



**FRITZMEIER**  
**Vyškov**

# DIE WELT DER KABINEN

Nr. 2/2013

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

[www.fritzmeier.cz](http://www.fritzmeier.cz)



*Neuer Kabinentyp für Asphalt-Straßenwalze der Firma ATLAS COPCO – DYNAPAC*



**FRITZMEIER**





*Verehrte Leser, verehrte Mitarbeiter,*

ich bin froh, dass ich Euch wieder beim Lesen der Winterausgabe unserer Firmenzeitschrift begrüßen darf. Wie es bereits zur Tradition geworden ist, am Anfang werde ich Euch mit aktuellen Begebenheiten in der Firma vertraut machen. In der Serie des Vorstellens einzelner Firmen der FRITZMEIER Gruppe befinden wir uns im letzten

Drittel und nähern uns dem Ende zu. Diesmal haben wir unsere Aufmerksamkeit der Firma FRITZMEIER TECHNOLOGIE gewidmet. Wir werden auch Neuigkeiten aus dem Bereich von Qualität, Environment und Arbeitsschutz bringen. Ebenso blicken wir auf die Ergebnisse der internen Audits zurück.

Mit dem kommenden Jahr 2014 möchte ich Euch gern auch auf die Tatsache hinweisen, dass ein neues Bürgerliches Gesetzbuch in Kraft treten wird. Dieses ließ sich überwiegend in ausländischen Gesetzbüchern inspirieren, und zwar besonders in österreichischem, deutschem, schweizerischem, italienischem und niederländischem Gesetzbuch. Sein Hauptziel ist die Vereinigung aller Regelungen der bürgerlich-rechtlichen Beziehungen in eine einzige Rechtsvorschrift. Diese Norm ist sehr umfangreich, sie enthält unglaubliche 3081 Paragraphen und wird in das alltägliche Leben der meisten von uns eingreifen. Zum Beispiel an den Begriffen, die wir „nicht nur“ in Verträgen finden, könnt Ihr es selbst beurteilen: anstelle von „Darlehen“ wird neu der Begriff „Anleihe“ benützt, „Befähigung zu Rechtshandlungen“ wird durch den Begriff „Mündigkeit“ ersetzt, oder im Falle eines Kredits statt „Schuldner“ und „Gläubiger“, „Kreditierte“ a „Kreditierende“.

Zum Schluss möchte ich Euch frohe Weihnachten, voll von gegenseitigem Verständnis, eine reiche Bescherung, und vor allem viel Gesundheit und persönliche Erfolge im kommenden Jahr 2014 wünschen.

*Ing. Aleš Dobrovolný*

*Leiter der Personal- und Lohnabteilung*



*Teleskoplader der Firma KRAMER mit der Kabine aus Vyškov „in Aktion“*

## Inhalt

- 2 Editorial
- 3 Das Wort des Geschäftsführers
- 4 Wir stellen vor
- 5 Neuigkeiten aus dem Bereich der Qualität, des Environments, ISO-Audits
- 6 Aktualitäten auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes
- 7 Freizeit und bedeutende Jubiläen
- 8 Fachliche Weiterbildung der Arbeitnehmer, Glückwünsche

## REDAKTION

### Mitglieder des Redaktionsrates:

Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Filípková

Herausgegeben in Vyškov, am 10.12.2013

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

Auflage: 600 Stück

Druck und graphische Bearbeitung: CM Engineering, spol. s r.o.

Registriert beim Kulturministerium unter der GZ:

MK ČR E 18538

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

### Beteiligt Euch an der Firmenzeitschrift mit uns.

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

# Das Wort des Geschäftsführers

Verehrte Mitarbeiter,

es wird wohl keinen überraschen, in dieser Zeitschrift immer an derselben Stelle einen Artikel zu finden, wo der Geschäftsführer versucht, Euch sowie mit Fakten des abgelaufenen Zeitraums, als auch mit Begebenheiten, die uns alle in naher Zukunft erwarten sollten, vertraut zu machen.

Ich beginne mit Ergebnissen des vergangenen Geschäftsjahres, wo es uns wieder gelungen ist, den Umsatz über eine Milliarde Kronen zu erreichen, und die Gesamtanzahl der Arbeitnehmer hat bedeutend die 500 überschritten. Es gelang einen Gewinn auszuweisen, der uns geholfen hat, einen Teil unserer Kredite der Vorjahre abzuzahlen, die wir in der Zeit der Krise in Anspruch genommen hatten, und wir sind auf dem Wege zur weiteren Entwicklung unserer Gesellschaft. Durch unsere hohen Leistungen sind wir dorthin zurückgekehrt, wo wir vor der Krise waren.

