

Nr. 1/2015

Zeitschrift für Mitarbeiter der Firma Fritzmeier s.r.o.

www.fritzmeier.cz



Neue LINTRAC-Kabine für die Firma LINDNER, hergestellt seit April 2015 in Vyškov





FRITZMEIER



Editorial



Verehrte Leser, verehrte Mitarbeiter,

gestattet mir am Anfang, auf diesem Wege in unserer Firma Ing. Miloslav Hajduch willkommen zu heißen, der im Mai den Posten des zweiten Geschäftsführers unserer Firma mit Haupt-Orientierung auf die Bereiche

Produktion, Qualität und technische Produktionsvorbereitung angetreten hat. Auf Seite 3 könnt Ihr mehr über seine Person und künftige Vorhaben erfahren.

Innovation, andauernde Verbesserung von Prozessen, so lassen sich knapp die Anstrengungen bezeichnen, mit den wir schon früher in unserer Firma angefangen haben, und diesen Themen widmen wir uns auch in dieser Ausgabe unserer Zeitschrift. Wir machen uns mit der aktuellen Lage bei den Verbesserungsprojekten vertraut und richten unsere Aufmerksamkeit auf den Bereich der Robotisierung, die in der Kostenstelle Schweißerei immer zunimmt. Wir stellen Euch auch neue Räumlichkeiten vor, die zu Zwecken des weiteren Bedarfs an Lagerung und Produktion unserer Firma gemietet wurden. Es freut mich, dass wir dank dieser Räumlichkeiten neue Produktion - Montage der Türen für Gabelstapler für unseren Kunden, Firma LINDE - aufnehmen können, die weitere neue Arbeitsplätze für Bewerber um Arbeit in unserer Firma mit sich bringt.

Zum Abschluss fehlt auch die Einladung zum "Kindertag" nicht, wo gegenwärtig die Vorbereitungsarbeiten kulminieren, damit wir ihn wie in den Vorjahren genießen können. Ich hoffe, dass uns das Wetter auch bei unserer Veranstaltung "Party vor dem Urlaub" gnädig ist, die den definitiven Abschluss der ersten Jahreshälfte vor dem Firmenurlaub bildet. Ich hoffe, Ihr erfüllt diese zwei Wochen mit angenehmen Erlebnissen und wohlverdienter Erholung und werdet sie nach Euren Vorstellungen verbringen.

> Ing. Aleš Dobrovolný Leiter der Personal- und Lohnabteilung

Inhalt

- 2 **Editorial**
- 3 Das Wort des Geschäftsführers
- Mieten neuer Räumlichkeiten 4
- 5 Robotisierung
- 6 Verbesserungsprojekte - aktueller Stand
- 7 Freizeit und bedeutende Jubiläen
- 8 Einladungen – Kindertag, Party vor dem Firmenurlaub

REDAKTION

Mitglieder des Redaktionsrates:

Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Filípková

Herausgegeben in Vyškov am 10.06.2015 Verleger: Fritzmeier s.r.o., Tovární Nr. 592/3 682 01 Vyškov-Předměstí

Auflage: 650 Stück

Druck und graphische Bearbeitung: CM Engineering, spol. s.r.o. Registriert beim Kulturministerium unter der GZ:

MK ČR E 18538

Die Zeitschrift "Welt der Kabinen" erscheint zweimal jährlich und wird kostenlos verteilt.

Beteiligt Euch an der Firmenzeitschrift mit uns.

Wir begrüßen, wenn Ihr Euch an der Bildung unserer Firmenzeitschrift mit beteiligt. Schreibt Eure Hinweise, Ideen oder Verbesserungen und gebt sie bei der Personalabteilung ab. Für Eure Beiträge bedanken wir uns im Voraus.

