

ČÍSLO 2



# NEWS

MAGAZÍN ZE SVĚTA VÝSEKOVÝCH FOREM



**KVALITA**

**ZVYŠUJEME  
KVALITU KONTROLY  
NAŠICH NÁSTROJŮ**

**NÁVOD NA  
PRAVIDELNOU  
ÚDRŽBU  
STROJE**

**ZAOSTŘENO  
NA DETAIL**

**URYCHLETE  
PŘÍPRAVU  
ZAKÁZEK  
ZÓNOVÝM  
PODLEPENÍM**



**Vážení a milí čtenáři,**  
pro druhé číslo našeho firemního časopisu jsme vybrali titulek: „Zaostřeno na detail“. Slovem detail mám na mysli drobné střípky mozaiky či jednotlivé dílky puzzle, které do sebe musí navzájem vždy perfektně zapadnout. Při pohledu na jednotlivé drobné částice si občas můžeme klást otázku, co to vlastně je, kam patří a co s nimi. Ale při důkladném seskládání dostaneme krásný precizní obrazec a ihned je jasné, že každý i zprvu zdánlivě bezvýznamný kousek má svůj přesný účel i místo.

Jsem přesvědčený, že právě takový soubor drobných střípků a detailů stojí za úspěchem jakékoli činnosti, kterou se zabýváme. Bez rozdílu, zda jde o pracovní

nebo soukromou záležitost. Úspěch závisí kromě pečlivosti také na vědomostech lidí, na jejich vzdělání, schopnosti vstřebávat nové věci a ochotě jít do hloubky.

V tomto vydání jsme se proto zaměřili na detaily přípravy a rozjezdu zakázky. Připravili jsme pro vás stručný přehled nejdůležitějších činností, které vám pomohou k tomu, abyste byli ve své oblasti podnikání ještě úspěšnější a spokojenější.

**Ing. Vladislav Polášek**  
**Výkonný ředitel společnosti**  
**Karel Kaňák, s.r.o.**

---

## OBSAH

---

3

**Aktuálně**

**Ještě lepší  
bezdotykové  
měření**

4–5

**Servis**

**Pravidelná  
údržba stroje  
a použití  
zónového  
podlepení**

6–7

**Rozhovor**

**František  
Dermíšek:  
Naším  
společným  
cílem je  
spokojený  
zákazník**

8–9

**Rozhovor**

**Vojtěch Prčík:  
Z titulu  
Zaměstnanec  
roku  
jsem měl  
velkou radost**

10

**Poradna pro  
zákazníky  
Jak pomoci  
horní přípravě  
zvýšit kvalitu  
výseku  
a prodloužit  
životnost  
nástroje**

11

**Ze života firmy**

**Flexibilita  
a vývoj:  
Reagujeme  
na nové  
požadavky trhu**

**CNC řízené optické  
měřicí zařízení****Zvětšení nože přes ostří  
a zaměření ostří osovým  
křížem. Ve spodní části:  
Vytváření výstupního  
protokolu**

# Ještě lepší bezdotykové měření

Požadavky na kvalitu výrobků a měření vyrobených nástrojů se stále zvyšují. A proto i my doplňujeme svůj strojový park o to nejlepší vybavení na trhu. Představujeme vám nejnovější přírůstek firmy Kaňák – CNC optický měřicí stroj.

**N**ový stroj určený pro bezdotykové měření poskytne nám i našim zákazníkům maximální kvalitu a komfort v oblasti měření. Nový CNC optický měřicí stroj nahradí starší měřicí rameno FaroGage, u kterého jsme měli možnost měřit pouze jednoduché tvary, jako jsou kolečka, obdélníky a rádiusy od 3 mm.

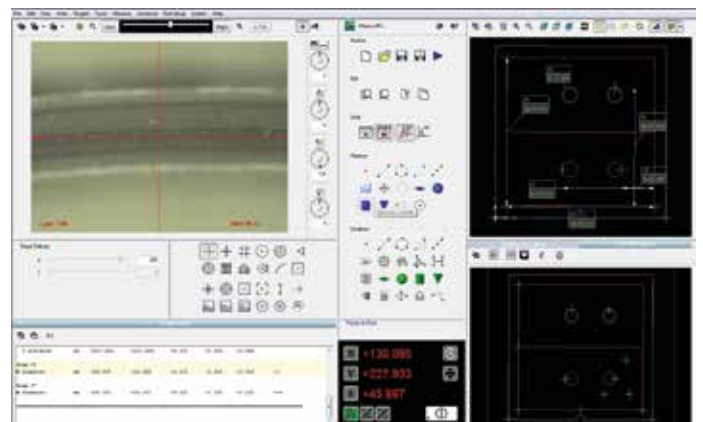
**Nemáte data produktu v elektronické podobě? Optický měřicí stroj se o to postará**

CNC optický měřicí stroj umí pomocí optiky, nasvícení, filtru proti odlesku a 280násobného zvětšení zaznamenat hrany objektu a tyto hrany zakreslit do linek. Po vytvoření výkresu porovná vyrobený nástroj

nebo produkt s výkresem od zákazníka. A funguje to i obráceně. Po naskenování produktu vytvoří CNC stroj soubor \*.dxf v linkách. Z tohoto výstupu můžeme vyrobit například výsekový nástroj nebo produkt. Pokud tedy zákazník nemá data v elektronické podobě a má jen produkt, stroj si sám „zakreslí“ produkt a vytvoří data. Produkt, který se bude obkreslovat, musí být rovný, nebo se musí přilepit na podložku. Maximální měřené rozměr je 1 500 × 880 mm. Po kontrole výsekového nástroje se měřicí protokoly uloží a mohou sloužit jako podklady k uvolnění nástroje do výroby. CNC optický měřicí stroj poslouží nejen dalšímu vývoji firmy Kaňák, ale také našim externím zákazníkům.

