



FRITZMEIER
Vyškov

DIE WELT DER KABINEN

Nr. 1/2011

Zeitschrift für Mitarbeiter der Firma Fritzmeier s.r.o. www.fritzmeier.cz



 **FRITZMEIER**

Einleitung



Verehrte Leser, verehrte Mitarbeiter,

ich begrüße Euch beim Lesen der Sommerausgabe unserer Firmenzeitschrift. Dieses Jahr, und damit auch diese Ausgabe unserer Zeitschrift sind für uns charakteristisch in einigen positiven Aspekten. Wir müssen laufend mit der Steigerung der bestehenden Produktion fertig werden, die obendrein

mit der Einführung neuer Produktionen verbunden ist (neuer Kabinentypen oder ihrer Teile). In diesem Jahr habt Ihr gewiss auch bemerkt, dass Ihr im Betrieb immer mehr neue Kollegen trefft. In der letzten Zeit besetzen wir meistens Fachberufe wie Schlosser, Schweißer, Schleifer oder Lackierer, aber auch eine Anzahl anderer qualifizierten Posten. Weiter kam es zu einigen interessanten Investitionen, die wir Euch auf der fünften Seite unserer Zeitschrift vorstellen. Einen besonderen Platz haben wir wieder den Informationen über die 5S-Methode reserviert, die schrittweise in unserer Firma eingeführt wird, und dem Beitrag dieser Methode können wir schon täglich auf verschiedenen Arbeitsplätzen unseres Betriebes begegnen.

Für die kommende Sommer-Ferienzeit wünsche ich Euch verdiente Entspannung von Euren Arbeitspflichten, gute und angenehme Erlebnisse während des Urlaubs. Ich hoffe, das Wetter wird nach Euren Vorstellungen sein und Ihr findet in der Freizeit ein bisschen Zeit zum Lesen der Zusammenfassung der vergangenen Ereignisse sowie der Neuigkeiten aus unserer Zeitschrift „Die Welt der Kabinen“.

Ing. Aleš Dobrovolný
Leiter der Personal- und Lohnabteilung

Der neue Kabinentyp: CARGOTEC KALMAR CAPELA



Inhalt

- 2 Editorial
- 3 Das Wort des Geschäftsführers
- 4 Wir stellen vor
- 5 Investitionen
- 6 5S -Methode
- 7 Freizeit und bedeutende Jubiläen
- 8 Einladung

REDAKTION

Mitglieder des Redaktionsrates:

Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Filípková

Herausgegeben in Vyškov, am 10.6.2011

Verleger: Fritzmeier s.r.o., Tovární Nr. 592/3, 682 14 Vyškov

Auflage: 550 Stück

Druck und graphische Bearbeitung: Druckerei PRINT Kroměříž

Registriert beim Kulturministerium unter der GZ: MK ČR E 18538

Die Zeitschrift „Welt der Kabinen“ kommt zweimal jährlich heraus 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, wie es schon zur Gewohnheit wurde, spreche ich Euch auf dieser Stelle der Firmenzeitschrift mit dem Ziel an, Euch mit den wichtigsten Begebenheiten des vergangenen Zeitraums vertraut zu machen, und gleichzeitig damit, was uns alle im kommenden Zeitraum, also im 2. Halbjahr 2011, erwartet.

Wie gewöhnlich werde ich zur Einleitung die Entwicklung unserer Aufträge erwähnen. Der in den vergangenen Monaten angekündigte Trend hat sich nicht nur bestätigt, sondern hat auch unsere Erwartungen übertroffen. Außer den bereits erwähnten, absolut neuen Projekten (KOMATSU BHL, AHLMANN, CARGOTEC, DYNAPAC, HITACHI) ist die Anfrage unserer bestehenden Kunden stark angestiegen. Heute schon sind die Aufträge für die Firmen wie CATERPILLAR, JUNGHEINRICH, TEREX oder LINDE fast in demselben Umfang, wie es vor der Krise war, und noch mehr, es wurden noch ihre weiteren Steigerungen angekündigt. Dies hat sich im weiteren Anwachsen unserer Umsätze widerspiegelt. Bei dieser Gelegenheit darf ich Euer höchst positives Herangehen an diese Steigerung nicht vergessen, wo Ihr durch erhöhte Anstrengungen den Andrang der Arbeit gemeistert habt.