Das Wort des Geschäftsführers



Verehrte Mitarbeiter,

bereits seit ein paar Tagen begegnen wir uns hier, gestattet mir also, mich kurz vorzustellen. Ich heiße Miloslav Hajduch und seit 1. 5. 2015 wurde ich für den Posten des Geschäftsführers für Produktion, TPV und Qualität ernannt. Nach der Absolvierung der Industrie-Fachoberschule in Břeclav habe ich in Brünn an VUT, an der Fakultät für

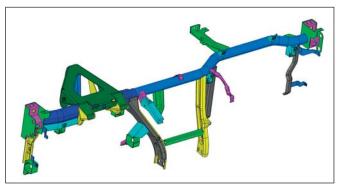
Maschinenbau mit Spezialisierung für Verbrennungsmotoren erfolgreich studiert. Nach dem Studienabschluss bemühte ich mich, Arbeit in diesem Fach bzw. wenigstens etwas Ähnliches zu dieser Fachrichtung zu finden, das ist mir jedoch leider bei uns hier, in Mähren, nicht gelungen. So kam ich letztendlich nach České Budějovice in die Firma Robert Bosch, wo ich als Konstrukteur angefangen habe. Zu der Zeit waren die Hauptprogramme in "Budweis" Zylinderkopfhauben und Saugrohre. Beides waren und sind Erzeugnisse aus Plast, und wir haben sie für sehr attraktive Kunden wie BMW, Opel, Fiat, Alfa Romeo hergestellt. Meine Aufgabe war, mich um die Serienproduktion zu kümmern und mit der deutschen Zentrale an neuen Projekten zusammen zu arbeiten. Hier lernte ich zum ersten Mal 3D-Programme und auch die Grundprinzipien der Automobilindustrie kennen.

Nach knapp fünf Jahren gelang es mir, wieder nach Mähren zurück zu kehren, und zwar genau nach Břeclav, wo gerade die deutsche Firma Linde-Wiemann anfing, die sich auch mit der Automobilindustrie befasst, genauer gesagt – sie ist Lieferant von Karosserieteilen und Karosserie-Baugruppen für sämtliche bekannte Marken. Der Betrieb in Břeclav befasst sich nur mit der Produktion von Schweißteilen und liefert diese im Grunde genommen nach ganz Europa. Hier war ich fast neun Jahre auf dem Posten des Produktionsleiters tätig, und die letzten anderthalb Jahre als Betriebsdirektor. In meiner Kompetenz war nicht nur die Produktion als solche, ich arbeitete auch an neuen Projekten zusammen, war verantwortlich für ihre Verlagerung aus deutschen Betrieben und selbst für ihren Anlauf in Břeclav. Dazu gehörten selbstverständlich auch die Kommunikation mit Kunden und häufige Besuche direkt beim Kunden bei der Beseitigung von Problemen während des Anlaufs der Projekte, sodass ich ziemlich oft das neue Modell eines Autos schon vor seiner Einführung auf den Markt gesehen habe.

Hier kam ich auch das erste Mal mit dem robotischen Schweißen zusammen, und zwar sowohl mit klassischem MAG-Schweißen, als auch mit der Widerstands-Punktschweißung, aber zum Beispiel auch mit TIG-Schweißung. Bei dem letzten Projekt, bei dessen Anlauf ich mitwirkte und es in den Betrieb umsetzte, hatte ich die Möglichkeit auch mit Löten zusammen zu kommen. Für sämtliche diese Typen von Schweißen verwendeten wir Roboter Marke ABB und KUKA, und mit der Gesamtanzahl 66 Roboter wurden wir zur Großmacht in Südmähren. Bei dieser Arbeit drang ich tief in das System der Automobilindustrie, robotisches Schweißen und die Lösung von Problemen verschiedenen Typs aus dieser Branche ein. Als Lieferant aller bekannten Marken kam ich auch in alle

bekannten Automobilwerke in ganz Europa. Das hat mich, als Autofan, natürlich sehr gefreut. Es gelingt nicht jedem, die Produktion z. B. bei Daimler, BMW, Audi oder VW von Ostbis Westeuropa anzuschauen, von der Produktion des kleinen "Smart" in Hambach in Frankreich bis hin zum robusten Audi Q7 bei VW Bratislava.

