

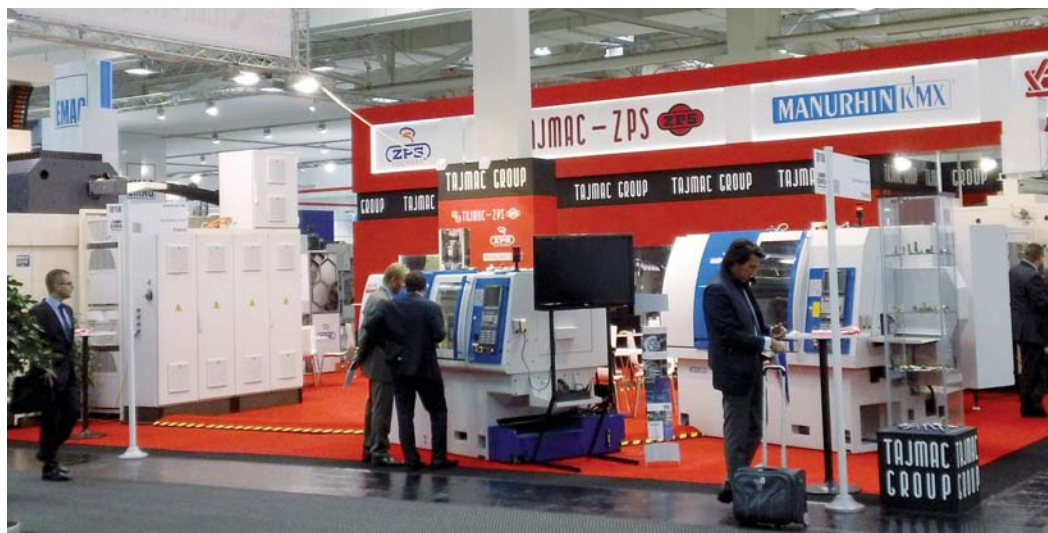
- Elektrovřetena F. Kessler pro TAJMAC-ZPS
- Výstava Dny stojírenství
- Zprávy ZO OS KOVO
- Nové pracoviště
- Pracovní kalendář HR 2014

EMO HANNOVER 2013

Letošní EMO posunulo pomyslnou latku ve všech oblastech. Více návštěvníků, více obchodu a větší mezinárodní provázanost, to všechno EMO ukázalo ještě lépe než během minulého ročníku. EMO podtrhuje status události předního světového veletrhu pro kovozpracující průmysl. Od 16. do 21. září 2013, více než 2100 vystavovatelů z 43 různých zemí v Hannoveru prezentovalo své novinky uživatelům z celého světa pod mottem „Intelligence in Production“.

Během šesti dnů EMO Hannover přilákal celkem téměř 145.000 odborných návštěvníků z více než 100 různých zemí. Účast z Evropy se výrazně zvýšila, což je pozitivní. Evropský průmysl se odrazil ode dna a zvýšil se zájem o investice do výrobních technologií. Z Německa, Itálie, Švýcarska, Švédska, Nizozemí a Ruska se rekrutovalo nejvíce návštěvníků z Evropy. Čína představovala největší počet návštěvníků z Asie, následuje Japonsko, Indie a Tchajwan.

Hlavní motivací návštěvy byl požadavek na rozšíření a modernizaci výrobního zařízení. Snad ještě více se letos návštěvníci zajímali o možnosti jak zlepšit produktivitu a energetickou náročnost své výroby ve všech oblastech. Stejně jako o uživatelsky



přívěťivé zařízení s inteligentní integrací strojů do stávající výroby. Při řešení těchto zákaznických témat pomohli zástupci TAJMAC-ZPS bohatou škálou řešení na vynikající odborné úrovni. CNC divize prezentovala stroj MCV 2318 FA, jež právě naplňuje motto výstavy. Stroj nadále potvrzuje zákaznický potenciál a byl pozitivně vnímán také konkurencí.

