

HORIZONT

HORIZONT - ročník 8 číslo 7 (162) - Firemní noviny TOS VARNSDORF a. s. - 22. 12. 2004

Setkání představenstva se zaměstnanci

Stalo se pravidlem, že na závěr roku se představenstvo firmy schází se zaměstnanci v sále Lidové zahrady a na tomto setkání seznámí přítomné s výsledky končícího roku a se záměry do roku příštího. Nejinak tomu bylo ve čtvrtek 16. prosince 2004. Jak v předsednictvu setkání, tak v plénu došlo ve srovnání s minulým ke změnám. V čele sálu sedělo šest představitelů firmy, kteří ostatní přítomné postupně seznamovali se svými příspěvky, na židličkách rozesteli seděli zaměstnanci, kteří do sebe vstřebávali hodnocení roku 2004 a plány na rok 2005. Letos bylo tomuto nalévání čistého vína přítomno výrazně méně zaměstnanců, než bylo zvykem v poslední době (napočítali jsme 86 hlav). Pro ně, ale především pro ty informační abstinenty, kteří se v Lidové zahradě neobjevili, je určeno shrnutí toho, co jsme se na setkání dozvěděli. Nejedná se o doslovný záznam, vybrali jsme podstatné informace.



Začátek ve 13.00 hodin byl dodržen přesně. Setkání zahájil předseda představenstva Ing. Jan Rýdl a přednesl vstupní informaci o účelu tohoto jednání a uvedl program setkání. Poté předstoupil pověřený generální ředitel a ekonomický ředitel Ing. Jiří Sláma. V první části svého prvního příspěvku charakterizoval předpokládané výsledky hospodaření v roce 2004 (přece jenom ještě několik dní do konce roku zbývá a v těch dnech jako obvykle bude naše firma ještě fungovat „na plný plyn“, proto budou přesné výsledky hospodaření známy až po roční závěrce). Ing. Sláma konstatoval, že hospodářský výsledek svědčí o tom, že očekávané oživení firmy nastalo, že se zvýšila efektivita.

Přestože bude výsledek roku 2004 ještě ovlivněn fakturací za měsíc prosinec, je reálně očekávat zisk v přibližné výši 70 mil. Kč (po loňské ztrátě to je dobrá zpráva pro akcionáře a pro stát). Vývoj hospodaření byl velmi progresivní, protože ač po celé první čtvrtletí byla firma ve ztrátě, začalo pak docházet k meziměsíčnímu nárůstu zisku, přičemž tento trend se stále zvyšoval. Návratnost prostředků (ukazatele ROA a ROE) je vyšší než v roce 2002, produktivita práce je rovněž vyšší než v předchozích obdobích. Všechny uvedené údaje byly znázorněny na promítaných grafech, ty zde neuvádíme, protože bychom museli mít trojnásobný rozsah. Na závěr hodnocení roku 2004 Ing. Sláma přítomné informoval o tom, že se snížila úvěrová anga-

žovanost vůči bankám, že situace v tomto ohledu je stabilizovaná a trend je dobře nastavený. Finanční prostředky potřebné pro naplnění plánů na rok 2005 jsou k dispozici. Příští rok proběhne ve znamení nárůstu oproti roku 2004 také v oblasti tvorby zisku (plánovaný zisk by měl dosáhnout hodnoty přibližně 125 mil. Kč) a základním cílem bude získání většího podílu na trhu.

Poté vystoupil Ing. Marian Rakušan, obchodní ředitel, který podal zprávu o výsledcích prodeje za rok 2004, poukázal na vývoj prodeje od roku 2001 a naznačil nejbližší budoucnost v této oblasti. Těto problematice věnujeme jiný prostor v tomto čísle, přesto se zmiňme o několika faktech. Nejhorší krize v prodeji našich výrobků již odezněla, na vývoji prodeje je patrný pokles od roku 2001 do roku 2003 (to bylo ono pověstné dno), čísla z roku 2004 a především pro příští rok naznačují, že prodej se zvyšuje (v roce 2003 jsme prodali 89 strojů, letos předpokládáme prodej 105 strojů, pro příští rok očekáváme prodej 130 strojů). Za pozornost stojí skutečnost, že silný trend přesunu prodeje dále na východ (v příštím roce ještě patrnější než letos), zřetelný je návrat na severoamerický trh a zajímavý je fakt, že oživení českého a slovenského trhu způsobí, že v příštím roce očekáváme vyrovnané skóre v odběru našich strojů mezi Německem a česko-slovenským trhem.

Následovaly informace o plánu technic-

kého rozvoje na rok 2005. Tyto informace přednesl technický ředitel Ing. Pavel Vydra. Je naplánováno dokončení projektů periférií a příslušenství k našim strojům (jedná se např. o hliníkový zásobník nástrojů), bude dokončena výrobní dokumentace ke všem variantám odvozeným od nové verze zásobníku. Jedním z významných úkolů je zrychlení automatické výměny nástrojů, kdy bude vyvinut nový systém AVN. Rovněž tak se připravuje nová verze frézovací hlavy HUI 50, kdy bude konstrukčně zpracována verze s polohováním 1°. Bude pokračovat vývoj vidlicových mechanicky naháněných frézovacích hlav, konkrétně se jedná o hlavu HV2/V (obchodní název této hlavy bude pravděpodobně HV/V), prototyp této hlavy bude instalován na stroji TOStec VARIA v. č. 0102, který je v současnosti v prototypové dílně a je připravován na výstavu ve francouzském Lyonu (proběhne od 8. do 11. března pod názvem Industrie 2005), a celá tato konfigurace pak bude představena na stěžejním veletrhu příštího roku, EMO 2005, který se odehraje ve dnech 14. až 21. září v německém Hannoveru.

