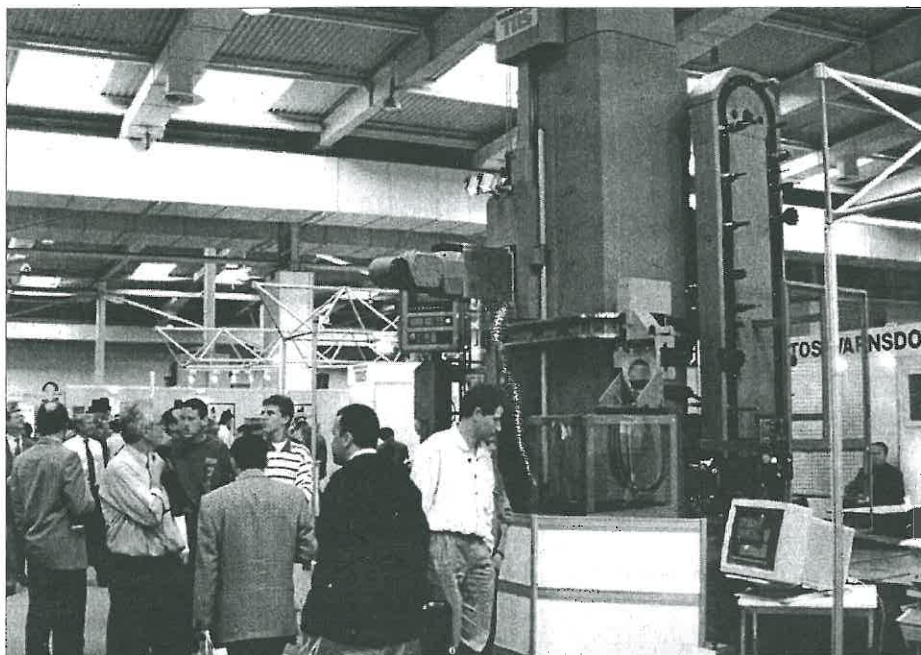


**POD TÍMTO NÁZVEM VYDÁVÁ TOS VARNSDORF, JEDEN Z PŘEDNÍCH STROJÍRENSKÝCH PODNIKŮ V ČR A ÚSPĚŠNÝ CELOSVĚTOVÝ EXPORTÉR, NOVINY INFORMUJÍCÍ O DĚNÍ VE FIRMĚ. ZVEŘEJŇOVANÉ INFORMACE JSOU URČENY NEJEN ZAMĚSTNANCŮM FIRMY, ALE VŠEM, KTERÍ SE CHTĚJÍ VÍCE DOVĚDĚT O AKTIVITÁCH FIRMY I PROBLEMATICE VARNSDORFU. PRÁVĚ O MĚSTSKÉ ZÁLEŽITOSTI SE CHCE TENTO ČTRNÁCTIDENÍK, VYCHÁZEJÍCÍ KAŽDÝ SUDÝ PÁTEK, VÍCE ZAJÍMAT, PROTOŽE TOS PATŘÍ K MĚSTU A NAOPAK PROSTŘEDÍ MĚSTA OVLIVŇUJE AKTIVITY FIRMY.**

**HORIZONT DOSTANETE ZDARMA V NOVINOVÝCH STÁNCÍCH VE VARNSDORFU.**

**SÍDLO REDAKCE: TOS VARNSDORF A. S., ŘÍČNÍ 1774, TEL. 0413 / 351 200, FAX 0413 / 371 176.**



*Zájem o náš exponát v Hannoveru byl skutečně velký*

## POSTŘEHY Z HANNOVERU

Přestože zatím nejsou k dispozici přesné dílčí statistické údaje o nedávné snad nejvýznamnější světové výstavní akci v oboru obrábění a tváření kovů EMO HANNOVER 97, lze ji co do rozsahu (a to i v oboru působnosti TOS VARNSDORF, a. s.) hodnotit jako jednu z největších v historii EMO a celosvětově vůbec.

Po poslední krizi oboru v době nedávno minulé vystřídala původní reprezentativní a okázalá pojetí expozic, zejména v oblasti strojů střední a větší velikosti, účelná prezentace. Konkurence však příliš neubýlo, naopak se konkurenční prostředí progresivně až zlomově zkvalitňuje.

