



KALINA

04 – 2021

KALINA industries s.r.o.

„Personalistika
není jen nábor
nováčků,“

říká Zuzana Řezníčková

04

Představujeme plotry
a zakázkovou dílnu

14

Od otevřenosti a důvěry
k odpovědnosti a dobré
atmosféře



Slovo úvodem

Tak jako většina výrobních podniků v naší zemi jsme letos i u nás ve firmě řešili tři hlavní témata:

- velký nárůst zakázek,
- nedostatek pracovníků,
- chybějící vstupní materiály a jejich rostoucí ceny.

Tato situace vyžadovala výrazně zvýšit aktivitu a komunikaci se zákazníky, dodavateli i uvnitř firmy.

Chci poděkovat kolegům i obchodním partnerům, kteří vědí, že důvěra, odpovědnost a spolupráce jsou ty hodnoty, které výrazně pomáhají vznikat stav řešit a lépe se mu přizpůsobit.

Nová situace, nové příležitosti

Mám radost z toho, že se nám i přes složitou situaci podařilo spolupráci se zákazníky udržet, s některými dokonce rozšířit, a mnohé nové partnery získat.

Firemní stříbro

V tomto čísle se nevěnujeme jenom aktuálním tématům, ale představíme Vám i naši zakázkovou dílnu, která před více než 30 lety položila základ firmy KALINA.

Přeji příjemné čtení.



Jaroslav Řezníček
jednatel

Obsah

06—07

Lidé, kteří dávají plotrům a ruční zakázkové výrobě život



12—13

Personalistika není jen nábor nováčků



Časopis vydává

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

Vydáno na podzim 2021 nákladem 1500 ks. Příští číslo očekávejte na jaře 2022.

Redakce

Vít Mach
Zuzana Řezníčková
Radka Bačuvčíková
Jana Havlíková
Jakub Vašíř
Jan Vybíral

08—10

Josef Pecka: Ideální kombinace strojů a ruční práce, v tom je síla našeho pracoviště



16—17

Jsme rodinnou firmou ve všech významech tohoto slova



Obsah a koncept

Vít Mach

Grafika a sazba

Miroslav Zajíček, Modest studio.

Fotografie

Archiv společnosti, Libor Erlebach, Vít Mach.



KALINA už dlouho neznamena jen těsnění

Přehlednost, efektivita strojů, výrobních středisek i každého z nás. Hledáme cesty, abychom posílili naše silné stránky – silnou orientaci na zákaznické požadavky, rychlost a cenu. Jaká jsou naše řešení?

V současné době nabízí KALINA industries široký sortiment výrobků a služeb, s nimiž však nemusí být každý zákazník obeznámen.

Není divu, protože dlouhou dobu jsme organizovali firmu obchodně i výrobně jako jeden celek o několika pracovištích.

Současný technologický rozvoj i změny způsobu komunikace uvnitř průmyslových podniků i mezi nimi navzájem nás však motivovaly

k několika změnám.

Postupně měníme organizační strukturu celé firmy tak, aby mohla co nejlépe plnit své poslání.

Jde nám o to, aby se všechna pracoviště mohla co nejlépe rozvíjet, sloužit potřebám zákazníků a motivovala naše pracovníky.

Na všech pracovištích převažuje zakázkový charakter výroby, to znamená hodně zákazníků z různých oborů, hodně druhů výrobků, menší sériovost, vysoké požadavky na rychlost, časté změny a technickou podporu zákazníkovi.

Přehledněji – pro zákazníky i pro nás

Pracujeme na rozdělení stávajících pracovišť do tří autonomních celků:

- lisovna kovů s nástrojárnou – LSN,
- laser, vodní paprsek, ohraňovací lis – LVO,
- plotry a zakázková výroba – PZ.

Dnes tedy stavíme tři samostatné týmy. V každém spojujeme

obchodníka, konstruktéra, technologa i plánovače tak, aby cesta od zadání přes výrobu až po expedici zakázky proběhla co nejjednodušeji a nejrychleji.

Týmy se postupně více specializují, což vede ke zvyšování odbornosti i odpovědnosti celých pracovišť.

Rychlejší a agilnější řízení

Díky autonomii celých středisek jednodušeji a konkrétněji volíme strategie a cíle na další období.

Samostatné sledování výkonnosti a dosažené výsledky jsou pro všechny pracovníky čitelnější a rychleji ukazují, co a kde můžeme zlepšovat.

Snažíme se také o to, aby nadále všechna pracoviště maximálně spolupracovala a rivalita mezi středisky byla doopravdy jen zdravá.

„Přeji si, aby KALINA industries jako celek byla i do budoucna pro zákazníka tou nejlepší volbou, jako tomu bylo v dosavadních 30 letech její existence.“



Jaroslav Řezníček
jednatel



κ Na pracovišti plotrů řežeme nejrůznější materiály - od těsnicích přes rozličné gumy až po porézní pryže.

Představujeme pracoviště plotrů a zakázkovou výrobu

Předností řezání na plotrech je možnost okamžitého zahájení výroby bez potřeby zhotovení nástroje. Vyrábíme zde díly nejrůznějších tvarů ze širokého spektra materiálů. Tyto díly se používají ve všech odvětvích průmyslu. Na plotrech také často vyřezáváme polotovary pro naši zakázkovou dílnu.

Naše pracoviště tvoří kombinace pěti vyřezávacích CNC plotrů ATOM FLASH CUT, vysekávacích strojů a ručních lisů.

