

HORIZONT

VARNSDORF
TOS

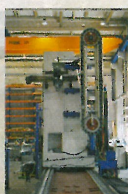
Firmní noviny TOS VARNSDORF a.s.
HORIZONT - ročník 15 číslo 3 (236) - 21. 4. 2011

VARNSDORF
TOS



Den otevřených dveří 2011

Na straně 2 - informace o akci 22. dubna 2011



Tématické úkoly

Na straně 3 - představenstvo firmy vyhlásilo tři tématické úkoly

Pozvánka

Den otevřených dveří 2011 - den pro všech pět smyslů

Počtrnácté se otevřou některé dveře v areálu TOS VARNSDORF. Přinášíme přehled o tom, které že to dveře budou otevřené a u kterých se nedoboucháte.

Nabídka je velmi podobná loňské, v jednotlivých dílnách však mnohdy narazíte na novinky. Patrně jako první vyzkoušíte otevřená vrata v nové hale montáží. Jako obvykle půjdete po sluchu a po čichu. Uvnitř pak zapojíte třetí smysl, když se podíváte na stroje WRD ve všech velikostech (rozpracovány jsou stroje WRD 130, WRD 150 a druhý kus WRD 170), hned za občerstvením uvidíte prototyp stroje GRATA, malého deskového stroje, který právě prochází zkouškami a čeká na cestu k čínskému zákazníkovi. Jak jsme naznačili, zde také můžete zapojit čtvrtý smysl, když ochutnáte něco grilovaného nebo tekutého.

Při country se dobře tráví. Další část dne můžete trávit i v dalších

budovách, především se podíváte do haly montáží a těžké mechaniky, kde budou v provozu tradiční trháky, zejména technologické pracoviště WRD 150 DUO, jistě se zastavíte také u stroje WRD 130 Q, který pracuje s frézovací hlavou HOI 50. Na montáži třináctek se rodí designově renovovaná třináctka s výrobním číslem 3601, ale zatím z ní moc vidět nebude. Mezi tradiční pracoviště patří i měřicí zařízení ZEISS.

Zkuste se podívat do kotelny, kde právě probíhá generální oprava kotlů, budete mít mimořádnou příležitost vidět, jak vypadá teplo zevnitř. Klika nepovolí v bývalé hale WRD, také v administrativní budově nepochodíte. Dostatečnou náhradou za to budí otevřená jídelna s tradiční nabídkou teplých jídel. Podotýkáme, že obě zmíněná občerstvovací stanoviště jsou již v režii nového poskytovatele služeb stravování. A také stále platí stejný systém dvou pou-



Robotizované svářecí pracoviště v hale společnosti DAM.

kázek, které dostanete při příchodu na vrátnici. Jedna poukázka je na jídlo buď v jídelně nebo v montážní hale (anebo – letos nově – na stánku u haly DAM), druhá poukázka je na pivo (nebo nealko pivo nebo dražší nápoje typu cola). Systém je stejný jako v minulých letech, sladkosti a ovoce, čaj a káva jsou zdarma, ostatní se platí v cenách na místě uvedených.

Vraťme se k otevřeným dveřím. Ty najdete v hale lehké mechaniky (včetně výroby frézovacích hlav), v kalírně a jako loni v hale společnosti DAM. Zde budou do země plněny nafukovače heliem plněny balónek a nabízeno již zmíněné menší občerstvení. Hlavním tahákem by však měl být svařovací robot (zobrazený na titulní straně dnešního Horizontu). K tomuto robotizovanému svářecímu pracovišti se v některém z příštích čísel vrátíme samostatným článkem, rozhodně byste si neměli nechat tuto atrakci ujít.

Očekáváme pěkné počasí, hostů přijde asi tak sedmdesát pětkrát méně než minulou sobotu do továrny Škoda Auto. Při návštěvě dbejte na bezpečnost vlastní i svých blízkých, dodržujte čistotu. Na pracovištích budou zaměstnanci firmy, jichž se můžete zeptat na to, co vás bude zajímat.

A nakonec to, co jsme měli dát do úvodu: **náš den začíná v pátek 22. dubna 2011 v 8:00 hodin a končí ve 12:00 hodin letního středoevropského času.** Krátký, leč pěti-smyslový den.