Jenom v oboru vodorovných vyvrtávaček se prezentovalo přes dvacet vystavovatelů vesměs tradičně světově známých značek, tj. výrobců vycházejících z klasického pojetí tohoto druhu obráběcího stroje. S uvážením příbuzných druhů strojů jako jsou frézky a

obráběcí centra atd. odpovídající velikostí a zejména variabilního - modulárního provedení, máme podle prezentace na EMO a často i z reálných konkurenčních střetů z naší běžné obchodní praxe co do činění s celkově velmi početnou a často až nepříjemně kvalitní konkurencí.

F. PILNÝ

## Úspory stále klesají

Jak jsem předvídal v Horizontu číslo 7, tak se také stalo a s naším stavem úspor ve vyhlášeném motivačním programu pro rok 1997 to ve druhém prázdninovém měsíci pořádně zamávalo.

Po provedení porovnání a výpočtu klesla úspora o 5 780 000,- Kč na částku 14 389 000 korun. Proč nám úspora ubývá a nepřibývá? Je tomu na příčině více věcí. Ať už je to nesplnění sortimentu výrobků a objemu výroby, tak je to

## V ohnisku zájmu: NÁVŠTĚVA Z BRAZÍLIE

Ve třetím čísle Horizontu jsme vás informovali o změně našeho zastoupení v Jižní Americe. O tom, že tento krok byl správný, nás koncem září přesvědčila návštěva nového zástupce firmy Ferrostaal z Brazílie - pana Flávia, který pozval do naší společnosti brazilské zákazníky.

V doprovodu obchodního ředitele pana F. Dlaska si pozorně prohlédli výrobní prostory a montáž všech typů strojů. Zákazníci jsou reprezentanti jedné z největších brazilských železáren a dle jejich vyjádření byli příjemně překvapeni naším strojním vybavením i finálními výrobky. Velmi se jim líbily stroje nové generace, zejména WPD 130.

Po prohlídce montáže WHN 13 CNC si okamžitě vyžádali základový plán, což svědčí o jejich vážných úmyslech o nákupu tohoto stroje.

Pokud se toto podaří, bude to po dlouhé době odmlky první stroj tohoto typu na brazilském trhu a jistě otevře dveře pro další možnosti naší společnosti v latinsko-americkém teritoriu.

- frdl-

hlavně v neúměrném zvyšování zásob a minimální realizaci - tedy tržby za vlastní výrobky. Dá se předpokládat, že když se splní skluz ve výrobě a hlavně v realizaci, tak by se nám mohla úspora vrátit na původní výši, ne-li výrazně přeskočit. Do konce roku je sice ještě mnoho pracovních dnů, ale jak všichni víme, se zkracujícími se dny čas rychleji utíká. Tak s chutí do toho a úspora je naše.

M. ŘÍHA



Při převážení stroje do USA zachytil objektiv zleva pana Richardsona doprovázeného vedoucím prodeje TOS America, panem Ralphem Appelbym.

## PŘEJÍMKA PRVNÍHO STROJE NOVÉ GENERACE PRO USA

Ve dnech 15. a 16. září proběhla převážení prvního stroje nové generace pro USA. Jednalo se o stroj WHN 110 MC v.č. 0503.

K převážení se dostavil majitel firmy pan Richardson v doprovodu vedoucího prodeje naší nové firmy TOS AMERICA panem Ralphem Appelbym. Všichni víme, že příprava tohoto stroje byla časově i technicky velmi náročná a jedině vstřícným přístupem všech spolupracovníků se podařilo stroj v termínu vyrobit a připravit technologii obrábění.

I když převážení neproběhla zcela dle našich ani zákaznických představ, pan Richardson odjel spokojen, což doložil potvrzením objednávky na další stroj, tentokrát WHN 130 MC, a složením zálohy. Stroje budou nasazeny při výrobě dílců pro renomovanou firmu Caterpillar.

Je třeba připomenout, že takovéto firmy pečlivě vybírají své dodavatele (stejně jako automobilky) a dostat se na jejich seznam dodavatelů není nikdy snadné. Spolehlivý chod obou strojů, které budou samozřejmě naší referencí, silně ovlivní další prodej výrobků TOS VARNSDORF na trhu USA, kde jsme v posledních letech přílišné úspěchy nesklízeli.

