



FRITZMEIER
Vyškov

DIE WELT DER KABINEN

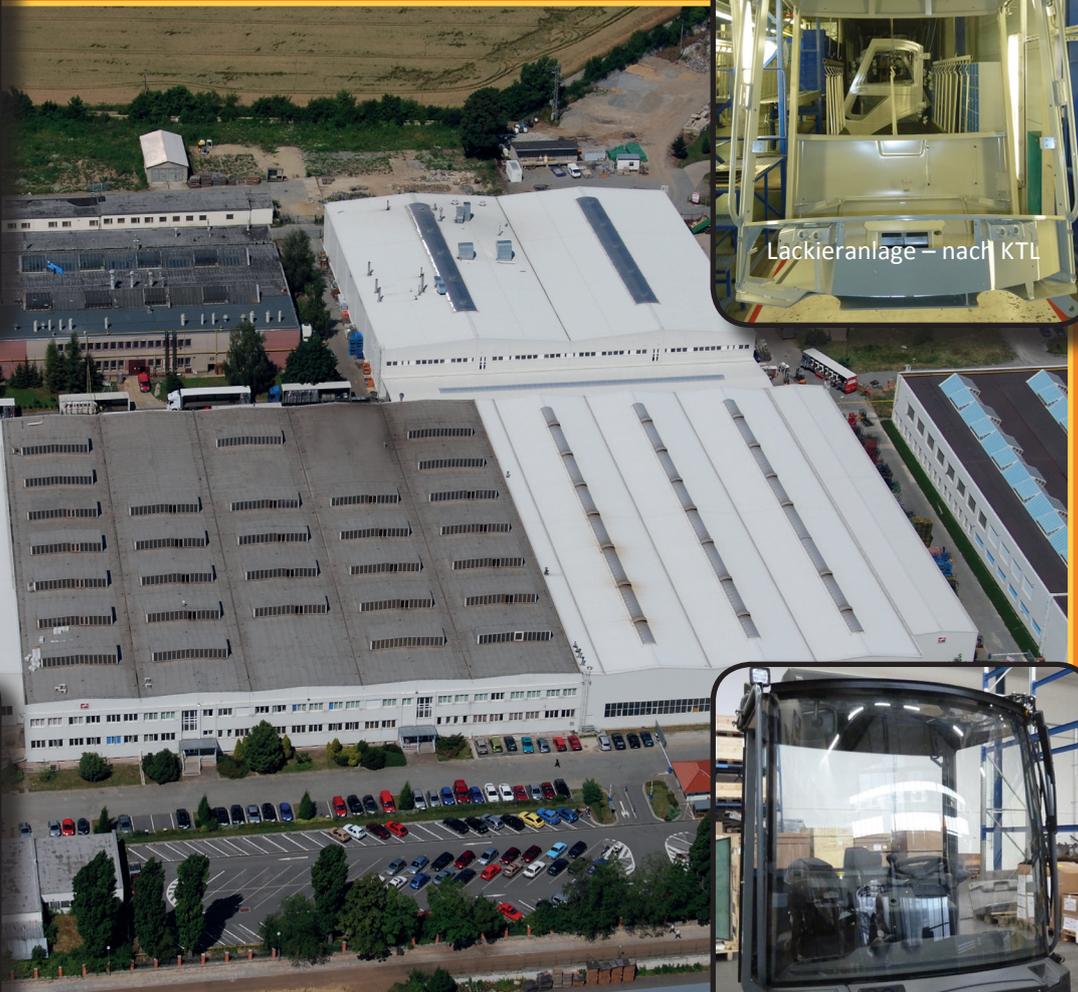
Nr. 2/2011

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



Kabine vor dem Lackieren

Produktion des neuen Kabinentyps
KALMAR CAPELLA für die Firma CARGOTEC



Lackieranlage – nach KTL



Komplette Kabine



Halbfertige Kabine
in der Montage

 **FRITZMEIER**



Einleitung



Verehrte Leser, verehrte Mitarbeiter,

ich begrüße Sie beim Lesen der Winterausgabe unserer Firmenzeitschrift. Im zweiten Halbjahr 2011 haben wir den angekündigten Trend der Aufstockung des Standes unserer Stamm-Beschäftigten fortgesetzt, der auch in folgenden Monaten weiter fortgesetzt wird. Wie viele von Ihnen bestimmt