LP 2011



V nové montážní hale rostou další stroje WRD.

Ocenění

V minulých dnech naše společnost obdržela další velice renomované ocenění. V úterý 5. dubna 2011 byly v reprezentačních sálech Obecního domu v Praze vyhlášeny výsledky ankety 100 nejobjedivanějších firem České republiky. Setkávají se zde zástupci společností, které hrají s těmi nejspolehlivějšími kartami, tj. kvalitou, technickou invencí, progresivním marketingem a v neposlední řadě slušností a odpovědností

Obdivovaná firma

vůči svým zaměstnancům, obchodním partnerům a zákazníkům. Součástí pořádá Sdružení CZECH TOP a výběr provádí široké spektrum oslovených manažerů, osobností z vysokého školství a vědy a taktéž novináři odborných časopisů.

TOS VARNSDORF a.s. se umístil na vynikajícím, až neuvěřitelném 3. místě v oboru Strojírenství – bez automobilové výroby.

Ing. Miroslav Bičíš
generální ředitel

Krátkce z práce

Omezíme se dnes jen na stručnou informaci, že již intenzivně pro-

bíhají přípravy na Zákaznický den TOSday 2011, který v areálu firmy proběhne ve čtvrtek 5. května 2011. Podrobnější informace přineseme v příštích číslech.

VARNSDORF
TOS
TOSday 2011
zákaznický den

Loňský systém opět opakujeme. Trasa stejná jako loni.

Grily a nápoje v nové montážní hale.

Na vrátnici každý host obdrží poukázky:

- dospělí a školáci na 1 jídlo a 1 nápoj**
- děti na 1 jídlo**

Nápoj pro dospělé = pivo (i nealko) nebo cola.

Nápoj pro školáky na poukázku = cola.

Jídlo = grilované klobásy, jídlo v jídelně.

**Každý další nápoj pro dospělé za plnou cenu
(pivo a nealko za 20,- Kč).**

Každé další jídlo za 55,- Kč, klobása za 30,- Kč.

Voda, limo, čaj, káva zdarma. Dobroty pro děti zdarma.

Děti mají šanci získat nafukovací balónky.

Teplá jídla a běžný sortiment jsou nabízena v jídelně.

Grilované uzeniny, pivo a další v nové montážní hale.

Dodržujte bezpečnostní pravidla a pořádek.

Odpadky odhazujte jen do nádob k tomu určených.

