



ZPRAVODAJ 3



Pozice společnosti Vítkovické slévárny, spol. s r.o. na tureckém trhu opět sílí

I přes globální krizi v ocelářství způsobenou hlavně dodávkami čínské válcované oceli do celého světa za dumpingové ceny a tím způsobené problémy válcoven s prodejem výrobků a naplněním výrobních kapacit se společnosti Vítkovické slévárny, spol. s r.o. podařilo výrazně posílit pozici na tureckém trhu, zvýšit objem dodávek a dokonce získat nového zákazníka.

Vítkovické slévárny, spol. s r.o. vyrábějí odstředivě lité válce již více než 25 let. Ty jsou jednou z hlavních prodejních komodit společnosti a zásluhou vysoké jakosti vyráběných válců, jejich nadstandardním výkonům a technické podpoře zákazníků, se společnost stala významným globálním hráčem v dodávkách tohoto sofistikovaného produktu.

Turecko je pro Vítkovické slévárny, spol. s r.o. významným cílovým trhem již více než 10 let. Dodávky v průběhu historie dosahovaly až 20 % celkového objemu výroby, avšak přes probíhající výzkum a vývoj, podporu zákazníků i atraktivní cenovou politiku nebyly poslední roky pro

Vítkovické slévárny, spol. s r.o. v Turecku příliš úspěšné. Tento trend se podařilo obrátit ve 2. pololetí roku 2015 a na začátku roku 2016, kdy společnost získala kontrakty od tureckých zákazníků v celkovém objemu 1,5 mil. EUR.

Společnosti Vítkovické slévárny, spol. s r.o. se v tomto období podařilo získat kontrakt na rekordní počet válců z progresivního materiálu KV5M – HSS. Tyto válce, z jakosti vyvinuté odborníky společnosti Vítkovické slévárny, spol. s r.o. a tepelně zpracované na speciálním zařízení pro povrchové kalení za rotace – Quenching, obstojí v tvrdé konkurenci evropských a také japonských výrobců.

Velkým úspěchem akviziční aktivity společnosti Vítkovické slévárny spol. s r.o. je kontrakt na dodávku zkušebních válců pro společnost Habas Sinai ve Tibbi Gazlar Istihsal End.A.S., z lokality Izmir. Jedná se zatím o první krok, ale podporou zákazníka ze strany obchodníků a techniků a včasnou a kvalitní dodávkou válců se Vítkovické slévárny, spol. s r.o. mohou dostat mezi stále dodavatele válců pro tohoto zákazníka.

Vít Paděra
Ředitel Útvaru Obchod



Čtveřice umělců tvořila na rezidenčním pobytu ve společnosti Vítkovické slévárny, spol. s r.o.

Rezidenční pobyt, pro tento rok nesoucí název „Steel still alive“, každoročně pořádá INDUSTRIAL Gallery. Zázemí pro tento projekt poskytuje naše společnost Vítkovické slévárny, spol. s r. o. Vybraní umělci u nás tvořili od 21.–29. srpna a celá akce vyvrcholila výstavou v INDUSTRIAL Gallery dne 30. 8. 2016.

Letošního pobytu se zúčastnili Tornike Abuladze z Německa, Anna Szprynger z Polska, Marek Jarotta ze Slovenska a jako zástupce České republiky Lukáš Dvorský. Vybraní umělci měli k dispozici svůj vlastní ateliér s veškerým potřebným materiálem ve skladu modelů a prostory ve sběrně barevných kovů včetně materiálu, který byl plně k dispozici pro vytváření plastik a objektů. Znovupoužití již nepotřebného materiálu se v dnešní době dostává do popředí.

Tornike Abuladze se pobytu účastnil již podruhé. Ve srovnání s loňským ročníkem se letos kromě malby věnoval také vytváření mini továren z komponentů nalezených ve sběrně kovů. Malířka Anna Szprynger si zde poprvé vyzkoušela práci s novými a netradičními materiály. S použitím kovů vytvořila drobné závěsné plastiky,

část kovu využila v další plastice k tomu, aby jej pokryla svými typickými liniemi a podobným způsobem upravila technické výkresy. Marek Jarotta se zaměřil na interiéry slévárny. Ve svých dílech tradičně zjednodušuje prostory, aby vynikla jejich architektura. Z výsledných prací Marka Jarotty vznikne originální firemní kalendář naší společnosti pro rok 2017. Lukáš Dvorský celý pobyt strávil ve sběrně kovů, kde vznikly jeho objekty. Například jeho dílo Krychle symbolizuje industriální a slévárenský svět.

Považujeme za velice přínosné podpořit umělce v tvorbě v atypickém – industriálním – prostředí, tato mož-

nost je pro umělce často zcela ojedinělá a rozšiřuje mezi nimi i veřejností v dané zemi povědomí o Ostravě a jejích příležitostech a možnostech v zahraničí, což vede k propagaci nejen naší společnosti, ale i České republiky, města Ostravy a jeho postojů ke kultuře a umění. Výsledkem je také obohacení lokální scény zahraničními umělci a konfrontace s našimi umělci.

Mgr. Zuzana Kulhánková
Industrial Gallery

Anna Szprynger, Lukáš Dvorský



„Krychle“ - symbol industriálního a slévárenského světa, Lukáš Dvorský



Marek Jarotta



Tornike Abuladze

Spolupráce s firmou ArcelorMittal Ostrava, a.s. v oblasti stacionárně litých válců

Jeden z nejvýznamnějších zákazníků v oblasti stacionárně litých válců, firma ArcelorMittal Ostrava, a.s. a technicko-obchodní spolupráce na Divizi slévárna odlitků.

Pod vedením Ing. Jindřicha Kupce nám v ArcelorMittal Ostrava, a.s., na provoze Soustružna válců kompletují skládané válce, které se používají k válcování profilů H, I a U v různých rozměrových řadách. Tyto skládané válce dodáváme do zahraničí – výhradně firmě ArcelorMittal Poland S. A. Do roku 2009 se válce vyráběly jako tzv. monolity (čepy a tělo válce odlito vcelku). Od r. 2011 jsme přešli, na základě požadavku zákazníka, na výrobu bandáží, přičemž osa válce se po dosažení šrotovacího průměru bandáže přiveze zpět do VS, zbytek bandáže se stáhne a osa je znovu k dispozici. Takto lze osu použít až šestkrát, čímž má polský zákazník ušetřeny značné finanční prostředky. Bandáže se ve VS vyrábí klasickým gravitačním litím, přičemž pracovní část válce je odlita na kokilu. Kokila podporuje usměrněné tuhnutí, a je zárukou kvalitní pracovní vrstvy válce bez vad. Tyto bandáže vyrábíme jako dvojkusy, což je z hlediska ekonomiky efektivnější. Bandáže mají průměr 950 mm, a šířku těla buď 210, nebo 270 mm a jsou odlity z nadeutektoidní oceli označené jako V210 a tvrdostí povrchu 330-370 HB. Těto tvrdosti dosahujeme chemickým složením, a dále tepelným zpracováním. Po jejich dodání do ArcelorMittal Ostrava, a.s. následuje nasazení na osy; to se provádí na speciálním přípravku ve vertikální poloze. Bandáž musí být rovnoměrně nahřata a poté nasazena na osu tak, aby v průběhu válcovacího procesu neprokluzovala. V tom je naše spolupráce s Ing. Kupcem, jež má na nasazování bandáží své know-how, jedinečné. Zahraniční, konkurenční slévárna neuspěla s dodávkami těchto skládaných válců právě z důvodu prokluzů bandáží na ose v průběhu procesu válcování, kdy dochází k velkým tlakům v příčném směru osy válce. Ing. Kupec se vždy snaží vyjít nám vstříc, a zintenzívil dodávky těchto válců z prvotních 4 kusů, až po 10 a více kusů měsíčně. Vítkovické slévárny, spol. s r.o. tím dávají práci několika zaměstnancům provozu Soustružna válců ArcelorMittal Ostrava, a.s. Naopak tento provoz je nám příznivě nakloněn při zadávání objednávek na výrobu jak ocelových, tak i litinových válců, jež mají uplatnění v provozu ArcelorMittal Ostrava, a.s. – válcovna dlouhých profilů, čímž zase zaměstnává naše pracovníky.



