

HORIZONT

HORIZONT - ročník 10 číslo 9 (183) - Firemní noviny TOS VARNSDORF a. s. - 28. 7. 2006

Setkání představenstva firmy se zaměstnanci

Původním termínem letošního již druhého setkání vedení firmy se zaměstnanci bylo úterý 18. července. To jsme také avizovali v minulém čísle. Nakonec tato již tradiční akce proběhla o den později a tam, kde měla, tedy v sále Lidové zahrady.

Tak jako při každém takovém hodnocení hospodaření firmy při setkání se zaměstnanci jsou zváni všichni pracovníci firmy. Pro ty, kteří se z nějakého důvodu v sále Lidové zahrady na tu hodinku neobjevili, přinášíme stručnou reportáž. A znovu opakujeme: není nad to dozvědět se informace přímo od zdroje, obzvlášť když každý z přítomných má právo na otázky při diskusi. A na každou otázku se dostane odpověď.

Na setkání v červenci jsme spočítali celkem 89 přítomných, z toho bylo 6 členů vedení firmy a v plénu jsme zahlédli také zástupce dozorčí rady. Program se příliš neodchýlil od ustáleného pořadu, pokaždé však slyšíme něco nového. Nejprve přišlo na řadu hodnocení hospodaření naší společnosti za první pololetí 2006. Bylo dosaženo tržeb za více než 707 mil. Kč, přičemž plán očekává za celý rok dosažení tržeb ve výši 1 445 mil. Kč. Ovšem odhad podle vývoje aktuální skutečnosti a nejbližšího výhledu toho, co nás čeká, hovoří dokonce o dosažení hodnoty tržeb 1 700 mil. Kč. To by byl nejen rekordní meziroční nárůst, ale současně také nejvyšší dosažená výše tržeb v historii firmy. Ve srovnání s rokem 2005, o kterém jsme si navykli v posledních měsících hovořit jako o úspěšném, se nyní v odhadu pohybujeme ve více než dvojnásobné hodnotě tržeb (při hodnocení hospodářského výsledku před zdaněním). Všechny tyto pozitivní informace přednesl úvodní řečník, tedy ekonomický ředitel Ing. Jiří Sláma. Dále pokračoval charakteristikou aktuálního stavu hlavních ukazatelů. Stoupá produktivita práce, zde již začínáme dohánět zahraniční konkurenci. Vývoj hospodářského výsledku před zdaněním je příznivý, přestože jsme se v červnu museli poprat s určitými problémy při plnění plánovaných hodnot. Zato druhé pololetí se dá stručně označit jako velmi silné.

Poté vystoupil obchodní ředitel Mgr. Vojtěch Nagy, který nejprve porovnal vývoj v prodeji v letech 2005 a 2006. Také v současnosti se potvrzuje trend z loňského roku, tj. stálé posilování českého trhu, trvajících sila německého trhu a rostoucí trhy východní. Ve strojích v prvním pololetí suverénně vedou obě varianty stroje WHN(Q) 13 CNC. Podrobnější rozbor si buď necháme na některé z příštích čísel nebo až na hodnocení celého roku. Ono totiž toto hodnocení obnáší řadu tabulek a my se obáváme, že bychom se s nimi nevešli do dnes vymezeného prostoru.

Na obchodního ředitele navázal výrobní ředitel Michal Ducháček. A jak jinak, začal také srovnáním roku 2005 a 2006. Letos řešíme (nemůžeme říci „hravě zvládáme“, ale skutečně „řešíme“) navýšení výroby strojů (bez stolů). Loni bylo vyrobeno 117 strojů (rozdíl mezi vyrobenými a prodanými stroji jsme si vysvětlili

posledně, kdo chyběl, doučí se doma nebo si počká na opakování), letos očekáváme výrobu 156 strojů. Markantní nárůst je u „třináctek“, kde oproti loňským 47 kusům jich máme letos vyrobit 72. Velké navýšení výroby bude také ve druhém pololetí u strojů WRD (celkem 8 kusů). Ze všeho výše uvedeného vyplývá, že pokud již někde není, tak velmi brzy vypučí problém s plochami a kapacitami, především u zakázkových strojů. Aby toho nebylo málo, tak se kromě nárůstu výroby našich vlastních strojů očekává navýšení počtu kusů skeletů DMC60HL.

