



KALINA

10 – 2024

KALINA industries s.r.o.

**”Chci pokračovat
v práci své rodiny,”**

říká Jan Řezníček,
vnuk Jana Kaliny

6—8

Představujeme vám
novou lisovací linku

14—15

Vážíme si věrnosti
našich kolegů

Slovo úvodem

Je to proces

Toto přirovnání si často uvědomím nejen ve spojitosti s tvorbou dalšího čísla našeho časopisu. Mimochodem, je to naše první jubilejní – desáté číslo. Během letošního roku jsme se rozhodli, že zrevidujeme naše procesy a spolu s jejich vlastníky se zaměříme na zjednodušení a zlepšování. Domnívám se, že většina průmyslových podniků dnes často řeší velmi podobné problémy. Narůstající legislativa, kvalita vstupních informací, chybějící odbornost či kvalifikace. Nebudeme si nic nalhávat, u nás řešíme to samé. Chceme pro naše zákazníky být spolehlivým partnerem, který reaguje na vzrůstající potřeby, a přitom si stále zachovat akceschopnost. Víme, že nám nepomohou pouze investice do moderních technologií, ale musíme se věnovat i samotným procesům, které řídíme pouze my, zaměstnanci fy KALINA. Bez jakýchkoliv zástěrek otevřeně popsat jednotlivé procesy, obrazně se obnažit sami před sebou a přiznat si, kde nám jednotlivé činnosti ne vždy ideálně fungují, je opravdu výzva. Je to však jediná možnost, jak nastavit co nejjednodušší postupy, které zároveň splní zákaznické požadavky na kvalitu, cenu, snadnou dohledatelnost všech informací a dodávku v požadovaném termínu. Mám opravdu radost, jak zodpovědně a otevřeně všichni k jednotlivým revizím přistoupili. Rád bych nám všem popřál hodně elánu a výdrže – ještě rozhodně nejsme u konce. Děláme to jak kvůli našim zákazníkům, tak sami pro sebe, aby nás práce bavila a dávala nám smysl. Přeji všem příjemné počtení našeho jubilejního 10. čísla.



Jan Vybíral
výkonný ředitel

Obsah

4–5

Zvuk strojů je jako hudba



12–13

Kvalita není jen proces



6–8

Lisovací linka EBU



14–15

Oceňujeme věrnost zaměstnanců



Časopis vydává
KALINA industries s.r.o.
U Tescomy 255
Zlín 760 01
www.kalina.cz

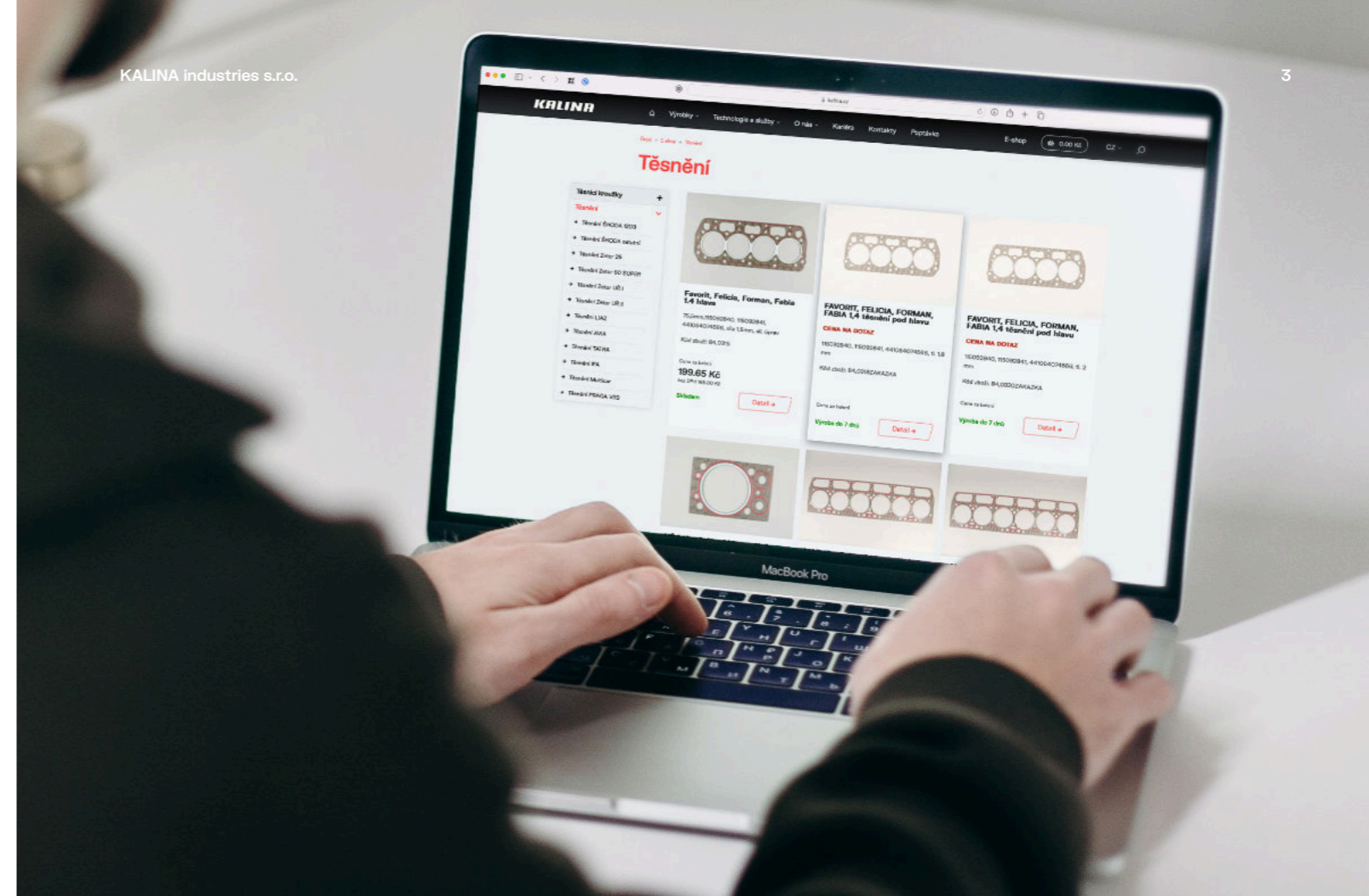
Vydáno v zimě 2024
nákladem 1 500 ks.