Osoba pana Richardsona je zajímavá tím, že je pilotem vojenské stíhačky F 16 a i když je v záloze, musí šestkrát měsíčně provádět cvičné lety. Před nedávnem byl předvádět tyto stíhačky v Polsku. Evropu poznal jako letec americké armády sloužící v bývalém Západním Německu. Protože však celý život tíhnu ke strojům a vzděláním je strojní inženýr, po skončení aktivní služby v armádě založil firmu zabývající se obráběním. - frdla -

## ZNÁTE TOSKAM? (1)

Společnost TOSKAM s. r. o. vznikla v únoru 1995 a svoji činnost provozuje v pronajatých prostorech a s využitím základních prostorů TOS VARNSDORF a.s. Navazuje tak na tradici strojírenské výroby ve městě Česká Kamenice. Původní firma ADOLF RENGER - slévárna a strojírna, byla založena ke konci 19. století a některé objekty z té doby jsou využívány dodnes. Výrobní náplní byly stroje a zařízení pro sklářský a textilní průmysl i dodávky odlitků z vlastní slévárny. Je škoda, že z této doby se zachovalo málo archivních dokumentů.

Vlastní rozvoj výroby nastal až začleněním do TOS Varnsdorf s. p. jako odloučený

provoz s částečnou samostatností. Hlavní výrobní náplní byly stroje na dělení materiálu řezáním (rámové pily PR 20 PR 30, kotoučové pily 4350, PK 35, PKA 35, PKA 13) a brusky pro ruční broušení (BM 350, BBT 350). O rozsahu výroby svědčí počty vyrobených strojů: typy PR 20 přes 20 tisíc kusů, PR 30 okolo 10 tisíc kusů. V době největší produkce opouštělo provoz denně 6 kusů rámových pil (4 kusy PR 20 a 2 kusy PR 30). V podstatě tyto téměř nezničitelné stroje používala a dosud používá řada strojírenských podniků a „houpačky“, jak je uživatelé nazývají, jsou v řezárnách oblíbeny.

Pokračování v příštím čísle.

Vynálezem rychlořezné oceli vyvstala nutnost rychlé rekonstrukce prakticky všech doposud vyráběných obráběcích strojů v celoevropském měřítku. U firmy Plauert byl kladen důraz při konstrukci nových strojů na zvýšení jejich tuhosti a příkonu, zvýšení počtu stupňů otáček a zjednodušení obsluhy zvláště vyloučením velkého množství ručních pák.

Světová výstava v Lutychu v roce 1905, která byla druhá po výstavě v Paříži (v roce 1900), byla již zcela poznamenána užitím rychlořezných ocelí na nástrojích pro obráběcí stroje. Na vystavovaných exponátech byl zřetelně znát nový trend vývoje a stroje měly podstatně úhlednější tvary, nevhodně provedená soukolí byla odstraněna, obsluha zjednodušena a nebezpečná místa zakryvána. Rekonstrukce pronikly i do menších typů obráběcích strojů, když původně převládá názor, že rychlořezná ocel je vhodná jen pro stroje větší s velkou tuhostí konstrukce.

V roce 1912 se u firmy Plauert přikročilo k vývoji nové řady tzv. rychlořezných hrotových soustruhů o výšce hrotů 210, 250 a 300 mm s typovým označením SD 1, SD 2, SD 3, které nesly již prvky dnešních soustruhů, tj. uzavřené skříňové vřeteníky se stupňovými ozubenými koly, Nortonovy skříňe, tažné hřídele pro posuv suportu a vodící hřídele pro řezání závitů. Koník měl samostatné vedení, vedení lože pro suport bylo prismatické a celková obsluha velmi zjednodušena. Poprvé byly stroje vybaveny štítky s pokyny pro obsluhu. Pohon mohl být proveden buď přímým elektropohonem nebo pohonem jednoduchou řemenicí, která se se strojem spínala pomocí lamelové spojky. Tato varianta provedení byla určena pro dílny s transmisním pohonem bez rozvodu elektrické energie k jednotlivým strojům. Nicméně takto vybavených dílen byla do té doby většina, takže individuální elektropohon se prosazoval velmi pomalu.

Přiblížil se však rok 1912, v němž vznikl první výkres vodorovné vyvrtávačky datovaný 14. prosincem. V té době nebylo jistě nikomu jasné, že vodorovné vyvrtávačky se stanou nosným programem dnešní firmy.

V době I. světové války - jen pro oživení minulých kapitol - byl veškerý vývoj zastaven a vylepšovány byly jen shora uvedené typy hrotových soustruhů. Podnik byl přeorientován velmi rychle na válečnou výrobu.