Za divizi Manurhin byly prezentovány stroje dva. Nejsložitější stroj výrobního programu, desetiosý K'MX SWING 1026 a nejnovější stroj K'MX 732 EVO. Jedná se o nejsložitější, nejproduktivnější a také nejdražší modely strojů, které divize Manurhin uvádí na trh. Výběr těchto dvou strojů nebyl náhodný, protože jsou to právě v Německu, kde se letošní EMO konalo,

naše nejprodávanejší dlouhočasně automaty. Stroje byly připraveny a na veletrh dodány z naší sesterské MANURHIN K'MX Deutschland GmbH, sídlící v Giesslingenu. Tento veletrh byl příležitostí nejen pro obchodní jednání s německými a zahraničními zákazníky a partnery, ale i pro společnou diskusi o dalším vývoji nového stroje Manurhin plánovaného pro rok 2014.

Divize Automaty na veletrhu představila poslední model z řady CNC vícevřetenových automatů MORI-SAY TMZ842CNC, který jsme kompletně seřizený vystavovali poprvé. Toto rozhodnutí se ukázalo jako zásadní, protože jsme mohli přímo na výstavě ukázat veškeré přednosti tohoto stroje našim zákazníkům.

Také za Divizi Automaty můžeme konstatovat, že veletrh EMO Hannover 2013 přinesl spoustu nových potenciálních zákazníků. Veletrh znamenal, mimo jiné, příležitost k realizaci konečné fáze jednání rozpracovaných obchodních případů. Přímou v průběhu veletrhu byly podepsány nové kontrakty na dodání strojů pro hospodářský rok 2014 s firmou Böllhoff z Německa (MORI-SAY 620ACS) a firmou Schaeffler Technologies pro výrobní závod v Kysuckém Novém Městě na Slovensku (MORI-SAY 832AC).

Na závěr je nutno poznamenat, že veletrh EMO Hannover 2013 byl jeden z nejvýdařejších za poslední roky a již nyní můžeme říci, že ochota našich stávajících i potenciálních zákazníků modernizovat a investovat do nových technologií narůstá.

Nové pětiosé horizontální obráběcí centrum H 800

Společnost TAJMAC-ZPS, a.s. představila na veletrhu MSV Brno 2013 nové pětiosé horizontální obráběcí centrum H 800.

Konstrukce celého stroje se vyznačuje vysokou tuhostí a tlumením, které umožňuje absorpci vibrací vznikajících při obrábění. Symetrická struktura skeletu spolu s elektronickými kompenzacemi teplotních dilatací vede k vysoké přesnosti stroje i při kolísání okolní teploty. U stroje jsou uplatněny prvky ecodesignu, jako například možnost hibernace stroje, což vede k úspoře energií.

Rozjezdy lineárních os jsou v ose X (stojan) 1000 mm, v ose Y (vřeteník) 1050 mm a v ose Z (upínací plocha) 1000 mm. Odměřování polohy je přímé, pomocí optických pravítek. Osa Y je vybavena pneumatickým nadlehčováním a jako opce může být pohon zdvojen (2 motory a 2 kuličkové šrouby).

Centrum disponuje kolébkou, jejíž pohyb v ose A se provádí dvojicí šnekových soukolí s pohony v režimu master - slave. Osa C je poháněna prstencovým motorem s maximálními otáčkami 42 1/min. Maximální hmotnost obrobku je 1000 kg a maximální velikost obrobku je 800 x 800 mm. Kolébka může být osazena upínací deskou o průměru 800 mm, nebo paletou 630x630 mm. Stroj je možno vybavit výměníkem palet.

Vřeteno stroje může být v provedení s planetovou převodovkou s maximálními otáčkami do 8000 1/min nebo elektrovřetenem s maximálními otáčkami 18000 1/min.

Základní zásobník nástrojů má kapacitu 56, 76 nebo 96 nástrojů. Stroj může být osazen i velkokapacitním zásobníkem s 246 nástroji.

