

HORIZONT

VARNSDORF
TOS

Firemní noviny TOS VARNSDORF a.s.
HORIZONT - ročník 15 číslo 5 (238) - 15. 7. 2011

VARNSDORF
TOS



TOSday 2011

Na straně 4 a 5 - informace o Zákaznickém dnu



Setkání vedení společnosti se zaměstnanci

Na straně 2 - informace o pravidelném setkání s vedením firmy

Setkání vedení společnosti se zaměstnanci



Investice

První krok výstavby školícího střediska - nové parkoviště.



27. 5. 2011



27. 6. 2011



11. 7. 2011

Letošní červnové setkání vedení společnosti se zaměstnanci proběhlo podruhé za sebou ve firmní jídelně. V úterý 14. června na druhou hodinu odpolední do jídelny dorazilo celkem 102 zaměstnanců, za vedení byli přítomni předseda představenstva Ing. Jan Rýdl, generální ředitel Ing. Miroslav Bičíš, finanční ředitel Ing. Jan Rýdl ml., technický ředitel Ing. Ján Pagáč a výrobní ředitel Michal Ducháček.

Úvodního slova opět patřilo předsedovi představenstva, vyběhl k tomu, aby byla diskuse co nejdříve. Pak vystoupil finanční ředitel, který informoval o vývoji hospodaření firmy v prvním pololetí 2011. Hlavní ukazatele, tedy tržby a hospodářský výsledek za období leden až květen 2011 jsou velmi optimistické, výsledkově trochu horší duben však celkově příznivou bilanci mírně znehodnotil. Obzvláště hospodářský výsledek před zdaněním, tedy jeho vývoj, vypadá nadějně, pokud tendence budou pokračovat, plán pro celý rok bude překročen. Totéž by mohlo vyjít i u tržeb, záleží však na tom, zda se skutečně druhé pololetí vydaří tak, jak to podle stavu objednávek a zakázek vypadá. Ke konci května bylo ve společnosti 468 zaměstnanců, další se sice přijímat výhledově budou, ale nikdy se už nebude jednat o nějaká velká čísla. Maximálně několik desítek. Všechny své informace doprovázel tabulkami a grafy, z nichž bylo vše patrné a jež zde zase nevidíte.

Poté vystoupil generální ředitel, který hodnotil aktuální stav, především v oblasti objednávek. Graf jasně ukazuje, že v současné době dochází k přesunu objednávek z tradičních teritorií (Evropská unie, Severní Amerika) do teritorií nejvíce se rozvíjejících (rusky mluvící teritoria, Čína, Indie, Jižní Amerika – tato teritoria dohromady obsahují již 42 % všech objednávek). Do konce roku by mělo být nejvíce vyrobeno strojů typu WHN(Q) 13 CNC, významně roste podíl strojů řady WRD. Měli bychom také vyrobit první stroj WHN(Q) 15 CNC. Poté ještě krátce vyhodnotil makroekonomickou stránku aktuálního vývoje, kdy zdůraznil, že současná konjunktura by mohla trvat do roku 2013. Ukazuje se, že hospodářský cyklus se zkracuje.

Ve svém následujícím vystoupení informoval výrobní ředitel o využití výrobních kapacit a komentoval vý-

hled vývoje zásoby práce.

Potom před shromáždění předstoupil technický ředitel a přednesl poměrně zásadní informace o akcích technického rozvoje. Od 1. ledna 2012 bude TOS VARNSDORF oficiálně pro všechny své stroje nabízet nové designové provedení (ve 3D animacích předvedl, jak budou jednotlivé stroje vypadat). Nový facelit stroje WHN(Q) 13 CNC včetně nové plošiny pro operátory bude vystaven na letošním veletrhu EMO Hannover a ve firmě bude k vidění již ve druhé polovině srpna. Pro stroj WRD 150 (Q) bude zkoušeno nové provedení stojanu, stroj WRD 170 (Q) bude mít od další série nový vřeteník (oba úkoly technického rozvoje jsou natolik zajímavé a zásadní, že se k nim v blízké budoucnosti budeme vracet v několika článcích). V dalších bodech svého vystoupení přinesl řadu dalších velmi zajímavých informací, které budeme postupně odkrývat na stránkách Horizontu, tak jak budou všechny připravované novinky uváděny do života.