Jako příklad další dobré spolupráce mohou uvést speciální úpravy pracovního povrchu těla – tentokrát odstředivé litých válců z DSV, na něž Ing. Kupec vytváří tzv. slizky nebo mřížky. Válce jsou určeny pro plechotatě. Jistě se většina z Vás setkala se schodišti, nástupišti a jinými místy na veřejných prostranstvích a v dopravních prostředcích, kde hrozí uklouznutí a následné zranění po pádu na zem. Jestliže jsou taková místa pokryta svařenými ocelovými plechy, pak tyto mají speciální design – výstupky ve tvaru slizky, či mřížky. Takovýto povrch plechu se právě dosáhne otiskem měkkého, za tepla tvářeného plechu do povrchu těla válce s uvedenou úpravou. Válcovny, které takový plech vyrábějí, mají většinou své obráběcí zařízení pro frézování poměrně složi-

tého tvaru zmíněných slizky, nebo mřížky do povrchu válců. Takovéto specializované pracoviště vlastní i provoz teplé válcovny v ArcelorMittal Ostrava. Zákazníci VS zmíněnou úpravu poptávají v malých počtech, a proto se oprávněně realizuje v kooperaci. Jedním ze zákazníků je např. firma Severstal Čerepovec z Ruské federace. Pak je možnost jejich dodání, díky kooperaci s provozem Soustružna válců, velkou konkurenční výhodou VS. Aktuálně se realizuje objednávka 8 ks válců s touto úpravou povrchu těl pro slovenskou firmu Valji Štore.

Lumír Vicherek
Produktový manažer Útvaru OBCHOD

V našem kokilovém parku máme i 24-tunovou krasavici

Kokila je kovová forma odlitku. Jedná se o trvalou formu, kterou je možné používat opakovaně. Dle statistik DSV se jedná o desítky výrobních cyklů. Vysoká rychlost ochlazování, kterou kovová forma umožňuje, dává materiálům specifické základní mechanické a strukturální vlastnosti. Ty se samozřejmě mohou modifikovat dalšími procesy např. tepelným zpracováním. Nicméně pro materiály pracovních vrstev odstředivé litých válců se jedná o stěžejní formovací zařízení. Z technologického hlediska není však možné použít variabilní či univerzální rozměr. A tak s rostoucím portfoliem zákazníků narůstá také kokilový park. Novým

přírůstkem v parku je kokila nového zákazníka válcovna Habas (Turecko), o kterém jsme informovali v předchozím vydání Zpravodaje. Že se nejedná o žádnou lísku, ale o statný buk můžete posoudit sami: Surová hmotnost 24 000 kg, výška odlitku 4050 mm, průměr 1100 mm, tloušťka stěny 400 mm. Forma byla sestavena z 16 rámu. Vtková soustava se skládala z 30 segmentů licích trubek. Objem formovací směsi 4 m³.

Tomáš Válek
Metalurg



6. místo v soutěži konstruktérů pro společnost Inproma s.r.o.

Oddělení TPV se zúčastnilo s projektem „Dvojitý lis na ložiska“ posledního ročníku soutěže AVawards 2016. Soutěž již tradičně pořádá společnost AVEngineering, která je oficiální distributorem Creo parametric pro Střední Evropu. **Inproma s.r.o. se umístila na krásném 6. místě z 13 účastníků.** Celkovým vítězem se stala společnost Zetor Tractors a.s., která kvalitou a způsobem prezentace svého traktoru Crystal 160HP vysoce převyšovala všechny ostatní účastníky. I přesto jsme měli možnost získat skalpy společností jako jsou Ammann Czech Republic a.s., BORCAD cz s.r.o. nebo Česká zbrojovka a.s. což při první účasti v soutěži lze brát jako dílčí úspěch.

Účast v soutěži jsme pojali jako možnost „reklamy zdarma“. Náš projekt, tedy Inproma s.r.o., byl prezentován na velkoplošném plakátu odborné veřejnosti během konference SuPro2016 - Setkání uživatelů ProEngineer a Creo parametric. Konference se účastnilo přes 300 kon-

struktérů a techniků z cca 75 firem z celé České republiky.

Kvalitu prezentace zásadním způsobem zvýšil modul Creo parametric render extension trial licence (fotorealistické vizualizace), který nám na jeden měsíc bezplatně zapůjčila společnost AVEngineering. Test softwaru proběhl úspěšně a nezbyvá než si položit otázky:

1. „Dokážeme traktoristům natrhnout triko a vyhrát AVawards2017 bez sexy fotorealistických obrázků a animací?“ Věřím, že ne.

2. „Využije Inproma s.r.o.; Me-Metal nebo Vítkovické slévárny spol. s.r.o. fotorealistické obrázky pro marketing?“ Věřím, že ano.

Milan Bonka DiS
Konstruktér



Projekt „Krkonošská, Praha“ Systém stínění budovy posuvnými panely Renson „Loggia“

V současné době se naše společnost účastní výběrového řízení na dodávku zastínění nástavby na bytovém domě v ulici Krkonošská v Praze. Jedná se o nadstandardní bytovou jednotku, realizovanou na zakázku dle požadavků koncového zákazníka a je zde požadováno provedení systému v nejvyšším standardu kvality. Belgická firma RENSON, kterou INPROMA, spol. s r.o. zastupuje v ČR a na Slovensku, je na trhu od roku 1909. Naše oddělení ventilačních mřížek s touto společností spolupracuje již 22 let. Kromě strojírenské výroby je společnost INPROMA, spol. s r.o. dodavatelem větracích mříží a okenních ventilací pro český a slovenský trh.

Nabízený systém zastínění slunečního svitu typ Renson Loggia sestává z panelů, které jsou osazeny lamelovou výplní v různých typech dle požadovaného stupně zastínění či zbytkové průhlednosti, včetně varianty naklápěné lamely, kdy si zákazník může nastavit stupeň zastínění podle

okamžitých podmínek slunečního svitu. Zákazník může volit rovněž z lamelové výplně vyrobené ze dřeva. Používá se zpravidla cedrové dřevo, které vyniká velmi dlouhou životností a tvarovou stálostí a splňuje tak i ty nejvyšší nároky zákazníků.

Panely jsou posuvně uloženy do vodícího a závěsného systému. Volit je možno z variant ovládání manuálním ručním posuvem, nebo jako v tomto případě bylo zvoleno ovládání motorické, pro zajištění maximálního komfortu obsluhy. Možnost napojení tohoto systému na centrální systém řízení ventilace a stínění budovy prostřednictvím čidel slunečního svitu a rychlosti větru je v současné době již samozřejmostí. Toto řešení nejen že zlepšuje kvalitu vnitřního prostoru v budově, ale neméně důležitým hlediskem je i to, že podstatným způsobem přispívá ke snížení spotřeby energie potřebné na klimatizování v letním období, čímž chrání naši planetu a životní prostředí, ve kterém žijeme.

