FRITZMEIER
Vyškov

SVĚT KABIN

č. 1/2011

Časopis pro zaměstnance firmy Fritzmeier s.r.o. www.fritzmeier.cz

Editorial

Vážení čtenáři,
vážení zaměstnanci,

vítám Vás u čtení letního čísla našeho firemního časopisu. Letošní rok a tím pádem i toto vydání našeho časopisu je pro nás charakteristický v několika kladných aspektech. Musíme se neustále vypořádávat s nárůsty stávající výroby, které jsou navíc spojeny se zaváděním nových výrob (nových typů kabin či jejich součástí). V letošním roce jste si také určitě všimli, že na pracovištích potkáváte stále více nových kolegů. V poslední době nejčastěji obsazujeme odborné profese typu zámečník, svářeč, brusič či lakýrník, ale také spoustu jiných kvalifikovaných pozic. Dále došlo k několika zajímavým investicím, se kterými Vás seznámíme na páté straně našeho časopisu. Zvláštní prostor jsme opět vyčlenili informacím o metodě 5S, která se postupně zavádí v naší firmě a přínos této metody už denně spatřujeme na různých pracovištích našeho závodu.

V nadcházejícím letním prázdninovém čase Vám přeji zasloužený odpočinek od pracovních povinností, pěkné a příjemné zážitky o dovolené. Doufám, že počasí vyjde dle Vašich představ a že si ve volnu najdete chviličku na přečtení souhrnu uplynulých událostí a novinek z našeho časopisu „Svět kabin“.

Ing. Aleš Dobrovolný
vedoucí personálního a mzdového oddělení

Nový typ kabiny:
CARGOTEC KALMAR CAPELLA

Obsah

2 Editorial

3 Slovo jednatele

4 Představujeme

5 Investice

6 5S

7 Volný čas a významná jubilea

8 Pozvánka

REDAKCE

Členové redakční rady:
Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Filípková

Vydáno ve Vyškově dne 10. 6. 2011
Vydává: Fritzmeier s.r.o., Tovární č.p. 592/3, 682 14 Vyškov
Náklad: 550 kusů
Tisk a grafická úprava: Tiskárna PRINT Kroměříž
Registrováno Ministerstvem kultury pod číslem: MK ČR E 18538
Časopis Svět kabin vychází dvakrát ročně a je distribuován zdarma.

Vytvářejte firemní časopis s námi.
Uvítáme, když se zapojíte do tvorby našeho firemního časopisu. Vaše připomínky, náměty či zlepšení napište a odevzdejte na personálním oddělení. Za Vaše příspěvky Vám předem děkujeme.

Slovo jednatele

Vážení spolupracovníci,

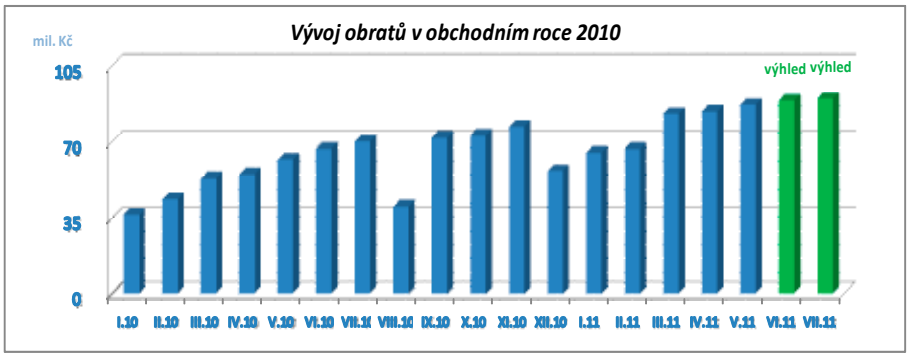
jak se již stalo zvykem, oslovuji Vás na tomto místě firemního časopisu s cílem seznámit Vás s nejdůležitějšími událostmi uplynulého období a zároveň s tím, co nás všechny společně v nadcházejícím období, definovaným druhým pololetím roku 2011, čeká.