Plotry jsou vybaveny speciální optikou, která umožňuje vyrábět i ze zbytků materiálu. Na rozdíl od vysekávacích strojů lze vyřezávané výrobky na plotrech vkládat do sebe tak, aby se maximálně využil materiál.

Plotry umí zpracovávat různorodé těsnicí a měkké průmyslové materiály, které máme ve většině případů

skladem, tudíž můžeme velmi rychle reagovat na požadavek zákazníka.

Materiály

Skladem máme až 600 typů různých materiálů. Mezi nejčastěji zpracovávané materiály patří bezazbestové těsnicí materiály, pryže, porézní materiály (mechovky a pěnové materiály), těsnicí a izolační materiály, gumokorky, grafity, papíry a lepenky, textilie tkané i netkané, filc a kůže.

Výrobní dokumentaci zhotovíme

Jsme schopni vyrobit nová těsnění podle různých předloh, které od zákazníka dostáváme:

- stará těsnění a díly,
- otisky dílů,
- šablony,
- nebo také výkresy v pdf či CAD formátech (dwg, dxf).

Někdy i ze zdánlivě nevyrobitelné nebo z velmi nekvalitní předlohy dokážeme vyrobit nové, přesné a funkční těsnění. Třeba takové, které by například majitel téměř jedinečného veteránu jen těžko sehnal.

Pojďme si nyní ukázat, jak ze starého použitého těsnění vyrobíme nové.

Od předlohy přes výrobu k hotovému výrobku

Jednodušší výroba je podle výkresové dokumentace, ať už ve formátu pdf, dwg nebo dxf.

Takový výkres konstruktér upraví pro výrobu, která může těsnění v krátkém čase vyrobit. Toto je nejrychlejší způsob, jak těsnění co nejdříve expedovat k zákazníkovi.

Ovšem v mnoha případech zákazník výkresovou dokumentací nedisponuje. V tomto případě do rukou dostáváme různé formy předloh, které jsem uvedl výše.

Tyto podklady k výrobě dostaneme z obchodního oddělení, jež následně zpracovává technolog-plánovač. Určí technologii a zaplánuje do výroby.



↪ Digitalizace výroby znamená také maximální využití materiálu bez zbytečného odpadu. I tak hledáme cestu k nižším výrobním cenám.

Tímto také stanoví, zda se bude těsnění vyrábět na plotrech, zakázkové výrobě nebo na obou zmiňovaných pracovištích.

Předlohy se tedy musí změnit a přenést do digitální podoby. Následně ji konstruktér upraví, případně překreslí tak, aby splnil přání zákazníka.

Rád bych také zmínil naši opravdu širokou databází výkresů různých typů těsnění karterů, převodovek, vík a těsnění pod hlavy válců.

Tuto databázi si soustavně doplňujeme a je nám neocenitelným pomocníkem při práci.

Po předchozí domluvě se zákazníkem lze vyrobit i těsnění na počkání.



Josef Pecka
vedoucí střediska plotrů
a zakázková výroba

↘ Zručný a zkušený tým na zakázkové dílně u ručních lisů.





↑ Manuální zručnost je základním předpokladem práce na zakázkové dílně. Právě tady Radomír Juřík, vedoucí zakázky Eva Kubíčková a Lukáš Horák kompletují a dokončují těsnění.



↗ Konstruktor Jan Chudárek, vedoucí výroby Josef Pecka a plánovač/technolog Ivana Hrudníková se starají o hladký příjem zakázky, zajištění veškeré předvýrobní i výrobní dokumentace a naplánování výroby.

Lidé s pečlivostí a šikovností

O plynulý chod a dobře odvedenou práci se na pracovištích plotrů a zakázkové výroby podílí tři týmy zkušených a šikovných pracovníků.

Mezi nejzkušenější v předvýrobní, tzn. přípravné, části patří Ivana Hrudníková, která je odborníkem na technologie a plánování výroby. Dále náš precizní konstruktér Jan Chudárek s dobře vyvinutým smyslem pro detail, no a občas na to dohlédnu já – Josef Pecka – jako vedoucí našeho pracoviště.

Jako vedoucí ve výrobní části plotrů pracuje rychlík s vášní pro cyklistiku Marek Havlík. Stroj obsluhuje zapálená pekařka nejen dortů Dominika Kazlepková a náš nováček Marek Šimurda, který se momentálně zaučuje jako obsluha stroje. A posledním nepostradatelným členem týmu plotrů je Radomír Juřík, který zvládá