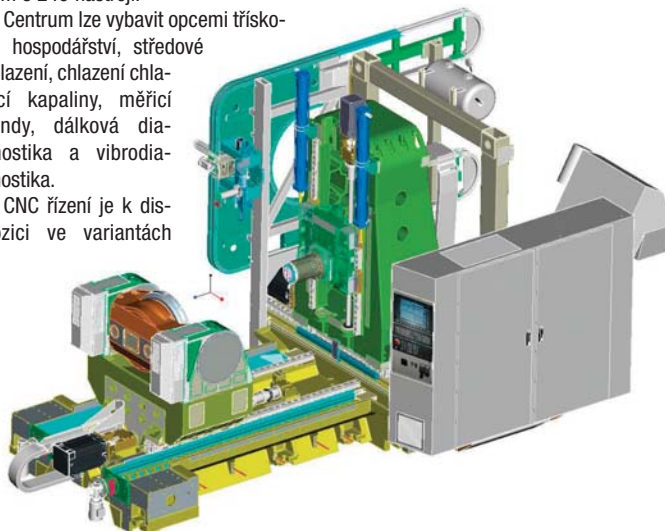
Centrum lze vybavit opcemi třískové hospodářství, středové chlazení, chlazení chladicí kapaliny, měřicí sondy, dálková diagnostika a vibrodiagnostika.

CNC řízení je k dispozici ve variantách

Siemens S840D SL, Heidenhain iTNC530 HSCI nebo Fanuc F31i MB5.

Stroj je z hlediska technologického vysoce univerzální a produktivní. Uplatnění má u obrobků pro letecké, energetické, zbrojní a zdravotní odvětví. Je vhodný pro obecné obrábění a taktéž pro obrábění rychlostní a tvarové.

Ing. S. Gerych
vedoucí konstrukce divize CNC



Ing. P. Rektorič
Ředitel divize automaty
Ing. T. Dederle
Ředitel divize MANURHIN
Ing. M. Hala
Vedoucí prodeje OC

10 let a 100 dodaných elektrovřeten Franz Kessler pro obráběcí stroje Tajmac-ZPS

Jednou z klíčových konstrukčních částí obráběcího stroje, někdy nazývanou dokonce jeho srdcem, je vřeten. Historicky byla postupně používána vřetena různé konstrukce a pohonu. V prapočátcích, v době průmyslové revoluce, bylo k pohonu využíváno dokonce transmisí poháněných párou, záhy nato, počátkem 20. století, vystřídaná elektrinou. Po dlouhou dobu nejrozšířenějším typem jsou vřetena s klasickým pohonem elektromotorem a převodem ozubenou, řemenovou nebo kombinovanou převodovkou.

Technologické požadavky ze strany zákazníků na jedné straně, strojní a elektrokonstrukční předpoklady a technický pokrok na straně druhé umožnily v 80. a 90. letech minulého století zavedení a nasazení motorových vřeten – elektrovřeten. U nich je přímý motorový pohon integrovanou součástí kompaktní konstrukce vřetena. V TAJMAC-ZPS se zpočátku používala elektrovřetena výrobců TDM, Omlat, CyTec a Weiss.

Před 10 lety, v roce 2003, byla zahájena úspěšná a dodnes trvající spolupráce s německým výrobcem elektrovřeten, firmou Franz Kessler. V červnu 2013 byla dodána elektrovřetena typu 6.186 sériových čísel 275627 a 275628, která se stala jubilejními 100. a 101. elektrovřeteny od firmy Kessler. S trochou nadsázky by se dalo říci, k příležitosti 110. výročí založení naší firmy.

Pan Franz Kessler pocházel z rakousko-uherského Jonsdorfu, dnešního pomězi severních Čech a německého Saska, studoval techniku v Praze a Brně, záhy se začal věnovat rychle se rozvíjející elektrotechnice a zejména elektrickým pohonům. Firmu Kessler založil v Chemnitz v roce 1923. Na počátku byla zaměřena na výrobu specializovaných motorů pro textilní průmysl. Po válce se Chemnitz ocitl v sovětské zóně a Kessler se rozhodl v roce 1947 odejít na západ. Od roku 1950 znovu buďoval firmu v Bad Buchau v Horním Švábsku, sídlil tam dodnes a zaměstnává 550 pracovníků.

V roce 1958 Kessler dodal první motor pohonu hlavního vřetena stroje pro Friedrich Deckel AG. V roce 1971 zemřel ve věku 82 let zakladatel pan Franz Kessler. Firma pokračovala ve svém tradičním oboru úspěšně dále.



První elektrovřetena pro obráběcí stroje Kessler začal vyrábět v letech 1993–94 pro výrobce obráběcích strojů Chiron a Hermle. V roce 2004 měl Kessler na svém kontu již 4 000 vyrobených elektrovřeten.