Jako obvykle se budu na úvod věnovat vývoji našich zakázek. Trend avizovaný v minulých měsících se nejen potvrdil, ale i předčil naše očekávání. Kromě již jednou zmíněných, absolutně nových projektů (KOMATSU BHL, AHLMANN, CARGOTEC, DYNAPAC, HITACHI), se velmi silně rozrostla poptávka našich stávajících zákazníků. Již dnes vykazují zakázky pro firmy jako jsou CATERPILLAR, JUNGHEINRICH, TEREX nebo LINDE, téměř stejný objem jako tomu bylo před krizí a co víc, jsou avizována jejich další zvýšení. Tyto skutečnosti se odrazily v dalším růstu našich obratů tak, jak můžete vidět na přiloženém grafu. Při této příležitosti nesmím opomenout Váš vysoce pozitivní přístup k tomuto navýšení, kdy jste zvýšeným úsilím tento nápor práce zvládli.

Dá se konstatovat, že z hlediska obratů se pohybujeme na 80 % našich čísel před krizí, nicméně z pohledu odvedených výkonů definovaných tzv. normohodinami jsme již dnes zpět na průměru roku 2008. Tento, na první pohled rozporuplný údaj je snadno vysvětlitelný tím, že jsme jednak od roku 2006 až do dnešního dne prakticky nezvedli prodejní ceny a jednak tím, že jsme naši výrobu v průběhu krize restruktuarizovali směrem k výrobkům, kde převažuje podíl práce nad podílem materiálu.

Na základě posledního vývoje objednávek, potvrzeného řadou jednání s našimi zákazníky na veletrhu CEMAT v Hannoveru, můžeme očekávat, že objem našich zakázek bude i nadále stoupat. Kromě již zmíněného zvyšování stávajících zakázek nás v dalším období čeká ještě převzetí výroby nových kabin typu FENDT a SENNEBOGEN Multicab.

Tento trend potvrzují i čísla o počtu



našich kmenových zaměstnanců, které se pomalu ale jistě blíží ke špičce dosažené v létě roku 2008 – tehdy jsme měli kmenový stav 520 zaměstnanců. V současné době nám do tohoto počtu chybí ještě asi 50 zaměstnanců a naší představou je dosáhnout tohoto čísla do konce roku 2011. Nicméně i v této situaci je nespornou výhodou, že případné kapacitní problémy můžeme řešit ještě i přesunem výroby do naší dceřinné společnosti FMB s.r.o. v Bánovcích nad Bebravou.

Naším cílem je však rozšířit kmenový stav zde ve Vyškově, a proto se budeme i nadále orientovat na zvýšení atraktivity práce ve firmě. Vedle již dříve obnovených benefitů, které byly ve firmě před krizí, chceme pokračovat v rozšiřování našich dalších benefitních programů. I když udržujeme slušný mzdový průměr 140,- Kč brutto na odpracovanou hodinu v dělnických profesích, uvědomujeme si, že je potřeba tuto oblast nadále rozvíjet. Proto jsme v poslední době znovu aktivovali (a rozšířili) náborový benefit a příspěvek zaměstnavatele při narození dítěte resp. sňatku, ale zároveň zavedli i benefit nový - prémii při dosažení stanoveného průměrného denního obratu (např. za květen 2011 činila tato prémie 2.000,-Kč).

Na druhé straně si uvědomujeme, že našich cílů nedosáhneme jenom prostým zvyšováním mezd, ale že musíme na vyšší úroveň posunout i oblasti řízení ve firmě. Do nedávna bylo hlavním důvodem naší pozice „leadera“ na evropském trhu zejména používání vyspělých technologií, které konkurenti v naší branži nevlastní. I když chceme tento trend udržet (a nedávné uvedení do provozu robotického pracoviště KUKA to jen potvrzuje) jsme si vědomi toho, že pouze tato skutečnost za pár let nemusí stačit. Z tohoto důvodu jsme se rozhodli podstatně změnit náš přístup k řízení výrobních procesů. V naší branži, ve výrobě kabin pro stavební, zemědělské a manipulační stroje, dnes postačují procesy obvyklé pro klasickou strojírenskou výrobu, avšak naším cílem je již dnes tyto procesy opustit a posunout se o úroveň výše - do úrovně procesů řízení standardních pro automobilový průmysl.

Je třeba, aby si všichni bez rozdílu uvědomili, že jen tímto způsobem udržíme naši společnost konkurenceschopnou, a to nejen v rámci koncernu FRITZMEIER, ale zejména v rámci světového trhu. „Usnutím na vavřínech“ skutečnosti, že v současné době vlastníme technologie, s nimiž žádná jiná sesterská společnost (a tím méně naše konkurence) zatím nedisponuje, by bylo obrovskou chybou. Naopak, pouze udržení pozice „leadera“ umožní nabídku dalšího toku zakázek a tím i jistotu práce a odpovídajícího růstu finančního ohodnocení pro všechny, kteří se do tohoto procesu zapojí.

