

MAGAZÍN

MAGAZÍN KLEIN automotive s.r.o.



OBSAH

- 2 **Úvodní slovo Martina Kleina**
- 4 **Personalistika v roce 2022**
- 6 **Standardy Magna, IT**
- 8 **Výroba nástrojů**
- 10 **Nová technologie**
- 12 **Výzvy a změny 2022**
- 14 **Roboty na kolečkách**
- 16 **3D tiskárna**
- 18 **Blahopřání**
- 20 **Velikonoce**
- 23 **Soutěž**
- 24 **Recept**

KLEIN
automotive

Vážené kolegyně, vážení kolegové,

úvodem mého příspěvku mi dovolu krátké ohlédnutí za rokem 2021. Navzdory výpadkům zákaznických odvolávek (především z důvodu chybějících komponent a pandemie Covidu 19) se firmě podařilo dosáhnout velmi dobrého hospodářského výsledku. To je jistě pozitivní výchozí stav pro rok 2022, který bude ve znamení rozsáhlých investic a nutné adaptace na neustále se měnící globální ekonomickou situaci. Bližší pohled na hospodaření firmy v roce 2021 vám nabídne ve svém příspěvku kolegyně Lenka Veiserová.

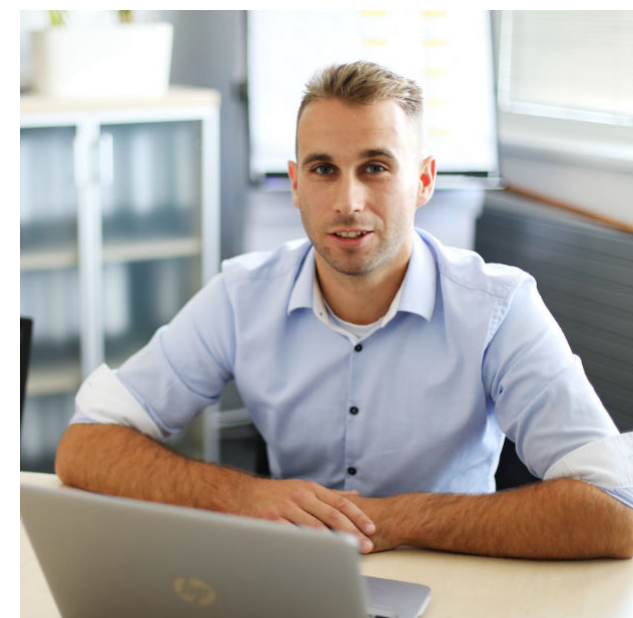
Většina z nás úvodem nového roku vyhlížela s nadějí návrat „do normálu“ díky zlepšujícímu se průběhu celosvětové pandemie. V polovině února se skutečně situace razantně zlepšila a vše nasvědčovalo tomu, že nejhorší je za námi. Za pár dnů ale přišel další globální průvih v podobě vojenské invaze na Ukrajinu s dosud jen obtížně odhadnutelnými dopady do našich pracovních i soukromých životů. V této souvislosti bych rád osobně poděkoval všem, kteří podpořili naše ukrajinské zaměstnance a spoluobčany. Na velmi úspěšnou věcnou sbírku ve spolupráci s Charitou Zábřeh navázala sbírka finanční. Velká většina z nás dokázala, že tváří v tvář tragédii, kterou Evropa nepoznala od poloviny minulého století, nezůstane lhostejnými. Ještě jednou díky!

To, co nás nyní z firemního hlediska trápí nejvíce, je samozřejmě značný pokles zákaznických odvolávek. Plně si uvědomuji složitost situace a její dopady. Navzdory této nelehké situaci vedení firmy neuvažuje o plošném snížení stavu zaměstnanců. Důvod je jasný. Současné problémy jednou skončí a naše produkce se vrátí k normálu,

na který jsme byli zvyklí. Jak běžící, tak především připravované nové projekty přinesou naši výrobě maximální vytížení a pracovní záběr. A pokud dojde k plánovanému výběhu, nebo ukončení některých stávajících projektů, bude naší prioritou nabídnout příslušným pracovníkům navazující pracovní uplatnění.

Příznivé budoucí výhledy potvrzují právě realizované investice - především stavba nové lisovny, svařovny a s tím spojený nákup nových technologií (lis 1 600t a nová svařovací pracoviště) pro projekty Tiguan, Beta (Superb+Passat) a Kodíaq. To vše dává naší firmě ohromný impulz k další prosperitě a udržitelnosti.

Na závěr mi dovolu ještě jedno upřímné poděkování - za vaši poctivou práci, loajalitu a trpělivost, se kterou čelíte současným problémům. Zachovejme si pozitivní mysl, kterou přicházející slunečné dny podpoří.



Ing. Martin Klein
Jednatel společnosti

2022

Personalistika v roce 2022

Podobně jako vše ostatní, doznává i trh práce v posledních letech značných změn.

Na první pohled sice budí dojem jisté strnulosti a nečinnosti, které s sebou částečně přinesla celosvětová pandemie, nicméně „pod povrchem“ dlouhodobě probíhají poměrně velké proměny. Ty odstartovaly již mnohem dříve a nejzávažnější z nich je samozřejmě trvalý úbytek dostupných pracovních sil, zejména pro výrobní provozy. Tento fenomén se začal poprvé výrazněji projevovat někdy kolem roku 2013 a na vrcholu gradoval v podstatě nulovou reálnou nezaměstnaností v letech před nástupem pandemie. Mohlo by se zdát, že právě pandemie pomyslně zamíchá kartami – na jedné straně uvolní pracovní sílu

z dále neperspektivních odvětví a firem, na straně druhé umožní vzniknout novým oborům a příležitostem. Nicméně, nic nenasvědčuje tomu, že by k něčemu podobnému mělo v nejbližších letech dojít. Právě naopak.

Pro práci personalistů není tato situace samozřejmě příliš příznivá. Nutí nás zvažovat a objevovat všechny možné a myslitelné alternativy pro zajištění potřebných počtů pracovníků. V současné době při aktuálním poklesu zakázek sice se značnou mírou nadsázky zažíváme něco jako „náborovou pauzu“, nicméně i přesto se intenzivně připravujeme na výrobní oživení, které dříve či později nastane. Střednědobé perspektivy a zakázkové výhledy jsou příznivé a před námi bude opět stát úkol naplnit všechny potřebné kapacity. Klíčovým je pochopitelně záměr vedení firmy udržet všechny současné pracovní týmy a nepřístupovat k plošnému snižování stavů, což je vždy nejjednodušší řešení v krizových dobách. Historie nám ale dala

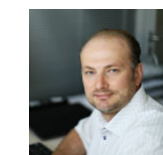
mnohokrát za pravdu, že jednoduchá řešení nejsou ve většině případů ta nejlepší a v důsledku se vždy vyplatí držet se nastavených principů a standardů firemní kultury.

