



Všechno dobré do nového roku...

... tak nějak jsme si zvykli tuto větu používat víceméně jako zdvořilostní frázi. Pro rok 2025 však tato věta nabývá většího rozměru. Současná nepříznivá situace totiž bude určitě trvat déle, než jsme zpočátku odhadovali. Je ale potřeba zdůraznit, že nyní to nemá spojitost s pozicí Czech Blades na světových trzích a ani o kvalitě našich výrobků. Situace je globální a propojuje všechna odvětví současně.

Náš největší trh – Afrika – bojuje s 38 % inflací a znehodnocení měny způsobilo, že například benzín je 3násobně dražší proti předchozímu roku. Náklady na dopravu, které před zdražením tvořily 1/3 celkových životních nákladů, teď dosáhly téměř 80% a výrazně zasáhly do osobních a rodinných rozpočtů. Důsledkem je nedostupnost či pokles zájmu o nakupování. Dokonce to způsobilo zavedení prodeje dříve likvidovaného rybího odpadu jako náhrady původního jídla pro místní obyvatele.

Asie, hlavně Indonésie hlásí významné zavírání textilních výrobních podniků kvůli jejich odchodu do levnějšího Vietnamu. Tím došlo k redukci obchodně nejaktivnější střední třídy obyvatel téměř o 1/4. Jestli si k tomu přidáme obrovský přetlak výrobních kapacit z Číny, vidíme obrázek plných skladů, avšak malého zástupu kupujících.

Situaci na Blízkém východě, v Izraeli, Palestině a Libanonu snad ani nemusím popisovat. A Evropa? Tam dochází k zavírání továren napříč různými odvětvími. Přesto se najdou sektory, kde stále nestíháme získávat zásobovat.

Zjednodušeně: Pro rok 2025 jsme už byli požádáni o redukci původních expedičních plánů v Africe i Asii a se vstupem na Blízký východ moc počítat nemůžeme. Některé požadavky se nám podařilo snížit, některé vyměnit za jiné ústupky či extra služby. Hlavně, ať můžeme vyrábět. Proto došlo i na krátkodobé pozastavení prodloužování pracovních smluv, ale po přepočtu kapacit a kalkulací bylo vedením společnosti rozhodnuto podržet si zaučené zaměstnance. To vše je za cenu přijetí významného obchodního rizika – vyrábět dočasně na sklad s vírou v následný prodej po skončení krize.

Globalizace má za následek propojení celého světa a tím i vyšší míru závislosti všeho na všem. Jsou věci, které ovlivnit nemůžeme, které musíme přijmout a přizpůsobit se jim. Přesto je toho mnoho, co jsme schopni ještě ovlivnit. Zaměřme se tedy na to, co děláme a dělejme to nejlíp, jak umíme. K tomu nám všem ze srdce a hodně upřímně přeji hodně štěstí a všechno dobré...

MB

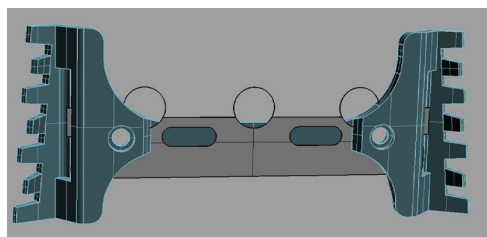
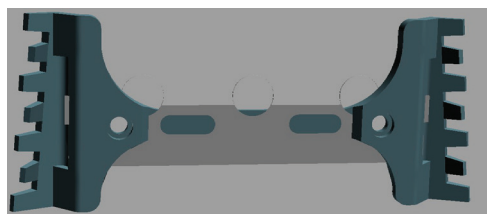


I NEREZ A JEHO VÝROBA

Výroba na provozu Nerez stále není ve stavu, jak bychom ji rádi viděli. Po neúspěchu s libanonským zákazníkem je stále ve hře zákazník Bladex, avšak stále jenom v malých objemech. Neustále jsme v procesu obhajování stabilní kvality čepelky, což se jeví jako dlouhý proces. Zbýlá výroba je rozdělena mezi nízkoobjemové zakázky, které nenaplní ani kapacitu režimu jedné výrobní směny. Nerezový trh je světově obrovský se širokou škálou čepelky, kde ne vždy všechny čepelky jsou kvalitní, tudíž mohou být i extrémně levné. Najít zákazníka, zvláště s našimi vysokými mzdovými a materiálovými výrobními náklady, je hodně složité. Proto naše čepelky musí být jiné a oproti konkurenci výrazně kvalitnější, nebo jejich použití musí být speciální.