Vážení spolupracovníci, závěrem bych Vám chtěl poděkovat za Váš vzorný a obětavý přístup, který pomohl splnit náročné úkoly, vyplynulé z prudkého nárůstu výroby na začátku léta tohoto roku. Zároveň Vám přeji, abyste si nadcházející celozávodní dovolené, která bude v prvních dvou týdnech v srpnu, dostatečně užili a načerpali při ní tak dostatek sil do druhé poloviny roku.

Ing. Luboš Vozdecký
jednatel společnosti

Představujeme

Další částí koncernu FRITZMEIER Group, kterou bychom Vám rádi představili, je firma FRITZMEIER Motherson Cabin Engineering Ltd.

Tato firma vznikla jako společný projekt „Joint Venture“ mezi indickou skupinou Samvardhana Motherson Group a firmou FRITZMEIER Systems GMBH & Co. KG.
Pojem „Joint Venture“ znamená, že domácí podnik spolu s dalším zahraničním podnikem vytvoří novou společnou

obchodně-právní společnost. Cílem je spojit přednosti a zkušenosti obou partnerů. Zahraniční subjekt může nabídnout např. peníze či prověřenou značku (v našem případě je firma FRITZMEIER Systems technologický partner) a domácí subjekt zase lepší znalosti místního trhu.

Závod vznikl na zelené louce v roce 2007 a do plného provozu byl uveden v červnu 2009. Hlavní sídlo firmy je v blízkosti města Chennai (dříve nazýváno Madras) v jižní části Indie.

Výroba se rozprostírá na celkové ploše 39.000 m², přičemž 10.000 m² z toho představuje hlavní výrobní hala, 4.000 m² jsou ostatní budovy a ostatní plocha je plánována pro případné další rozšíření. V současné době zaměstnává okolo 250 zaměstnanců. Firma je vybavená standardním strojovým zařízením, jako jsou lasery a ohraňovací lisy značky Trumpf, pily, vrtačky, frézy atd. V rámci svařovacího procesu jsou vybaveni taktéž svařovacími pracovišti se svařovacími agregáty na CO_2. Pro odpovídající povrchové úpravy je k dispozici 13-ti kubíková ponorná nádrž pro kataforézní lakování ponorem.

Firma se zaměřuje převážně na výrobu kabin pro traktory a těžké stavební stroje. Mezi největší zákazníky této firmy patří CATERPILLAR, KOMATSU, JOHN DEERE a MAHINDRA & MAHINDRA.

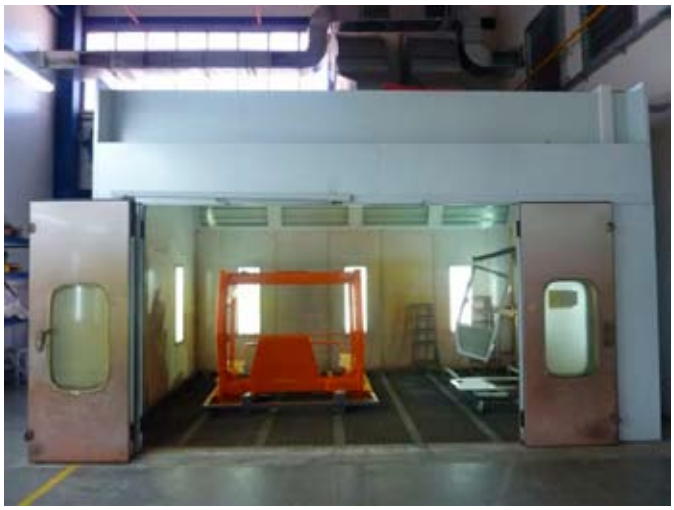
Součástí této firmy je také interní svářecí škola. Každý nový svářeč musí navštěvovat dvouměsíční svařovací kurz, kde je obeznámen s kritickými body v oblasti zaměřené na bezpečností svařování a musí poté absolvovat příslušnou svářecí zkoušku. Každý svářeč je přezkušován po 6 měsících. Společnost je také držitelem certifikátů ISO 9001 a 14001.

Na závěr je třeba připomenout, že firma FRITZMEIER Motherson je i našim zákazníkem. Dodáváme jí ohýbané sloupky ze zvláštních profilů pro kabinu traktoru značky Mahindra.

