



K NEWS

MAGAZÍN ZE SVĚTA VÝSEKOVÝCH FOREM

SPOLEČNOST KAREL KAŇÁK MÁ DOBRÉ JMÉNO A ZA TO JSEM RÁD

ROZHOVOR S TECHNOLOGEM FIRMY
KAREL KAŇÁK TOMÁŠEM KARASEM

str. 6–7

OD
MYŠLENKY
K REALIZACI
NOVÉ
POBOČKY

str. 11

TECHNOLOGIE K VYTVÁŘENÍ PŘESNÉHO OHYBU

ČTĚTE NAŠE TÉMA NA STR. 4–5

**Vážení a milí čtenáři,**

není to tak dávno, co jsme se rozhodli realizovat náš časopis K News, a už je na světě 3. vydání. Protože pro mnohé z vás je aktuální otázka „Jak zvýšit kvalitu ohybů a co ji ovlivňuje“, rozhodli jsme se jí v tomto čísle věnovat komplexně, abychom vám předali co nejvíce našich zkušeností a poznatků. Vzpomínám si, že jsem byl zhruba před pěti lety ve Švýcarsku a měl jsem možnost navštívit jednoho místního výrobce výsekových nástrojů. Tenkrát mě překvapilo, že více než k polovině svých zakázek vyráběl a dodával frézované spodní přípravy (frézované plechy) a pro zbytek vyráběl pertinaxy. My jsme v té době vyráběli frézované plechy opravdu jen výjimečně. Velmi

často jsme slyšeli od zákazníků argumenty „my jedeme malé série... k této zakázce je to drahé... to se nevyplatí... oni si to vylepí kanálky“ a podobně. Ale to, co bylo před pěti lety nemyslitelné, se dnes stalo běžnou praxí a jsem opravdu velmi rád, že nyní mohu mluvit úplně jinak. Protože frézované ocelové přípravy přináší nejlepší výsledky pro rilování, jsou běžné na trzích, kde působíme, a staly se tak i standardním výrobkem naší společnosti.

V této souvislosti mě napadají slova Tomáše Bati: „Když všichni mluví o nemožnostech, hledej možnosti.“ Tato myšlenka posouvá spoustu lidí a firem dopředu a v naší společnosti se jí pevně držíme. Abychom mohli vynikat a být na trhu součástí špičky v oblasti výroby

výsekových nástrojů, potřebujeme mít také pracovníky, kteří se touto myšlenkou řídí a svými výkony a zapálením posouvají věci kupředu. Je mi ctí, že se spoustou takových lidí mohu pracovat.

Pevně věřím, že se nám podaří splnit náš cíl, a předáme vám tak užitečné informace, díky kterým vám pomůžeme ke zvýšení produktivity.

Přeji vám příjemné čtení

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



Sledujte nás na Facebooku Karel Kaňák s.r.o.

OBSAH

3

Aktuálně

Zvyšujeme kvalitu nástrojů u kombinátek

4–5

Téma

Technologie k vytváření přesného ohybu

6–7

Rozhovor

Tomáš Karas: Společnost Karel Kaňák má dobré jméno a za to jsem rád

8–9

Rozhovor

Horváth Szabolcs: Každý zákazník je pro nás důležitý

10

Poradna pro zákazníky
Zbytková odolnost lepenky v ohybu

11

Ze života firmy

Od myšlenky k realizaci nové pobočky ve Strážnici

K vytváření ohybů na skládačkách se používají buď rilly, tupé nože na povrchu s rádiem (obrázek č. 1), nebo kombilinky. Kombilinka je typ nože, kde je kombinovaná ostrá část (tzv. sek) a tupá část (tzv. rill), a je určena k výrobě ostřejšího ohybu skládaček.



Zvyšujeme kvalitu nástrojů u kombilinek

VÝROBA STANDARDNÍ KOMBILINKY

Výroba standardní kombilinky probíhá tak, že se do nože vycvakávají mezery. Během této výroby dochází k nahromadění materiálu do hrany, v místě rillu vznikne tzv. gród (obrázek č. 2). Gród může při samotném výseku způsobovat praskání vrchní vrstvy materiálu, což zákazníci musí řešit při přípravě výroby, a prodlužují se tak přípravné časy.

SPECIÁLNÍ KOMBILINKA 23,8/23,8 MM

U nástrojů, které sekají proti frézovanému plechu, se používá speciální kombilinka, kde je výška nože i rillu 23,8 mm. Výroba této kombilinky probíhala tak, že se do výsekového nástroje vyskládala rill a nůž o stejné výšce 23,8 mm (obrázek č. 3). Při této výrobě u kratších linek docházelo k prohýbání a při osazení do výsekových nástrojů nebyly linky osazené rovně. Po výseku se v takovém případě krabičky kroutily v ohybu a ohyb nebyl rovný (obrázek č. 5).