Následovala diskuse. Dozvěděli jsme se, že těžká mechanika jako dílna klimatizovaná nebude (padl na to dotaz), bude-li však potřeba, budou klimatizována jednotlivá pracoviště. Poté jsme se dozvěděli, jaké právě probíhají investiční akce. O nich čtenáře pravidelně informujeme, takže uvádíme jenom výčet: byla zahájena výstavba školícího střediska (prvním krokem je stavba parkoviště), v červenci proběhne přejímka obráběcího centra MORI SEIKI u výrobce, probíhá výběrové řízení na novou plazmovou nitřnici, připravuje se projekt na přesun hrubovny pod venkovní jeřábovou dráhu.

Bude-li vývoj hospodaření společnosti pokračovat dosavadním tempem, lze očekávat, že v každém měsíci budeme plnit všechny ukazatele, což se odrazí v tom, že po celoživotní dovolené začnou zaměstnanci konečně domů nosit plnou výplatu. No, doufejme.

LP 2011



Aktuální stav hospodaření společnosti

Vážení spolupracovníci, dámy a pánové,

vzhledem k ukončení 1. pololetí roku 2011 si dovoluji zhodnotit toto období z pohledu naší firmy a současně bych Vás rád seznámil s očekávaným vývojem v 2. polovině roku 2011.

Předem považuji za nutné zdůraznit skutečnost, že dle všech makroekonomických ukazatelů, které máme k dispozici, došlo po dvouleté stagnaci ekonomik k výraznému nárůstu dynamiky a to v takové výši, že zhruba od měsíce dubna můžeme mluvit o konjunkturální fázi vývoje světové ekonomiky. Z této skutečnosti potom vyplývá určitá nerovnost ve vytížení kapacit v relaci mezi 1. a 2. pololetím. Zatímco tržby za 1. pololetí jsou očekávány ve výši 744 mil.

Kč, tržby za 2. pololetí očekáváme ve výši cca 900 mil. Kč (při dvouleté odstávce výroby z důvodu čerpání celozávodní dovolené v červenci a týdenní odstávce v prosinci).

Celkově tak očekáváme, že na plán tržeb ve výši 1,450 mld. Kč se budou skutečně dosažené tržby pohybovat kolem hodnoty 1,750 mld. Kč. Při této hodnotě dosažených tržeb je naprosto nepochybnitelné splnění plánovaných hodnot hospodářského výsledku i prémiového ukazatele přidaná hodnota.

Přestože v 1. polovině roku nebyly ve všech měsících vypláceny prémie v plné výši, počínaje měsícem srpnem se měsíční tržby budou pohybovat mezi 150 – 200 mil. Kč, a je tedy beze vši pochybností, že celoročně dojde ke splnění tohoto uka-

zatele. Díky zvýšenému přílivu zakázek v průběhu 2. čtvrtletí registrujeme již naplňování 1. čtvrtletí roku 2012. K dnešnímu dni, tj. k 22. červnu 2011 máme na 1. čtvrtletí 2012 potvrzeno pět objednávek ve výši 115 mil. Kč. Na všech výrobních poradách, i na červnovém setkání zaměstnanců s vedením společnosti, byl zdůrazněn určitý odklon v portfoliu našich výrobků k deskovým strojům řady WRD. Toto je jistě pozitivní trend. Rovněž jste byli průběžně seznamováni s marketingovou strategií firmy, tj. rozšíření sítě vlastních servisních prodejních kanceláří o Čínu, Indii a Rusko. Těmito kroky se značně rozšiřuje portfolio našich trhů, a tím se společnost stává méně zranitelná při částečném výpadku jednoho či několika trhů. Ukazuje se,

Vedení společnosti

že vedle stále silného podílu prodeje do zemí EU stále sílí prodej do Ruské federace (17 % celkových prodejů), Číny, Indie a Brazílie.