V naší firmě byli u počátku aplikace elektrovřeten Kessler v divizi obráběcích center pánové inženýři Kolář, Zouhar, Semotán a Konečný. Právě od nich se zachoval zápis z jedné z prvních služebních cest do sídla firmy v Bad Buchau ze dne 13. 3. 2003, a nebyl to pátek ale čtvrtek. Na straně firmy Kessler vzájemnou spolupráci zahajovali pánové z managementu Rondé, Herwangen a konstruktér R. Hock. Elektrovřetena byla poprvé aplikována na strojích MCFV 1060 výrobního čísla 0822 pro zákazníka SAM Trading Myjava, instalováno 1. 8. 2003, v.č. 0823 pro Formex, instalováno 24. 7. 2003, a MCFV 2080 v.č. 0192 pro Evektor-Aerotechnik, instalované 6. 1. 2004. Všechny 3 stroje jsou dosud v provozu s původními elektrovřeteny. Zprvu jsme používali elektrovřetena typu 6.877/SK40/max 12 000 ot./min a 6.889/HSK-A63/18 000 ot./min a epizodní typy 6.845 a LC200. Od roku 2006 následovala 2. generace elektrovřeten 6.410/SK40/ 15 000 ot./min a 6.411/HSK-A63/18 000 ot./min doplněné typem 6.186/HSK-A100/14 000 ot./min, která po dlouhou dobu tvoří standardní nabídku elektrovřeten pro naše stroje typů klasických MCFV, gantry MCV a horizontálních strojů řady H. Do dnešních dnů pracují stroje s těmito vřeteny u tradičních tuzemských i zahraničních zákazníků, včetně nejvzdálenějších aplikací od severu ve Švédsku po jih v Alžírsku, od západu v USA po východ v Indii. Typovou nabídku doplňuje elektrovřeteno 6.923/HSK-A100/ 12 000 otáček/min s možností upnutí soustružnického nástroje v zabrděné poloze přímo ve vřetenu. První aplikace na MCV 1210 v.č.34 byla úspěšně představena na Zákaznických dnech v roce 2012. Pamětníci ze strojní a elektrokonstrukce stejně jako z nákupu si jistě vzpomenu na zástupce firmy pana Razika, kterého v roce 2011 nahradil pan Branislav Škvarka. Po dlouhou dobu zajišťuje servisní spojení za Kessler

p. Baumeister a na spolupráci se na obou stranách podílí řada dalších spolupracovníků. Přes všechny běžné technické peripetie vzájemné spolupráce (kvalita vyvažování, pojištění čelních matic předního ložiskového složení, seřízení analogového senzoru kontroly upínání, životnost...) se podařilo stabilizovat vzájemné vztahy a v současné době spolupráce úspěšně pokračuje. Důkazem toho

je i intenzivní společný vývoj v rámci nového projektu elektrovřeten 3. generace, iniciovaný ze strany TAJMAC-ZPS a podle přesného zadání z naší firmy, směřující ke zlepšení životnosti, provozní spolehlivosti a pokročilé diagnostiky elektrovřeten, stejně jako technická jednání o potenciálním použití dalších výrobků z výrobního sortimentu firmy Kessler na našich stojích. TAJMAC-ZPS zřejmě nepatří k největším zákazníkům firmy Kessler, ale rozhodně patří mezi významné, a po technické stránce i díky naší tradici a zkušenostem v oboru obráběcích strojů, náročné zákazníky. Podíl nasazení elektrovřeten na našich strojích postupně a trvale narůstá. Přitom ve skladbě strojů přetrvává úspěšná symbióza klasických a elektrovřeten. Každý z těchto typů je vhodný z hlediska zákaznické aplikace, parametrů nebo konstrukce stroje pro jiné účely. Dobré vzájemné vztahy TAJMAC-ZPS a Franz Kessler jsou příslibem úspěšné a oboustranně výhodné spolupráce i do budoucna.

