

SVĚT KABIN

1
2017



FRITZMEIER

Vyškov

www.fritzmeier.cz

Časopis pro zaměstnance firmy Fritzmeier s.r.o.



Nový model kabiny DYNAPAC
AR, kterou vyrábíme ve Vyškově
od 1. čtvrtletí roku 2017.

- slovo jednatele
- DNA - vyhodnocení
- nový trubkový laser v praxi
- připravované akce



Obsah

Editorial	2
Slovo jednatele	3
Zlepšování procesů	4
Další rozvíjení projektů Lean Six Sigma	5
DNA - vyhodnocení	6
DNA - vyhodnocení	7
Nový typ kabiny Dynapac AR	8
Nový trubkový laser v praxi	9
Darování krve, dotační projekty...	10
Volný čas a významná jubilea	11
Připravované akce	12

Editorial

Vážení čtenáři, vážení zaměstnanci,

vítám vás u čtení dalšího čísla našeho firemního časopisu. Kromě aktuálního dění ve firmě bychom vám v dnešním čísle rádi podrobně představili nový typ kabiny DYNAPAC AR pro našeho švédského zákazníka. Pod editorialem naleznete fotografii v provedení otevřené kabiny ROPS. Podrobně se budeme věnovat i výstupům z projektu „DNA – O nás, a s námi“ a zaměříme se opět na problematiku zlepšovateľského úsilí. Dále Vás také rádi seznámíme s prvními zkušenostmi z praxe u nedávno pořízeného nového trubkového laseru ADIGE LASER TUBE LT8. Přehled připravovaných akcí uzavírá toto letní číslo našeho časopisu. Budu rád, když se opět v hojném počtu potkáme na tradičních akcích typu „party před dovolenou“ či na „vánočním večírku“. Letošní rok bude ale zvláštní tím, že na podzim oslavíme 25. výročí založení naší firmy v České republice. Tomuto tématu se budeme určitě podrobně věnovat v zimním čísle. Přeji všem krásnou dovolenou.

Ing. Aleš Dobrovolný

Vedoucí personálního a mzdového oddělení

Redakce

Členové redakční rady:

Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Dostálová

Vydáno ve Vyškově dne 09.06.2017

Vydává: Fritzmeier s.r.o., Tovární č.p. 592/3,
682 01 Vyškov-Předměstí

Náklad: 700 kusů

Tisk a grafická úprava: JB REKLAMA

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,

blíží se období prázdnin, dovolených, odpočinku a je tady opět čas krátce si zrekapitulovat, co se událo a co nás v naší firmě čeká. Jako loni, tak i letos bych všechny tyto informace rozdělil do dvou částí. V první části článku se budu věnovat novým projektům a významným změnám na stávajících projektech a ve druhé části se budu věnovat investicím, čili novým zařízením.

Takže co se týče projektů, neboli kabin, určitě v první řadě stojí za zmínku kabiny, kde momentálně probíhají výrazné změny. Dalo by se říct, že ve všech případech poběží „stará“ kabina současně s „novou“ a nějaký čas bude trvat, než výroba „staré“ kabiny bude plně ukončena. Prvním zástupcem je kabina Dynapac AR, která se už v současnosti ve svých několika variantách začíná pomalu prodávat zákazníkovi. Tady musím zmínit, že jsme se snažili investovat poměrně hodně času do našeho zapracování, lépe řečeno, výrazně jsme se podíleli na svařování prvních kabin a řešení prvních problémů přímo v centrále. Naším cílem bude i u dalších kabin se aktivně podílet na vývoji, prvních prototypch a svařování prvních kabin přímo tam, kde se projekt rodí, a mít tak větší možnost zasahovat do projektu u samotného zrodu, při stavbě prvních svařovacích přípravků a při řešení prvních problémů při montáži. Samozřejmě ne vždy nám všechno vyjde dle našich představ, ne vždy jsou termíny na naší straně, ale o co více se o to budeme snažit, o to více se nám to vrátí při náběhu kabiny přímo u nás.

Dalšími kabinami, které tady stojí za zmínku, jsou Kabiny Hamm GRW a LINDNER Unitrac 8000. U obou dochází k výrazným změnám, jak při procesu svařování, tak při samotné montáži kabiny. Obě dvě kabiny poběží současně se svým starým provedením. Při čtení tohoto článku se už prodávají první kabiny Unitrac, Hamm bude nabíhat do sériové výroby trochu později. Ve všech případech se jedná o významné a pro nás důležité zákazníky, kde si nemůžeme dovolit jakékoliv podcenění náběhu projektů.

Za zvláštní zmínku v této kapitole stojí úplně nová kabina Bobcat K2, kde je podíl práce našich techniků velmi významný a doufejme, že bude i úspěšný. Toto se nám ukáže na podzim, kdy se začne kabina prodávat a zároveň svařovat v přípravcích u nás vyrobených. Bude to zároveň první kabina, která se začne plně svařovat na robotickém zařízení, které budeme instalovat v době prázdnin, tak jako loni. Pomalu jsme se dostali k investicím. Řada z Vás se mě na hale často ptá, kdy „to“ vyměníme nebo nějakým jiným způsobem obnovíme.

Určitě jste všichni zaznamenali v hale kovovýroby velkou investici v podobě trubkového laseru. Toto zařízení bylo nainstalováno na přelomu roku a od svého startu v lednu nám ukázalo, co všechno zvládne a jaké jsou jeho možnosti. Samozřejmě je tady plno věcí, které se ještě musíme naučit a vylepšit. Už v tomto čase se nám začíná ukazovat, že tato investice byla dobrá a že jsme se rozhodli postupovat správným směrem. Dokonce se momentálně nacházíme ve fázi, kdy zvažujeme nákup dalšího tohoto zařízení.

Toto není samozřejmě jediná investice, kterou zvažujeme. Momentálně pracujeme na výběru ohraňovacího lisu, dalo by se říct, blížíme se k závěru. Pokud tady srovnáme zařízení z roku 2005 a 2017, tak je to diametrální rozdíl. Jako když si vzpomenete na mobilní telefon, který jste používali zhruba před deseti lety. Takové rozdíly jsou ve všech technologiích, které se budeme snažit obnovit. Za zmínku určitě stojí naše 2D lasery, které jsou v pořadí a kde silně uvažujeme o náhradě naší současné technologie technologií „Fiber“, která je až dvojnásobně rychlejší než naše stávající technologie 2D laseru. Nejedná se jen o rychlost, ale i o způsob ovládání a programování, kde jsou rozdíly opravdu markantní. Samozřejmě si všichni musíme uvědomit, že bez toho, aniž bychom se učili nové věci, to nepůjde. Tak jako se všichni musíme naučit ovládat nový telefon, tak se musíme naučit ovládat nové zařízení. Pokud si koupíte nový mobilní telefon, tak se ho snažíte co nejrychleji naučit ovládat, co nejrychleji pochopit všechny možnosti a výhody, aniž byste se toho báli. U nás se často setkávám s tím, že máte strach učit se něco nového, a to je škoda. Není čeho se bát, ba naopak, pokud máte zájem učit se novým věcem, zvýšit si kvalifikaci a zároveň si i vylepšit Vaše finanční ohodnocení, pak se stačí jenom přihlásit a upozornit na sebe.

