



Snímek ze slavnostního okamžiku podpisu kolektivní smlouvy na rok 2000.

PRVNÍ OHLÉDNUTÍ ZA ROKEM 1999

V průběhu loňského roku jsme několikrát na stránkách našeho HORIZONTU informovali o neuspokojivé situaci ve vývoji poptávky po našich strojích, která vedla k redukci záměrů jak v oblasti výroby, tak i tempa a míry investování. Problémy byly způsobeny především dramatickým útlumem v oblasti Severní Ameriky. To, že se nám nedaří tak jako v roce 1998, jsme všichni pocítili v krácení mzdových prostředků ve fondech středisek i v nevyplacení červnové zálohy na 13. plat. Prostě jsme si na to nevydělal, nebylo co rozdělovat.

Je velice příjemné, po takovémto vývoji v prvním pololetí 1999, konstatovat, že díky novým iniciativám a především zvládnutí zakázky „BELAZ“ budou výsledky tohoto roku srovnatelné s rokem 1998 jak v oblasti tržeb, tak i produktivity práce a rentability. Prodali jsme 172 strojů v hodnotě 1404 milionů korun. Náš export představoval přes 98 % produkce. Jak je zřejmé z grafu na str. 2, naše výrobky byly vyvezeny do 30 zemí světa.

Po zhodnocení vývoje ve 2. pololetí 1999 rozhodlo představenstvo vyplatit před vánoci 13. plat a po propočtu uvedených výsledků schválilo vyplacení řádných odměn všem zaměstnancům, upravujících poměr mezi průměrnou mzdou a produktivitou práce. Prostě jsme si vydělali, a tak jsme se i podělili.

Přesto je nutné, mluvíme-li o minulém roce, zdůraznit, že je to první rok od roku 1994, kdy se nám nepodařilo udržet tempo růstu produktivity práce měřené přidanou hodnotou na zaměstnance a kdy jsme pouze zopakovali výsledky předcházejícího roku. Chceme-li se propracovat do skutečné špičky v našem oboru, jak předpokládá naše vize a jak jsou

směřovány strategické cíle, musíme tento rok hodnotit jako „bezpřísný“. Ukázal nám, že musíme být rychlejší než konkurence, abychom ji dohonili, a to v rychlosti vývoje a inovací, v pružnosti výroby i ve zvyšování efektivity obchodní sítě. Zrcadlo našim nedostatkům v přístupu ke kvalitě a výrobní kázi nám dokonale nastavil projekt výrobní kooperace s Deckel-Maho. Prostě nemáme důvod být se sebou spokojeni, máme stále co zlepšovat a dohánět.

Aby první ohlédnutí za rokem 1999 bylo vyvážené, je třeba dodat, že zřejmě značná část našich spolupracovníků již pochopila, že patřit k nejlepšímu znamená vzít na sebe odpovědnost, chtít na sobě soustavně pracovat a vše co umím dát k dispozici svému týmu a firmě. Těmto lidem, kteří vnímají cíle firmy jako své vlastní, patří poděkování především. Všechny spolupracovnice pak chceme ujistit, že uděláme vše co je třeba, aby TOS VARNSDORF pokračoval dál v dynamickém rozvoji a dostal svým závazkům jak k zákazníkům, tak i zaměstnancům a akcionářům.

JAN RÝDL

KOLEKTIVNÍ SMLOUVA NA ROK 2000

Dne 13. prosince se v obchodně společenském středisku TOS VARNSDORF sešli zástupci vedení akciové společnosti a odborové organizace, aby projednali základní dokumenty, upravující vztahy mezi zaměstnavatelem a zaměstnanci firmy. Jednání bylo poznamenáno oboustrannou vstřícností, která vyplývala ze společného cíle - postupně dosáhnout stanovených cílů firmy, které povedou k její prosperitě a tím i k posílení sociálního postavení zaměstnanců.