Ich werde mich bemühen, alle diesen Erkenntnisse und Erfahrungen von der Automobilindustrie hier in der Firma Fritzmeier Vyškov zu verwerten. Obwohl es sich um eine etwas andere "Welt" handelt, hauptsächlich was die Anzahl der hergestellten Teile, Anzahl der Varianten einzelner Produkte angeht, so lassen sich gewiss viele Sachen, viele Gedanken auch hier anwenden und in hiesige Produktion implementieren. Es sind Sachen, die die hiesige Produktion übersichtlicher machen, die Produktion erhöhen und nicht zuletzt auch Euch allen bei der Erfüllung Eurer täglichen Pflichten helfen.



Halter des Armaturenbretts VW TOUAREG

Ihr habt bestimmt alle bemerkt, dass in der Firma langsam, aber sicher Roboter-Stellen zunehmen, und gewiss habt auch gehört, dass noch weitere Roboter angeschafft werden. Wir haben hier ein ganzes Team von Menschen, das sich mit Programmieren, mit der Vorbereitung von Projekten für robotisches Schweißen befasst, und das alles sind Angelegenheiten, die überwiegend aus der Automobilindustrie kommen. Und damit alles so läuft, wie es laufen soll, damit sich uns alle diesen Angelegenheiten auszahlen, so müssen wir selbstverständlich manche von unseren Prozessen regulieren, ändern, anpassen. Es hat bestimmt keinen Sinn, in die Produktion Roboter einzuführen, wenn wir den Materialfluss nicht geklärt haben, die Roboter statt zu schweißen auf das Material warten, und wir laufen herum und suchen, wo und was wir eigentlich haben.

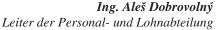
Es wird überhaupt nicht einfach und leicht sein, alle diesen Änderungen einzuführen, ich glaube jedoch, dass wir das alle zusammen mit Eurer Unterstützung meistern. Uns allen muss bewusst werden, dass - falls wir an der Stelle stehen bleiben, keine neuen Systeme in die Produktion einführen, die Produktion nicht "schlanker machen", Technologien nicht innovieren uns die Konkurrenz sehr einfach überholen kann, und das will gewiss keiner von uns. Zu allen diesen Sachen ist natürlich sehr wichtig positive Einstellung von uns allen, Bemühung, neue Sachen zu lernen und sich gegenseitig zu unterstützen. Ich danke für Eure Aufmerksamkeit.

> Ing. Miloslav Hajduch Geschäftsführer

Vermietung neuer Räumlichkeiten

Ende des Jahres 2014 hat sich die Möglichkeit angeboten, zwei Produktionshallen zu mieten, die sich in unmittelbarer Nähe unseres Produktionsareals befinden. Die Firma, die in diesen Räumlichkeiten früher war, befasste sich mit Metallbearbeitung und Schlosserei (ihre Grunderzeugnisse waren Karren, Schränke, Großspülbecken, Tische, Regale u. ähnl.) und nun befindet sie sich im Konkurs. Eine dieser Hallen war jedoch noch nicht beendet und kollaudiert, was der neue Besitzer vor der Vereinbarung über die Vermietung getan hat. Die Hallen verfügen über eine Fläche von insges. 1250 m² und zu ihrer Ausstattung, außer Lagerund Produktionsflächen, gehören auch Büros, Umkleide- und Sozialräume. Die Hallen sind gelüftet, beheizt und beleuchtet, sie enthalten technische Leitungen für Maschinenbauproduktion einschl. Druckluftleitungen. Die Gebäude sind durch elektronische Sicherheitssysteme gesichert und mit Feuerwehrhydranten versehen. Bestandteil der Miete ist auch eine neu gepflasterte Hoffläche in der Größe von ca.1000 m², wo es zur Lagerung der halbfertigen Kabinen aus der Montage kommt.