Ing. L. Fik, Konstrukce obráb. center

Zprávy ZO OS KOVO

V květnu tohoto roku se uskutečnily dvě akce naší základní organizace. První byl jarní pobyt pro děti a rodiče na RRS Jelenovská. Zúčastnilo se ho přibližně 80 nadšenců. První večer byl zapálen oheň, na kterém si přítomní opekli špekáčky, hrálo se na kytaru a zpívalo až dlouho do noci. Pak ale přestalo účastníkům přát počasí a další dva dny prapršely. I tak bylo stále co dělat. Turnaj v kuželkách dětí i dospělých byl jako již tradičně velmi úspěšný. Hrál se i stolní tenis a při společenském večeru proběhla tombola. Na závěr malé i větší děti hledaly poklad. Musely hledat zprávy a obrázky a plnit úkoly, aby objevily starého poustevníka, který pro každé dítě skrýval malý sladký poklad. I přes špatné počasí si to dospělí a hlavně děti opravdu užili.

Druhou akcí byla účast na mezipodnikovém turnaji v kuželkách, který pořádala základní odborová organizace Kovosvit Sezimovo Ústí. I tato akce se stala již tradicí, ale tentokrát proběhla trochu jinak. Všichni účastníci byli pozváni na Den otevřených dveří. Prošli si všechny provozy podniku, nahlédli do vývojového centra i do slévárny. Kulturní program a program pro děti se nekoná v samotném závodě, ale později odpoledne v centru Sezimova Ústí. Kuželkáři ze tohoto programu mohli zúčastnit až po skončení turnaje ve večerních hodinách. Samotný turnaj se Zlínským moc nepovedl a neobsadili žádné z předních míst. Přesto si celou akci pochvalovali a pozvali všechny zúčastněné týmy na turnaj u nás na RRS Jelenovská, která se uskuteční na začátku října.

Důležitým setkáním na začátku léta bylo vyjednávání s vedením firmy o možném navýšení mzdových prostředků nebo zvýšení příspěvku na životní pojištění. Vedení firmy souhlasilo s navýšením příspěvku na životní pojištění o 600 Kč. Podmínky na poskytnutí tohoto příspěvku si firma stanovila sama. Zároveň byla prodloužena kolektivní smlouva na další dva roky s tím, že vždy po skončení čtvrtletí budeme společně hodnotit výsledky firmy a možnosti navýšení mzdových prostředků.

Na začátku září proběhlo školení členů výboru základní organizace, úsekových důvěrníků a členů dozorců a revizní komise. Lektoři z regionálních pracovišť OS KOVO z Brna a Ostravy přednášeli o zákoníku práce, kolektivním vyjednávání a hlavně o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci, což je pro pracovníky nejen z provozu velmi důležité.

Na závěr mi dovoďte několik slov o situaci na RRS Jelenovská. Společnost byla přes letní prázdniny zaplněna na 74%. I přesto se velmi těžce dohánějí zimní měsíce, kdy má hotel zavřeno, a přesto musí plnit závazky z minulých let. Září a říjen jsou měsíce, kdy je o pobyt na rekreačně rehabilitačním středisku velký zájem. Vedení společnosti také připravuje Silvestrovský pobyt. Tímto bych ráda pozvala všechny zájemce o tuto akci, aby se informovali na ZO OS KOVO o možné dotaci na Silvestra a přijeli si užít krásné přírody v okolí Valašských Klobouk.

Z. Zouharová, předsedkyně ZO OS KOVO

KOVÁK

KOVÁK - vydává TAJMAC-ZPS, a.s., Zlín
Čtvrtletník – výtisk zdarma
Redakce: Bc. I. Lukašiková, Bc. M. Strouhalová
tel. 577 532 112
e-mail: ilukasikova@tajmac-zps.cz
mstrouhalova@tajmac-zps.cz
www.tajmac-zps.cz
Adresa redakce: TAJMAC-ZPS, a.s.,
tř. 3. května 1180, 764 87 Zlín-Malenovice
DTP: RENO Zlín • Tisk: D print Zlín

Výstava Dny strojírenství ve Zlíně



Výstava Dny strojírenství ve Zlíně probíhala ve dnech 13. 5. až 30. 6. 2013 v budově č. 53/2 v bývalém „svitovském“ areálu ve Zlíně.

Tato výstava měla hned několik cílů. Například: představit mladé generaci strojírenský obor a jeho perspektivy pro mladé, bývalým zaměstnancům ukázat, čeho dosáhli a touto výstavou jim projevit úctu a uznání. Výstava se konala

u příležitosti 110. výročí založení strojíren Baťa. Naše společnost TAJMAC-ZPS byla jedna z 16 zúčastněných společností. Výstavu navštívilo více jak 2000 návštěvníků všech generací, což je považováno za velmi dobrou účast.