Mezi další úkoly patří zpracování dokumentace pro nový otočný stůl S 40 s nosností 40 tun. V příštím roce bude postaven první kus tohoto stolu. Bude pokračovat vývoj v konstrukci vřeteníků WRD (princip ze stroje WRD 150 bude použit i u vřeteníků strojů WRD 130) a také bude rozšířena nabídka o plnohodnotně začleněný řídicí systém GE FANUC (onou plnohodnotností se rozumí plná srovnatelnost s dosavadními prioritně nabízenými řídicími systémy HEIDENHAIN a SINUMERIK). Dále se očekává vypracování studie o kompenzaci teplotní dilatace vřeten, studie o dilataci kuličkových šroubů na jednotlivých osách (vyžaduje si to zvyšování rychlostí posuvů a následkem toho rostoucí teplota kuličkových šroubů) a studie výsuvu smykadla strojů TOStec. Vývoj rovněž připravuje zavedení lineárního vedení u strojů WHN 110/130.

Následovala informace od Ing. Jiřího Slámy, který ve zkratce popsal plán investic a generálních oprav na rok 2005. Hlavním hmotným investičním záměrem je pořízení brusky na dutá vřetena (investice odložená z letošního ro-ku). Dále proběhne rekonstrukce hlubinné pe-ce. Již probíhá výběrové řízení na dodávky projektu 3D, což je investice do softwarového a hardwarového vybavení konstrukce. Tato investice má zvýšit efektivitu konstruování, protože se jedná o pořízení nových aplikací, které budou používat konstruktéři při vývojové práci (rozšíření možností trojrozměrného konstruování). Podrobnosti o této akci přineseme v příštím roce. Další softwarovou investicí je projekt

Pokračování na straně 2

Setkání představenstva se zaměstnanci

Dokončení ze strany 1

Work NC, tento se týká programování technologií pro 5tiosé obrábění. V příštím roce nás ještě očekává oprava jeřábu 20 / 5 t v hale WRD, oprava podlah v „maďarské“ hale a generální oprava kogenerační jednotky MT 140S. Kromě těchto velkých akcí proběhne ještě řada menších investičních akcí, celková hodnota plánovaných investic dosáhne téměř 30 mil. Kč.

Další část proudu informací se zaměřila na charakteristiku projektů, které nás čekají. Ing. Marian Rakušan informoval o pokroku v projektu TOS KUNMING, kdy jsou v současnosti v naší firmě školeni technici čínské firmy JKHT Kunming. Techniků je tu nyní pět, protože z celé delegace již dva vedoucí představitelé firmy JKHT odcestovali o minulém víkendu. Tento projekt vznikl na základě rozboru aktuální situace, kdy je jasné, že výroba i ve strojrenství se přesouvá na východ a právě v Číně jsou velké možnosti pro uplatnění se na trhu. Různé důvody (rozdíly kulturní, vzdálenosti, mentální apod.) Vedly k tomu, že představenstvo naší firmy se nakonec rozhodlo založit společný podnik TOS KUNMING s nám podobným partnerem v Číně (tím je právě firma JKHT Kunming), přičemž v tomto joint venture se budou montovat stroje z větší části vyrobené u nás (mj. budeme pro tyto stroje vyrábět vřeteníky, zásobníky atd.). Očekává se prodej zhruba 60 kusů těchto strojů ročně, budou prodávány v síti firmy JKHT. Minulé číslo Horizontu o tomto projektu přineslo podrobnější informace. Továrna v jihočínském městě Kunming se již staví. V žádném případě se nejedná o převedení naší současné výroby do Číny, ale naopak o rozšíření výroby o další stroje, které budou vyráběny ve společném podniku. Je to trend, který v současnosti naplno rozjíždějí také firmy z Německa, USA a dalších nejrozvinutějších ekonomik, kdy cíl je jednoznačný: uspět na tak perspektivním, rozsáhlém a po všech stránkách náročném trhu, jakým je právě čínský trh. Aby bylo jasno - čínský trh představuje 20 % spotřeby obráběcích strojů na celém světě.

Se svým příspěvkem vystoupil také výrobní ředitel Michal Ducháček. Hlavním tématem byly informace o převedení výroby strojů W 100 A a WH 10 CNC do firmy ReTOS s. r. o. Varnsdorf. Po půlročních jednáních byla na začátku letošního prosince podepsána smlouva, podle níž jsou počínaje 1. dubnem 2005 stroje W 100 A montovány v ReTOSu (ve 2. čtvrtletí z dílců vyrobených u nás a nakoupených od našich dodavatelů, od 3. čtvrtletí již plně v režii ReTOSu), stroje WH 10 CNC pak tento proces následují s dvouměsíčním odstupem. Toto rozhodnutí představenstva bylo motivováno dvěma hlavními důvody: je nutné vytvořit kapacity a montážní prostor pro stavbu strojů TOStec, pro montáž vřeteníků a zásobníků pro TOS KUNMING a také pro rozšíření montáže pro německého partnera Deckel Maho Gildemeister (v příštím roce se očekává rozšíření montáže o další typy strojů z produkce DMG), dalším důvodem je skutečnost, že především W 100 A má velké množství nakupovaných dílců. Převodem se tak „uvolní ruce“ pracovníkům Nákupu pro zajišťování nákupů pro ostatní výrobní sortiment a vedení výroby také očekává lepší zprůchodnění centrálního skladu, kde bude více prostoru a času na práci s ostatním sortimentem dílců.