Man kann feststellen, dass wir uns in Sachen Umsätze auf 80 % unserer Zahlen vor der Krise bewegen, dennoch sind wir aus der Sicht der geleisteten sog. Normstunden schon zurück auf dem Durchschnitt des Jahres 2008. Diese, auf den ersten Blick widersprüchliche Angabe lässt sich leicht dadurch erklären, dass wir einerseits seit 2006 bis zum heutigen Tag die Verkaufspreise nicht erhöht haben, und andererseits dadurch, dass wir unsere Produktion im Verlauf der Krise auf die Produkte gezielt haben, bei den der Anteil der Arbeit höher ist als der des Materials.

Auf Grund der letzten Entwicklung der Bestellungen, bestätigt bei vielen Besprechungen mit unseren Kunden auf der Messe CEMAT in Hannover, können wir erwarten, dass der Umfang unserer Aufträge auch weiterhin steigen wird. Außer der bereits erwähnten Steigerung bestehender Aufträge wartet auf uns im kommenden Zeitraum

die Übernahme der Produktion neuer Kabinentypen FENDT und SENNEBOGEN Multicab.

Diese Tendenz bestätigen auch die Zahlen über die Anzahl unserer Stamm-Mitarbeiter, die sich langsam, aber sicher dem Spitzenstand nähern, den wir im Sommer 2008 – damals hatten wir 520 Stamm-Mitarbeiter – erreicht haben. Gegenwärtig fehlen uns bis zu diesem Stand noch ca. 50 Mitarbeiter, und wir stellen uns vor, diese Anzahl bis Ende 2011 zu erreichen. Auch in dieser Situation ist jedoch ein unumstrittener Vorteil, dass wir etwaige Probleme mit der Kapazität auch durch eine Produktionsverlagerung in unsere Tochtergesellschaft FMB s.r.o. in Bánovce nad Bebravou lösen können.

Unser Ziel ist jedoch, den Stamm der Arbeitnehmer hier in Vyškov aufzustocken, und deshalb werden wir uns auch weiterhin auf die Erhöhung der Attraktivität der Arbeit in unserer Firma orientieren. Neben den bereits erneuerten Vergünstigungen, die wir in der Firma vor der Krise hatten, wollen wir die Erweiterung unserer weiteren Vergünstigungsprogramme fortsetzen. Obwohl wir den ansehnlichen Brutto-Durchschnittslohn von 140,- CZK für geleistete Stunde auf Werkerposten halten, ist uns bewusst, dass dieses Gebiet weiter zu entwickeln ist. Aus dem Grund haben wir in letzter Zeit den Anwerbungsbeitrag sowie den Zuschuss des Arbeitgebers bei einer Geburt des Kindes bzw. einer Hochzeit aktiviert (und erweitert), aber zugleich eine neue Vergünstigung eingeführt – Prämie bei der Erreichung des vorgegebenen durchschnittlichen Tagesumsatzes (z.B. für Mai 2011 hat diese Prämie 2.000,-CZK betragen).

Auf der anderen Seite ist uns bewusst, dass wir unsere Ziele nicht nur durch einfache Erhöhung der Löhne erreichen, sondern wir müssen auch die Gebiete der Leitung in der Firma auf ein höheres Niveau bringen. Bis vor Kurzem war der Hauptgrund unserer „Leader“-Position auf dem europäischen Markt vor allem die Nutzung von hochentwickelten Technologien, die Konkurrenten in unserer Branche nicht besitzen. Obwohl wir den Trend aufrechterhalten wollen (und die Inbetriebnahme der Roboter-

Arbeitsstelle KUKA vor Kurzem beweist es auch), sind wir uns dessen bewusst, dass lediglich diese Tatsache in ein paar Jahren nicht mehr genügen muss. Aus dem Grund haben wir uns entschlossen, unser Herangehen an die Leitung von Produktionsprozessen wesentlich zu ändern. In unserer Branche – der Produktion von Kabinen für Bau-, Flurförder- und landwirtschaftliche Maschinen, reichen heute Prozesse aus, die für eine klassische Maschinenbauproduktion üblich sind, unser Ziel ist jedoch, schon heute diese Prozesse ein Niveau höher zu bringen – auf das Niveau der Prozesssteuerung, das für die Automobilindustrie Standard ist.