Ing. Aleš Dobrovolný
vedoucí personálního a mzdového oddělení

Investice

NOVÝ STŘÍKACÍ BOX PRO DVOUKOMPONENTNÍ LAKY



Již od roku 2008 se vedení firmy Fritzmeier zabývalo myšlenkou, zda by nebylo vhodné doplnit stávající zařízení lakovny o další stříkací kabinu, určenou speciálně pro aplikaci dvojkomponentních barev. Celý projekt začal nabývat konkrétních rysů již v roce 2009. Přes své relativně vysoké náklady ve výši 25 mil. Kč nebyl zastaven ani v době předcházející krize a dokončen byl v létě roku 2010

Vlastní realizace projektu, která se skládala z několika etap, byla zahájena v červenci minulého roku. První fází byla příprava podmínek pro montáž stříkacího boxu. Bylo nutné demontovat stávající regály, přesunout tmelírnu pro surové kusy a hlavně vybourat zeď a část podlahy. Tyto práce byly prováděny pod vedením architekta Holoubka ve spolupráci s firmou Trasko.

Dalším „oříškem“, který bylo třeba zvládnout, bylo přemístění vypalovací pece. Vzhledem k jejím nadměrným rozměrům se ukázal její přesun jako nejtěžší úkol z realizace celého projektu. Ale i s ním jsme si nakonec úspěšně poradili, takže už nic nebránilo začít s montáží stříkací kabiny, tedy s realizací druhé fáze.

Ta probíhala rychle a bez viditelných problémů, takže na konci prvního týdne celozávodní dovolené už stála v lakovně zkompletovaná stříkací kabina a vedle ní vypalovací pec. Obě tato zařízení byla v následujícím týdnu napojena na přívody plynu a vzduchu a prošla povinnými revizními kontrolami, takže jsme po skončení celozávodní dovolené mohli začít testovat nástřiky prvních kusů.

Tím však realizace projektu rozhodně ještě nekončila. K jeho úplnému zvládnutí jsme museli překonat ještě spoustu překážek. Chyběla vhodná aplikační technika, brusiči měli potíže s připojením brusek na přívody vzduchu. Bylo také nutné vyčlenit prostor pro přípravu lakovaných dílů, aby nedocházelo k zaprášení čerstvě lakovaného povrchu.

To všechno však byly jen drobnosti ve srovnáním s tím nejdůležitějším: Nová stříkací kabina byla zde, a to připravená k plnému provozu! Kromě toho, že jsme ji ihned začali využívat k dodatečným opravám laku, zahájili jsme také lakování nestandardních odstínů, jež jsme dříve museli posílat do externích lakoven. Zvýšila se tím naše soběstačnost a nezávislost na ostatních a odpadly mnohdy složité dohady o termínech. Hlavně jsme se stali více flexibilními, což prospělo nejen vnitřnímu chodu lakovny, ale zejména našim odběratelům, kterým nyní můžeme dodat zakázku i ve velmi krátkém časovém termínu.

Ing. Lenka Koudelková - technický vedoucí lakovny

NOVÉ ROBOTIZOVANÉ PRACOVIŠTĚ

Další aktuální novinkou je uvedení do provozu nového robotizovaného pracoviště od firmy KUKA, což pro náš závod znamenalo investici ve výši cca 15 mil. Kč. Již ze začátku bylo zřejmé, že najetí do plné výrobní kapacity nebude zcela jednoduché. Tento robot je svými výrobními nástroji unikátní v rámci republiky, protože jako pracoviště používá několik různých nástrojů v sedmi možných kombinacích. Sladit tyto nástroje k součinnosti je však nutné k bezproblémovému provozu. Na tomto pracovišti se budou z plechových profilů zpracovávat dveřní části našich kabin. Mezi jeho funkce patří především manipulace s plechovými profily, nanášení lepidel a lepení plechových profilů, bodové svařování a lemování. V následujících týdnech na pracoviště přibude ještě zařízení na vytvrzování nanášeného tmelu. Toto vytvrzení je nutné k okamžité expedici hotových dílů do lakovny bez nutnosti prostojů spojených s tvrdnutím tmelu. V současné době se připravujeme na oficiální předání stroje výrobcem a schválení do sériové výroby.