V závěru, bych se rád krátce zmínil o objemu výroby, který je v současnosti opravdu rekordní. Ukazuje nám to obrat, množství prodaných kabin a v neposlední řadě počet Vašich hodin strávených ve firmě, abychom zvládli vše, co máme splnit. Sami víte, že to mnohdy skřípe na všech frontách, že často není ani pomalu z čeho vyrábět, ale věřte mi, že stejné problémy jako máme my, mají i ostatní. Vaše nasazení v této době je obdivuhodné a určitě nezůstane bez povšimnutí.

Rád bych Vám za toto Vaše nasazení z celého srdce poděkoval i jménem pana Ing. Vozdeckého a popřál Vám krásný a příjemný odpočinek o prázdninách, abyste ho pokud možno strávili dle vlastních představ a opravdu si aspoň chvíli odpočinuli a všechny ty starosti, týkající se Fritzmeiera, hodili za hlavu.

Děkuji za Vaši pozornost

Ing. Miloslav Hajduch
Jednatel

Zlepšování procesů - ukázka realizovaného projektu

Vážení spolupracovníci,

dovolte nám zde na stránkách firemního časopisu krátce představit úspěšně ukončený projekt Optimalizace hospodaření ve výdejním skladu spotřebního materiálu kovovýroby.

Výdejní sklad pro kovovýrobu (sklad 502) je výdejní sklad spotřebního materiálu, náradí, osobních ochranných pomůcek, objednaného katalogového zboží, náhradních dílů atd. Dá se říci, že zde nalezneme „všechno potřebné a důležité pro všechny pracovníky kovo“.

Cílem projektového týmu ve složení: Ing. Hrabovská, Ing. Žák, p. Křivánek, p. Nováček a pan Zelinka bylo zajištění optimalizace hospodaření v daném skladu, které spočívalo zejména v nalezení hlavních zdrojů možného či existujícího plýtvání.

Po startu projektu jsme nejprve analyzovali původní nastavené procesy ve skladu a jeho slabá místa, která bylo nutné následně odstranit či vylepšit. Proběhla řada setkání a porad mezi týmem a pracovníky na dílnách, mistry, nákupním oddělením, IT oddělením i vedením společnosti, aby bylo dosaženo shody nejefektivnějšího fungování procesů ve skladu spotřebního materiálu.

Co se podařilo:

- byl vysledován nejčastěji odebíraný materiál pro největší skupiny profesí,
- materiál dle jednotlivých profesí byl ve skladě v regálech vizuálně barevně odlišen,
- všem pracovníkům kovo-provozu byly obnoveny karty s čárovými kódy dle osobních čísel. Tyto karty mají z důvodu rychlé identifikace pracovníků také barevné odlišení. Žlutou barvu mají brusíči, modrou svářeči, červenou údržba a vedoucí, šedou ostatní,
- barva karty určuje skupinu materiálu, které pracovník může žádat automaticky – jsou to ty, které denně nezbytně potřebuje ke své práci,
- výdej materiálu ze skladu lze provést pouze prostřednictvím nascanování osobního čísla pracovníka a nascanování kódu odebíraného zboží,
- výdej jiného běžně nepoužívaného zboží je zajištěn přes formulář podepsaný určeným a za tento odběr zodpovědným pracovníkem,
- byl nastaven kontrolní mechanismus, který každý měsíc vyhodnocuje spotřebu materiálů jednotlivými pracovníky,
- vedoucí pracovníci jsou pověřeni vyhodnocováním výdejů a jsou povinni se vyjadřovat ke spotřebě svých podřízených.

Projekt naznačil i několik dalších možností pro zlepšení, např. myšlenka „Nechodím pro materiál, ale materiál chodí za mnou“. Jednalo by se o rozvoz potřebného spotřebního materiálu a pomůcek již fungujícím systémem Milk-rune po provozech.

Dalším přirozeným pokračováním projektu je nyní nově odstartovaná optimalizace evidence již vydaných předmětů do užívání, u kterých se opakovaně prokazuje značné plýtvání (mám a nepoužívám, mám mít a nemám, mám a není o tom prokazatelný záznam)

Všichni účastníci k projektu přistoupili zodpovědně a svědomitě, za což všem patří dík.

Ing. Eliška Hrabovská, Ing. Jiří Žák, Petr Zelinka
Kolektiv autorů

Další rozvíjení projektů Lean Six Sigma

Milé kolegyně, kolegové,

v předchozím vydání Světa kabin jste se dozvěděli o rozdělení LSS projektů na ekonomickou a technickou část. Ekonomickou část LSS projektů vede pan Michálek pod dozorem Ing. Vozdeckého. Technickou část jsem převzal já s dohledem Ing. Hajducha. V ekonomické části projektů jsou hlavním zaměřením finanční aspekty plýtvání (inventarizační rozdíly, ceny nakupovaných dílů, náklady na výrobu, na skladování a transport apod.). V technické části řešíme projekty týkající se ať už přímo či nepřímo výroby.

Společným cílem v technické části je zabránit vzniku jevů, které nepatří do moderně řízených výrobních procesů. Tyto nechtěné jevy můžeme obecně nazvat ztrátami či plýtváním. Odborná literatura uvádí 8 základních druhů plýtvání (nepřiměřeně vysoké zásoby, čekání na materiál, neefektivní práce, nadprodukce, zbytečný transport, nekvalita výrobků, zbytečné pohyby při práci, nevyužití lidského potenciálu), v podmínkách našeho podniku si můžeme definovat ještě jeden bod – dohledávání materiálu. Pánové předáci a mistři nejenom ze svařovny mně dají za pravdu, že hledání materiálu se pro ně stalo denní rutinou.

Pokud se nám podaří snížit těchto 9 bodů plýtvání, můžeme očekávat zlepšení efektivity práce. Pro výrobní pracovníky znamená vyšší efektivita logicky vyšší plnitelnost. Za předpokladu správně nastavených norem z toho plynou i vyšší odměny za odvedenou práci.