## **RYCHLEJŠÍ A PŘESNĚJŠÍ CNC MĚŘENÍ**

- Rychlejší a přesnější – CNC (Computer Numeric Control – číslicové řízení počítačem)
- Zvyšujeme kvalitu kontroly našich nástrojů
- Garantujeme rozměry osazeného nástroje



**Na jedné polovině obrazovky operátor přibližuje a zaostřuje hranu, kterou potřebuje naměřit. Na pravé straně může vytvořit obrázek s kótami. Při komplikovanějších tvarech se může vygenerovat protokol s popisem naměřených hodnot.**

# Pravidelnou údržbou stroje a použitím zónového podlepení urychlíte přípravu zakázek

U každého procesu zpracování zakázky je nezbytně nutná i příprava stroje. U některých strojů se často zapomíná na udržování jejich stavu, a to pak může mít za následek nízkou produktivitu (dlouhé přípravné časy) a sníženou kvalitu výseku. Jednoduchým řešením je pravidelný servis, který udržuje stroje ve správné kondici, a spolu s použitím kvalitního zónového podlepení je jedním z hlavních předpokladů pro kvalitní výsek a zrychlení přípravy zakázek.

## 1/ Servis prováděný jednou za pár měsíců, nebo dokonce jen jednou ročně, nestačí

Pravidelně servisovat se každému podniku bohatě vrátí. Z naší zkušenosti vyplývá, že jediné řádná základní údržba před každou zakázkou zajistí vysokou produktivitu a kvalitu výseku.



**A)** Při každém výseku se papír rozvrstváje, barva se olupuje a běžně kvůli tomu dochází k vrstvení prachu a mastnoty.

**B)** Při výseku také dochází k uvolňování vlhkosti, což má negativní vliv na kovové části ve stroji. Při zanedbání údržby může dojít k nežádoucí korozi ocelových materiálů, která se pak přenáší i na plastové desky.



**C)** Důležité je věnovat pozornost i odlepování papírových pásků z horní přípravy z předešlých zakázek. Kdyby zůstala podlepená i místa, která být podlepená nemusí, mohlo by dojít k poškození nožů na novém výsekovém nástroji.

**D)** V neposlední řadě je třeba věnovat pozornost opotřebení dílů ve stroji. Dobrým příkladem může být opotřebení plechu, na který se upíná raznice (nejvíce opotřebení vzniká od prvního nože).

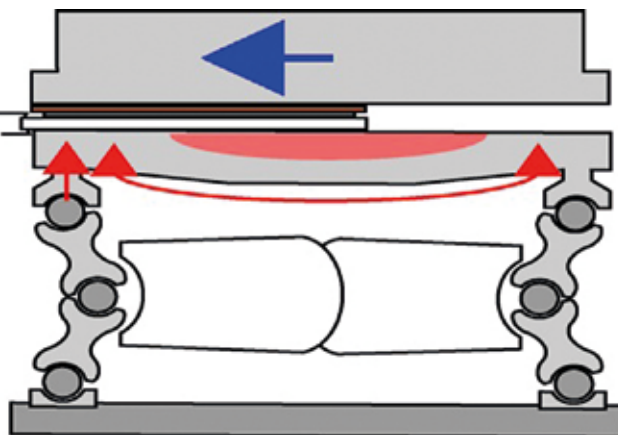


## 2/ Pravidelná kontrola strojů má velké množství výhod

Pokud při běžné práci se strojem zpozorujete některý z uvedených faktorů v bodě č. 1, je důležité tento problém odstranit.

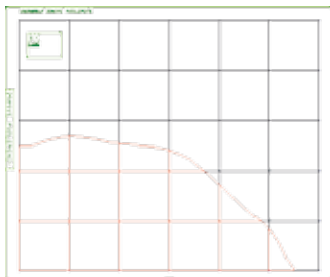
Předcházením podobným problémům nejenže zachováte dobrou kondici stroje a kvalitu výseku, ale také zvýšíte výkon operátorů, zkrátíte čas přípravy a prodloužíte životnost nástrojů.