S úplným zněním kolektivní smlouvy na rok 2000 se mohou všichni pracovníci seznámit, je k dispozici u vedoucích středisek, předsedů dílenských výborů, členů VZO, na personálním oddělení a na INTRANETU. K jednotlivým kapitolám nebo případným dotazům zaměstnanců se vrátíme na stránkách našich firemních novin v odborovém sloupku v některém z příštích vydání. V dnešním příspěvku vás chceme informovat o základních faktech nové kolektivní smlouvy a hlavně vás seznámit se změnami, které z ní pro letošní rok vyplývají.

Především je jisté pro všechny zaměstnance firmy potěšitelné, že v roce 2000 je počítáno opět s růstem průměrných výdělků o 10 procent, se zvýšením odměn při životních jubileích a se zdvojnásobením příplatku za využití fondu pracovní doby. Zásadní změnou v oblasti odměňování je přechod na mzdu za očekávaný výkon. Znamená to, že pro výpočet mzdy již nebudou směrodatné odvedené mzdové lístky, ale skutečně odvedený výkon. Normy spotřeby času budou využívány zejména pro výpočet kapacit.

Tarifní mzdy ve všech třídách zůstávají na úrovni roku 1999, plánované navýšení mezd je promítnuto do nadtarifní složky, tzv. fondu střediska. Výplata prostředků z fondu střediska je závislá na plnění stanovených kritérií, a to jak vrcholových - firemních, tak i kritérií pro jednotlivá procesní střediska.

Kromě růstu mezd zaručuje kolektivní smlouva také výplatu 13. platu, ovšem za předpokladu růstu produktivity práce, měřené z přidané hodnoty na zaměst-

Dokončení na 2. straně

Na aktuální téma:

INFORMACE A INFORMAČNÍ SYSTÉM

Informační systém je prostředek pro sběr a předávání informací o prostředí a skutečnostech, ve kterém je umístěn. Takže příkladem informačního systému může být například jídelní lístek, který představuje prostředek pro předání informace o nabídce restaurace zákazníkovi prostřednictvím papíru potištěného aktuálním menu restaurace.

V TOS VARNSDORF a. s. je budován informační systém, čímž je rozuměn systém pro sběr a předávání informací. Tento systém se skládá z několika vrstev, z nichž první je komunikační síť. Jako v restauraci musí být číšník, který vám donese jídelní lístek a je tedy prostředníkem pro komunikaci, je v podniku budována komunikační síť (instalace optických vláken, aktivních prvků pro komunikaci v síti, uživatelských přípojek). Ta umožňuje předávání informací z jedné lokality na druhou, od odesílatele k příjemci. Tak, jak se mění rozmištění uživatelů, musí být budována síť.

V okamžiku dobudování sítě lze připojovat koncová zařízení - terminály, personální počítače (hardware) - prostředky pro komunikaci; pro srovnání s restaurací, tam je to původní čistý papír, na kterém je následně předávána nabídka podniku. Zařízení mohou být různá, pouhé terminály, umožňující omezenou komunikaci v informačním systému, personální počítače na různé výkonnostní úrovni (dle velikosti paměti, disků, rychlosti procesorů apod.), umožňující i činnost různých programů v síťovém i lokálním zpracování, servery, na kterých mohou být provozovány programy pro více uživatelů nebo servery pro ukládání dat.

Tak jako papír sám o sobě nic neznamená, tak je to i s terminály, počítači, servery... K popisu papíru je nezbytné pero, tiskárna..., takže i koncová zařízení musí být vybavena nástroji pro komunikaci (software). V reálném světě je mnoho způsobů, jak předkládat informaci - mluvou, písmem, kresbou..., v počítačovém světě je nespočetná nabídka programů, umožňujících komunikaci mezi uživateli rozdílnými způsoby pro rozdílné informace.