Jsmo pevně přesvědčeni, že v náročném soutěži o dodavatele zvítězíme a že se nám tento projekt podaří dovést do úspěšného konce a tím budou uspokojeny i ty nejvyšší požadavky náročného zákazníka.

Tereza Poláčková
Obchodní referent

Marek Hampel
Manažer výroby



Jste připraveni na topnou sezónu?

Většina našich zaměstnanců bydlí v rodinném domku nebo v bytech, kde mají vlastní kotelnu a proto několik upozornění na povinnosti, které se nás týkají.

Kdy potřebujete revizi

Všechna zařízení na výrobu tepla potřebují komín, tedy odvod spalin. Prohlídka revizním technikem je nutná jen před prvním spuštěním komínu, tedy při kolaudaci objektu, nebo při nyní aktuálních výměnách starých kotlů za nové ekologické. Je samozřejmostí zajistit revizi, když byl komín poškozený zásahem blesku, nebo má prasklinu.

Jak často musí být prováděna kontrola komínu

Aktuální je letošní vyhláška č. 34/2016, která ukládá četnost kontrol a čištění komínů podle druhu spalovaného materiálu:

- plynový kotel ,vyžadující komín, 1x za rok
- kotel na dřevo či uhlí 2x za rok při sezonním použití, 3x při celoročním provozu
- zařízení na kapalná paliva 1x za rok, 2x při celoročním provozu

Často se zapomíná, že pravidla pro čištění komínů platí i pro chaty a chalupy. I když tam topíte jen výjimečně, je dobré si komín hlídat.

Ve stavbě pro rodinnou rekreaci se čištění provádí nejméně jedenkrát ročně a kontrola nejméně jedenkrát za dva roky.

A co riskujete, když se na kontroly úplně vykašlete?

V první řadě vlastní zdraví. Ucpané spalinové cesty jsou častou příčinou požárů v domech. Když se následně potvrdí tento důvod, můžete dostat pokutu až 25 tisíc korun. A jako bonus vám pojišťovna nebude chtít vyplatit plnění. To už stojí zato si některé věci pohlídat.

Přeji mírnou zimu s bezpečným provozem Vašich domácích kotelen.

Dana Vacková

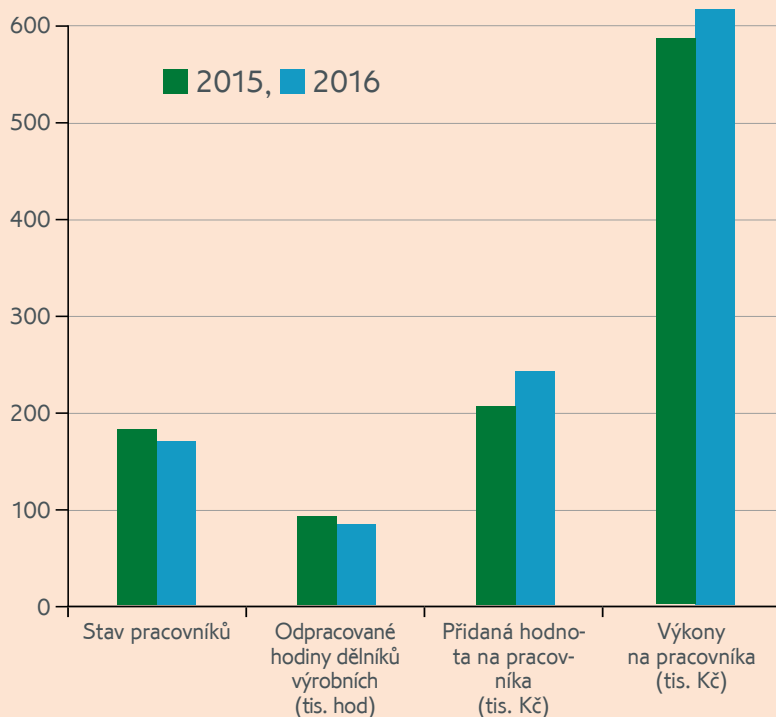
Technický manažer útvaru Servis



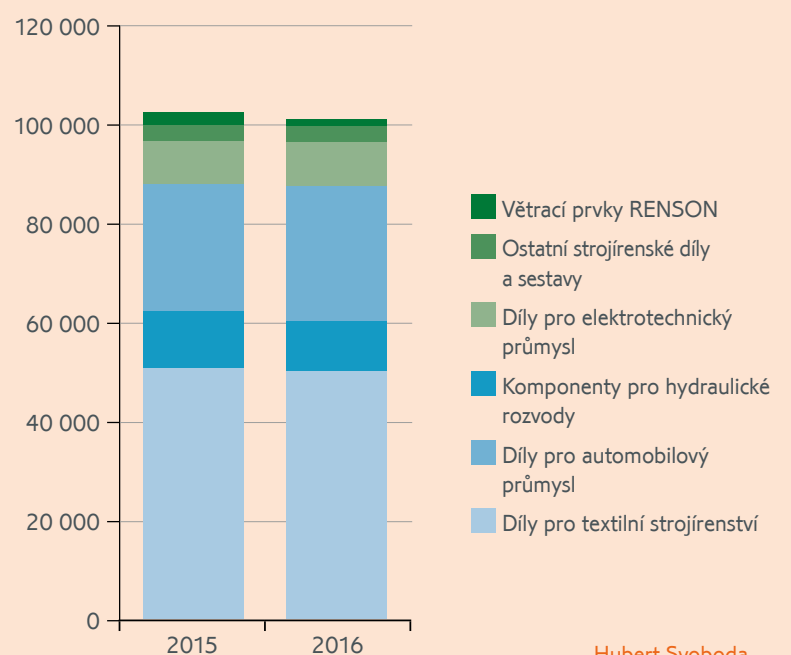
Ekonomické ukazatele společnosti za období 01-07/2016

V meziročním srovnání byl v oblasti tržeb zaznamenán prakticky obdobný vývoj. Nedostatek kmenových zaměstnanců bylo nutno řešit nákupem pracovníků agenturních, což se projevilo v plnění poměrových ukazatelů.

INPROMA, spol. s r.o.

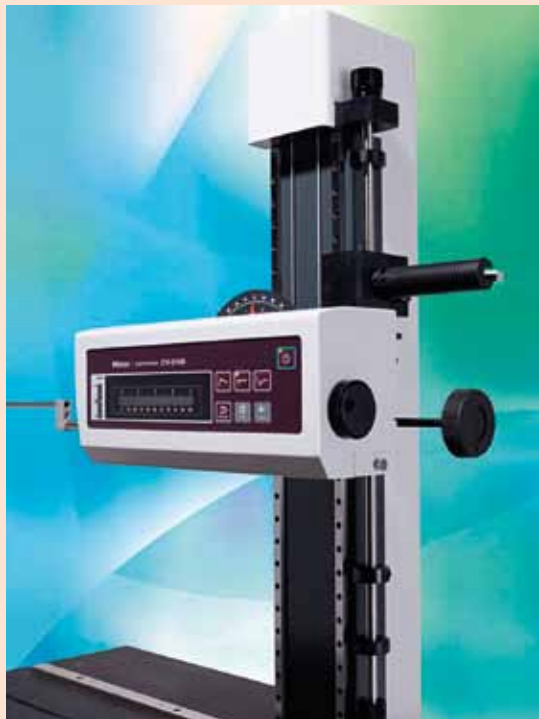


Meziroční vývoj tržeb z výroby zboží (tis. Kč)



Hubert Svoboda
Ekonomický ředitel

Rozsáhlé měření kontury – snadno a rychle



Představuji Vám novou řadu profiloměru Contracer CV-2100M4, který je nástupcem starší řady CV-1000 a CV-2000. Hlavní výhodou přístroje CV-2100M4 je rychlejší pohyb osy X a také to, že se po změření profilu dotek zvedne a vrátí do počáteční polohy měření.