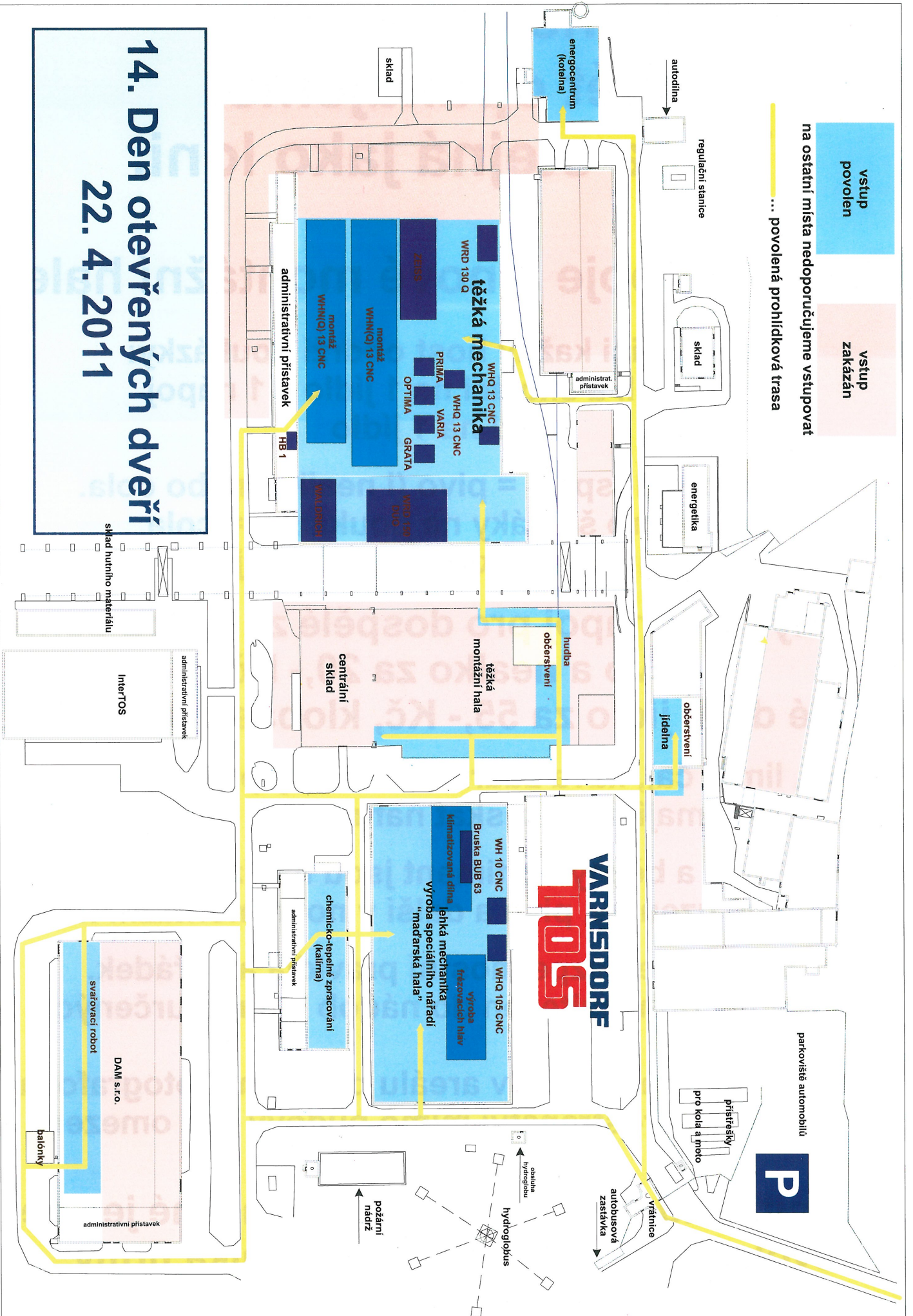
**Dne 22. dubna 2011 je v areálu povoleno fotografovat
na volném prostranství mimo budovy bez omezení.**

**Uvnitř budov je fotografování možné jen se
svolením příslušného pracovníka firmy
(průvodce).**

vstup
povolen

vstup
zakázán

na ostatní místa nedoporučujeme vstupovat
... povolená prohlídková trasa



14. Den otevřených dveří 22. 4. 2011

sklad hutního materiálu

IntertOS

DAM s.r.o.

administrativní přístavek

Vážení spolupracovníci, dámy a pánové,

přestože již druhý rok konáme ve spolupráci s výrobním ředitelem pravidelně 1x měsíčně výrobní porady na všech výrobních střediscích, kde jsou pracující seznamováni s vývojem zakázkového krytí, a tím i vytižením výrobních kapacit, považují za vhodné seznámit touto formou všechny naše pracovníky a obecně všechny čtenáře našeho Horizontu se stavem zakázek k 31. březnu 2011.

Na roční plán 103 strojů evidujeme k 31. březnu 61 pevných objednávek a 15 obchodních případů, jejichž uskutečnění předpokládáme s pravděpodobností větší než 90 %. Na roční plán tržeb ve výši 1,450 mld. Kč máme k dnešnímu dni pevně zakázkové krytí ve výši 1,120 mld. Kč. Z tohoto pohledu je možno konstatovat, že světová ekonomika je jednoznačně nabírá konjunkturní tempo, o němž předpokládáme, že se bude ještě zvyšovat ve druhém pololetí roku, a hlavně pak v roce 2012. Můj osobní předpoklad je, že nás čeká minimálně tříletá perioda konjunktury, netroufám si však zatím hodnotit její strmost. Ve struktuře nankontrahovaných zakázek, jak z pohledu typu strojů, tak z pohledu teritoriálního určení, se ukazují dva

v porovnání s minulými lety odlišné trendy, oba však pozitivní.