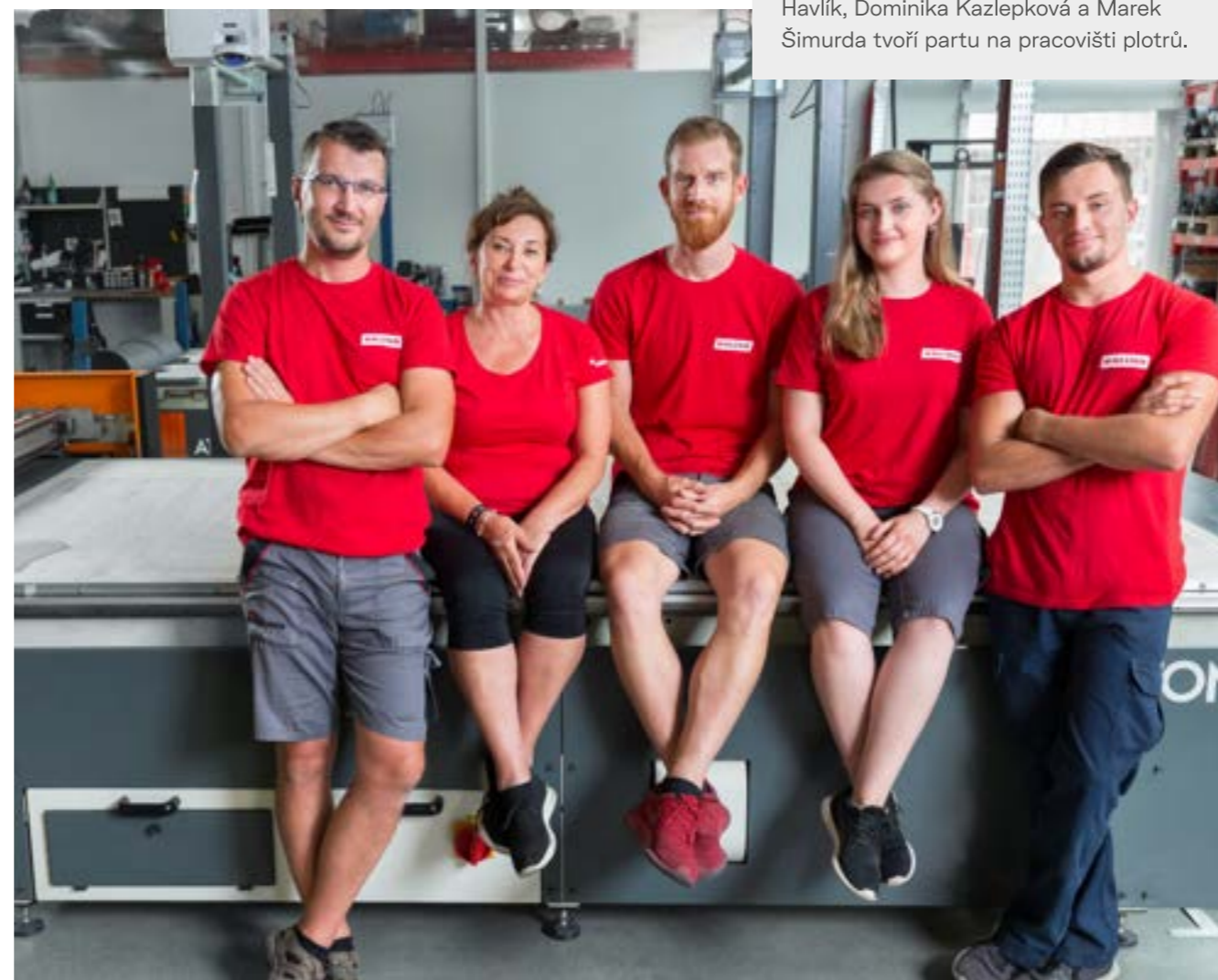
obsluhovat stroj a k tomu vypomáhá na zakázkové výrobě.

Vedoucí na zakázce a zároveň milovnice psů a těžké techniky je Eva Kubíčková, které zdatně sekunduje hráč a fanda fotbalu Lukáš Horák. Jeho šikovné ruce oceníme zejména při přesném dokončování těsnění lemovaných výrobků.

Toto pracoviště uzavírá vždy pozitivně naladěná Jitka Šoborová, která výrobky vyseparuje, přepočítá a připraví pro oddělení expedice.



Josef Pecka
vedoucí střediska plotry a zakázková výroba



↓ Radomír Juřík, Jitka Šoborová, Marek Havlík, Dominika Kazlepková a Marek Šimurda tvoří partu na pracovišti plotrů.

Parametry plotrů



Maximální velikost pracovního stolu

1,5 x 3,0 m

Zpracování materiálů z desek i rolí

Zpracování materiálů síly

0,05—30 mm

Možnost opatření materiálu samolepicí vrstvou





Ideální kombinace strojů a ruční práce, v tom je naše síla

Josef Pecka před lety začínal jako výrobní operátor. Nyní je vedoucím pracovišť zakázkové výroby a plotrů. Jaké cesty podle něj vedou k nejlepší kombinaci rychlosti, ceny a kvality? Je pro vedoucího důležité znát detaily jednotlivých strojů?

Jaký projekt byl pro tebe nejnáročnější?

Takových projektů za tu dobu, co jsem ve firmě, bylo více. Náročná, ale zajímavá, je výroba těsnění do veteránů, kde chybí výkresová dokumentace i původní originál výrobku.

Musíme pak tvar těsnění vyvozovat

z dílů motoru, volíme správný materiál i technologii výroby. Zde je pak velký podíl ruční práce a hodně záleží na šikovnosti kolegů ze zakázkové dílny.

Například výroba oboustranně opláštěného těsnění pod hlavy válců na historický osmiválcový motor. Na jeho výrobě se podílelo více pracovišť.

Nejdříve bylo nutné změřit staré těsnění, které se poté v konstrukci muselo nakombinovat s otiskem hlavy a blokem motoru.

Těsnění se skládalo ze samotného těsnicího materiálu. Navíc válce na těsnění nejsou kulaté a výroba lemůvek je pracná.

Potom jsou to projekty spíše náročné fyzicky, kdy řezeme

na plotrech např. dílce z těžkých pryží.

Kdy je vhodné technologie kombinovat?