V letošním roce bude pokračovat proces implementace standardů MAGNA do práce personálního a mzdového oddělení. Ve své podstatě to znamená nejen značný nárůst požadavků na kapacitu oddělení, ale také základní nutnost pochopení celého spektra nových požadavků. V určité podobě se s novinkami postupem času setkají všichni zaměstnanci, především půjde o klasické školení či cílené learningové akce. Za naše oddělení se vždy budeme maximálně snažit přenášet tyto požadavky v jasné a srozumitelné podobě.

V oblasti vzdělávání máme velkou radost, že se daří úspěšně pokračovat ve stěžejním programu firemní kultury – implementaci Sedmi návyků skutečně efektivních lidí od společnosti FranklinCovey. Podle reakcí

nových absolventů byla jejich očekávání od vzdělávacího programu naplněna a odnáší si mnohé pozitivní návyky nejen pro pracovní, ale také pro soukromý život. A to je hlavním smyslem celé této akce.

Věřím, že se nám podaří všechny náročné výzvy tohoto roku úspěšně zvládnout a těším se na oživení v podobě plného rozjezdu našich výrobních kapacit.



Martin Šlesinger

Vedoucí úseku řízení lidských zdrojů



STANDARDY MAGNA

V rámci integrace standardů společnosti **Magna** začínají v naší společnosti zaznívat nové pojmy, kterým někteří z nás rozumí, rozumí méně, a nebo nemají prozatím vůbec ponětí, co je tím myšleno. Určitě ještě nějaký čas bude trvat, než tyto slova pochopíme, přijmeme za vlastní a především budeme schopni jejich význam nejen vysvětlit, ale i používat v praxi. Jednání, školení a prvotní seznámení s novými standardy, které nyní probíhají od partnerů z Magny, mají za úkol především do standardů KLEIN automotive zintegrovat standardy společnosti Magna. Ať to zní libě či nelibě, tato transformace bude nutná v rámci standardizace podniku na úroveň nadnárodní společnosti. Někomu by se mohlo zdát, že je to k neprospěchu stávajícího stavu včetně dopadu na všechny zaměstnance, avšak velké pozitivum je přidaná hodnota společnosti Magna, čerpající z mnohaletých zkušeností z našeho oboru a to napříč světem, tak různými národy a v neposlední řadě i různou mentalitou jednotlivých zaměstnanců. I z toho důvodu je požadavek jakési „komplexní standardizace“ zcela logický.

Jedním z často nově citovaných pojmů, se kterým se stále častěji budeme setkávat, je standard **MAFACT** – **Magna's factory concept** – a k tomu Magna dodává: „Our road to Excellence“ volně přeloženo jako **cesta k výtečnosti**.

MAFACT je hodnocení standardů společnosti napříč firmou – od vstupu nakupovaných materiálů, přes nábor zaměstnanců, výrobu, skladování výrobků, logistických toků, až po expedici hotového výrobku.

Díky těmto standardům bude možné vytvářet opakovatelné procesy v každém dílčím procesu naší společnosti s nemalým přínosem v podobě snížení nákladů, zvýšení efektivity výrobních a podpůrných procesů a v neposlední řadě také nová cesta k trvalému zlepšování a udržitelnosti.

Pár slov na závěr. Nelze očekávat, že změny v rámci implementace do našich standardů budou okamžité s přihlédnutím na časovou náročnost, zlepšování povědomí, proaktivitu atp., ale očekávané benefity by měly být znatelné pro každého z nás.



Pavla Šebelová
Kvality inženýr

INTEGRAČNÍ PROCES

Rád bych Vás touto cestou krátce informoval o průběhu integračního procesu našich stávajících IT systémů se systémy nového vlastníka.

V minulých týdnech jsme na nový standard postupně překlápěli všechny naše systémy, jako jsou servery, síťové prvky, aplikace a další IT komponenty.

Aktuálně probíhá propojení našich sítí pomocí nových Firewallů, tak aby byly maximálně chráněné proti potencionálním útokům z okolního světa. Zatím jsme tedy prováděli činnosti, které jste mohli zaregistrovat pouze krátkodobým výpadkem některých služeb.

V dubnu začne další etapa integrace, která je naplánovaná celkově na 3 měsíce a ve které budeme překlápět jednotlivé uživatelské účty na „**Magna doménu**“ jako náš nový standard. Většina z nás se

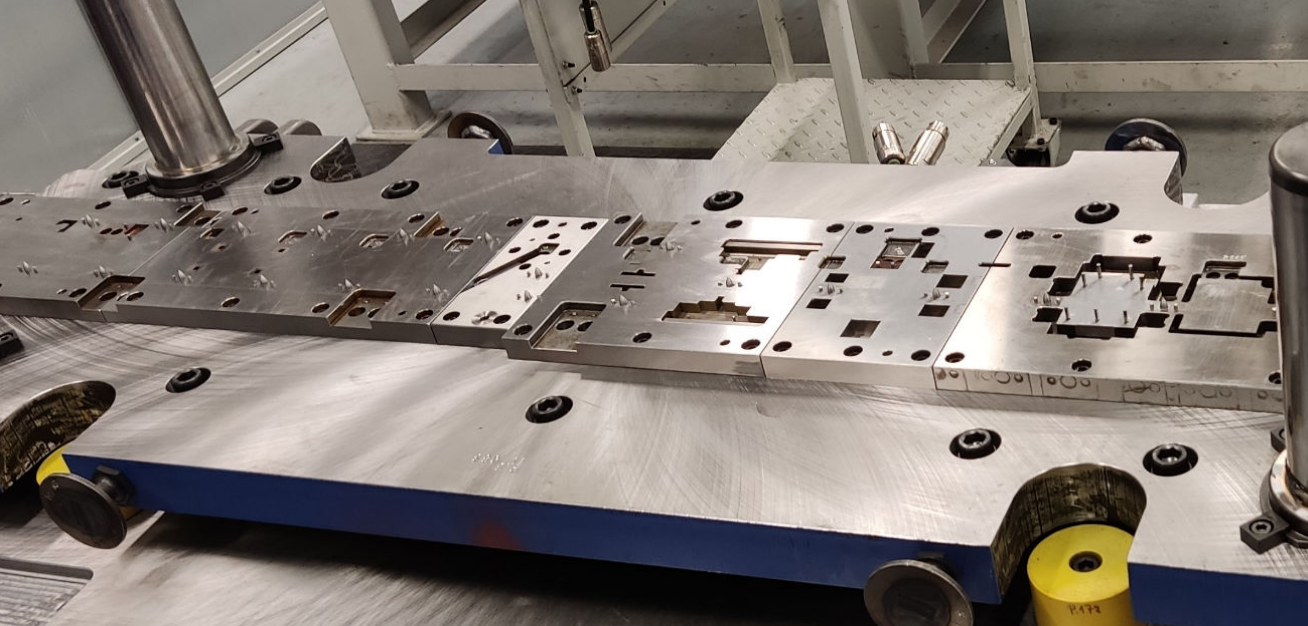
tedy bude muset naučit pracovat s novými nástroji **Microsoft 365**, jako je například **MS SharePoint**, **MS Outlook** a další.