Die Räumlichkeiten dienen überwiegend für die Lagerung von Produktionsmaterial und fertigen Produkten für verschiedene Abteilungen unserer Firma. Gegenwärtig sind im Lauf Verhandlungen über die Verlagerung einer weiteren neuen Montageproduktion aus der Mutterfirma in diese neuen möglichen Produktionsräume. Es handelt sich um eine Produktion von Komponenten - Türen, die überwiegend für Kunden dienen, die Hubstapler und Flurförderfahrzeuge herstellen. Es geht vor allem um Kleben und Montage einfacher Komponenten wie Glasscheiben, Schlösser und Türverkleidungen. Dank dieser Produktion werden sämtliche gemietete Räumlichkeiten voll ausgenutzt. Die gesamte Produktion wird direkt zu Endkunden in der voraussichtlichen Tagesanzahl von ca. 90 Stück geliefert. Die Produktion bringt auch weitere neue Arbeitsplätze überwiegend in der Kostenstelle Kabinenmontage.















Robotisierung

Langjähriger Trend, allem modernen Produktionsgesellschaften, ist die Automatisierung von Produktionsprozessen. Auch auf dem Gebiet des Schweißens ist die Robotisierung völlig notwendig. Triebmotor dieser Entwicklung ist die Aufrechterhaltung der Konkurrenzfähigkeit der Firma auf dem immer mehr übersättigten Markt und auch die Notwendigkeit, den immer wachsenden Druck seitens der Kunden auf Lieferzeiten sowie Ansprüche auf Qualität zu befriedigen. Das Ziel der Robotisierung ist nicht, wie die Arbeitnehmer oft befürchten, Senkung der Anzahl von Arbeitsplätzen, sondern hauptsächlich Optimierung des Verhältnisses der Automatisierung und des menschlichen Faktors in der Produktion mit dem Ziel, die Effektivität der Produktionsprozesse zu maximieren.

Jeder möchte Manager bzw. Philosoph werden, aber das Handwerk stirbt langsam aus. Ebenso "altert" uns auch die Generation von Spitzenschweißern, für die wir nur schwierig ihre Nachfolger suchen. Der aktuelle Mangel an Schweißern führt dann unter dem Konkurrenzdruck zur wachsenden Anzahl an Überstunden, was die Arbeitnehmer nicht besonders schätzen. Das ist auch einer der Gründe, warum die Robotisierung an die Reihe kommt. Obendrein werden auch die mit dieser Arbeit verbundenen Gesundheitsrisiken sowie physische Ansprüche auf die durchgeführte Arbeit gemindert. Mit den Robotern wachsen neben neuen Arbeitsplätzen auch die Möglichkeiten eines fachlichen und professionellen Wachstums ihres Bedienpersonals. Zur Bedienung eines Roboters bzw. Vorarbeiter der Gruppe zu werden, dies kann eine Motivation für bestehende Mitarbeiter sein, die dann zusätzlich die Möglichkeit einer besseren Durchsetzung auf dem Arbeitsmarkt als solchem haben.

Der Hauptbereich unserer Firma ist das Schweißen von Kabinen, und die Robotisierung bringt hier besonders diese Vorteile:

- höhere Vorschubgeschwindigkeit. Vorteil der robotisierten Schweißung ist die Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit der Roboterschweißung zirka bis um 30 %. Der Roboter ist eine genaue Anlage, die ihre vorprogrammierte Strecke mit großer Genauigkeit fährt und somit Verluste minimiert. Selbstverständlich nur dort, wo es die Technologie des Schweißens möglich macht, lassen sich beim Roboter höhere Schweißparamater und zugleich höhere Vorschubgeschwindigkeit einstellen.
- ein anderes Verhältnis der Zeit des Lichtbogenbrennens gegenüber Manipulation. Der zweite sehr grundlegende Umstand ist ein ganz anderes Verhältnis der Zeit des Lichtbogenbrennens gegenüber Manipulation und den Überführungen – Verschiebungen des Schweißbrenners beim Schweißen. Allgemein kann man sagen, dass - falls dem Schweißer der Lichtbogen zu 20 % seiner gesamten Arbeitszeit brennt – es sich um einen Schweißer handelt, der tatsächlich sehr intensiv schweißt.
- wiederholte Qualität der Schweißnähte. Ein nicht unerheblicher Vorteil der Nutzung robotisierter Bedienungsplätze ist ebenfalls die wiederholbare Qualität der Schweißnähte. Wenn der Benutzer eine qualitätsvolle

