což se projevilo v minimu neplánovaných oprav a tím i plynulosti výroby. Proběhla automatizace výroby těsnicích kroužků dle inovativního řešení našeho kolegy.“



**Jiří Oškera**

nástrojárna

V rámci zlepšování se pracoviště zaměřuje na: modernizaci a opravy strojního parku (oprava brusky, změna layoutu brusek, nákup CNC obráběcího centra), školení a rozvoj kompetencí pracovníků (3D programování).

„Během jednoho roku provozu nového CNC obráběcího centra a díky zavedení personální zastupitelnosti na drátovce jsme zdvojnásobili objem zakázek a tržeb v nástrojárně. K obojímu pomohl týmový projekt Obchodní případ nástrojárna, kde jsme pracovali pod dohledem lektora.“

**Petr Nehoda**středisko laser, voda,  
ohraňovací lis

V rámci zlepšování se pracoviště zaměřuje na: návaznost a zjednodušení pracovních procesů, efektivitu využití skladových prostor, uspořádání pracoviště a zavádění nových postupů a doplňkových technologií.

„Postupné změny týkající se uspořádání pracoviště a skladu materiálu, systému úklidu a nakládání s odpady, pravidelný controlling a sjednocení postupu naceňování zakázek přinesly nejen snížení nákladů a zvýšení konkurenceschopnosti, ale také pozitivně ovlivnily spokojenost pracovníků.“

**Josef Pecka**středisko plotrů  
a zakázkové výroby

V rámci zlepšování se pracoviště zaměřuje na: zvyšování odbornosti pracovníků, práci s materiály a náhradními díly, efektivitu a kvalitu výroby.

„Využití simulátoru řezných časů a tvorba řezných plánů společně s digitalizací a nestingem (softwarovým výpočtem optimálního rozložení dílů na plochu materiálu) přinesla úspory v čase i nákladech na realizaci zakázky. Velmi důležité je také efektivnější zpracování materiálů, což se pozitivně projeví v ceně výrobků.“

**Zuzana Pejpková**  
komunikace



# Život ve firmě

## Spolupráce s Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně

Univerzita Tomáše Bati je předním z předních inovátorů v kraji a právě proto se často zapojujeme do jejích projektů. V letošním roce jsme se účastnili workshopu Industry 4.0, který pořádala Fakulta managementu a ekonomiky UTB k inspiraci v oblasti průmyslového inženýrství a procesního managementu. Před koncem roku nás také z FaME UTB navštívili, aby otestovali nový přístup k měření ergonomie na našem pracovišti. Díky přesnějšímu měření tak můžeme přizpůsobit pracovní polohu na některých pracovištích a předejít tak např. bolestem zad.



↓ Naši firmu na workshopu Industry 4.0 představil studentům Jakub Vašíř.



## Prezentace našich stážistů

Dlouhodobá spolupráce s vysokými školami je pro nás přínosná nejen ve sdílení nových poznatků, ale i propojování s praxí. V naší firmě nabízíme studentům vysokých škol stáže, kde si mohou prohlubovat své teoretické znalosti a transformovat je do praktického využití. Výsledky své práce dvakrát ročně prezentují před managementem firmy, aby se

↑ Stážisti František Halíček, Vilém Crhonek, Rudolf Prokůš a Ondra Klátil se věnují konkrétním úkolům z různých pracovišť.

k jednotlivým projektům mohli vyjádřit všichni vedoucí pracovišť. Tím je zaručena smysluplnost řešených projektů a studenti dostanou praktickou zpětnou vazbu. Máme velkou radost, že můžeme spolupracovat se studenty, kteří mají zájem se dále rozvíjet a zdokonalovat se.

## Den s ovarem

Velmi oblíbenou a kolegy vyhledávanou událostí ve firmě je rozhodně Den s ovarem. Vepřové dobroty si pro naše zaměstnance připravil již vyhlášený kuchař a vedoucí nástrojárny Jirka Oškera. Vůně, která se linula naší firmou celý pátek 8. března, nalákala téměř 30 hladových strávníků do naší jídelny, kde na ně čekalo bohaté pohoštění.





## Divadlo Extrabuřt a koncert 4 Tenoří

K tradičním akcím, které pořádáme pro naše pracovníky i partnery, jsou návštěvy institucí, jež dlouhodobě jako firma podporujeme. Je to Filharmonie Bohuslava Martinů a Městské divadlo Zlín. V lednu jsme se zúčastnili koncertu Čtyři tenoři, kteří nám s doprovodem Filharmonie Bohuslava Martinů zapěli známé písně jako Do věží nebo Stín katedrál. Na začátku dubna jsme měli naopak možnost shlédnout výbornou komedii Extrabuřt, kterou hrálo Městské divadlo Zlín pouze pro nás.