I to způsobilo znovuotevření otázky dalšího potenciálního vylepšení našich čepelky. Jako zásadní oblast k revizi byl vybrán proces kalení. Úkolem bylo zvýšit poměr zbytkového austenitu a houževnatosti těla čepelky při zachování současné tvrdosti čepelky. To by předurčilo čepelku k vyšší životnosti a zároveň i větší korozní odolnosti. Věděli jsme, že to jde, ale nevěděli jsme, jak toho dosáhnout. Požádali jsme dodavatele oceli Sandvik o doporučení a revizi „kuchařky“ pro kalení a pak už jenom nekonečnými zkouškami a individuálním laděním všech segmentů kalící pece jsme nakonec došli k zdárnému konci. Je to především zásluhou zúčastněných oddělení výroby a kvality, která pod vedením technologie zkoušky realizovala. „Nová“ čepelka byla předběžně hodnocena zákazníky pozitivně a momentálně čekáme na podrobnější výsledky.

Kromě toho probíhají i další snahy o vylepšení procesů jako je zkouška oplachu přímo na brusech a možnost řízené kontroly míry obtahu, což by pomohlo zvýšit kvalitu ostří jednotlivých čepelky a jejich výrobní stabilitu.



Čepelky Medic



Barbero - barber blade

Mezi nové projekty v přípravě patří i navázání kontaktu s technickou univerzitou v nizozemském Delftu kvůli rozboru ostří našich čepelí použitím elektronového mikroskopu a podrobnému materiálovému rozboru čepelí s ohledem na jejich občasné zvlnění/žlabu po kalení.

Interně finišujeme na vývoji nové půlené čepelky určené pro výkon biopsie v lékařských zařízeních.

Za výrazné podpory technického úseku v roli tvůrců nových výrobních strojů probíhá vývoj vlastní řady značky BARBERO obsahující dělenou půlčepelku balenou do obalu 1/1.

Posledním významnějším počinem jsou prvotní „námluvy“ zákazníka, který vyrábí 3břité a 5břité, vysoko sofistikované holící systémy, kde by mohl pro jejich výrobu použít naše nerezové čepelky.

Takže nezahlíme a děláme, co umíme. Tak snad už konečně tu nerezovou kletbu zlomíme.

MB



Holící systémy

Možná jste zaznamenali, že nás ve druhé polovině září navštívili dva pánové, kteří mezi sebou mluvili švédsky. Ano, tušíte správně, jednalo se o zástupce oddělení kvality celosvětově uznávané společnosti, zabývající se výrobou nerezové oceli – Sandvik, od roku 2022 Alleima. (Obchodní oblast Sandviku se v roce 2022 oddělila a vznikla nová obchodní značka Alleima.)

Alleima navazuje na dlouholetou tradici výroby nerezové pásky, která je vhodná pro naši výrobu nerezových holicích i industriálních čepelek. Kořeny sahají až do roku 1862, kdy Sandvik vznikl ve městě Sandviken (160 km severně od Stockholmu). Těšil se velkým úspěchům a rozvoje. Pronikl do několika zemí, jako je Švýcarsko, Německo, Kalifornie, Čína, ale i Česká republika, kde v devadesátých letech koupil divizi přesných trubek společnosti Válcovny trub Chomutov.

Ocel Sandvik, nyní Alleima nám není cizí. „Pamětníci“ (tím myslím naše dlouhodobé zaměstnance) znají tuto ocel již z období Gillette, kdy byl Sandvik jedním ze tří dodavatelů nerezové pásky. Při rozjezdu nerezové výroby jsme tedy sázeli na evropskou kvalitu, protože „švédská ocel“ je pojem a zvolili Alleimu jako našeho předního dodavatele. Bohužel se ale potýkáme s několika kvalitativními problémy ve velkém rozsahu, které ztěžují chod naší výroby. Začátkem roku nám byla reklamace zamítnuta a to rozpoutalo menší boj a snahu pozvat k nám zástupce, aby nezpracovatelnost materiálu viděli na vlastní oči. To se nám nakonec povedlo a díky skvělé připravenosti oddělení kvality nám Alleima reklamaci uznala. Rozešli jsme se v dobrém a věříme, že naše spolupráce bude pokračovat na mnohem lepší úrovni. Děkuji kolegům i kolegyním, kteří se podíleli na přípravě návštěvy.