Poté jsme byli seznámeni s porovnaním výkonnosti výroby. Ta se oproti roku 2005 zvedla o 22 %. Rostou však také další sledované ukazatele. Mezi dlouholetá a téměř nesmrtelná strašidla firemních ekonomů patří přesčasová práce. I ona bobtná, za první pololetí 2006 se dostala kumulativně až na 135 % oproti srovnatelnému období 2005. To je ovlivněno například tím, že část pracovních míst dosud není obsa-

nivě odrazí ve zvýšené přesnosti obrábění především skeletů DMG). Ta druhá informace je zajímavá především pro zasvěcené: pro nedostatek montážních kapacit byly nasmolovány externí montáže, zejména pro akce v Rusku, Německu a v České republice.

Následovalo vystoupení technického ředitele Ing. Milana Tesaře. Nejprve popsal hlavní investiční akce pro 2. pololetí 2006. Je to pořízení nových strojů TOSTec PRIMA (již se montuje v showroomu) a WH 10 CNC, generální oprava brusky Waldrich, generální oprava žihací pece, výstavba seřizovacího střediska, výstavba administrativní budovy (je to budova bývalé nástrojárny) a nákup nového serveru. Pro ty, kterých se to týká, rekapitulujeme hlavní časové body výstavby administrativní budovy: samotná stavba bude dokončena nejpozději v říjnu, vybavení bude instalováno v listopadu a stěhování proběhne do konce prosince, všechno již v roce 2006.

Seřizovací středisko nebude jen novým přírůstkem a prostředím, ale bude vybaveno systémem pro správu nástrojů a přípravků. Poprat se s novým softwarem bude úkolem zejména technologů. Generální opravy začnou po dovolení (žihací pec by měla být dokončena do konce srpna).

Co v investicích přinese rok 2007? Měly by to být tyto akce: nové soustružnické frézovací centrum, nový univerzální hrotový soustruh, nový stroj TOSTec VARIA, dostavba sociálního přístavku montážní haly, budou vyměněny dva stroje WHQ 13 CNC. Celkem se počítá s investicemi za 66 mil. Kč. Pak by měl přijít rok 2008 a s ním investice: nová bruska na kuželové otvory, nové soustrojí WRD a portálového centra, výstavba nového klimatizovaného pracoviště pro WHN 110 MC, další výměna stroje WHQ 13 CNC.

Ještě s výčtem nekončíme, protože je rozpracován plán investic na rok 2009, kdy se počítá s nahrazením portálových frézek FLP a FRPD, stroj WRD 130 Q bude nahrazen novým WRD 150 Q a také bude pořízen nový „třísouřadničák“. Investice do výrobní základny jsou tím nejlepším, co může prosperující firma udelat. A jak se dozvídáme, zatím se daří. Doposud nebyla oficiálně potvrzena výstavba nové montážní haly (tzv. „těžké“). Brzy se však dozvíme, zda již letos do sousedství centrálního skladu vyjedou buldozery či se akce ještě odloží.

Oblast technického rozvoje zahrnuje dokončení vývoje vidlicové hlavy HV2/V, vývoje řetězového zásobníku nové koncepce a přídatného otočného stolu S 40. Nově se projednává zpracování návrhu na změny v některých uzlech strojů řady TOSTec (proběhne revize řešení těchto uzlů). Bude dokončen vývoj stroje



žená, svoji roli hrají také odchody z mechanik a montáží. Zejména odchody do důchodu bez adekvátní náhrady.

Po dovolené výrobu čeká stěhování, konkrétně to bude přesun montáží hlavního uložení do haly lehké mechaniky (tj. „maďarské“), tím se v jedné z lodí velké montážní haly uvolní místo pro splnění úkolů 2. pololetí. Také v showroomu dojde ke změně, kdy se sestava tří TOSTeců (vedle již stojících strojů OPTIMA a VARIA se staví PRIMA) rozroste o stroj WHQ 13 CNC z bývalé prototypové dílny. Druhá „třináctka“ ze „stovkové“ haly bude usazena na základ budovány v lodi těžké mechaniky. Osířelé základy ve „stovkové“ hale budou využity ke stavbě dvou strojů TOSTec a zbytek prostoru je určen pro zabudování vzduchotechniky administrativní budovy. Dozvěděli jsme se dvě zajímavé informace. Po srovnání obráběcího centra Waldrich došlo ke zlepšení přesnosti obrábění ze setiny na tisícinu milimetru (to se při-

Dokončení na straně 2.