Prvním trendem je výrazné navyšení relace mezi nejprodávanějšími typy strojů WHN(Q) 13 CNC a WRD 150 (Q) ve prospěch strojů WRD 150 (Q), i když pochopitelně stroj WHN(Q) 13 CNC je stále nejprodávanějším strojem. Zajímavé také je, že dochází k poměrně velkému oživení poptávky po strojích WHN 110 (Q, MC). Kapitoloou samou o sobě je stroj WRD 170 (Q). Od prvního prototypu, který byl expedován k zákazníkovi v měsíci březnu, je prodán druhý stroj s termínem expedice květen a předpokládáme, na základě výhledu rozpracovaných zakázek, že v letošním roce budou vyrobeny ještě další tři stroje, tj. nad očekávání razantní a úspěšný vstup tohoto nového produktu na trh.

Druhým trendem je daleko větší diverzifikace prodaných strojů mezi jednotlivými teritorii. Na rozdíl od minulosti, kdy naprosto převažovala produkce pro teritoria Německa a České republiky, došlo k výraznému navyšení prodeje v řadě dalších, v minulosti netradičních teritorií. Tento trend je velice důležitý a pozitivní z toho pohledu, že firma s maximální diverzifikací svých prodejních kanálů je daleko méně zranitelná případ-



Pravidelná setkání pracovníků s generálním a výrobním ředitelem se stala, spolu s Horizontem, nejlepším zdrojem čerstvých a zaručeně pravdivých informací o situaci ve firmě.

TOM

ným útlumem jednoho teritoria.

Procentuální rozdělení objednávek k 31. březnu 2011 je následující: EU 44 %, Rusko 16 %, Čína 14 %, Indie 8 %, Afrika 6 %, Jižní Amerika

5 %, Balkán 3 %, Indonésie 2 % a Severní Amerika 2 %.

Ing. Miroslav Bičíš
generální ředitel

Tématické úkoly

Na posledních dvou jednáních představenstva společnosti byly vyhlášeny tématické úkoly, 18. dubna 2011 upřesněné o vyhodnocení.

Prvním zadaným tématickým úkolem je **Optimalizace pracoviště montáže vřeteníků a revize kontrolních činností**. Garantem a zadavatelem úkolu je Petr Flugr, úkol by měl být vyřešen do 15. prosince 2011. Úkol by měl být rozdělen na dvě části.

V první části bychom měli řešit vznik buď jednoho nebo dvou samostatných pracovišť montáže vřeteníků bez vazby na konečnou montáž. Tzn. je potřeba systémově a logisticky vyřešit, aby vřeteníky byly zadávány s dostatečným časovým posunem vůči finálnímu stroji na konečnou montáž. Nová pracoviště by měla být separována od konečné montáže s kladeným důrazem na teplotní stálost prostředí a minimální hluchost a prašnost. Vybavení pracovišť se počítá nové dle současných montážně-technologických trendů.

V druhé části je třeba řešit vlastní kontrolní mechanismy po dokončení vřeteníku a to zejména revizi záběhu a kontrolního běhu hlavního uložení, výstupní kontrolu mechanických uzlů vřeteníků, výstupní kontrolu elektro, geometrickou část výstupní kontroly, kontrolu funkčnosti a těsnosti hydraulických obvodů, zavedení zkoušky rotace vřeteníka s aktivní brzdou. V této části je samozřejmě nutné řešit i přípravky pro uvedené činnosti.

Požadovaným výsledkem by mělo být vytvoření nového samostatného pracoviště montáže vřeteníků, montáž vřeteníků bez vazby na konečný stroj a dostatečné odzkoušení vřeteníku před expedicí (předáním

na konečnou montáž).

Odměna za vítězný návrh řešení je 70.000,- Kč, odměna za nevítezný návrh řešení je 5 % z odměny vítězného návrhu, odměna při použití více řešení je stanovena podle vzorce: (základní odměna + 30 % při každém dalším použitím řešení) / počet použitých řešení.

Druhým zadaným tématickým úkolem je **Řešení odstranění nevhovujících geometrických hodnot přesnosti stroje na rozměrných dílcích při stavbě stroje na montáži ve vazbě na hmotnostní a tepelné deformace sestavených dílců**. Garantem úkolu je Karel Špaček, zadavateli úkolu jsou Karel Špaček a Václav Rumlena, úkol by měl být vyřešen do 30. prosince 2011.