### Prohnutý beran při výseku

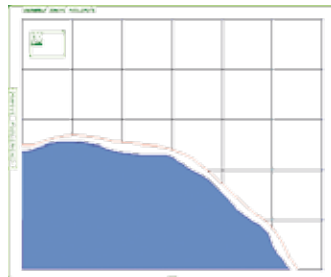


## 3/ Jak urychlit přípravu zakázky? Pomocí zónového podlepení

Zónové podlepení je technologie, která srovnává výrobní nerovnosti, Zpotažmo nastavení stroje, a tím zrychluje přípravu zakázky před samotným výsekem. Každý stroj se vyrábí v různých tolerancích. Následně při montáži stroje vznikají další nerovnosti. U starších strojů dochází navíc k prohnutí nebo protlačení beranu a tím i k dalšímu zvyšování tolerance. Čím starší stroj, tím mohou být odchylky větší. Podlepení, které se provádí před každou zakázkou, je bez zónového podlepení mnohem delší a současně dochází i k rychlejšímu opotřebení nástroje. Vyplatí se to? Zónové podlepení běžně aplikujeme přímo u zákazníka. Provádíme také školení, díky kterému si v budoucnu může tuto aplikaci provádět zákazník sám.



Výsek s chybou



Dolepení kalibrovane fólie

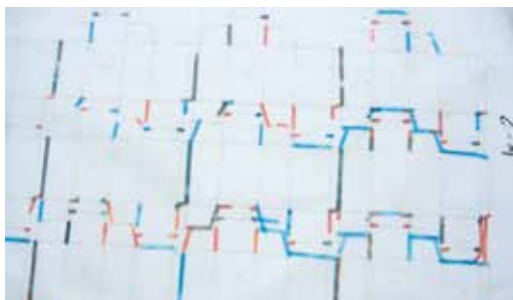
## 4/ Jak probíhá samotné provedení zónového podlepení

Před zónovým podlepením je potřeba stroj důkladně vyčistit a vyměnit jeho poškozené části. Jde zejména o vytlačený plech od prvního nože či prasklé plastové desky. Za pomoci rastrového výsekového nástroje se dělají testy a zjišťuje se, které části nástroje sekají špatně. Podle toho, jak vychází, se na horní přípravu přilepují kalibrovane papíry od síly 0,03 mm až po sílu 0,07 mm. Samotný test a vylepování se opakuje několikrát za sebou, až do té doby, než dojde k rovnoměrnému srovnání celé plochy stroje.

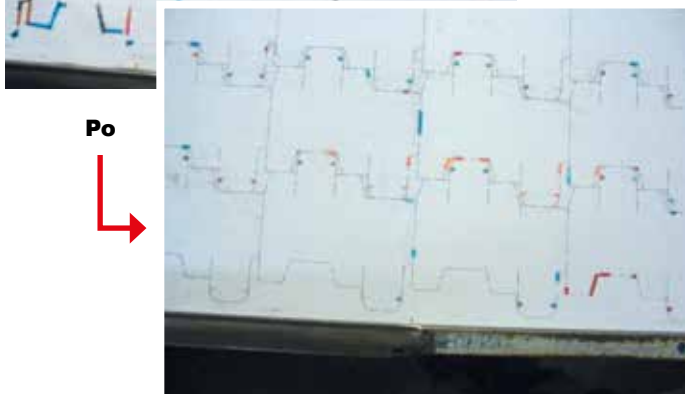
## 5/ Odstraňte nerovnosti a předejděte vylepování každé zakázky

Použitím zónového vylepení lze odstranit nerovnosti a předejít tak vylepování každé zakázky. Tím se výrazně zkracují přípravné časy. Při opakované aplikaci zónového podlepení je potřeba vyměnit starou horní přípravu. Proto je ideální, pokud se dělá zónové podlepení od začátku spuštění starého nebo nového stroje. Zakázky se pak již najíždí na ideálně srovnaný stroj.

### Porovnání přípravy s použitím a bez použití zónového podlepení



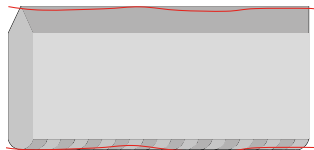
Před



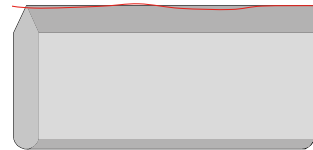
Po

## 6/ Nože X-press zkracují přípravné časy při prvním najetí zakázky

Moderní nože X-press jsou vyvinuté speciálně pro zkracování přípravných časů při prvním najetí zakázky. Tento unikátní nůž má specificky upravený spodek těla – na jeho spodní straně najdete praktické vroubkování. Při komplikovanějších zakázkách, kde je vysoká metráž nožů a příprava by byla zdoluhavá, se použití nožů X-press rozhodně vyplatí. Naším spolehlivým dodavatelem nožů X-press je společnost voestalpine Precision Strip GmbH, která se na výrobu nožů specializuje již dlouhá léta.

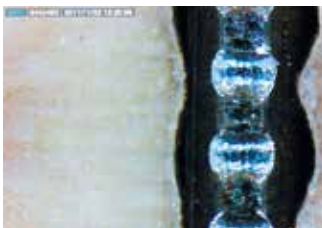


Nůž X-press (dvě deformační zóny)



Standardní nůž

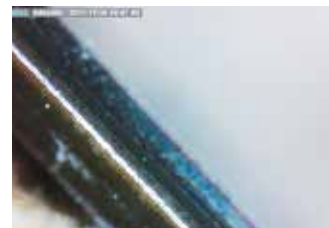
U obyčejných nožů dochází při natlakování k deformaci břitu a z toho vyplývají i nežádoucí důsledky, jako jsou dlouhé přípravné časy, rozdílná úroveň strojníků či menší životnost nástroje. Naopak u nožů X-press dochází díky jejich unikátnímu tvaru při natlakování k deformaci spodní strany nože. K deformaci břitu dochází minimálně. To jednoznačně znamená kratší přípravné časy, srovnání úrovně strojníků a delší životnost nástroje.