schon bemerkt haben, hat die Abgeordnetenversammlung eine Novelle des Arbeitsgesetzbuches gebilligt, die einige Änderungen ins Arbeitsrecht bringen wird. Eine der interessantesten Neuigkeiten wird die sein, dass der Arbeitgeber die Möglichkeit haben wird, den Arbeitnehmer für eine besonders grobe Verletzung des Regimes eines zeitweilig arbeitsunfähigen Arbeitnehmers in der Zeit der ersten 21 Tage der Arbeitsunfähigkeit zu kündigen. Zufällig werden Sie gerade jetzt von Ihren Vorgesetzten mit einer neuen Richtlinie vertraut gemacht, die es dem Arbeitgeber möglich macht, den krankgeschriebenen Arbeitnehmer an der Adresse zu kontrollieren, die er auf dem Krankenschein angibt. Im kommenden Jahr planen wir Stichkontrollen überwiegend mit eigenen Kräften, das soll aber nicht heißen, dass wir die Zusammenarbeit mit der Sozialversicherung nicht nutzen werden. Ich hoffe, dass wir bei der Kontrolltätigkeit die Einhaltung dieser Regeln feststellen und werden nicht gezwungen sein, die neu erworbenen Befugnisse auszunutzen.

In der diesjährigen letzten Ausgabe haben wir für Sie, außer den neuesten Informationen über Geschehnisse in der Firma, die Vorstellung des weiteren Mitglieds der Fritzmeier-Gruppe, und zwar der Firma Fritzmeier Engineering aus Rumänien vorbereitet. Einen besonderen Platz haben wir wieder den neuen Verfahren und Methoden gewidmet, die wir in unserer Firma erfolgreich einführen. Es handelt sich wiederum um Fortschritte in der 5S-Methode, und neu kommt dazu auch die Information über neue Optimierungsprojekte, mit deren Applikation wir mit Erfolg in der Produktion begonnen haben. Wie es schon zur Tradition wurde, wird in unserer Zeitschrift auch das Kreuzworträtsel mit einer Preisgewinnung nicht fehlen.

Zum Schluss gestatten Sie mir, Ihnen mit dem kommenden Ende des Jahres 2011 ein schönes Weihnachtsfest, gefüllt mit gegenseitigem Verständnis und angenehmen Überraschungen, eine reiche Bescherung und vor allem viel Gesundheit und persönliche Erfolge im neuen Jahr zu wünschen.

Ing. Aleš Dobrovolný
Leiter der Personal- und Lohnabteilung

Inhalt

- 2 Editorial
- 3 Das Wort des Geschäftsführers
- 4 Wir stellen vor
- 5 5S -Methode
- 6 Lean-Projekte – „schlanke“ Produktion
- 7 Freizeit und bedeutende Jubiläen
- 8 Schulungen, Glückwünsche

REDAKTION

Mitglieder des Redaktionsrates:

Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Filípková

Herausgegeben in Vyškov, am 8. 12. 2011

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

Auflage: 560 Stück

Druck und graphische Bearbeitung: Marketing4you s.r.o.

Registriert beim Kulturministerium unter der GZ: MK ČR E 18538

Die Zeitschrift „Welt der Kabinen“ kommt zweimal jährlich heraus und wird kostenlos verteilt.

Beteiligen Sie sich an der Firmenzeitschrift mit uns.

Wir begrüßen, wenn Sie sich an der Bildung unserer Firmenzeitschrift mit beteiligen. Schreiben Sie Ihre Hinweise, Ideen oder Verbesserungen und geben sie bei der Personalabteilung ab. Für Ihre Beiträge bedanken wir uns im Voraus.

Das Wort des Geschäftsführers

Verehrte Mitarbeiter, ich werde auch in dieser Ausgabe unserer Firmenzeitschrift die schon langjährige Tradition nicht brechen und werde Euch an dieser Stelle, wie gewöhnlich, über die wichtigsten Aspekte sowohl der bisherigen, als auch der künftigen Entwicklung unserer Firma informieren.

Wie es schon zur Gewohnheit wurde, beginne ich damit, was Positives wir im vergangenen Zeitraum gemeinsam erreichen konnten. Für den wichtigsten Parameter auf diesem Gebiet lässt sich die weitere Erhöhung des Produktionsumfangs halten. Beim Blick auf die Entwicklung der Monatsumsätze können wir gemeinsam feststellen, dass die Voraussetzungen, erwähnt in der vorigen Ausgabe der Zeitschrift, restlos in Erfüllung gegangen sind. Monatliche Umsätze sind im Laufe dieses Jahres weiter gestiegen und haben im Oktober den Wert über 100 Mill. CZK erreicht (das heißt, falls November und Dezember in Sachen Umsatz ohne wesentliche Änderungen sein sollten, werden wir den Jahresumsatz von 1 Milliarde Kronen wirklich nur „um ein Haar“ verfehlen). Entgegen den ursprünglichen Erwartungen spielte hier eine bedeutende Rolle vor allem die sehr rasante Erhöhung der Aufträge bestehender Kunden, wie CATERPILLAR, TEREX und NACCO, wobei die erwarteten Auftragsumfänge für neue Produkte der Firmen DYNAPAC, CARGOTEC und FENDT auf den Anfang des kommenden Jahres verschoben wurden. Auf der anderen Seite können wir auch ein bisschen über Glück reden, denn es würde uns nur sehr schwer gelingen, alles zusammen zu meistern. Trotzdem kann man auch so sagen, dass wir, was den Produktionsumfang betrifft, die Zahlen vor der Krise erreicht haben.