STROJ, KTERÝ NÁM ZARUČÍ VYSOKOU KVALITU

Protože neustále chceme zvyšovat kvalitu a efektivitu našich výsekových nástrojů, rozhodli jsme se, že budeme investovat do vývoje nového stroje na srážení hran (odstraňování gródu) a výroby speciálního typu kombilinek, kde je výška rillu i seku 23,8 mm. V případě jiného typu zákazníkovi doporučíme nejlepší variantu.

NOVÝ STROJ JE EFEKTIVNÍ A PŘESNÝ

Náš nový stroj je po nastavení schopen vyrobit kombilinku z jednoho kusu materiálu (obrázek č. 4). Linka se tak nemusí vyskládat rilem/nožem a po vyseknutí je ohyb rovný.

Tento stroj na nastříhaných linkách brousí ostří pomocí 3 mm širokého brusného kotouče. Brusný kotouč se dle programu, který zadá operátor, v pravidelných intervalech posouvá a díky tomu je stroj schopen vyrábět kombilinky, které mají pravidelné hodnoty mezer a seku.



Obr. 1: Rilly, tupé nože na povrchu s rádiem



Obr. 2: Detail gródu



Obr. 3: Kombilinka rill/nůž



Obr. 4: Kombilinka z jednoho kusu materiálu



Obr. 6: Srážení hran (odstraňování gródu) ručně = delší přípravné časy



Obr. 7: Srážení hran strojově



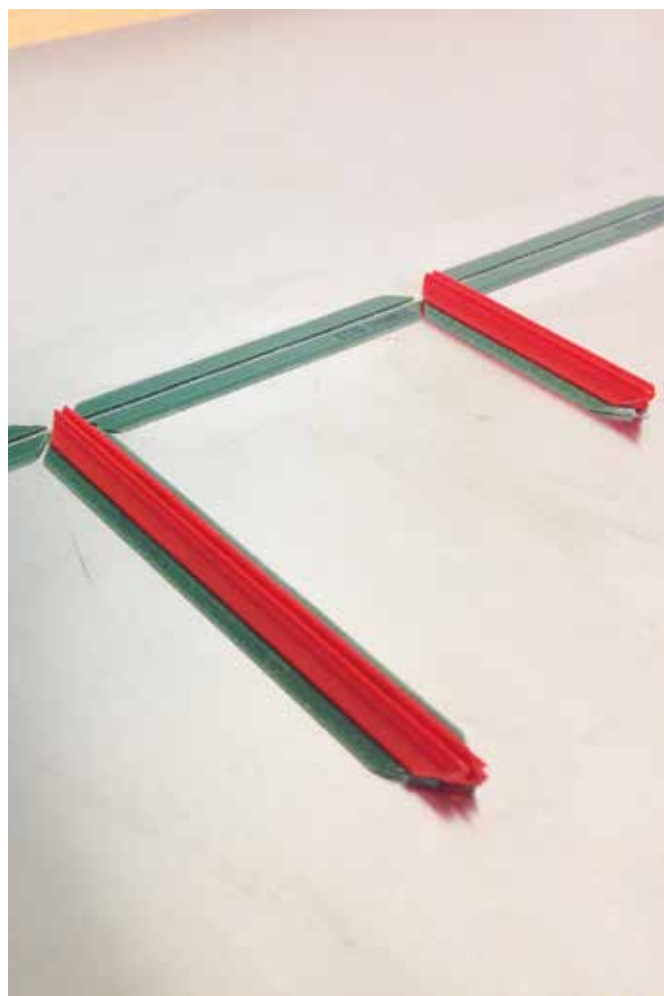
Obr. 5: Porovnání dvou seků vyskládané linky rill/nůž a speciální kombilinky

Technologie k vytváření přesného ohybu



Součástí výsekových nástrojů nejsou pouze sekací nože, ale i tzv. rilly, které slouží k vytvoření ohybu na skládačce. Ohyb musí být rovnoměrný a umístěný tak, aby při skládání obalu nedocházelo k jeho deformacím a složil se správně. K vytvoření přesného ohybu se jako protikus k rillům používá více druhů technologií. Ty vám v následujícím textu chceme představit.

Druhy technologií k vytvoření přesného ohybu



Rilovací kanálky

Výhodná cena, nevýhodný čas

Při aplikaci se rilovací kanálky stříhají ručně dle délky ohybových linek a jejich výhodou je pořizovací cena. Velkou nevýhodou je ale čas strávený při jejich aplikaci. Operátor musí dle síly a kvality vysekávaných skládaček určit typ kanálků, který použije. U komplikovaných zakázek nebo vysokých metráží ohybových linek se tak významně prodlužuje přípravný čas. V případě delších sérií může docházet k posunu kanálků u kratších linek, a tím se zvyšuje pravděpodobnost vzniku neshody na daném obalu.