Následovalo další vystoupení Ing. Jiřího Slámy, který podal zprávu o vývoji situace kolem budovy VSLO, ve které až doposavad sídlila a pracovala firma JL-MADET s. r. o. Počínaje dnem 1. prosince běží výpověď na pronájem této budovy a v krátké době bude podepsána (v době vydání tohoto čísla by již měla být pode-

psána) smlouva o pronájmu budovy VSLO firmě DAM s. r. o. Ústí nad Labem, našemu dodavateli svařenců. Firma DAM si pronajme budovu a stroje v ní (strojový park doplní svými stroji), přičemž zde bude i dostatečný prostor pro obrábění drobných dílců. Vedení naší firmy očekává, že firma DAM bude solidním partnerem.

Dalším bodem jednání byla informace z odboru personalistiky a organizace, kterou podal vedoucí tohoto odboru, Ing. Richard Kuczinský. Stěžejním bodem této části byla informace o stavu vyjednávání o Kolektivní smlouvě na rok 2005, které je v závěrečné fázi. Podpisu brání jen vyjasnění jednoho sporného bodu této smlouvy, kdy odbory požadují ještě podrobněji projednat novinku, tj. příspěvek firmy na kapitálové životní pojištění zaměstnanců. Velké diskuse se při projednávání Kolektivní smlouvy vedou především o mzdových prostředcích a mzdách v roce 2005 obecně. Připravovaná Kolektivní smlouva (KS) obsahuje tři zásadní změny oproti letošní KS. První změnou je změna ukazatele pro stanovení prémie (tento problém podrobně vyřeší mzdový předpis, který bude platit od 1. dubna 2005 a k němuž se s potřebným předstihem vrátíme v samostatném příspěvku). Podle návrhů v KS obsažených bude pro rok 2005 navýšeno plánované osobní ohodnocení všech zaměstnanců o 5 %, což se také projeví ve výši fondu odměn vedoucího a v prémiech, takže celkové zvýšení mzdy bude přibližně 7 %. Tato změna bude platit až s novým mzdovým předpisem, tedy od 1. dubna 2005. Další změnou je klauzule, že bude-li překročen celoroční plánovaný čistý zisk, pak bude následně 33 % z tohoto překročení převedeno do mzdových prostředků jako mimořádná odměna pro zaměstnance. Třetí změnou v KS je již zmínovaná novinka - příspěvek 600,- Kč na kapitálové životní pojištění, která mají uzavřeny nebo uzavřou zaměstnanci s vybranými pojišťovnami. Podmínky budou ještě konkretizovány a brzy se je dozvíme (pozn.: předpokládáme, že se jedná mimo jiné i o tom, které z pojišťoven budou oněmi vybranými).

V souvislosti s připravovanými projekty dojde ke snížení systemizovaných míst na 526. Další zajímavou informací je skutečnost, že nejen v roce 2005, ale také v následujících letech bude na konci každého roku i nadále vypláceno tzv. „věrnostní“.

Posledním bodem jednání byla diskuse.

Zde proběhlo několik témat. Vybraná personální agentura byla pověřena organizací výběrového řízení na generálního ředitele (bude to otázka několika měsíců). Dozvěděli jsme se o agresivní kampani firmy Ferrmat, která provádí nábor dokonce přímo v naší firmě. Toto je očekávaná problematika a očekáváme samostatný příspěvek. Dále jsme se dozvěděli podrobnosti o vývoji projektu Vietnam. Také o něm jsme se zmiňovali v jednom z minulých čísel Horizontu, proto nyní jen ve stručnosti. Máme určitou šanci podílet se na rekonstrukci výrobní základny velké vietnamské strojírenské firmy HAMECO, zatím však druhá strana hledá zdroje, které by tuto akci pomohly realizovat. Přípravy jsou v běhu, všechno je otázkou časového úseku delšího, než se zpočátku zdálo, připravují se jednání o dodávce několika strojů (psali jsme o tom). Jednou z možných variant budoucího vývoje tohoto projektu je poskytnutí licence na výrobu a prodej strojů řady WHN 110 / 130 na vietnamském trhu.

Na závěr jsme byli ubezpečeni, že plán na rok 2005 a kritéria spojená s kontrolou jeho plnění jsou nastaveny tak, že se dá očekávat příznivější vývoj v oblasti přiznání nároků na prémie. Jinými slovy: v roce 2005 je možnost, že zaměstnanci budou dostávat prémie, mnohem pravděpodobnější, než tomu bylo v roce letošním. Jistě dobrá zpráva, obzvláště když jsme se dozvěděli, že prémie neproplacené v roce 2004 z důvodu neplnění plánu nebudou patrně doplacené, protože je téměř jisté, že definované parametry nebudou splněny, ale na druhou stranu se docela dobře může stát, že určitá šance alespoň na dílčí část z tohoto balíku ve formě mimořádné odměny tu je. Ovšem, i zde platí podmínka, jež také souvisí s plněním plánovaných ukazatelů (zde bychom nevyčázeli z překročení, ale z významného přiblížení se k nim). Nechme se překvapit a s letošním druhým setkáním představenstva se zaměstnanci se rozlučme opětovným připomenutím, že je škoda, když si podané informace vyslechla jen menšina všech našich zaměstnanců.