### Nůž X-press – první najetí

#### Způsob přípravy:

- Natlakování na 70 %
- V případě potřeby zónové podlepení
- Natlakování na 95 %
- Rozdílný způsob podlepování operátorů
- Redukce špatného podlepení operátorem



### Standardní nůž – první najetí

#### Způsob přípravy:

- Natlakování na 60 až 70 %
- Rozdílný způsob podlepování operátorů

### Příklady najetí zakázek s noži X-press



První najetí



Opakovaná výroba



První najetí. Na této zakázce lze vidět i zónové podlepení na zakázku, které je podrobněji popsáno v dalším článku na str. 10.



Opakovaná výroba – druhé najetí

### Využitím nožů X-press získáte:

- kratší přípravné časy;
- srovnání úrovně operátorů;
- delší životnost nástrojů.

Grafobal, akciová společnost, je firma s mezinárodní působností, která se specializuje na tisk, zpracování obalů z lepenky, kartonu a mikrovlny. S firmou Kaňák spolupracuje již více než 15 let. Obchodní zastoupení a 6 výrobních závodů Grafobalu poskytuje služby zákazníkům z celé Evropy.



## **FRANTIŠEK DERMÍŠEK: NAŠÍM SPOLEČNÝM CÍLEM JE SPOKOJENÝ ZÁKAZNÍK A ZVYŠOVÁNÍ PRODUKTIVITY VÝROBY**

**V**ýrobní závody společnosti Grafobal najdeme na Slovensku, v České republice, Rusku, Litevské republice i Bulharsku. Jak probíhá spolupráce s firmou Kaňák a v jakých oblastech se můžeme s výrobky společnosti Grafobal setkat, nám přiblíží hlavní mistr – technolog výroby vlnité lepenky František Dermíšek.

**■ Zabýváte se výrobou a prodejem obalů, co všechno spadá do vašeho výrobního programu?**

Hlavním výrobním programem Grafobalu jsou obaly z hladké a vlnité lepenky, specializujeme se ovšem i na produkci etiket, obalů z papíru a výrobu leporel. Výrobky z hladké lepenky děláme od 200 do 550 g lepenky, v gramáži nad 550 g už produkujeme obaly z vlnité lepenky, pro kterou využíváme 4 typy vlny: B, E, F, G. Obaly pro naše klienty vytváříme s různou povrchovou úpravou – lakovanou nebo laminovanou,

větší procento obalů se však vyrábí s lakovanou povrchovou úpravou. Na lakování používá Grafobal nejrůznější typy laků: vysokolesklé, matné, efektné – matovaný, zlatý, stříbrný, perleťový či iridiový a samozřejmě UV laky. Velmi zajímavých efektů dosahujeme kombinací laků. Laminované obaly jsou vhodné pro luxusní výrobky a produkty, které mají mít delší životnost. Na laminování používáme lesklé, matné a strukturované fólie.

Dokážeme potisknout a polakovat i nesavé povrchy jako například metalické fólie. Obecně se obaly produkují s různým tvarovým výsekem a luxusnější obaly mohou mít dokonce i reliéfní ražbu. Obaly lze vyrábět také s fóliovými okénky, na které používáme PET, PE a PVC fólie. Především pro farmaceutický průmysl můžeme na obaly aplikovat dnes velmi oblíbené a používané Braillovo písmo. Pro luxusnější obaly

# František Dermíšek

**působí ve společnosti Grafobal od roku 1986. Začínal jako dispečer výroby, následně prošel pozicemi jako směnový mistr lepoprel a hlavní mistr – technolog výroby lepoprel. Od roku 2008 pracuje na postu hlavní mistr – technolog výroby vlnité lepenky, jeho pracovní tým tvoří 96 lidí. S firmou Kaňák úspěšně spolupracuje již sedm let.**



## ■ Na co kladete při celém procesu výroby největší důraz?

Největší důraz klademe na kvalitu výrobků během celého procesu výroby a na spokojenost našich zákazníků. Základem stabilní a vysoké úrovně kvality výrobků jsou kvalitní vstupy, dodržování technologických postupů, moderní technologická zařízení a profesionalita našich pracovníků. Dále klademe velký důraz na životní prostředí a bezpečnost při práci. Všechny naše obaly jsou zdravotně nezávadné a šetrné k životnímu prostředí.

## ■ Používáte výsekové nástroje české firmy Kaňák, co moderní výsekové nástroje v procesu výroby umožňují?

Moderní výsekové nástroje od firmy Kaňák nám umožňují zpracovávat archy při maximálním výkonu výsekového stroje.

## ■ Jaké argumenty vás vedly k rozhodnutí pořídit si výsekové nástroje právě od firmy Kaňák? Jak vznikla vaše dlouholetá spolupráce?