Snadná obsluha pomocí ovládacího kolečka posuvu osy X

Ovládací kolečko posuvu umožňuje široký rozsah rychlostí jako standard. Posuvová jednotka může být snadno posunuta do polohy měření použitím tohoto ovládacího kolečka posuvu.

Pracovní postup je výrazně zkrácen uspořádáním kláves pro změnu pozice doteku, spuštění/zastavení měření a návratu na přední straně posuvové jednotky. Tyto operace jsou nutné pro každý pracovní cyklus. Tento centralizovaný panel proto může snížit zátěž operátorů a zvýšit efektivitu měření.

Rychlý vertikální pohyb stojanu s pozoruhodnou funkčností

Rychlý vertikální pohyb stojanu umožňuje operátorům rychle a snadno přesunout posuvovou jednotku do a z výšky měření, aniž by museli tlačit nebo tahat. Kromě toho je tento stojan vybaven dorazem pro rychlé přemístění do výšky měření, což zajišťuje snadný a vysoce efektivní postup měření.

Vysoce efektivní měření

Umožněním rychlejšího pohybu osy X a posílením funkcí doteku nahoru/dolů se může posuvová jednotka, po au-

tomatickém odjetí doteku, vrátit na počáteční polohy měření. Toto je zvláště užitečné při provádění více násobného měření v rámci měřicího programu.

Ovládání měření, FORMTRACEPAK

Chcete-li pouze jedno měření, můžete vytvořit program dílu v jednoduchém režimu. Pro měření více obrobků, které mají shodný tvar, můžete použít učicí režim. Protože můžete



Tímto lze přístroj používat v podstatě jako poloautomatický s možností sériového měření (při použití definované polohy upínání dílu).

Rozsah v ose X = 100 mm, rozsah v ose Z = 50 mm. Ve srovnání s typem CV-1000 (X=50 mm, Z=25 mm) jsou oba rozsahy výrazně lepší a ve srovnání s CV-2000 (X=100 mm, Z=40 mm) je lepší rozsah v ose Z.

Funkce jsou přepracovány na základě důkladné analýzy všech operací měření kontury, umožňující měření, které je rychlé, přesné a překvapivě jednoduché. Nové funkce pro snížení zatížení operátora jsou aktivně sledovány a mísí se s dodanou rychlostí výkonu, která je nepředstavitelná pro standardní model.

vložit celý proces, od provádění měření po tisk protokolu, do měřicího programu, můžete efektivně provádět měření, analyzovat data a tisknout protokol. Rovněž obsažená funkce, která umožňuje vložení komentáře doprovázeného fotografiemi v požadovaném časování, umožňuje vložít úlohy popsané v dokumentaci postupu měření, které určují důležité body, jako jsou pracovní nastavení.

Analýza kontury

K dispozici je široká paleta příkazů, které tvoří základní prvky pro analýzu, včetně těch pro body (10 druhů), přímky (6 druhů) a kružnice (6 druhů). Bohatá sada příkazů, které kombinují tyto prvky pro výpočet úhlů, roztečí a vzdáleností, funkce tolerování kontury a funkce generování konstrukční hodnoty jsou poskytovány také jako standardní funkce. Tyto funkce v kombinaci s funkcí, která umožňuje přizpůsobit tlačítka příkazů výpočtu, skrytím méně často používaných příkazů, umožňují přizpůsobit okno dle uživatelského prostředí.

Daniel Plachý
Vstupní kontrolor



Praktické nasazení starší řady profiloměru v procesu výroby Inproma.

Beneš a Lát Cup 2016

Pomalými krůčky k vrcholu.

Již tradičně pořádá společnost BENEŠ a LÁT a.s. (dlouhodobý partner společnosti INPROMA, spol. s r.o.) fotbalový turnaj zvaný BaL Cup. Tento ročník se konal 10. 9. 2016 v Poříčanech. Turnaj je již několik let pořádán pro zákazníky a dodavatele slévárny. Po účasti společnosti INPROMA, spol. s r.o. před několika lety a debaklu, se rozhodla opět zúčastnit a ročník 2016 vyhrát. Tým vedený technologem panem Lubošem Bartákem, vsadil na mladé nadějně fotbalisty.

remízovali s týmem, který měl být jednoznačně rozdrčen. Po tomto nepodařeném zápase a spytování svědomí, jsme bohužel i přes tygří bojovnost, byli poraženi, poprvé a naposledy, nejlepším týmem turnaje. Prohra byla natolik velkým impulzem, že všechny ostatní týmy byly následně deklasovány a náš tým celkově obsadil druhou příčku.

Rád bych poděkoval všem zúčastněným a doufám, že příští ročník bude alespoň tak úspěšný jako ten současný.

Michal Hřebíček
Obchodní ředitel

Turnaje se účastnilo celkem šest týmů. Po první jednoznačné výhře a nabytí určitého sebevědomí, naši borci



BLAHOPŘEJEME

Blahopřejeme, děkujeme za vykonanou práci a přejeme hodně zdraví

Pracovní výročí
10 let ve společnosti:
Dufková Anna,
Strojírenský dělník, 5. 9. 2016
Fintorová Markéta,
Strojírenský dělník, 4. 9. 2016

15 let ve společnosti:
Kafka Jaromír, nástrojař, 1. 8. 2016

20 let ve společnosti:
Minář Rostislav,
manažer servisního týmu, 1. 8. 2016

Životní výročí:
60 let věku
Rybín Milan,
skladník a manipulát, 1. 8. 2016

50 let věku
Mikeš Martin,
řidič, 23. 9. 2016

Hana Bartáková
Personalista



Zaměstnávat agenturní zaměstnance, ano či ne?

Pracovněprávní vztah založený uzavřením pracovní smlouvy mezi zaměstnancem a zaměstnavatelem není jediným způsobem, jak může zaměstnavatel řešit potřebu pracovních sil. Mnohdy je ekonomicky výhodnější zvažovat alternativní možnosti, jak získat odpovídající počet pracovníků s potřebnou kvalifikací. K tomuto účelu slouží mimo jiné institut agenturního zaměstnávání.

Zjednodušeně je možné agenturní zaměstnávání popsat jako pronájem pracovní síly zaměstnanců agenturou práce jiným zaměstnavatelům, kteří tuto pracovní sílu využívají. Firma se může snadno dostat do situace, kdy potřebuje více pracovních sil, avšak jen po určitou omezenou dobu.

V závislosti na konkrétní situaci je pro firmu často v takové situaci výhodnější se obrátit na agenturu práce, která má k dispozici řadu zaměstnanců různých kvalifikací. Tímto způsobem může firma ušetřit mnoho času a finančních prostředků, jako jsou např. náklady na inzerci, výběrová řízení, personální a mzdovou evidenci atd. Na agenturu se přenáší riziko ztráty nemalých prostředků spojených s odchodem jejich zaměstnance ve zkušební době, nebo krátce po ní, jako jsou náklady na pracovní lékařské prohlídky, různé profesní průkazy, ochranné pomůcky apod., ale i např. případná škoda, kterou způsobí. U 1 brusiče činí tyto vyjmenované vstupní náklady kolem 6 000 Kč, a to bez nákladů na vlastní nábor.