Vážení spolupracovníci, dámy a pánové, dovoluji Vám poděkovat za Vaši práci, velice dobrou komunikaci z Vaší strany při pravidelně konaných výrobních poradách i v dobách pro firmu, vedení firmy i Vás velice složitých. Nyní stojíme před novým, avšak daleko radostnějším úkolem – zvýšit celkovou efektivnost firmy tak, abychom přijaté objednávky na 2. pololetí roku 2011 splnili v potřebných termínech a kvalitě.

Vám osobně i Vaším rodinám přeji příjemně strávený čas letní dovolené.

GŘ – Ing. Miroslav Bičíš

Rozpracované projekty

Investice



Ve třech fotografiích poddaluje me oponu u třech rozpracovaných investičních akcí.

Vlevo nahoře je připravený základ pro obráběcí centrum MORI SEIKI v lehké mechanice. Nedávno skončila převijka stroje u výrobce (účastníci převijky slíbili, že nás seznámí s tím, jak to v Japonsku probíhalo).

Vpravo nahoře vidíte, jak se mění tvář bývalá hala klempírny. Na fotografii z konce června probíhá demontáž všech součástí haly, které nebudou potřeba, aby vznikl prostor pro další stavební práce. V patře nad archívem (to je ta bílá budova v hale) vznikne jádro školícího střediska. Po dovolené bude dokončené parkoviště pod hydroglóblem (fotografie z je-

ho stavby jsou na straně 2), nebudete překvapeni, že se zmenší dosavadní parkoviště, kde bude vyhrazen prostor pro stavební práce právě v této hale.

Vlevo je právě zahájena demontáž portálového centra FRPD 20 (konec června 2011). Práci tohoto centra převezme především technologické pracoviště WRD 150 DUO.

Nezapomeňte: po skončení celozávodní dovolené již budeme moci parkovat na novém parkovišti. Dokonce budeme muset, protože na současné parkoviště se pak vejde sotva polovina stávajícího počtu parkujících automobilů.

LP 2011

Obchodní zástupce v Estonsku nazdobil svá servisní auta

Stalo se



TOSday 2011 aneb Sedmnáct zastavení jara

Tak jsme se konečně trefili. Třetí řadal seriálu zákaznických dnů proběhla ve čtvrtek 5. května 2011. Byl to pěkný jarní den a jistě nejen pro všechny zúčastněné. V pozvánce jsme hostům slíbili předvést zajímavé technologie na deseti strojových pracovištích a šesti stanovištích, kde se nepředváděly konkrétní technologie, ale přesto byla tato stanoviště stejně zajímavá. Abychom dosáhli sedmnácti, započítali jsme i alfu a omegu Zákaznického dne, tedy Akreditaci a Občerstvovací a shromažďovací základnu (obojí vedle sebe v těžké montážní hale). Pointu odhalíme již v úvodu: povedlo se to.

Oproti loňskému roku jsme upravili především vlastní organizaci pohybu jednotlivých skupin (princip skupin doprovázených vyškolenými průvodci z řad pracovníků TOSu, SATESu a TOS Polska však zůstal zachován). Po akreditaci a postupném shromažďování byli hosté rozděleni do skupin, které začaly v určený čas cirkulovat po předem určených trasách v určených časech po stanovištích. Tak to prostě musí být, jinak by docházelo na atraktivních stanovištích k zácpám. A zácpy, jak všichni uznáte, jsou velmi nepříjemné. Jedna skupina se sice trochu vymkla ze stanoveného řádu, protože průvodce začal od prostředka trasy, ale i tuto chybu se nakonec podařilo zvládnout. Ve druhé části (a to byl ten hlavní rozdíl oproti loňsku) se hosté mohli vrátit k těm strojům, které je zaujaly nejvíce. Po třetí hodině odpolední se hosté rozjeli domů nebo pokračovali v obchodních jednáních, které večer přešly ve společenské setkání (tentokrát v pivovaru Kocour).