Vorbereitung der Produktion einzelner Halberzeugnisse sichert, die an dem robotisierten Bedienungsplatz geschweißt werden, so schweißt der Roboter diese Teile immer in der wiederholten Qualität. Dies hat eine große Bedeutung z. B. beim Schweißen von Teilen für die Automobil-, Möbelindustrie, für Baumaschinen und Bauanlagen oder beim Schweißen von Teilen, wo Prüfungen der Schweißnahtqualität vorgeschrieben sind, u. ähnl.

Die Geschichte der Robotisierung in unserer Firma reicht bis ins Jahr 2007 zurück, als auf Grund positiver Erfahrungen unserer Kollegen aus der Mutterfirma zwei robotischen Zellen von der Firma CLOOS gekauft wurden. Die Aufgabe dieser Maschinen war, Produktion von Schweißteilen "JUNGHEINRICH SIRIUS" einzuführen. Die weitere Entwicklungsetappe kam erst 2014 mit dem Kauf weiterer robotischer Zellen C60G und CC4, ebenfalls von der Firma CLOOS. Diese Roboter waren zum Schweißen von Kabinenuntergruppen BOBCAT bestimmt, was gegenwärtig erfüllt ist und der Produktionsprozess funktioniert bereits. Damit die Kapazitäten eines 3-Schicht-Betriebs voll ausgenützt werden, setzen wir mit der Einführung der Produktion von LINDE-Türen und ihrer Untergruppen fort.

Ein untrennbarer Bestandteil der Robotisierung ist die Konstruktion und Produktion von Schweißlehren. Im Rahmen der Einsparung und maximalen Effektivität begann unsere Firma bis zum Jahr 2014 diese Lehren konstruktionsmäßig zu entwerfen und zu produzieren. Eine präzis entworfene und konstruierte Schweißlehre erhöht erheblich die Form- und Maßgenauigkeit aller mit der Schweißtechnologie erzeugten Produkte, was einen bedeutenden Konkurrenzvorteil für genaue Serienproduktion darstellt.

Für die Zukunft planen wir den Einkauf einer weiteren robotischen Anlage C60G für Untergruppen der Kabinen KUBOTA MB23 und MC43. Die Vision unserer Gesellschaft ist, in der nächsten Zukunft Automatisierung auf dem Niveau von 20 % der Gesamtproduktion zu erreichen.

Jaroslav Ryška Leiter der robotisierten Bedienungsplätze



3-Stellen-Roboter Dach Sirius

Verbesserungsprojekte - aktueller Stand

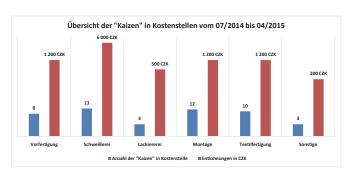
Verehrte Mitarbeiter,

ich möchte Euch mit dem aktuellen Stand auf dem Gebiet der Verbesserungsprojekte bekannt machen.