Mohlo by se to jevit jako paradoxní, nicméně agenturní zaměstnávání může také pomáhat snižovat fluktuaci ve firmě, která kopíruje křivku výroby v nejistých dobách. To znamená, že se snižují náklady nejen na nábor, ale i na odstupné apod.

Je zde také jiný aspekt související s náklady. Zaměstnance si můžeme vyzkoušet a až potom mu nabídnout pracovní poměr ve firmě.

Objektivně musíme ale přiznat, že agenturní zaměstnávání nepřináší pro firmu vždy jen výhody, jsou s tím spojena i různá rizika.

Hlavní riziko spočívá často v menší motivaci agenturního zaměstnance k práci, nemá potřebný vztah k firmě a jejím výsledkům. V agentuře často nacházejí práci lidé, kteří jinou formu zaměstnávání nenašli, nebo ji považují jen za „přechodnou stanicí“.

Jak lze tento problém eliminovat?

Především je třeba spolupracovat s kvalitními a spolehlivými agenturami. V minulosti jsme považovali za hlavní kritérium cenu za hodinu práce. Z důvodu větší konkurence jsme spolupracovali současně až 9 agenturami. To mimo jiné znamenalo, že agentury dodávaly vesměs menší počty lidí, což bylo pro ně ekonomicky nevýhodné, dodávaly pak ty méně kvalitní a ještě se to projevovalo zpětně v tlaku na zvýšení ceny. Nevěnovala se dostatečná pozornost procesu zapracování. Zaměstnance využívala výhradně DSO, jinde z jejich využití byly obavy.

Pro Útvar LZaK a vedoucí zaměstnance to nebyl úbytek práce, ale přesně naopak. Mnozí zaměstnanci agentur značně fluktovali, jejich výkonnost se projevovala v horším pracovním hodnocení, spotřeba práce na 1 tunu odliktů byla vysoká.

Ve druhé polovině roku 2015 jsme začali postupně snižovat počet spolupracujících agentur na 2-3 v letošním roce a výrazně jsme zlepšili vzájemnou komunikaci.

Současně jsme se více soustředili na práci s agenturními zaměstnanci, tj. na proces zapracování nových, jejich větší motivaci a stabilizaci. Snižili jsme také jejich počet o cca 1/3, hlavně o ty méně výkonné.

Nejlepší agenturní zaměstnanci dostali nabídku, zpravidla nejdříve po půl roce, přejít do kmenového stavu VS. Řada z nich tak učinila, někteří již získali i pracovní poměr na dobu neurčitou a jsou platnými členy našeho týmu. Počítáme, že tuto možnost dáme v budoucnu i dalším, kteří budou dlouhodobě odvádět kvalitní výkon.

Prohloubili jsme také vnitřní komunikaci a informovanost agenturních zaměstnanců, snažíme se je více zapojit do dění ve firmě i mimo ni. Účastní se školení „Nástupní den“, kde se mimo jiné dozví, co vše mohou v případě převodu do kmenového stavu ve firmě získat, osobních jednání s manažerem Útvaru LZ, výrobních porad, vedoucí čety a mistři bdí více nad zapracováním nováčků apod. Někteří se zúčastnili akcí pořádaných i mimo firmu, jako byly např. závody dračích lodí, pořádané společně s partnerskou firmou INPROMA, spol. s r.o. Považujeme je prostě za členy našeho týmu.

Část agenturních zaměstnanců nám nově vypomohla či nadále vypomáhá se zvýšenými požadavky na opracování válců na DSV a nahrazují zde dlouhodobě nemocné zaměstnance. I zde již pochopili, že i toto je jedna z cest, jak zajistit zaměstnance při stále složitější situaci na trhu práce a přitom nezvyšovat náklady.

Výsledkem nově nastoupeného trendu je zlepšené měsíční hodnocení práce agenturních zaměstnanců, jejich menší fluktuace, vytváří se personální záloha za kmenové zaměstnance a snižují se i náklady.

Miroslav Matula
Manažer Útvaru Lidské zdroje

Termín – slovo, které od našich zákazníků nyní slyšíme nejčastěji

Hlavní požadavky našich odběratelů se mění současně s tím, jak se mění trh, na kterém společně obchodujeme. Ještě v nedávné době byl největší důraz našich zákazníků kladen na cenu a kvalitu dodávaných odliktů. Nově se nyní k těmto dvěma stěžejním požadavkům přidal požadavek další, aktuálně nejdůležitější, tj. termín.

Včasné termínové plnění dodávek bylo z pohledu našeho zákazníka vždy důležitým bodem spolupráce, nikdy však nebyl na termínové plnění vyvíjen takový tlak jako v posledních zhruba dvou letech. Už ne cena, ale termín je nyní na prvním místě pomyslného žebříčku prioritních požadavků ze strany odběratele.

Z toho důvodu byl na konci roku 2014 ve spolupráci našeho útvaru IT a externí firmy zahájen na DSO vývoj plánovacího systému, jehož hlavní funkcí má být zrychlení a zefektivnění našeho výrobního procesu, jinými slovy řečeno, termín, který zákazníci slíbíme, musí být bezpodmínečně dodržen.

Systém, který aktuálně pracuje v testovacím režimu, kdy dochází k odstraňování zjištěných nedostatků, kromě

samotného plánování současně umí také rozklíčovat naše slabá místa, umí ukázat využitelnost jednotlivých kapacit a detailním způsobem informovat o veškerých skluzových zakázkách a tyto dokáže přednostně zaplánuvat do denního plánu. Systém však není vševědoucí, a tak přínos a nápomocnost výstupních dat je přímo úměrná tomu, jaká data do systému navedeme. Základem a podmínkou pro to, aby se nový plánovací systém stal přínosným a nápomocným, je správnost a aktuálnost dat, které do systému vkládáme a se kterými systém následně pracuje. Co naopak systému uškodí a co způsobí, že informace, které nám bude systém poskytovat, budou zavádějící a nebude možné pomocí nich výrobní proces řídit, je např. neaktualnost informací o kapacitách pracovišť, opožděné odesílání jednotlivých operací a v poslední řadě nepřesné vykazování odpracovaných časů.

Možná někdo namítne, že podobné systémy jsou zatím rozšířenější spíše u firem se zaměřením pro automobilový průmysl, obecně linkovou sériovou výrobu, ano, to je pravda. Tím více ale, že se v našem případě jedná o kusovou výrobu (z mého pohledu na plánování a logistiku ještě mnohem složitější), bychom měli hledat cestu, jak tento prvek do našeho výrobního procesu implementovat a pokusit se tak získat před konkurencí zase nějaký náskok. Věřím, že i přes prvotní nedůvěru některých z nás se nám nový systém stane nápomocným a i s jeho přispěním se staneme opět o něco rychlejšími, resp. lepším dodavatelem.