Und auch die Zahlen, die über die weitere Entwicklung aussagen, sehen bis jetzt gar nicht schlecht aus. Wenn wir den uns von unseren Kunden gesandten Voraussagen glauben können, ist mit keiner prinzipiellen negativen Entwicklung zu rechnen. Es bleibt hier jedoch immer noch ein großes Fragezeichen, wie mit diesen Zahlen die bestehende Entwicklung in der EU „mischen wird“.

Trotzdem auch in dem Fall, dass sie auf unsere Branche einen bestimmten negativen Einfluss haben sollte, ermöglicht es uns wenigstens in Ruhe und ohne Stress die Produktion der neuen Kabinen DYNAPAC, CARGOTEC und FENDT zu starten, (die bisher als Prüfserie bei Fritzmeier Systems hergestellt werden). Nach meiner Meinung kommt es dazu, dass der Gesamtrückgang des Auftragsumfangs, beeinflusst durch die gesamte Wirtschaftslage in Europa, durch den Anlauf der vorgenannten Produktionen ausgeglichen wird. Dennoch können wir auch hier die Tatsache nutzen, dass wir einen Teil der Kapazitäten mit Agenturmitarbeitern abdecken, und somit mittels dieses Instituts auf dem Arbeitsmarkt praktisch sofort flexibel reagieren.

Jedem Mitarbeiter unserer Firma ist klar, dass die Arbeit hier nicht zu den einfachsten zählt. Trotzdem nehme ich an, dass sie auch entsprechend entlohnt wird. Denn der durchschnittliche Bruttolohn in Werker-Berufen ist auch weiter gewachsen und bewegt sich jetzt im Wert ca. 145,- CZK pro Stunde. Das erfüllt uns mit Optimismus beim Anwerben weiterer Arbeitssuchender, was wir für den kommenden Zeitraum planen. Wir nehmen an, dass wir bereits im 1. Halbjahr des nächsten Jahres weitere Arbeitskräfte einstellen, und zwar außer den immer wiederholten Schweißern, Schlossern und Lackierern auch die Bedienung für CNC-Maschinen und Staplerfahrer, wodurch wir sowohl die Agenturmitarbeiter als auch die Arbeit samstags und an Feiertagen ersetzen. Gleichzeitig werden wir auch unser Team auf den Positionen von Vorarbeitern, Meistern, Technikern, Produktmanagern und Logistik-Mitarbeitern stärken. Im Rahmen der Besetzung dieser Posten werden wir auch in eigenen Reihen suchen, mit dem Angebot eines Karrierenwachstums für unsere Stamm-Mitarbeiter. Vorläufig müssen wir jedoch den Mangel an qualifizierten Arbeitskräften durch erhöhte Arbeitsanstrengungen abdecken, was sich in einer größeren Anzahl Überstunden widerspiegelt. Und für diese enormen Anstrengungen möchte ich mich bei Euch, verehrte Mitarbeiter, besonders bedanken.

Damit wir jedoch den erwarteten Andrang meistern können, muss man sich ständig weiter verbessern. Gegenwärtig sind in unserer Firma 3 Grundströme, die an die Erhöhung der Qualität, Effektivität und Arbeitsorganisation hinzielen. Es handelt sich um die Einführung höherer Standards von Sicherheit und Kontrollen der Qualität, Einführung neuer effektiver Prozesse und unser bekannter, und in der Firma in letzter Zeit auch sehr beliebter 5S-Projekt. Jedenfalls gilt, dass derjenige, der unsere Grundphilosophie der „andauernden und niemals endenden Änderungen zur Verbesserung“ nicht annimmt, in unserem Team nur sehr schwer bestehen kann.

Zur Unterstützung dieser Projekte investieren wir auch. Es geht vor allem um die Ausstattung der Arbeitsorte, Schulung einzelner Mitarbeiter bzw. ganzer Arbeitsteams, eine übersichtlichere Platzierung von Arbeitsmitteln, oder auch die Errichtung und Ausstattung eines weiteren Mess-Zentrums. Auch klassische Investitionen sind nicht zu kurz gekommen. Als Beispiel kann man die Spezialsäge von der Firma NEU zum Nachschneiden gebogener Profile oder eine weitere Biegemaschine von Spezialprofilen von der Firma INDUMASCH anführen. Im Rahmen der Software-Unifikation führen wir für alle Firmen in der Gruppe ein gemeinsames Mess-System POLYWORKS ein.