Es ist notwendig, dass alle ohne Unterschied sich bewusst werden, dass wir nur auf diese Weise unsere Firma konkurrenzfähig aufrechterhalten, und zwar nicht nur im Rahmen der FRITZMEIER-Group, sondern insbesondere im Rahmen des Weltmarktes. „Uns auf unseren Lorbeeren auszuruhen“ durch die Tatsache, dass wir gegenwärtig Technologien besitzen, die keine andere Schwesterngesellschaft (und desto weniger unsere Konkurrenz) bisher zur Verfügung hat, wäre ein großer Fehler. Im Gegenteil, nur das Aufrechterhalten der „Leader“-Position macht das Angebot von weiteren Aufträgen möglich, und dadurch auch Sicherheit der Beschäftigung und entsprechendes Wachstum der finanziellen Entlohnung für alle, die an diesem Prozess teilnehmen.

Verehrte Mitarbeiter, zum Schluss möchte ich Euch für Eure vorbildliche und opferbereite Einstellung danken, die zur Erfüllung anspruchsvoller Aufgaben verholfen hat, die sich aus dem steilen Anstieg der Produktion Anfang Sommer dieses Jahres ergeben haben. Gleichzeitig wünsche ich Euch, dass Ihr den bevorstehenden Urlaub die ersten zwei Augustwochen gut genießt und dabei genügend Kräfte für die zweite Jahreshälfte schöpfen könnt.

Ing. Luboš Vozdecký
Geschäftsführer der Gesellschaft

Wir stellen vor



**FRITZMEIER
MOTHERSON**

Ein weiteres Mitglied der FRITZMEIER Group, das wir Euch gern vorstellen möchten, ist die Firma FRITZMEIER Motherson Cabin Engineering Ltd. Diese Firma ist als ein gemeinsames Projekt „Joint Venture“ zwischen der indischen Gruppe Samvardhana Motherson Group und der Firma FRITZMEIER Systems GMBH & Co. KG entstanden.

Der Begriff „Joint Venture“ bedeutet, dass der inländische Betrieb gemeinsam mit einem weiteren ausländischen Bet-



rieb eine neue gemeinsame Handels-rechtliche Gesellschaft bildet. Das Ziel ist, Vorzüge und Erfahrungen beider Partner zu verbinden. Das ausländische Subjekt kann z.B. Geld oder verifiziertes Markenzeichen anbieten (in unserem Fall ist die Firma FRITZMEIER Systems technologischer Partner), und das inländische Subjekt wiederum bessere Kenntnisse des hiesigen Marktes.



Der Betrieb ist 2007 auf einer grünen Wiese entstanden und wurde im Juni 2009 voll in Betrieb gesetzt. Der Hauptsitz der Firma ist in der Nähe der Stadt Chennai (früher genannt Madras) im südlichen Teil von Indien.

Die Produktion läuft auf einer Fläche von 39.000 m² ab, wobei 10.000

m² davon die Haupt-Produktionshalle darstellt, 4.000 m² sind andere Gebäude und die restliche Fläche ist für eine etwaige weitere Erweiterung geplant. Gegenwärtig sind dort ca. 250 Menschen beschäftigt. Die Firma ist mit einer Standard-Maschinenausrüstung ausgestattet, wie Lasermaschinen und Abkantbänke Trumpf, Sägen, Bohrmaschinen, Fräsen usw. Im Rahmen des Schweißprozesses gibt es auch Schweißboxen mit CO₂-Schweißaggregaten. Für entsprechende Oberflächenbehandlung steht ein 13-Kubikmeter-Tauchbecken für KTL-Lackierung zur Verfügung.

Die Firma richtet sich überwiegend auf die Produktion von Kabinen für Traktoren und schwere Baumaschinen. Zu ihren größten Kunden gehören CATERPILLAR, KOMATSU, JOHN DEERE und MAHINDRA & MAHINDRA. Bestandteil dieser Firma ist auch eine interne Schweißerschule. Jeder neue Schweißer muss zwei Monate lang einen Schweißerlehrgang besuchen, wo er mit kritischen Punkten im Bezug auf die Sicherheit beim Schweißen bekannt gemacht wird und anschließend die entsprechende Schweißerprüfung ablegen muss. Jeder Schweißer wird nach 6 Monaten überprüft. Die Gesellschaft besitzt auch Zertifikate ISO 9001 und 14001.