AP

TACK FÖR DITT BESÖK! (Děkujeme za vaši návštěvu!)

I DOKONČENÍ PROJEKTU „BARBERO“

Jedná se o vývoj nového produktu holicích nerezových čepelí pod značkou Barbero. Pro výrobek neexistuje přímé zadání zákazníka, vývoj je podnícen spíše výhradami některých zákazníků ke kvalitě či parametrům stávajících nerezových čepelí od Czech Blades.

Co sledujeme zavedením nového produktu Barbero? Rozšíření sortimentu, rozšíření portfolia zákazníků pro nerezové čepelky, alternativní výrobek pro zákazníky, které nepřesvědčila kvalita, resp. parametry ostatních nerezových čepelí Czech Blades.

Vývoj projektu byl několikrát pozastaven a to především z důvodu stabilizace kvalitativních parametrů nerezových čepelí pro klíčové zákazníky. Po intenzivním interním i externím testování, diskuzi s externími holiči/barbery a diskuzi mezi jednotlivými odděleními CB byly vytvořeny prozatím 2 produktové řady s touto typovou charakteristikou:

Barbero Platinum - jako alternativa za čepelky TIGER, resp. TATRA Platinum pro širokou zákaznickou veřejnost všude tam, kde jsme neuspěli z nějakých důvodů s předchozím kvalitativním standardem z let 2020-2022.

Barbero Professional - jako silnější alternativa k flexibilnějším čepelkám čepelkám 0.09 mm s akcentem na cílovou skupinu holičů (barber shops v Evropě, ale i jinde); tloušťka 0.10 mm.

Jistě Vás bude zajímat, v jaké konkurenci návrhů nové značky Barbero zvítězilo. Vybírali jsme z desítek názvů, které byly navrženy v CB, jako Smart, Bohemia, Crystal, Logic, Rapid, Benefit, Merlin, Miracle, Moravia, Aero, Avion, Five, Stars, Praga, Tristar, Aida, Duranto, Metro, Deus, Ideal, Record, Sigg, Union, Republic a další. Našli jste mezi názvy i svůj návrh? 😊 Dále také grafika obalu prošla vývojem a různými návrhy, o které se na základě zadání postaralo profesionální grafické studio. Jedny z několika původních návrhů, jak mohlo naše Barbero vypadat, uvádím níže



Dále pracujeme na zavedení „sub-produktu“ tzv. barber blades (polovičních čepelí neboli single edge blades)

Od obou výrobků BARBERO Professional a BARBERO Platinum byla vyrobena zkušební série, kterou obchodní oddělení nyní využívá k prvotnímu marketingu nového výrobku.

Současně bude zpracována marketingová strategie ohledně propagace nové značky prostřednictvím vybraných dosavadních i nových marketingových nástrojů.

JR



Finální produkt

| BEAUTYWORLD V DUBAJI

Naše firma se ve dnech 28. - 30. 11. 2024 poprvé zúčastnila veletrhu Beautyworld Middle East v Dubaji. Výstavní akce zaměřená na prezentaci výrobků z oblasti kosmetiky, péče o tělo a wellness patří k největším svého druhu na světě: účastní se jí více než 2000 vystavovatelů ze 150 zemí světa a letos ji navštívilo přes 70 tisíc profesionálů z oboru. Přestože je o výstavní plochu enormní zájem a organizátoři ji již nenabízejí běžně k dispozici, podařilo se ... nám získat ... dohodnout se na pronájmu alespoň 9 m². Prostor jsme pojali nápaditou grafikou včetně fyzické prezentace našich výrobků, především nerezových holicích čepelí TIGER a TATRA; poprvé jsme představili rovněž nerezové holicí čepelky BARBERO v provedení Platinum a Professional.

Zájem o výrobky Czech Blades byl skutečně velký a intenzivní, ať už se jednalo o potenciální zákazníky ze Spojených arabských emirátů, Ománu, Palestiny, Izraele, Iráku, Iránu, Afghánistánu, Pakistánu, Tunisu, Maroka, D.R.Congo a mnoha dalších. Naší konkurenční nevýhodou je tradičně cena, na jejíž výši má kromě oceli vliv především podíl lidské práce. Nezbyvá tedy, než přesvědčit kvalitou a dobře ochráněnou obchodní značkou.

To, zda se podaří mimořádný zájem přetavit do konkrétních objednávek, ukáže nejbližších pár měsíců. S ohledem na cenu našich výrobků totiž předchází rozhodnutí o koupi intenzivní testování kvality čepelí zákazníky našich klientů. Držme si palce a dělejme vše pro to, ať je pozitivních hodnocení (a objednávek) co nejvíce.