Věřím, že nás tyto změny opět posunou k větší efektivnosti práce a pomohou k hladké integraci všech společných činností.

Závěrem mi dovoluji připomenout důležitost bezpečného chování na internetu a dodržování základních povinností a odpovědností pracovníka v oblasti bezpečnosti informací platných pro naši společnost. Protože jak se říká „**Nepřítel nikdy nespi**“.



Petr Suchý
Vedoucí útvaru IT



VÝROBA LISOVACÍCH NÁSTROJŮ V NÁSTROJÁRNĚ **KLEIN AUTOMOTIVE**

V červnu 2021 začala naše konstrukce kreslit další z lisovacích nástrojů.

Po nástroji na lis 630 t zákazník SHAPE to je tentokrát nástroj pro zákazníka **TOKAI RIKAI**

Díl: BASE 61G246-0040 (Detailní výkres na následující straně)

Lisovací síla: 250 t

Velikost nástroje: 1580 x 764 x 517 mm

Hmotnost: 2 800 kg

Konstruktor: Tomáš Drtílek

Nástrojař: Kubelka Petr.

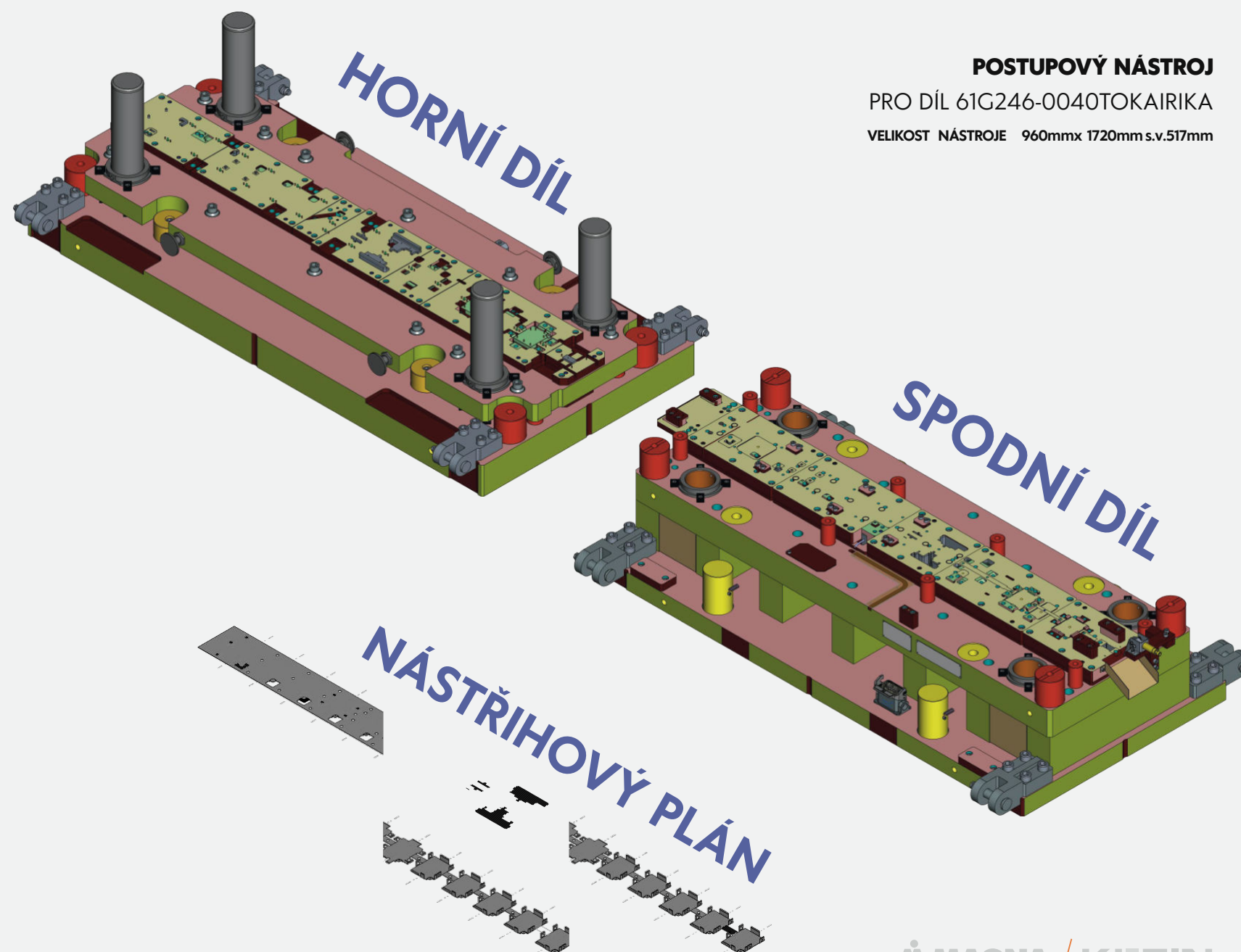
Výroba dílů: Pracovníci strojní nástrojárny.

Zvláštností tohoto lisovacího nástroje je elektrická závitovací jednotka včetně řídicího systému od firmy Bordignon.

Poděkování za dobře zvládnutý projekt nejenom pracovníkům, kteří se na výrobě tohoto nástroje přímo podíleli, ale i ostatním v týmu nástrojárny a konstrukce.



Miroslav Babišta
Vedoucí nástrojárny



POSTUPOVÝ NÁSTROJ

PRO DÍL 61G246-0040 TOKAI RIKAI

VELIKOST NÁSTROJE 960mmx 1720mm s.v.517mm

NOVÁ TECHNOLOGIE

V tomto článku, bych vás rád seznámil s nově pořizovanou technologií a to lisovací automatickou linkou.

Jak už mnoho z vás ví, vítězem výběrového řízení se stal španělský výrobce **Nidec Arisa**. Nechci vás zahrnovat velkým množstvím číselných parametrů, ale pokusím se v krátkosti shrnout hlavně odlišnosti od našich stávajících lisů a pokrok v automatizaci.