Přehled aktuálně probíhajících LSS projektů v technické části:

Projekt	Vedoucí projektu	Téma projektu	Způsob řešení
FV118	Produktový manager	Vybalancování linek Lindner Geo + Lintrac	Lean projekt - Balancing
FV0124B	Vedoucí kovo	Zavést systém sledování využitelnosti strojů	Lean projekt
FV0125A	Vedoucí údržby	Realizace skladu náhradních dílů pro kovo	SS
FV0130	Technologie montáže	Zvýšení plnitelnosti snížením zbytečné manipulace a chazení	Lean projekt
FV133	Hlavní mistr / směnový mistr	Vytřídění skladu přípravků, zavedení nového systému ukládání přípravků	SS
FV134	Technik TPV	Optimalizace časů ohr. lis Amada TR+TE	Lean projekt
FV135	Změnový technik	Optimalizace využití manipulační techniky FV	Lean projekt
FV138	Mistrová brusič / manažer kvality kovo	Optimalizace manipulace / odstranění čekání na kabiny před výstupní kontrolou / zvýšení kvality pro broušení	Lean a Six Sigma projekt
FV139	Mistři svařovny	Optimalizace evidence svařovaných kabin	Lean projekt

V dnešní konkurenci nabyté době jsou LSS projekty jednou ze zbraní, jak si zachovat stávající zákazníky a jak oslovit nové potenciální zákazníky. Z vlastní zkušenosti ze zákaznických auditů vím, že žádný zákazník nechce kupovat zboží od firmy, která se chová neekonomicky. Každý zákazník si totiž uvědomuje, že právě tohle plýtvání zbytečně navyšuje cenu jeho produktu, který se díky tomu může stát nekonkurence schopným.

Co lze očekávat od projektů LSS v obchodním roce 2017 / 2018?

V technické části se nyní více zabýváme problémy, které trápí přípravnu a svařovnu. V první polovině obchodního roku očekávám dořešení projektu sledování využitelnosti stroje za podpory softwaru Zapsy, následně odstranění problémů způsobených nedostatečnými kapacitami vysokozdvizných vozíků. Dále je to přesun výstupních kontrolorů kovovýroby z prostoru výstupní kontroly přímo před broušící boxy. V okamžiku, kdy se podaří tyto projekty úspěšně dotáhnout do konce, dojde ke zrychlení toku materiálu z přípravny do svařovny. Obroušené kabiny budou expedovány rovnou do lakovny a bude odstraněna zbytečná manipulace, která je nyní mezi výstupní kontrolou kovovýroby a broušícími boxy.

V lakovně se nadále budeme zabývat projektem na výběr nejvhodnějších tmelů pro naši technologii, ať můžeme bez větších problémů nahradit nyní vybíhající tmel. Dále nás bude čekat projekt na software Kentico, kde se po najetí základní části softwaru budou doplňovat další nadstavby, které budou nahrazovat již nevyhovující software.

Na montáži dojde k dokončení projektu automatického posunu vozíků při výrobě dveří Linde v montážní hale Morn.

Ve vyhodnocování projektů také dojde ke změnám. Poučili jsme se z předchozích let, kdy se podařilo dotáhnout do konce spoustu projektů, ale bohužel jejich životnost nebyla dlouhá, tyto projekty jsou poté pro jejich řešitele demotivační. A bylo velmi těžké získávat nové tváře k další spolupráci. Vyhodnocování bude probíhat ihned po ukončení a dále po 3, 6, 9, 12- ti měsících. Sledováním výsledků po jednotlivých kvartálech bude zajištěna jejich funkčnost a životnost. Všem vedoucím jednotlivých týmů (a to nejen z technické části) přeji hodně zdaru při řešení projektů. Protože boření mýtu: „Děláme to takto spoustu let, a proto je to takto správně“ je jeden z nejčastěji používaných protiargumentů, se kterým se setkávám při řešení takřka všech projektů, a toto myšlení musíme změnit.

Jakub Burian
Technik kvality

PREZENTACE PROJEKTU

Projekt DNA vznikl na základě společné iniciativy vedení společnosti a zaměstnanců pro zatraktivnění pracovat ve firmě Fritzmeier Vyškov. Cílem projektu je ověřit všechny podstatné nefinanční aspekty motivace či demotivace zaměstnanců pro výkon jejich práce, tato zjištění analyzovat a připravit a prosadit adekvátní plán reakce, který by přinesl objektivně větší spokojenost zaměstnanců.

ÚČEL	Jasná firemní kultura • Zapojení zaměstnanců • Atraktivnost • Pozitivní obraz o firmě
PŘÍNOSY	Spokojenější zaměstnanci • Loajalita • Snížení chyb a ztrát • Zlepšení dobrého jména firmy
KOMU	Všichni zaměstnanci FV • Okolí firmy • Koncern
JAK	Vyšší počet zaměstnanců, kteří uznají pozitivní změnu • Nižší fluktuace • Atraktivita firmy

KVALITA A MATERIÁL FIREMNÍHO ODĚVU

Členy týmu DNA bylo ve všech střediscích FV provedeno ověřování názorů na kvalitu pracovních oděvů (formou dotazování zaměstnanců členy týmu DNA). • Většinový názor směřoval ke kvalitě materiálu používaných pracovních triček, přičemž zaměstnanci s velkou převahou upřednostňují 100% bavlněný materiál. • Tým DNA bylo rozhodnuto o přípravě změny původních syntetických triček za bavlněná. Tým DNA i zaměstnanci však byli technikem BOZP upozorněni na možné riziko tvarové nestálosti 100% bavlněného trička, jakožto i na tepelně izolační vlastnosti bavlny, které mohou v letních dnech vyvolat nadměrné pocení. • Technik BOZP zajistil dodání 10 ks vzorků trička 50 % bavlna + 10 ks triček se 100% podílem bavlny, která byla dne 9.5.2017 předána týmu DNA k vyzkoušení. • Hlasováním komunikátorů týmu DNA bylo rozhodnuto o výsledné variantě trička s podílem 100% bavlny, která budou postupným výměnným způsobem zavedena do praxe (výsledek hlasování: 5x varianta 100% bavlna, 4x varianta 50% bavlna, 2 se zdrželi. Při stejném počtu hlasů bylo předem dohodnuto, že bude vybráno řešení s podílem 50% bavlny).