Einer der wichtigsten Schritte, die wir im vergangenen Zeitraum machten, war die Aufnahme der Erweiterung der Roboterarbeit in unserer Firma. Angefangen mit 3-schichtiger Auslastung der bestehenden Schweißroboter, über Maßnahmen zur Sicherung einer höheren Maßgenauigkeit der Teile zum Schweißen, bis hin zur Installierung eines Schweiß-Manipulators als des ersten Schritts zur Anschaffung eines weiteren Roboters, bestimmt für das Schweißen ganzer Kabinen.

Zu verhältnismäßig großen Änderungen kam es in unserer Lackierhalle. Durch die Realisierung moderner Methoden, deren Kenntnisse wir mit Hilfe der Lean Six Sigma- Projekte gewonnen haben, gelang es uns, allmählich die Prozesse der Lackieranlage zu beschleunigen, im Gesamten effektiver zu machen, und zugleich die Qualität der lackierten Teile zu erhöhen. Dem Team, das sich an der Bildung neuer Prozesse und ihrer Umsetzung in die Praxis beteiligte, gebührt mein ausdrücklicher Dank.

In diesem Zusammenhang möchte ich die Teilnahme unserer neuen jungen Mitarbeiter an der Erhöhung des technischen Niveaus unserer Prozesse erwähnen. Es sind eben diejenigen, die neue eigene Ideen brachten, die sie hier auch realisieren können. Allen ohne Unterschied, ob auf dem Posten als Produktmanager, Techniker oder Technologe, will ich an dieser Stelle meinen Respekt und Anerkennung zum Ausdruck bringen.

Im Rahmen neuer Projekte gelang es uns im ersten Halbjahr sehr schnell, den Übergang zur Serienproduktion bei der Kabine DYNAPAC AR zu realisieren. Zur bereits eingespielten Serienproduktion können wir heutzutage auch schon die Kabinen für die Firma KRAMER rechnen, deren Montage wir aus der Prototypenhalle in die neue Montagehalle verlegt haben. Der Anlauf der Produktion der BOBCAT-Kabinen läuft ebenfalls laut Plan, und die Serienproduktion sollte im Februar 2014 aufgenommen werden.

Die vorgenannten Projekte, gemeinsam mit einem leichten Anstieg der bestehenden Aufträge, haben verursacht, dass ich mich in meiner Schätzung, präsentiert in der vergangenen Ausgabe unserer Zeitschrift, etwas geirrt hatte. Der Gesamtumfang der Aufträge steigt seit dem Sommer, zwar allmählich, aber dafür andauernd, und die Zahlen, die ich gegenwärtig für kommenden Zeitraum zur Verfügung habe, sprechen von keiner wesentlichen Änderung dieser Entwicklung. Nur dank Eurem Herangehen, Flexibilität und Bereitschaft zur Überstunden-Arbeit gelangt es

uns, diese Menge der Aufträge trotzdem zu bewältigen, und auch dafür gebührt Euch allen mein Dank.