Samozřejmě všechno nelze dělat stroje, především při výrobě jednoho kusu nebo malé série. V tom je naše síla.

Umíme nabídnout ideální kombinaci řezání na plotru a ruční práce, abychom dosáhli požadované rychlosti, ceny a kvality.

Například při lemování spalovacích otvorů u těsnění pod hlavy válců je kladen důraz na čistotu a detail ohýbaného plechu, který je nutné ručně ohýbat a tvarovat.

Tímto způsobem vyrábíme těsnění po pár kusech, protože výroba nástroje by nebyla pro zákazníka ekonomická.

Jaká je další výhoda?

Pokud se zákazník rozhodne pro opakovanou výrobu, jsme schopni velmi rychle reagovat, najít v naší široké databázi podklady k původní zakázce a díl vyrobit. Pružně

dokážeme těsnění také upravit podle aktuálních požadavků zákazníka.

Takže hledáte symbiózu zakázkové – tedy ruční – výroby a nejmodernějších technologií?

Ano, zvláště při výrobě těsnění pod hlavy válců do motorů veteránů, kde se nejdříve řezou polotovary na CNC vyřezávacích plotrech a následně se na zakázkové výrobě opláštějí plechem, obšťihávají a polisovávají ručně. Zde máme výhodu ve svých zkušených a zručných spolupracovnících.

A stále se posunujeme dopředu. Nestojíme na místě a hledáme

„Digitalizace výrobní dokumentace zásadně zrychluje opakovanou výrobu.“

Josef Pecka,
vedoucí pracovišť plotrů
a zakázkové výroby

způsoby, jak ruční výrobu zefektivnit, zrychlit a standardizovat kvalitu výstupů.

Pomáhá vám tohle hledání nových způsobů i při nemocech, karanténách či odchodu lidí?

Zastupitelnost je důležitá a vždy se i v těchto situacích snažíme, abychom zajistili plynulý chod a standardní kvalitu výroby.

Jsem si jistý, že to zákazník ani nepozná. A tak by to mělo být!

Ale samozřejmě zručnost lidí je při této práci nenahraditelná a nutná. To za vás stroj neudělá. Takže vždycky to kladívko či nůžky musíme vzít do ruky nebo stroj operativně přenastavit tak, aby bylo vyrobeno vše, jak má, podle přání zákazníka.

Jsi vedoucím na zakázkové výrobě a na plotrech. Zaučuješ nové spolupracovníky na strojích?

Dříve tomu tak skutečně bylo. Nováčky na plotrech jsem zaučoval já. Dnes je zaučují zkušenější kolegové přímo na pracovištích. Jsem moc rád, že mám kolem sebe ochotný tým kolegů. Přenášení know-how je dle mého názoru hlavně o důvěře a ochotě.

Výhodou je u nás týmová spolupráce. Je důležité si uvědomit, že náš nový kolega není protihráč, ale spoluhráč. Tohle je hlavní myšlenka, kterou když lidé pochopí, jsou schopni znalosti a zkušenosti předávat.

Díváme se dopředu, a tak víme, že čas věnovaný nově příchozímu kolegovi (parťákovi), se nám brzy vrátí.

Naše pracoviště má úspěch díky týmové spolupráci, která na sebe v mnoha případech navazuje.

» Vyrábíme rozličná těsnění včetně lemování.





↑ Těsnění, tlumicí či distanční díly, antistatické podložky... Spektrum možností výroby na plotrech a v zakázkové dílně je široké. Třešničkou na dortu jsou ale bezpochyby díly pro veterány.

Vypadá to, že i tebe takto někdo dobře zapracoval...

Měl jsem štěstí na výborné kolegy. Začínal jsem zde totiž jako brigádník před mnoha lety, kdy jsem ještě studoval na střední škole.

S některými kolegy dokonce úzce spolupracuji dodnes a jsou v mém týmu.

V konstrukci je to Jan Chudárek, který mě naučil pracovat v CAD programu a digitalizovat těsnění na měřicím zařízení MATRIX a dále moje pravá ruka technolog/plánovač Ivana Hrudníková, která mě zaškolila v obsluze plotrů, technologií a plánování.

V neposlední řadě bych chtěl zmínit bývalého vedoucího výroby Jožku Kunovského. Měl skvělý přístup k práci i lidem a mnoho toho naučil mě i ostatní kolegy.

Předal nám své zkušenosti i tah na branku. Práce svých kolegů si nesmírně vážím a tímto bych jim chtěl poděkovat.

Viš, k jakým veteránům směřují vaše díly?

Zpravidla před každou výrobou těsnění pod hlavy na veterány

vyhledáváme pomocí internetu obrázky modelů, na které vyráběné těsnění zrovna bude.

Je to radost, když skutečně vidíme jednotlivé modely. Proto nemohu říct jeden model, který je mým oblíbeným. Je jich více, několik zmíním konkrétně: Lancia Dilambda z roku 1928, různé typy Mercedesů, Ferrari z roku 1964, Buick z roku 1927, Lamborghini, Chevrolet z roku 1938.

Sběratelé a milovníci starých veteránů jsou našimi stálými a velmi ceněnými zákazníky. I pro nás bývá taková práce výzvou i zábavou.

Josef Pecka (34) od střední školy chodil na brigády do firmy KALINA industries. Od 16 let se tak přirozeně pohybuje mezi plotry, poté tady zůstal jako operátor výroby. Během let vyrostl do pozice vedoucího plotrů a zakázkové dílny.