Ich darf auch den Erfolg bei der Verteidigung der Zertifikate der Managementleitung ISO 9001:2008 und ISO 14001:2004 nicht vergessen. Bei allen, die sich an dieser Verteidigung erfolgreich beteiligt haben, bedanke ich mich hiermit und stelle fest, dass sie bei der Auszahlung von Sondervergütungen am Jahresende nicht vergessen werden.

Zum Abschluss möchte ich Euch, verehrte Mitarbeiter, für die ganzjährige Zusammenarbeit recht herzlich danken und frohes Weihnachtsfest sowie guten Rutsch in das Jahr 2012 wünschen. Dafür wünsche ich Euch vor allem viel Gesundheit und Erfolge im persönlichen sowie im Arbeitsbereich.

Luboš Vozdecký
Geschäftsführer der Gesellschaft

Wir stellen vor



**FRITZMEIER
Engineering**

In dieser Ausgabe der Rubrik „Wir stellen vor“ haben wir unser Augenmerk auf das weitere Mitglied der FRITZMEIER Group gerichtet, und zwar die Firma FRITZMEIER Engineering. Der Hauptsitz der Firma ist in Rumänien in der Stadt Sibiu (früher bekannt auch unter dem Namen Hermannstadt). Sibiu liegt unweit der geographischen Mitte von Rumänien und hat ein gemäßigtes kontinentales Klima. Die Stadt wurde 1190 gegründet. Mit der Zeit wurde sie zur Hauptstadt der transsilvanischen Sachsen. Von hier wurde der Handel zwischen Transsilvanien (Siebenbürgen) und Walachei geleitet. Zur Vorstellung – die LKWs der Spediteure müssen in der heutigen Zeit aus Rumänien nach Vyškov eine Strecke von ca. 900 km zurücklegen.

Die Firma wurde im August 2002 gegründet. In der ersten Etappe war das Hauptziel, ein Entwicklungszentrum zu schaffen, und danach auch den eigenen Produktionsbetrieb für die Produktion von Scheiben und Türen für die durch den Konzern FRITZMEIER hergestellten Kabinen. Die Anzahl der Angestellten ist mit der Entwicklung der Firma allmählich gewachsen. 2006 waren im Betrieb 27 Arbeitnehmer beschäftigt, 2011 bereits über 130 (davon 40 in der Konstruktions-Abteilung und 90 in der Produktion). Gegenwärtig spielt sich die produktive sowie die Konstruktionstätigkeit im Gebäude der Administrative auf der Fläche von 240 m² und in einer Produktionshalle auf der Fläche von 900 m². Der Umsatz der Firma hat 2010 über 4 Mill. EUR betragen. Zu den größten Kunden dieser Firma gehören Gesellschaften aus der Gruppe, wie z. B. FRITZMEIER Composite, unser Betrieb FRITZMEIER Vyškov, FRITZMEIER

Motherson (Indien), TIM (Frankreich), und in direkter Weise auch einer unserer größten Kunden, die Firma CATERPILLAR. Die Firma verfügt über standardgemäße Maschinen aus statung, wie zum Beispiel doppelte Kreissägen, Biegemaschinen MEWAG, RASI und INDUMASCH, Fräsmaschinen MATEC, Schweißroboter u.a. Weiter befinden sich hier Arbeitsorte für Schweißen, Schleifen, Polieren und Montage. Das Haupt-Produktionsprogramm der Firma FRITZMEIER Engineering ist die Produktion von Türen und Fensterrahmen aus Alu-Profilen. Die Profile werden in langen Stangen gekauft, und als erster Arbeitsschritt werden sie in geforderte Teile geschnitten. Danach werden in diese einzelne technologische Öffnungen eingefräst, bzw. sie werden mit ähnlichen Biegemaschinen gebogen, wie wir sie hier in der Firma haben. Nachfolgend werden diese einzelnen Teile mit einer Spezialtechnologie ineinander eingeschweißt und bilden dadurch den Fenster- bzw. Türrahmen. Weiter folgt dann die Expedition zur externen Lackierung. Sobald die Rahmen lackiert sind, kommt die Montage an die Reihe. Es handelt sich im Grunde genommen um das Einkleben von Leisten, Glasscheiben, Dichtungen und Handgriffen, Schlössern oder Klinken so, bis ein uns bekanntes Produkt entsteht, z. B. Fenster oder Türen für die Kubota MB 23-Kabine, die in unserem Betrieb hergestellt wird. FRITZMEIER Engineering ist ein einzigartiger Betrieb im Rahmen der Fritzmeier-Gruppe. Genauso wie wir über die Biegetechnologie verfügen, sind sie die einzige Firma im Konzern, die imstande ist, „im Großen“ aus Aluminium zu produzieren. Und nicht nur deshalb ist es eine Firma mit Zukunft, was auch die Pläne für ihre Entwicklung belegen. Es wird vorausgesetzt, dass im Laufe des kommenden Jahres eine weitere Halle angebaut wird, die eine weitere Erhöhung des Produktionsumfangs ermöglicht.