Během války se vyrábělo denně nejdříve 1 000 ks granátů M5 z předlisovaných polotovarů, později totéž množství z tyčového materiálu průměru 100 mm. Za 1 kus mohla firma utřít až 8 K a 23 h, což v té době nebylo nijak málo. -KRIŠTOF-



*Kolektiv útvaru řízení výroby*

# ÚTVAR ŘÍZENÍ VÝROBY SE PŘEDSTAVUJE

Útvar řízení výroby se člení na několik menších oddělení: na nákup dílců a kooperace, plánování, správce datové základny a nově zavedeného správce dat Factory. V hrubém měřítku lze říci, že toto oddělení se stará o tvorbu všech druhů plánů ve výrobě, ať je to plán zadávaný a odváděný výroby nebo plán výdeje dílců a nakupovaných komponentů. Toto oddělení úzce spolupracuje s oddělením nákupu a prodeje. Oddělení plánování zajišťuje v souladu s plánem zadávaný a odváděný výroby dvě fáze potřebné pro dodání hotových dílců montáži.

První fáze. Na základě specifikace strojů z oddělení prodeje a po následném zpracování konstrukcí provádí tato skupina zaplánování příslušné řady a série. V současné době se celé plánování provádí pomocí programu Factory, který byl spuštěn v říjnu 1996. Po vlastním zaplánování jsou technologické postupy doplněny výkresy a celá výrobní dokumentace je pak předána do útvaru nákupu, mechanických dílen a do oddělení nákupu dílců a kooperace. Takto jsou zajišťovány na základě požadavků i výroby zvláštních zakázek, náhradních dílů a dílců pro ReTOS.

Druhou fází je tzv. 2. plán, kdy se skládám podle specifikace jednotlivých strojů určí dílce i jejich počet, který je potřeba dodat montáži pro konečnou finalizaci a oživení specifikovaných strojů. Vybavovací knihy vznikají i pro oddělení nákupu pro vydání nakupovaných komponentů.

Z tohoto pohledu by mohl vzniknout

názor, že vše zajistí systém Factory, ovšem právě plánování a správce dat Factory musí velice pružně reagovat na změny v provedení strojů z oddělení prodeje, které vznikají často ve velké časové tísní vzhledem k průběžné době výroby dílců. Zvládnutí programu Factory bylo pro řízení výroby nutností a proto je třeba i touto cestou poděkovat pracovníkům informatiky zastoupenými ing. Základníkem, paní Buršíkovou a panem Lassigem, že nám pomáhají úspěšně řešit problémy s tím spojené.

Dalším členem našeho oddělení je správce datové základny, jenž zajišťuje technologickou dokumentaci jak pro nové výrobky, tak pro stávající výrobu. Proti minulosti se práce v tomto oddělení podstatně změnila. Veškerá dokumentace se pořizuje prostřednictvím systému Factory, jehož využitím došlo kromě jiného i k zjednodušení provádění změnového a zakázkového řízení. Každý postup se tedy napíše do systému Factory a jednoduchým a rychlým způsobem vytiskne. V současné době je v systému zaveden již prakticky celý technologický archiv. Systém klade vyšší nároky na přesnost a spolehlivost jednotlivých pracovníků, práce je však jednodušší a rychlejší a její úspěšnost stoupá s postupným získáváním zkušeností z obsluhy systému.

Důležitou činností oddělení řízení výroby je zajišťování lehkých dílců a pomocí při výrobě ostatních dílců - o to se stará oddělení nákupu dílců a kooperace. Privatizací lehkých obrobů TOSu Varnsdorf a vznikem JL MADET v roce 1994 se zásadně změnila forma zajišťování drobných dílců pro montáž strojů z vlastní výroby na

jejich nákup. Je pochopitelné, že byl a trvá zájem tyto dílce, hlavně ty složitější, nakupovat v JL MADET, kde vlastně stále je technologie výroby šitá na míru našim dílcům a tím i jejich kvalita a cena by měla být optimální. Z kapacitních a jiných důvodů však tento smluvní partner není v současné době schopen zabezpečit dodávky sortimentu, které bychom potřebovali pro zajištění odbytového plánu a proto bylo nutné obrátit se i na jiné dodavatele např. TEMOS Teplice, GESTA Rynoltice, Frýdlantské strojírny, kam se trvale zadává zhruba třetina dílců. Tito výrobci splňují naše představy co do kvality i ceny. V současné době dochází u dodávek z JL Madet ke skluzům v takovém rozsahu, že jsme nuceni uplatňovat požadavky na dodávky dílců

i u jiných dodavatelů, a to v maximální míře.