MM



I TŘI ROKY S PLANTYSTEM

V listopadu letošního roku to budou tři roky od doby, kdy jsme začali využívat MES systém (*Manufacturing Execution Systems*) Plantyst. Jedná se o software pro sledování zdrojů a kapacit potřebných pro výrobní proces. Tento systém nám umožnil sledovat několik oblastí výrobního procesu a to zejména

- Využití kapacit
- Dodržení technologických parametrů
- Aktuálnost plánování výroby
- Dispečink výrobních zdrojů a jejich lepší plánování
- Výkonnostní analýzy

Po nesmělém začátku na několika strojích je dnes tento systém používán na více než 30 strojích. A trůfnu si říci, že většina z vás se s ním nějakým způsobem již setkala.

Díky sběru dat a jejich pravidelnému vyhodnocování jsme na řadě pracovišť zlepšili především jejich využití a tím i efektivitu výroby. Jako jeden příklad za všechny může sloužit pracoviště lisování čepelek, na kterém jsme k monitoringu strojů přistoupili v roce 2023 jako na posledním pracovišti. Zde se nám nedařilo plnit denní výkony a využití strojů bylo na nízké úrovni.



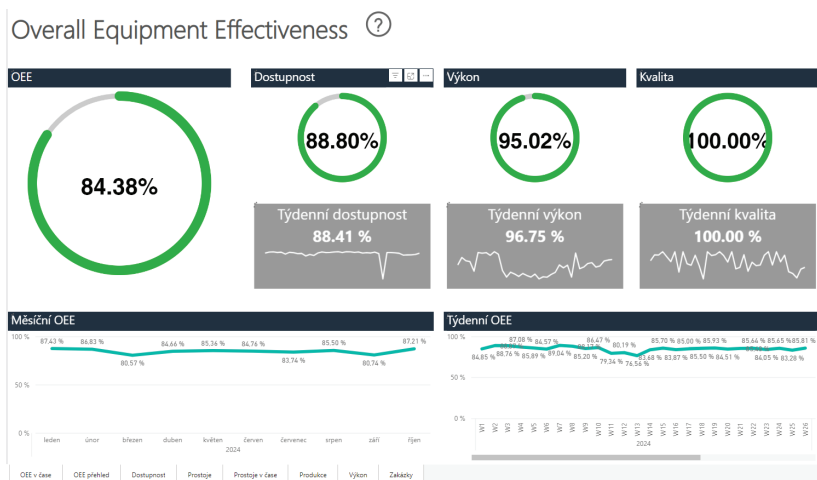
Na začátku jsme se pohybovali z využitím času stroje zhruba na 80% a jak je vidět z připojeného grafu tak během necelých tří měsíců se nám podařilo využití strojů zlepšit až na 90% a tuto hodnotu dlouhodobě udržet.

To je jen jeden z přínosů, které využívání monitoringu výroby přineslo. Proto bylo rozhodnuto o tom, že budeme tento monitoring výroby využívat dlouhodobě. Bohužel monitoring

strojů, který využívá datová uložení mimo naši firmu a stejně tak i zpracování dat probíhající na výpočetních strojích Microsoftu je poměrně nákladný. Proto se hledaly možnosti jak tyto náklady snížit a přitom nesnižovat kvalitu monitoringu dat. Ve hře byli dodavatelé podobných řešení například Cyber Heroes nebo Zapsi které se vývojem podobného software zabývají. Některá řešení nabízela výhodu propojení s firemním informačním systémem jako například nabídka firmy Gatema. Všechny tyto nabídky sebou přinášeli nutnost poměrně zásadních změn jak v použitých technologiích, tak ve způsobu jakým jsou data vyhodnocována a vizualizována. Proto jsme byli rádi, že se nám podařilo dohodnout s firmou Plantyst na dlouhodobé spolupráci která nám umožňuje využívat všechny již zavedené nástroje monitoringu výroby bez nutnosti provádět zásadní změny.

V následujících měsících připravujeme na některých pracovištích zavedení notifikací, které by měly umožnit lépe sledovat jednotlivé prostroje a zlepšit tak jejich řízení.