LP 2004



Rozestavěná budova továrny nově vznikajícího společného podniku v Číně.

Rozvoj výrobní základny v roce 2004 (1)



Zrekonstruovaná pec monocarb na snímku z prosince 2004.

Několikrát jsme v průběhu letošního roku slovy a obrazem zaznamenali změny z oblasti investic. Tento článek se vrací k celému končícímu roku a rekapituluje, co všechno se v této oblasti odehrálo, a vychází z podkladů pro jednu z částí Výroční zprávy společnosti za rok 2004.

Plán rozvoje výrobní základny pro rok 2004 byl s dostatečným předstihem sestaven podle aktualizovaných požadavků vedoucích procesních středisek. Věcná náplň tohoto plánu byla projednána dne 12. listopadu 2003 při jednání komise pro rozvoj výrobní základny a poté byla dne 28. listopadu 2003 schválena představenstvem firmy. To také rozhodlo, že zahájení prací na jednotlivých položkách uvedeného plánu podléhá souhlasu ekonomického ředitele. Dozorčí rada schválila plán rozvoje výrobní základny na rok 2004 na svém zasedání dne 9. prosince 2003.

Rozhodujícími položkami plánu byla především dlouho odkládaná generální oprava cementační hlubinné pece, nákup nového laserinterferometru, mostový jeřáb s nosností 32 t do haly WRD a bruska na dutá vřetena BUB 50 B CNC/3000 od firmy CETOS a.s. Plán finančních prostředků na investiční projekty představoval 11,4 mil. Kč. Z toho bylo 9,5 mil. Kč určeno pro nákup strojů a zařízení, zbytek pak představoval investice do informačních technologií. Do plánu zahrnuté generální opravy dosahovaly výše 2,7 mil. Kč.

Zvýšení výroby v roce 2004 a snaha komerčních bank o snížení finanční angažovanosti v naší firmě se projevil výrazným omezením volných zdrojů pro uskutečnění investičních záměrů. Nedostatek finančních prostředků v začátku roku přinutil nové vedení firmy, aby odložilo realizaci smluvně již připraveného technologického projektu nákupu a instalace brusky na dutá vřetena v lehké mechanice. Po této úpravě byly nakonec celkové náklady na realizaci plánu rozvoje výrobní základny sníženy na 8.876 tis. Kč. Z této částky představovaly investiční akce 6.236 tis. Kč a generální opravy 2.640 tis. Kč.

V závěru prvního čtvrtletí byl předán do užívání nový laserinterferometr v ceně 1.287 tis. Kč. Výměna programovacího automatu

v elektroskříni stroje HZS 2x8 byla provedena v dubnu roku 2004 vlastní údržbou (přestože plánovaný termín hovořil o březnu 2004).

Příznivý vývoj v prodeji strojů začátkem roku 2004 umožnil rozšíření plánu rozvoje výrobní základny o dodatky, které vznikly díky novým požadavkům, objevujícím se v průběhu celého roku. První dodatečně zařazenou akcí byl nákup středícího přístroje s neotočným úchylkoměrem pro těžkou mechaniku v hodnotě 80 tis. Kč. V dubnu bylo ukončeno výběrové řízení na dodavatele aktivních prvků datové sítě. Dodavatelem se stala firma GRALL Liberec spol. s r. o., která dodávku v hodnotě 245 tis. Kč uskutečnila v květnu 2004.

Rekonstrukce hlubinné pece monocarb, jejíž zahájení bylo původně plánováno na období firemní dovolené, musela být v důsledku havárie pece v dubnu tohoto roku urychlena. Při jednání s dodavateli se podařilo najít způsob realizace rekonstrukce pece tak, aby předání do zkušebního provozu proběhlo v termínu do 30. června 2004. Pec byla nakonec předána do zkušebního provozu dne 1. července 2004. Zkušební provoz byl ukončen 30. srpna 2004 bez výhrad. Celkové náklady na rekonstrukci pece dosáhly částky 3.350 tis. Kč a platebním kalendářem jsou rozděleny do dvou let. Rekonstrukce pece si vyžádala rozšíření skladu tech-

nických plynů kalírny a rozvodů technických plynů v hale. Rekonstruovaná hlubinná pec byla připojena na rozvod dusíku a nově také na propan a metanol. Náklady na rozšíření vnitřních rozvodů a úpravu odběrných míst skladu technických plynů dosáhly výše přibližně 620 tis. Kč.

Ve druhém čtvrtletí byly do plánu dodatečně zařazeny další dvě drobné akce. Byl to nákup ručního nízkozdvíhového vozíku s váhou v hodnotě 110 tis. Kč a ještě instalace klimatizačního zařízení k odstranění tepelné zátěže v kancelářích úseku generálního a ekonomického ředitele v objektu bývalé kuchyně a jídelny. Klimatizace byla vyřešena instalací nástěnných klimatizačních jednotek FUJI ELEKTRIC. Cena dodávky (včetně montáže) dosáhla 443 tis. Kč.