Projdeme se s jednou skupinou, nebudeme však podrobně popisovat jednotlivé předváděné technologie (ty jsou uvedeny v manuálu, který byl k TOSday 2011 vydán, a stručný přehled můžete také najít na našich webových stránkách). Prohlídka začala v lehké mechanice u stroje WHQ 105 CNC, kde se prezentovala společnost TGS Nástrojárna. Skupina pokračovala ke stroji WRD 150 DUO, kde bylo také stanoviště firem WALTER CZ a RENISHAW. Pak přešla kolem prototypu stroje GRATA (pra-

Coviště MK2) a VARIA k obráběcím centrům OPTIMA a PRIMA. Z těžké mechaniky přešli hosté do prostoru montáže třináctek, kde se v plné své kráse předvedl nový designový face-lift (přeloženo do češtiny „vzhledový ksichtozdvih“) stroje WHQ 13 CNC. Toto provedení bylo po Zákaznickém dnu rozebráno a převezeno na veletrh do Poznaň. Dlouho a hodně se v těchto místech diskutovalo.

Skrze klimatizované pracoviště ZEISS prošli návštěvníci na neklimatizované pracoviště WRD 130 Q v těžké mechanice. Zde se prezentovala také společnost ISCAR. Pak následovala prohlídka celé lodi těžké mechaniky, a to hned tří strojů WHQ 13 CNC (jedna s nasazenou lící deskou LD 650). Partneři zde byly společnosti SANDVIK a SECO TOOLS. Naproti stanovišti se strojem WHN 110 Q jsme předváděli Dálkovou diagnostiku. Po přechodu do haly bývalé prototypové dílny hosté viděli v plném provozu obráběcí centrum SPEEDtec. Zde se prezentovala firma BLUM Novotest. Pokud ještě ve výčtu jedno stanoviště chybí, tak jím byla montáž strojů WRD s druhým strojem WRD 170 Q a několika dalšími WRD v různém stádiu montáže. I s přestávkou na občerstvení měli hosté na tuto prohlídku zhruba tři hodiny.

Opět rádi oznamujeme, že nikdo přípravu nezanedbal, přístup jednak přímo účinkujícími jednak celé výroby byl opět znamenitý, což přispělo k velmi dobrému průběhu celé akce. Možná, pokud nám to místo dovolí, v některém z příštích čísel se přece jenom podrobněji vrátíme ke každému dílu našeho aktuálního seriálu a nevynecháme ani jednoho účinkujícího. Ač poděkování všem, kteří se na akci podíleli, všem najednou je přece jen stručnější (a ani o trochu méně upřímnější a opravdovější).

Zákaznického dne se zúčastnilo z ČR a SR celkem 119 zákazníků. Byli to zástupci 47 firem z ČR a 10 firem ze SR. Ze zahraničí přijelo 96 návštěvníků (zástupci a 52 zákazníků). Byli to hosté především ze států EU (celkem z 15 zemí). Ohlasy byly spontánní a všechny kladné.

LP 2011

VARNSDORF
TOS
TOSday 2011
zákaznický den



TOSday 2011 aneb Sedmnáct zastavení jara

Zákaznický den
TOSday 2011



Nová plazmová nitridace



Po určité době je nutné inovovat náš strojní park za účelem zachování konkurenceschopnosti nebo ještě lépe: abychom byli alespoň o krok, ne-li o dva napřed. To se děje i v případě záměru pořízení nového zařízení plazmové nitridace. Nejprve však trochu teorie, která nikoho nezabije.

Jelikož mé znalosti chemie končí zhruba u vzorce kyseliny sírové, dovolil jsem si popis procesu plazmové nitridace převzít z bezedné studnice informací – Internetu. Co je to tedy plazmová nitridace? Při plazmové nitridaci je polotovár (obrobek) vystaven v dusíkové atmosféře o tlaku jen cca 200 – 500 Pa působení plazmy vznikající působením vysokého na-

pětí v řádu několika set voltů. Dusík přitom difunduje do povrchové vrstvy polotovaru. Složení pracovní atmosféry lze v závislosti na určení nitridovaného dílu optimalizovat přidáním vodíku nebo metanu a dosáhnout tak různých vlastností povrchových vrstev. Na rozdíl od klasických postupů nevyžaduje plazmová nitridace většinou dodatečné obrábění, neboť změny rozměrů se pohybují v minimálních úchylnkách.