Příští číslo očekávejte
v létě 2025.

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

Grafika a sazba
ModestStudio.cz

Fotografie
Archiv společnosti KALINA industries,
Libor Erlebach, Marek Havlík



E-shop v novém kabátu

V rámci našich webových stránek kalina.cz můžete využít služby nově upraveného e-shopu. Přesto, že jsme primárně orientovaní na zakázkovou výrobu, e-shop slouží zákazníkům hlavně pro vyhledávání sériových skladových položek, z nichž většinu naše firma vyráběla již v začátcích svého působení. Za dobu své existence byl e-shop několikrát upravován a doplňován, aby byl pro naše zákazníky uživatelsky přívětivý. Poslední úpravou tak prošel během prázdnin, kdy jsme jej

- doplnili o všechny výrobky, které držíme skladem, a automobilová těsnění
- upravili kategorie výrobků
- přidali fotografie ke všem výrobkům
- doplnili nové texty i katalogová čísla
- přidali platební bránu.

Cílem byla přehledná úprava e-shopu tak, aby si každý zákazník mohl podle

fotek požadovaný výrobek snadno najít a prohlédnout. Revidované texty u jednotlivých těsnění a doplněná katalogová čísla zrychlí a zjednoduší vyhledávání.

Zákazníci mají nyní lepší přehled o skladových výrobcích i jejich podobě.

Přehlednost e-shopu zlepšilo také nové rozdělení kategorií. Pokud budete například hledat automobilová těsnění pro Zetor nebo Škodu, můžete je snadno nalézt ve výběru možností a už jen zvolit požadovaný typ. Pokud aktuálně výrobek není skladem, jsme schopni jej vyrobit do 7 dnů, ve většině případů i dříve. Největším zlepšením je však spuštění platební brány. Nově tak můžete platit přímo kartou na našich stránkách a pro výrobek se zastavit již bez placení. Pokud si jej necháváte poslat

poštou, ušetříte při platbě kartou poplatek za dobírku. To, že se optimalizace e-shopu povedla, vidíme i při komunikaci se zákazníky. Web je srozumitelnější pro potenciální zájemce o těsnění a velmi nám usnadňuje telefonickou komunikaci se zákazníkem, který poptává konkrétní díl. Na e-shopu jednoduše nalezne požadovaný díl, čímž se celý proces poptávky urychluje. Věříme, že i zákazníci jsou s naším e-shopem spokojeni.



Jana Havlíková
obchodní referent



Zvuk strojů je jako hudba

KALINA vždy byla a je rodinnou firmou, kterou ve třetí generaci zastupuje Jan Řezníček, technolog lisovny a syn manželů Řezníčkových. Obor mu přirostl k srdci, i když zvažoval studium hudební konzervatoře. Hudba zůstala koníčkem, ale strojařina je pro něj prací i zábavou.

Jak začala tvoje pracovní dráha?

S každotýdenními brigádami ve výrobě firmy jsem začal už na střední jako student Strojní průmyslové školy ve Zlíně. Na vysokou jsem nastoupil na Univerzitu Tomáše Bati, Fakultu technologickou, na obor Výrobní inženýrství, a to už jsem se částečně dostal ke kancelářské práci. Začal jsem na úseku kvality měření a měrovými protokoly. V průběhu studia jsem se s několika spolužáky zapojil do nově vytvořeného stážistického programu, kdy jsme postupně prošli všemi výrobními středisky firmy a zkoušeli si vést i vlastní projekty. Ke konci studia probíhala pandemie covid-19 a škola pro mě byla hodně náročná. Převažovala teorie, nic jsme

si nemohli prakticky vyzkoušet nebo vidět na vlastní oči. To mi nedávalo smysl a tehdy jsem se rozhodl, že už nastoupím do práce a studium si dokončím dálkově. Dostal jsem se na středisko lisovny, kde mě moje šéfová Marie (Nehodová, vedoucí střediska lisovny, pozn.) začala zaučovat do plánování a mechanismů výroby.

Vnímáš to jako postupnou cestu k následnictví?

Spíš jako cestu k tomu, co chci dělat. Už na střední jsem věděl, že strojařina je to, co mě opravdu baví a tohle je možnost se tomu věnovat. V průběhu studia jsem se proto vědomě vzdělával v oblastech, kde naše firma působí. Psal jsem

diplomové práce o tématech, které jsem paralelně řešil ve výrobě.

Cítil jsi někdy tlak na směřování do firmy?

Myslím si, že tam nikdy nebyl. Ani teď není tlak na to, že bych musel firmu vést a všechno převzít. Stále je to na úrovni: vyber si, co ve firmě chceš dělat a to dělej. Když přijdu s něčím, co dává smysl mně i mým kolegům, můžu se tomu plně věnovat. To, že mám možnost působit v rodinném podniku, vnímám jako velkou svobodu. Ale nedílnou součástí té svobody je stejně velká zodpovědnost.

Přišla nějaká změna s tvou novou pozicí jednatele?

Co se týče běžného fungování firmy, tak se toho změnilo velmi málo. Nedošlo ke změně ve struktuře podniku, takže zaměstnanci nepocítili zásadní rozdíl. Pro mě je to v tuto chvíli spíše gesto, že firma KALINA je a zůstává rodinná, protože chci pokračovat v práci své rodiny a přivést další generaci do firmy. Je ale fajn, že spousta našich zaměstnanců mě zná od malička, tak už z principu mě nevidí jako nadřízenou osobu. A ani tak nevystupuju, vždycky se snažím s lidmi hledat společnou řeč a cestu.

To se asi týká zaměstnanců, stejně jako zákazníků.

Přesně tak, na lisovně je potřeba řešit hodně technických parametrů u jednotlivých zakázek. Takže jsem taková obchodně technická podpora pro naše zákazníky, pohybuji se mezi nimi a výrobou a starám se, aby všechny zakázky běžely hladce. Zároveň se spolupracovníky na lisovně řeším optimalizaci, automatizaci i nové projekty. Jako například nákup a zprovoznění nového lisu, který v říjnu doplnil náš strojový park. Práce s lidmi mě baví a strojařina je také hodně o lidech, jejich spolupráci a schopnosti adaptovat se na neustále se zrychlující technologický vývoj.