Popis problému: při obrábění je dílec změřen v poloze odpovídající poloze obrábění a je změřen na stroji nebo na měřicím stroji 3D. Výsledky změřených hodnot odpovídají požadavkům výkresové dokumentace. Pak následuje nutná manipulace a převezení na místo montážní stavby stroje. Po provedení stavby stroje se při měření geometrické přesnosti stroje objeví překročení povolených geometrických hodnot a rozměrný dílec je nutno demontovat, popsat překročené hodnoty, manipulačně dopravit dílec znovu na obráběcí stroj a obráběním upravit na požadované hodnoty.

Požadovaným výsledkem by měla být finanční úspora spojená se zrychlením průběžné doby stavby stroje a uvolněním blokováné kapacity stroje při provádění požadovaných úprav korekcí geometrie.

Odměna za vítězný návrh řešení je 50.000,- Kč, odměna za ne-

vítězný návrh řešení je 5 % z odměny vítězného návrhu, odměna při použití více řešení je stanovena opět podle vzorce: (základní odměna + 30 % při každém dalším použitím řešení) / počet použitých řešení.

Třetím zadaným tématickým úkolem je **Řešení oběhu výkresové dokumentace a jejího oběhu v souladu s normou ISO 9001**. Garantem úkolu je Michal Ducháček, zadavatelem úkolu je Petr Flugr, úkol by měl být vyřešen do 30. prosince 2011.

Popis problému: jedná se o opakované předávání výrobní dokumentace na jednotlivé provozy i v rámci jedné platné série. Při aktuálním způsobu plánování výroby tím vzniká velké množství výrobní dokumentace. Stejně množství dokumentace také vzniká při opakovaném zadávání vyráběných dílců u našich

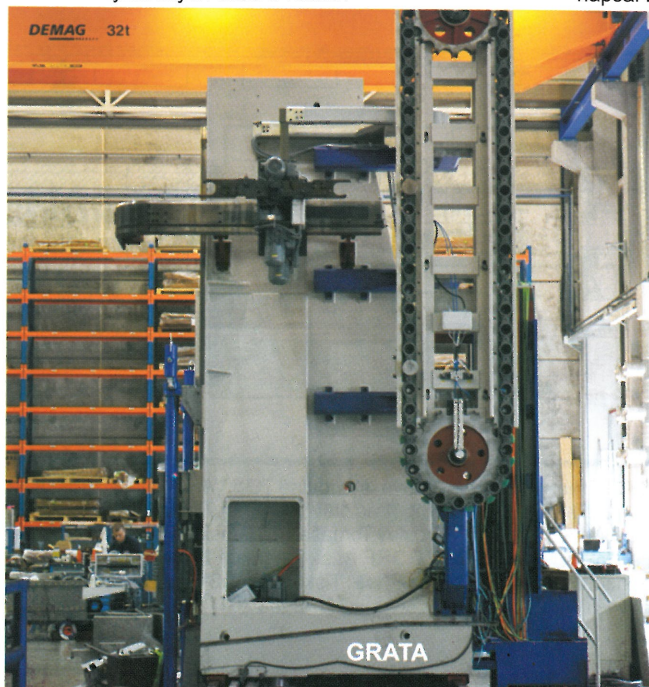
dodavatelů.

Požadovaným výsledkem by měla být finanční úspora spojená s přípravou a tiskem výkresové dokumentace na všechny dílenské provozy a nákup. Zavedení jednotných pravidel při distribuci výkresové dokumentace dle aktuálně platných sérií u jednotlivého sortimentu výrobní společnosti TOS VARNSDORF.

Odměna za vítězný návrh řešení je 40.000,- Kč, odměna za nevítezný návrh řešení je 5 % z odměny vítězného návrhu, odměna při použití více řešení je stanovena opět podle vzorce: (základní odměna + 30 % při každém dalším použitím řešení) / počet použitých řešení.