Setkání představenstva firmy se zaměstnanci

Dokončení ze strany 1.

WHQ 13 CNC s řídicím systémem FANUC.

Po informacích od odborných ředitelů následovala diskuse. Tady předseda představenstva firmy Ing. Jan Rýdl připomněl závěry valné hromady, kde zaznělo, že bychom se měli srovnávat s nejlepšími a důraz přitom musí být dán na organizaci práce. Rovněž tak se musí investovat (měli bychom držet inovační tempo ve výrobní základně, inovovat i ve vývoji). Rada TOStec se musí stát hlavním výrobním programem, přestože vlnkovou lodí naší flotily jsou stále „třináctky“ a přestože v projektu TOStec dosud zbývá hodně věcí k dořešení. Ing. Rýdl ještě zrekapituloval poslední dva roky firmy, potvrdil, že dnes je pro všechny pracovníky firmy práce a předpověděl, že současný rozmach bude časově omezený. Dal mu dva roky, možná o trochu víc. Zakázky se nedají odkládat, vydělané peníze se musí investovat.

Také generální ředitel Ing. Miroslav Bičičtě vystoupil v diskusi. Informoval o tom, že současná dynamika růstu mezd je 22 %, je podmíněna růstem produktivity práce. Průměrná mzda ve firmě v těchto měsících je 24 tisíc Kč

(bez platů managementu). Následující informace je rovněž velmi zajímavá: ne všechny firmy sdružené ve Svazu výrobců a dodavatelů strojírenské techniky vykazují takový růst jako naše firma, také v celé Evropské unii tento nárůst není celoplošný, liší se nejen od sortimentu výroby, ale také teritorium od teritoria. Naše přímá zahraniční konkurence má podobné problémy s hledáním kapacit a z toho plynoucí problémy s dodržováním dodacích lhůt. Na závěr svého vystoupení generální ředitel ocenil účast na tomto mítinku, především mnohem početnější zastoupení z dílen, než tomu kdy bylo při předchozích setkáních. Diskuse ještě pokračovala poukazováním na dílčí nedostatky v logistice, dílčí počínaje, mýdlem konče.

Nechtějte po nás, abychom jako heroldi slovo od slova opakovali, co se událo v průběhu té „hvězdné hodiny“ na Lidové zahradě. Kdo nebyl, necht' přijde příště. Kdo byl, také. Příště však nebude takové vedro. V lednu 2007 bude velmi pravděpodobně mrznout jak na Sibiři. Také klima se totiž rozhodlo pracovat na vyšší obrátky a počasí láme rekordy.

LP 2006



Ve firmě se objevila další jáma. Tentokrát není tak velká a hluboká, jak jsme zvyklí, ale menších rozměrů. Nalézá se v první lodi maďarské haly, kde ještě byly nějaké kapacitní rezervy.

Vedení montáží velice racionálně rozhodlo přemístit sem vyvažovací stroj a celé pracoviště hlavního uložení, protože jednotlivé komponenty pro něj se zde vyrábějí. V hale montáží zas vzniknou velice potřebná dvě místa pro konečnou montáž stroju velikosti WHN 13. (TOM)

Setkání s obchodními zástupci 2006

Bezprostředně po výše popisované akci vypuklo každoroční setkání s obchodními partnery, přesněji se zástupci pro jednotlivá teritoria. Pozvali jsme všechny distributory, nakonec dorazilo 41 hostů. Hlavním dnem Setkání 2006 byl čtvrtek 20. července, ale někteří zástupci přiletěli o den dříve, Finové dokonce již v Úterý.