Konstrukce využívá systémy CAD pro podporu konstrukčních prací AutoCAD a IDEAS, NC technologie systémy CAM pro tvorbu NC programů (například APS), uživatelé spojení s realizací výrobních zakázek využívají informační systém Factory ES, skládající se z několika subsystémů pro řízení výroby (PPS), pro finanční a ekonomické řízení firmy (FAM), pro personalistiku a mzdy (HRM), systém Rhythm FP pro lokalizaci úzkých míst a optimalizaci, existují i další lokální subsystémy pro zpracování specifické problematiky jednotlivých uživatelů.

Ale jsou i systémy nebo podpůrné prostředky pro zpracování dokumentů, jejich distribuci a následnou evidenci. V TOS

VARNSDORF a. s. jsou takto využívány produkty Microsoft Office (Word 97, Excel 97, Outlook 97 atd.). Tyto prostředky umožňují tvorbu dokumentů a tabulek včetně jejich odeslání koncovým adresátům. K dalším prostředkům pro vnitropodnikovou informaci a komunikaci patří Intranet, pro komunikaci s vnějším prostředím Internet.

Takže jsme opět ve fungující restauraci, kde číšník, jídelní lístek a jeho obsah představují informační systém a kuchař je ten, kdo poskytuje nebo vytváří informace (jídlo), a vy jako zákazník jste ten, kdo informace nebo službu požaduje. V každém výpočetním informačním systému může být každý z nás v určitém okamžiku poskytovatelem informace (to je tím, který vkládá informace do informačního systému) či spotřebitelem (tedy tím, jemuž má být informace doručena). Takže prostřednictvím číšníka a jídelního lístku si objednáme jídlo (informaci), a pokud je požadavek na informaci správně doručen, záleží pouze na kuchaři, co budeme mít k jídlu...

Informace, to je základ informačních systémů, vše výše uvedené jsou pouze podpůrné prostředky. Informace vypovídající, přesná, včas vložená. K ničemu je informace, že mám dle informačního systému ve skladu vyzvednout položku A, když několik let používám položku B, k ničemu je informace, když na poradě obdržím zápis z porady minulé (konané před měsícem; pokud vůbec takový zápis obdržím) a jsem překvapen, co jsem vlastně měl udělat a tedy neudělal, k ničemu je informace, když se ve

14 hodin vnitropodnikovou poštou dozvím, že se mám zítra dostavit na jakousi schůzi (samozřejmě z hlediska iniciátora neodkladnou, kterou má ve svém osobním kalendáři naplánováno deset dní) a já mám už sedm dní domluvenou schůzku ve stejný termín s dodavatelem strategických komponent (včetně vymezení této schůzky v MS Outlook).

Takže je nezbytné chápat informační systém jako prostředí pro zpracování a přenášání informací poskytovaných uživatelem.
Ing. PETR ZÁKLASNÍK

KOLEKTIVNÍ SMLOUVA NA ROK 2000

Dokončení z 1. strany

nance. Minimální mzda je stanovena kolektivní smlouvou na 4500 Kč.

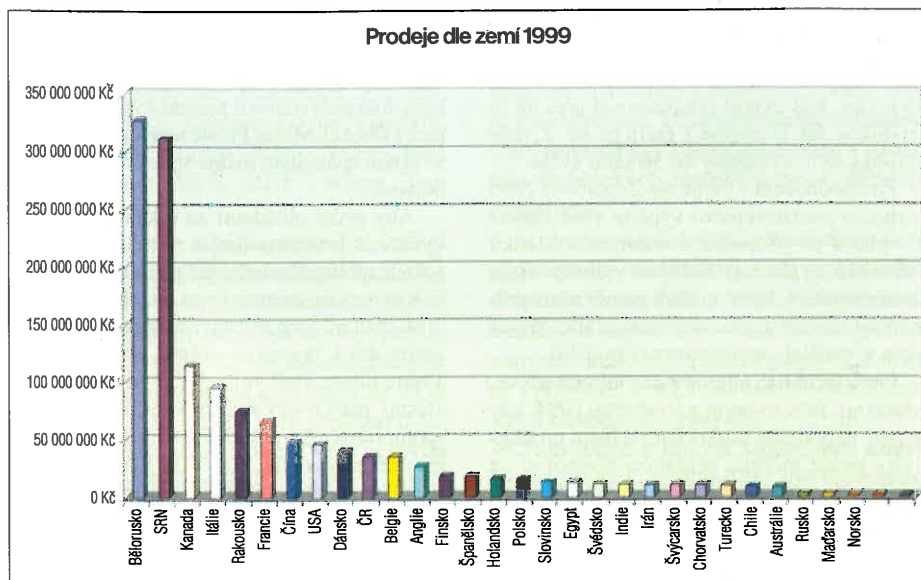
Jako doposud bude fond sociálních potřeb dotován z finančních zdrojů společnosti částkou 1500 Kč na jednoho zaměstnance. Čerpání bude stanoveno rozpočtem.