Vývoj zakázek a vlastní montáž těžkých strojů si vyžádaly zkrácení dodávky mostového jeřábu s nosností 32 t pro montážní pracoviště v hale WRD. Jeřáb v hodnotě 1.710 tis. Kč byl dodán a namontován v prvním týdnu měsíce července. Ve třetím čtvrtletí (v době firemní dovolené) byla provedena obnova tří serverů: serveru pro komunikační poštu, aplikačního serveru pro TOS 2 a serveru č. 4. Celková hodnota dodávky dosáhla výše 654 tis. Kč. Dodávku zařízení uskutečnila na základě výsledku výběrového řízení firma DELL Computer spol. s r. o.

Na jednání představenstva konaném dne 8. června 2004 byl schválen návrh odboru ISM (Investice a správa majetku - pozn. redakce). Ten se týkal demolice nižší části haly číslo 202 objektu střediska 117 těžké mechaniky (bývalá Raupachova původní továrna - pozn. redakce). Celkové náklady na demolici ve výši 640 tis. Kč byly čerpány z nákladového účtu odboru 5400. Důvodem demolice byl nevyhovující technický stav objektu a vysoké náklady spojené s provozem této části haly. Současně s tímto návrhem byla do plánu rozvoje výrobní základny dodatečně zařazena akce, která byla dosud vedena v rezervě plánu, bylo to přemístění TS 6/0,4 kV - 1 x 1000 kVA ze střediska 117 do nového objektu trafostanice budoucí těžké montážní haly. Přemístění trafostanice se souběžným provedením stávajících odběrů bylo nutnou podmínkou pro řádné dokončení kompletní demolice objektu střediska 117. Náklady na tuto akci ve výši 1.524 tis. Kč (obsažené ve smlouvě o dílo) byly dodrženy. Obě akce proběhly podle předloženého harmonogramu, v němž se termíny předání díla shodovaly s termínem ukončení firemní dovolené. Předávací řízení bylo ukončeno v průběhu srpna.

V září byla zahájena realizace dalšího dodatku plánu, kterým byla instalace kamero-

Dokončení na straně 4



Na věčnou památku původní budovy Raupachovy továrny z roku 1907. Obě fotografie dokumentují jeden z bodů letošního plánu rozvoje výrobní základny - demolici této továrny. První snímek byl pořízen před demolicí 29. 7. 2004, druhý snímek před úklidem plochy po demolicí dne 23. 8. 2004. Zbouráno bylo samozřejmě rychleji, než kdysi postaveno. Oba pohledy jsou z patra sousední budovy (sídla konstrukce) a oba snímky pořídil M. Maštrla.

Rozvoj výrobní základny v roce 2004 (2)



Na letecké fotografii ze začátku září 2004 již vidíme areál TOSu bez jedné z dlouholetých dominant vchodové partie - Raupachovy továrny.

Dokončení ze strany 3

vého systému v prostorách montážní haly. Akce s celkovými náklady dosahujícími hranice 400 tis. Kč byla dokončena závěrem října. Další akcí září bylo rozšíření počtu služebních vozidel o vůz Fabia RS v pořizovací hodnotě 480 tis. Kč. Poslední investiční akcí z plánu rozvoje výrobní základny je instalace nového mostového jeřábu atypické konstrukce s nosností 2 t v objektu tzv. „maďarské“ haly. Montáž jeřábu proběhne v prosinci 2004, celková hodnota této akce je 470 tis. Kč.

Čisté investiční náklady na rozvoj výrobní základny nepřesáhnou v roce 2004 částku 11 miliónů Kč. Generální opravy, které se v roce 2004 uskutečnily podle plánu RVZ a byly hrazeny z provozních prostředků, dosáhly výše 2.254 tis. Kč.

Na rok 2005 jsou plánovány investice již v objemu 27,5 mil. Kč. Mezi rozhodující položky plánu rozvoje výrobní základny na rok 2005 patří dlouho odkládaný nákup brusky na dutá vřetena v hodnotě 11,8 mil. Kč a projekt 3D s odhadovanými náklady 8 mil. Kč (více informací o plánu rozvoje výrobní základny na rok 2005 naleznete ve zprávě o setkání představenstva firmy se zaměstnanci, které proběhlo ve čtvrtek 16. prosince 2004 - pozn. redakce).

Foto: M. Dobeš



Den a noc 2004

Krátce 1

Podstatnou část krátkých informací najdete jako sklerózu roztroušenou po celém tomto čísle Horizontu, takže nyní se omezíme jen na to, co se nepodařilo vecpat do žádného článku.

V 11. ročníku soutěže Nejlepší výroční zprávy České republiky (za rok 2003), konané 11. listopadu 2004 a pořádané Sdružením Czech Top 100, jsme se s naší výroční zprávou umístili na celkovém 95. místě (zúčastnilo se několik set firem a organizací ze všech oblastí výrobní i nevyrobní sféry).

Zanedlouho se začneme zaobírat zajímavostmi zítřejších zisků (skoro tak znělé jako „opička odpověděla obratem“), dnes jen pár jmen. Město Kunming je hlavním městem provincie Yunnan na jihozápadě Číny. Slovo „Yunnan“ znamená v čínštině „Na jih od mraků“ a slovo „Kunming“ je v překladu „Jasná záře“. Jinak se mu také přezdívá „Město věčného jara“ nebo „Ženeva Východu“.