FIREMNÍ KOŠILE PRO THP PRACOVNÍKY

Bylo provedeno ověření prvotního zájmu TPH o košile s firemním znakem (formou dotazníkového šetření) s převažujícím pozitivním výsledkem. O košile projevila zájem nadpoloviční většina TPH pracovníků. • Na základě tohoto výsledku vedení společnosti rámcově rozhodlo o realizaci pořízení košil. Tyto budou přiznány, tak jak znělo i původní zadání, pouze pracovníkům THP, a to na bázi příslušného interního předpisu. • V dubnu 2017 byly dodány a prověřeny první vzorky košil, které byly připomínkovány z pohledu optimálního střihu. • Očekává se další dodávka nových vzorků a jejich vyhodnocení v průběhu května 2017.

ÚKLID SOCIÁLNÍCH PROSTOR

Na základě dohody týmu DNA ke zlepšení rozsahu a kvality prováděného externího úklidu sociálních prostor bylo určeno navíc provádět tzv. sanitární den sprch a toalet. Tento mimořádný úklid se provádí 1x týdně vždy v pátek s využitím větší intenzity desinfekčních prostředků - tým DNA potvrdil přínos tohoto principu. • Na lakovně a montáži byl pro zefektivnění úklidu stanoven konkrétní časový interval pro jeho provádění (v době, kdy je vytíženost sociálních prostor obvykle nejmenší). • Všechny toalety v provozech byly dále dovybaveny zábranami vstupu v době provádění úklidu, tak aby mohl příslušný úklid probíhat bez omezení a v potřebné kvalitě. • Byl vypracován konkrétní předpis definující rozsah a četnost provádění úklidu, tento byl vyvěšen v příslušných sociálních prostorách. Součástí předpisu je i záznam o provádění úklidu.

Důležité upozornění:

Tým DNA se shoduje na tom, že pořádek a čistotu musejí primárně dodržovat samotní zaměstnanci, jinak je jakékoliv další opatření ke zlepšení pořádku prakticky neúčinné.

ODPOČINKOVÉ ZÓNY

Tým DNA byl veden podán návrh o dovybavení nekuřáckých odpočinkových zón o zastřešení. Tento návrh byl vedením společnosti následně schválen. • Byla připravena podkladová stavební dokumentace pro realizaci s tím, že stavební akce probíhá ve dvou po sobě následujících etapách. • Na návrh týmu DNA bylo dále dohodnuto, že následně po dokončení realizace zastřešení se přemístí zde původně využívané slunečníky na kuřácké odpočinkové stanoviště. • Dne 6.4.2017 byl první plánovaný přístřešek předán k užívání. • Přípravuje se stavební dokumentace pro realizaci druhého přístřešku (prostor vedle haly lisovny), plán realizace je červenec 2017.

MALÁ KAPACITA INTERNÍCH JÍDELEN

Na základě četných připomínek zaměstnanců lakovny a montáže byla jídelna nad montáží (původní kapacita byla objektivně naplněna) rozšířena o 25 míst (25 ks nových židlí a 4 ks nových stolů). • Na základě připomínek zaměstnanců části KOVO (i přesto, že není stávající kapacita jídelny objektivně naplněna) bylo zakoupeno 35 ks nových židlí (částečně jako náhrada za opotřebované zaměstnanci). • Obě jídelny byly již dříve dovybaveny o mikrovlnné trouby a teplovodní automaty. • Tým DNA nemá další připomínky ke stavu a vybavenosti stávajících jídelen.

STRAVOVÁNÍ

Na podnět týmu DNA byl v areálu společnosti zkušebně instalován jeden jídelní automat. • Vzhledem k nízkému počtu odebíraných jídel avizovala v únoru 2017 firma Delikommat, že je provoz tohoto, (dodatečně, na přání zaměstnanců) instalovaného automatu neekonomický (minimální ekonomický odběr cca 600 ks jídel/měsíc, průměrný stav cca 80 jídel/měsíc). • Pro přetrvávající nízký zájem o využívání tohoto typu stravování ze strany zaměstnanců byl provoz automatu k datu 31.3.2017 firmou Delikommat ukončen. O uvedené skutečnosti byla podána jasná včasná informace na všechny zainteresované strany.

EXTERNÍ JÍDELNA

Proběhlo jednání s vedením firmy Gastrocentrum, které provozuje externí jídelnu, a dojednána podpora o zlepšení některých jeho služeb. • Došlo k posílení výdeje v Gastrocentru v exponované době 10:30-11:30 hod (členové týmu DNA potvrzují pozitivní změnu v rychlosti obsluhy). • Ve vchodu B haly kovo je instalován propagační panel Gastrocentra se zveřejněním aktuálního jídelního lístku. Jídelní lístek je i součástí aktuálních informací na informačním LCD panelu. • Všichni klienti Gastrocentra mají možnost vyjadřovat spokojenost s kvalitou jídel a poskytovaných služeb formou vyplnění dotazníku (k dispozici na infopanelu ve FV nebo v Gastrocentru).

VZDUCHOTECHNIKA SVAŘOVNA

Pro dosažení projektované 100%ní efektivnosti vzduchotechniky bylo provedeno otevření všech výdechů čerstvého vzduchu ve svařovně. • Byl upraven interval výměny filtrů vzduchotechniky ze 12 na 6 měsíců. • Kompetentními osobami byla sestavena a vydána písemná pravidla pro regulaci vzduchotechniky, která zabezpečují významnou kompetenci mistrům svařovny v možnostech regulace funkce vzduchotechniky s ohledem na klimatické podmínky či aktuální kapacitní vytížení svařovny.

DNA - O NÁS, A S NÁMI

Podstatným pravidlem týmu DNA je dohoda o tom, že všechny kroky v projektu jsou společně projednány členy DNA (proto se také projekt jmenuje „O nás, a s námi“) a všechna rozhodnutí jsou výsledkem společné shody týmu DNA. Ten se rozděluje na realizátory a komunikátory. Komunikátoři zprostředkovávají přímou vazbu mezi tím co se řeší v projektu a tím, co chtějí jimi zastupovaní zaměstnanci.

CO ANO	Komunikace • Nefinanční hodnocení • Pracovní prostředí
CO NE	Finanční ohodnocení (toto však řeší skupina ZOJ) • Normy a technologie
REALIZÁTOŘI	Ing. Vozdecký L. • Michálek M. • Šebestík T. • Tauš F. • Sychra J. • Vitásková O. • Krejčí J. Ing. Dobrovolný A. • Ing. Staňková H. • Račanský M. • Burian J.
KOMUNIKÁTOŘI	Kubiš J. • Tamáš P. • Sedláček S. • Kubín J. • Kučera Č. • Sušanka P. • Havlíková J. Kervitzer P. • Kramář Z. • Vetečník P.