Díky relativně nízké procesní teplotě 460 – 620 °C zůstávají díly po zpracování tvarově stabilní, polotovary s extrémně kritickou geometrií mohou být předem vyžeháný. Oblasti jako závit, čepy apod., které nemají být nitridovány, lze jednoduše chránit

masivními kovovými kryty (například zátkami či maticemi) nebo ochrannou vrstvou, které odcloní elektrické pole a zabrání tak vzniku plynného plazmatu. Potud tedy teorie. Ve skutečnosti to v peci vypadá tak, jako na přiložené fotografii.

A k čemu je to dobré? Působením procesu plazmové nitridace vzniká tvrdá povrchová vrstva obrobku, odolná proti otěru. A právě taková je nezbytná například u vřeten, dutých vřeten a některých ostatních dílců našich strojů. V současné době máme u nás k dispozici stávající zařízení, které umožňuje nitridovat dílce do délky 3000 mm. Nové zařízení bude umožňovat nitridaci dílců do délky 4000 mm. Mimo to bude mít ještě další nové technické možnosti, jako například žhání dílců v ochranné atmosféře, jejich karbonitridace a oxidace, nebo depasivace povrchu s přidávkou argonu apod.

Dodávka a instalace nového zařízení plazmové nitridace je plánována přelom prvního a druhého čtvrtletí příštího roku. Předtím je ovšem nutné provést demontáž stávajícího zařízení, stavební úpravy spočívající

mimo jiné v prohloubení podzemních prostor provozu tepelného zpracování a montáž nového zařízení. To všechno bude realizováno za plného provozu. A jak to bude vypadat, si můžete představit podle obrázku částečné 3D vizualizace.

Závěrem lze říci, že nové zařízení bude poskytovat více technických možností při procesu plazmové nitridace, včetně schopnosti nitridace delších dílců.