## Vyhodnocení projektů na zlepšování

V lednu proběhlo vyhodnocení jednotlivých projektů zaměřených na zlepšování. Za pomoci zkušeného lektora Tomáše Gřeška kolegové prakticky rozvíjeli nabyté dovednosti z předchozích školení a věnovali se aktuálním potřebám jednotlivých pracovišť. K již rozběhlým týmům přibýly týmy z nástrojárny a z nákupu.

V **nákupním oddělení** se věnovali efektivnější práci se skladovým materiálem – především méně používaným materiálům (tzv. ležákům). Podařilo se tak uspořít nejenom místo, ale i efektivně využít materiály za 0,5 mil. Kč. Tým ve složení Pavla Justa, Pavla Mrvy a Marie Nehodové zdokonalil evidenci všech materiálů a jejich pohybů na skladě.

Tým **nástrojárny** zvolil za své téma mapování celého procesu obchodního případu od přijetí poptávky po vytvoření nabídky. Trojčlenný tým Jiřího Oškery, Petra Vajgla a Martina Maléře vypracoval přehledný check list pro zkrácení doby realizace nabídky.

Tým **lisovny** po minulém úspěchu první fáze zkrácení času seřizovače, kdy se věnovali optimalizaci skladů, přestoupil k samotnému řízení skladů a naplní práce seřizovače, manipulanta



↑ Tenoři vyprodali zlínský sál dokonce dvakrát a sklídili aplaus ve stoje.

a obsluhy stroje. Jan Řezníček, Pavel Kröbl, Martin Krácalík a Marek Popelka v této části projektu přeskládali regály s nástroji, přemístili pracoviště balení a vytvořili místo pro nové regály, aby zefektivnili celý pracovní proces.

Projekt zvýšení efektivity strojů na **středisku laser-vodní paprsek-ohraňovací lis** taktéž navazoval na předchozí dílčí úspěchy. Jiřímu Markovi, Lukáši Oškerovi a Petru Nehodovi se povedlo racionalizovat logistické procesy, vytvořit postupy a standardy pro jednotlivé činnosti a realizovat zlepšování pro snížení fyzické náročnosti při separování dílců.

**Středisko plotrů a zakázkové výroby** se zabývalo zavedením nového digitalizačního zařízení pro tvorbu výkresové dokumentace. Pod vedením Josefa Pecky se do projektu zapojili nejen technologové, ale i připraváři modelů a obchodní referenti.

Pro všechny členy týmů a vedení společnosti jsme uspořádali setkání, na kterém jednotlivé týmy prezentovaly své výsledky a navzájem se v dalším zlepšování inspirovaly. Všem týmům i lektorovi patří velké poděkování za jejich píli a ochotu zapojit se do procesů optimalizace a za přínosy, které zefektivnily vyjmenované činnosti.

V řešení projektů zlepšujících naši

práci pokračujeme i v letošním roce. Tentokrát jsme se zaměřili na předvýrobní procesy.

## Pracovní jubilea

V dubnu jsme oslavili významná pracovní jubilea. 30 let práce pro firmu KALINA si připomněly z obchodního oddělení Petra Němcová a Radka Bačuvčíková a z lisovny Jitka Hlaváčová. Při slavnostní večeři jsme zavzpomínali na začátky v Prštém, kde firma původně sídlila, i na velké změny, kterými jsme společně prošli. Děkujeme jim za obrovský kus poctivé práce!



**Martina Minaříková**  
personalistka



# Veterány na oslavách osvobození

Zájem o veterány byl v Česku vždy. Jsme specialisté na improvizaci, něco stvořit, nahradit nebo vymyslet jiné řešení, když je potřeba znovuoživit nějaký exhumovaný kus. Jako majitel Jeepu Willys z roku 1944 jsem prošel jak fázi jeho shánění, tak i náročných oprav, ale stálo to za to.

## Z profesního zájmu se stal koníček a z pracovních kontaktů parta kamarádů.

Dlouhá léta jsem se v pracovním životě setkával se zákazníky z řad veteránistů, kteří se na naši pobočku Kalina Tábor obraceli s nejrůznějšími požadavky. Díky firemní zakázkové výrobě jsme jejich dodavateli především těsnění pod hlavy v různých tloušťkách, plochých těsnění do motorů, těsnicích kroužků z mědi, hliníku a fibru nebo vymezovacích podložek. Z profesního zájmu se brzy stal koníček a z pracovních kontaktů parta kamarádů. S nimi se každoročně vydáváme na několik akcí převážně s vojenskou tematikou. Každý rok vždy od 4. do 8. května se v dobovém oblečení zúčastňuji coby člen 4.