Vít Mach
komunikace



↑ Často používané materiály máme skladem. Vyplatilo se nám mít vlastní zásoby a nespolehat se jen na zásobování „Just in Time“. Díky tomuto přístupu jsme mohli vyrábět i ve chvílích, kdy byly některé materiály nedostupné.

Materiály, termíny & ceny

Doba divoká – i tak se dá zjednodušeně nazvat letošní situace na trhu s materiálem či službami potřebnými pro naši výrobu.

Mám velkou radost, že se naší firmě daří a růst počtu přijatých zakázek mě samozřejmě těší. Na konci roku 2020 jsem si ten letošní představoval jinak. Před Vánocemi se mé myšlenky na firemní bussines ubíraly směrem, jak to všechno bude, kolik budeme mít práce a jak se bude dařit našim obchodním partnerům.

Poté, co nás v loňském roce sužovala různá opatření a nejistota, došlo od ledna k nárůstu zakázek i odvedené práce z výroby, což jsem nečekal.

Jaké jsou komplikace roku 2021?

Bohužel od konce prvního čtvrtletí letošního roku dochází k trvajícím

nedostatku vstupních materiálů a razantnímu růstu cen materiálů i služeb.

Samozřejmě jsme i my museli přistoupit ke zvýšení cen výrobků, někdy i opakovaně. Ze začátku to vypadalo, že budeme mít problém pouze s hutními materiály. Bohužel tyto negativní trendy se projeví i v ostatních skupinách materiálů, které pro výrobu používáme.

Najednou se ocitáme v situaci, kdy dlouhodobí dodavatelé, kteří nikdy neměli problém se spolehlivostí dodávek, nemají dostatečné množství skladových zásob nebo se potýkají s nedostatkem surovin pro jejich výrobu.

Všechno vede ke zmatkům v zásobování, plánování výroby

a někdy i k opožděným dodávkám zboží k našim zákazníkům.

Proto se chci zákazníkům omluvit za občasné problémy s dodávkami. Zároveň mi věřte, že děláme vše, co je v našich silách.

Velké díky patří kolegům z nákupu a plánování výroby, kteří se na denní bázi potýkají s komplikacemi na straně zásobování.

Zkušenost nás společně posílí

Osobně si myslím, že tato zkouška posiluje partnerství, která se zákazníci i dodavatelé máme.

Zároveň věřím, že vše přečkáme, než se situace uklidní a stabilizuje. Do té doby Vám všem přeji zdraví a pozitivního ducha do následujících měsíců.



Jan Vybíral
obchodní ředitel



↪ S historií firmy se může každý seznámit. Časová osa s nejdůležitějšími milníky je na chodbě firmy, kterou každý denně prochází.

Personalistika není jen nábor nováčků

„Úkolem personalisty je kromě jiného kultivace a udržení dobré firemní kultury, což se odráží v náboru nových kolegů i v péči o stávající,“ říká Zuzana Řezníčková.

Ve strategických dokumentech týkajících se vizí a poslání naší firmy máme deklarovánu snahu „vytvářet prostor a spojovat lidi, kteří se chtějí rozvíjet“.

Tento cíl a s ním spojená péče o zaměstnance i celkovou firemní kulturu je předmětem práce personalistky. Prioritou zde i při narůstajícím počtu spolupracovníků zůstává příjemná až rodinná atmosféra na pracovišti v duchu motto „KALINA – průmyslová výroba s rodinným přístupem“.

Dobrý tým, dobrá práce

Považujeme za důležité, aby se lidé cítili v pracovním kolektivu dobře a měli chuť se zde i dále rozvíjet.

Úkoly i tempo práce bývají často velmi náročné a bez vzájemné spolupráce by nebylo možné dostát nárokům zákazníků.

Kromě sériových zakázek, které běží delší dobu, často dokážeme v jednom dni přijmout i další expresní objednávky, vyrobit požadované díly a odpoledne je expedovat zákazníkům.

Bez hladké komunikace napříč

jednotlivými úseky by takové akce byly nemožné.

Zkušební den: poznáme se navzájem

Při náborech se proto velmi podrobně zajímáme nejenom o pracovní zkušenosti a praktické znalosti uchazečů, ale snažíme se zjistit, zda dotyčný tzv. zapadne do pracovního kolektivu.

Tomu může napovědět i zkušební den, při kterém uchazeč pozná pracoviště, způsob práce i komunikace a své potenciální kolegy.

Pro dlouhodobou a oboustranně prospěšnou spolupráci se snažíme volné pozice obsazovat lidmi, jejichž hodnoty souzní s těmi našimi:

- **důvěra** ve své kolegy, vedení i v sebe sama,
- **otevřenost** při komunikaci běžné i krizové,
- **odpovědnost** za svou práci i chování,
- **dobrá atmosféra** na pracovišti.

KALINA industries s.r.o.

Fandíme pracovitým nováčkům, oceňujeme dlouholetou věrnost

Vážíme si pak každého nového kolegy, který do našeho kolektivu zapadne, a ke své práci přistupuje aktivně. S ostatními kolegy naváže dobrou komunikaci, a to jak na pracovišti, tak třeba na některé z četných vzdělávacích či firemních akcích.

Stejně tak oceňujeme dlouholeté pracovníky, kteří jsou u nás i více než 20 let, dokáží své zkušenosti zúročit při řešení složitých úkolů a zároveň je předávat nováčkům.