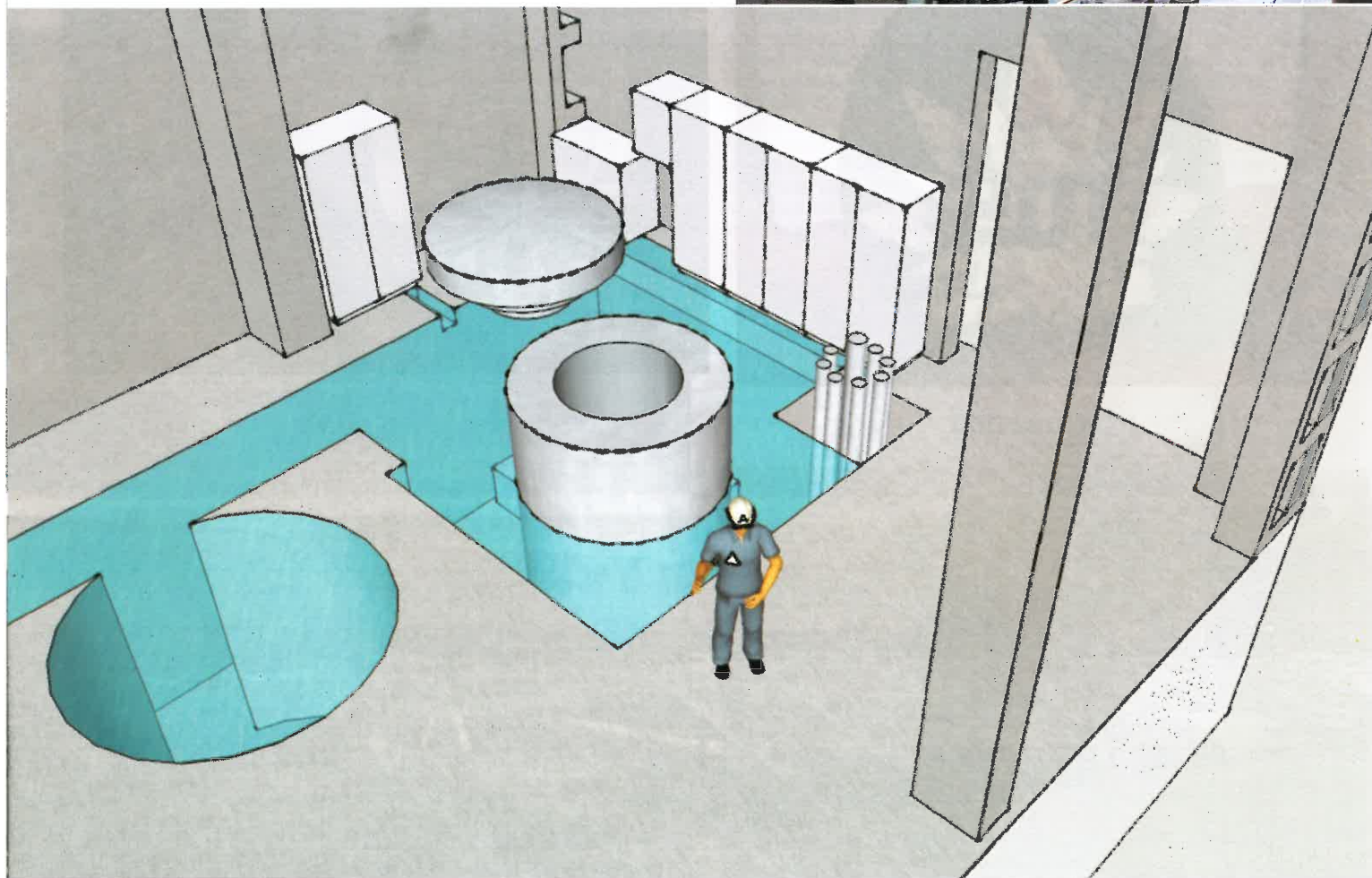
V článku jsem se zmínil o úrovni svých znalostí z oboru chemie. Byl jsem opravu rád, když na střední škole tento předmět ve druhém ročníku skončil. Mnoho si z něj nepamatuji, ale něco přece. Pro zpestření výuky nám vyučující občas řekl neobvyklé historky z oboru. O jednu bych se s Vámi rád podělil. Přijdou dva chemici ráno do práce a jeden říká druhému: "Pane kolego, utírejte si laskavě stůl, ta Vaše zatracená kyselina dusičná mi zase včera sežrala svačinu".

U nás bude ale chemie v podobě plazmové nitridace o něčem úplně jiném. :-)

Luděk Pištěk



Plazmová nitridace v listopadu 2008 (před červnovou akcí)



Ing. Hynek Vojtěch

Lidský život má mnoho vrstev a každý člověk si v něm prožívá spoustu rolí. Jejich velmi zhuštěný výčet je součástí snad každého smutečního oznámení. Při čtení těchto rolí si uvědomujeme, čím vším člověk může být a co všechno zde ještě není uvedeno. V každé té roli pak někomu vrůstáme do srdce a po našem odchodu tam zůstáváme. A je jen na nás, jestli napořád.

Naprosto nečekaná informace zastihla hodně lidí poté, co se dozvěděli, že Ing. Hynek Vojtěch zemřel ve čtvrtek 30. června 2011 na následky zdravotních komplikací po operačním zákroku. Kdo věděl, že právě prochází těžkou zkouškou, věřil, že věci půjdou tak, jak by měly. Nestalo se. Odešel dlouholetý tošák, jeden z těch věrných, kteří téměř celý svůj pracovní život prožijí v jedné firmě, jež se pro ně časem stává nejen

zdrojem obživy, ale především srdeční záležitostí. Takto se srůstá s firmou, vyrůstá s firmou, žije s firmou. Ve svém soukromém životě člověk dává všechno svým blízkým, ve svém pracovním životě pak své firmě.