Kaizen-Prozess – Weg kleiner Verbesserungen

Dieser Prozess dient zum Anspornen der Verbesserungsaktivitäten von Euch, Arbeitnehmern, und zwar auf die Weise, dass Ihr die Möglichkeit habt, beliebige solide (auch nur geringfügige) Idee zur Verbesserung Eures Arbeitsplatzes, Erhöhung von Qualität und Produktivität, Verbesserung des Arbeits- und Umweltschutzes kurz zu beschreiben und an der speziellen Infotafel auszuhängen. Eure Vorgesetzten sind verpflichtet, solch einen Vorschlag zu besprechen und Euch wieder über seine weitere Lösung (Annehmen/ Nichtannehmen/Realisierung/Nichtrealisierung) zu informieren. Gleichzeitig damit wird denjenigen von Euch, bei den über die Akzeptierung des einschlägigen Vorschlags entschieden wurde, eine Belohnung in Form der Gutscheine UNIŠEK+

Für die Vorstellung des Umfangs der Kaizen-Ausnützung habe ich ein Diagramm vorbereitet, das die Anzahl der eingereichten und entlohnten Kaizen-Vorschläge in einzelnen Produktionskostenstellen abbildet. Aus dieser Übersicht ist klar, dass der Prozess kleiner Verbesserungen funktioniert und seitens der Arbeitnehmer positiv angenommen und ausgenützt wird. So erfassen wir insgesamt im Zeitraum seit dem Beginn des Geschäftsjahres 2014/2015 schon 50 angenommenen und entlohnten Kaizen-Vorschläge. Der Arbeitsplatz, der mich mit seiner Aktivität zur Verbesserung überrascht hat, ist der robotisierte Bedienungsplatz Schweißerei. Im Gegenteil warte ich immer noch auf einen anregenden Vorschlag von den Bedienungsplätzen Abkantbänke.



Neu wurde in den Kaizen-Prozess auch die Möglichkeit aufgenommen, Meldungen von "Fast-Unfällen" zu erstatten, die Eurerseits als Risiken im Arbeitsschutz angesehen werden. Auch diese Vorschläge werden auf entsprechende Weise gelöst und entlohnt. Als Beispiel eines "Fast-Unfalls" kann ich so die Initiative eines Mitarbeiters zur Lösung eines Verkehrsknotens in der Schweißerei anführen. In der Kreuzung mit dem Lehrenlager kam es nach der Meldung des möglichen Risikos eines Zusammenstoßes eines Staplers mit anderem Stapler oder einem Fußgänger durch schlechte Übersicht zum Kauf und Installierung eines Spezialspiegels. Für mich und auch für die Firmenleitung kann ich Euch versprechen, dass wir die gemeinsame Bemühung um

Verbesserungen weiterhin fortsetzen und gute Ideen sowie Initiative auch immer entlohnen.

Lean Six Sigma

Auf dem Gebiet der Projektverbesserungen wurde Anfang des Jahres 2015 ein Team von sorgfältig ausgewählten Mitarbeitern aus den Reihen unserer Techniker, Meister und Abteilungsleiter mit dem Ziel durchgeschult, die Prinzipien der "schlanken Produktion" auf allen Ebenen weiter zu stärken und zu entwickeln. Jeder der Schulungsteilnehmer hat sich so u. a. zur Realisierung seines eigenen Projekts verpflichtet, dessen Grundlage die Verbesserung eines partiellen Teils der Firma ist. Es wurde eine ganze Reihe dieser Projekte definiert und sie betreffen verschiedene Bereiche, von der Vorbereitung und Planung der Produktion, ihre Realisierung, bis zur Lagerung, Einkauf und andere Aktivitäten.

Große Aufmerksamkeit wird der Tragbarkeit der beendeten Projekte gewidmet, denn vergangene Erfahrungen haben uns schon belehrt, dass gerade dies unsere schwache Seite ist.