Hlavním argumentem byla, a stále je, kvalita výsekových nástrojů. A co se týče vzniku spolupráce, firma Kaňák v roce 2000 odkoupila nástrojárnu, převzala všechny zaměstnance a pokračovala v tradici, kterou započal Grafobal.

## ■ Co považujete za nejsilnější stránky výsekových nástrojů od firmy Kaňák?

Kromě už zmiňované kvality je to flexibilní přístup zaměstnanců a komplexnost dodávky (výroba výsekové

formy, spodní příprava, výtrh, rozlam, ražba).

## ■ Jste se zástupci firmy Kaňák stále v kontaktu? Co konkrétně řešíte?

Od firmy Kaňák jsem v kontaktu s panem Machálkem. Při nových projektech optimalizujeme rozložení skládaček na arch s ohledem na minimalizaci odpadu, a dosahování maximální produktivity výroby.

**Grafobal za své výrobky získal již osmkrát nejvyšší ocenění WorldStar Award for Packaging.**

## ■ Jak byste z dlouhodobého hlediska zhodnotil jejich zákaznický servis a přístup k zákazníkovi? Doporučil byste služby a produkty firmy Kaňák i ostatním firmám?

Pracovníci firmy Kaňák jsou flexibilní, promptně reagují na naše požadavky a jsou vstřícní při řešení vzniklých problémů. Výrobky od firmy Kaňák bych doporučil ostatním firmám vzhledem k jejich kvalitě a dobrým zákaznickým službám.

## ■ Co považujete za nejsilnější stránky produkce společnosti Grafobal?

Kvalitu našich výrobků,

za které jsme získali množství prestižních ocenění na domácích a mezinárodních soutěžích včetně toho nejvyššího ocenění WorldStar Award for Packaging. Grafobal získal toto nejvyšší ocenění již osmkrát, naposled v roce 2015 za čajovou kazetu Mistral Grand Selection v kategorii nápojů.

## ■ Podařilo se vám významně zvýšit produktivitu výroby, jaké kroky tomu předcházely?

Produktivitu práce se nám podařilo zvýšit investicí do nových strojních zařízení, která jsme obsadili zkušenými pracovníky, zkvalitněním vstupních materiálů a výsekových nástrojů. Ve výseku jsme začali používat ve větší míře spodní a vrchní rozlam, což nám umožní odstranit všechny odpad a rozdělit arch na jednotlivé přířezy a bez dalšího výrobního mezikroku se mohou skládačky expedovat přímo zákazníkovi, případně se mohou přímo zpracovávat v lepicím stroji, což nám umožní zrychlit výrobní proces.

## ■ Jaké jsou plány a vize společnosti Grafobal pro závěr roku 2015?

Společnost Grafobal bude pokračovat v zavádění špičkových technologií. Budeme investovat více než 7 miliónů eur, z nichž největší část je určená na nákup nového, devítibarvového tiskového stroje se dvěma lakovacími jednotkami, dosud největšího a nejmodernějšího stroje v rámci všech společností Grafobal. Špičkové technické a produkční parametry tohoto zařízení splňují ta nejprůběžnější ekologická kritéria. Přesně 2. listopadu společnost Grafobal, akciová společnost oslavila 110. výročí založení firmy.

uplatňujeme horkou ražbu se zlatou nebo stříbrnou fólií, méně časté jsou pak speciální fólie difrakční a holografické.

## ■ Kde všude se s obaly společnosti Grafobal může koncový spotřebitel setkat?

S našimi obaly se lze setkat ve střední a východní Evropě, jelikož kromě mateřského závodu ve Skalici máme výrobní závody v České republice, Rusku, Litevské republice a Bulharsku. Používají se při spotřebitelském balení potravin, tabákových výrobků, kosmetiky, léků, hraček, obuvi, elektroniky a ve sklářském průmyslu.



**Zaměstnanec roku  
Vojtěch Prčík přebírá  
ocenění za rok 2014.**



**S úsměvem jde  
všechno lépe od ruky.**

# VOJTĚCH PRČÍK: Z titulu Zaměstnanec roku jsem měl velkou radost

CNC servisní technik Vojtěch Prčík působí ve firmě Kaňák již přes čtyři roky. A je vidět, že se mu daří. Za uplynulý rok byl firmou oceněn titulem Zaměstnanec roku 2014. Co všechno jeho práce zahrnuje a jaké má plány do budoucna se dozvíme v následujícím rozhovoru.

## ■ Jaké cesty tě do firmy přivedly?

Do společnosti mě přivedla víceméně náhoda. V té době jsem byl bez práce a sháněl jsem, jak se říká, co se dalo. Po pohovoru jsem popravdě moc nevěřil, že bych to místo mohl dostat, neměl jsem „bůhvíjakou“ praxi, ale podařilo se a jsem za to moc rád! Sám na sobě vidím, že za tu dobu, co zde pracuji, jsem znalostně vyrostl jako nikde předtím. Hlavně co se týče zdokonalení angličtiny a řešení technických záležitostí.

## ■ Čemu přesně se ve firmě věnuješ?

Mám na starosti chod strojového vybavení firmy z hlediska údržby, servisu a s tím spojené administrativy. Je to sedm strojů na krácení a ohýbání nožových linek, dva lasery, dvě vodní trysky, tři frézovací stroje a dva

plottery. Základní údržbu si provádí operátoři sami. Jedná se především o čištění, jednoduché mazání a výměnu nástrojů.