Zum Abschluss muss man betonen, dass die Firma FRITZMEIER Motherson auch unser Kunde ist. Wir liefern ihr gebogene Pfosten aus Sonderprofilen für die Traktorkabine Marke Mahindra.

Ing. Aleš Dobrovolný
Leiter der Personal- und Lohnabteilung



Investitionen

NEUE SPRITZKABINE FÜR ZWEI-KOMPONENTEN-LACKE



Schon seit 2008 hat sich die Leitung der Firma Fritzmeier mit dem Gedanken beschäftigt, ob es nicht geeignet wäre, die bestehende Ausstattung der Lackierstraße mit einer weiteren Lackierbox zu ergänzen, die speziell für Zwei-Komponenten-Lacke bestimmt wäre. Das ganze Projekt begann schon 2009 konkret zu werden. Trotz relativ hohen Kosten in Höhe von 25 Mill. CZK wurde es auch in der Zeit der vorangehenden Krise nicht eingestellt und im Sommer 2010 wurde es abgeschlossen.

Die eigentliche Realisierung des Projekts, die aus einigen Etappen bestand, wurde im Juli vorigen Jahres begonnen. Die erste Stufe war die Vorbereitung der Bedingungen für die Montage der Spritzbox. Es war notwendig, bestehende Regale zu demontieren, die Abdichtwerkstatt für Rohteile zu versetzen und vor allem eine Wand sowie ein Teil des Bodens abzureißen. Diese Arbeiten liefen unter der Leitung von Arch. Holoubek in Zusammenarbeit mit der Firma Trasko.

Eine weitere „harte Nuss“, die man knacken musste, war die

Versetzung des Trockenofens. Hinsichtlich seiner Größe zeigte sich seine Versetzung als die schwierigste Aufgabe der Realisierung des ganzen Projekts. Aber auch damit sind wir schließlich fertig geworden, und so stand der Montage der Spritzbox, also der zweiten Stufe, nichts mehr im Wege.

Die Montage lief schnell und ohne sichtbare Probleme, und so stand Ende der ersten Woche des Firmenurlaubs in der Lackiererei schon komplette Spritzbox und neben ihr der Trockenofen. Beide diese Anlagen wurden in der kommenden Woche an die Leitungen von Gas und Luft angeschlossen und den Pflicht-Revisionen unterzogen, so dass wir nach dem Firmenurlaub mit dem Testen der Lackierung von ersten Teilen beginnen konnten.

Dadurch war die Realisierung des Projekts jedoch noch nicht abgeschlossen. Zu seiner völligen Beendigung mussten wir noch zahlreiche Hindernisse überwinden. Es fehlte geeignete Applikationstechnik, die Schleifer hatten Schwierigkeiten mit dem Anschließen der Schleifmaschinen an Luftleitungen. Es war auch nötig, einen Raum für die Vorbereitung lackierter Teile zu finden, damit es zu keiner Verstäubung der frisch lackierten Oberfläche kommt.

Dies alles waren jedoch nur Kleinigkeiten im Vergleich mit dem Wichtigsten: die neue Spritzbox war hier, und zwar zum vollen Betrieb bereit! Außerdem, dass wir begannen, sie sofort zur Korrekturen der Lackierungen zu nutzen, starteten wir auch die Lackierung von nicht standardgemäßen Farbtönen, die wir früher zur Fremdlackierung schicken mussten. Dadurch erhöhte sich unsere Unabhängigkeit von anderen, und die oft komplizierten Verhandlungen über Termine sind weggefallen. Und wir sind hauptsächlich flexibel geworden, was nicht nur dem inneren Lauf der Lackiererei, sondern vor allem unseren Abnehmern zu Gute kam, den wir jetzt den Auftrag in einer sehr kurzen Zeit liefern können.