Výhody:

■ nízké pořizovací náklady

Nevýhody:

- dlouhé přípravné časy
- praskání materiálu a větší „andělské vlasy“
- vysoké náklady na skladování různých druhů
- malá stabilita



Pertinax

Kvalitnější a rychlejší

Tento materiál nahrazuje rilovací kanálky za účelem zvýšení kvality ohybu a zkrácení přípravných časů. Při výrobě se navrhuje dle materiálu a konstrukce skládačky. Součástí jednoho pertinaxu může být více typů šířek kanálků nebo negativní rill. Pertinax se pozicuje přes spasovací kolíčky a otvory vypálené ve výsekovém nástroji, díky čemuž se dostane do přesné pozice proti rillům. Výhodou proti rilovacím kanálkům je výrazně kratší přípravný čas na danou zakázku.



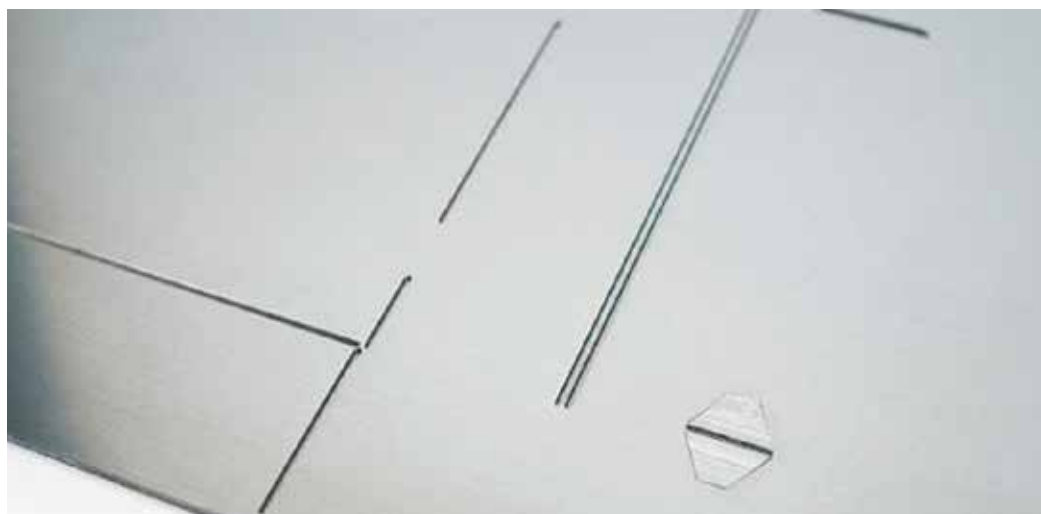
VÝSLEDNOU KVALITU OHYBŮ OVLIVŇUJÍ I SKLADOVACÍ PODMÍNKY NÁSTROJŮ

Důležité jsou i skladovací podmínky. Běžné výsekové nástroje se osazují do standardní překližky, která se okolní vlhkostí roztahuje nebo vysychá. V takovém případě se může stát, že ohybové linky nesedí vůči

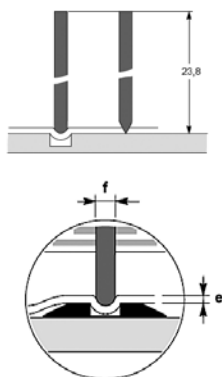
vyfrézovaným kanálkům a dochází k prosekávání vysekávaného materiálu. V naší společnosti používáme stabilizované překližky, které snižují hodnotu roztahení nebo stažení výsekového nástroje během skladování.

Pokud ale chceme tento jev odstranit zcela, musíme použít sendvičové nástroje, které zaručují dlouhodobou rozměrovou stabilitu vůči protitlakovému plechu a stejnou kvalitou ohybu na všech pozicích.

Tyto nástroje jsou vyrobeny z plastu v kombinaci s plechem. Často se používají u zakázek typu cigaretové skládačky nebo skládačky pro vysokorychlostní balicí linky aj.



Porovnání jam – frézovaný plech / pertinax



Frézovaný plech Vyšší kvalita a produktivita

Frézovaný plech umožňuje rovnoměrnost rýhování každé skládačky s dlouhou životností. Do plechů se přímo vyfrézují kanálky, které jsou navrženy dle materiálu a typu konstrukce. V současné době nabízíme dva druhy tvrdostí 35 HRC nebo 48 HRC ve standardní síle plechu 1,0 mm. V případě, že se sekají materiály nad sílu 0,7 mm, používají se plechy o síle 1,5 mm. Technologie frézovaného plechu

zaručuje velmi krátký přípravný čas a vysokou kvalitu výseku. Použitím frézovaného plechu se eliminují tzv. andělské vlasy, praskání materiálu v místě seku, sníží se počet tažných můstků a v neposlední řadě se docílí stálé kvality v místě ohybu. Tato technologie má sice vyšší pořizovací náklady, ale ty se díky opakovaným výrobám brzy vrátí. Výhodou je také to, že se do plechu mimo kanálků mohou

zafrézovat i další komponenty potřebné k zušlechtní obalu, jako je ražba nebo negativní násek.

Protože je u výsekových nástrojů s frézovaným plechem důležitá vzájemná tolerance, měříme ji na optickém měřicím zařízení. Jsme jedna z mála firem v Evropě, která je schopna přesně proměřit výsekový nástroj a porovnat naměřené hodnoty s vyfrézovaným plechem.