Jan Mokry
Specialista

Úspora břitových destiček při opracování odstředivě litých válců

Společnost Vítkovické slévárny, spol. s r.o. počátkem roku 2015 požádala dva významné dodavatele VBD (vyměnitelných břitových destiček), aby vyrobili a dodali nové jakosti VBD, které by měly větší životnost při obrábění o 15–20 % oproti stávajícím jakostem, které dodávají. Byly vybrány dva typy VBD, a to RNMN 250700T od firmy BONAR a.s. a RGN 250700 CRD od firmy CERINDUST s.r.o. Od dubna 2015 byly dodávány a testovány nové jakosti destiček a koncem roku 2015 byly výsledky zkoušek pozitivní a došlo k závěrečným zkouš-

kám. Výsledek zkoušky splňoval námi požadovaný parametr, životnost destiček při obrábění se zvýšila v rozsahu 15–20 % oproti předchozím jakostem. Díky tomuto zvýšení životnosti se podaří snížit spotřeba destiček v roce 2016 o 20 %. Úsporou destiček při opracování dojde ke snížení nákladů na opracování a očekávaná finanční úspora oproti roku 2015 by měla dosahovat částky 750 000 Kč. Nutno podotknout, že každoročně probíhá cenové vyjednávání s těmito firmami, které má za cíl snížit nákupní ceny. Ceny testovaných destiček se podařilo sní-

žit, od počátku spolupráce, u firmy BONAR a.s. o 58 % a u firmy CERINDUST s.r.o. o 14 %. Celkově tak lze očekávat úsporu nákladů v roce 2016 ve výši 1 000 000 Kč. Vzhledem k pozitivním výsledkům lze očekávat, že i do budoucna se budou provádět další zkoušky s cílem snížit náklady na opracování.

Tomáš Folta
Manažer Útvaru Nákup

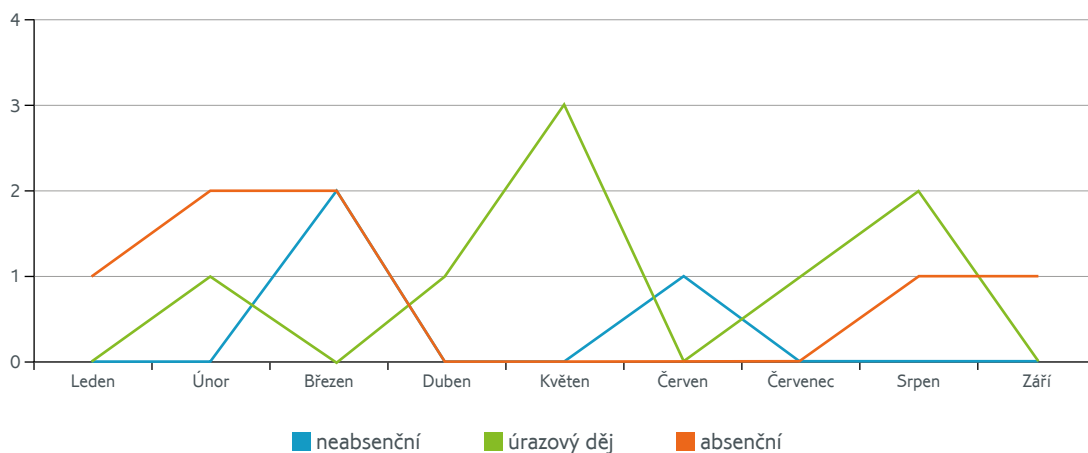
Rozbor pracovní úrazovosti za I.–III. čtvrtletí v roce 2016

Za uplynulé I.–III. čtvrtletí se přihodilo na našich pracovištích 7 pracovních úrazů s pracovní neschopností delší jak 3 dny. Porovnáme-li počet úrazů s rokem 2015, jde o navýšení o 5 pracovních úrazů. Ve sledovaném období se přihodily i úrazy bez pracovní neschopnosti ošetřené u lékaře v počtu 3 a úrazy ošetřené na pracovišti v počtu 8. Nelze podceňovat tyto drobnější úrazy, vždyť úrazy jako je pořezání či pohmoždění končetiny je bolestivé a ve svém důsledku se z nich mohly stát i úrazy vážnější.

Z výše uvedených výsledků vyplývá, že bychom měli být při práci stále ostražití, dbát o své zdraví, nosit při práci předepsané osobní ochranné pracovní prostředky a prostě dělat vše, abychom nezavdali příčinu vzniku úrazu. Vždyť každý úraz je bolestivý a to zejména pro zraněného.

Závěrem citace ze Zákoníku práce – „Každý zaměstnanec je povinen dbát podle svých možností o svou vlastní bezpečnost, o své zdraví i o bezpečnost a zdraví fyzických osob, kterých se bezprostředně dotýká jeho jednání, případně opomenutí při práci.“

Úrazy v období leden–září v roce 2016



Václav Martinů
Bezpečnostní technik

Návštěva hasičského záchranného sboru Vítkovic



V průběhu měsíce září proběhla na našich pracovištích prohlídka provozů podnikovými hasiči Vítkovic. Také u hasičů probíhá přirozená pozvolná obměna kádru. Tito noví hasiči, se musí seznámit s možnými riziky vzniku požáru nebo jiné mimořádné události, které se mohou vyskytnout na našich pracovištích. Při prohlídce si hasiči vyzkoušeli také potřebnou délku požárních hadic k licímu stroji na Divizi Slévárna válců. Dále se hasiči prohlédli především Útvar Modelárna, sklad modelů a jejich umístění hydrantů, hasičích přístrojů a požárních žebříků se suchovodem. Tyto prohlídky budou pokračovat průběžně s dalšími směnami. Přejí bychom si samozřejmě vidět tuto jednotku u nás jen při prohlídkách pracovišť a ne v ostré akci.

Václav Martinů
Bezpečnostní technik

Jaká je generace „Y“?

„Proč jsme tady? Jaký má život smysl? Kam směřujeme? Kde mám telefon?“

Velice stručná, avšak výstižná charakteristika dnešní mladých lidí ve věku 20–35 let, tedy tzv. generace Y, na kterou se chceme v tomto příspěvku zaměřit, protože právě příslušníci generace Y budou za deset let tvořit převážnou část populace v produktivním věku. V mnoha firmách si již všimli velkých rozdílů mezi generací Y a jejich předchůdci.

Pro personální manažery, vedoucí zaměstnance a mistry se tak stává velkou výzvou správně nastavit způsob komunikace, ale také styl vedení a řízení, motivace, hodnocení a odměňování jednotlivých kategorií zaměstnanců s ohledem na generační rozdíly.

Nikdy v historii lidstva spolu nežilo najednou tolik různých generací. Tím, že se dnes běžně dožíváme osmdesátky, je obvyklé, že dítě má rodiče, prarodiče i praprarodiče. Co generace, to však zpravidla jiné hodnoty a tím i jiný způsob uvažování. Navíc je tu internet a jiné technologie, které vývoj ještě zrychlují. Rozdíly v životních hodnotách tak nikdy nebyly markantnější než je tomu dnes.

Současnou populaci můžeme rozdělit na generace:

- Generace X (narození 1965–1980)
- Generace Y (narození 1981–1995)
- Generace Z (narození 1995–2010)

Jaká tedy je Generace „Y“?

Je to generace otázek a zpochybnování. Svoboda a nové možnosti udělaly z Y takzvanou Občanskou generaci, která nevěří ani rodině, ani kariéře, ani vzdělání a ani státu. Často se označuje také jako názorová generace – dokáží měnit a přizpůsobovat své názory, domluvit se je pro ně důležitější než mít poslední slovo. Bohužel díky tomu působí v očích starších generací nerozhodně a bezpáteřně.