LP 2004



Jedna z kapitol současného seriálu „Jak jsme školili Číňany“. Pro věrné čtenáře nemusíme dále rozvádět, jistě kauzu TOS KUNMING již znají. Snímek školících a školitelů pořídil v zasedací místnosti konstrukce dne 15. prosince 2004 M. Maštra.



Vzpomínky 86

Historie obrábění 12

Předchozí díl: vývoj nauky o obrábění (dokončení), vývoj konstrukce obráběcích strojů.

Požadavky sériové a hromadné výroby vedly ke zrychlování práce stroje odstraňování a zkracování ztrátových časů při přípravných pracích: zjednodušováním obsluhy stroje, zaváděním brzd a spojek, zrychlením pohybu nástroje či obrobku do řezu a z řezu, samočinným vypínáním po provedení operace, použitím revolverových hlav, použitím rychloupínacích přípravků a použitím několika-vřetenových, poloautomatických nebo automatických strojů. Ve velkosériové a hromadné výrobě se používaly jednoúčelové (tzv. produkční) obráběcí stroje přizpůsobené parametrům určitého výrobku. Při změně výrobku se musely nahradit novými stroji nebo přepracovat, proto byly od dvacátých let 20. století činěny první kroky ke stavebnicovým strojům (na území dnešní České republiky za 2. světové války).

Použití rychlořezných materiálů si vynutilo zvětšení tuhosti konstrukce obráběcích strojů (místo jednoduchých stojanů nastoupily skříňové, vyztužování lože se začalo uskutečňovat pomocí žebek, začala se zmenšovat vůle v ložiskách, docházelo ke zmenšování rotačních hmot použitím dutých hřídel). Zvyšování řezné rychlosti si vyžádalo vyřešení mazání stroje a chlazení místa řezu a změny ve způsobu pohonu obráběcích strojů. V 19. století byly obráběcí stroje poháněny plochým řemenem od nástrojných transmise (hnané pamím strojem, případně vodním kolem), změny otáček vřetena se dosahovalo přesouváním řemenu na stupňovitých řemenicích. Od devadesátých let se začal používat také elektromotor. Ten mohl být přímo v dílně, potom se transmise rozdělila na menší části (skupinový pohon) a od nich se přecházelo až k individuálnímu pohonu obráběcích strojů. Do konce 1. světové války dávala strojnická nauka z úsporných důvodů přednost skupinovému pohonu, mezi 1. a 2. světovou válkou pohonu individuálnímu (někdy i pohonu stroje několika motory), ale ten se v praxi prosazoval pomalu - znamenalo to výměnu strojního parku (na území dnešní České republiky se obráběcí stroje pro transmissní pohon přestaly vyrábět ve třicátých letech 20. století, ale dosloužily v některých strojírnách až kolem poloviny století. Pozn.: až donedávna jsme takovou transmisí, přesněji její zbytky, mohli vidět i u nás, v nyní již zbourané budově Raupachovy původní tovární budovy).

Pro změnu počtu otáček vodícího šroubu k řezání závitů na soustruhu byla v USA v devadesátých letech 19. století zkonstruována Charlesem H. Nortonem převodová skříň ovládaná ruční pákou (nahradila výměnná ozubná kola); všeobecně se začala uplatňovat až po skončení 1. světové války.

Požadavek přesnějšího nastavení řezné rychlosti vyvolaný na počátku 20. století především použitím rychlořezné oceli vedl přes čtyřstupňové a pětistupňové řemenice (místo třístupňových) k jednořemenicovým soustruhům s širokou řemenicí a vřeteníkem (druhou rychlostní skříň). Od třicátých let se začaly vyrábět také varianty pro pohon individuálním elektromotorem a klinovými řemeny; ty se uplatnily také u dalších obráběcích strojů, především u hoblovek a shapingů.

Následující díl: vývoj konstrukce obráběcích strojů (dokončení), automatizace obrábění, nové druhy obrábění.

LP 2004

Otázky pro obchodního ředitele 1

Nepravdělně se na našich stránkách scházíme s jednotlivými vedoucími pracovníky, abychom se od nich dozvěděli jejich hodnocení či plány, anebo - pokud pracují v naší firmě relativně krátkou dobu - abychom se dozvěděli také něco o nich samotných. První část našeho rozhovoru s obchodním ředitelem, Ing. Marianem Rakušanem, není výjimkou a my se něco z obého dozvíme právě dnes.



H: Pane Rakušane, ve firmě pracujete ve funkci obchodního ředitele půl roku, poslední dva měsíce již jako řádně jmenovaný obchodní ředitel. Ne všichni zaměstnanci Vás znají, můžete na sebe něco prozradit ?

MR: Pocházím z Kroměříže. Po absolvování Elektrotechnické fakulty Vysokého učení technického v Brně, jsem nastoupil do firmy TOSHULIN a. s. Zde jsem několik let pracoval jako konstruktér, poté téměř devět let v obchodním úseku (dva roky jako prodejce, tři roky jako vedoucí prodejce a čtyři roky jako obchodní ředitel). Je mi 38 let, jsem ženatý a mám dvě děti.