Letošní „Den D“ (dříve jsme mu říkali Den TOStec, někdo mu říká Zákaznický den, i když koncoví zákazníci tu nebyli a pojetí bylo jiné, než jaké například mají obdobné akce v Kovosvitu MAS Sezimovo Ústí nebo v TAJMAC Zlín) byl trochu jiný, protože jsme se museli přizpůsobit probíhající rekonstrukci budoucí administrativní budovy, takže hosté se nemohli shromáždit v konstrukci jako jindy, ale nejprve se se svými průvodci rozešli na prohlídku fabriky, poté jsme je svezli do Lidové zahrady, kde probíhala oficiální část Setkání 2006. Hosty jsme nevodili všude, však oni naši firmu dobře znají, zajímaly je především novinky a také byli zvědaví, jak se pereme se záplavou zakázek. Oficiální část měla obvyklý průběh, po uvítání bylo zpestření v podobě předvedení již ozvučené, avšak zatím nenamířené verze propagačního videoklipu, o jehož natáčení jsme několikrát psali a na pre-miěru

šeme příště. Poté si všichni (kromě hostů byli přítomni i průvodci a další zástupci obchodního úseku) vyslechli informace o novinkách ve vývoji strojů (pracovníci OÚ tlumočili do němčiny a angličtiny) a pak byly vyhodnoceny výsledky loňského prodeje.

Zde potvrdila loňský úspěch firma SATES s.r.o., která zejména v České republice láme všechny rekordy z posledních let a zaslouženě jí za rok 2005 patří první místo v kategorii výše tržeb i v kategorii počtu prodaných strojů. Tímto pilným včelíčkám a pracovitým mravenčům ze SATESu gratulujeme k takovým výsledkům. Již podruhé za sebou nechali za sebou tradiční velmi silné prodejce z Německa, Strojimport Wiesbaden. Třetí kategorii vyhrál a skokanem roku se stal náš britský partner DUGARD. Je za tím prodej do Singapuru a znamená to nejvyšší relativní nárůst prodeje ve srovnání s předchozím obdobím. Ani v této kategorii nezustal SATES v závětrí. Zvláštní cenu zde dostal norský partner KASPO MASKIN za nejvyšší absolutní skok (od předchozí nuly). Čtvrtou kategorií jsme nazvali „Největší výtěžnost teritoria“ a v podstatě to byl podíl tržeb na jednoho obyvatele teritoria. Zde zabodovaly nové členské země EU, na prvním místě firma TMH za Slovinsko,

zkuste uhodnout, kdo byl na druhém místě. Ano, správně, SATES. A třetí se umístili finští partneři za úspěch v Estonsku. Celkově byla nejvíce oceněna firma SATES, což objektivně svědčí o tom, že rok 2005 byl rokem SATESu. Aktuální vývoj ukazuje, že při příštím hodnocení bude opět pan Ladislav Pípa držet děkovnou řeč. A protože se dařilo i firmě TMH, která je naším partnerem pro země bývalé Jugoslávie, logicky z toho plyne, že neúspěšnějším manažerem teritoria z pohledu úspěšnosti prodeje se stal Ing. Karel Pohl. Také jemu gratulujeme.

Po vyhodnocení se dlouho diskutovalo, následoval oběd a volný program, večer pak společenské setkání opět v sále Lidové zahrady. Nikdy nic nefunguje hladce, ale letošní setkání se povedlo a když už jsme několikrát dnes děkovali a gratulovali, připojují se i se svým poděkováním všem kolegům, kteří se podíleli na přípravě a průběhu akce a všem pracovníkům firmy, kteří opět neklamali ani v přípravě firmy na přívál hostů, ani pak při vlastním průběhu, což také hosté oceňovali.

Na závěr konstatuji, že vzhledem k vedrům, která minulý týden panovala a dodnes panují po celé Evropě, jsme si konečně všechny členské státy Evropské unie alespoň v něčem rovny.

LP 2006

Tři momentky ze Setkání 2006. Na první fotografii se blížíme k již rozpálené deváté hodině dopolední. Měli jsme v plánu vyjmenovávat (zleva vidíte Velkou Británii, Irsko, země Perského zálivu a Singapur, pak Švédsko, Norsko ...), ale již u pražského Strojimportu jsme se zasekli, protože ten pokrývá různé země světa, takže vlastně vidíte část našich zástupců, kteří reprezentují značnou část zeměkoule. Na druhé fotografii pan Marquez ze Španělska bedlivě pozoruje detaily otočných stolů. Už se těší na čtyřlístky (nikoli teploty). Na třetím snímku pan Pípa ze SATESu přebírá diplom za 25 prodaných strojů v roce 2005. Ke stolku s diplomy přijde poté ještě dvakrát. (Fotořadil a komentoval LP 2006)





Vzpomínky 105

Historie obrábění 31

Předchozí díl: přehled vývoje jednotlivých druhů obrábění (vrtání a vyvrtávání, broušení).