## ■ Jsi podporou také pro výrobní dělníky, na čem je vaše spolupráce založená?

Já doufám, že pro výrobu určitou podporou jsem. Výroba pracuje na strojích, na kterých se může objevit problém, pro odstranění tohoto problému jsem tady primárně já. Při instalacích strojů většinou ze zahraničí mám na starosti zaškolení operátorů na obsluhu a údržbu stroje. Dále funguji jako alespoň dočasná podpora obsluhy na začátku užívání nového stroje, než se obsluha se strojem sžije.

## ■ Jaké pozoruješ jako odborník trendy v oblasti vývoje strojů z hlediska jejich fungování a obsluhy?

Tak jako ve všech populárnějších průmyslových odvětvích dochází k inovacím a vývoji strojů, tak i v našem průmyslu se stroje zlepšují a jsou více sofistikované. Pomalu, ale jistě se odpouští od hydrauliky, která je nahrazována elektrickými pohony. Stroje jsou tak rychlejší a jednodušší na údržbu, ale zato můžou být složitější při řešení problémů z hlediska elektroniky, řídicích jednotek atd. Je to zkrátka něco za něco.

**Zajišť'uji správný chod sedmi strojů na krácení a ohýbání nožových linek, dva lasery, dvě vodní trysky, tři frézovací stroje a dva plottery.**

## ■ Byl jsi oceněn titulem Zaměstnanec roku 2014. Kdo titul uděluje, jak vše probíhalo a co pro tebe ocenění znamená?

Ano, toto ocenění jsem dostal za loňský rok na firemním večírku. Uděluje ho vedení firmy na základě anonymního hlasování všech zaměstnanců. Každý ze zaměstnanců měl možnost hlasovat podle svého uvážení. Taky jsem hlasoval. Z tohoto titulu mám samozřejmě velkou radost, a o to větší, když výsledky toho hlasování byly údajně jednoznačné. Jsem moc rád, že jsem ve firmě opravdu prospěšný a kolegově to dokážou ocenit. Je to ale na druhou stranu určitá výzva na letošní rok a samozřejmě velká zodpovědnost. Lidé od vás můžou očekávat víc, když jsem tím zaměstnancem roku. Samozřejmě nechci usnout na vavřínech a budu dělat to, co umím, jak nejlíp to umím.





**Stará se o chod strojového vybavení firmy z hlediska údržby, servisu a s tím spojené administrativy.**

**■ Absolvuješ v rámci firmy také odborná školení, vzděláváš se ve svém oboru?**

Ano, na každý nový stroj je potřeba se zaškolit. Některé stroje jsou jednodušší, některé stroje vyžadují náročnější údržbu, nebo jsou u nich složitější výměny náhradních dílů, jako třeba čerpadla vodních trysek. V obou případech jsem byl na školení přímo u dodavatele.

**■ Víš, že se o tobě říká, že bez tebe by firmu mohli zavřít? Co na to říkáš?**

Taky se však obecně říká, že každý je nahraditelný. Já taky rád říkám, že „dělám jen svoji práci“. Jsem rád, že to kolegové oceňují. Je to taky velká zodpovědnost, lidé mi věří a snažím se nikoho nezklamat.

**■ Kdyby ses měl ohlédnout za svým dosavadním působením ve firmě, co pro tebe tyto roky znamenaly?**

Určitě mi přinesly novou zkušenost, poznal jsem pro mě do té doby úplně neznámé technologie, hodně jsem se zdokonalil v angličtině a seznámil jsem se s velice dobře fungujícím týmem odborníků ve svém oboru.

**■ Co na tvou práci, potažmo ocenění Zaměstnanec roku, říká rodina a přátelé?**

Já sám jsem absolutně nečekal, že bych toto ocenění mohl dostat, natož pak moje rodina. Ocenění jsem dostal na firemním večírku, kde se mnou byla i moje žena, takže to měla „v přímém přenosu“. Samozřejmě byla ráda.

**■ Co je pro tebe výzvou v druhé půli roku 2015?**

Co se týče práce, tak tam to je určitě aktualizace softwaru na našich stěžejních strojích a zaučení obsluhy, automatizace určitých

manuálních činností a snížení nákladů pálení laserem. V osobním životě je to jednoznačně narození naší dcery, která přišla na svět v druhé půlce srpna.

**■ Zmiňuješ, že ses zdokonalil v angličtině. Používáš ji v rámci práce často? Kde? Při jakých příležitostech?**

Angličtinu používám při komunikaci s dodavateli strojů, při řešení servisních záležitostí nebo při školení na nových strojích. Dá se říct, že v e-mailové či telefonické komunikaci ji používám denně, ať už se jedná o řešení servisních záležitostí či posílání poptávek a objednávek náhradních dílů.

**■ Cestuješ v rámci svého zaměstnání po ČR nebo i do zahraničí?**

Ne, nijak pravidelně, ale

můžu říct, že alespoň jednou do měsíce vyrazím na služební cestu. Když to situace vyžaduje, tak samozřejmě i vícrát. Co se týče poměru cestování v ČR a v zahraničí, je to tak půl na půl. Na jihu Čech v Holubově máme pobočku a nedávno se tam stěhoval laser a poté i instalovala nová vodní tryska pro řezání gum. U obou akcí jsem asistoval.