Mladí lidé generace Y chtějí pracovat z domova, odmítají časově náročná zaměstnání, chtějí mít jednoduše čas na sebe a své blízké. To je pro ně priorita. Jedná se o první generaci, jejíž mozek je silně formován informačními technologiemi a vizí reálné civilizační změny.

Čím jsou tedy mladí lidé Generace „Y“ průlomem z hlediska zaměstnavatele a co potřebují?

- Neplánují kariéru, naopak často mění zaměstnání několikrát za život
- Chtějí flexibilní pracovní dobu i místo zaměstnání
- Žijí ve virtuálním světě
- Kladou velký důraz na to, aby pracovali ve firmě, jejíž hodnoty jsou v souladu s jejich vnitřními hodnotami
- Chtějí se učit a vzdělávat se a k tomu vyžadují pravidelnou zpětnou vazbu, obzvláště nováčci potřebují hodnocení každý den, jinak jsou nejistí a mají tendenci odcházet jinam
- Vystihuje je potřeba svobody, nezávislosti a silné individuality
- Pozitivně hodnotí ekologické chování firem
- Cítí, že mají na víc, ale mnohdy nedostávají příležitost to prokázat.
- Zaměstnanec je pro ně ten, který si vybírá, zda práce vyhovuje jeho nárokům
- Jsou citliví na férové jednání – neodpouští. „Nemusím, když nechci“ je jejich heslo
- Chtějí vědět, co se přesně po nich v práci bude chtít, což klade požadavek na vedoucího, přesně a jasně formulovat zadání úkolu a práce
- Pokud je práce baví, hodně odpustí
- Upřednostňují neformální pracovní prostředí
- Podporují zdravý životní styl
- Chtějí uznání, že zaměstnanci jsou to nejcennější, co firma má
- Chtějí vidět, že v ně někdo věří a vnímat především emocionální podporu
- Musí se naučit vnímat, že občas selhat je normální
- Většina mladých potřebuje mluvit a popovídat si. Nepřejí si být posuzováni nebo kritizováni, ale pochopení.

Na výše zmíněné aspekty by se měli zaměřit především personalisté, vedoucí zaměstnanci a mistři a měli bychom si všichni uvědomovat, že změny jsou nedílnou součástí

našich životů a je třeba změnit i přístup k našim zaměstnancům, nelpět na zaběhaných stereotypech a umět se přizpůsobit nové, rychlejší on-line době...

Každá generace má svá specifika, kterými se bude odlišovat od té předchozí. Jen díky tomu může docházet ke společenskému posunu a pokroku. Když tedy shrneme do několika hesel to hlavní, jak pracovat s generací „Y“, mějme na mysli hlavně následující:

VNÍMÁNÍ - NASLOUCHÁNÍ - FÉROVÁ KOMUNIKACE - ZÁJEM - RESPEKT.

Kateřina Bráblíková

Specialista Útvaru Komunikace

OSTRAVAR natočil neobvyklý klip „Nás nezkrotíte“

Úplně jiné než všechny pivní reklamy, které jste kdy viděli. To je nejnovější video pivovaru Ostravar. Neobvyklý videoklip propagující jeho zlatavý mok pivovar zveřejnil 29. 8. 2016 na sociálních sítích. Premiérové video, které pro ostravský pivovar natočila známá česká režisérka Karin Babinská, je stejně nekonvenční jako celá Ostrava. Tak zní začátek tiskové zprávy pivovaru Ostravar.

A my, naše společnost Vítkovické slévárny, spol. s r.o. jsme byli u toho. U natáčení spotu. Tři scény, které ve videoklipu uvidíte, byly natočeny v prostorách firmy, konkrétně na čistírně odlištěk, která byla jeden červnový den plná lidíček z televizního štábu. Pro některé naše zaměstnance to byl dokonce nový zážitek a zkušenost před kamerou. Záběry se natáčely samozřejmě několikrát a trvalo dlouho, než se doladily do své finální podoby. Můžeme však říct, že jsme součástí nejenom nové kampaně, ale také celého ostravského regionu, který je svým industriálním rázem



v rámci republiky unikátní, na což vsadila i režisérka, která nevšednost Ostravaru vidí v těsném sepjetí se životem v Ostravě a v přirozené syrové osobitosti. V klipu bylo nasazeno celkem 116 ostravských herců a komparzistů, které rozmístila do 16 různých lokací v Ostravě.

V posledních letech začali ostravští pivovarníci pozorovat, že nastupující generace sice značku Ostravar pořád velmi dobře zná, ale postupně se v hlavách lidí vytrácí hodnoty, které značka v regionu reprezentovala a reprezentuje. „Toto zjištění nás přesvědčilo, že bychom měli především mladým spotřebitelům odvyprávět příběh Ostravaru znovu a jejich jazykem“, uvádí dále tisková zpráva Ostravaru.

Premiérové video nabitě emocemi končí symbolicky záběrem na vzpínajícího se černého koně v Dolní oblasti Vítkovic a vzkazem „Nás nezkrotíte“. Vzepjatý kůň, symbol svobody, nezkrotlosti a hrdosti, totiž po mnoho desetiletí zdobí každou láhev ostravského piva.

Video je ke shlédnutí na: <https://www.youtube.com/watch?v=OWXsRxzW6YQ>

Kateřina Bráblíková

Specialista Útvaru Komunikace

52. zasedání Odborné komise ekonomické se konalo ve společnosti Vítkovické slévárny, spol. s r.o

Ve dnech 20.–21. 9. 2016 proběhlo v naší firmě zasedání Odborné komise ekonomické (OKE), která je jako jedna z odborných komisí součástí činnosti České slévárenské společnosti. Naše firma byla oslovena jako organizátor letošního ročníku.



Pavel Sobišek z UniCredit Bank Czech Republic and Slovakia, a.s.

Vítkovic, kde se návštěvníci názorně seznámili s vývojem hutnické výroby na Ostravsku.

Organizační zajištění jsme zvládli na výbornou a celkově bylo zasedání Odborné ekonomické komise hodnoceno velmi pozitivně.

Kateřina Bráblíková
Specialista Útvaru Komunikace

SBĚR STARÉHO PAPIŘU září 2016 – duben 2017

Pokračujeme v konceptu Zelené slévárny – sbíráme starý papír. Výtěžek se sběru použijeme na koupi stromu či stromků, které vysadíme na jaře 2017 v areálu společnosti. K Třešni slévárenské (výsadba jaro 2016) vysadíme další strom zaměstnanců VS.

Sběr papíru začal 1. 9. 2016 a bude pokračovat do odvolání. Můžete nosit starý papír neomezeně, avšak vždy pevně svázaný v balíčku. Postupujte prosím následovně:

1. Dostavte se do kanceláře Útvaru Lidské zdroje a Komunikace v přízemí správní budovy, kompetentní osoba s Vámi půjde na „vážící místo“ – k archivu naproti recepci VS. Zde bude Váš balíček či balíky zváženy, a obdržíte potvrzení o odevzdaném množství.
2. Soutěžit mohou jednotlivci i týmy.
3. V prvním čtvrtletí 2017 sběr vyhodnotíme, vyhlásíme a oceníme vítěze.