Dadurch kommen wir langsam zu dem, was uns im kommenden Zeitraum erwartet. Um die Jahreswende rechnen wir mit der Aufnahme der Serienproduktion von FENDT-Kabinen, und während der weiteren Zeit beginnen wir am Prototyp der Kabine der Firma KONECRANE zu arbeiten. Wir bemühen uns, dass zu uns die Produktion der NACCO-Türen verlagert wird, die Lage wird jedoch dadurch erschwert, dass an dieser Produktion auch andere Schwestergesellschaften interessiert sind, die niedrigere Lohnkosten ausweisen, und wo größere Entfernung für Transport, so wie es bei solchen gut palettierten Produkten die Regel ist, keine wesentliche Rolle spielt. Mit diesem Trend müssen wir uns abfinden und den Fakt, dass eine andere Gesellschaft manche Produkte billiger produzieren kann, müssen wir eher als eine Herausforderung auffassen, denn es bleibt ganz bestimmt nicht nur bei diesem einzigen Projekt. Die weitere erwogene Produktion zur Verlagerung nach FMB (nach der Kabine KOMATSU-HANDY) sind nämlich die HANOMAG-Kabinen. Die einzige Möglichkeit, wie man sich mit der beschriebenen Lage abfinden kann, ist, effektiver und qualitätsvoller zu arbeiten. Zu diesem Zweck haben wir eine ganze Reihe der Lean Six-Sigma-Projekte gestartet, die dasselbe Ziel haben und „unser täglich Brot“ im kommenden Zeitraum sein werden. An dieser Stelle möchte ich Euch zur Teilnahme an diesen Projekten auffordern, wo Ihr zu Eurem Gunsten, aber auch zu Gunsten unserer Gesellschaft Eure Ideen und Vorstellungen anwenden könnt, wie man effektiver und qualitätsvoller arbeiten kann. Die Idee dieses Projekts ließe sich einfach etwa so beschreiben: arbeite gescheit – du rackerst dich nicht ab - du schaffst mehr – du verdienst mehr. Und wenn ich dazu füge, dass für die Teilnahme am solchen Projekt, falls es als nutzbringend ausgewertet wird, gewisse Zusatzleistungen ausgezahlt werden, nehme ich an, dass es für Euch alle ganz interessant sein könnte.

In letzter Zeit kommt es auch öfter zur Kommunikation zwischen Arbeitnehmern und der Firmenleitung, und zwar betreffs ihrer Vorschläge zur Verbesserung des Arbeitsmilieus, Einführung weiterer Zusatzleistungen bzw. sozialer Sicherheiten. Mit Freude stelle ich fest, dass diese Vorschläge in der letzten Zeit vor allem die Arbeitnehmer vorbringen, die sich mit ihrem moralischen und fachlichen Herangehen den Respekt nicht nur von ihren Kollegen, sondern auch seitens der Vorgesetzten gesichert haben. Für die Firmenleitung darf ich sagen, dass wir diese Kontakte begrüßen, und falls diese Vorschläge ausgewogen sein werden, finden sie seitens der Gesellschaftsleitung positive Reaktion. Sollten sie jedoch auf der Basis sein „weniger arbeiten – besser leben“, kann man schwer etwas versprechen, und obendrein, wenn diese Forderungen von Arbeitnehmern mit niedriger Arbeitsmoral, Qualität sowie Produktivität präsentiert werden, oder von Personen, die wir hier so einmal in 3 Monaten sehen, dann kann ich gar nichts mehr versprechen.

Verehrte Mitarbeiter, gestattet mir, Euch zum Schluss noch einmal für Eure Opferbereitschaft und ehrliche Arbeit zu danken, die Ihr täglich auf Eurem Arbeitsplatz leistet, und für das neue Jahr 2014 viel Gesundheit, Glück und Wohlergehen zu wünschen. Frohe Weihnachten, und auf Wiedersehen im Neuen Jahr.

*Ing. Luboš Vozdecký*  
Geschäftsführer der Gesellschaft

# Wir stellen vor



Ein weiteres Unternehmen aus der FRITZMEIER Group, das wir Euch heute vorstellen, ist die Firma FRITZMEIER TECHNOLOGIE. Sie hat ihren Sitz (ebenfalls wie die Firma FRITZMEIER SYSTEMS) in Großhelfendorf, einem Ort zwischen München und Rosenheim.

Als selbständiges Mitglied der Firmengruppe entwickelt diese Firma seit 1997 komplette technische Lösungen im Bereich von Maschinen, Werkzeugen, Vorrichtungen und Kontrollschablonen für ihre Kunden und beschäftigt ca. 100 Arbeitnehmer. Der gesamte Prozess beginnt mit einem Konzeptionsentwurf und einer Konstruktion, über die Produktion des ersten Prototyps, und endet mit dem Übergang zur Serienproduktion. Bei dieser Tätigkeit werden vor allem reiche Erfahrungen ausgenutzt, die durch die langjährige



Tätigkeit und Arbeit für die anspruchsvollsten Kunden der Automobilindustrie erworben wurden. Die modernsten CAD/CAM Systeme (CATIA, AutoCAD, DepoCAM u.a.) und weitere Simulationstechnologien vollenden den ganzen Prozess und helfen dazu, die Kundenideen in die geforderte Realität umzuwandeln.