DOSTUPNOST INFORMACÍ

Bylo představeno řešení zlepšení dostupnosti informací pro zaměstnance formou LCD dotykového panelu, kde budou snadno dostupné aktualizované základní a podstatné informace o benefitech, mzdových parametrech, organizační struktuře firmy apod. • Tým DNA rozhodl o realizaci tohoto řešení, které bylo prezentováno na poradě týmu dne 9.2.2017. • Členy DNA byl stanoven požadovaný rozsah obsahu informací prezentovaných v tomto LCD panelu • Po představení funkčnosti zařízení byla schválena instalace na místo používání (Vchod B – hala Kovo) • LCD samoobslužný infopanel je od data 10.2.2017 uveden do provozu a je plně k dispozici zaměstnancům.

AKTUÁLNOST INFORMACÍ

Pro zlepšení způsobu zviditelnění nových aktuálních informací (na standardních informačních tabulích) byl vydán aktualizovaný předpis Řízení infotabulí ustanovující, že neaktuálnější informace na dané tabuli jsou vždy označeny žlutými magnety. Takto mohou všichni zaměstnanci jednoduše identifikovat neaktuálnější informaci. • Od ledna 2017 je tento princip zaveden do praxe. • Pro zlepšení standardizace a dostupnosti informací byla doplněna 1x informační vitrína pro halu montáž a 1x pro halu Morn (montáž Linde dveří).

SETKÁVÁNÍ S JEDNATELI

Na základě požadavků týmu DNA a zaměstnanců k potřebnosti setkávání se pravidelně s jednatelem společnosti byla připravena agenda tohoto setkávání jednatelem se zaměstnanci a byla určena časová perioda, režim setkávání. Tato agenda byla týmem DNA následně odsouhlasena.

DŮLEŽITÉ INFORMACE

Týmem DNA byl podán a projednán návrh pravidelně zveřejňovat tyto údaje: Výplatní den, Vyhodnocení spokojenosti zákazníků, Hospodářské ukazatele firmy. Všechny tyto informace jsou v aktuální podobě dostupné na příslušných infotabulích – konkrétní příklady byly prezentovány týmu DNA bez dalších připomínek. • Na základě dohody týmu DNA byl sestaven a schválen konkrétní předpis definující možnost participace zaměstnanců na schvalování srozumitelnosti vydávaných předpisů (příkazy ředitele).

ZMĚNY INFORMACÍ

Tým DNA se jednotně shodnul na tom, že často se měnící informace (např. při plánování výroby) a zejména reakce na tyto změny rychle a pružně reagovat je jednou z klíčových konkurenčních výhod společnosti Fritzmeier Vyškov, a proto není v našem zájmu tuto flexibilitu omezovat. Tyto časté změny s sebou přinášejí některá úskalí a organizační problémy, které je tak nutné chápat jako faktickou standardní součást práce.

ETIKA CHOVÁNÍ NADŘÍZENÝCH

Pro zlepšení komunikačních, vyjednávacích a motivačních schopností mistrů/předáků bylo týmem DNA rozhodnuto o realizaci rozsáhlého školení, kterého se účastnilo 38 osob v celkových nákladech cca 730 tis. Kč.

VEDENÍ NEZDRAVÝ ZAMĚSTNANEC

Na základě dohody týmu DNA byl vypracován přehled existujících a běžně v kulturně-moderní společnosti akceptovaných Základních pravidel etiky zdraví se. Tato pravidla byla následně představena týmu DNA, z jejich strany schválena a vydána jako směrodatná pravidla i pro zaměstnance Fritzmeier. Vytisknuté znění pravidel je dostupné na infotabulích i LCD televizorech. Tým DNA bude nadále prosazovat dodržování těchto zásad.

KONTROLY AUTOMOBILŮ A ZAMĚSTNANCŮ OPOUŠTĚJÍCÍCH AREÁL

Tým DNA akceptuje nutnost provádět namátkové kontroly automobilů jakožto objektivní oprávněný zájem zodpovědného hospodáře spravujícího majetek společnosti. • Tým DNA podal návrh náhodného výběru subjektu kontroly, založeném na výběru z generátoru náhodných čísel. Dále se předpokládá, že takovéto částečné omezení četnosti kontrol bude současně znamenat zvýšení její kvality. • Od 24.4.2017 je princip kontroly (platí pouze v čase 14:00-14:30) dle generátoru náhodných čísel aplikován.

PŘESČASOVÉ HODINY

Podrobná diskuse na téma Přesčasové hodiny v týmu DNA nesignalizovala, že by tento problém vnímali zaměstnanci tak, jak byl původně v rámci workshopu prezentován. • Na základě požadavku týmu DNA byl zveřejněn přehled zákonných parametrů stanovující pravidla pro přesčasové hodiny (rozsah, minimální přestávky apod.).

PROPUSTKY K LÉKAŘI

Tým DNA akceptuje nutnost řídit proces udělování propustek k lékaři jako nezbytný nástroj zamezující jejich zneužívání • Byly zveřejněny podklady, které sumarizují legislativní požadavky na proces propustky a atributy, které z toho vyplývají pro obsah „propustky“, a které společnost Fritzmeier naplňuje • Důsledně na základě zákonných parametrů byl představen nový zjednodušený formulář propustky a tento byl týmem DNA shledán jako vyhovující a od měsíce 04/2017 je používán.

NOVÝ TYP KABINY DYNAPAC AR

Koncem roku 2016 k nám byla přesunuta výroba nové kabiny DYNAPAC pro švédského zákazníka, se kterou bychom Vás tímto rádi seznámili. Jedná se o kabinu kompaktní s možností usazení na různé typy strojů s funkcemi od zhutňování povrchu až po úpravu asfaltové pokrývky vozovky. Obecně řečeno asfaltový válec.

Kabina je novou generací strojů s inovativními prvky nejen z hlediska designu, ale i funkčnosti. Zmínili bychom zde výrazné oblé tvary „nejen v rámci celé kabiny, ale i jednotlivých komponentů“ a použití velkých jednolitých skel pro přední a zadní část, a to tak, aby měl řidič pokud možno co „nejširší a nejlepší výhled“. Nesmíme zapomenout na novou střechu tvaru koruny, která oproti původnímu modelu „se střechou plnou“ šetří nejen materiál, ale i práci montážních pracovníků.