Podrobnosti se dozvíte u garantů jednotlivých tématických úkolů. As chutí do toho.

s využitím materiálů pro jednání představenstva společnosti napsal LP 2011



za přispění Evropského fondu pro regionální rozvoj v rámci programu Podnikání a Inovace

Co znamená tajemné spojení slov MORI SEIKI v japonštině? Informace jsem hledal na internetu a zjistil jsem, že slovo MORI v japonštině znamená „les“ a slovo SEIKI znamená „přesnost“. Po zralé úvaze a zkušenostech z návštěvy v Japonsku, jsem se rozhodl svévolně uvedeně slovní spojení přeložit „I les roste v Japonsku přesně“. Ve skutečnosti je však MORI SEIKI společnost zabývající se výrobou různých druhů obráběcích strojů, mezi nimi i soustružnicko frézovací centrum NT 6600DCG/4000BS, které budeme mít tu čest instalovat a uvést do provozu v závěru letošního roku v naší společnosti.

Proč zrovna soustružnicko frézovací centrum u nás? Záměr pořízení zmíněného centra byl plánován zhruba deset let nazpět a bylo tehdy součástí tzv. „Generelu“, což je plán rozvoje společnosti zhruba na dvacet až třicet let dopředu. Průkopníkem v této oblasti byl Ing. Karel Pohl, tehdy pracovník oddělení investic, společně s Ing. Davidem Nejedlým a Ing. Milanem Tesařem, kteří

se podíleli na tehdejší vytipování strojního zařízení, včetně zamýšlené technologie obrábění. Realizace pořízení zmíněného stroje byla však po dvakrát přerušená světovou hospodářskou krizí. Až se získáním podpory z operačního programu Podnikání a Inovace v roce 2008 se záměr začal realizovat. V průběhu loňského roku bylo dokončeno výběrové řízení a v závěru roku, po odsouhlasení představenstvem společnosti, byla podepsána kupní smlouva. Dodavatelem centra je obchodní zastoupení společnosti MORI SEIKI v České republice, společnost NEWTECH s.r.o.

Kde bude stroj umístěn? Soustružnicko frézovací centrum budeme moci spatřit závěrem letošního roku v maďarské hale v prostoru vedle vyvrtávacího stroje NAGEL. Detailní umístění je znázorněno na obrázku.

Co to je soustružnicko frézovací centrum? Můžeme si vlastně představit veliký soustruh, kde místo koníku na pravé straně je další veliký suport se sklíčováním. Mezi nimi je ří-

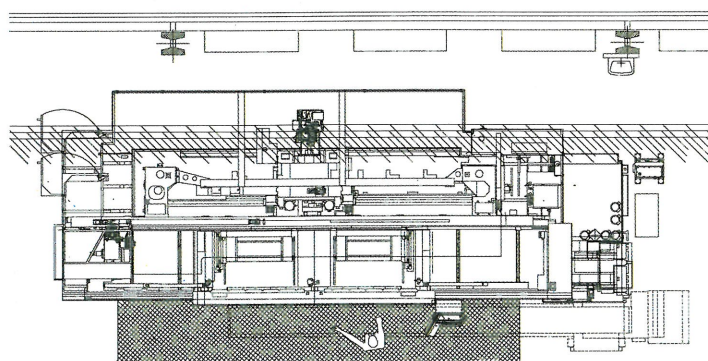
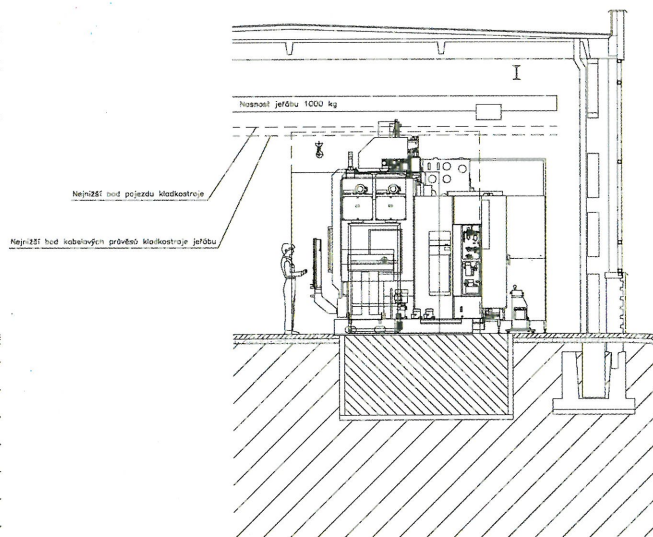
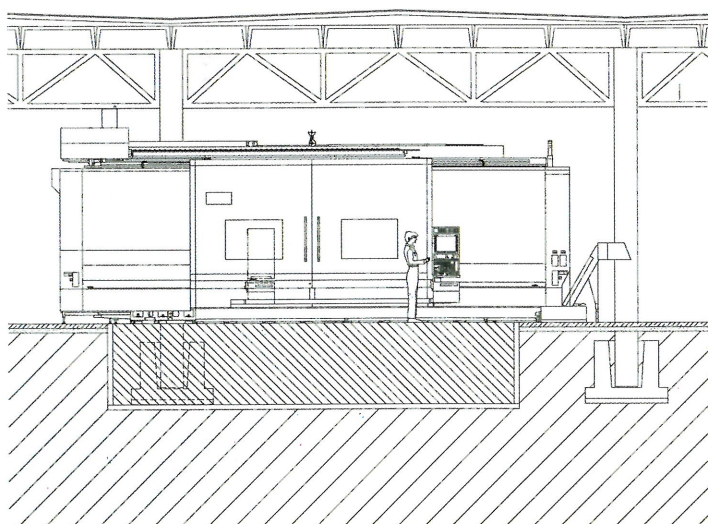
zená luneta sloužící mimo jiné jako vyrovnávací podpěra dlouhých dílců. V prostoru nad obrobkem je umístěna indexovaná univerzální hlava umožňující např. soustružení, frézování, vrtání řezání závitů, jak na válcovém povrchu, tak z čela obrobku. Obrázek centra byl publikován v předcházejícím čísle časopisu HORIZONT.