Absolvování překážkového běhu v Liberci. Starší dcera „Kids“ a já „Beast“. Pro mě to bylo 27 km a asi 35 překážek. Pro nejmladší krásný den v přírodě.



Nedělní vycházka s rodinou v okolí místa bydliště. V průběhu vycházky na čerstvém vzduchu probíráme rodinné starosti, školu a práci.

TOMÁŠ KARAS:

Společnost Karel Kaňák má dobré jméno a za to jsem rád

Ve firmě Karel Kaňák je dlouholetým pracovníkem a profesionálem na svém místě. Pro společnost je tak velkým přínosem. On si zase cení nabytých zkušeností a stability, kterou mu společnost Karel Kaňák poskytuje. Na co chce nyní soustředit své síly a co je pro něj v životě skutečně důležité?

■ Jak dlouho zde pracuješ a kudy vedla tvoje cesta do naší společnosti?

O firmě Karel Kaňák jsem se dozvěděl od současného kolegy. Nastoupil jsem sem koncem roku 2002 na pozici konstruktéra.

■ Nyní ale pracuješ na pozici technologa a vývojového pracovníka. Co všechno si pod tím můžeme představit?

Asi jako ve většině firem je pozice technologa jedna z nejpěstřejších pracovních pozic. Mám na starosti výrobní postupy, jejich vývoj a inovaci a také vývoj a inovaci materiálů. Často také konzultuji nové výroby různých „špeků“. V případě, že si zákazník neví rady s nějakým problémem, obrací se obvykle na mě a spolu

potom řešíme možnosti výroby. To je pro mě velkým přínosem, protože tím se v našem oboru získávají největší zkušenosti.

■ Pracuješ ve firmě dlouhou dobu. Čeho si nejvíce ceníš?

Získal jsem tu mnoho zkušeností nejenom z oboru, ale naučil jsem se i to, jak pracovat s lidmi. Myslím si, že společnost má dobré jméno na trhu a s tím jde ruku v ruce jistota práce. Cením si i toho, že jsme se zaměřili na zákazníky, kteří vyžadují nejvyšší kvalitu, a díky tomu se firma posouvá dopředu nejenom ve výrobních technologiích, ale i ve strojovém parku. Která z podobných firem jako jsme

my, má 3D CNC optické měřicí zařízení?

■ Co se ti v poslední době povedlo?

Jako poslední projekt se podařilo zefektivnit výrobu na „ražbovně“. Na tomto pracovišti se vyrábí pertinaxové přípravy, frézované protitlakové plechy, protináseky a štočky k výrobě ražby. Zaměřili jsme se na efektivitu a hlavně kvalitu výroby. Při využití praxe kolegů ve výrobě jsme rozběhli vlak testů a zkoušek jak na materiálech, tak i na procesech. Velkým úspěchem byla změna chladicí emulze a nástrojů pro frézování protitlakových plechů. To přispělo k vyšší kvalitě frézovaných drážek.

Díky tomu, že jsme se zaměřili na zákazníky, kteří vyžadují nejvyšší kvalitu, se firma posouvá dopředu.



Jedna z nejtěžších překážek ze závodu Spartan Race. Přibližně s 30kg pytlou písku do kopce a z kopce pod Ještědem, zhruba 800 m. V takové situaci má člověk hodně času na přemýšlení.

Tomáš Karas

Vystudoval Střední průmyslovou školu se zaměřením strojař-konstruktér. V průběhu studia získal praxi ve firmě Nafta Gbely, která byla tehdy jednou z prvních společností v Československu, která se soustředila na zemní vrty. Poté už nastartoval kariéru ve firmě Karel Kaňák. Mezi jeho koníčky patří rybaření, modelování, běhání a absolvoval také několik závodů Spartan Race. Sportu se věnuje i se svojí rodinou, která je pro něj vším – s manželkou má dvě dcery (8 let a 2 roky). V životě se začal řídit heslem: Nestěžuj si, ale hledej cestu, jak dosáhneš svého cíle.

Nejradši trávím čas s rodinou. A pokud se to spojí s nějakým koníčkem, například rybařením, běháním nebo jízdou na kole, je to „k nezaplacení“.

■ Jaké jsou tvé další profesní plány?

Zaměřit se na pracoviště, kde je potřeba zvýšit efektivitu. Toho chceme dosáhnout nejlepším pochopením problémů a následně zapracovat na změnách. Také se chystáme zrychlit vytváření výrobních dat. Budou se zjednodušovat výrobní postupy, například ze psaných textů se bude přecházet na popsané obrázky. V neposlední řadě nyní konstrukce nonstop absolvuje školení o tom, proč se někde něco používá, a naopak proč je to jinde zbytečné.

■ A v osobním životě? Co je pro tebe v současné době důležité?

Je důležité nemyslet jenom na práci, ale i na rodinu a přátele.