Schweißen, Schleifen, Polieren und Montage. Das Haupt-Produktionsprogramm der Firma FRITZMEIER Engineering ist die Produktion von Türen und Fensterrahmen aus Alu-Profilen. Die Profile werden in langen Stangen gekauft, und als erster Arbeitsschritt werden sie in geforderte Teile geschnitten. Danach werden in diese einzelne technologische Öffnungen eingefräst, bzw. sie werden mit ähnlichen Biegemaschinen gebogen, wie wir sie hier in der Firma haben. Nachfolgend werden diese einzelnen Teile mit einer Spezialtechnologie ineinander eingeschweißt und bilden dadurch den Fenster- bzw. Türrahmen. Weiter folgt dann die Expedition zur externen Lackierung. Sobald die Rahmen lackiert sind, kommt die Montage an die Reihe. Es handelt sich im Grunde genommen um das Einkleben von Leisten, Glasscheiben, Dichtungen und Handgriffen, Schlössern oder Klinken so, bis ein uns bekanntes Produkt entsteht, z. B. Fenster oder Türen für die Kubota MB 23-Kabine, die in unserem Betrieb hergestellt wird. FRITZMEIER Engineering ist ein einzigartiger Betrieb im Rahmen der Fritzmeier-Gruppe. Genauso wie wir über die Biegetechnologie verfügen, sind sie die einzige Firma im Konzern, die imstande ist, „im Großen“ aus Aluminium zu produzieren. Und nicht nur deshalb ist es eine Firma mit Zukunft, was auch die Pläne für ihre Entwicklung belegen. Es wird vorausgesetzt, dass im Laufe des kommenden Jahres eine weitere Halle angebaut wird, die eine weitere Erhöhung des Produktionsumfangs ermöglicht.



Ing. Aleš Dobrovolný
Leiter der Personal- und Lohnabteilung

5S - Methode

Verehrte Mitarbeiter,

in vergangenen Ausgaben unserer Firmenzeitschrift habe ich Euch schrittweise über die 5S-Methode und über Schritte informiert, die wir zu ihrer Einführung in den Bedingungen unseres Betriebs machen. Ich nehme an, die Grundprinzipien dieser Methode sind Euch jetzt schon gut bekannt. Unser Ziel ist jedoch, die 5S-Methode auch weiter zu entwickeln und zu verbessern. Bereits jetzt sind positive Ergebnisse verbunden mit erfolgreicher allmählicher Entwicklung von 5S im Betrieb offensichtlich. Eine positive Bewertung bekommen wir auch z.B. von unseren Kunden, die zum Kontrollaudit zu uns kom-



Arbeitsplätze Abkantbänke

men, oder seitens der Konzernleitung. Und für diese Erfolge gebührt Euch allen ein großes Dankeschön.

Zur Unterstützung der Entwicklung der 5S-Methode in unserer Gesellschaft wurde für Euch, unsere Mitarbeiter, in der Vergangenheit auch ein spezielles motivierendes Programm eingeführt. Dieses ermöglicht Euch, beim aktiven und engagierten Herangehen bei der Durchsetzung der 5S-Methode, eine Sonderbelohnung in Form eines „Unišeks+“ zu erhalten, und weiter an einem unförmlichen gesellschaftlichen Zusammenreffen teil zu nehmen.

Mit großer Freude stelle ich fest, dass diese motivierende Belohnung bereits über 40 Mitarbeiter erhielten (Laser, Klebroboter, Schweißboxen Hanomag WA200, Kleine Lackiererei usw.). Und da wir uns als Firmenleitung der Notwendigkeit bewusst sind, Eure Initiative bei der Einhaltung und Entwicklung der 5S-Gedanken auch weiterhin zu unterstützen, haben wir beschlossen, die Gültigkeit des Motivierungsprogramms, das ursprünglich bis zum Jahresende gehen sollte, zu verlängern, und zwar auf unbestimmte Zeit. Dadurch habt Ihr auch weiterhin eine reale Chance, belohnt zu werden, deshalb zögert nicht und versucht, diese Gelegenheit zu nutzen.