Je třeba konstatovat, že výstava včetně doprovodných programů splnila svůj účel, hlavně vysokou návštěvností právě mladými lidmi. Výstava upozornila před-

stavitele státní správy na všech úrovních řízení, odborného školství, řízení lidských zdrojů a statutární orgány kraje i města na problematiku strojírenství v regionu.

Historická část výstavy bude zachována a ještě v průběhu letošního a příštího roku bude zapůjčena do prostor dalších institucí a firem.

F. Vojtěšek



Technické a historické události v r. 1903 – roce vzniku Baťových strojů

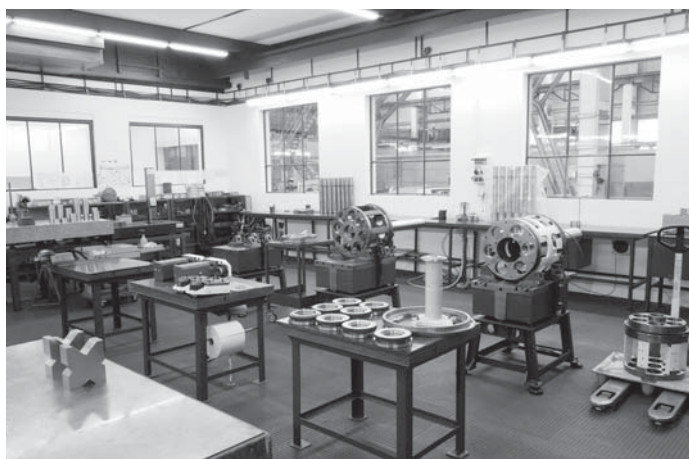
• 16. 6. 1903 Henry Ford založil automobilku Ford Motor Company, model vozu Ford A vyráběný v Dearbornu se prodával za 750 dolarů, během 1 roku bylo vyrobeno 1 750 vozů, o deset let později v roce 1913 Ford zavedl revoluční novinku - spustil první montážní linku • v roce 1903 byl v americkém Milwaukee ve státě Wisconsin vyroben první a následně další dva motocykly legendární značky Harley Davidson. První jednoválcový remenem poháněný stroj byl prodán podle firemních záznamů panu Meyerovi, ten na něm dříve než jej prodal ujel 9 600 km. Další čtyři majitelé přidali 123 000 km. V roce 1913 továrna udávala, že číslo 1 je stále na silnici s původními ložisky a má ujetu více než 1 160 000 km. Výroba motocyklů běží nepřetržitě od roku 1903 až do současnosti • byla zahájena výroba motocyklů Peugeot • František Křížník vybudoval v Rakousko-Uhersku první elektrifikovanou železniční trať Bechyně - Tábor • 21. června byl slavnostně zahájen provoz na železniční trati Slavonice – Schwarzenau • 13. října byl v Bohumíně zahájen provoz parní tramvaje, která nahradila provoz koňské tramvaje • 17.12 1903 bratři Wrighthové uskutečnili 1. úspěšný let s motorovým letounem Flyer v americkém Kitty Hawk • uskutečnilo se první transatlantické rozhlasové vysílání z USA do Anglie, v opačné směru to bylo již dříve, roku 1901 • konal se 1. ročník cyklistického závodu Tour de France • Gustav Frištenký se stal mistrem Evropy v zápase • 3.11.1903 holandský fyzik Willem Einthoven představil nový přístroj - elektrokardiograf • byly založeny Strojírny Amo Plauert ve Varnsdorfu, budoucí TOS Varnsdorf • 12. 11. 1903 Henri Jullion obletěl ve vzducholodi Eiffelovu věž a podnikl let o délce asi 55 km • v USA byla zaregistrována obchodní značka Pepsi-Cola.

Ing. A. Mlčoch

Velocí logistiky divize Automaty

Ing. L. Fik

Struktura obráběcích center



Nové pracoviště

V rámci rekonstrukce a modernizace firmy proběhl přesun pracoviště Montáže vřetenových bubnů z haly 2 do haly 3 na středisko Montáž vícevřetenových automatů.