Moderní brusky na nástroje byly v českých zemích známy už na sklonku 19. století, veřejnost se mohla seznámit s moderní nástrojářskou burskou americké firmy "The Cincinnati Milling Machine a Co." v Technologickém muzeu Obchodní a živnostenské komory v Praze už v roce 1900. Velké strojírný se sériovou výrobou, které budovaly vlastní nástrojárny, si ovšem pořizovaly nástrojářské brusky už řadu let před 1. světovou válkou. Vedle strojů z dovozu byly používány na broušení nástrojů i brusky domácí výroby. Liberecká továrna na obráběcí stroje "Bratři Šulcové" inzerovala "stroje ku broušení náčiní" už na konci 19. století (1899). V roce 1911 napsal inženýr A. Růžička z Technologického muzea, že "naše firmy staví dobré stroje brousící pro nástroje." V období mezi 1. a 2. světovou válkou se výrobou brusek na broušení nástrojů zabývala v Česku řada výrobců, v roce 1930 je jich uváděno 12, například firmy "Max Hepfengärtner, a. s.", v Holoubkově, "Rikow-Werke" v Liberci a Královopolská strojírna v Brně. V roce 1933 uvedla firma "Arnošt Krause a spol." v Praze na trh přístroj na ostření výstružníků podle vlastního patentu. K přesnějšímu broušení obráběcích nástrojů sloužily vedle strojových brusek také malé stolní klikou poháněné brusky s přídavným zařízením na broušení nástrojů, například pro broušení šroubových vrtáků se používala německá stolní bruska Centrafer. Pro kontrolu geometrie břítu nabroušených nástrojů byly vyráběny speciální šablony a úhlooměry.

Ruční broušení nástrojů - především soustružnických a hoblovacích nožů, ale i vrtáků, a to i šroubových - ustupovalo ze strojíren velmi pomalu. V mnohých strojírnách se udrželo po celé meziválečné období i za 2. světové války, často i ve strojírnách moderně zařízených. Vyplyvalo to z přesvědčení, že "jen dělník sám může na základě svých zkušeností správně volit řezné úhly a pak upravit je podle potřeby". Byl to ovšem názor nesprávný a byl vyvrácen pokusy, které prokázaly, že úhly nožů nabroušených dobrými dělníky pro tutéž práci se od sebe značně lišily.

Je třeba zdůraznit, že ruční broušení nástrojů dělníky v obrobě bylo spojeno s kusovou výrobou, nebylo myslitelné ve výrobě hromadné a velkosériové. Někdy však i v nástrojárnách továren se sériovou výrobou bylo nutno některé brousící práce provádět od ruky. Bylo tomu tak například v případě vybrušování utvářečů třísek na nožích s plátkami se slinutými karbidy, neboť až do roku 1942 chyběly potřebné speciální brusky.

Obrábění kovů broušením se začalo jako nový druh obrábění kovů pomalu vyvíjet od 40. let 19. století a souviselo s použitím umělých brusných kotoučů (z přírodních brusiv).

Broušení kovů se ubíralo dvěma směry. Jedním bylo obrušování nerovností na odlitcích, výkovicích a jiných součástech a leštění povrchu, druhým pak vlastní obrábění kovů brusným kotoučem. V prvním případě se vedle jednoduchých brusů používalo také ocelových kotoučů polepených brusnými plátny a brousilo se jimi na speciálních brousících strojích, které se rozšířily před 1. světovou válkou, zejména v zámečnických dílnách a při montáži.

Následující díl: přehled vývoje jednotlivých druhů obrábění (broušení).

LP 2006

Spolupráce s firmou ELPA Kupeček

Je všeobecně známo, že dodavatelem elektrorozvaděčů pro naše stroje je místní firma ELPA Kupeček. Po celou dobu dodávek rozvaděčů se téměř nevykytují reklame a jsme s prací této firmy velice spokojeni. Tudíž velice prozíravě se jeví rozhodnutí vedení naší firmy odolat nabídkám dalších výrobců elektrorozvaděčů o možnost dodávat do TOSu. Zatím nikdo nenabídl výrazně nižší cenu a o kvalitě zatím nemůžeme ani mluvit, protože těžko bude lepší, když ELPA je perfektní.