Als Schlüsselwerkzeug bei der Implementierung der 5S-Prinzipien erwies sich das Institut von 5S-Audits. Im Zeitraum August bis

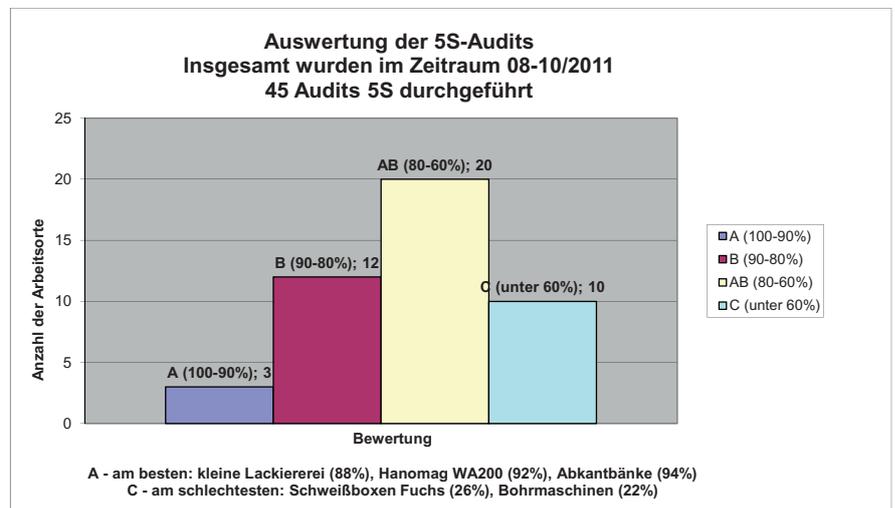


Arbeitsplätze Hanomag WA200

Oktober 2011 wurden insgesamt 45 5S-Audits durchgeführt, die praktisch alle Arbeitsplätze des Betriebs betrafen. Bei der Auswertung der Funktionsfähigkeit der Arbeitsplätze wird die Bewertungsskala von der Stufe A (am besten) bis zu C (am schlechtesten) ausgenutzt. Am beigefügten Diagramm ist gut zu erkennen, dass sich die Bewertung überwiegend im schlechteren Teil des Spektrums bewegt. Als der beste Arbeitsplatz erwies sich die Kostenstelle Kleine Lackiererei, Schweißboxen der Gruppe Hanomag WA200 und die Kostenstelle Abkantbänke. Am anderen Ende der Bewertung waren die Gruppe der Schweißboxen Fuchs und die Kostenstelle Bohrmaschinen in der Vorfertigung.

Die Ergebnisse der Audits zeigen, dass es immer etwas zu verbessern gibt, deshalb wird ihre Durchführung auch weiter fortgesetzt. Die Schlussfolgerungen werden neu auch an den Info-Tafeln der geprüften Arbeitsplätze veröffentlicht, und vor allem wird weiter die Kontrolltätigkeit erhöht, die mit der Lösung von Abweichungen verbunden ist, die bei den Audits definiert werden. Ich glaube fest, dass es uns gelingt, diese Bewertung weiterhin zu verbessern.

Martin Michálek – Systemingenieur



Lean-Projekte – „schlanke“ Produktion



In den vergangenen Monaten kommt Ihr immer häufiger mit der Optimierung der Produktion bzw. mit Optimierungsprojekten zusammen. Manchmal könnt Ihr den Begriff „Schlanke Produktion“ oder Lean production hören. Wir arbeiten an der Erhöhung der Produktivität, ändern die Arbeitsweisen, analysieren Ergebnisse. Warum machen wir all das? Und was machen wir da eigentlich?

Für die Antworten kehre ich ein bisschen in die Vergangenheit zurück. Konkret nach Japan in der Zeit nach dem 2. Weltkrieg und in die Gesellschaft Toyota. 1953 hat Ingenieur Taiichi Ohno beim Besuch eines neu eröffneten Supermarkts in den USA bemerkt, dass die Kunden aus den Regalen nur das herausnehmen, was sie brauchen, und die entnommene Ware wird laufend nachgefüllt. Ohno hat den Gedanken eines neuen Typs des Geschäfts durchgearbeitet und gleichzeitig vereinfacht. Toyota begann, nach diesem Muster die einzelnen Prozesse so einzustellen, dass an jedem Arbeitsplatz nur das notwendige Material in der gebrauchten Menge und der richtigen Qualität ist, und ordnete diesem Gedanken die Logik der Produktion unter. So entstand die erste der Methoden der Optimierung der Produktion, bekannt als KANBAN. Die Firma Toyota setzte ihre Anstrengungen weiter fort, die Besten in ihrem Fach zu werden, und diese gezielten Bemühungen führten zur Entstehung des Gesamtkonzepts der Schlanken Produktion. Falls man dieses Konzept knapp beschreiben kann, dann so: Sich andauernd verbessern und andere respektieren. Die Arbeit des Toyota-Teams war mehr als erfolgreich. Während ca. zehn Jahren vermochte dieses kleine Autowerk in die Weltelite durchzudringen. Einige Jahrzehnte lang wird an dem bei Toyota entstandenen System gearbeitet und es wird weiter entwickelt. Der Industrielwelt wurden das unglaubliche Potenzial und die Konkurrenzvorteile bewusst, die die andauernde Verbesserung mit sich bringt.