Lis je konstruován na nominální sílu **16.000 kN (1.600t)**, rozměry stolové desky budou **6,0 x 2,5 m**. Samotná konstrukce lisu se významně liší použitím čtyř ojníc. Lis bude osazen vysoce dynamickými motory **Siemens**, které jsou chlazeny vodou. Tím je možné motory vysoce zatěžovat a jsou tepelně regulovány. Použití motorů umožňuje volně programovatelný pohyb beranu a i kyvadlový provoz (pendl). Točivý moment motorů bude přenášen pomocí excentrických kol s dvojítm šipovým ozubením.

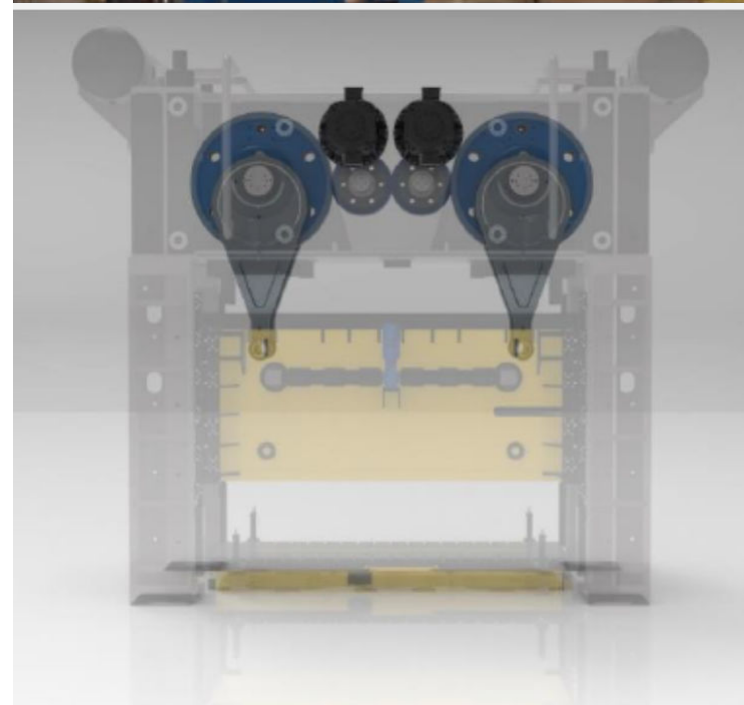
Tento druh ozubení je volen z důvodu minimalizace vůlí a to hlavně při reverzování při kyvadlovém pohybu. Převodovka mezi servomotory a hnací hřídeli bude planetová, což umožní vysoké zrychlení, zkrácení doby brzdění a tím i navýšení produktivity.

Stroj bude osazen takzvaným „**Full-energy-Manager-Systemem**“, tedy řízením elektrické energie. Umožňuje tak provozovat celý systém s optimální spotřebou energie a není potřeba vysokých napájecích přípojek. Jedná se vlastně o systém skladování elektrické energie a její opětovné použití. Energie se ukládá v kondenzátorových polích a ve dvou setrvačnicích (motorech), energie je

používána během pracovního zdvihu a zrychlení beranu. Pokud beran není v pracovním pohybu nebo je zpomalen, energie se ukládá. Obdobný systém již máme na lisech K8 a K9, zde je však robustnější a inteligentnější. Výhodou je, že energie zůstává v systému lisu a není vrácena zpět do sítě.

Lis tedy budeme moci provozovat jak v klasickém sinusovém pohybu, tak v kyvadlovém. U klasického sinusového pohybu se kliková hřídel otáčí dokola. U kyvadlového pohybu nedojde k celé otočce kliky, ale je v nějaké fázi reverzována a to dle nastaveného zdvihu beranu. Na jeden zdvih beranu tedy kliková hřídel vykoná kratší dráhu, dojde tak ke zrychlení procesu lisování. Stroj musí být na kyvadlový pohyb konstruován a to nejen z hlediska motorů, převodů a tuhosti, ale hlavně také systémem mazání, který je pro tento provoz specifický. Součástí lisu budou dva stoly, přičemž jejich pohyb bude předozadní. Hlavním důvodem je zrychlení výměny stolů (tedy jeden stůl vyjíždí z lisu a zároveň druhý zajiždí). Celá výměna výroby bude automatizovaná a to s maximálním časem výměny 6 minut. Jedná se o automatizaci připojení všech médií a elektroniky stolu i transferových lišt, najetí svitku a to až před nástroj.

Součástí automatizace je i automatické upínání horní části nástroje. Bude se jednat o 21 sad upínek, které dle volby programu najedou po sjetí beranu k nástroji a upnou ho.



Dalším důležitým prvkem je tzv. „**Mikrofeeder**“, tedy mikro podavač, který bude osazen na rámu klasického podavače směrem do lisu. Jedná se o jeden motorizovaný váleček z horní strany a jeden přítlačný ze spodní strany. Toto zařízení bude sloužit k prvotnímu najetí svitku a hlavně i k dojetí konce svitku až do nástroje. Tím odpadne pracné ruční odstřihávání konců svitku. Celá periferie podavače, rovnačky a odvíjecího zařízení bude od výrobce Cisam. Z důvodu uvažovaných rozměrů a pevnosti svitků, bude instalována periferie s dlouhou smyčkou (tedy obdoba jak je na K7).

3-osý transfer je rozměrově adekvátně zvětšen s velikostí stolu. Změna je v použitých profilech lišt, které budou ocelové o rozměru 200x200 mm. Důvodem je tuhost celého systému.

Dalším důležitým bodem je ochrana nástroje. Nyní bude možné nejen nastavit maximální lisovací sílu pro každý nástroj, ale je možné nastavovat ochranu v rámci celého průběhu zdvihu a to jako obalovou křivku průběhu sil. Lis bude mít dále zvukotěsné opláštění ze sendvičových panelů na nezávislé ocelové konstrukci. Celé zařízení bude pomocí senzorů připraveno na **Průmysl 4.0**.

Jak je vidět, pořízením tohoto lisu se zase posouváme technologicky kupředu a to nejen rozměry a tonáží, ale hlavně automatizací.

Zadání parametrů takto velkého a složitého stroje není jednoduché a hlavně koordinace našich požadavků s výrobcem. Hlavní dík patří technikům z oddělení TOV, kteří na denní bázi komunikují s dodavatelem.