Účast byla opravdu velká, přijelo 40 zástupců z různých firem z celé České republiky. Samotnému odbornému jednání OKE předcházelo přivítání účastníků a představení naší společnosti doc. Ing. Václavem Kafkou, CSc, předsedou OKE, ředitelem Útvaru Finance, Ing. Miroslavem Herdou a Vedoucím Útvaru Čistírna panem Reinholdem Lasákem. Následovala exkurze na provozech DSO i DSV za důsledného dohledu pověřených zaměstnanců. Setkání pokračovalo v hotelu BEST WESTERN Hotel Vista, kde byla na programu řada přednášek zahájena vystoupením Ing. Pavla Sobiška, hlavního ekonoma UniCredit Bank Czech Republic and Slovakia, a.s. na téma: Jak dál s politikou ČNB a kursem koruny? Zástupci naší firmy měli připraven příspěvek „Snížení nákladů – jeden z nástrojů pro zvýšení konkurenceschopnosti“ a následovaly další odborné přednášky. Diskutována byla např. problematika zaměstnávání vězňů, nové trendy ve svařování a monitoring svařovacích procesů, aktuální problémy sléváren a mnoho dalšího. Za velice přínosnou považovali účastníci exkurzi do Dolní oblasti



Prohlídka provozu

BLAHOPŘEJEME

Pracovní výročí

10 let ve společnosti

pan Tomáš Michalík, referent plánování, DSO
pan Stanislav Halfar, modelář, Útvar Modelárna
pan Miroslav Szwed, provozní elektrikář, Servis
pan Rostislav Jakubec, tavič, DSV
pan Petr Pechnik, tavič, DSV
pan Dušan Kminiak, expedient, Obrobná

20 let ve společnosti

pan Olšovský Petr, modelář, Útvar Modelárna

30 let ve společnosti

pan Petr Hebron, vedoucí Útvaru KŘJ válců

35 let ve společnosti

pan Ing. Jiří Rybarčík, vedoucí Útvaru Slévárna válců

40 let ve společnosti

paní Miluše Vránová, referentka účetnictví, Útvar Finance
pan Libor Zych, tavič, DSO
pan Bohuslav Čonka, jeřábek, DSO

Životní výročí 50 let věku

pan Zdeněk Koky, laborant KŘJ
pan Robert Karel, tavič, DSV
pan Roman Blucha, soustružník, Obrobná
pan Ing. Jiří Rybarčík, vedoucí Útvaru Slévárna válců





PODĚKOVÁNÍ

Na Divizi Slévárna válců se stal při výměně vyzdívků pece vážný pracovní úraz externímu zaměstnanci firmy Teplotechna Ostrava a.s.

Touto cestou bychom chtěli poděkovat našemu zaměstnanci panu Jaromíru Janíkovi, taviči na DSV, který zachoval chladnou hlavu, poskytl zraněnému první pomoc, čímž zabránil vykrvácení zraněného a zachránil mu život. Jeho přístup, odvaha a bleskurychlý zákrok zasluhuje mimořádný obdiv, upřímné velké poděkování a hlubokou poklonu.

Za les krásnější...

Nejsme lhostejní k životnímu prostředí a uvědomujeme si svou ekologickou zodpovědnost vůči zaměstnancům, společnosti a celému regionu.

Vítkovické slévárny, spol. s r.o. chtějí napomoci snížit negativní dopady znečištění ovzduší a zlepšit ekologickou stabilitu na území města Ostravy a to zapojením se do projektu **Revitalizace městské zeleně, sázením nových mladých stromků a čištěním lesa.**

Zveme všechny zaměstnance společnosti Vítkovické slévárny a IC TRADE a jejich rodinné příslušníky na akci

Za les krásnější !!!

19. listopadu 2016 od 9.00–12.00 hod v Bělském lese

Přispějeme takto svou troškou do mlýna ke zlepšení prostředí, ve kterém žijeme a ve kterém budou ještě dlouho žít naše děti.

Tentokrát jsme byli požádáni Správou lesů o výpomoc při

úklidu lesa. Předmětem je pomoci vyčistit les od všeho, co do něj nepatří a připravit les k zimnímu spánku, což bude úkol pro všechny děti, které si na vybraném místě společně umístí budku pro ptáky a zároveň se postarají o krmení pro zvěř sběrem kaštanů, žaludů apod.

V případě, že přijдете i s celou svou rodinou, čeká na Vás nejenom ušlechtilá práce čištění lesa, ale také ohniště, kde si opečeme špekáčky, pívko a pro děti malé překvapení.

Jediné, co tedy potřebujete je odhodlání, nálada, pevná obuv. Zájemci hlaste se prosím na Útvaru Lidské zdroje a Komunikace nejpozději do 4. 11. 2016.

Těšíme se na Vás. Za organizační tým Kateřina Bráblíková a Pavel Pliska

TIP NA VÝLET



Cyklostezka Olše (cyklotrasa 10)

Cyklostezka Olše (cyklotrasa 10) vám změní pohled na průmyslové srdce Česka. Ostrava, Bohumín, Karviná, Český Těšín, Třinec, Jablunkov jsou železnicí spojeny s tím, že je zde průmysl a tudíž se jedná o oblast, která je nejméně vhodná pro cykloturistiku. Jenže právě cyklostezka Olše vám ukáže, že byste tento pohled měli změnit. Zkuste sednout na vlak, dojet na nejvýchodnější místo Česka vlakem a pak se vydat podél Olše směrem na Bohumín a budete velmi překvapeni. Už jen samotný začátek vás uchvátí. Rozjedete se v údolí, kdy na jedné straně můžete pozorovat Slezské Beskydy, na druhé zase Moravskoslezské. Vaším průvodcem bude ovšem řeka Olše, která vás bezpečně provede zelenou přírodou, kterou byste zde nečekali.

Ale kdo si chce již dnes užít nejvýchodnější cíp Moravy, užije si ho kdykoliv a kdekoliv. Pokud člověk chce vidět Třinecké železářny, železo a ocelové domy, pak je uvidí, pokud chce ale vidět malebné hospůdky, cesty v klidné zelené oblasti, pak zase uvidí je. Prostě nikoliv průmysl, ale řeka Olše je dominantou daného regionu a stojí za to ji vidět. Peřeje, medvědí česnek, přírodní rezervace, Rybí dům, Archeopark, lázně Darkov? Tak to vše na vás čeká, pokud vyrazíte na 10 neboli na cyklostezku Olši.

Můj tip! Český Těšín – Bohumín (cca 40 km)

Vlakem dojedete do Českého Těšína, prohlédnou si město, doporučujeme i polskou část, a pak klidnými silničkami přes Chotěbuz dojedete na cyklotrasu 6100, po ní se vydáte směrem na „sever“ – Karvinou. První zastávku doporučujeme v Rybím domě, abyste se posilili na dlouho a příjemnou cestu po cyklotrase 6257. Pojedete více jak 13,5 km podél Olše po cyklistické stezce. Jen málokterá řeka v Česku vám takovou délku dokáže nabídnout. Pojedete kolem světových lázní Darkov a můžete si odbočit i do Karviné, kde doporučujeme prohlídku náměstí. Pokud pojedete podél Olše dále, dojedete až do Dětmovic, které jsou známé svou elektrárnou. Pokud ale budete věrni cyklotrase 6257, pak vás bezpečně opět provede zelenou přírodou, kterou byste tady nečekali. Po dalších 11 kilometrech se ocitnete v Dolní Lutyni a Bohumín už máte na dohled. A 40 kilometrů máte za sebou a ani jste o tom nevěděli.

Lenka Solnická

Personálně-mzdová referentka

Trasa: (Třinec) Český Těšín – Karviná – Bohumín
Povrch: Asfalt, nepevněný povrch
Náročnost: lehká
Typ kola: trekking/cross