**■ Čemu se nejraději věnuješ ve svém volném čase? Jak prožíváš svou novou roli tatínka?**

V půli srpna se nám narodila dcera Natálka, takže teď veškerý volný čas věnuji jí a své manželce. Když se Natálka narodila, zůstal jsem dva týdny doma, abych manželce pomohl, a moc jsem si malou užil a pořád užívám. Dá se říct, že je to kolotoč přebalování a uspávání, přebalování, uspávání... Teď jsem otec na plný úvazek a jsem moc šťastný!

# Jak pomocí horní přípravy **zvýšit kvalitu výseku a prodloužit životnost nástroje**

Delší životnost nástroje, vyšší kvalitu výseku a správnou funkci vylupovacích nástrojů zajistíme pomocí tzv. kalibrovaného papíru (fólie). Při kombinaci s podlepením pomáhá při srovnání výrobních tolerancí stroje atd.



**Na horní přípravě jsou nakreslené linky dle vyrobeného výsekového nástroje.**

Na fólii nalepíme kalibrované pásky, a tím zvýšíme tlak v potřebném místě pro výsek. Kalibrované pásky rozdělujeme dle tloušťky 0,08 mm (žlutý), 0,05 mm (červený), 0,03 mm (modrý).



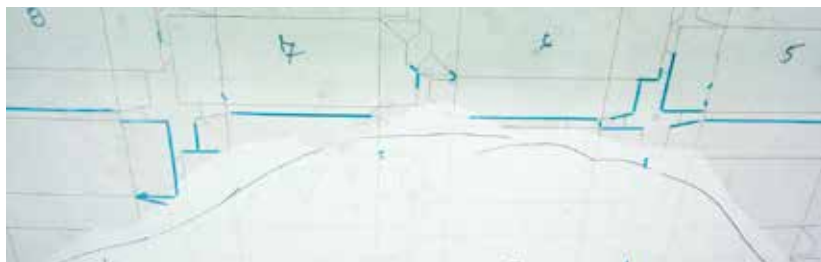
**Pro horní přípravu není vhodné používat univerzální fólie pro více zakázek ani tištěný arch patřící k aktuální zakázce,** do kterého se má vysekovávat. Na podlepení nepoužívejte ani papírové pásky, určené k jiným účelům (pásky pro malíře apod.).



**Pro podlepování na příkloповých nebo mostových lišech se používají ocelové podlepovací pásky,** které se aplikují přímo na výsekový nástroj ze zadní strany sekacího nože. Touto páskou se opět zvedne výška nože.

## Jak správně podlepovat

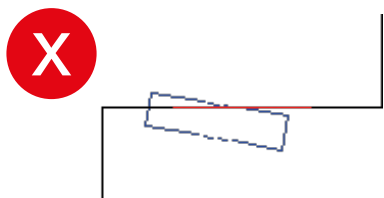
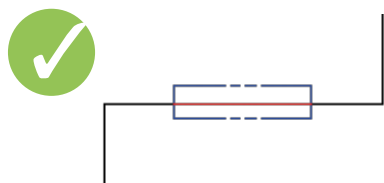
**Aby byla příprava jednoduchá, rychlá a příjemná i při nejnáročnějších zakázkách, je důležité dodržovat základní pravidla:**



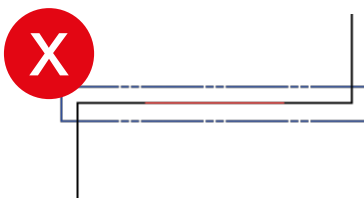
**1.** Použití zónového podlepení na zakázku: Tímto způsobem se urychlí podlepování a vylepování malých částí ve výseku. Lépe se srovnávají nerovnosti. Zónové podlepení se může zopakovat i vícekrát po sobě.

**2.** Použití podlepovacích pásek: Dle síly proseknutí papíru se použijí různé síly pásek. Pokud je papír nedoseknutý, používá se páska o tloušťce 0,05 mm nebo 0,08 mm, pokud na papíře zůstávají jenom malé otřepty, použije se páska o tloušťce 0,03 mm.

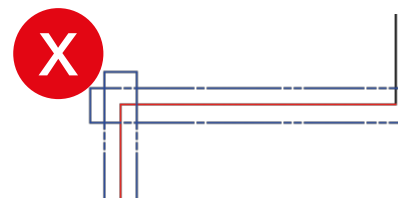
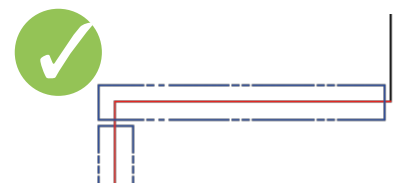
## Příklady podlepování



**Podlepovat rovnoměrně, aby se podlepení nepřenášelo na okolité nože.**



**Podlepovat jenom nože nebo části nožů, kde dochází k nedoseknutí, nepodlepovat okolité nože.**



**Pásky se nesmí lepit přes sebe. V místě překřížení dochází k dvojitmu podlepení.**

# Flexibilita a vývoj: Reagujeme na nové požadavky trhu

Jak to vidí naši zaměstnanci? Jaké motto by pro firmu Kaňák zvolili? Čím je pro ně jejich práce zajímavá i po dlouhém působení ve společnosti, která je na českém trhu již od roku 1991? To a mnohem více se dozvíte díky poutavým minirozhovorům, které nám exkluzivně poskytli tři naši zaměstnanci, každý z jiného oddělení.