Důkazem, že kolegové považují naši firmu za solidního a perspektivního zaměstnavatele, je skutečnost, že zde postupem času někteří z nich přivedli své partnery, děti či další příbuzné a známé.

S našimi „rodinnými klany“ se můžete blíže seznámit na straně 16 a 17.

Jsmo otevřeni studentům

Dobře se nám osvědčila také spolupráce se školami, kdy u nás studenti středních odborných i vysokých škol vykonávají praxi nebo stáž, a se zájemci posléze navážeme zaměstnanecký poměr.

Absolventi tak nastupují na místo, které již dobře znají, a zároveň zúročí poznatky z výuky v praxi.

Především u těchto mladých pracovníků oceňujeme vlastní iniciativu a motivaci k dalšímu

→ Dáváme prostor studentům a jejich nápadům. Vedle práce ve výrobě jsou částečně naším interním inovačním týmem. Dva z těchto loňských stážistů už jsou našimi kolegy.



sebevzdělávání a snažíme se jim poskytnout maximální prostor pro rozvíjení pracovních zkušeností i kariéerní postup.

Dávat prostor

Otevřený dialog mezi zaměstnanci a vedením, soustavná kultivace pracovního prostředí a široké možnosti realizace pro stávající i nové pracovníky, to jsou klíčové oblasti naší personální strategie.

Firma KALINA funguje více než 30 let díky šikovným lidem, kteří zde pracují a vidí ve své práci důležitou a smysluplnou službu zákazníkovi.

A my jako její vedení se snažíme udělat všechno pro to, aby pro svou práci měli kolegové nejlepší podmínky.



Zuzana Řezníčková
jednatelka

→ Dobrou atmosféru ve firmě vytváří také aktivní společný čas po práci. Proto připravujeme firemní akce několikrát za rok. V roce 2020 jsme tak vyrazili i na komentovanou projížďku a prohlídku zlínské funkcionalistické - baťovské - architektury.



Pro zdravý růst a dobrý pracovní kolektiv vyznáváme tyto principy

1. **Zaměstnávat** lidi, kteří mají zájem o práci, jež vykonávají, a chtějí se v ní neustále vzdělávat a zdokonalovat.
2. **Dát prostor i finance** na podporu aktivního přístupu k práci – ať už se to týká vybavení pracovišť, školení v potřebných dovednostech, ale také slušného finančního ohodnocení.
3. **Důvěřovat** schopnostem, zodpovědnosti a samostatnosti kolegů.
4. **Podporovat** je v nových nápadech i řešeních.
5. **Vychovávat** aktivně novou generaci pracovníků z řad studentů středních i vysokých škol.

Od otevřenosti a důvěry k odpovědnosti a dobré atmosféře

Vizí společnosti KALINA industries je být spolehlivým a vyhledávaným partnerem pro zákazníky i zaměstnance, vyvíjet, vyrábět a dodávat kvalitní, uživatelsky i ekologicky přátelské výrobky do všech odvětví průmyslu.

Výsledky ankety, která proběhla v březnu 2021 mezi pracovníky firmy KALINA.

S čím jsou kolegové nejvíce spokojeni?



Hlasovalo

THP	20	40%
Dělníci	30	60%
Celkem	50	z 55 oslovených

1

Jistota pracovního místa

2

Mzda/plat

3

Zajímavost současné práce

4

Smysluplná práce

hodnocené parametry

--- Co je pro kolegy důležité?

→ Jak jsou nyní kolegové spokojeni?

1 zcela nedůležitý zcela nespokojen
2 nedůležitý nespokojen
3 někdy ano, jindy ne někdy plní, někdy ne
4 důležitý částečně spokojen
5 velmi důležitý zcela spokojen

Jistota pracovního místa

Sociální výhody a požitky

Mzda/plat

Možnost postupu

Možnost dalšího vzdělávání

Dostatečný přístup k informacím

Spolupráce ve Vašem pracovním týmu

Spolupráce s vedením organizace

Funkčnost zpětné vazby

Možnost spolurozhodování

Uznání osobních výsledků

Zajímavost současné práce

Dobré mezilidské vztahy

Smysluplná práce

Podnikové klima

Naše léto v obrazech

Zeleninové bedýnky z farmy Ráječek

Na začátku prázdnin, před celofiremní dovolenou, pro nás vedení nachystalo krásné zdravé překvapení. Dostali jsme velké bedýnky plné čerstvých rajčat, salátů, cuket, nových brambor a jiné zeleniny vypěstované na české farmě Ráječek.

Farma je rodinný podnik manželů Sklenářových. Začínali v roce 1997, ale jejich rodinná tradice na pozemcích farmy Ráječek sahá až do první republiky.

Co nás zaujalo na této firmě? Jejich zodpovědný a šetrný vztah k přírodě.

Hospodaří se zde dle standardů GAP (Good Agriculture Practice) v režimu IPZ.

Jejich traktory mají autopilota, řídí je GPS navigace s přesností na 2 centimetry, čímž lépe využívají půdu, snižují spotřebu nafty i vstup hnojiva do půdy. Počítačem řízená robotická plečka okopává salát s přesností 95 %, takže při pěstování salátu vůbec nemusejí používat herbicidy. A sklizňové zbytky se tady vracejí na pole, kde obnovují organickou složku v půdě.

Farma nabízí i exkurze pro veřejnost, takže za nás ji určitě můžeme doporučit.

↓ Do léta se zdravou energií: každý spolupracovník dostal bedýnku plnou šetrně vypěstované zeleniny.