Karel Vodička – produktmanager projektu KUKA

Metoda 5S

Vážení spolupracovníci,

v minulém čísle firemního časopisu jste byli seznámeni se základními myšlenkami metody 5S, s jednotlivými kroky, které vedou k její implementaci a s efekty, které tato metoda v oblasti zlepšování kvality a produktivity přináší. Vysvětlili jsme si i důvody, které nás vedli k tomu tuto metodu u nás v našem závodě prosazovat.

Pro zopakování znovu uvedu alespoň to základní: Princip metody 5S je založen na řízení kvality formou zajištění a udržení pořádku na pracovišti. Postupuje se v pěti krocích (vycházející z japonského názvosloví, odtud 5S).

1. **Seiry (vytřiď)** – nechat na pracovišti jen to nutné pro danou práci, ostatní musí pryč
2. **Seiton (viditelný pořádek)** – vyjasnit si posloupnost pracovních kroků a jasné umístnění všeho nutného a potřebného (pracovní nástroje, kontrolní prostředky, materiál)
3. **Seiso (udržovat čistotu)** – vracet nástroje na své místo, permanentní pořádek a čistota
4. **Seiketsu (standardizovat)** – stejnou práci provádět stejně
5. **Shitsuke (sebedispicpína)** – udržet stále pořádek na pracovišti.

Ve které fázi zavádění metody se nyní nacházíme ?
V rámci implementace 5S v našem závodě jsme postupně na většině pracovišť provedli kroky 1 a 2. V současné době se zabýváme přípravou k provedení kroku číslo 3, přičemž se nyní potýkáme s nedostatkem především ve značení a identifikací dílů.

Značení dílů – proč je důležité ?
Smysl toho, proč značit díly a materiál v průběhu výroby nebo ve skladech, je více než zřejmý – potřeba vždy přesně vědět, jaký díl či materiál se na daném místě nachází. Snižuje se tak riziko záměny podobných dílů, zlepšuje se orientace ve skladech a výrazně se snižuje čas potřebný pro dodatečnou identifikaci dílů.
Dalším, neméně významným důvodem značení dílů a materiálu, je nutnost identifikovat díl zpětně v průběhu výrobního toku, a to až k původnímu základnímu materiálu a šarži či tavbě, ze které byl daný materiál vyroben.

Jaký je způsob značení dílů v průběhu výroby ?
V průběhu výroby, na jednotlivých pracovních operacích, se využívá označování pomocí tzv. úkolových lístků nebo kartou výrobku. Za správnost označení zodpovídá vždy ten pracovník, který danou pracovní operaci provádí.
Platí zásada, že výrobní díl, který je dodán na zpracování na příslušnou pracovní operaci, musí již být adekvátně označen. Pokud tomu tak není, je právem pracovníka této operace takovéto díly nepřijmout a vrátit zpět. V opačném případě se chybějící značení stává úkolem tohoto pracovníka a povinností jej zajistit.

5S audity
Pro podporu udržování a další zvyšování již nastavených pravidel v rámci 5S v našem závodě jsme se rozhodli pro zavedení institutu rutinních denních 5S auditů.

Jaký je cíl 5S auditů ?
Smyslem kontrolních auditů je stálý dohled nad dodržováním základních zásad pořádku na pracovištích, ověřování si míry vědomostí o metodě 5S a hledání dalších možností pro její zlepšování.
Toto ověřování dále slouží pro porovnávání míry implementace metody 5S na konkrétních pracovištích a pro jejich vzájemné srovnávání. Současně jsou výstupy z těchto auditů i podkladem pro hodnocení pracovníků.

Jak jsou 5S audity prováděny?
Audity probíhají formou ověřování stavu daného pracoviště na základě deseti standardizovaných tematických okruhů – otázek (provádí SI). Případné zjištěné nedostatky jsou dokumentovány pomocí fotografií a vždy je v takovém případě i stanoveno nápravné opatření, jehož realizace je následně znovu ověřována.

Infopanel 5S
Pro podporu informovanosti o metodě 5S byla instalována speciální infostěna v prostoru vstupu do výrobní haly v přípravně. Na tomto infopanelu jsou uvedeny všechny základní informace o metodě 5S a způsobu jejího zavádění. Jsou zde dále prezentovány připravované projekty v rámci metody, a pak jsou zde také zveřejňovány i aktuální hodnocení nejlepších/nejhorších pracovišť/pracovníků jednotlivých středisek.

Slovo závěrem
Metoda 5S se opírá o aktivní účast všech pracovníků, je to metoda týmová. Nebojte se aktivně zapojit a oslovte své nadřízené s náměty ke zlepšování, vyplatí se to nám všem.