Ing. Jiří Kužniar
Vedoucí TPV



VÝZVY A ZMĚNY NA VÝROBNÍM ÚSEKU V ROCE 2022

Jsou to již aktuálně více než dva roky, kdy se dlouhodobě daná pravidla s příchodem pandemie Covidu změnila. Museli jsme si zvyknout na nové pořádky a také na to, že dříve běžný dostatek materiálů, komponent a dalších věcí dnes není vůbec samozřejmostí. Globální cenové dopady ve všech sférách pocítujeme bez rozdílu. Zkrátka, vše je dnes tak trochu vzhůru nohama a situace je v hodně ohledech velmi nepřehledná a nepředvídatelná. Události ve světě se dynamicky mění v podstatě ze dne na den a zcela jistí si v tomto okamžiku nemůžeme být ničím. Přesto se v naší firmě v tomto roce budou dít velmi zásadní a pozitivní věci. A ty souvisí s tím nejdůležitějším – s rozvojem a s naší budoucností.

Zanedlouho to bude již půl roku, kdy jsme se stali členy rodiny Magna. Magna jako celosvětový gigant má samozřejmě velmi propracované jednotné standardy napříč všemi závody ve všech sférách působnosti. Jednou z hlavních výzev proto pro nás bude samotná integrace všech požadovaných standardů. V úvodu tohoto roku jsme již odstartovali implementační proces, který je plánován do příslušných oblastí a fází. Cílem je efektivně přetransformovat naše firemní procesy do požadovaného Magna standardu.

Největší oblastí, vztahující se k výrobě, je bezesporu implementace MAFACT systému. Jedná se o tzv. **MAGna FACTory Concept**, který by měl být dle definice „naší cestou k dokonalosti“. Tento propracovaný systém obsahuje 8 klíčových oblastí:

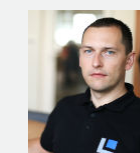
1	ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ, ZDRAVÍ A BEZPEČNOST
2	KVALITA
3	VÝROBNÍ DOKONALOST
4	KONTROLA MATERIÁLU A ŘÍZENÍ DODAVATELSKÉHO ŘETĚZCE
5	INŽENÝRSTVÍ A POKROČILÉ PLÁNOVÁNÍ KVALITY
6	ŘÍZENÍ
7	NÁKLADY
8	LIDSKÉ ZDROJE

Každá oblast obsahuje řadu (pod)témat, kterých je v součtu bezmála 60. Požadavky v rámci všech oblastí jsou podrobně popsány, přičemž naším úkolem je zmíněná aplikace těchto standardů do našich interních procesů. Z přehledu klíčových oblastí je patrné, že MAFACT se přímo dotýká všech úseků a oddělení v naší firmě. Úroveň zavedení či plnění jednotlivých požadavků je v pravidelných intervalech auditováno dle MAFACT metodiky a to interně i externě. První takový oficiální audit nás čeká dle aktuálního harmonogramu v 1Q 2023. Výsledky jsou následně reportovány a máme možnost vidět, jak si stojíme v dané problematice v porovnání s jinými výrobními závody koncernu MAGNA.

Další oblast, která je pro nás nová, nicméně v korporátních společnostech naprosto běžná, je detailní a pravidelný reporting nadřazeným úrovním. Ze strany výrobního úseku momentálně pilně pracujeme na reportingu kapacit klíčových výrobních technologií dle metodiky MAGNA (začínáme u lisovacích automatů Kaiser). Predikci kapacitního vytížení zpracováváme dle jednotlivých projektů až do roku 2028 včetně. Takto detailně zpracované kapacity slouží především pro kvalifikované rozhodování o nových vhodných projektech.

Největší změnou v tomto roce bude jistě podstatné rozšíření výrobních prostor o novou výrobní halu včetně nového lisu ARISA 1600t + řady nových robotických svařovacích pracovišť. Toto rozšíření přímo souvisí s projekty Tiguan a Kodiaq. Primárním úkolem bude vše funkčně uspořádat a připravit na „ostrý start“ uvedených projektů v příštím roce.

V rámci Závodu 2 hledáme neoptimálnější řešení jak smysluplně využít volné výrobní plochy a personální kapacity. Není to však jednoduché, protože se potýkáme s příslušnými limity především v logistických tocích mezi závody, velikostí daných prostor, jejich uceleností a proporcionalitou skladovacích ploch pro polotovary a hotovou výrobu.



Ing. Ondřej Mareš
Vedoucí výrobního úseku KA





ROBOTY NA KOLEČKÁCH

Dovolte mi vás v krátkosti seznámit s významným a rozsáhlým stěhováním technologií na **závodě 1**.

Konkrétně se jednalo o stěhování robotických svařovacích pracovišť **RP5-RP10** – projekty **ATECA** a **KAROQ**. Nutnost, která si stěhování vyžádala, je příprava na výstavbu další části kovolisovery a navazující svařovny, kdy zakládání podpěrných sloupů zasahuje i do stávající budovy, ve které byla robotická pracoviště původně instalována.

Samotné demontážní a instalační práce se provedly ve třech etapách s počátkem těsně před vánočními svátky loňského roku a dokončením 11. února roku letošního.

Bylo přestěhováno a reinstalováno celkem 6 robotických pracovišť. Kromě interních pracovníků údržby se na realizaci podíleli firmy **ABB**, **Kracik** a také **ELEKTROKOMPLET**.

Celkové náklady včetně nového elektrického připojení strojů se vyšplhaly na **2 miliony korun**.

Rád bych využil této příležitosti a poděkoval všem, kteří se na přípravě a realizaci stěhování podíleli.

Od logistiky a výroby, která zajistila předzásobu, přes členy údržby a TPD, kteří se podíleli na samotném stěhování a instalaci, až po paní Švábovou, která zajistila vytvoření nových standardů 5S a úklidových workshopů na přestěhovaných strojích. Všichni jmenovaní odvedli skvělou práci.