Zum Maschinenpark der Firma, der sich in einer voll klimatisierten Produktionshalle mit der Fläche von ca. 5 000 m<sup>2</sup> befindet, gehören zwei Drehmaschinen, neun Bearbeitungszentren, sechs fünfachsiges Portal-Fräsmaschinen mit Möglichkeit der Bearbeitung auf der Fläche von 6500 mm x 4000 mm und eine neue Bohrmaschine für tiefe Bohrungen. Die Pressen verfügen über eine Presskraft



von 10.000 kN (was der Presskraft von 1 000 t entspricht). Wir dürfen auch die 10 Messgeräte mit entsprechender Software nicht vergessen.

Zum breiten Spektrum der Kunden gehören Firmen wie: AUDI, BMW, DAIMLER CHRYSLER, OPEL, PORSCHE, ROLLS ROYCE, VOLKSWAGEN, MAN, CATERPILLAR,



HELLA, JUNGHEINRICH, LINDE u. ähnl. Eines der interessantesten Produkte der Firma war der Boden des Treibstoffbehälters für die Weltraumrakete ARIANE.

Die Firma FRITZMEIER TECHNOLOGIE dient auch als Schulungszentrum für die Bildung junger Spezialisten im Fach der Werkzeugmacherei. Gegenwärtig machen hier ca. 20 junge Werkzeugmacher ihr Praktikum.

Die Firma kann die Qualität und Präzision betreffs der Zertifikate ihren Kunden seit 1996 garantieren, als sie das Zertifikat ISO 9001:2000 erworben hat.

Produkte der Firma FRITZMEIER TECHNOLOGIE treffen wir bei uns praktisch auf jedem Schritt. Ohne Übertreibung darf man sagen, dass fast jedes Schweiß- oder Presswerkzeug in der Firma FRITZMEIER TECHNOLOGIE hergestellt, oder zumindest konstruiert wurde. Die Bedeutung dieser unserer Schwesternfirma für unsere Tätigkeit wird allmählich



wachsen, denn im Zuge der Verlagerung weiterer Projekte (konkret können wir z.B. das Projekt BOBCAT erwähnen) sind das wir (und nicht wie früher nur FRITZMEIER SYSTEMS), wer mit FRITZMEIER TECHNOLOGIE im direkten Kontakt ist und auch weiterhin stehen wird, und wer sich an der Struktur des Produktionsprozesses, für den uns FRITZMEIER TECHNOLOGIE Werkzeuge und Vorrichtungen liefert, unmittelbar beteiligen wird.

*Ing. Aleš Dobrovolný*

*Leiter der Personal- und Lohnabteilung*

# Neuigkeiten aus dem Bereich von Qualität und Environment, ISO-Audits

Verehrte Mitarbeiter,

im Zuge der Bemühungen, unsere inneren Prozesse stets zu verbessern, nach Verschwendungen auf allen Niveaus aktiv zu suchen und diese zu lösen, Nicht-Qualität einzuschränken und unsere Marktlage zu festigen, haben wir beschlossen, die Firmenstrategie diesen Zielen anzupassen und uns den Standards der Automobilindustrie in den Bereichen näher zu bringen, wo es für uns zweckmäßig und sinnvoll ist.

Um dieses strategische Vorhaben ganz klar zu definieren, hat sich die Firmenleitung für eine Aktualisierung der Firmenpolitik der Qualität und des Environments entschieden. Im Rahmen der Leitung des Managementsystems handelt es sich um eine grundlegende Sache, da wir durch die Übertragung dieser Vorhaben in die Firmenpolitik klar unsere Bereitschaft zeigen, sie schrittweise ins Leben umzusetzen. Den konkreten aktuellen Text der Politik der Qualität und des Environments findet Ihr immer an den Info-Tafeln, dem Intranet und den Web-Seiten unserer Firma ([www.fritzmeier.cz](http://www.fritzmeier.cz)). Ich empfehle Euch allen, sich mit ihrem Inhalt vertraut zu machen.

Im Geschäftsjahr 2013/14 haben wir auch manche konkrete Ziele vorbereitet, die an die Durchsetzung der Elemente der Automobilindustrie in unserer Gesellschaft hinzielen. So kann ich konkret das Beispiel der Einführung der statistischen SPC-Methode (statistische Regulierung von Prozessen) zur Beobachtung, Auswertung und aktiven Lenkung der Schneidprozesse des Profilmaterials an den Sägen in der Vorfertigung nennen. Vereinfacht gesagt – diese Methodik heißt in diesem Fall, dass sich der Werker jedes hergestellte Teil an einer speziell zu diesem Zweck installierten Messanlage misst, die Messung in eine vorbereitete Regulationskarte einträgt und das Ergebnis laut festgesetzten Regeln auswertet.