Wir stellen vor: das Projekt "Elektronisierung der Produktion"

Das Projekt wird vom IT-Spezialisten H. Robert Hála geleitet, und er hat gemeinsam mit seinem Realisationsteam eine grundlegende Änderung der bisherigen Weise der Produktionslenkung sowie ihrer Planung zum Ziel sowie den Übergang von der gegenwärtigen Form der gedruckten Arbeitszettel auf ein rein elektronisches System. Einzelne Arbeitnehmer werden sich dann an Terminals in der Produktion elektronisch anmelden, von denen sie ihre persönlichen Arbeitsaufgaben übernehmen, nachfolgend ihre Erfüllung u. ähnl. melden werden. Gleichzeitig ist damit auch komplette elektronische Lenkung der Zeichnungsdokumentation sowie der Arbeits- und Kontrollanweisungen verbunden. Dadurch wird die Erfassung über die halbfertige Produktion und Leistungen der Arbeitnehmer effektiver und schneller, das Drucken, Distribution und Tippen der Arbeitszettel werden

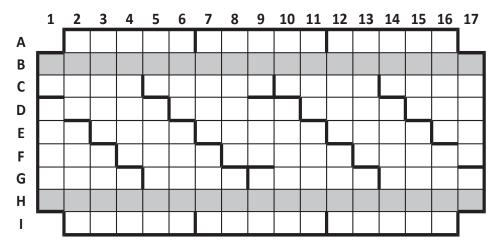
Gegenwärtig ist mit diesem elektronischen System schon der Bereich der Vorfertigung im Teil der Profilbearbeitung und Bohren abgedeckt, und es wird eine Erweiterung auf 2D/3D-Lasermaschinen, Abkantbänke und Pressen vorbereitet. Das Ziel ist, bis zum Ende des Geschäftsjahres 2014/2015 durch entsprechende Technologie den ganzen Bereich der Vorfertigung vollwertig abgedeckt zu haben.

In der ersten Etappe des Betriebs wird damit gerechnet, dass an angeführten Terminals vor allem elektronische Dokumentation (Zeichnungen, Arbeitsanweisungen) funktionieren wird und nach der Lösung mancher technischen Programmierangelegenheiten nachfolgend auch vollwertig die Produktions-

Nach der Einspielung in der Vorfertigung und dem Gewinn an Erfahrungen rechnet man auch mit der weiteren Erweiterung der Elektronisierung, besonders in der Schweißerei und im Bereich der Kabinenmontage.

> Martin Michálek Systemingenieur

Freizeit und bedeutende Jubiläen



Bývalý Schwarzenberský palác na Hradčanském náměstí, původně Lobkowický, patří k nejkrásnějším renesančním palácům, který byl vystavěn v letech 1545-1563 Augustinem Vlachem. Na jeho průčelí je bohatá (1. tajenka), obnovená v letech 1954-1955. Ve druhém patře jsou místnosti s malovanými stropy z roku 1580. Malby zobrazují antická božstva a (2. tajenka). V budově sídlí Vojenské historické muzeum, jehož sbírky patří k nejbohatším v tomto oboru ve světě.

VODOROVNĚ: A. Turek; zpěvohra; souvislost.- B. 1. tajenka.- C. Němec (řídce); akvarijní rybka; střela s trhací náplní; pásovec třípásý.- D. Mongolští pastevci; vrch u Bělehradu; dřívější drobná italská mince; smyčky.- E. Pobídka; krátká písemná zkouška; britský astronom; vykleštěný beran (oblastně); plošná míra.- F. Zkratka naší politické strany; borka; ode dne vydání (z latiny); jméno herečky Mandlové.- G. Písečný přesyp;na toto místo (knižně); hromada (řídce); svobodný šlechtický statek.- H. 2. tajenka.- I. Úsek závodu; francouzská řeka; prostoduchý člověk (hovorově).

POMŮCKA: Adams, AFA, Anet.