Co považuješ do budoucna za důležitá témata ve strojařině?

Myslím si, že velkou výzvou jsou a budou lidé. A to ve smyslu, že jich bude čím dál méně chtít pracovat ve výrobě. Dílem jejich práci nahrazují stroje a zároveň ubývá lidí, co by dokázali pracovat celý život u stroje. Průmysl nejspíš časem dospěje do podobné situace jako zemědělství, kdy malé množství bude pokrývat potřebu celé společnosti. Tímto se zabýváme už nyní, ale v příštích letech to bude ještě důležitější. Jde to ruku v ruce s technologickým vývojem, kdy velké série výrobků dnes lépe zvládají produkovat stroje. Na druhou stranu je ale trend velké

rozmanitosti v portfoliu výrobků a menší sériovosti. Takže je tlak na automatizaci a robotizaci, ale zároveň se zmenšují série, a technologicky na to musíme reagovat. Momentálně se soustředíme na drobné automatizace a zlepšení. Už při nákupu nových technologií se klade důraz na produktivnější stroje, aby tam odpadala lidská práce. Zároveň se věnujeme vzdělávání pracovníků. Ti ale musí být připraveni učit se celý život, protože technologický vývoj jde rychle kupředu a dochází i k prolínání oborů, například s IT.

Ve škole nám hlavně vysvětlovali, jak se učit, protože strojařina se stále vyvíjí.

Směřujeme k „zaměstnání“ robotů?

U nás na lisovně se zatím vyplácí práci buď automatizovat nebo ji dělat lidmi. Prostor, kdy je nejvýhodnější robot, je dost malý. Roboti jsou často buď moc pomalí, anebo je zdlouhavé je naprogramovat. Při malých sériích se tak robot nevyplatí. Ale myslím si, že do budoucna bude využití robotů širší a budeme se věnovat i tomu.

Ty už máš ostatně jednoho doma...

Sestavuju malého robota díky online kurzu robotiky. To hlavní, co by si člověk z něj měl odnést je, jakým způsobem fungují čidla, jak se

Obory se začínají hodně prolínat, velký vliv má IT.

programují a jaké mají vstupy. Chci hlavně pochopit základní principy, abych byl v tom oboru trochu zorientovaný. Nejvíce mě bavilo robota sestavovat a potom jak začal postupně „ožít“.

Povídáme si o práci ve tvém volnu u tebe doma. Jak to máš s nošením práce domů?

Často spolu s rodiči řešíme práci doma. Bydlíme blízko, často se vidíme i ve volném čase, tak se tomu člověk nevyhne, ale myslím si, že je to tím, že nás to baví. Navíc se většinou jedná o pozitivní věci nebo strategie do budoucna. Jak se dřív razilo, že si má člověk jasně oddělit práci a osobní život, tak to mi nesedí. Spíš v tom hledám nějaký balanc.



Zuzana Pejpková
komunikace

↓ Sourozenci při tvorbě rozhovoru. Zuzana Pejpková (roz. Řezníčková) se podílí na tvorbě firemního časopisu. Povídání občas přerušilo některé z dětí, které možná jednou vytvoří další generaci firmy KALINA.





o implementaci. Znamená to pro nás jak úpravy nástrojů, tak i odladění výroby u stávajících projektů. Velmi důležitým krokem bylo vymyslet odvod dílů a odpadového materiálu, který je častým viníkem prostojů. Jsem rád, že si u nás tato řešení dokážeme nejen navrhnout, ale velmi často také vyrobit. V tuto chvíli probíhá převod stávajících výrob a standardizace seřizení, která nám umožní ještě více zrychlit výměnu nástrojů. Naši zákazníci pocítí především to, že od nyní můžeme nabídnout širší portfolio dílů a zároveň pracovat ve větších přesnostech při zachování velkých sérií.

Lisovací linka umožňuje:

- Rychlejší výrobu větších sérií
- Lisování velmi přesných dílů
- Rychlejší výměnu nástrojů
- Rozšíření sortimentu

Technické parametry lisovací linky:

Lisovací síla:
1300 kN

Plocha beranu:
1300x800 mm

Počet zdvihů min/max:
40/300 (1/min)

Tloušťka zpracovávaného materiálu:
0,2–3 mm

Maximální šíře vstupního materiálu:
320 mm



Jan Řezníček
technolog

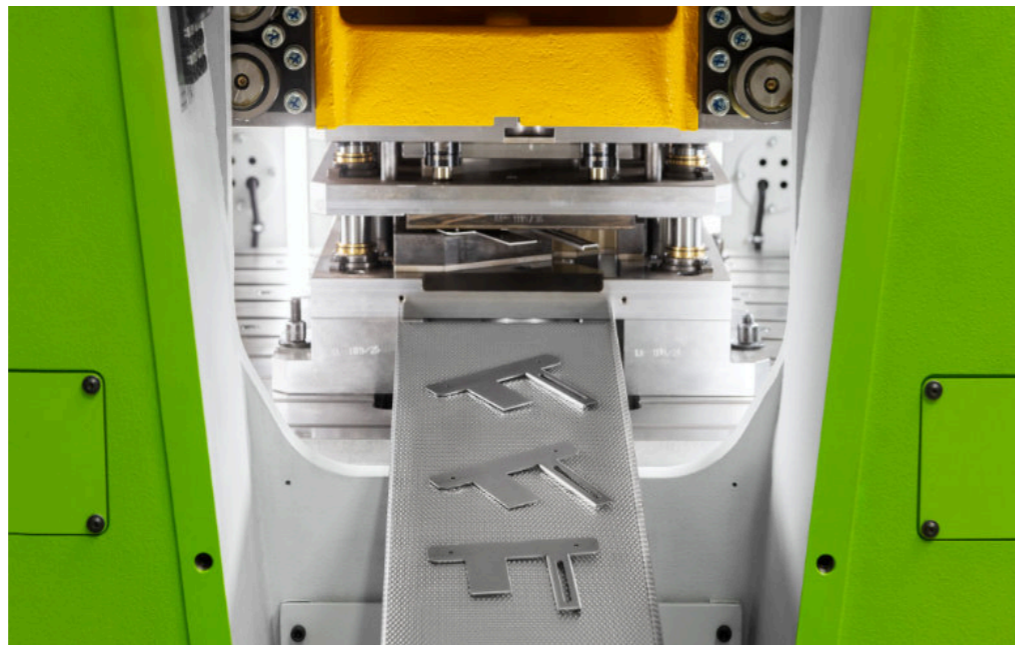
Lisovací linka EBU přináší větší výkon i přesnost