K tomu účelu byla opravena a vybavena místnost v hale 3 – předmontáže vícevřetenových automatů, kam se přesunulo jak pracoviště Montáže vřetenových bubnů z haly 2, tak také pracoviště Montáže speciálního příslušenství pro vícevřetenové automaty a pracoviště Předmontáže centrálních hřídel se středovými ozubenými koly.

Toto pracoviště se dostalo na výbornou úroveň i díky novému vybavení. Bylo vybaveno např. antivibrační podlahou, LED osvětlením, klimatizací, měřicím zařízením pro měření dílců vřetenových bubnů a ložisek TRIMOS 600 a také přístrojem pro značení zvláštního příslušenství MARKFIRST AC500. Součástí nového pracoviště je i nově zakoupená a instalovaná elektrická pec firmy HV VMD Grygov, která je umístěna před vraty nového pracoviště a slouží k nahřívání součástí a dílů vřetenových bubnů.

Zřízením nového pracoviště se montáž vícevřetenových automatů zefektivnila. Zkrátil se prostor převozu vřetenového bubnu mezi jednotlivými pracovišti a tím je zajištěn plynulejší průběh montáže.

Cílem zřízení nového pracoviště je udržet špičkovou kvalitu montáže a zlepšení efektivity práce, zkvalitnění našich výrobků a pokračovat na cestě zlepšování podmínek montáže vícevřetenových automatů.

JUBILANTI v naší společnosti

Počet let ve společnosti • 4–12/2013

20 let

Černý Tomáš	1. 4. 1993
Koutný Jiří	20. 4. 1993
Ondrašík Marek	19. 5. 1993
Málek Martin	1. 6. 1993
Psík Radomír, Ing.	1. 6. 1993
Dýšek Miroslav	1. 7. 1993
Mach Petr	1. 7. 1993
Janečka Libor	1. 8. 1993
Orsava Karel	1. 8. 1993
Reisch Vlastimil	1. 8. 1993
Vybíral Pavel	1. 8. 1993
Polášek Milan	19. 10. 1993

25 let

Gajdůšková Ludmila	1. 4. 1988
Blahuš Pavel	1. 6. 1988
Klučka Petr	1. 6. 1988
Tomáščík Robert	1. 6. 1988
Vaculovičová Irena	1. 6. 1988
Váňa Vladimír	1. 6. 1988
Zouhar Stanislav, Ing.	1. 8. 1988
Srovnal František, Ing.	1. 9. 1988
Vyoralová Jitka	1. 11. 1988

30 let

Bilíková Ludmila	1. 6. 1983
Březina Petr, Ing.	1. 9. 1983
Fojtík Miroslav	1. 9. 1983
Hirš Miloslav, Ing.	1. 9. 1983
Kovařík Miloslav	1. 9. 1983
Psoška Pavel	1. 9. 1983
Tomášek Jaroslav	1. 9. 1983
Vidlář Jindřich	1. 9. 1983

35 let

Dubovská Marie	1. 7. 1978
Fischerová Eva	1. 8. 1978
Mezírková Ludmila	1. 8. 1978
Ambrož Pavel	14. 8. 1978
Míkula Pavel	21. 8. 1978
Brázdil Václav	1. 9. 1978
Brázdil Vladimír	1. 9. 1978
Červinka Pavel	1. 9. 1978
Kopřiva Milan, Ing.	1. 9. 1978
Langer Petr	1. 9. 1978
Lekš Petr, Ing.	1. 9. 1978
Lhotský Libor	1. 9. 1978
Míkl Libor	1. 9. 1978
Pokorák Vlastimil, Ing.	1. 9. 1978
Reimitz Petr	1. 9. 1978
Starý Vladimír	1. 9. 1978
Umysa Alois	1. 9. 1978
Sýkorová Lenka	5. 9. 1978

40 let

Vendolský Jan	7. 8. 1973
Němec Miloslav	1. 9. 1973
Sovadina Václav	1. 9. 1973

45 let

Bank Karel	1. 9. 1968
Graubner Petr	1. 9. 1968
Hroz Oldřich	1. 9. 1968
Kulička Vlastimil	1. 9. 1968
Vávra Zdeněk	1. 9. 1968
Fiala Zdeněk	4. 9. 1968