Ing. Hynek Vojtěch do firmy přišel v roce 1970. Dlouhá léta byl jeho pracovní život spojen s provozem v České Kamenici, kde postupně prošel mnoha funkcemi až do té nejvyšší. Po privatizaci naší společnosti se jako jeden z majitelů stal členem řídicích orgánů. Všude, kde pracoval, zanechal po sobě nesmazatelnou stopu, a to platí také o jeho společenské angažovanosti. Víte, jak se to pozná? Každému, kdo ho znal a dozvěděl se tu smutnou zprávu, ale spoň na chvíli zatrnulo.

I ti nejzarputilejší odpírači duchovní stránky života museli pocítit,

že něco skončilo. Něco, co většinou ani nelze popsat, co mnohdy odhalujeme až poté, kdy o to neodvratně přijdeme. Trnutí se mění v nutnost jít dál. Sbíráme cestou kamínky nebo balvany smutku, vždycky, když nás někdo opustí. Jdeme a kapsy těžknou. Každou vzpomínkou na ty, co už s námi nejsou, se té tíhy zbavujeme. Ale nikdy se jí nezavíme úplně. Tak to prostě v životě chodí.

Bylo mu 67 let. Šedesát sedm roků prožitých v radosti, starostech i bolesti, šedesát sedm roků prožitých obvykle i jedinečně. Byly to roky prožité naplno. Hynku, budeš lidem chybět.

Za vedení společnosti, řadových dělníků a techniků a vůbec všech, kteří se s ním nestihli rozloučit a říci mu to
LP 2011



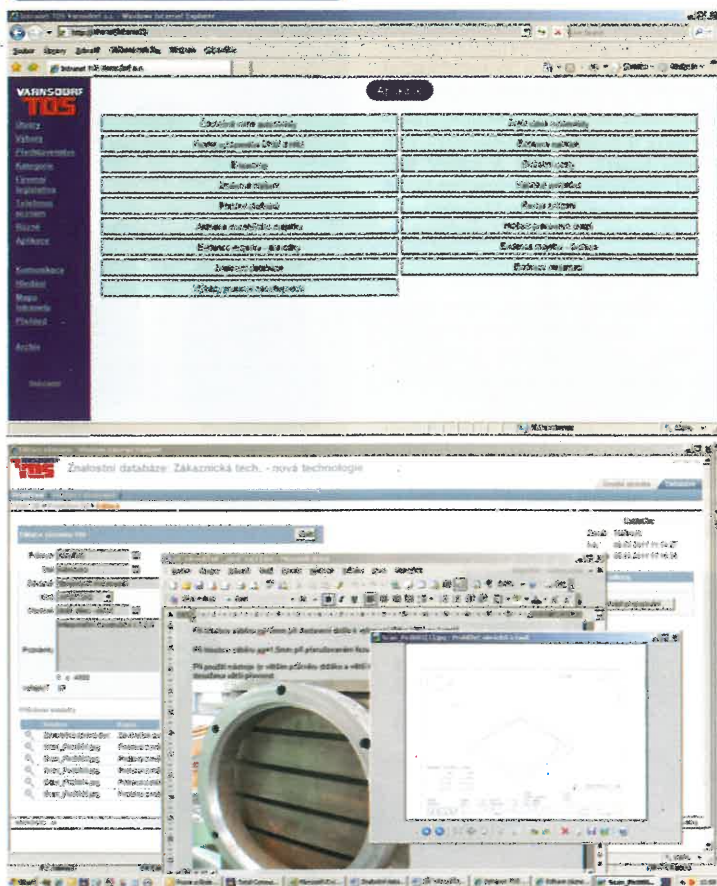
VARNSDORF
TOS

VÝROČNÍ ZPRÁVA
ANNUAL REPORT

TOS VARNSDORF a.s.

2010





Podpora sportu



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 Maštrla, 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 Lípá.