V životě jsem měl sny rozdělené do dvou skupin. Na velké a malé. Velké sny byly bydlení a šťastná rodina. Což se mi splnilo a budu dělat všechno pro to, aby to přetrvávalo. Malé sny jsou sport, koupit si něco pro radost nebo jet na výlet.

■ Co nejraději děláš, když nepracuješ?

Nejraději trávím čas s rodinou. A pokud se to spojí s nějakým koníčkem, například rybařením, běháním nebo jízdou na kole, je to „k nezaplacení“.

■ Co bys popřál vaší firmě?

Samozřejmě aby se jí dařilo, vyráběla co nejefektivněji a počet zakázek rostl.

HORVÁTH SZABOLCS:

Každý zákazník je pro nás důležitý

DS Smith je mezinárodní firma poskytující komplexní služby v balicím segmentu. Historie společnosti se datuje od roku 1940. Rodina Smithů tehdy založila v Londýně továrnu na výrobu krabic. V roce 2012 úspěšnou akvizicí obchodní jednotky SCA Packaging získala téměř úplné pokrytí Evropy. Kromě výroby vlnité lepenky produkuje kaširované produkty, štítky a displeje. O současnosti, ale i budoucnosti této úspěšné společnosti jsme si povídali se zaměstnancem firmy Horváthem Szabolcsem.

■ **Patříte mezi top firmy v tomto oboru. Můžete zmínit vaše nejvýznamnější odběratele?**

Ze všech oblastí trhu – FMCG, automobilového průmyslu, elektroniky – k nám přicházejí vývojové úkoly. Z našich zákazníků bych nerad někoho vyzdvihoval, protože každý je pro nás důležitý a hraje v životě naší firmy významnou roli.

■ **O tom, že je vaše firma úspěšná doma i ve světě není pochyb. V čem ale podle vás tkví tajemství vašeho úspěchu?**

Jak již bylo řečeno, pro nás je na prvním místě zákazník. Zároveň chceme být nejlepší ve svém oboru. To znamená, že musíme mít na vysoké úrovni jak zákaznický servis, tak kvalitu produktů a inovace. To vše poskytuje neoptimálnější řešení

pro zákazníka u daného produktu. Preferujeme strategický přístup k obalovému materiálu. V celém dodavatelském cyklu bereme v potaz všechny možné vzniklé problémy. Naše síla je v tom, že jsme členy jedné z největších mezinárodních obalových společností v Evropě.

■ **Jistě je dnes důležité hledat úspory. Jakým způsobem toto řešíte a v čem je vám v tom nápomocná firma Karel Kaňák?**

I u našich zákazníků je stále větší konkurence a vyvíjí se na ně větší tlak, proto hledáme řešení společně s nimi v celém dodavatelském cyklu. Stejně jako u našich zákazníků, tak i u našich dodavatelů se to děje stejným způsobem, a proto naše společnost velice aktivně spolupracuje s firmou Karel Kaňák.



I u našich zákazníků je stále větší konkurence a vyvíjí se na ně větší tlak, proto hledáme řešení společně s nimi v celém dodavatelském cyklu.

Uplatňujeme zlepšení a návrhy od firmy Karel Kaňák, ale také návrhy na snižování nákladů z naší strany na nástroje a jejich řešení, které jsou příslušně podporované profesionálně zkušeným týmem této společnosti.

■ **Tady se nabízí i otázka: Co vám přináší přechod příprav**

z kanálků na pertinax nebo frézovaný plech?

V Győru je „základním nastavením přípravy“ používání kanálků, ale hodně se využívá a je také běžnou součástí našeho života v přípravě zakázek používání pertinaxů. Upřímně, bohužel se u nás zatím moc nerozšířilo používání frézovaných plechů. Pertinax je vhodný hlavně pro jemnější práce, při přesném spasování zakázky je jeho použití neodmyslitelné, ale jeho výhoda je i ve zkrácení přípravných časů. To znamená, že pertinax je důležitý nejen z hlediska kvalitativního, ale má také pozitivní vliv na efektivitu výroby.

■ **Se společností Karel Kaňák máte dlouholetý obchodní vztah. Jak byste ohodnotil tuto spolupráci?**



V průběhu let jsme se naučili spolupracovat, poznali jsme se navzájem a naše spolupráce je úspěšnější. Firma Karel Kaňák se také více přizpůsobila našim potřebám. Mohu uvést pozitivní příklady, jako jsou rychlé dodací lhůty jednoduchých nástrojů. Rád bych ale uvedl jeden příklad za všechny. Nedávno jsme měli jeden, pro společnost DS Smith velice důležitý projekt. Ten byl zaměřen na set dvou skládaček s vložkami, u kterých bylo kromě nálehavosti a relativně standardních výsekových nástrojů nutné dodat 6-6 razicích štočků kvůli grafice. Tento balíček nástrojů se podařilo firmě Karel Kaňák dodat velice rychle. Díky tomu byli naši zákazníci obzvláště spokojeni. Celkově vzato, naši spolupráci s touto firmou hodnotím velice pozitivně.