Genauso bereiten wir die Einführung dieses statistischen Werkzeugs in der Lackierhalle zur Verfolgung und aktiven Lenkung der Lackierungsprozesse vor.



Neue Messanlage in der Metallfertigung

## Audit ISO 9001/14001

In der Zeit vom 14. bis 15.10.2013 wurde in unserem Betrieb das integrierte Kontrollaudit für die Norm der Reihe ISO 9001/14001 durchgeführt. Diese Prüfung wurde bereits traditionsgemäß von der Gesellschaft TÜV NORD vorgenommen.

Es wurde die Kontrolle der Erfüllung der sich aus den Normen ergebenden Auflagen durchgeführt, und zwar quer durch alle Bereiche der Firmentätigkeit – Planung, Einkauf, Qualitätssteuerung und Produktion.

Das Ergebnis des Audits war positiv, und die Prüfer haben ihre Freude darüber zum Ausdruck gebracht, dass sich unsere Firma dauernd verbessert, und dass man jedes Jahr, wenn sie zurückkehren, immer etwas Neues sieht.

Trotzdem wurde während des Audits über zahlreiche Vorschläge für weitere Möglichkeiten der Verbesserung diskutiert. Diese Vorschläge, die die Prüfer auch im Abschlussbericht zum Audit als Verbesserungsvorschläge beschrieben haben, wollen wir ganz gewiss in konkrete Maßnahmen weiter entwickeln und umwandeln. Stichprobenweise führe ich Vorschläge zur Technologie des Klebens und dem Bedarf, diesen besonderen Prozess mehr und besser zu leiten, oder die Problematik der Sicherheitsblätter – ihre Zugänglichkeit und Kenntnisse der Werker an.

In jedem Fall gebührt für die positive Auswertung des Audits ein Dank an alle, die sich an der Entwicklung des Leitungsmanagements durch ihre ehrliche Arbeit beteiligen.

## Audit ISO 3834-2

Am 07.11.2013 wurde weiter in unserer Firma ein Re-Zertifizierungsaudit für die Norm ISO 3834-2, d.h. Qualität beim Schweißen durchgeführt. Die Prüfung wurde auch in diesem Fall von TÜV NORD realisiert.

Auch in diesem Fall ist die Schlussfolgerung des Audits in dem Sinne positiv, dass wir die Gültigkeit des Zertifikats verteidigt und somit bewiesen haben, dass der Schweißprozess auf einem soliden Niveau eingestellt ist.

Trotz dieser positiven Abschlussbewertung wurde mit den Prüfern eine Reihe von Hinweisen und Vorschlägen zur Verbesserung diskutiert. Wir sind uns dessen bewusst, dass der Schweißprozess zu den grundlegenden technologischen Schritten zählt, die wir im Rahmen der Produktion realisieren, und wir entschlossen uns, manche Vorschläge zu unterstützen, die vor allem auf das Gebiet der Möglichkeit einer Verbesserung der Qualifikation der Schweißer gerichtet sind. So werden wir künftig ausgewählte Schweißer schrittweise für neue Typen der Prüfungen von Schweißnähten weiterbilden, und dadurch das allgemeine Niveau der Qualität des Schweißens erhöhen.

**Martin Michálek**  
Systemingenieur

# Aktualitäten auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes



Am Anfang möchte ich mich Euch vorstellen. Ich heiße Hana Staňková und bin seit September 2013 bei der Firma Fritzmeier s.r.o. auf dem Posten des Technikers für Arbeits-, Brand- und Umweltschutz beschäftigt. Ich studierte das Fach analytische Chemie an der Universität in Pardubice. Auf dem Gebiet des Umweltschutzes bin ich seit