Termín celozávodní dovolené je stanoven v letním období od 31. července do 11. srpna 2000, dále pak ve vánočním období od 27. prosince 2000 do 1. ledna 2001.

Cena stravenek v závodní jídelně zůstává a úrovni loňského roku, rovněž se nemění doby vydávání obědů. V této souvislosti vás jistě zaujme informace o připravovaném otevření nové závodní jídelny uvnitř areálu firmy v prostoru vedle centrálních šaten. Termín zahájení provozu je stanoven na druhé pololetí roku 2000.

Ing. FRANTIŠEK NĚMEC

Graf k článku „První ohlédnutí za rokem 1999“ na str. 1



Ve vývojové konstrukci se začátkem roku 1973 pokračuje na konstrukčním zpracování nového typu stroje WFN 80. Práce pokračují do března a jsou asi z 80 procent hotovy. V měsíci březnu jsou direktivně zastaveny a vybraná skupina konstruktérů zahajuje práci na vývoji dvou strojů 3. generace MCWHD 100 a MCWHF 100. Je to období velmi složité, protože na úkoly, které jsou na konstrukci kladeny, je nedostatek pracovníků. Konstruktéři odpracovali od měsíce dubna do prosince 4117,5 přesčasových hodin.

Dalším těžkým úkolem byla úprava dokumentace pro ověřovací sérii WHQ 9. Prototyp byl vystavován na MSV v Brně v roce 1972 a získal zlatou medaili. Přesto se při zkouškách objevila celá řada problémů. Jedním z nich je i otázka nástrojů a nástrojových držáků včetně kódů nástrojů pro tento stroj, což je předmětem jednání komise v rámci RVHP. Ovšem úkolem ryze konstrukčním byla rekonstrukce zásobníku nástrojů. Původní úvahou byla zcela nová konstrukce zásobníku včetně výměny nástrojů, ale vzhledem k omezeným časovým možnostem se provedla pouze úprava stávajícího zařízení (nové odličky, pohony, elektroshemata atd.).

Ve stejném roce byly montovány prototypy WHN 9B a WH 13.6, které byly vystaveny na MSV 1973 v Brně. Prototyp WHN 9B obdržel diplom generálního ředitele Strojimportu k jubilejnímu 15. veletrhu v Brně. Na montáži se podílí jak prototypová dílna, tak i strojírenský provoz. Pro WHN 9B se montuje v prototypové dílně vřeteník. U stroje WH 13.6 je situace obdobná. Stroj se celý montuje na nové hale pracovníky strojírenského provozu, pouze na montáž hoblovkového stolu je vyčleněn pracovník prototypové dílny. Stroj je dokončen včas a po drobných úpravách v hydraulickém obvodu stolu odzkoušen. Výsledky zkoušek jsou řádově o polovinu lepší než u strojů s otočným stolem (trhavý posuv souřadnice X). Přídavné otočné stoly ISP 11 (2 kusy) jsou montovány v prototypové dílně. Zde již nebyly výsledky tak dobré; u nastavení stolu na 4x 90° nebyla dosažena předpokládaná přesnost, a proto byly stoly po ukončení veletrhu v prototypové dílně upravovány (rekonstrukce).