K čemu bude takový stroj dobrý? Jednou z mnoha výhod je realizace obrábění dílce na jedno upnutí, z čehož plyne řada dalších předností, především snížení dopravních a manipulačních výkonů v rámci lehké mechaniky, včetně snížení náročnosti mezioperačního skladování. Další nespornou výhodou je zkrácení strojních časů proti stávajícímu způsobu technologie, včetně zvýšení přesnosti obráběných dílců. Je to tedy obdoba aplikace stroje WALDRICH COBURG na těžké mechanice v oblasti lehkých mechanik.

A kdy už to tady bude? V průběhu měsíce května letošního roku

začneme budovat betonový základ, který je pro instalaci zmíněného stroje bezpodmínečný. V polovině října bude stroj v německém přístavu v Bremerhavenu. Během následujícího týdne by měl být z Německa dopraven do Varnsdorfu. Bezprostředně poté proběhne manipulace komponentů stroje do maďarské haly vraty u stroje NAGEL za přítomnosti dvou japonských techniků a pracovníků naší údržby. Protože rozměr rámu stroje je větší než zmíněná vrata, budou tato rozšířena na potřebnou šířku a výšku. Bezprostředně po manipulaci začne konečná montáž stroje. Ta bude ukončena v prosinci letošního roku přejímkou sestávající se z obrábění vybraných dílců pro naše stroje. Po té bude stroj předán do provozu a začne jeho plné využívání v rámci naší výroby. Ve výše uvedených řádcích jsem se snažil ve stručnosti popsat očekávaný průběh instalace a uvedení stroje MORI SEIKI NT 6600DCG/4000BS do provozu. Po té už budeme moci konstatovat, že „I v TOS VARNSDORF a.s. roste les přesně“.

Ing. Luděk Pištěk



**EVROPSKÝ FOND
PRO REGIONÁLNÍ
ROZVOJ**

HORIZONT, firemní noviny, vydává pravidelně TOS VARNSDORF a. s., IČO 27327850.

Řídí redakční rada: předseda Ing. Ladislav Plaňanský (rovněž technický redaktor a sazba), členové redakční rady: Milan Junek, Martin Maštra, Jaroslav Tomášek a Vladislava Beranová.

Adresa redakce: TOS VARNSDORF a. s., Redakce HORIZONT, Řiční 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 ve čtvrtek 21. dubna 2011 v nákladu 600 výtisků.

Další číslo: 4. května 2011.

Příspěvky zasílejte buď poštou na adresu redakce nebo je předejte kterémukoli členu redakční rady. Pro elektronickou poštu použijte adresu:

horizont@tosvarnsdorf.cz