Dlouhodobě bylo jasné, že budeme muset investovat do strojového parku na lisovně. Stávající stroje stárnou a také jsme stále častěji při řešení poptávek naráželi na limity našich technických možností. S kolegy jsme tedy začali hledat silnější lis pro větší série, který zároveň bude disponovat vysokou přesností. V neposlední řadě bylo klíčové kritérium rychlejšího provádění výměny nástrojů, které jde ruku v ruce se snižováním sérií a zvýšením rozmanitosti lisovaných dílů v Evropě.

S nákupem nového stroje jsme příliš nespáchali a raději vše důkladně zvažovali. Uvědomujeme si, že kvalitní lis může v naší firmě sloužit přinejmenším další generaci. Hlavními kritérii tedy byla kvalita provedení, dobrá podpora a optimální řešení pro

naše stávající i budoucí projekty. Na tomto základě jsme se rozhodli k výběru stroje od společnosti Ebu Umformtechnik GmbH, která patří

k předním německým výrobcům lisů. Abychom maximalizovali využití nové linky a zkrátili dobu uvedení do plného provozu, byl vytvořen tým starající se



↗ Realizační tým projektu "Lisovací linka EBU"
zleva Pavel Kröbl, Jan Řezníček, Martin Kráčalík.

Výrobky z naší lisovny

Modernizované technické vybavení lisovny i nástrojárny umožňuje v krátkém čase vyrobit malé i velké série kovových lisovaných prvků. Kromě vlastního výrobního programu standardních dílů jsou zde lisovány dílce pro zákazníky z automobilového, strojírenského, stavebního, elektro-technického, potravinářského a chemického průmyslu. Lisované díly vyrábíme z železných i neželezných kovů nejčastěji v tloušťkách materiálu od 0,1 do 3 mm. Dodáváme je buď v surovém provedení nebo vč. tepelného zpracování či povrchových úprav. Zpracováváme také kovové tkaniny, různé typy plastů a těsnících materiálů.



V případě zájmu o konzultaci specifické zakázky nás kontaktujte!

Prezentujeme se na veletrzích

V letošním roce v dubnu jsme zahájili veletržní účast firmy v dubnu na tradičním strojírenském veletrhu Hannover Messe, jenž je známý svou prezentací novinek v rámci digitalizace a automatizace. Navázali jsme tak na návštěvy německých veletrhů Retro Classics ve Stuttgartu a Zuliefermesse v Lipsku z minulého roku. Z veletrhu bylo zřejmé zaměření na automatizaci a také environmentální technologie, kdy největší vystavovatelé zaujali moderní futuristickou prezentací či naopak minimalistickým stánkem postaveným pouze z palet. V hale č. 4 se našlo místo pro naše tradiční výrobní portfolio průmyslových těsnění z měkkých i kovových materiálů, které přilákalo zákazníky ze všech koutů Evropy. Podařilo se nám tak rozjednat zajímavé obchodní případy například se zákazníky ze zemí Beneluxu či z Pobaltských republik, se kterými byly naše kontakty doposud minimální. Úspěšná spolupráce s těmito zákazníky by nám mohla otevřít dveře na novém trhu. Naši premiéru na tomto veletrhu tedy považujeme, co se návštěvníků i nových kontaktů týče, za velmi zdárnou. V rámci návštěv zahraničních veletrhů byl Hannover Messe jediným letošním cílem. Tradiční je naše účast na Mezinárodním strojírenském veletrhu



v Brně (MSV), kde jsme poprvé vystavovali ve dvou halách.

Na veletrzích se představujeme novým zákazníkům a zároveň utužujeme vztahy s těmi stávajícími.

Cílem bylo lépe prezentovat naše odlišné výrobní divize. Stánek v pavilonu G1 byl zaměřen na automobilová těsnění, pryžové výrobky a průmyslová těsnění z produkce naší sekací dílny, vyřezávacích plotrů a zakázkové



S produkcí naší kovovírobny se zákazníci seznámili ve stánku pavilonu V.

výroby. Druhý stánek v pavilonu V prezentoval především naši kovovírobu zastoupenou lisovnou s nástrojárnou a pracoviště nejmodernějších technologií, jako jsou vyřezávací lasery, vodní paprsek a ohraňovací lis. U těchto pracovišť zaujala návštěvníky především propojenost technologií a spolupráce u složitějších výrob od konstrukce nástroje až po výrobu finálního dílu. Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně vnímáme jako důležité místo pro setkání a utužování dobrých obchodních vztahů s našimi stálými zákazníky. Během roku totiž nebývá čas na osobní setkání a komunikace se odehrává především v elektronické podobě nebo telefonicky. Na stánku tak můžeme zákazníky informovat o novinkách ve firmě, případně probrat další možnou spolupráci na konkrétních zakázkách. Vedle toho naší prioritou na veletrzích zůstává získávání nových zákazníků, což se i při současné složité ekonomické situaci daří. Také proto chceme v příštím roce rozšiřovat naše obzory na dalších zahraničních veletrzích.