Ing. Lenka Koudelková – technischer Leiter der Lackiererei

NEUE ROBOTER-ARBEITSSTÄTTE

Eine weitere aktuelle Neuigkeit ist die Inbetriebnahme des neuen KUKA-Roboters, was für unseren Betrieb eine Investition von ca. 15 Mill. CZK bedeutet hat. Schon am Anfang war klar, dass der Anlauf in volle Produktionskapazität nicht ganz einfach wird. Dieser Roboter ist mit seinen Produktionswerkzeugen einzigartig im Rahmen unserer Republik, weil er einige verschiedene Werkzeuge in sieben möglichen Kombinationen verwendet. Es ist jedoch notwendig, diese Werkzeuge zum problemlosen Betrieb aufeinander abzustimmen. Mit diesem Roboter werden aus Blechprofilen Türteile unserer Kabinen bearbeitet. Zu seinen Funktionen gehört vor allem die Manipulation mit Blechprofilen, Auftragen von Kleber und Kleben der Blechprofile, Punktschweißen und Bördeln. In kommenden Wochen kommt zu diesem Roboter noch eine Anlage zum Aushärten der aufgetragenen Abdichtmasse. Diese Aushärtung ist nötig zur sofortigen Expedition fertiger Teile in die Lackierhalle ohne die Notwendigkeit der Wartezeit für die Aushärtung der Abdichtmasse. Gegenwärtig bereiten wir uns auf die offizielle Übergabe des Roboters durch den Hersteller sowie die Freigabe zur Serienproduktion vor.

Karel Vodička – Produktmanager des KUKA-Projekts



5S - Methode

Verehrte Mitarbeiter,
in der vergangenen Ausgabe der Firmenzeitschrift würdet Ihr mit Grundgedanken der 5S-Methode vertraut gemacht, mit einzelnen Schritten, die zu ihrer Verwirklichung führen und mit dem Beitrag dieser Methode zur Verbesserung der Qualität und Produktivität. Wir haben uns auch die Gründe erläutert, die uns dazu gebracht haben, diese Methode in unserem Betrieb durchzusetzen.

Zur Wiederholung hier noch einmal der Grundgedanke. Das Prinzip der 5S-Methode basiert auf der Steuerung der Qualität in der Form der Sicherung und Einhaltung der Ordnung auf dem Arbeitsplatz. Es wird in fünf Schritten verfahren (sie sind von japanischen Begriffen abgeleitet, daher 5S).

1. **Seiry (sortiere)** – auf dem Arbeitsplatz nur das Nötige für konkrete Arbeit lassen, alles andere muss weg
2. **Seiton (sichtbare Ordnung)** – sich mit der Folge der Arbeitsschritte klar zu werden und klare Lagerung aller notwendigen Sachen (Arbeitswerkzeuge, Prüfmittel, Material)
3. **Seiso (Sauberkeit einhalten)** – Werkzeuge immer auf ihren Platz zurücklegen, ständige Ordnung und Sauberkeit
4. **Seiketsu (Standardisieren)** – die gleiche Arbeit gleich ausführen
5. **Shitsuke (Selbstdisziplin)** – immer Ordnung auf dem Arbeitsplatz halten.

In welcher Phase der Einführung dieser Methode befinden wir uns jetzt?

Im Rahmen der Durchsetzung der 5S in unserem Betrieb haben wir auf den meisten Arbeitsplätzen allmählich die Schritte 1 und 2 durchgeführt. Gegenwärtig bereiten wir Schritt 3 vor, wobei wir jetzt vor allem mit dem Mangel an Kennzeichnung und Identifikation der Teile kämpfen.

Kennzeichnung der Teile – warum ist sie wichtig?

Der Sinn, warum die Teile und Material im Verlauf der Produktion gekennzeichnet werden sollen, ist mehr als klar – man muss immer genau wissen, welches Teil oder Material sich auf der konkreten Stelle befindet. Dadurch wird das Risiko einer Verwechslung von ähnlichen Teilen kleiner, die Orientierung in den Lagern wird verbessert, und es verringert sich deutlich die Zeit, die für eine nachträgliche Identifikation der Teile notwendig wäre.

Ein weiterer, nicht weniger bedeutender Grund der Kennzeichnung von Teilen und Material ist die Notwendigkeit, ein Teil im Verlauf der Produktion rückwirkend zu identifizieren, und zwar bis zu seinem Grundmaterial und Charge oder Schmelzung, aus der das entsprechende Material hergestellt wurde.

Wie ist die Art der Kennzeichnung der Teile im Verlauf der Produktion?

Im Verlauf der Produktion, bei einzelnen Arbeitsschritten, wird die Kennzeichnung mit sog. Lohnscheinen oder

einer Produktkarte ausgenutzt. Für die Richtigkeit der Kennzeichnung ist immer der Werker verantwortlich, der den konkreten Arbeitsschritt durchführt.