H: Jak hodnotíte rok 2004 z pohledu obchodního ředitele ?

MR: Rok 2004 dokončujeme ve znamení vzestupu po několikaleté recesi, která byla nejhorší v loňském roce. V letošním roce očekáváme nárůst prodeje přibližně o 20 % ve srovnání s rokem 2003, tržbami za stroje se dostáváme na úroveň výsledků roku 2002. Nejen v počtu objednávek, vyrobených strojů a tržeb za ně, ale i na základě znalostí nejbližší budoucnosti můžeme tvrdit, že nejhorší je za námi. Výsledky však nelze zlepšovat skokově, na to již v současných podmínkách není prostor, jedinou možnou cestou je postupné zlepšování, které musí mít soustavný charakter (víme však, že krize světové ekonomiky, a tedy i v našem oboru, se v určitých cyklech opakuje). Zatím jsme ještě nedosáhli výsledků nejlepších roků naší moderní historie, ale určité trendy vývoje vidíme již dnes. Vrátili jsme se do Severní Ameriky, prudce se zlepšuje prodej do východních teritorií (je zde znát přesun investic zejména do země SNS). Zato západní Evropa (myslím tím původní země Evropské unie) stagnuje. Mimořádně aktivní je Česká republika, Slovensko, zaznamenáváme velký nárůst v Polsku a pod-

statně se lepší Slovinsko a Chorvatsko.

H: Co nás z Vašeho pohledu čeká v příštím roce ?

MR: Ohlasy většiny našich zástupců na rok 2005 jsou optimistické. Některá teritoria setrvávají na současných číslech (mám tím na mysli počty strojů a zhruba tržby), většinou však očekáváme růst. Pro příští rok to znamená nárůst celkových tržeb na 1,35 mld. Kč. Očekáváme, že vzroste výroba strojů řady TOStec a strojů WRD. Reálný předpoklad výroby těchto typů je 15 strojů TOStec a 7 strojů WRD (tolik jsme naplánovali, přestože odhady zástupců jsou ještě o málo vyšší).

Současně se však přirostuje boj s konkurencí, již nejsme jedni z nejnižších výrobců. Recese srazila ceny dolů na minimum, z něhož se lze jen s obtížemi zvedat. Ocitli jsme se v situaci, kdy rozdíl cen našich a konkurentů z oblasti EU není tak velký. Naši budoucnost vidíme v zakázkových strojích, přestože věřím, trh „standardních“ strojů hned tak neopustíme. Na zakázkových strojích je lepší přidaná hodnota, ale na druhou stranu se obtížněji plánují, mají delší dodací lhůtu a musejí se doplňovat odlaďovacími technologiemi, protože chceme, aby to byly dodávky na klíč, a to se všim všudy. Nad jiné v této době vystupuje jednoznačný požadavek na dodržování kvality a plnění dodacích lhůt, protože i zákazník si je vědom situace na trhu a o věcech, které jsou pro něj standardní, se prostě odmítá bavit.

H: Děkujeme Vám za první várku odpovědí. Určitě jsme se nezeptali na všechno. Naopak - na stránkách Horizontu se rozhodně nesetkáváme naposledy, v jednom z příštích čísel v našem rozhovoru budeme pokračovat.

Zdeněk Kohout



Vždy, když zavlaže na stožáru vedle firmní vlajky černý prapor, je to pro všechny Tosáky znamením, že jejich řady opustil někdo z nich. Nyní se loučíme s dobrým pracovníkem, vynikajícím kamarádem a vyhledávaným specialistou - Zdeňkem Kohoutem starším. Pracoval řadu let ve firmě a je jistě velmi málo lidí, kteří by ho neznali. Pracoval jako externí montér skálu našich horizontek, ale i celého českého strojírenství hájil při dlouhodobém pobytu v Austrálii a v poslední době také v Kanadě. Zákeřná nemoc, která se ho zmocnila, s ním velmi dlouho bojovala a Zdeňka zápasil velmi urputně s neutuchající silou a vírou v uzdravení až do poslední chvíle. Přesto svůj boj nakonec prohrál a zemřel mlád - v 52 letech.

Čest jeho památce.

Jarda Tomášek

TOS a inverze

Podle Malého Ottova slovníku naučného, díl I., vydaného na začátku minulého století, je inverze slovem pocházejícím z latiny. Vyjadřuje „obrácení, převrácený pořádek, přestavení, porušení obyč. pořádu slov vřknutím význačného slova na místo přední nebo nápadné, podobně též u vět“, dále rozeznává inverzi v hudbě, v karetní hře, ve farmacii (obměna), v chemii („hydrolyse sacharossy“), v lékařství („obrácení duté útroby dutinou na venek“ - hrozná představa) a nakonec uvádí, že „inverzními slovy v matematice 2 funkce“. Otto, no toto. V dnešním jazyce esemesek a mejlů si pod pojmem „inverze“ můžeme představit, že obecně vyjadřuje něco, co je obrácené, než jak je tomu obvykle. Tedy například i obrácené chování. A jak to souvisí s TOSem ?