Kooperační oddělení zajišťuje plánované a neplánované kooperace dle požadavků výroby. V oblasti plánovaných kooperací jsou zajišťovány činnosti předepsané technologickým postupem, na které nemá náš podnik příslušné vybavení. Jedná se např. o galvanické pokovení, honování otvorů, tryskání velkých svařenců apod. Hlavním úkolem neplánovaných kooperací je doplňování potřebných profesí, které nejsou dostatečně kapacitně vytíženy nebo výpomocí dle požadavků výrobních středisek. V těchto oblastech jsou našimi stálými partnery mimo Retos, JL Madet a Toskam např. Kovosvit Sezimovo Ústí, JCR Liberec, Škoda Plzeň, Rotas Rotava, OSO Olomouc a další. Ze zahraničních partnerů můžeme jmenovat např. Volmer Werke Biberach a v současné době rozvíjející se spolupráce s renomovanou firmou Dea Leitz Wetzlar.

Pro orientaci můžeme uvést, že průměrný měsíční obrát externích zakázek včetně tepelného zpracování, které provádí kalírna, představuje cca 1 mil.Kč.

Nesmíme však zapomenout ani na to, že jednou z částí našeho oddělení je i meziklad hotových dílců, který se stará o to, aby včas a ve správném množství zásoboval montáž a spolupracoval s nimi při finalizaci strojů. I zde je nutno zdůraznit, že jim k tomu pomáhá systém Factory.

Snad tato prezentace útvaru řízení výroby čtenářům alespoň trochu ozřejmí účel a rozsah naší práce.

JÁN PAGÁČ

## Odborářský sloupek

Do historie odborového hnutí ve společnosti TOS Varnsdorf se zapíše 23. září 1997 jako den ustavujícího zasedání nově zvolených členů výboru základní odborové organizace. Ze čtyř dílenských výborů dostalo důvěru těchto devět členů:

DV Montáže - p. Karel Sýkora, Jaroslav Němec, Karel Hájek,

DV Tech. útvary - pí. Hana Maryšková, p. Jiří Stárek,

DV Těž. mechanika - p. Pavel Tůma st., Jan Čermák,

DV Ekon. úsek - pí. Jitka Bürgerová, Květoslava Buršíková.

S těmito výsledky voleb seznámil přítomné členy pan V. Vasilopolos, místopředseda bývalého VZO. Ten také podal informaci k navrženému kandidátu na funkci předsedy a řídil tajnou volbu.

Členové VZO svým hlasováním potvrdili navrženého kandidáta a předsedou byl zvolen pan Karel Sýkora. Aklamací byl místopředsedou zvolen pan Pavel Tůma st.

Na svých zasedáních bude VZO rozšířen o předsedy jednotlivých dílenských výborů a do čtyřletého období působnosti přejí všem členům hodně úspěchů v práci.

Pracovní činnost započala i v tento den projednáním programu jednání tak, jak vás seznamujeme zápisem o zasedání VZO.

Pro nové členy VZO, členy odborové organizace, ale v podstatě pro všechny zaměstnance je tady období, ve kterém VZO zpracovává návrh kolektivní smlouvy. Využívám této příležitosti a žádám vás o náměty či připomínky, které zašlete či předejete na VZO nebo dílenské výbory.

KAREL SÝKORA

## Naši jubilanti

35 let v TOSu:

- \* Josef VOJÁČEK,  
strojný zámečnick
- \* Horst EISELT,  
frézař
- \* Jiří SVÓBODA,  
kontrolor

Narozeniny slaví:

55 let:

\* František ŠÍREK,  
strojný zámečnick, (nar. 10.10.1942)

50 let:

\* Marie CVIKOVÁ,  
měrový technik, (nar. 13.10.1947)

Všem uvedeným jubilantům přeje vedení akciové společnosti TOS VARNSDORF hodně zdraví, osobních i pracovních úspěchů do dalších let a zároveň děkuje za jejich dosažené pracovní úspěchy pro firmu.