KRIŠTOF

Pozvánka na ples

Tradiční TOSÁCKÝ PLES se tohoto roku koná v pátek 11. února 2000 od 20.00 hodin na sále Střelnice.

Vstupenky budou v předprodeji od 24. ledna 2000. Bližší informace podá pan Heinrich, telefon 459.



Pohled na naši expozici na kanadské výstavě CMTS.

NAŠE VYVRTÁVAČKA WH 105 CNC NA VÝSTAVĚ V KANADĚ

V říjnu minulého roku se TOS VARNSDORF a. s. představil na největší kanadské výstavě obráběcích strojů CMTS (Canadian Machine Tool Show) v Torontu. Výstava se koná ve čtyřletém cyklu a vystavovatelem je náš obchodní zástupce v Kanadě, firma OMNITRADE MACHINERY. Je to dobrý zástupce, má na trhu silnou pozici, je v Kanadě znám a respektován a je velmi úspěšný v prodeji našich strojů.

Na výstavě předvedl OMNITRADE MACHINERY na ploše 200 m² deset českých obráběcích strojů, z nichž naše vyvrtávačka WH 105 CNC byla jeho největším exponátem. Stroj se setkal s příznivou reakcí návštěvníků, kteří oceňovali především jeho kompaktní tuhou konstrukci a vyzrálý design. Konkrétním výsledkem pak byla objednávka na dodání dalšího stroje v prosinci 1999 a předpoklad prodeje šesti těchto strojů v roce 2000.

Kolem nás vystavovali samozřejmě i naši konkurenti. Nejvážnějším je japonská firma TOSHIBA, která představila stroje obdobné naší WHN 13 CNC a WHN 110 MC. Z dalších je třeba jmenovat japonskou KURAKI a italské firmy CASTEL, Alesa-Monti a ZAYER.

Tolik ke strohým informacím. Dále uvedu několik postřehů k atmosféře výstavy, která se v mnohém liší od evropských výstav. Věřím, že budou čtenáře zajímat.

Život vystavovatelů na stánku: Stroje jsou spořádány po obvodu výstavní plochy, uprostřed vzniká rozsáhlé volné prostranství se dvěma malými kruhovými stolky pro obchodní jednání. Zázemí pro vystavovatele (na našich výstavách tvořené uzavřeným prostorem - skladem) je provedeno jednoduchou „španělskou stěnou“ kolem sloupu podpírajícího strop haly a vymežující necelé dva m². Vše kanadsky (dále „americky“) jednoduché, úsporné.

Reakce potenciálních zákazníků: Zákazník přijde před exponát, chvíli si jej prohlíží a my víme, že zcela věcně posuzuje, zda stroj odpovídá jeho technologickým

potřebám. Výsledkem jsou dvě reakce: buď beze slova odejde nebo se zeptá: „Kolik to stojí?“ Americký přímé, bez zbytečných řečí.

Jiné projevy návštěvníků výstavy: Návštěvníci jsou v posuzování exponátů velmi věcní a nečekají na propagační řeči. Dívám se na Kanadana, který přistoupil k exponátu - soustruhu z TOS Čelákovice - a prostě na něm začne „stínově“ pracovat. Pustí otáčky vřeten, řadí posuvy, točí ručními kolečky, pak to stopne a uspokojen odchází. Co chtěl vědět, to ví, aniž musel s někým vést řeči. Americký „profil“.