Dalším cílem je zjednodušení sledování a zpětné informovanosti jednotlivých pracovišť a to zavedením parametru OEE který v jednom ukazateli zobrazuje jak hodnotu využití pracovního času, tak hodnotu výkonu stroje spolu s kvalitou výroby. Pomocí tohoto ukazatele chceme zlepšit přehled na pracovištích, kde jsou vyráběny diametrálně rozdílné výrobky, které není možné mezi sebou jednoduše porovnávat. Jednotlivá pracoviště budou mít stálý a okamžitý přehled o dosahovaných výsledcích. Pro ukázkou jak takový přehled vypadá například na pracovišti lisování Industrial v současné době se můžeme podívat na následujícím obrázku.



Zde vidíme jednotlivé složky ze kterých se ukazatel skládá a současně jejich součin což je hodnota OEE (Overall equipment effectiveness) což je celková efektivnost sledovaného pracoviště.

Věřím že všechny tyto změny nám přinesou lepší přehled o výrobních zařízeních, kvalitní informace pro všechny pracoviště a umožní nám lépe řídit a plánovat jednotlivé stroje a tím snížit náklady na naše výrobky.

I POVODŇOVÉ HLÁŠENÍ

V polovině září zasáhly naši republiku velmi silné deště a následné povodně potrápily téměř celé Česko. Přestože se krizové oblasti snažily na základě předpovědí meteorologů na vysoké nebezpečí povodní připravit, vodní živel byl často silnější.

Velká voda se nevyhnula ani našim dodavatelům. Jedním z nejvíce postižených míst s extrémními srážkami byla Opava, kde sídlí jeden z našich výhradních dodavatelů obalů - firma HB tisk Opava.

Přestože média ukazovala nejvíce zatopené části Opavy, firmu HB tisk dělila od zaplavení pouze křižovatka. Nedošlo tedy k poškození materiálu, rozpracovaných či již vyrobených zakázek, ale dalším problémem se stalo přerušení dodávky elektřiny.

Díky tomu u nás nedošlo k nedostatku materiálu na skladě a tím způsobených výrobních problémů s dodrženíem avizovaných termínů.



I naše firma se připravovala na možný příchod povodní, které nás už v minulosti několikrát potrápily. Důvodem je jednak poloha areálu v těsném sousedství Malonínského potoka, tak i tvar pozemku, který tvoří velkou mísu.

V ní se bohužel voda shromažďuje, ale neodtéká v období vysoké hladiny potoka. Proto se v případě nepříznivé předpovědi počasí vždy na velkou vodu připravujeme. Zejména se snažíme přestěhovat hotové výrobky a materiál do bezpečných míst.

Letos jsme zaparkovali výtah v patře, protože i výtahová šachta je pravidelně zaplavována. Dále byly připraveny protipovodňové pytle s pískem. Naštěstí se chmurné předpovědi v našem případě nenaplnily. Potok se udržel v korytu a i déšť, i když vytrvalý, nebyl přívalový.

Poděkování patří všem, kdo se na opatřeních proti zatopení podíleli.



Pro HB tisk nebylo možné přibližně týden přijímat a vykrývat objednávky a především byla ohrožena expedice obalů. Přestože nejprve vše vypadalo znepokojivě, dokázalo si vedení firmy HB tisk s touto překážkou poradit a prioritně vyřešit dodávky hotových obalů.

I ZMĚNA JE ŽIVOT

... své o tom vědí naši kolegové, kteří jednu takovou změnu zažili na vlastní kůži, když v rámci firmy přešli na jinou pracovní pozici



Tvé motto:

Mám rád výzvy, proto moje motto zní:
Nezkusíš, nezjistíš.

Petr Kyncl

Do firmy nastoupil 29. 3. 2006 na pracovní pozici operátor broušení – brusič.

Od 1. 4. 2024 je na pozici mistr.

Co ti dala, popř. vzala změna pracovního zařazení? Co bylo nejnáročnější?

Změna pracovního zařazení mi nic nevzala, naopak. Na nové pracovní pozici mistra výroby získávám mnoho nových zkušeností a vědomostí. Ze začátku bylo náročné vstřebat všechny informace a udělat si svůj pracovní systém. Tímto chci poděkovat všem mým spolupracovníkům za podporu a trpělivost.

Jak „dobíjíš baterky“ ve svém volném čase?

Baterky dobívám s rodinou a bezvadnými lidmi kolem sebe. Nejvíce se dobívám turistikou po horách a hraním na baskytaru.



Tvé motto:

Hluchému nepovíš,
slepému neukážeš
a debi*ovi nedokážeš.