Pan Ladislav Kalkus v klempírně patří ke spolehlivým pracovníkům střediska. Foto: Radek Petrášek

## Pozvánka na utkání roku

Fanoušci našeho SK Slovan Varnsdorf jistě vědí, že fotbalové divizní mužstvo postoupilo do 2. kola poháru Českomoravského fotbalového svazu, ve kterém se střetne v úterý 14. října 1997 v 15,30 hodin na varnsdorfském stadionu s ligovým týmem FK JABLONEC.

Je to po dlouhé době opět příležitost vidět v pohárovém utkání, ve kterém o něco jde, v plném nasazení profesionály hodnocené desítkami milionů korun. K přitažlivosti jistě přispějí i výhry určené vylosovaným návštěvníkům, jež věnovali sponzoři utkání. Hlavní sponzor firma Dewe-Klimon obdaruje šťastného výherce plynovým kotlem v hodnotě přes 30 tisíc korun.

Zveme všechny na utkání roku.

Pozor, vstupenky uschovejte, neboť právě ony budou slosovány.

V. TOMEČEK

## FACTORY I (3/9)

Ještě předtím, než se zmíníme o kmenových datech FACTORY, uděláme krátkou odbočku do obecnějšího popisu. Data jsou uložena někde v počítači, většinou na harddisku. Na našem počítači je těch disků šest (každý o kapacitě 2 gigabyte), data jsou na nich rozmístěna tak, aby k nim byl co nejrychlejší přístup. K těmto datům však nemá přístup každý. Nejprve musí být zaregistrován jako uživatel, je mu přiděleno jméno a heslo (heslo si může - a vlastně musí - průběžně měnit sám) a tzv. přístupová práva. V případě FACTORY se jedná o právo číst určité údaje (toto právo má nejvíce uživatelů) a o právo vybrané údaje zapisovat, měnit nebo rušit (toto právo mají jen ti uživatelé, kteří za konkrétní údaje zodpovídají, přesněji - jsou odpovědní za to, že jakékoli zásahy do těchto údajů jsou správné). Z toho všeho plyne, že data ve FACTORY jsou chráněna proti neoprávněnému přístupu především tím, že na cestě k důležitým údajům je postavena hradba hesel. Číst nebo zapisovat, jen když na to máš právo, tak by se to stručně dalo říci.

A teď něco o kmenových datech. Jádrem každé databáze jsou data, jež jsou v ní uložena a s nimiž se pracuje. To platí i o FACTORY, kde všem důležitým údajům říkáme „kmenová data“. Bez těchto dat by systém FACTORY nemohl pracovat. Proto také první, co jsme museli udělat, bylo připravit kme-

nová data. Použili jsme ta z původního velkého počítače, samozřejmě přizpůsobená novému zpracování. Od té doby se s těmito daty stále pracuje, jsou doplňována, měněna. Představíme-li si kmenová data jako velkou hromadu písku, potom každý uživatel pracuje se speciálním sítem, které mu na obrazovku propustí zrnka jen určité velikosti. Těchto „sít“ je několik, v podstatě určují činnosti nebo předměty, kterých se ta která data týkají. Tak mluvíme o katalogu položek, kde položkou rozumíme nakupovaný materiál, vyráběný dílec, podstavu, sestavu, uzel, celý výrobek, náhradní díl, speciální nářadí, komunální nářadí, NC program, ale i montážní postup. Zjednodušeně řečeno, položkou je vše hmotné, co prochází výrobou a chceme znát jeho pohyb či cenu. Kromě toho sem patří i nehmotné položky, které jsou pro plánování výroby a kalkulaci nezbytné.

Jednotlivé položky mohou být svázány do různých celků, těmto vazbám zde říkáme kusovníky. Informace o používaných vazbách jsou rovněž uloženy v kmenových datech, stejně tak informace o pracovních postupech a kapacitách (to jsou stroje nebo jejich skupiny). Přechod na FACTORY znamenal v naší firmě i přechod z rozpisky na kusovníkové vazby, což se nakonec povedlo, a to především zásluhou všech, kteří se na tom podíleli.

LADISLAV PLAŇANSKÝ

HORIZONT, firemní noviny, vydává TOS Varnsdorf a. s. \* Řídí redakční rada ve složení: F. Dlask, J. Jarý, M. Junek, Ing. Říha, P. Tomášek a Ing. Tomášek. \* Redakční zpracování V. Lakota. \* Tiskne Tiskárna Trio ve Varnsdorfu. \* Toto číslo vyšlo 3. října 1997.