Pavel Mrva
obchodní manažer

Nerezová ocel

- 1.4301
- 1.4401
- 1.4404
- 1.4571
- 1.4310
- 1.4828

Konstrukční ocel nízkouhlíková

- DC01-Am
- DC01 + C390
- DC01 + C490
- DC01 + C590
- DC03
- DC04
- S235
- S355
- DD11
- DD14

Pozinkovaná ocel a ocel s galvanickou povrchovou úpravou

- 11 300/11 320 s úpravou Zn, Cu, Ni, Ms, Cr
- DC01 + ZE
- DX51D + Z
- DX53D + Z

Vysokopevnostní konstrukční ocel

- S315MC
- S420MC
- S500MC
- S550MC
- S700MC

Materiály zpracovávané v naší lisovně

Vysokouhlíková ocel měkká

- C45
- C55
- C67
- C75
- 51CrV4

Vysokouhlíková ocel kalená

- C67+QT
- C75+QT
- C85+QT

Hliník a jeho slitiny (EW AW)

- 1050A
- 3003
- 5052
- 5754
- 2017
- 2024

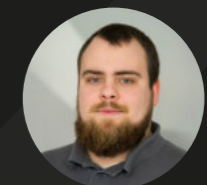
Měď a její slitiny

- Cu-DHP
- Cu-ETP
- Cu-PHC
- Cu-OF
- CuZn37
- CuSn6
- CuSn8

Další materiálové jakosti a slitiny na dotaz. Máte dotaz na výrobu dílů z naší lisovny? Neváhejte se obrátit na naše kolegy, rádi Vám poradí.



Martin Maler
obchodní referent
maler@kalina.cz
+420 739 338 494



Jan Řezníček
technolog
jreznicek@kalina.cz
+420 739 886 940



κ Vizualní kontrola nástřihového plánu a finální kontrola výrobku přímo v provozu.

Kvalita není jen proces, je to výsledek společné práce

Firma KALINA dlouhodobě usiluje o výrobní procesy systematické, efektivní a orientované na zákazníka, což je v souladu s certifikací ISO 9001. S ohledem na množství, rozmanitost a povahu materiálů, které zpracováváme, je pro nás ekologický přístup zásadní. Proto je certifikován i systém environmentálního managementu, který je zaveden, dokumentován a především důsledně dodržován v souladu s požadavky normy ISO 14001. Vyrábíme okolo 25 tisíc unikátních výrobků ročně. Tento fakt významně ovlivňuje nastavení managementu kvality a množství výrob, které je třeba vzorkovat.

Oddělení kvality vede ekonomický ředitel a manažer kvality Jakub Vašíř. Kvalita je v organizaci firmy řazena jako nezávislá na výrobě. Náplní práce je například uvolňování sériových výrob, pravidelné či namátkové kontroly výrobků a jejich záznam. Novou posilou na oddělení kvality je Vilém Crhonek, který nastoupil na jaře na pozici inženýra kvality. Nedávno dokončil magisterské studium v oboru Řízení jakosti na Fakultě technologické na Univerzitě Tomáše Bati ve Zlíně. V průběhu téměř tříleté praxe na oddělení kvality se jako stážista podílel na projektech, které

výrazně přispěly ke zlepšování výroby a zvyšování konkurenceschopnosti firmy. Ve své diplomové práci se věnoval tématu opotřebení střížného nástroje, kdy propojil teoretické vzdělání s návrhy praktických řešení ve výrobě firmy.

Kultura zlepšování

Kvalitní výrobek nevzniká náhodou, ale je výsledkem propracovaného řízení celé zakázky, které je neustále optimalizováno našim týmem. Celý proces je postaven na bohatých zkušenostech a vede všechny

Kvalita není odpovědností pouze jednoho oddělení.

pracovníky k poctivě odvedené práci během předvýrobních, výrobních i logistických procesů. Naším cílem je nejen splnit očekávání zákazníků, ale pokud možno je překonávat. Postupujeme projektově, což nám umožňuje sledovat vývoj v reálném čase a rychle reagovat na odchylky. Díky tomu jsme schopni dodávat výrobky včas a v dané ceně, aniž bychom slevovali na kvalitě.

Kvalita jednoduše

Kvalita služeb a produktů není odpovědností pouze jednoho oddělení, ale je společným úsilím všech našich spolupracovníků. Každý jednotlivec, který se podílí na výrobním procesu, je odpovědný za jakost výrobků, které opustí výrobní halu. Kolegové jsou vybaveni kalibrovacími měřidly a pravidelně vzdělávání formou interního metrologického školení, které je šité na míru pro jejich výrobní proces. Pracovníci ve výrobě ověřují, zda výrobek odpovídá specifikacím. Pokud je třeba, okamžitě zasáhnou a provedou korekci. S ohledem na pestrost a množství jednotlivých výrobků nám tento model umožňuje udržet vysokou úroveň kvality napříč celou výrobou a zapojuje každého člena týmu.

Zpětná dohledatelnost a elektronická evidence šarží materiálů

Elektronicky evidujeme šarže všech kovových materiálů, na základě kterých vedeme databázi atestů 3.1.

Kvalitní výrobek nevzniká náhodou.

Materiály jsou označeny a uloženy tak, aby byla minimalizována možnost jejich záměny při výrobě. Šarže materiálu jsou propojeny s číslem výrobního příkazu pro zpětnou sledovatelnost. Materiál pečlivě prověřujeme při vstupní přejímce vizuálně, rozměrově, pokud možno i mechanicky. Na základě dat pak hodnotíme dodavatele ze seznamu schválených dodavatelů.

Prokazování kvality, metrologie a kontrola

V rámci výstupní kontroly zákazníkům na vyžádání vystavujeme dokumenty kontroly podle normy ČSN EN 10204, tedy prohlášení o shodě 2.1 nebo atest 3.1 vstupního materiálu. Pro ověření splnění požadavků na výrobek a službu pro zákazníka jsou v přesně definovaných termínech, parametrech a objemech prováděny vstupní, mezioperační a výstupní kontroly se záznamem výsledku kontroly/měření. Obecně je pro měření parametrů

výrobků používána velká škála měřicích zařízení, od posuvných měřitek, mikrometrů, dutinoměry, přes kalibry, výškoměry, hloubkoměry, úhlooměry aj. Automatickou kontrolu rozměrů zajišťuje měření na optickém přístroji Micro-Vu Vertex 311 HM, který je nejpreciznějším měřidlem. Měřicí stanice je doplněna o dotykové sondy pro měření komplexních tvarovaných výrobků nebo strojních komponent k nástrojům. Je třeba sledovat nejmenší náznaky změn a odchylek od normality za účelem odhalení možnosti vzniku selhání nástroje nebo nežádoucího opotřebení. Podrobné přezkoumání může předejít škodám na nástrojích a podpůrném vybavení.



Vilém Crhonek,
inženýr kvality

↓ Inženýr kvality Vilém Crhonek a manažer kvality Jakub Vašíř v akci.