↗ Konečně a společně – opět se do programu našich firemních akcí vrátila návštěva koncertu zlínské filharmonie.

Mimořádný zážitek – Novosvětská

Konec srpna jsme završili nádherným koncertem Filharmonie Bohuslava Martinů v Kongresovém centru Zlín.

Poslechli jsme si violoncellový koncert v podání vynikajícího sólisty Petra Nouzovského a Dvořákovy Novosvětské symfonie – to vše pod taktovkou hostujícího dirigenta

Leoše Svárovského. Tento koncert byl pátým v pořadí v rámci OPEN AIR LÉTA S FBM pod širým nebem a naše firma byla hlavním partnerem.

Bohužel nám počasí nepřálo a museli jsme pod střechu. Ale i tak to byl mimořádný zážitek!

↓ Rozsah škod, které způsobilo tornádo na jižní Moravě, si člověk uvědomil především při osobní návštěvě nebo průjezdem zasaženou oblastí. | Zdroj: Fotografie „From the train“ od young shanahan pod licencí CC BY 2.0.



Vybrali jsme peníze pro rodinu zasaženou tornádem

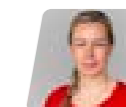
Koncem června se několika obcemi na jihu Moravy prohnala extrémní bouře s krupobitím a tornádem. Více než stovku domů potom stacioni určili k demolici a mnoho rodin zůstalo bez střechy nad hlavou.

Bezprostředně poté se zvedla vlna solidarity napříč celou republikou.

Ani nás to nenechalo chladnými a rozhodli jsme se ve firmě uspořádat

finanční sbírku. 41 spolupracovníků z firmy přispělo a vybralo se celkem 60 tisíc korun. Nechtěli jsme finance posílat přes žádné organizované sbírky, ale poslali jsme peníze konkrétní rodině s malými dětmi z obce Hrušky.

Obdrželi jsme potom krásný děkovaný dopis a měli jsme radost a dobrý pocit, že jsme někomu alespoň trochu pomohli.



Jana Havlíková
obchodní oddělení

Rodinné klany

Rodinný charakter firmy KALINA industries tvoří nejen aktivní účast 4 členů rodiny Řezníčkových, ale také dalších pět rodin. Manželé, tety, synovci... podívejte se, že k sobě máme opravdu blízko.

↓ Horní řada: Jaroslav Řezníček, Josef Pecka, Jiří Oškera, Filip Čech, Marek Havlík, Petr Nehoda, Zdeněk Bačuvčík, Martin Kráčalík,

↓↓ Spodní řada: Jan Řezníček, Zuzana Řezníčková, Ladka Oškerová, Jitka Šoborová, Jana Havlíková, Radka Bačuvčíková, Jitka Hlaváčová, Marie Nehodová.



Řezníčkoví

Jaroslav a Zuzana – manželé, majitelé a jednatelé. Na lisovně pracuje syn Jan a vedoucím zakázkové výroby a plotrů je synovec Josef Pecka.

Přenáší se radost ze spokojené práce domů?

Josef Pecka: Spíše naopak. Radost si nosím z domu do práce.

Kdo má doma poslední slovo?

Jaroslav: Oba se snažíme, aby si myslel ten druhý, že on.

Jan: Už spolu nebydlíme, takže konečně já.

Měl/a jste obavy pracovat v rodinné firmě?

Zuzana: Ano, ale jinou, než kdybych nastupovala jako řadový zaměstnanec. Mám odpovědnost za pokračování rodinné firmy, kterou vybudoval můj tatínek s manželem.

Jan Řezníček: Byl jsem ještě dítě. Tyhle věci jsem tehdy neřešil.

Filip Čech a Jitka Šoborová

Filip – synovec; ve firmě 4 roky; vedoucí LVO

Jitka – teta; kompletace výrobků z plotrů

Nosíte si práci domů?

Filip: V práci na povídání nemáme většinou čas, takže někdy práci probereme večer u sklenky (úsměv).

Chodíte spolu do práce?

Filip: Vyzvedám tetu každé ráno po cestě do práce, odpoledne už ale musí po vlastní ose, většinou končí dřív.

Jitka: Do práce ano, ale moc se tady nepotkáváme (úsměv).

Oškerovi

Ladka a Jiří – manželé
Ladka – ve firmě 4 roky; lisovna
Jiří – 3 roky ve firmě; vedoucí nástrojárny
Lukáš – syn; 1 rok ve firmě; pracoviště LVO

Nosíte si práci domů?

Jiří: Práci se snažím stíhat v pracovní době, občas pracuji doma na nových zakázkách. Pokud se v práci daří, je to poznat i na pohodě doma.

Lukáš: Ne.

Chodíte spolu do práce?

Jiří: Občas s námi jezdí i dcera Michaela na brigády a syn Lukáš pokud má stejnou směnu.

Ladka a Lukáš: Ano.

Báčuvčíkovi

Radka a Zdeněk – manželé. Radka pracuje 27 let ve firmě na příjmu objednávek, Zdeněk 11 let ve firmě na lisovně.

Nosíte si práci domů?

Zdeněk: I když jsme si nesčetněkrát řekli, že se doma o práci bavit nebudeme, tak téma práce je stále v popředí našich rozhovorů.

Radka: Začínáme již při nastoupení do auta.

Chodíte spolu do práce?

A z práce?

Zdeněk: Když je teplo, tak ráno téměř pokaždé jedeme autem s kolem na střeše.