Es gilt das Prinzip, dass ein Produktionsteil, das zur Bearbeitung zum gegebenen Arbeitsschritt gegeben wird, bereits entsprechend gekennzeichnet sein muss. Sollte es nicht der Fall sein, hat der Werker des Arbeitsschrittes das Recht, solche Teile nicht anzunehmen und zurück zu geben. Im Gegenfall wird die fehlende Kennzeichnung zur Aufgabe und zur Pflicht des Werkers, diese sicher zu stellen.

5S-Audits

Für die Unterstützung und weitere Erhöhung der bereits festgesetzten Regeln im Rahmen von 5S in unserem Betrieb haben wir uns entschlossen, routinemäßige tägliche Audits einzuführen.

Welches Ziel haben die 5S-Audits?

Der Sinn der Kontrollaudits ist die ständige Aufsicht über der Einhaltung der Grundprinzipien der Ordnung auf dem Arbeitsplatz, Überprüfung des Maßes der Kenntnisse über die 5S-Methode und die Suche nach weiteren Möglichkeiten ihrer Verbesserung.

Diese Überprüfung dient weiter zum Vergleich des Maßes der Durchsetzung der 5S-Methode auf konkreten Arbeitsplätzen und ihrem gegenseitigen Vergleich. Zugleich sind die Ergebnisse dieser Audits auch eine Unterlage zur Bewertung der Mitarbeiter.

Wie werden die 5S-Audits durchgeführt?

Die Audits werden in der Form der Überprüfung des Standes eines konkreten Arbeitsplatzes auf Grund von zehn standardisierten thematischen Bereichen – Fragen durchgeführt. Etwaige festgestellte Mängel werden mittels Fotos dokumentiert, und in solchen Fällen wird immer auch eine Korrekturmaßnahme festgelegt, deren Realisierung nachfolgend erneut überprüft wird.

Info-Tafel 5S

Zur Unterstützung der Informiertheit über die 5S-Methode wurde eine spezielle Infotafel am Eingang in der Halle der Vorfertigung installiert. Auf dieser Infotafel sind alle Grundinformationen über die 5S-Methode sowie die Art deren Einführung. Weiter werden hier vorbereitete Projekte im Rahmen der Methode vorgestellt, und auch aktuelle Auswertungen von besten/schlechtesten Arbeitsplätzen/ Mitarbeitern einzelner Kostenstellen veröffentlicht.

Ein Wort zum Schluss

Die 5S-Methode basiert auf der aktiven Teilnahme aller Mitarbeiter, es geht um eine Teammethode. Scheut Euch nicht, Euch aktiv einzufügen und sprecht Eure Vorgesetzten mit Verbesserungsideen an, es kommt uns allen zu Gute.

Martin Michálek – Systemingenieur



LEHRENLAGER NACH DER DURCHFÜHRUNG VON 5S

Freizeit

	MĚSTO NIGÉRIE	PRACHOVKA	VAČNATCI		ŽENSKÉ JMÉNO (4.3.)	RUSKÁ ŘEKA	NORMA FOTOFILMŮ	ZN. PLATINY		LUČNÍ BYLINA	ŘEKA AUSTRÁLIE
ZKR. AUTOKLUBŮ				PEŘEJ					SPZ OLOMOUCI PRVEK ZN.AT		
ŽAL				PROVĚROVÁNÍ 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 OBILSTĚBLA MÍSTO U BUDĚJOVIC					SPZ OSTRAVY 1. ČÁST TAJENKY		
SPZ STRAKONIC			SPOLEK RODŮ PTAČÍ SNĚM					M. JMÉNO OPĚT			
UTISKOVAT							EMBLÉM OVOČNÁ 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 ZBRANĚ				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, VŽDYŽ 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!!!

Runde Lebensjubiläen für 1. Halbjahr 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

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



Einladung



veranstaltet für Kinder der Mitarbeiter
am Samstag 25. Juni 2011

von 8:30 bis 12:00 Uhr

KINDERTAG

auf der üblichen Stelle – Ranch Grošek in Hamiltony

Für die Kinder ist ein reiches Programm für den ganzen Vormittag vorbereitet:

- ✦ Majoretten aus Ivanovice
- ✦ Springburg „Kuh“
- ✦ Polizei der Tschech. Rep.
- ✦ Westernshow mit Cowboys-Peitschen
- ✦ Kunstschmied
- ✦ Pferdereiten



Für die Kinder der Mitarbeiter ist ein kleines
Geschenk vorbereitet. Imbiss gesichert.