Naši letošní jubilanti:

3 roky ve firmě: Jan Řezníček, Lucie Jiříčková, Zdeněk Dvořák, Jaroslav Pšenčík, Zdeněk Plšek

5 let ve firmě: Markéta Březíková, Pavel Just, Michal Pekař, Radek Juřík, Pavel Mrva,

20 let ve firmě: Jan Chudárek, Marie Nehodová

30 let ve firmě: Jitka Hlaváčová, Radka Bačuvčíková

Oceňujeme věrnost zaměstnanců

Tak jako je pro rozvoj podnikání důležitá dlouhodobá spolupráce se zákazníky a dodavateli, je pro zaměstnavatele přínosné budování dlouhodobých vztahů se zaměstnanci. Stálí zaměstnanci jsou nositeli firemní kultury a její stability. Vzhledem k tomu, že v zaměstnání trávíme doslova jednu třetinu života, bývají příjemné pracovní prostředí a přátelské vztahy na pracovišti to, co nás často v zaměstnání udržuje spokojenými.

Pro zaměstnavatele je zkušený a loajální zaměstnanec nespornou výhodou na poli konkurence jiných společností, které trápí vysoká fluktuace a nedostatek zapracovaných kolegů. Z toho důvodu jsme zavedli nový benefit pro odměňování stálých zaměstnanců. Podle statistiky délky trvání pracovního poměru v naší společnosti a fluktuace posledních pěti let jsme stanovili mezníky pro přidělení

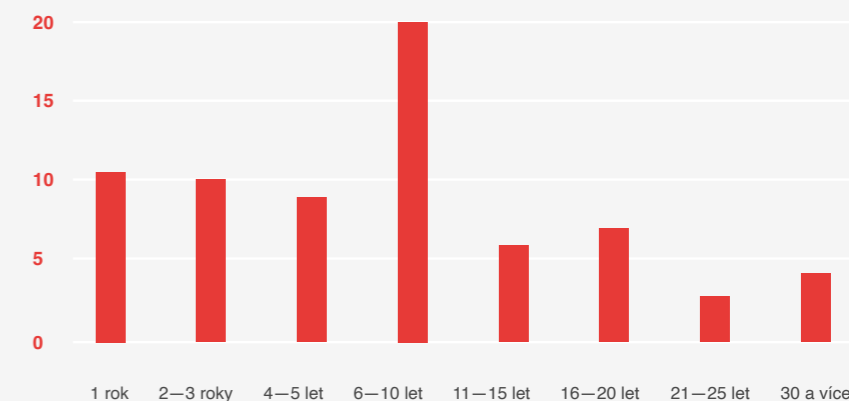
Spokojený zaměstnanec je pro firmu i zákazníky přínosem.

jednorázové odměny. Zaměstnanci se tak těší od letošního roku odměnám za odpracované roky po třech, pěti, deseti, patnácti, dvaceti, pětadvaceti a třiceti letech. Jakmile se člověk věnuje jedné práci řadu let, přichází

vedle benefitu rostoucího platu také výhody, které se penězi nedají vyvážit: pracovní vztahy, ze kterých se po letech stávají přátelské, naplnění z dobře odvedené práce nebo sledování postupného vývoje firmy a služeb, jež zákazníkům poskytuje. Radku z obchodního oddělení, která ve firmě letos oslavila 30 let, práce stále naplňuje. Za roky zde nastřádala spoustu zkušeností a znalostí, které ráda předává našim zákazníkům při

objednávce požadovaného dílu. Motivuje ji vědomí, že může odborně a profesionálně pomoci. A za to si jí vážíme nejen my, ale i naši zákazníci. „Nejvíce mě baví, když ze starého rozpadlého těsnění udělám vzor pro výrobu nového a funkčního,“ říká Honza, který v přípravě výroby pracuje 20 let. „Ať už pracujete na jakékoliv pozici, je důležité vidět ve své práci smysl,“ tak o své práci mluví vedoucí střediska lisovny Marie. V práci trávíme velkou část života, a tak je důležité mít okolo sebe ty správné lidi. To je důvod, proč i po 30 letech Helena na expedici vydává zákazníkům zboží s úsměvem, protože pro ni jsou její kolegové jako druhá rodina. Další benefit, který jsme zavedli, jsou odměny při oslavách kulatých narozenin a náborový příspěvek pro ty, kteří doporučí nové zaměstnance. Nejlepší recenzi vám totiž dají ti, na něž se můžete v životě spolehnout. A tak věříme, že nový kolega, kterého doporučil stálý zaměstnanec, snáze zapadne do již fungujícího kolektivu a rychleji se adaptuje do pracovního procesu. Samozřejmě časy, kdy člověk pracoval celý život v jednom zaměstnání, jsou již dávno minulostí. Nyní je běžné měnit zaměstnání již po několika letech, takže se snažíme vytvořit svým lidem dlouhodobější perspektivu, která bude prospěšná oběma stranám. Fluktuace, tedy proměnlivost personálního obsazení,

Počet zaměstnanců podle odpracovaných let

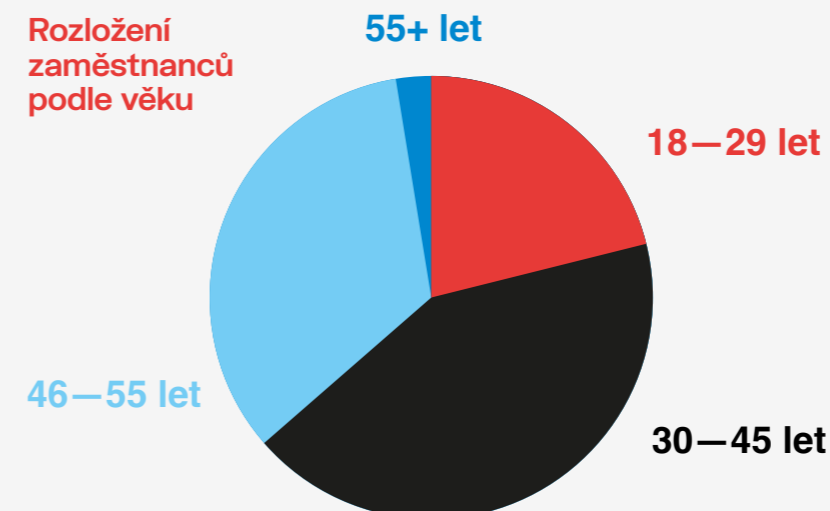


Procento fluktuace zaměstnanců držíme pod republikovým průměrem.