Vše tedy začalo, jak již jsme zmínili, v roce 2016, kdy jsme obdrželi požadavek na transfer prototypové výroby od kolegů z Německa. Po prvních dlouhých jednáních, diskuzích a teoretických plánech jsme přešli k fyzickým krokům a začali vyrábět první sérii vzorových dílů. Jednalo se nejen o jednoduché díly typů výpalku z plechu, ale i složitější a výrobně náročnější tvary. Na kabině byly použity i mnohonásobně ohýbané prvky či speciálně svařované segmenty nahrazující stávající struktury původní verze. V rámci všech těchto nových prvků jsme i my museli vyvinout nové ohýbací nářadí, kontrolní tvarové i ustavující přípravky pro 3D lasery. Tato kabina je první, kde jsou všechny nosné profily boků děleny na našem novém trubkovém laseru Adige. Všechny díly byly před svařením měřeny na 3D centru. Narazili jsme na několik koncepčních nesrovnalostí v dokumentaci či postupech. Celý set připravených dílů následně putoval do naší mateřské firmy v bavorském Grosshelfendorfu.

V září 2016 naši svářeči odjeli svařovat první prototypovou kabinu. Nejdříve jsme začali přípravou materiálu podskupin a kontrolou všech přípravků. Zde se v plném rozsahu ukázala velká variabilita této kabiny. Lze ji vyrábět ve třech velikostech: úzká, střední a široká, z nichž každá má ještě verzi ROPS (otevřená) a CC (prosklená, uzavřená). Z tohoto důvodu se vyskytlo mnoho problémů, které jsme však nakonec úspěšně vyřešili. Následně jsme jednu po druhé „podskupiny kabiny“ svařili a změřili.

Dle výsledků proběhly korekce nejen na přípravcích, ale i v postupech svařování. Na vše od začátku dohlížel náš technik, který zapisoval připomínky pro následné diskuze s protějšky u zákazníka a jejich řešení.

Dalším krokem bylo svaření všech změřených podskupin do kompletní kabiny. Výsledky měření prvního prototypu sice nebyly úplně ideální, avšak poskytly nám cenné informace, kde a co nám způsobuje problémy a na co se máme soustředit. Na základě těchto poznatků probíhaly průběžné úpravy přípravků, které se pak testovaly znovu v praxi. Běh to byl pro nás dlouhý, avšak nakonec s pozitivním výsledkem. Kabina byla označena jako OK v rámci tolerancí a použitelnosti a byla odeslána na další zpracování do Vyškova. U nás kabina ihned vzbudila pozornost svojí mohutností a váhou. Rozměrově se kabina blíží limitním rozměrům naší výroby, zejména transportu a lakovny. Abychom dostáli požadavkům zákazníka, museli jsme zpracovat nový způsob broušení, tmelení i lakování. Konečnou fázi byla montáž a tím i zástavbová zkouška, která se uskutečnila opět v mateřské firmě v Německu. Zde jsme ve spolupráci s kolegy smontovali kabinu jako celek a výsledek prezentovali finálnímu zákazníkovi „DYNAPAC“. Při auditu prototypu byl zákazník spokojen a kabina byla uvolněna do výroby v rámci nulté série.

Toto odsouhlasení pro nás znamenalo přesun prací na již připravenou montážní linku ve Vyškově, kde jsme začali svařovat a kompletovat první kabiny. Pro optimalizaci linky „s následným využitím v sériové výrobě“ jsme využili všech znalostí metod Lean Six Sigma, Kaizen, 5S apod. Tyto metody a kroky nadále probíhají a skončí až předáním finální vzorové kabiny „sériové kvality“ zákazníkovi, plánované na červen tohoto roku. Dle mého názoru jsme přesun tohoto projektu zvládli velmi úspěšně, a to nejen z hlediska technického, ale hlavně jako tým.

Na závěr bychom velice rádi poděkovali všem kolegům, kteří se na tomto projektu podíleli a zasazují se o jeho úspěšnou realizaci zde ve Vyškově. Tým ve složení Emil Rybář, Miroslav Kolesa koordinuje přípravu výroby a svařování, montážně se na kabině podílí skupina ve složení Jakub Kapounek, Radek Krištof a Tomáš Balák.

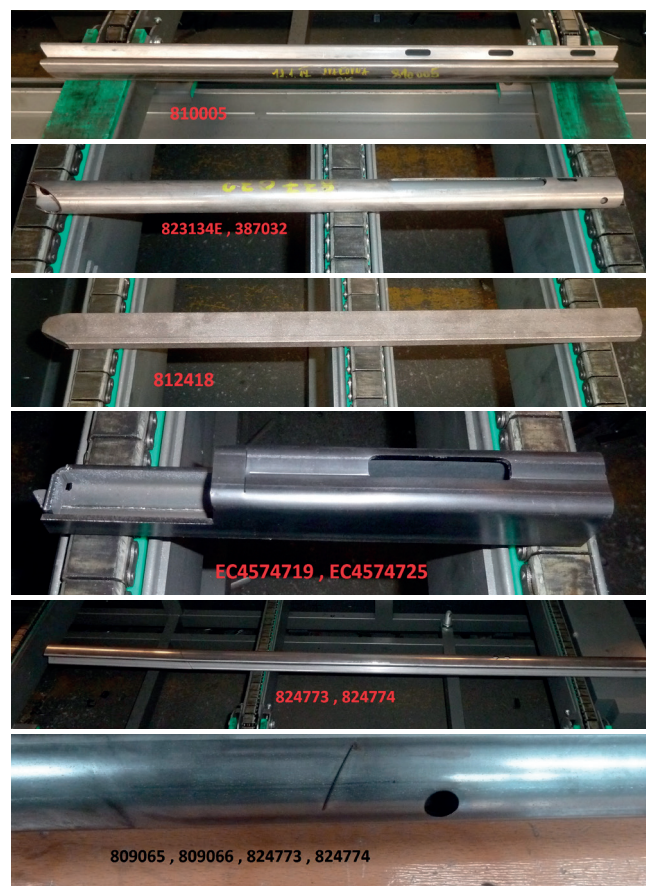
Bc. Martin Janeček, manažer projektu

Ing. Jiří Žák, technik TPV

Nový trubkový laser v praxi

V minulém čísle jsem popsal technické parametry objednaného trubkového laseru Adige LT8.10. Následující řádky budu tentokrát věnovat jeho montáži a nasazení do výroby.