Toto číslo vyšlo ve Varnsdorfu v pátek 15. července 2011 v nákladu 600 výtisků.

Znalostní databáze

„Pořídte si vlastní znalostní databázi, jedna z možných cest, jak se naučit a pamatovat si více“.

Vážení spolupracovníci,

Dovolte abych vás touto cestou informoval o dokončení rozvojového projektu vývoje zcela nové aplikace „Znalostní databáze“. Tento program byl vytvořen na základě rozhodnutí vedení společnosti o potřebě shromažďování a širšího využívání znalostí, kterými disponují naši spolupracovníci. V této etapě se jednalo o shromažďování znalostí o možných způsobech řešení technologických požadavků zákazníků a jejich další využití pracovníky obchodu při jednání se zákazníky „Aby se opakovaně nevymýšlely již vymyšlené věci a postupy!“.

Co tedy je program Znalostní databáze? Jedná se o prostředí (program) na intranetu, které umožňuje ukládat získané znalosti (chcete-li dovednosti) včetně dalších materiálů (jako fotografie, videa apod.), které je vhodné mít po ruce, když se někdo „třeba za půl roku nebo rok“ zeptá na podobný problém a vy si pamatujete, že jste sice něco takového „kdysi“ řešili, ale za nic na světě si nemůžete vzpomenout, kde to máte uloženo. To znamená něco, co je vhodné si pamatovat, ale potřebujete to jen občas.

Pokud tento výklad není dostatečně srozumitelný, připojuji jeden příklad. Ve firmě nedávno proběhly zkoušky speciální technologie interpolárního soustružení os X, Y, Z a C (poloha natáčení vřetena), aby se takto získané poznatky neztratily a byly k dispozici dalším pracovníkům v případě potřeby (technologové nebo obchodníci), je záznam o těchto zkouškách v této databázi uložen (viz foto). Tento záznam obsahuje jak

informaci o tom, na jakém stroji byl test proveden, ale také o tom, jakých výsledků a parametrů obrábění bylo dosaženo (včetně výsledných parametrů, jakými je přesnost a kvalita povrchu).

Aby se tento rozvojový projekt, jenž řeší jednu z možností, jak soustředít a více používat velmi prchavý a také cenný kapitál společnosti – „naše znalosti“, maximálně rozšířil do povědomí pracovníků a byl maximálně otestován samotnými pracovníky (a byla ve skutečných podmínkách vyzkoušena jeho využitelnost a přínosy), rozhodlo vedení společnosti, že každý útvar může požádat o vytvoření a zpřístupnění své vlastní nebo již vytvořené databáze znalostí.

Jak postupovat? Je to velice jednoduché: požádáte vedoucího Marketingu (p. Macháčka) nebo Informatiky (p. Základníka), o vytvoření Znalostní databáze na intranetu, k tomuto se s nimi sejdete a připravíte návrh obsahu (co by ta „vaše“ databáze měla obsahovat) a způsobu třídění záznamů (jak tam pak tu informaci nalézt). Po vzájemné dohodě a podle kapacitních možností útvaru Informatiky se dohodnete na termínech zprovoznění databáze, jejím testovacím provozu a pak zpřístupnění požadovaným pracovníkům.

V současné době jsou již plně funkční čtyři Znalostní databáze: Technologické aplikace našich strojů, Technologie, Informatika a Marketing. Každá z těchto databází se nyní vyvíjí zcela samostatně („žije vlastním životem“) a její přínosy se plně odvíjejí od množství a kvality vložených znalostí pracovníky, kterými je využívána.

Michal Macháček
(Marketing)

TOS VARNSDORF na Tour de F (eminin)



Zástupci našich novin nechyběli v neděli 10. července 2011 na startu 5. etapy letošního ročníku Tour de Feminin. Po několika letech půstu i naše společnost podpořila tento významný mezinárodní cyklistický etapový závod ženských týmů z celého světa.

Další číslo: 19. srpna 2011.

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

horizont@tosvarnsdorf.cz