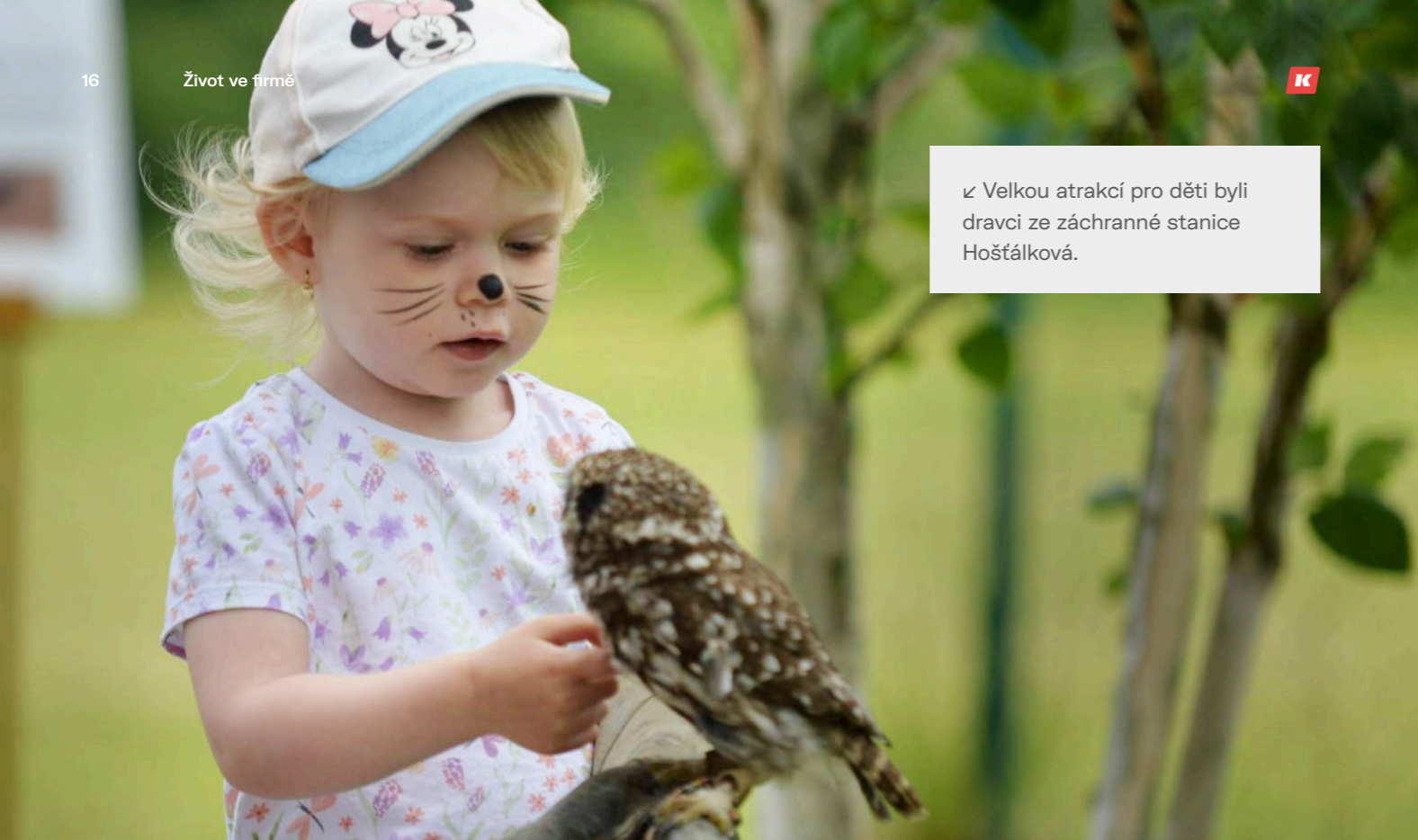
se v České republice pohybuje v průměru okolo 15 %. O „zdravé“ fluktuaci se hovoří v rozmezí 5-7 %, kdy je pro konkurenceschopné fungování firmy potřebná určitá migrace zaměstnanců, kteří „pročistí vzduch“ či přinesou nová zlepšení a posun. V naší společnosti se v posledních letech pohybuje, až na výjimky, právě v tomto rozmezí. Jsme vděční, že v tomto ohledu vykazujeme nižší čísla, než je republikový průměr. Při dlouhodobém sledování fluktuace lze vysledovat

také změny na trhu práce či v hospodářské situaci v kraji, nebo například proměny v restrukturalizaci firmy. Kromě sledování fluktučních procent je pro nás však důležité znát důvod odchodu zaměstnanců. Proto provádíme tzv. výstupní pohovor, kdy s odcházejícím zaměstnancem rekapitulujeme jeho práci ve firmě. Využíváme tento prostor k otevřené zpětné vazbě, aby obě strany mohly z této zkušenosti vytěžit co nejvíce a například i zjistily, v čem se můžeme do budoucna zlepšit. Protože i když se naše pracovní kroky se zaměstnancem rozejdou, dobrá atmosféra a přátelské vztahy mohou nadále přetrvat. Pravidelné rozhovory neslouží pouze k rekapitulacím. Během celého profesního života v naší firmě se pravidelně s pracovníky setkáváme, dáváme si zpětnou vazbu a plánujeme společný postup do budoucna. A to nejen s nově příchozím zaměstnancem, kdy se věnujeme především jeho adaptaci. Pravidelné evaluační rozhovory jsou prováděny každoročně se všemi kolegy, ať už je jejich kariéra ve firmě KALINA jakkoliv dlouhá. A pokud je to potřeba, jsme kdykoliv k dispozici. Protože spokojený zaměstnanec je pro firmu i zákazníky přínosem.

Rozložení zaměstnanců podle věku



Martina Minaříková,
personalistka



Velkou atrakcí pro děti byli dravci ze záchranné stanice Hošťálková.