Během prosince 2016 proběhla dle předem schváleného harmonogramu dodávka včetně instalace a od začátku ledna 2017 bylo se zaměřením na specifickou výbavu dodaného zařízení zahájeno zaškolení našich pracovníků v oblasti přímé obsluhy stroje, jeho údržby a poměrně nezávisle na stroji i vytváření uživatelských programů v software PartViewer a Artube 3.5 a řízení výrobních zakázek v software ProTube. Díky znalostem získaným už při prvotním školení v sídle dodavatele v Itálii mohla být záhy činnost našich pracovníků zaměřena přímo na řešení praktických problémů při laserovém zpracování tyčového materiálu. Ihned v tomto počátečním stadiu postupného náběhu výroby se začaly negativně projevovat v rámci obchodně-technických podmínek s dodavateli tyčí a trubek odsouhlasené a povolené odchylky v rozměrech a tvarech zpracovávaných profilů, které ovšem ani přes nadstandardní vybavení detekčními prvky není toto zařízení schopno zcela vykompenzovat. Praktickým projevem této nedokonalosti byla nemožnost dosáhnout požadované rozměrové přesnosti a potřebné kvality provedení řezu v určitých detailech, praktickým důsledkem bude oproti původním předpokladům přesun některých dílčích pracovních kroků, jako např. přesné zahlubování otvorů pro nýtovací matice, z trubkového laseru zpět na vrtačky. Tyto dílčí obtíže neměly však zásadní vliv na urychlenou tvorbu laserových programů a převod výroby dílů na trubkový laser. Intenzita převodu byla zpočátku korigována interním schvalovacím procesem, tj. postupným vzorováním na oddělení jakosti a u komponentů pro svařence i současným testováním ve svařovacích přípravcích a šablonách. I přesto se již během prvního měsíce podařilo naprogramovat a zajistit na tomto laseru produkci 180 druhů výrobků, v následujících dvou měsících přibýlo vždy cca. 200 dalších. Zajištění výroby celého portfolia však naráží při momentální konjunktuře i za trojsměnného provozu na kapacitní hranici. Vynucené zúžení sortimentu vede k výběru dílů přinášejících s ohledem na vyráběné množství a velkou náročnost při standardním zpracování maximální efekt. Na následujících obrázcích je zobrazena jen malá část produktů, které daná kritéria splňují.



Z obrázků je zřejmá široká rozmanitost tvarů, které operátoři s podporou techniků úspěšně zvládají na trubkovém laseru zpracovávat. Vrcholem snažení týmu byl vývoj v současnosti již z mateřské firmy schváleného postupu výroby ohýbaných předních a střešních sloupků pro kabiny JH Sirius. Při tomto způsobu odpadá zařezávání. I bez speciálního software byl vykonstruován přesný rozvinutý tvar každého sloupku, který byl základem laserového programu polotovaru standardní „předdělky“, doplněný všemi otvory a neúplným obvodovým řezem na koncích, oddělujícím pro ohýbání tohoto typu obrobků nutné technologické přídávky. Na posledním obrázku je vidět detail tohoto řezu přerušeného krátkými spojovacími můstky. Ty jsou dimenzovány tak, aby vydržely zatížení během ohýbání, ale současně je bylo možné bez použití enormní síly odstranit. Nadbytečné konce profilů se tak po ohnutí jednoduše odlomí. Úspěšný vývoj takového postupu výroby ohýbaných dílů odkryl další možnost z pohledu efektivity ještě progresivnějšího využití laserové technologie při zpracování tyčového materiálu a přispěl tak k upevnění vůdčího postavení v rámci naší firmy v tomto segmentu výroby v rámci koncernu Fritzmeier.

Ing. Václav Jandl
Vedoucí TPV

Akce „Daruj krev s firmou Fritzmeier“

I letos naše firma podpořila své zaměstnance v rámci programu společenské zodpovědnosti pod názvem „Daruj krev s firmou Fritzmeier“. Odběry se v rámci této akce uskutečňovaly dle dohody s paní primářkou MUDr. Závodnou, průběžně během prvního čtvrtletí letošního roku, kdy je největší nedostatek krve, dle stanoveného harmonogramu v transfúzní stanici ve Vyškově. Jsem velice rád, že se opět zapojilo několik desítek našich zaměstnanců, a to i přes to, že během tohoto období často vrcholí chřipková epidemie či jiné virózy. Kromě zákonných výhod, jako je placené volno v den darování krve a možnost snížení základu daně z příjmu o dva tisíce korun, obdrželi účastníci také poukázku ve formě Unišeku+ v hodnotě 500 korun. Navíc je při každém odběru jejich krev testována na krevní obraz, jaterní enzym ALT, vir HIV, žloutenku typu B a C a syfilis.



Samotné darování krve neboli a trvá cca. 5 až 10 minut. Každý odběr je však důležitý. Ze zhruba 450 mililitrů krve lze totiž pomoci až čtyřem různým pacientům. Darovaná krev slouží nejen u akutních případů jako jsou různé operace a úrazy, kdy pacienti ztratí značnou část krve. Velké množství krve se spotřebuje také na léčbu dlouhodobě nemocných pacientů trpících např. leukemií či při výrobě jiných medikamentů. Za celý rok 2016 evidujeme v naší firmě okolo 520 odběrů krve či plazmy. Není tedy pochyb o tom, že početná část našich zaměstnanců patří mezi pravidelné dárce krve. Mnozí byli již v minulosti za množství odběrů oceněni medailemi od Českého červeného kříže. Budu rád, když se v letošním roce ve firmě přiblížíme k hranici 600 odběrů a těším se na případné další pokračování této tradiční akce v prvním čtvrtletí příštího roku.

*Ing. Aleš Dobrovolný
Vedoucí personálního a mzdového oddělení*

Dotační projekty v oblasti svařování



Evropská unie
Evropský sociální fond
Operační program Zaměstnanost



Úřad práce ČR

Letos v březnu jsme podali tři žádosti o zapojení do projektu „Podpory odborného vzdělávání zaměstnanců II, neboli POVEZ II., který se zabývá problematikou adaptability pracovní síly v podnicích na neustále se měnící situaci na trhu práce. Projekt POVEZ II navazuje na sérii projektů, jež jsou v ČR realizovány od r. 2009 s cílem podpořit odborný rozvoj zaměstnanců. Přímo navazuje na projekt POVEZ a nahrazuje projekt „Vzdělávejte se pro růst!“, které se osvědčily jako nástroje podpory dalšího vzdělávání a posilování konkurenceschopnosti pracovní síly na trhu práce v ČR. Projekt bude realizován do 30. listopadu 2020 Úřadem práce ČR a je financován z Operačního programu Zaměstnanost a státního rozpočtu České republiky a celkově je aktuálně k dispozici zaměstnavatelům k čerpání 1 miliarda korun.