**JURAJ HRICA,**  
konstruktér

#### ■ Jakou oblastí činností se ve firmě zabýváš?

Dělám konstruktéra a zároveň zastupuji vedoucího konstrukce. Vytvářím kompletně celou dokumentaci do výroby, řežu vzorky aj. Pokud tu není vedoucí konstrukce, rozdělují na oddělení práci a řeším případné vzniklé problémy.

#### ■ Jak dlouho působíš ve společnosti Kaňák?

Začínal jsem ve skalické pobočce, což je od roku 2001, příští rok to bude už patnáct let. Nezdá se to, ale letí to.

#### ■ Čím je pro tebe práce ve firmě Kaňák zajímavá?

Hodně se posouváme dál, v poslední době vnímám veliký technologický vývoj, učíme se pořád nové věci. Myslím, že jako každá práce, je i ta moje něčím zajímavá a něčím stereotypní. Mě vždycky bavilo ovládat počítač a věci kolem něj. Učil jsem se na střední škole konstrukci, a to mě lákalo. Ona je ta práce zajímavá i tím, že když to vysvětlují někomu zvenčí, není tomu ihned úplně dobře rozumět.

#### ■ Jaké synonymum či motto bys zvolil pro firmu Kaňák?

Flexibilita. Dokážeme se přizpůsobit požadavkům trhu, dokážeme rychle na tyto požadavky reagovat a neustále vyvíjíme nové věci. Snažíme se, a i když nejsme žádná obrovská fabrika, tak si myslím, že nám to jde.



**ALENA DERMEKOVÁ,**  
asistentka obchodního oddělení

#### ■ Jakou oblastí činností se ve firmě zabýváš?

Starám se o přijímání objednávek od zákazníka, zadávám je do systému, poté je zaplávám a kontroluji průběh plnění jednotlivých zakázek. Také plávám a objednávám dopravu a řeším případné reklamace.

#### ■ Jak dlouho působíš ve společnosti Kaňák?

Pracuji tu už víc než rok. Utíká to...

#### ■ Čím je pro tebe práce ve firmě Kaňák zajímavá?

Baví mě, že každou hodinu a minutu řeším jinou věc, která je jedinečná a něčím zajímavá. Nezáleží na tom, zda jde o zákazníky zahraniční, například z Německa nebo Slovenska, nebo ty české. Zákazníci jsou různorodí, vyrábí a sekají s našimi raznicemi různé druhy materiálů, a proto ani má práce není stereotypní. A pracovat v takovém bezva kolektivu je radost, jde potom vše mnohem lépe od ruky.

#### ■ Jaké synonymum či motto bys zvolila pro firmu Kaňák?

Mně se líbí i to, co máme: „... a s námi jim to nasekáte!“ Je to výstižné a správné, protože vyrábíme výsekové nástroje, kterými se sekají různé materiály.



**IVAN KOZÁNY,**  
osazovač výsekových nástrojů

#### ■ Jakou oblastí činností se ve firmě zabýváš?

Obsluhuji automaty a osazuji. Osazuji i tvarové raznice, u kterých automat nemůže naohýbat nože, takže se to dělá ručně. Musím samozřejmě důkladně kontrolovat každou raznici, napojení nožů aj.

#### ■ Jak dlouho působíš ve společnosti Kaňák?

Začal jsem zde pracovat v roce 1993. V roce 2004 jsem na šestnáct měsíců skončil a v roce 2006 jsem nastoupil znovu. Takže celkem už jedenadvacet let.

#### ■ Čím je pro tebe práce ve firmě Kaňák zajímavá?

Pro mě je práce zábavou, protože každý den je něco jiného. Není to jako manuální práce u pásu. Pořád za sebou vidíš hotové něco nového. Je to pro mě hračka, když pracuji na konkrétní raznici, tak si vlastně hraju. Líbí se mi taky, že u této práce to není jenom o síle, jako je třeba práce s lopatou, ale musím používat hlavu.

#### ■ Jaké synonymum či motto bys zvolil pro firmu Kaňák?

Vývoj. Když firma začínala, tak to bylo prakticky od nuly. Všechno jsme dělali ručně a postupně jsme se dostali na špičku trhu. Místy to byly obrovské skoky a teď jsou za námi vidět veliké pokroky. Přirovnal bych to k tomu, když malé dítě objeví novou hračku a učí se, jak ji ovládat. Nejsou zde školy, které nás tuto práci naučí. Tady musíš začít úplně od začátku a postupně šplhat až na samý vrchol.



BEZDOTYKOVÉ MĚŘENÍ  
PRO VAŠI **PRODUKTIVITU**  
A **KVALITU** VÝSLEDNÝCH PRODUKTŮ