κ Veterány skupiny nadšenců 4. obrněné divize Prácheňsko jsou ozdobou každoročních květnových oslav osvobození Kašperských Hor.

obrněné brigády „Prácheňsko“ akce oslav osvobození jihozápadních Čech. Trasa vede po stopách XII. sboru 3. armády US, kdy jsou navštěvovány obce ve stejný den, jako byly osvobozovány v roce 1945. Kolona zhruba deseti Harleyů, třiceti Jeepů, pěti Dodge a pěti GMC vyráží 5. května na trasu, kdy za tři dny navštívíme přes dvacet obcí různých velikostí, které mají připravený kulturní program oslav osvobození a příjezd kolony nezřídka probíhá za zvuku melodií Glenna Millera. Cestu nám klesí příslušníci Military Police, zkráceně MP, kteří okolo nás poletují na motocyklech Harley a umožňují na křižovatkách volný průjezd kompaktní kolony. Vzhledem k tomu, že tato vozidla jsou vybavena brzdami pouze zpomalovacími, je snaha, aby se do kolony nevmísilo novodobé vozidlo.

## Pomalou mizí zásoba vojenského materiálu a náhradních dílů, které v Evropě zůstaly po válce.

Takovému množství techniky se sem tam nevyhne nějaká závada. Například loni bylo během třídní akce v celé koloně pět závad, z toho tři na mém voze. Servis probíhá formou kolegiální pomoci – v případě potřeby vás vždycky někdo z dalších účastníků odtáhne na následující stanoviště, kde závadu odstraníme.

Vozidla jsou však přes své stáří poměrně spolehlivá, obzvláště, když jim majitelé věnují patřičnou péči. Ta se mnohdy v nákladech vyšplhá

i na desítky tisíc ročně, hodiny v garáži nepočítaje.

Všechna uvedená vozidla zanechala americká armáda po druhé světové válce v Evropě, některá přímo v Čechách. Zůstala zde i spousta vojenského materiálu a náhradních dílů, ale s ubíhajícím časem se díly spotřebovávají a začínají chybět těm, kteří se provozu těchto veteránů zabývají. Tím vzniká poptávka u firem věnujících se renovacím nebo výrobě nových dílů. Sem patříme i my s firmou Kalina, která se specializuje na výrobu veškerých plochých těsnění a je schopna vyrobit těsnění podle dodaných vzorů, byť ty často bývají ve velmi opotřebovaném stavu. Řada kolegů-veteránistů naši firmu zná a nakupuje v tábořské pobočce nebo se obrací na výrobu ve Zlíně. Poptávají těsnění, ale také různé řezy z plechů, plastů, papírů. Klientela se v této oblasti rozšiřuje množstevně i co se týká rozmanitosti požadavků. Oslavy osvobození ale nespočívají jen v okouzlení vojenskými automobily a setkávání s podobnými nadšenci. Historická vozidla ve spojení s obcemi např. Klatovy, Nepomuk, Kasejovice, Kašperské Hory, Sušice a Prachatice touto akcí pomáhají vytvářet důstojné vzpomínky na lidi, kteří nezřídka i položili život za osvobození naší vlasti.



**Jaroslav Vitoušek**  
Kalina Tábor



# Na dálnici jsem si troufl jednou

Jaroslav  
a Jindřiška  
Vítouškoví

„Po Jeepu Willys jsem toužil už jako student gymnázia, kdy jsem kamarádovi pomáhal spravovat auta-veterány a společně jsme jezdili na srazy,“ říká šéf pobočky Kalina Tábor Jaroslav Vítoušek. Sen si splnil před třemi lety, kdy domů přivezl model z roku 1944.



„Rok jsem Jeep dával dohromady, aby byl pojízdný. Dnes se s ním a manželkou Jindřiškou zúčastňujeme 2–3 akcí s vojenskou tematikou a několika srazů veteránů ročně.“

„Začátkem května vyrážíme na Vzpomínkovou jízdu k osvobození jihozápadních Čech. Jede se 400 km vojenskými veterány po stopách sboru, který osvobozoval Šumavu v roce 1945. Jde o fajn partu lidí, pomáháme si při poruchách vozů a večer posedíme v kempu u ohně.“

„Jízda ve veteránu má svá specifika. Mým Jeepem se dá jet trvale 75 km/hod, je to auto bez bezpečnostních prvků, kdy jediný pás ve voze tvoří dveře. Sedí se jak na židli, takže musím dělat přestávky: kafe, narovnat a pak se pokračuje dál. Pro případ deště vozíme střechu, ale nesmí přšet z boku.“



# Automobilová těsnění



## Technologie



Lisovna  
s nástrojárnou



Řezání vodním  
paprskem



Řezání  
laserem



Ohýbání  
a tvarování



Řezání  
na plotrech



Sekací  
dílna



Zakázková  
výroba

KALINA industries s.r.o.  
U Tescomy 255  
Zlín 760 01

Kovolisovna  
s nástrojárnou:

☎ 739 338 494

Těsnění, řezání na  
plotrech, vysekávání:

☎ 739 338 456

Řezání laserem, vodou,  
ohýbání a tvarování:

☎ 604 197 469

[www.kalina.cz](http://www.kalina.cz)



Průmyslová výroba  
s rodinným přístupem