Cílem podaných žádostí je proškolení naše svářeče v oblasti provádění koutových a tupých svarů, které jsou nosným typem svařování pro konstrukci našich produktů. Celkově plánujeme proškolení 54 zaměstnanců. Vzdělávání máme naplánováno tak, že bude postupně probíhat od léta letošního roku až do prvního čtvrtletí roku 2018. Zapojené zaměstnance zamýšlíme opět rozdělit na malé skupinky, a to tak, aby nebyla zásadně ohrožována naše výroba na svařovně po dobu jejich účasti na svářecím kurzu. Než však k samotným kurzům dojde, čeká nás ještě velké množství administrativních úkonů, které budeme muset provést. Důležitým okamžikem bude samotné případné schválení našich dotací Úřadem práce. Poté bude nezbytné provést bezchybné výběrové řízení na dodavatele svářecích kurzů. Věřím, že toto úsilí bude na závěr odměněno získanou dotací na vzdělávání našich zaměstnanců.

*Ing. Aleš Dobrovolný
Vedoucí personálního a mzdového oddělení*



VOLNÝ ČAS

Pomůcka: kebab, avon,tav	Chem.zn. hliníku	Konec tajenky	Ryba		Moučka z kurkumy	Název římské 1000	Začátek tajenky	Korálový útes	Plynné skupen. vody
Staročes. zájmeno				Balkán. pokrm					
Obruba				Opláchnut á Enzym					
	Nicka Napodo- benina					Zhoubná nemoc Rozum v čin. filoz.			
Švýcarská řeka					Trupy SPZ Rychnova n.Kněž.				
SPZ Teplíc			Dobytek Jméno hada z Knihy džunglí					Umělý jazyk	Orientální hostinec
Korýš				Zimní oblečení Sloupová síň					
Adamov. podnik						Minerálka Spojka			
Mzda					Vrstva geol. z prohor kolínský dirigent				
Auto- nomní oblast			Součást domu Část chrupu					Zn. čistíc. prostřed.	Jehličnatý strom
	Chem.zn. astatu	Pracovat koštětem Miliampér							
Akademie múzic. umění				Úlitby					
Část kartotéč. lístku				Slabika smíchu			Starořím. peníz		

VTIP:

"KAM JDEŠ, MÍRO? DO HOSPODY?"
- "NE" - "DO SKLÍPKU?" - "NE!" - "TAK
KAM?" - "DO PRÁCE."

"DO PRÁCE? NO TO.....
(tajenka)."

Řešení přineste osobně na personální oddělení. V pátek dne 30.06.2017 vylosuje člen redakční rady tři výherce, pro které bude připravena malá odměna. Soutěže se neúčastní redakční rada.

Úspěšní luštitelé tajenky z minulého čísla:

Karel Bednařík, Ondřej Machálek,
Ing. Ugis Krastiňš

Odchod do důchodu za 1. pol. 2017

Ladislav Süsser, Josef Železný, Leoš Šubert

Děkujeme Vám za dobře odvedenou práci pro firmu Fritzmeier s.r.o. Přejeme Vám spokojený a zasloužený odpočinek a do dalších let hlavně hodně zdraví, štěstí a osobní pohody.

Kulatá životní jubilea za 1. pol. 2017

Lukáš Štaffa, Hynek Tesař, Lukáš Bubeník, Ing. Lenka Floriánová, Marcela Lakomá, Vladimír Mazal ml., Jiří Oulehla, Róbert Pakan, David Pekařík, Milan Vaculík, Michal Vass, Tomáš Vondráček, Andrea Bečvářová, Kateřina Dostálová, Rudolf Ďuráč, Eva Golcová, Vlastislav Hanák, Petra Hejdová, Jiří Jelínek, Kamila Kotizová, Hana Kotyzová, Stanislav Kubíček, Čestmír Kučera, Roman Rada, Zdeněk Slavíček, Libor Svoboda, Milan Štěpánek, Miroslav Štercl, Bořivoj Tichý, Petr Vojtek, Jiří Zedníček, Petr Zelinka, Jiří Krejčí, Ing. Radek Moskovský, Vlastimil Secký, Lenka Suráková, Pavel Valehrach, Libor Vítek, Ilona Zapletalová, Antonín Babica, Jan Humplík, Zdeněk Kramář, Jaroslav Novotný, Gustav Procházka, Blanka Puppová, Luděk Pytela, Horymír Ress, Josef Vojáček.

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

Významná jubilea za 1. pol. 2017

10 let:

Petr Pospíšilík, Petr Lasovský, Soňa Krátká, Josef Žilka, Kateřina Dostálová, Marcela Škrobová, Josef Železný, Vladimír Janda, Štěpán Veiskebr, Antonín Babica, Miroslav Procházka, Šárka Skoupá, Milan Zezula, Pavel Šmudla, Jarmila Vašíčková, Oldřich Kratěna, Petr Kropáč, Igor Malík, Michal Řezáč, Daniel Ožana.

20 let:

Zdeněk Skala, Vlastimil Doležel, Horymír Ress.

PŘIPRAVOVANÉ AKCE

Vážení kolegové,

vzhledem k tomu, že letošní ročník Dětského dne se konal v dřívějším termínu, než tomu bylo v minulých letech, dovoluji si vás na této stránce informovat o dalších akcích, které pro vás připravujeme:

PÁRTY PŘED DOVOLENOU

- Plánovaný termín akce: 28. 7. 2017
- Místo akce: velké parkovišti před svařovnou

25. VÝROČÍ ZALOŽENÍ FIRMY V ČR

- Plánovaný termín akce: 13. 10. 2017
- Místo akce: Párty stan na velkém parkovišti před svařovnou

DEN OTEVŘENÝCH DVEŘÍ

- Plánovaný termín akce: 14. 10. 2017
- Místo akce: Párty stan na velkém parkovišti před svařovnou + areál závodu



VÁNOČNÍ VEČÍREK

- Plánovaný termín akce: 15. 12. 2017
- Místo akce: Restaurace u Krále Jana Lucemburského + přilehlé prostory areálu VVŠ PV na ulici Víta Nejedlého (na Kozině)

O VŠECH TĚCHTO AKCÍCH BUDETE VŽDY VČAS A V DOSTATEČNÉM PŘEDSTIHU INFORMOVÁNI. BUDEME VYUŽÍVAT PŘEDEVŠÍM DOTYKOVÉ OBRAZOVKY – SEKCE „FIREMNÍ AKCE“ A OBRAZOVKY V JÍDELNÁCH KOVO A NA MONTÁŽI. VĚNUJTE JIM TEDY, PROSÍM, ZVÝŠENOU POZORNOST.

Kateřina Dostálová
Asistentka jednatele