Ing. Slavomír Suvák

Oddělení procesního inženýrství



3D TISKÁRNA CREALITY ENDER 5+

Základní parametry:

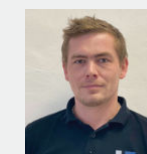
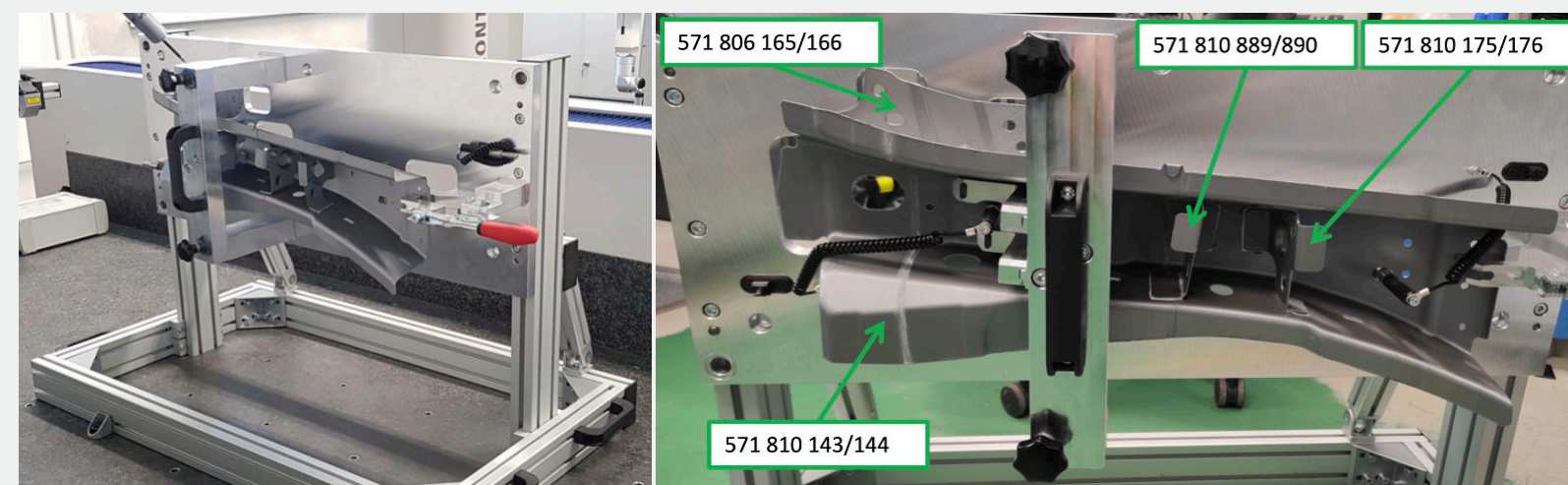
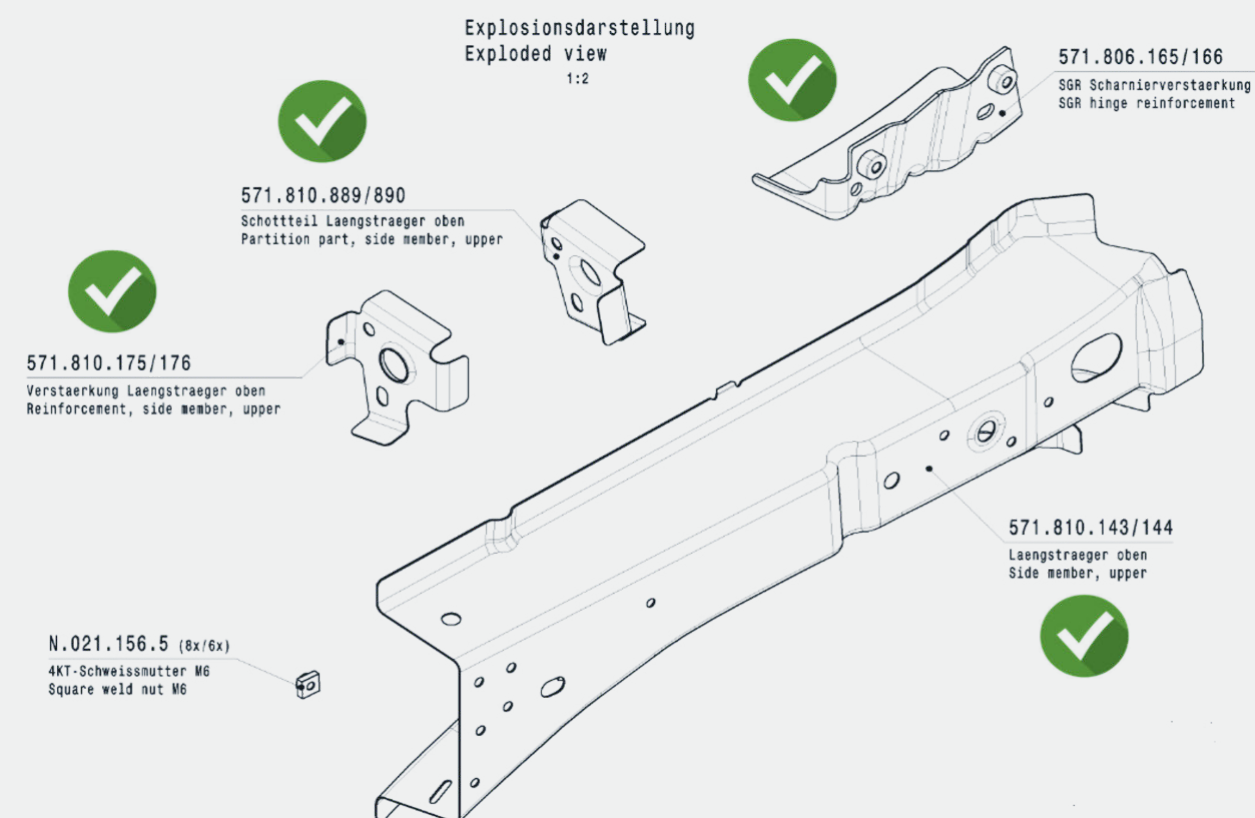
- Velikost 3D tiskárny: 632x666x619 mm
- Velikost tiskové plochy: 350x350x400 mm
- Přesnost tisku: $\pm 0,1$ mm
- Display: 4.3" Screen
- Tloušťka vrstvy: 0,1-0,4 mm
- Rychlost tisku: ≤ 150 mm / s
- Teplota trysky: ≤ 260 °C
- Hmotnost 3D tiskárny: 23,8 kg

V lednu letošního roku byla v rámci inovací pořízena 3D tiskárna. 3D tisk neboli aditivní (přírůstková) výrobní technologie je proces tvorby pevných objektů z digitálního souboru. Objekt je vytvořen pokládáním souvislých vrstev materiálu, dokud není celý projekt dokončen. 3D tisk se v dnešní době používá napříč všemi obory od stavebnictví, zdravotnictví, zbraně, veškerý průmysl včetně automobilového a umění. Tzn. je možné tisknout ze široké škály materiálů – plast, guma (těsnění), dřevo, kov, zdicí materiály (výstavba domů).

V tuto chvíli je tiskárna umístěna na pracovišti 3D SCANU u Radka Johna a ten také zajišťuje její obsluhu. Tiskárna je primárně využívána pro tisk 3D prototypových dílů na nové projekty – tyto modely jsou poté využívány při přípravě programů na M3D tak aby byly včas nachystány pro první zkoušky nástrojů. Vzorky se vyrábějí z ekologicky odbouratelného plastového materiálu v měřítku 1:1.