Máme tu však jednu obrovskou výhodu, kterou nemůže jiná firma nabídnout. Prakticky

okamžitě můžeme realizovat konstrukční změny v rozvaděči, což by žádný jiný dodavatel nedokázal, ani neuměl nabídnout, protože by musel přijet zdaleka, popř. si rozvaděč musel odvézt.

Zde kupříkladu pracovníci ELPA pod vedením výrobního šéfa, pana Standy Slintáka právě provádějí změny v zapojení rozvaděče pro stroj WHN 110 Q v. č. 1323 pro indického zákazníka. Od zadání požadavku konstrukcí firmě ELPA a práci na rozvaděči uplynula minimální prodleva.

TOM



TOS Kunming aktuálně



Na pravé straně je nová hala našeho investičního partnera, který za pouhých 7 měsíců dokončil novou lakovnu. Tím se také naše hala stává součástí tzv. průmyslového náměstíčka a jistě to bude mít dobrý dojem na zákazníky. Na jedné fotce je také administrativní budova. Okolí Vám jistě připomíná Varnsdorf. (fotografoval, komentoval a mailem poslal Ing. Milan Ducháček)

Již publikovanou spoluprací s TOS Kunming rozšiřujeme o další kapitolu. Na přelomu srpna a září se koná na severovýchodě Číny, v průmyslovém Shen Yangu, výstava CIEME 2006, které se Česká republika účastní velkou

expozicí, jejíž polovinu zabírají stánky strojírenských firem. Jediným pořádným exponátem je náš stroj WRD 130 Q, ovšem vyrobený v Kunmingu. Podrobnosti se dozvíme a dodáme za dva měsíce. (LP 2006)

Krátce z práce

Horka udeřila na Evropu a nikdo tu tlakovou výši nedokáže vypnout. Těsně před začátkem dovolené bychom docílili, majíce stupně Fahrenheitů, stovky, však Celsiů nám prorokují 37. A podle předpovědí nehrozí, že by dovolená propršela. Ostatně - ve Varnsdorfu, alespoň kolem TOSu, nepršelo už více než dva měsíce - ta přeháňka z jedné neděle byla jen v půlce města.

Však k naší práci. Z oblasti viditelných věcí připomeňme, že probíhá rekonstrukce severní stěny velké montážní haly, postupně jsou vyměňována okna, jež ladí s novou tvářou okolních budov. Rovněž probíhají další investiční akce, o nichž jsou zmínky ve zprávě o setkání se zaměstnanci.

Loni jsme apelovali na zodpovědné pracovníky, aby se již neopakovaly podmínky v centrálním skladu, kdy za velkých veder je tam až pekelné horko. Letos konstatujeme, že se to již neopakuje. Je to ještě horší. Teploty uvnitř skladu překračují třicítky. Myslete, prosím, na lidi, s klimatem to bude nejbližších 50 let čím dál horší. Letošní vedra se mají každoročně opakovat. A ve skladu skutečně pracují lidé. Kdo nevěří, ať se tam přijde podívat.

Dále připomínáme, že zaměstnavatel je v zákonem vyjmenovaných případech povinen vytvořit zaměstnancům podmínky pro řádné vykonávání pracovních úkolů. Zkuste se v těchto vedrech projít po firmě a najít všude, kde pracují lidé, zásoby pitné vody nebo sodabary. Jsou místa, kde prostě o ně nezavádíte. Po dovolené se vrátíme k dalším věcem.

Zatím ještě bez úpalu LP 2006



Okno do světa bude již brzy nasazeno.

Krátce po práci

Pozvánka na 8.ročník Tour de Jedlová

Zveme všechny příznivce amatérské cyklistiky na již osmý ročník závodně rekreační projížďky Tour de Jedlová. Start bude 19.srpna v 10.00 u Lidové zahrady. Na hojnou účast se těší organizační výbor z elektrodělny.

Oznámení

Restaurace Lidová zahrada je po rekonstrukci opět v plném provozu. Otevřena byla v minulém týdnu.