Ta souvislost nás napadne, pokud ještě doplníme další význam slova inverze, a sice z oblasti zkoumání a předpovídání počasí, neboli počasologie. Inverzí se zde rozumí stav, kdy vzduch se chová v rozporu s normami platnými v Evropské unii, které jsou řádně připraveny pečlivým studiem fyzikálních zákonů, rozvážně navrženy a pečlivě projednány na osmnácti stech padesáti sedmi jednáních příslušných výborů a podvýborů, projdouce devatero novelizacemi a devatero připomínkovými řízeními a nakonec schváleny v původní verzi říkají, že teplý vzduch sice stoupá vzhůru, ale na druhou stranu, čím se ocitá výše, tím rychleji se ochlazuje. Pak bývá na horách zima a v dolních tepleji. Jenže při inverzi je to jinak. Ve vyšších vrstvách (v některých státech dokonce až v těch nejvyšších) proudí z různých, nanejvýš pak z jižních a jihozápadních směrů teplý vzduch, který brání normalizovanému pohybu vzduchu z nižších pater společnosti vzhůru, tento se pak ocitá pod jakousi pokličkou, tam chladne, neproudí, obsahuje posléze mnoho nečistot a

smradů. Tak to je, když se něco dlouho drží pod pokličkou.

Mezi 9. a 15. prosincem jsme zaznamenali v naší firmě několik případů spojení. Přichozí hovory byly po několika minutách přerušeny, mnohdy se zvenčí nedalo do TOSu vůbec dovolat. Opačným směrem to bylo stejné. A protože v té době byl rovněž velmi nehezky rušen signál našich televizních stanic, pojali jsme podezření a zeptali se odborníka, která že to rušička ruší naše poklidné a optimistické budování. Zde je odpověď: „Zjišťoval jsem podrobnosti a několikrát volal do firmy GTS, která je naším operátorem. Podle nich byly případy způsobeny inverzí. Naše propojení ústředny (a internetu) je totiž realizováno mikrovlnným pojátkem v pásmu 10 GHz, je to model od firmy Alcoma AL10D 4E1 (4 x 2 Mb/s). Jinými slovy: je to spojení vzduchem. A na funkčnosti se právě inverze dokáže podepsat. U nás se to projevilo náhodným přerušením hovoru, nebo nedostupností volaného čísla. Ústředna je vlastně připojena jakoby třiceti ISDN telefonními linkami, ale ve skutečnosti jsou to jen jedničky a nuly, které běží po sériové trase velmi rychle za sebou. Když se potom stane, že je takový datový tok přerušen, dopadne to tak, jakoby vám někdo přetřhl drát. V telefonii dnes už ústředny spolu nekomunikují jinak, než po takovýchto digitálních linkách. Jediné, co ještě funguje na takzvaném analogovém principu, jsou telefonní aparáty a to ještě jen ty, které nejsou v ISDN provedení. Nakonec - bez této technologie bychom neměli ani naše mobilní sítě typu GSM.“

A je to. Může za to inverze. Až příště uslyšíte meteorology mluvit o blížící se inverzi, buďte připraveni na to, že dojde k obrácení. A nebude přitom spojení.

LP 2004

Krátce 2

Na svém jednání 16. listopadu 2004 představenstvo firmy schválilo záměr převést výrobu strojů W 100 A a WH 10 CNC do varnsdorfské firmy ReTOS s. r. o.

Chyba se vloudí leckam, nám se vloudila do firemního stolního kalendáře. Je takového druhu, že se k ní vrátíme ještě jednou, až to bu-

de aktuální. Nyní jen upozornění, že pokud vás někdo odmítne s názorem, že neexistuje stroj času, tak mu ukažte tento kalendář na rok 2005. V jeho 15. týdnu se ocitnete v roce 2004 (o jedno číslo se zde posouvá číslování dnů - po týdnu se to vrací do správná, jména jsou přitom stále dobrá). Omlouváme se za tuto chybu, slibujeme, že už se to příště v kalendáři pro rok 2005 nestane.

LP 2004

Příjemné prožití vánočních svátků a vše nejlepší do nového roku 2005 přeje

*klub důchodců
TOS VARNSDORF a. s.*

Do roku 2005



Vedení TOS VARNSDORF a. s. přeje všem zaměstnancům, obchodním partnerům a přátelům firmy příjemné prožití vánočních svátků, do nového roku především zdraví, optimismus a všeho ostatního důležitého tolik, abychom rok 2005 mohli společně a každý zvlášť považovat za úspěšný a šťastný.

Připojuje se redakční rada Horizontu.

HORIZONT, firemní noviny, vydává pravidelně TOS VARNSDORF a. s., IČO 64651142. Řídí redakční rada: předseda Ing. Ladislav Plaňanský (rovněž technický redaktor a sazba), členové redakční rady: Milan Junek, Ing. Petr Hübler, Martin Maštrla, Štěpán Hanich a Jaroslav Tomášek.

Adresa redakce: TOS VARNSDORF a. s., Redakce HORIZONT, Říční 1774, 407 47 Varnsdorf, tel.: 412 351 215, e-mail: horizont@tosvarnsdorf.cz - Tisk: Tiskárna Š & Š Sedivý Krásná Lípka. Toto číslo vyšlo ve Varnsdorfu ve středu 22. prosince 2004 v nákladu 600 výtisků.

Příští číslo by mělo vyjít 28. ledna 2005. Příspěvky zasílejte buď poštou na adresu redakce nebo je předejte kterémukoli členu redakční rady. Pro elektronickou poštu použijte adresu horizont@tosvarnsdorf.cz



MMV