■ Vaše firma rychle roste. Prozradíte, jaké jsou její nejbližší plány do budoucna?
Dále posilovat naši pozici na trhu a vztahy s našimi zákazníky. Kromě toho budeme investovat do vhodných zařízení. V letošním roce plánujeme dokončení projektu rozšíření kapacit v našem závodě Győr.

■ Ve společnosti působíte řadu let. Můžete prozradit, čeho jste za dobu svého působení dosáhli?

Na různých pozicích se mi v průběhu let podařilo splnit všechny vytyčené cíle. Zúčastnil jsem se transformace Lean-u v závodě Győr, při zavedení TPM jsem působil dříve v roli koordinátora, kde jsem vše naplánoval a zdárně dokončil. Od roku 2004 po současnost bych tyto roky považoval za období stálých

Horváth Szabolcs



Vystudoval obor tiskařský technik, technolog ofsetového tisku. Při studiích pracoval v Pressprint

Kft./Kisalföld Kiadó Kft. jako strojník. Po studiích byl zaměstnán v tiskárně Széchenyi Nyomda Kft., kde měl na starosti přípravu výroby. V roce 2004 nastoupil

do firmy SCA Packaging Hungary Kft., kde zastával funkce manažera tisku a výroby, technického a projektového vedoucího. Od roku 2012 po úspěšné akvizici obchodní jednotky SCA Packaging pracuje v DS Smith Packaging Hungary Kft, nejdříve na pozici technického a projektového vedoucího a od roku 2015 jako manažer technologie a rozvoje. Mezi jeho zájmy patří aktivní oddych, mezi které patří eliptický trenážér, jízda na kole, kopaná, motorky, četba. Od roku 2001 je ženatý. S manželkou Timeou mají dva syny, Máté (13 let) a Benedek (4 roky).

změn. Při zavádění výroby „krabic s etiketou“ v Maďarsku jsem se jako vedoucí výroby podílel na zahájení procesu a pak jsem tyto poznatky pomáhal přenést kolegům v Nagykátě. Co je ale ironie osudu, teď na oplátku se zase já mohu poučit od nich. Nejvíce jsem ale hrdý na jádro týmu v závodě Győr a na jejich dosažené výsledky.

■ Čeho byste vy osobně ještě chtěl ve firmě dosáhnout? Máte své profesní vize?

Jako vedoucí technologického týmu jsem se zavedením investičních a obchodních procesních změn spokojený. Chtěl bych ve své pozici se svým týmem naplnit nejvyšší očekávání a odvést profesionální práci pro obchodní a designové oddělení i pro výrobu. Jsem i nadále otevřený novým výzvám a jako člen týmu beru vážně i všechny cíle skupiny.

■ Vaše práce je jistě náročná. Jak nejráději relaxujete?

Jakési fyzické dobití baterek dělám doma většinou na eliptickém trenážéru, někdy si vyjedu na kole do okolí Győru.

Mám rád jízdu na motorkách, což je samozřejmě spojeno s mou prací, protože jsme s našimi kolegy ze všech závodů DS Smith založili v rámci firmy motorkářský tým pod názvem Corrugated Riders. Každoročně pořádáme motocyklové túry, které jsou většinou zaměřené na vysokohorské cesty po Evropě,

ale někdy objevujeme i silnice Maďarska s našimi manželkami, anebo se svými dětmi za zády. Z každé túry si děláme videozáznamy a ve volném čase se zabýváme také jejich zpracováním. Samozřejmě se stává, že na nejednom takovém motorkářském výletě se při večerním posezení vzpomíná na všechna společně prožitá dobrodružství uplynulých let.

■ Když už jsme hovořili o vašich profesních plánech, prozradíte na závěr i plány osobní? Máte nějaké přání, které byste si chtěl splnit?

O mé rodině jsem mluvil málo. S mojí manželkou Timeou máme dva kluky. Staršímu synovi Mátému je 13 let a má za sebou úspěšné přijímací zkoušky na šestistupňové benediktské gymnázium Czuczora Gergelya v Győru, kde mu přeji obdobnou vytrvalost, jakou prokázal při přípravě na přijímací zkoušky, a mnoho úspěchů ve studiu na tomto gymnáziu. Menšímu synovi Benedekovi, kterému jsou čtyři roky, tak tomu zase přeji, aby si zachoval svou nezávislost, protože on si dokáže prostě bez kompromisů sám za sebe vybojovat vše, co chce. Moje žena a já jsme se rozhodli pro výstavbu rodinného domku. A tak své rodině, ale i sobě přeju, abychom námi plánovanou výstavbu a jednotlivé stavební práce na stavbě našeho rodinného domku dle harmonogramu dotáhli do zdárného konce.

Zbytková odolnost lepenky v ohybu

Zbytková odolnost lepenky v ohybu je tuhost měřená k ohybu lepenky v místě rýhování. Výsledek měření je poměr mezi tuhostí lepenky jako takové a tuhostí v ohybu. Čím je tato hodnota nižší, tím je snazší ohnutí skládačky. Tato hodnota se převážně měří pro odběratele, kteří používají plnicí automaty.