Dětský den

I letos proběhl náš oblíbený dětský den, jehož pořádání vyšlo přesně na 1. června. Opět se jeho organizace chopila Jana z obchodního oddělení, která spolu s týmem dobrovolníků zorganizovala sobotní dopoledne plné zábavných her a aktivit pro děti a vnučata našich zaměstnanců.



↑ Svezení armádním Jeepem ocenili hlavně kluci.

Děti se mohly těšit na oblíbené malování na obličej, vyrábění přívěšků a magnetek, sportovní aktivity a dokonce komentovanou ukázkou dravců ze záchranné stanice Hošťálková. Za splnění aktivit si pak odnesly malé dárečky. Na všechny

čekalo bohaté občerstvení. Grilu se tentokrát chopili naši nováčci Petr s Martinem a dokázali tak, že na šikovné kolegy u nás není nouze. Všem děkujeme za příjemné a prosluněné dopoledne.

Koncert ABBA

Kdo nezná populární písně známé švédské skupiny ABBA, jako by nebyl. A proto jsme si nemohli nechat ujít ABBA SYMPHONIC SHOW v podání Happyband Orchestra s Filharmonii Bohuslava Martinů a dirigentem Vladem Ďatelinkou. Lístky na koncert byly rozebrány v neuvěřitelně rychlém čase, a dokonce jsme museli vypsat i pořadník náhradníků. V závěru koncertu pod širým nebem na platformě 14/15 Baťova institutu tančila polovina hlediště.



Do práce na kole

Každoročně se naši zaměstnanci zapojují do pohybové výzvy Do práce na kole, kdy po dobu měsíce května (a většina i v dalších měsících) vymění svá auta a hromadnou dopravu za kola a koloběžky. V letošním roce jsme vytvořili 4 velmi silné týmy cyklistů, kteří mezi sebou nadšeně soupeřili o nejvyšší počet ujetých kilometrů za měsíc. Celkem naši cyklisti najeli 6 605 km. Nejvíce (úctyhodných 1 114 km) ujela naše nová kolegyně

Iveta Švajdová. Za pozornost stojí také výkon Marka Havlíka (931 km) a Radky Bačuvčíkové (629 km). A abychom naše kolegy podpořili, připravili jsme si pro ně na závěrečný květnový den vydatnou snídani na doplnění spálených kalorií. Tři účastníci s nejvyšším počtem najetých kilometrů od nás dostali drobné ceny. Děkujeme za reprezentaci firmy v celorepublikové soutěži!



↑ Již tradiční snídaně účastníků akce Do práce na kole, kterou pro ně připravila personalistka Martina.

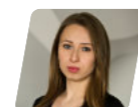
Divadelní představení ve firmě

Nikoho již nepřekvapí, že se ve firmě staráme o zajištění kulturních zážitků. Během roku nabízíme kolegům vstupenky na pestré koncerty či divadelní představení. Novinkou však pro nás tentokrát bylo divadelní představení odehrané přímo v prostorách firmy uprostřed letních prázdnin. Pro tento nelehký úkol jsme oslovili divadelní společnost Geisslers Hofcomedianen, která přijela z Prahy, aby nám odehrála premiéru své nové hry HORRI-BILI-CRIBRI-FAX. A tak se prostory, které běžně využíváme ke skladování materiálu, proměnily ve scénu z roku 1648, kdy se velmi komplikovaně domlouval po třiceti letech válčení mír v Evropě. Hlavní hrdinové se najednou musí vypořádat s novým životem, kdy země i lidé jsou ve zbídačeném stavu. Přes vážné téma bylo představení humorně pojaté a všichni jsme ocenili neuvěřitelné nasazení herců, které zahrnovalo i akrobatické prvky a zpěv. A když už jsme se u nás všichni sešli,

rozšířili jsme celou akci o společné grilování. Ke grilu se postavil náš již zkušený kuchař Jiří Oškera, po jehož boku mu jako vždy asistovala jeho manželka Ladka a náš zatím grilovací nováček Martin z obchodního oddělení. Návštěvníci si tak užili nejen



kulturní, ale také gastronomický zážitek a posezení společně s divadelním souborem se protáhlo do pozdních hodin. Všem zúčastněným děkujeme za příjemnou atmosféru a organizátorům za nevšední zážitky.



Martina Minaříková
personalistka



Práce je zároveň moje rehabilitace

Jan Chudárek

Konstruktér Honza slaví 20 let ve firmě. Ve své profesi vyniká precizností a trpělivostí, kterou si musel osvojit už dříve v osobním životě. Ten v mladém věku poznamenal úraz krční páteře a následné ochrnutí končetin. Díky práci se však osamostatnil a dostal mezi lidi. Jeho přispěním vznikají nová funkční těsnění na základě starých, mnohdy velmi poškozených předloh.

„ Začátky byly hodně „veselé“, neuměl jsem pořádně ani s počítačem. Původně jsem se chtěl živit sportem nebo čas trávit především na horách, například jako člen horské služby. Bohužel osud tomu chtěl jinak. Šlo mi hlavně o to neležet po úrazu doma. Už z důvodu této pracovní příležitosti jsem si pořídil auto s ručním řízením a začal dojíždět do firmy překreslovat staré výkresy. Postupně jsem získával zkušenosti a větší jistotu. “

„ Především mě baví, když dojde rozbitý vzor těsnění a já z něj vytvořím pěkný a funkční díl. Za těch 20 let už vím, jak asi má výrobek vypadat, co kde chybí. Pracuji s údaji z nepoškozené části nebo jako vzor použiju jiné těsnění z databáze. Musím pracovat co nejrychleji, nejpřesněji a nesmím si dovolit udělat chybu. “

„ Jsem rád za šanci, kterou mi tehdy pan Kalina dal. Víím, že dělám dobrou věc a jsem mezi lidmi. Zároveň při kreslení a neustálém kontaktem s výrobky procvičuji jemnou motoriku.

„ Můj volný čas naplňují mí dva synové, kteří mi zároveň hodně pomáhají. Autem podnikáme výlety po republice a jezdíme každý rok k moři. “



Technologie



Lisovna
s nástrojárnou



Řezání vodním
paprskem



Řezání
laserem



Ohýbání
a tvarování



Řezání
na plotrech



Sekací
dílňa



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



Průmyslová výroba
s rodinným přístupem