Naši zavedení zákazníci: Ze čtyř dnů výstavy se ve dvou dnech prodlužuje výstava doba do 20 hodin. Poskytuje se tím možnost pracovníkům z blízkých kanadských firem, manuálně pracujícím na obráběcích strojích, podívat se na výstavu. A oni toho využívají, největší „nářek“ je kolem šesté hodiny večerní. Byl jsem poučen, že majitelé firem při rozhodování o nových investicích někdy dají na názor pracovníků, kteří na nových strojích budou pracovat. Naše stroje jsou v Kanadě známé, vždyť OMNITRADE MACHINERY prodal během posledních deseti let 98 strojů WHN 13 CNC a 91 strojů W 100 A. Procházející jednotlivci i skupinky se srdečně zdraví s Ing. Mrštíkem, kterého znají z montáže a servisu strojů. Vnímáme přátelský vztah k naší firmě a našim strojům. Americká neformální a srdečná atmosféra.

Je to dobrý pocit. Jsme aktivními a uznávanými účastníky trhu obráběcích strojů v Kanadě.

Ing. RUDOLF WACLAWIČ

TOS VARNSDORF na veletrhu prac. příležitostí

V polovině prosince minulého roku se uskutečnil veletrh pracovních příležitostí na Technické univerzitě v Liberci. Účelem akce bylo seznámení studentů všech fakult s možnostmi jejich uplatnění po skončení studia.

Přípravou akce za TOS VARNSDORF bylo pověřeno procesní středisko Řízení lidských zdrojů, které požádalo o účast absolventů strojní fakulty TU v Liberci Ing. Jitku Friesovou a absolventa strojní fakulty ČVUT Ing. Jana Rejfa. Za procesní středisko ŘLZ akci zajišťovali Ing. Berková a pan Kokta.

Už v průběhu veletrhu bylo zřejmé, že všechny vyspělé firmy považují plynulý příchod vysokoškolských odborníků a absolventů VŠ za jednu z podmínek udržení konkurenceschopnosti na trhu. Stejně se k tomu staví i firma TOS VARNSDORF. Proto byla akce věnována náležitá pozornost.

Organizace veletrhu byla následující: Jednotlivé firmy prezentovaly svůj výrobní program a podmínky pro přijetí absolventů vysoké školy a výhody, které absolventům poskytují. Tento program byl společný pro všechny firmy a zájemce z řad studentů v posluchárně univerzity. Z prezentace firem jednoznačně vyplynulo, že největší zájem je o absolventy strojní fakulty.

Nejlepší podmínky pro přijetí absolventů nabízely firmy ŠKODA AUTO, a. s., Procter & Gamble a ARTHUR ANDERSEN.

Po skončení společného programu měly firmy připraveny stánky s propagačním materiálem a ukázkami výrobků a zájemcům z řad studentů poskytovaly podrobné informace o možnostech uplatnění ve firmě.

Zástupci TOS VARNSDORF se zhostili své úlohy velmi dobře. Vedle rozsáhlého propagačního materiálu, který z větší části poskytlo procesní středisko Marketing, měli ve stánku model vodorovné vyvrtávačky, materiály o možnostech vzdělávání zaměstnanců, o procesní organizaci, o týmové práci, která se ve firmě uplatňuje. Na videu promítali film o firmě. Zájemcům z řad studentů byla nabídnuta možnost exkurze ve firmě, vykonání odborné praxe, vhodné téma pro diplomovou práci.

Náš stánek navštívilo celkem asi dvacet studentů, z nichž pět projevilo vážný zájem o budoucí uplatnění v TOSu. Ti budou pozváni k návštěvě naší firmy.

Na závěr je třeba poděkovat všem, kteří se na této akci podíleli. -habe-

HORIZONT, firemní noviny, vydává TOS VARNSDORF a. s. - Řídí redakční rada: předseda Ing. F. Němec, tajemník a odpovědný redaktor V. Lakota, členové: Z. Butor, Ing. P. Hübler, M. Junek, Ing. Z. Kosejk, P. Pelikán, Ing. L. Plaňanský a Ing. M. Říha. - Adresa redakce: TOS VARNSDORF a. s., redakce HORIZONT, Říční 1774, 407 47 Varnsdorf, telefon: 0413 / 351 112. - Sazba: Studio PS J. Bechyně. - Tisk: Tiskárna Š & Š Šedivý Krásná Lípa - Toto číslo vyšlo dne 14. ledna 2000



Pan Holakovský od firmy WALTER při teorii u stroje WHN 130 NC.