Wenn ich zur ersten Frage (Warum?) zurückkehre, dann wird die Antwort mit meinen eigenen Worten so lauten: weil es

der Firma Gewinn bringt. Der Gewinn ermöglicht der Firma, Arbeitskräfte zu beschäftigen, das Arbeitsmilieu und Arbeitsschutz zu verbessern, usw. Wir müssen uns bewusst werden, dass eine Firma, die keinen Gewinn erzielt, uns aus der langfristigen Perspektive nicht ernähren kann. Und wo keine Arbeit ist, da ist schwer zu leben.

Sich jeden Tag zu verbessern, in jedem Prozess und an jeder Arbeitsposition, das ist eine harte Arbeit. In der heutigen, noch härteren globalen Welt bedeutet das jedoch oftmals den entscheidenden Faktor, ob die Firma gedeihen und uns den Lebensraum und Absicherung geben wird.

Ich erlaube mir, Euch ganz kurz eines der Projekte vorzustellen, die wir schon realisiert haben, und an ihm die Prinzipien der Optimierung der Produktion zu verdeutlichen.

Die Montagestraße Lindner wurde Ende Juli umgebaut und das Arbeitsregime wurde geändert:

Was haben wir geändert?

- Wir haben erneut die Arbeit am Band aufgeteilt, und zwar in gleiche Anteile
- Wir haben richtige Materialversorgung eingestellt
- Jedes Material hat seinen Platz und man findet es immer dort – wir haben die 5S-Methode angewandt
- Wir haben Wartezeiten abgeschafft, die aus der ungleichmäßigen Arbeitsaufteilung hervorging
- Wir haben unnötige oder komplizierte Manipulation beseitigt

Was haben diese fünf Sachen gebracht?

Der Ausgangsstand der Produktivität (7/2010-6/2011): 86%
Produktivität 10/2011: 127%

Lindner erhöhte also seine Produktivität sprunghaft um 40%. Für das Team der Montagewerker am Band hieß es harte Wochen voll mit neuer Arbeit, Nachdenken und schöpferischen Änderungen. Das Lindner-Team brachte als eines der ersten die Applikation der Schlanken Produktion. Wir zeigten, dass unsere Firma ein riesengroßes Potenzial, fachliche Kenntnisse der Mitarbeiter sowie Willen und Mut hat, um sich neuen Herausforderungen zu stellen. Wir zeigten, dass durch die Beseitigung der Manipulationen, richtige Aufteilung der Anforderungen und klare Regeln die gleiche Arbeit viel bessere Ergebnisse für die Firma, aber auch für die Werker bringen kann.

Der Weg zur Verbesserung ist der Weg des Verständnisses, der Vision und Entschlossenheit zu ihrer Erfüllung.

Bc. Richard Hodulák – Produktions-Controllingmanager

Freizeit

Staří Řekové znali železo již v pozdně heladském období. Železné nástroje přivedly znatelný pokrok ve všech způsobech obživy obyvatelstva. Zvláště některá řemeslná odvětví rozšířila už v 7.stol.př.n.l.množství i jakost vyráběných předmětů. Bylo to např.kovářství (používající dvojitych dmýchacích měchů, kleští a soustruhu), hrnčířství (zhotovující veliké hliněné nádoby, v nichž se pro nedostatek dřeva uchovávaly a dopravovaly zemědělské plodiny a výrobky), tkalcovství (užívající horizontálních stavů místo dřívějších vertikálních)aj. Řemeslná výroba dodávala především běžné (viz.první tajenka) a neomezovala se jen na přepychové předměty určené pro vládnoucí třídu, jak tomu bylo v otrokářských despociích.

V Athénách byly při vykopávkách v roce 1949 nalezeny v jednom hrobě různé(viz.druhá tajenka) ze druhé poloviny 10.stol.př.n.l.: dlouhý meč, dva hroty oštěpů, dva nože, široká sekera či dláto, teslice, udidla se zubci, úzký řezák a kousek petlice. Hrob pravděpodobně patřil nějakému athénskému kováři. Ještě častěji se s železnými předměty setkáváme v nálezech z 9.stol.př.n.l.