Radka: Z práce jezdím na kole, nemusím se rozčilovat, že manžel stále nejde nebo dělá přesčas.

Nehodovi

Jitka Hlaváčová – 27 let ve firmě; lisovna
Marie Nehodová – sestra; 17 let ve firmě; vedoucí lisovny
Petr Nehoda – syn; 11 let ve firmě; konstruktér
Martin Kráčalík – zeť Jitky Hlaváčové; 6 let ve firmě

Kdo má doma poslední slovo?

Petr: Někdy já, někdy má žena a někdy děti.

Martin: Většinou já i manželka.

Měl/a jste před nástupem do firmy, kde už pracovali jiní členové rodiny, obavy?

Jitka: Ne, neměla.

Petr: Vůbec ne, dokonce mi to přišlo lepší.

Marie: Obavy jsem neměla. Určitě je jednodušší nastoupit do nového zaměstnání, kde někoho znáte. A pokud je to někdo z rodiny, bylo to ještě lepší. My se prostě máme rádi.

Havlíkoví

Jana a Marek – manželé. Marek pracuje od roku 2015 na plotrech, Jana o rok později posílila firmu na příjmu zakázek.

Chodíte spolu do práce a z práce?

Marek: Když prší, tak ano (smích).

Jana: Jen když hodně prší, nebo sněží, jinak Marek celoročně jezdí na kole.

Kdo má doma poslední slovo?

Jana: Když se neshodneme, snažíme se dělat kompromisy, ale Marek určitě bude tvrdit něco jiného (úsměv).

Marek: Dcera, manželka a pak až já (smích)

Táborsko: Nejen Žižka a palcát, ale také technologický vzestup

Už od dob kališníků se v Táboře využívaly nejmodernější technologie. Kde je hledat? Na cestu po technických unikátech se vydejte z centra města z pobočky Kalina Tábor kolem – jak jinak než z Husova parku.

↓ Působivá a velkorysá stavba, která je součástí první elektrifikované dráhy v Rakousku-Uhersku, postavená v letech 1902-1903.



↓ Významné technické dílo z konce 15. století, je jednou z nejstarších umělých nádrží pro zásobování města pitnou vodou ve střední Evropě. | Fotografie: 4x David Peltán



Nejprve vyražte k jedné z nejstarších přehradních nádrží v Evropě. Vodní plocha s názvem Jordán (0,5 km) byla od svého vzniku v roce 1492 zdrojem vody pro město.

Revoluční technologie z 15. století

Voda byla čerpána do vodárenské věže (+1,6 km) stojící na břehu do výšky 32 metrů a dále rozváděna do městských kašen.

Kousek od jihovýchodního rohu nádrže byl po 411 letech postaven další technický skvost – od roku 1903 vede z Tábora do Bechyně železniční trať, která je díky vynálezci Františku Křižíkovi první elektrifikovanou tratí v tehdejším Rakousku-Uhersku.

Jen kousek za nádražím se přes řeku Lužnici klene – svou konstrukcí velice netypický – příhradový železniční most (+1,2 km).

A opět Křižík

Na železniční most z břehu vzlíží elektrárna, která již od vzniku tratě díky páře a generátorům vyráběla pro provoz stejnosměrný proud (+1,2 km).



Jaroslav Vítoušek
Kalina Tábor



↑ Tato technická budova postavená především pro potřeby provozu nové elektrické dráhy do Bechyně získala neorenesanční vzhled a společně se železničním mostem vytvořila výraznou pohledovou dominantu pravého břehu řeky Lužnice.

↓ Na břehu nádrže Jordán je instalována pamětní deska básníku, muzikantu a cestovateli Lumíru Slabému (+1 km). Ve firmě jsme vyřezávali tvar desky, zpracovávali data, pomáhali s gravírováním reliéfu a instalací desky.



To je pecka, pane Pecka!

Představujeme naše spolupracovníky tak, jak je neznáte. Tentokrát jsme se zaměřili na umění – tvorbu Josefa Pecky, ve které často uvidíte různá zlínská zákoutí.



” Vždy jsem si přál namalovat celý areál Svitu ve Zlíně. “

” Dřív jsem maloval, ale mou současnou a oblíbenou technikou je sprejování na plátno. “

” Měl jsem nabídky, abych takto udělal interiér obchodů, ale necítím to jako mou tvůrčí cestu. “

” Připravit výstavu? Třeba v divadle? Myslím, že nikdo takové podobné věci nedělá, aspoň jsem to nikde tady ve Zlíně neviděl. “

” I tato má volnočasová aktivita se prolíná s prací. Jak? To už neprozradím, je to součást tvůrčího procesu (úsměv). “

Josef Pecka, vedoucí pracoviště plotrů a zakázkové výroby

Máte otázky k těmto technologiím? Zajímají vás možné kombinace strojů pro dosažení optimální ceny, rychlosti a kvality? Ozvěte se přímo Josefu Peckovi:
Gsm / 737 224 535
E-mail / pecka@kalina.cz

Vysekávací dílna



Technologie



Lisovna
s nástrojárnou



Řezání vodním
paprskem



Řezání
laserem



Ohýbání
a tvarování



Řezání
na plotrech



Sekací
dílna



Zakázková
výroba

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

www.kalina.cz
info@kalina.cz

objednávky:
+420 577 006 830, 31, 47, 38

prodejna:
+420 577 006 832, 33

účetárna:
+420 577 006 840, 41



Průmyslová výroba
s rodinným přístupem