Co vše ovlivňuje zbytkovou odolnost v ohybu

KVALITA LEPENKY

Současnými tlaky na cenu se kvalita lepenky snižuje. Z tohoto důvodu se musí měnit zaběhnuté standardy a hledají se způsoby, jak kvalitu ohybu zachovat, nebo přes to všechno dokonce ještě zlepšit.

SPRÁVNÁ VOLBA ŠÍŘKY A HLOUBKY KANÁLKU

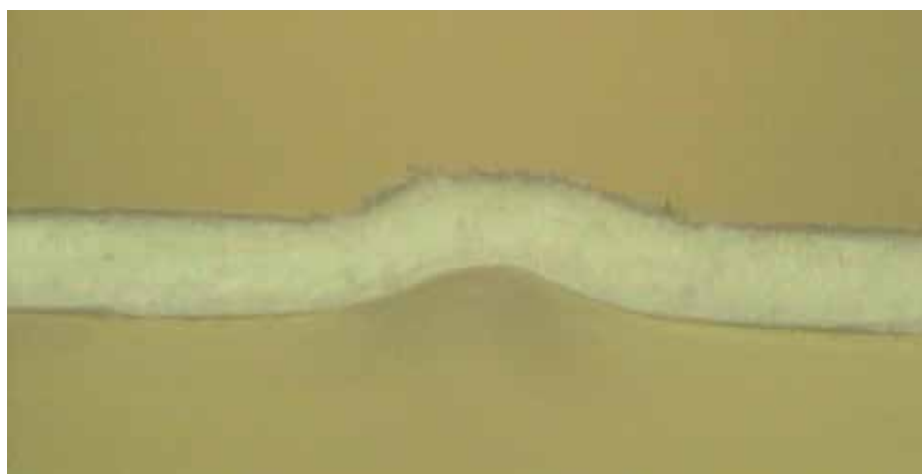
Z důvodu nižší kvality lepenky se často volí širší kanálek, aby materiál při ohybu nepraskl. Toto rozšíření kanálku negativně ovlivňuje zbytkovou odolnost v ohybu. Abychom zachovali poměr tuhosti lepenky a tuhosti v ohybu, používáme různé typy rillovacích linek s různou šířkou kanálků.

SPODNÍ PŘÍPRAVA – KANÁLEK – PERTINAX – FRÉZOVANÝ PLECH

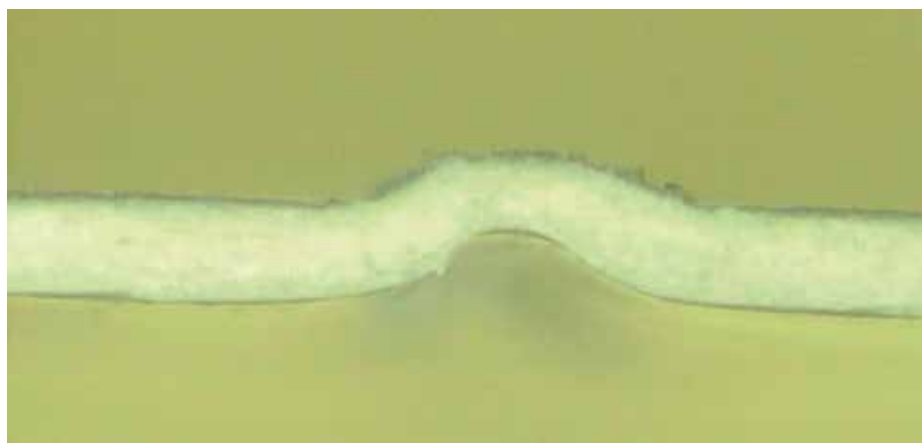
Při správné volbě šířky a hloubky kanálku nemá typ spodní přípravy zásadní vliv na kvalitu ohybu. S přibývajícím počtem archů dochází ke zbroušení hran kanálků a tím k horší kvalitě rýhování. Toto opotřebení hran kanálků je způsobeno jak množstvím seků, tak složením lepenky. Lepenka má v současné době více abrazivních složek, které negativně ovlivňují životnost klasických kanálků a pertinaxů. Podstatně nižší opotřebení je u ocelové spodní přípravy, která těmto faktorům odolává více.

PŘESNÁ POZICE RILLOVACÍ LINKY VŮČI SPODNÍ PŘÍPRAVĚ

Toto je často opomíjený bod, který má neodmyslitelný vliv na kvalitu ohybu a tím



Přesná pozice rillovací linky vůči spodní přípravě



Špatná pozice rillovací linky vůči spodní přípravě, drážka se bude ohýbat k drani kanálku.

i velikost skládačky po spleení. U klasických kanálků dochází k posuvu kanálku během výseku a u ocelové spodní přípravy může docházet ke vzájemné nepřesnosti výsekové formy vůči ní. Vše záleží na preciznosti zpracování. Abychom eliminovali nepřesnost výsekové formy a ocelové spodní přípravy, tak provádíme kontrolní měření na optickém měřicím zařízení. Výsledkem je eliminace chyb a zvýšení přesnosti jednotlivých produktů.