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
A														
B														
C														
D														
E														
F														
G														

VODOROVNĚ:

A: první tajenka

B: polévkový knedlíček; nevyřízený spis; draví ptáci; Chaplinův film

C: Primát; jihoamerický hlodavec; nejstarší útvar druhohor; mužské jméno

D: Obilniny; obec ve Východočeském kraji; podbradek

E: Hon; hořké žaludeční léky; jihoamerické mince; zde

F: Dívčí jméno; alkaloid obsažený v čaji;

saň; opravna lodí

G: druhá tajenka

SVISLE:

1. Svazek obilí; nepravda

2. Obuvnické lepidlo; divadelní úloha

3. Označení našich letadel; hornické lešení

4. Dráha; značka teluru

5. Vodní tok; hranice

6. Nejvyšší karty; bratrovrah

7. Značka cigaret; umělecký zájezd

8. Seveřanka; římskými číslicemi 505

9. Oční duhovka (slovensky); říká se, že

10. Špatnosti; Shakespearův hrdina

11. Značka bismutu; část NSR

12. Kolem; značka decibelu

13. Obilovina; proud

14. Řecké pohoří; popelářské vozy

Řešení přineste osobně na personální oddělení. Ve čtvrtek, dne 12.01.2012 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, Radomil Kubiš, Jitka Koňářková. Blahopřejeme!!!

Runde Lebens-Jubiläen für das 2. Halbjahr 2011

Petr Boronkaj, Tomáš Borovička, Jan Humplík, Michal Svozilek, Jakub Šmída, Jiří Formánek, Martin Ludrinský, Petr Polouček, Petr Šebek, Petr Šurik, Miloš Vlach, Denisa Zedníčková, Josef Michal, Radim Pavílek, Roman Šimáček, Nina Kavečková, Pavel Kervitcer, Štefan Vass, František Jelínek, Luboš Mlčoušek st., Josef Trgala, Milan Vrtílek.

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



Schulungen, Glückwünsche



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



OPERAČNÍ PROGRAM
LIDSKÉ ZDROJE
A ZAMĚSTNANOST



PODPORUJEME
VAŠI BUDOUCNOST
www.esfcr.cz

Fachliches Wachstum der Mitarbeiter der Firma Fritzmeier

Unsere Firma hat sich wieder am Projekt beteiligt, das vom Ministerium für Arbeit und Sozialwesen der Tschechischen Republik Ende Mai dieses Jahres gestartet wurde, diesmal unter dem Namen „Bildet Euch für das Wachstum!“. Dieses Projekt knüpft in manchen Bereichen an das bereits abgeschlossene erfolgreiche Projekt „gegen die Krise“, nämlich „Bildet Euch!“ an. Das Projekt unterstützt die Unternehmen, die jetzt Voraussetzungen für die Entwicklung ihrer Firma und einen bedeutenden Anteil an der Bildung des Brutto-Nationalprodukts haben. Für die Realisierung des Projekts wurde aus dem Programm „Personalressourcen und Beschäftigung“ der Betrag in Höhe von 850 Millionen Kronen abgezweigt. Das Ziel des Programms „Bildet Euch für das Wachstum!“ ist die Unterstützung der Unternehmen, die in bestimmten Branchen mit der Voraussetzung des Wachstums und einem wesentlichen Anteil an der Bildung des Brutto-Nationalprodukts tätig sind und in diesem Zusammenhang brauchen, die jetzigen oder neu eingestellten Arbeitskräfte fachlich weiterzubilden. Insgesamt ist die Weiterbildung für 58 Arbeitskräfte eingeplant und läuft in drei Weiterbildungskursen. Der erste von ihnen soll das Fachwissen auf dem Gebiet von Schweißen vertiefen und ist auf die Vervollkommnung in der Durchführung von Kehl- und Stumpfnähten gerichtet, die den Haupttyp des Schweißens für die Konstruktion unserer Produkte darstellen.



Das Ziel dieses Kurses ist nicht nur der Erhalt eines europäischen Zertifikats für die Fachrichtung Schweißen, sondern auch die praktische Vervollkommnung in den Schweißarbeiten und im Endeffekt auch qualitative Verbesserung der Arbeit für unsere anspruchsvollen Kunden. Der zweite Lehrgang richtet sich auf die Fach-Weiterbildung auf dem Gebiet der Leitung und Qualität der Produktion für Vorarbeiter und Meister, und im dritten Lehrgang gelang es uns, Subventionen für fachliche Sprach-Weiterbildung zu bekommen.

Ing. Aleš Dobrovolný
Leiter der Personal- und Lohnabteilung

*Im Namen der Firmenleitung wünschen wir allen
Angestellten und Mitarbeitern
frohes gemütliches Weihnachtsfest
und für das neue Jahr wünschen wir Euch allen
viel Gesundheit, Glück und Zufriedenheit*

Luboš Vozdecký – Geschäftsführer