Děkuji
Martin Michálek – systémový inženýr

Volný čas

	MĚSTO NIGÉRIE	PRACHOVKA	VAČNATCI		ŽENSKÉ JMÉNO (4.3.)	RUSKÁ ŘEKA	NORMA FOTOFILMŮ	ZN. PLATINY		LUČNÍ BYLINA	ŘEKA AUSTRÁLIE
ZKR. AUTOKLUBŮ				PEŘEJ					SPZ OLOMOUCE / PRVEK ZN.AT		
ŽAL				PROVĚŘOVÁNÍ HODNOT / BEZHRBÍ VELBLOUDI							
ŽENSKÉ JMÉNO (9.2.)								SLOVENSKY SOUD / BŮŽEK LÁSKY			
	SDRUŽENÍ PODNIKŮ	KVĚTINA / **2. ČÁST TAJENKY**					SOPKA SICÍLIE / M.JMÉNO				
ZVÍŘECÍ ÚSTA						PAPOUŠEK / MZDA				HUDEBNÍ ZNAK	ÚTOK
STAROVĚKÉ GERMÁNSKÉ PÍSMO					ZASTARALE KAMNA / MÍSTO O.ČADCA						
ČIDLA SLUCHU				ČÁST OBIL.STĚBLA / MÍSTO U BUDĚJOVIC					SPZ OSTRAVY / **1. ČÁST TAJENKY**		
SPZ STRAKONIC			SPOLEK RODŮ / PTAČÍ SNĚM					M. JMÉNO / OPĚT			
UTISKOVAT							EMBLÉM / OVOCNÁ ZAHRADA				
	LŮNO / VŘENÍ					GERMÁN / HAFAN				POSLEDNÍ ROŽMBERK	DÍLO MALÍŘE
ZELENINA					DLUHY / MÍŠENCI						
MUŽSKÉ JMÉNO (15.6.)				SLADIDLO / POKOLENÍ				PROUD ŘEKY / ZNAČKA ZÁMKŮ			
VĚTNÁ SPOJKA			SLOVAN / BODNÁ ZBRAŇ				SKUTEČNOST / PLACHETNICE				
DRAVÝ PTÁK						MARMELÁDA				SNAD	STARÁ JEDNOTKA VÁHY
	H2O / ARSEN					SEVŘEL V NÁRUČÍ / YTTERBIUM					
POLNÍ MÍRA				ŘÍDKÁ TKANINA				VYSOKÁ KARTA			
BAREL				SLOVENSKY JEN				TEXTILNÍ VLÁKNO			

"TO JE NEUVĚŘITELNÉ, VÁŠ CHLAPEC UŽ ČTE NOVINY?!"
„ALE KDEŽE, VŽDYŤ JSOU MU TEPRVE ČTYŘI ROKY, …… (dokončení v tajence)
Řešení přineste osobně na personální oddělení. Ve čtvrtek, dne 30.06.2011 vylosuje člen redakční rady tři výherce, pro které bude připravena malá odměna. Soutěže se neúčastní redakční rada.
Úspěšní luštitelé tajenky z minulého čísla: Roman Sehnal, Miroslav Vilimovský, David Doležel. Blahopřejeme!!!

Kulatá životní jubilea za 1. pololetí 2011

Aleš Dobrovolný, Dušan Gašpar, Michal Chludil, Radek Schuster, Dana Gottvaldová, Milan Pospíšil, Libor Holec, Jaromír Jaroš, Václav Komárek, Jan Křetinský, Miloslav Polách, Karel Žálek, František Ambros, Jaromír František Pěnčík, Josef Umshaus, Jan Vlčík

Vedení firmy přeje všem výše jmenovaným vše nejlepší, hodně zdraví, štěstí a osobní spokojenosti.

Pozvánka

FRITZMEIER
Vyškov

Pořádá pro děti svých zaměstnanců
v sobotu 25. června 2011

od 8:30 do 12:00

DĚTSKÝ DEN

na obvyklém místě - Ranč Grošek v Hamiltonech

Pro děti je připraven bohatý program na celé dopoledne:

- Mažoretky z Ivanovic
- Skákací hrad „Kravička“
- Policie ČR
- Westernová show s honáckými biči
- Umělecký kovář
- Jízda na koních

Pro děti zaměstnanců je připraven malý dárek
Občerstvení zajištěno