V budoucnu lze využití dále rozšiřovat např. tisk gumových těsnění, různých náhradních dílů apod.

Příprava dílů a programů – nový projekt TIGUAN



Roman Valouch
Vedoucí měrového střediska

ŽIVOTNÍ VÝROČÍ

Blahopřání našim jubilantům

Ve **1. čtvrtletí** roku **2022** si připomínáme
tato výročí našich zaměstnanců:

60 let	Jiří ILLICHMANN
50 let	Eva HALTMAROVÁ
50 let	František TEMPÍR
50 let	Jindřich JOHN
50 let	Roman WIACEK
50 let	Petr SUCHÝ
50 let	Vasyl VAVRIICHUK

PRACOVNÍ VÝROČÍ

35 let	Josef PTÁČEK	15 let	Marie ZUŠČICHOVÁ
30 let	Josef JÍLEK	15 let	Jolana KAŠECKÁ
25 let	Petr SMRČKA	15 let	Markéta POSPÍŠILOVÁ
25 let	Josef ŠANOVEC	15 let	Vitalij ZAKUSILO
20 let	Soňa HRDINOVÁ	15 let	Dana VLKOVÁ
20 let	Jiří VLK	15 let	Julia KANOVITSOVÁ
20 let	Jana NÝDECKÁ	15 let	Marie MULARČÍKOVÁ
20 let	Jiří POSPÍŠIL	15 let	Alžběta SRŠŇOVÁ
20 let	Jindřich DOMES	15 let	Pavel HALTMAR
15 let	Václav HAMPL	15 let	Petr JURÁSEK
15 let	Jana JURENKOVÁ	10 let	Bohumil STARÝ
15 let	Ladislav VACEK		

Pevné zdraví do dalších let přejí
spolupracovníci...



Velikonoční svátky

Zvyky a tradice

Velikonoce jsou nejvýznamnějším křesťanským svátkem, kdy si lidé v mnoha zemích po celém světě připomínají ukřižování a zmrtvýchvstání Krista. Pro ateisty jsou velikonoce zejména svátkem spojeným s příchodem jara, znovuzrozením a probuzením přírody. Domácností se line vůně pečeného beránka, stůl zdobí čerstvě utržené větvičky zlatého deště a kočiček a malují se vajíčka. S velikonočními oslavami se pojí spousta tradic a zvyků.

Popeleční středa – začíná čtyřicetidenní půst

Květná neděle – je poslední postní nedělí

Modré (žluté) pondělí – poslední postní pondělí

Šedivé úterý – velký den úklidu a vymetání nečistot – řádný jarní úklid

Škaredá středa (Sazometná středa) – Den Jidášovy zrady. Kdo se mračí na škaredou středu, bude se mračit každou středu v roce. Takže se usmívejte! Na škaredou středu bylo zvykem důkladné vymetání komínů zanesených sazemi.

Zelený čtvrtek – Poslední den, kdy jsou slyšet kostelní zvony, poté utichnou až do Bílé soboty (odlétají do Říma). Když zvony utichnou, místo nich chodí děti po vsi s klapáčkami a řehtačkami. Zelený čtvrtek je také dnem poslední večeře Ježíše Krista. Co dělat na Zelený čtvrtek? Vstaňte brzy a omyjte se ranní rosou, pokud si raději přispíte, snězte alespoň něco zeleného, čímž upevníte svoje zdraví. Z kynutého těsta si můžete upéct jidáše.

Velký pátek – Největší půst, den soudu a ukřižování Ježíše Krista. Pokud chcete najít poklad a zbohatnout, hledejte ho právě na Velký pátek. Zem se otevírá a ukazuje skryté poklady. Na velký pátek se nepracovalo v sadu a na poli, nesmí se prát prádlo (mácelo by se v Ježíšově krvi). V tento den si nic nepůjčujte, neprodávejte, ani nikomu nedarujte.

Bílá sobota – Zdobení vajíček, pletení velikonočních pomlázek z vrbového proutí. Pečou se beránci a mazance. Po čtyřiceti dnech konečně končí postní období.

Velikonoční neděle (Boží hod velikonoční) – Nejdůležitější křesťanský svátek – zmrtvýchvstání Ježíše Krista, během ranní bohoslužby se světí jídlo.

Velikonoční pondělí – Velikonoční koleda, chlapci omlazují děvčata pomlázkou z vrbového proutí. Někde je zvykem, že je na oplátku děvčata polévají vodou. Chlapci si vykoledují vajíčka.

Tradice

Beránek a zajíček

Jen těžko si dovedeme představit Velikonoce bez velikonočního beránka. Ten symbolizuje v židovské tradici Izrael jako Boží stádo, které vede Hospodin. V křesťanství je beránek symbolem Ježíše Krista, protože byl obětním beránkem za spásu světa.

Velikonoční kraslice

Ze jména pohanské bohyně plodnosti Eostre vzniklo anglické označení Velikonoc – Easter. Podle legendy bohyně proměnila ptáčka, který umrzl ve vánici, v zajíce. On pak z vděčnosti každé jaro kladl vejce jako pták. Proto je vajíčko symbolem života, plodnosti a vděku. Zdobená vejce se pak používala při jarních obřadech, při narozeních, svatbách a pohřbech. Kultovním smyslem nemělo být darování, ale požití jejich obsahu, proto se zdobila od nepaměti vařená. Zvyk jíst vajíčka na Velikonoce souvisí s velkým půstem, při kterém se nesměla jíst ani vejce, a proto lidé netrpělivě čekali, až postní doba skončí.

Mazanec

Mazanec se zadělává na Bílou sobotu a dělá se ze stejného těsta jako vánočka. Co ale možná nevíte je, že kdysi mazanec nebyl sladký. Připravoval se ze strouhaného sýra a většího množství vajec.

Pomlázka

Pomlázka vyrobená z mladých vrbových proutků měla ženám předat mládí a sílu. Pánové a chlapci si měli plést z proutků pomlázku a ženy se tímto proutkem měly nechat vyšlehat, aby omládly a zkrásněly. Vajíčko jako odměna za omlazení znamená symbol života a vzkříšení.



Jidášky

Na Zelený čtvrtek hospodyně pekly jidáše – zvláště tvarované pečivo z kynutého těsta, jako připomínku na apoštola Jidáše, který zradil Krista. Pokud nemáte chuť péct mazanec, zkuste jidášky nebo malé mazance – briošky. Obojí je pečivo z bílé mouky a medu ve tvaru válečku symbolizující provaz, na kterém se podle křesťanského výkladu Jidáš oběsil. Lidový výklad vypráví, že hospodyním bylo líto zbytků těsta, a tak dětem pekly malé figurky a zvířátka pro potěšení.