Barbora Šedinová

Do firmy nastoupila 19. 7. 2021 na pracovní pozici pracovník kontroly kvality.

Od 1. 4. 2024 je na pozici vedoucí kontroly kvality.

Co ti dala, popř. vzala změna pracovního zařazení? Co bylo nejnáročnější?

Dala mi nové zkušenosti a větší zodpovědnost a vzala mi bezstarostnost, jak už v práci, tak i mimo ni. Náročné jsou každé začátky, ale když člověk chce a snaží se, všemu se naučí.

Jak dobíjíš baterky ve svém volném čase?

Chodím na procházky se svým psem. Miluji květiny.



Jarmila Nováková

Do firmy nastoupila 11. 1. 2021 na pracovní pozici pracovník kontroly kvality.

Od 1. 3. 2023 je na pozici plánovačka.

Co ti dala, popř. vzala změna pracovního zařazení?

Co bylo nejnáročnější?

Dalo mi to pořádně zabrat 😊. Práce je to náročná a velice obsáhlá, učím se každý den. Každopádně cenná zkušenost z výroby i kontroly, protože za čísla vidím především lidi a činnosti, které v různě náročných podmínkách vykonávají.

Jak „dobíjíš baterky“ ve svém volném čase?

Miluju klid a ticho, které čerpám především z přírody.

Tvé motto:

HLAVNĚ SE Z TOHO NEPO....

Život je barevný a vše co člověk prožije ho posune a kam? Ukáže čas 😊

I KONTROLNÍ NÁVŠTĚVA CQS

Na začátku září proběhla další kontrolní návštěva zkoumající stav našeho integrovaného systému řízení (ISO). Auditóři z firmy CQS byli opět značně zvědaví, zajímal je velmi široký okruh témat. Zjišťovali mj., zda používáme vhodná a kalibrovaná měřidla (ano), zda teploty na kalení odpovídají stanoveným parametrům (byly zcela na hraně tolerance), zajímalo je třídění odpadů (v době nálezu nic závadného nenalezli, ale jinak máme s tříděním odpadů do správných popelnic značné problémy), jak plánujeme výrobu, jak probíhá evidence výrobních a kontrolních operací, jak řídíme projekty zavádění nových výrobků, na základě čeho nakupujeme, zda máme v pořádku školení BOZP, co se děje při příjmu nového zaměstnance, zda máme dle předpisů revize klimatizací, jak plánujeme naše interní audity a desítky dalších otázek.

Dotazy na zaměstnance mířily ke zjištění, zda vědí, co, jak a podle jakých parametrů vyrábějí či dělají. Auditem jsme prošli úspěšně a ISO certifikace nám platí i nadále, výsledkem je několik doporučení na zlepšení našich aktivit. Díky patří všem, kteří se na zdárném průběhu podíleli.

Touto návštěvou nám skončil tříletý cyklus a příští rok nás čeká recertifikace – délkou i obsahem výrazně náročnější audit.

I ZMĚNÍŠ.TO

Jako každý rok i letos jsme pro naše zaměstnance připravovali tradiční setkání s majiteli, spojené s rautem a předáním vánočního dárku.

Jednou z nejnáročnějších částí příprav na tuto akci je nalezení dárku, který by udělal radost pokud možno co největšímu počtu zaměstnanců. Oslovila nás ale firma Optimia, která svým projektem „Změníš.to“ podporuje schopnosti a ambice zdravotně handicapovaných lidí a začleňuje je do pracovního procesu. Vytváří pro handicapované lidi důstojné podmínky a zaměstnání, kde se mohou profesně uplatnit a lépe překonávat životní překážky.

Rozhodli jsme se tedy spojit příjemné s užitečným a takto podpořit zdravotně znevýhod-

něné spoluobčany. Z nabídky firmy Optimia jsme se snažili vybrat dárek složený z méně obvyklých pochutin, které při běžném nákupu nepotkáte, a které mohou přispět k příjemné vánoční atmosféře.

Jako poděkování za podporu a za přispění do projektu „Změníš.to“, obdržela naše firma Certifikát.

Přejeme vám všem krásné Vánoce a hlavně zdraví, které bohužel není samozřejmostí pro každého.

MS



Autory článků v tomto vydání jsou:

AP – Aneta Pávková, DD – Dušan Doupovec, JR – Jan Richter, LP – Lucie Partyšová, ML – Miroslav Liška, MM – Milan Máša, MS – Miloslava Stráňková, MB – Maroš Baka, PM – Petr Mazal