Již teď jsou v plném proudu nejen úpravy výstavního stroje PRIMA, ale také organizační příprava naší účasti na veletrhu IMT 2006 Brno. Zde je ideový návrh stánku. Jak se bude blížit termín veletrhu, rozebereme se o něm podrobněji. A to bude již příště, veletrh začíná 18. září.

Špunty a kolíky z varnsdorfského fotbalu

Zde jsme chtěli původně otisknout rozpis utkání A mužstva SK Slovan Varnsdorf v ČFL pro podzim 2006, ale pro nedostatek místa jindy. Sledujte plakáty, návštěvy utkání se příznivcům kopané jistě vyplatí. Odborníci řadí pro sezónu 2006 - 2007 Slovan mezi favority na postup do II. ligy. Dočkáme se jí příští rok? Po mistrovství světa fanoušci už pomalu vyhládli a po výsledku z přípravy, kdy Slovan prohrál s proligovým nováčkem Kladnem 1 - 3 po dobrém výkonu, jistě budou zvědaví na to, jak se Slovan s rolí favorita popere.

LP 2006

Jiří Laubr

V poslední době začíná být v leccems stav nouze. Málokdo si však uvědomuje, že ten přichází i v tom nejdůležitějším. Asi brzy začne být stav nouze mezi dobrými lidmi. Člověk má pocit, že jich čím dál víc ubývá.

Rozloučili jsme se s Jirkou Laubrem, který pro fabriku žil a dlouhá léta v ní pracoval. Byl oporou nejen své vlastní rodiny, ale také tisíců tosačků (tak jsme kdysi začali říkat dětem tosačků), kterým velel na mnoha letních táborech. Jeho povaha, kdy nedával najevo vnitřní nejistotu či bolest, ho předurčila k tomu, aby téměř s každým nalezl společnou řeč. Je-li jednání s lidmi uměním, tak můžeme o Jirkovi říci, že byl umělcem. A je nastokrát škoda, že o něm již můžeme mluvit jen v čase minulém.

Zeptejte se sami sebe, zda na vás bude někdo vzpomínat tak, jak se vzpomíná na dobré lidi. Zdá se, že brzy bude nouze i o ty, kteří by si i jen vzpomněli. Víte někdo, kam ten svět spěje? Za redakci LP 2006

Odborářské sportování



V souvislosti s pořádáním nultého ročníku Varnsdorfské ligy v bowlingu se tohoto klání zúčastnilo i naše mužstvo. Soutěž odehrálo v tomto složení: pánové Kubín, Junek, Sýkora, Jelenčíak, Javůrek, Charouzek. K prestiži v této soutěži přispěla zejména účast družstva Splířáků, kteří jinak hrají oblastní soutěž, a jednoho družstva z Německa.

Naši hoši hráli pod hlavičkou BC TOS a po odehrání celkem 18 zápasů obsadili krásné druhé místo za zmiňovaným favoritem. Soupiska mužstva skýtala možnost nasazování tří hráčů k zápasu dle odhadnutí síly soupeře. Nejlepší výkon družstva byl ustanoven právě v utkání se Splířákama, a to 1 070 kuželek. Nejvyšší nához v jednotlivcích v rámci soutěže předvedl K. Sýkora - 209 kuželek. Další úspěch zaznamenal p. J. Jelenčíak, který zvítězil v závěrečném klání jednotlivců náhozem ve výši 210 kuželek.

Závěrem děkuje VZO členům družstva za reprezentaci v této městské soutěži s přáním úspěchu i v dalším období.

Vedení firmy přeje zaměstnancům kvalitní a skutečnou dovolenou.



Příští číslo by mělo vyjít 25. srpna 2006.

Příspěvky zasílejte buď poštou na adresu redakce nebo je předejte kterémukoli členovi redakční rady. Pro elektronickou poštu použijte adresu horizont@tosvarnsdorf.cz

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, Martin Maštrla, Štěpán Hanich a Jaroslav Tomášek.

Adresa redakce: TOS VARNSDORF a. s., Redakce HORIZONT, Říční 1774, 407 47 Varnsdorf, tel.: 412 351 210, e-mail: horizont@tosvarnsdorf.cz - **Tisk:** Tiskárna Š & Š Šedivý Krásná Lípa. Toto číslo vyšlo ve Varnsdorfu v pátek 28. července 2006 v nákladu 600 výtisků.