Řechtačky

Na mnoha místech je řehtání a klapání symbolickým vyháněním Jidáše a začíná tak, že na Zelený čtvrtek chlapci s řechtačkami a klapáčkami vyběhnou po mši z kostela a volají „Jidáše honíme, klekáni zvoníme, přitom se modlíme...“

Chlapci pokračují s obchůzkami během Velkého pátku a končí na Bílou sobotu v poledne. V tento den večer se totiž zvony "vrací" z Říma a znovu se rozeznějí. Skupina chodí od domu k domu, kde vždycky řehtají tak dlouho, dokud nedostanou výslužku za to, že nehradili chybějící zvony.

Velikonoční pranostiky

- Kolik ros spadne před Velikonocemi, tolik po Velikonocích lze ještě očekávat mrazů.
- Co je na Zelený čtvrtek vyseto, vše se vydaří.
- Je-li Zelený čtvrtek bílý, tak je léto teplé.
- Na Zelený čtvrtek hrachy zasívej, na Velký pátek se zemí nehýbej!
- Kdo na Velký pátek orá, tomu se chleba nedostává.
- Velký pátek..... (pokračování tajence) ►

	SLOVEN. SPORTOVNÍ ZKRATKA	PROSTOR LODI	NARKOMAN	1.ČÁST TAJENKY	KÓD LET. SPOL. AIR CANADA		ČESTNÝ NÁZEV	KNIHY V MĚKKÉ VAZBĚ		2.ČÁST TAJENKY	NĚM. HVĚZDA	KOUSEK	SPZ RYCHNOVA NAD KNĚŽNOU
ZN. NAŠICH AUT						ZN. TERBIA			DOKTOR SOCIÁLNĚ POLITICKÝCH VĚD				
MENŠÍ HORA						EVROPAN			MALÝ OTA				
	CITOSLOVCE VYSMĚCHU				LETITĚ	UKAZOVACÍ ZAJMENO			ČÁST SLONÍ HLAVY				KÓD KYPRU
ANGLICKÝ BODY						JIŽ			POHANSKÝ DUCHOVNÍ KNĚZ				
									DĚTSKÝ POZDRAV				
HRANICE						LÍSTKY							
DRUHÁ TRÁVA NA LUKÁCH						FILIPÍNSKÁ SOPKA	JEDNA (POČÍTÁNÍ PŘI POCHOZU)			JMÉNO HEREC. JANŽUROVĚ	ĎÁBLICE	STAROEGYPT. BOHYNĚ VÁLKY	
	ZAMĚSTNÁNÍ	SÍDLO V OKR. PLZEŇ-SEVER							ŘEKA V JABLONCI				
		POKLOP											
ROZHLASOVÁ ZKR. (DLOUHÉ VLNY)			SKLADIŠTĚ						TĚLNÍ VYMĚŠEK				
			PLATIDLO THAJSKA						RUSKÉ MUŽSKÉ JMÉNO (25.6.)				
ŽIDOVSKÉ DÍTĚ					ORGANIZACE PRO OSVOBOZENÍ PALESTINY (ČES. ZKR)				BUNIČINA				
									SLOVEN. SE				
OKRUH (BÁSN)						ŠIKMÝ				ZN. ASTATU			
						KARETNÍ HRA				DO VĚTŠÍ HLOUBKY			
NEOBUTÁ						FOTOGRAFIE				ZKR. HOSPODÁŘSKÝCH NOVIN JMÉNO BĚHÁČKA HOLCE			
	KÓD ŠPANELSKA	ZN. ELEKTROSP. TŘEBÍČU	POHŘEBNÍ HOSTINA	SOLMIZAČNÍ SLÁBKA					AVŠAK				POPĚVEK
				SOUHLAS					ČIN. JEZERO				
AZTÉCKÝ BŮH VĚTRU									ZLÝ SKŘET (SEV. MYTH)				
									MEZINÁRODNÍ KÓD ČINY				
RUSKÝ SOUSTRUH								ŽIDOVSKÝ OBRÁDNÍ SVÍCEN					
PAROŽÍ							TANTALOVA DCERA						

Soutěžíme o
3x500Kč!

Vyluštěte tajenku, vyplňte anketní lístek a výhra může být Vaše.

Jméno:
Příjmení:
Os.č.:
Znění tajenky:

Vyplněný anketní lístek vhaďte do připravených schránek, které najdete na recepci Z1 a Z2. **Uzávěrka soutěže je 30. 4. 2022**

Velikonoční mazanec

240 g hladké mouky, 100 g polohrubé mouky, 25 g droždí, 120 ml vlažného mléka, 70 g cukru krupice, 1 sáček vanilkového cukru, 80 g změkklého másla, dvě špetky soli, 1 velké vejce, 35 g rozinek, 35 g nasekaných mandlí a pekanových ořechů + mandlové lupínky na posypání, rozšlehané vajíčko na pomazání

V míse smíchejte polohrubou a hladkou mouku, udělejte v ní důlek, rozdrobte droždí a pomalu zalévejte asi 2/3 vlažného mléka. Pozor, mléko nesmí být horké, jinak zabije kvasinky a droždí nebude fungovat. Vidličkou přitom zadělávejte těstíčko (pouze uprostřed), dokud nebude krásně husté. Poté lehce poprašte hladkou moukou a nechte vzejít kvásek. Bude to trvat asi 30 minut a poznáte to tak, že směs trochu nabyde na objemu a bude se na ní tvořit hustá pěna s bublinkami.

Poté přidejte všechny ostatní suroviny (postupně – vejce, oba cukry, máslo, sůl, nakonec zbylé mléko) a vypracujte těsto. Až bude těsto mít tvar, tak do něj přisypte oříchky

s rozinkami a zapracujte. V ruce bude zadělávání celkově trvat asi 15 minut, robotem 10 minut. Je důležité dodržet tento čas, aby mouka pustila lepek a mazanec nám krásně vykynul a byl vláčný. Zadělané těsto nechte v míse odpočinout asi 30 minut.

Odpočaté těsto vytvarujte do bochánku, vložte na plech pečicím papírem a nechte opět 1 – 1,5 hodiny nakynout. Správně nakynuté těsto poznáte tak, že po jemném stlačení prstem se stále vrací zpět a je elastické. Vykynutý mazanec potřete vyšlehaným vejcem, na povrchu rozřízněte do kříže a posypte mandlovými lupínky. Pečte ho v troubě 40 – 50 minut na 160 stupňů (horkovzduch).