ČISTOTA STROJE VE VÝSEKOVÉ SEKCI

Čistota stroje výrazně ovlivní rovnoměrnost kvality naráhování skládaček na rozdílných pozicích. Dalším efektem jsou kratší přípravné časy a prodloužení životnosti výsekových nástrojů.

NOSNÁ DESKA – PŘEKLIŽKA NEBO KOMPOZIT?

I tento nosič zásadně ovlivňuje zbytkovou odolnost.

Překližka

Výhoda: Je cenově dostupná.

Nevýhoda: Její roztažnost v závislosti na okolní vlhkosti a vlhkosti uvnitř stroje. Během výseku se může tento nosič zmenšit až o 0,5 mm na metr.

Sendvičový nástroj z kompozitních materiálů

Výhoda: Vysoká rozměrová stálost, která má významný vliv na kvalitu zbytkové odolnosti a velikost jednotlivých skládaček.

Nevýhoda: Prvotní vyšší pořizovací náklady.



Od myšlenky k realizaci nové pobočky ve Strážnici

Společnost Karel Kaňák působí na trhu od roku 1991. Od té doby se podařilo vybudovat úspěšnou stabilní firmu, která díky narůstajícím zakázkám svoji výrobu rozšiřuje. V roce 2016 byla otevřena nová pobočka ve Strážnici, kde je kromě stávajících výrobních strojů nově také laserové řezání plechů a ohraňovací lis.

Na myšlenku nového závodu přivedl firmu narůstající počet zakázek a poptávek na technologii, která jí chyběla. Pro zákazníka je vždy výhodnější nedělit zakázky mezi více firem, ale vše nechat vyrobit na jednom místě. Pro společnost tento počín zase znamená novou příležitost posunout se dál. Proto bylo zřízení nové výrobní divize společností jasným řešením.

NOVÝ STROJ ROZŠÍŘÍ NABÍDKU SLUŽEB

Donedávna měla firma k dispozici pouze vodní paprsek k řezání železných i neželezných materiálů, plastů, žuly a podobně. Nyní v nové pobočce rozšířila služby o řezání laserem, na kterém je možné řezat černou ocel, nerezovou ocel, slitiny hliníku do tloušťky 25 mm, mosaz a měď do tloušťky 12 mm.

V současné době pobočka také disponuje ohraňovacím lisem, který umožňuje ohýbat materiály až do délky 4 000 mm.

A JAKÉ FIRMY BUDOU MOCI VYUŽÍT TĚCHTO NOVINEK?

„Díky těmto strojům budou moci na jednom místě své zakázky vyřešit všechny firmy zabývající se výrobou ocelových konstrukcí, jednoúčelových strojů, nástrojářů a ostatní



kovovýroba či ti, co zpracovávají ocel a slitiny hliníku,“ vysvětluje vedoucí nového střediska Jiří Novák.

ROZŠÍŘENÍ VÝROBY I PRACOVNÍ PŘÍLEŽITOSTI

Nová výroba ve Strážnici je umístěna v hale o rozloze necelých 1 000 m². Na pobočce jsou tři stroje – vodní tryska, laser a ohraňovací lis. Do budoucna společnost plánuje rozšířit výrobu ještě o svařování a opracování výrobků. V současné době v novém závodě pracuje 20 zaměstnanců ve dvousměnném provozu a další budou ještě přibývat.



Jiří Novák

Před nástupem do společnosti Karel Kaňák pracoval 13 let jako nákupčí. V této firmě pracuje 6 let. Začínal na expedici, následně byl přeřazen do skladu a poté k vodní trysce jako operátor. Poté přišla nabídka obchodního oddělení, kde měl za úkol zajišťování zakázek pro řezání na vodním paprsku. Z obchodníka se vypracoval na vedoucího pracoviště vodní trysky, kde zajišťoval jak prodej služeb, tak i nákup materiálů potřebného pro naše zakázky. Momentálně je vedoucím nově zřízeného střediska ve Strážnici. Ve volném čase se věnuje hře na housle v cimbálové muzice. Je ženatý, má dvě děti.

VÝVOJ LOGA V PRŮBĚHU ČASU



12. 12. 1991 –
založení společnosti
MPCS, spol. s r.o.
(Moravian Packaging
Creation Service)



2000 – logo, které nebylo
jenom obyčejným písmenem
„K–Kaňák“, ale představovalo
něž vstupující do vysekávaného
materiálu.



2011 – došlo k zjednodušení logotypu, avšak charakteristické křivky z původního symbolu zůstaly. Došlo k celkovému konstrukčnímu zvýraznění loga a stabilizaci symbolu.



2016 – loga rozdělena podle specializace provozoven. Byla barevně odlišena „káčka“. Základem je šedá barva, z které vyrostly dva provozy (pro výseky – červená barva, pro přesné řezání – žlutá barva).



2017 – firma dosáhla milníku 25 let, kdy vyrábí a poskytuje služby svým zákazníkům.