SVISLE: 1. Citoslovce sykotu; kladná elektroda.- 2. Chlapec (nářečně); opuchle.- 3. Popíjet po malých doušcích; francouzské sídlo.- 4. Talek; titul tureckých důstojníků.- 5. Zkratka Amatérského fotbalového svazu; atém téhož prvku lišící se svou hmotou.- 6. Výklenek ve zdi; citoslovce troubení.- 7. Druhá tráva; přítel Amise.- 8. Konference; otázka při sázce.-9. Pramáti; harmonie; lyže (zastarale).- 10. Obruba obrazu; sportovec ze záliby.- 11. Latinsky "pták"; otisk.- 12. Výtěžek; ocas.- 13. Cizokrajný keřík; judský král.- 14. Spojka; doplniti.-15. Náš výrobce obuvi; skopové maso s rýží.- 16. Banánové vlákno; nová hvězda.- 17. Druh papouška; rašelinové bahno.

Úspěšní řešitelé mohou výsledek své práce přinést osobně na personální oddělení. V pátek, dne 26.6.2015 vylosuje člen redakční rady tři výherce, pro které bude připravena malá odměna.

Úspěšní luštitelé tajenky z minulého čísla: Jan Filipi, Petr Grohmann a Milan Kala

Runde Lebensjubiläen für das 1. Halbjahr 2015

Jan Doležel, Tomáš Kocourek, Miroslav Horák, Roman Jakubčík, Vladimír Janda, Radomír Kolář, Ing. Ugis Krastiňš, Igor Malík, Michal Mičlo, Miloš Přikryl, Jiří Zouhar, Aleš Crhonek, Zdeněk Galíček, Jiří Ježek, Marek Křivánek, Petr Oršel, Vendula Ottisová, Kateřina Pirklová, Roman Smerečynskyj, David Vašina, Alois Knap, Ivo Paštěka, Ing. Jaroslav Skalický, Miroslav Hladil, Jan Hýzl st., Jana Pernicová, Leoš Šubert.

Die Firmenleitung wünscht allen Vorgenannten alles Gute, viel Gesundheit, Glück und Zufriedenheit.

Pensionierungen für das 1. Halbjahr 2015

Jana Pernicová

Wir danken Ihnen für die gut geleistete Arbeit für die Firma Fritzmeier s.r.o. Wir wünschen Ihnen einen wohlverdienten Ruhestand und für weitere Jahre vor allem viel Gesundheit, Glück und Wohlergehen.



Leoš Masařík, David Vašina, Alexej Hübl, Tomáš Bajer, Jiří Formánek, František Vrána, Marie Kachlíková, Ivo Plhal, Petr Vydra, Martina Kramářová, Tomáš Červinka, Milan Sádlek. 20 Jahre:

Jaroslava Honsová, Miroslav Hladil, Jiří Janík.



Einladungen - Kindertag, Party vor dem Firmenurlaub





Fritzmeier Vyškov s.r.o. lädt alle Kinder unserer Arbeitnehmer zum

KINDERTAG ein,

der wieder auf Herrn Grošek´s Ranch in Hamiltony stattfinden wird, am Samstag, 27.6.2015 von 8.30 bis 13.00 Uhr

Programm für die Kinder:

Pferdereiten

Unterricht im Jonglieren+ Herstellung eigener Bällchen

Medizinischer Rettungsdienst - Ausstattung des Rettungswagens, Vorführung Erster Hilfe Polizei der Tschechischen Republik - Polizeiwagen und -motorräder der Autobahnpolizei Freiwillige Feuerwehr Drnovice - Feuerwehrauto, Löschen eines brennenden Objekts

Hüpfburg für die Kleinsten Flugzeugmodellbauer Kynologischer Verein Nezamyslice

Programm für Erwachsene:

in Zusammenarbeit mit der Firma MAGNUM CAR – Testfahrten mit FABIA 2015 Wettbewerb um wertvolle Preise



EINLADUNG

Firma Fritzmeier s.r.o. Vyškov veranstaltet für ihre Arbeitnehmer eine Grillparty als Dank für geleistete Arbeit und zugleich Abschied vor dem Urlaub.

Die Veranstaltung findet statt:

am Freitag, 31. Juli 2015 ab 13.15 Uhr auf dem großen Parkplatz im Areal der Firma