TOS Varnsdorf a Walter CZ Kuřim: CESTOU PARTNERSTVÍ

Odborný seminář, který se uskutečnil koncem roku 1999, byl dalším krokem k prohloubení partnerství mezi firmami TOS VARNSDORF a.s. a WALTER CZ, s. r. o., Kuřim.

Celý seminář byl zaměřen jak na propagaci nových výrobků firmy Walter, tak i na zviditelnění vodorovných vyvrtávaček z TOSu na českém trhu. Důkazem toho je opravdu bohatá účast nejen pracovníků TOSu, ale i pozvaných firem z různých oblastí strojírenství. Namátkou jmenujme: výroba nástrojů a forem, výroba textilních strojů, výroba ručního nářadí, výroba lisů, výroba hydraulických komponentů, výroba automobilových dílů. Pro úplný přehled přikládáme úplný seznam zúčastněných firem: Praga Louny, Balcke Durr Děčín, Kovolis Hedvikov, Dako Třemošnice, Reis Robotics Tušimice, Dobrušské strojírní, Elitex Lomnice nad Popelkou, Hoerbiger Žandov, Energomontáže Liberec, Hytos Vrchlabí, HMB Liberec, Formy Tachov, Narex Česká Lípa, Karned Děčín, BHS Tachov, TgS Holoubkov.

Celý seminář zahájil personální ředitel Ing. Němec, který přivítal zúčastněné firmy a promluvil o historii a současnosti TOSu. Poté se účastníci rozdělili do tří skupin. První skupinu prováděl Ing. Macák, který se stal garantem úspěchu celé akce za TOS VARNSDORF. Cílem bylo představit to, nač mohou být zaměstnanci TOSu opravdu hrdi. Tato skupina navštívila nové šatny, konstrukci, plynovou kotelnu a středisko těžké mechaniky, kde zástupci firem viděli nástroje od firmy Walter v praxi.

Druhá skupina zhlédla praktické ukázky obrábění s novými nástroji Walter na stroji WHN 130 MC v oblasti frézování a vrtání. Praktickou část doplnil teorií pan Holakovský z firmy Walter. Třetí skupina měla obdobný program na soustruhu Gildemeister Twix ve firmě JL Madet. Praktické ukázky oblasti soustružení a vrtání doplnil teorií Ing. Kryl rovněž od firmy Walter. Skupiny se postupně prostřídaly.

Dále pokračoval seminář v hotelu Setuza v Jiřetíně pod Jedlovou dvouhodinovým výkladem o novinkách z oblasti třískového obrábění u firmy Walter, který přednesl pan Holakovský. Hlavní důraz byl kladen na nový typ vyměnitelné břitové destičky pod obchodním označením QUARTEC, která je schopna obrábět s výkonem o 50 procent vyšším v porovnání se stávajícími vyměnitelnými destičkami. Nesmíme ale zapomenout ani na novinky z oblasti frézování, vrtání a soustružení, které byly stejně zajímavé. Celý seminář byl zakončen diskusí a rozdělením technických materiálů obou pořadajících firem.

V dnešní době, kdy je z hlediska budoucí prosperity nejdůležitější boj o zákazníka, dokázaly firmy TOS a WALTER proměnit mnohaleté partnerství v úspěšně zorganizovaný seminář. TOS poskytl prostory a strojní vybavení, WALTER část své obchodní sítě a nástrojové vybavení.

Tato jedna z mnoha společných aktivit jenom znovu potvrdila důležitost partnerství a ukázala, jakou cestou chtějí obě firmy pokračovat.

Ing. VÁCLAV MACÁK