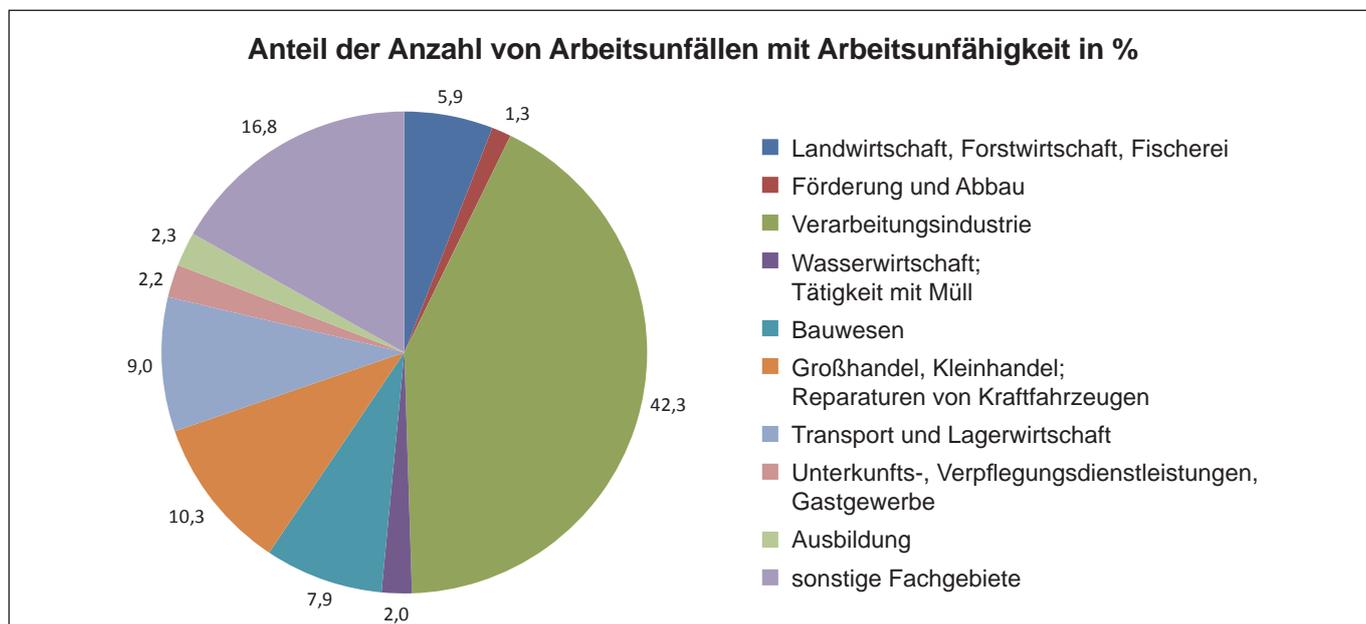
2002 und auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes seit 2008 tätig. Ich bin auch Auditor der Systeme ISO 9001, ISO 14001 und OHSAS 18001. Ich hoffe, dass es uns gemeinsam gelingt, ein noch höheres Niveau des Arbeitsschutzes zu erreichen. Damit will ich jedoch nicht sagen, dass er momentan nicht auf einem guten Niveau ist. Eine aktive Beteiligung aller Arbeitnehmer an der Lösung der Aufgaben auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes ist eines der Grundprinzipien der Erhöhung des Niveaus des Arbeitsschutzes in der Firma. Obwohl die Verantwortung für die Sicherung des Arbeitsschutzes vor der Wirkung der Risikofaktoren der Arbeitgeber trägt, ließen sich gute Ergebnisse ohne Teilnahme der Arbeitnehmer nur schwer erreichen. Gleiche Verfahren, die zur Schaffung von Bedingungen für sichere Arbeit führen, führen auch zur höheren Produktivität, Effektivität und Qualität der Arbeit sowie zur höheren Prosperität der Firma. Und dessen ist sich jeder vernünftige Arbeitgeber bewusst – der Arbeitsschutz lohnt sich. In diesem Zusammenhang wird meistens die Minimierung der mit Arbeitsunfällen und berufsbedingten Erkrankungen zusammenhängenden Kosten erwähnt, nicht zuletzt geht es aber auch um Vorbeugung der Geldstrafen seitens der staatlichen Behörden – und hier können wir mit Freude die Ergebnisse von neulich durchgeführten Kontrollen seitens der staatlichen Organe feststellen, bei den keine Mängel gefunden, geschweige denn Geldstrafen verhängt wurden. Das bedeutet, dass das gegenwärtige Niveau des Arbeitsschutzes in unserer Firma den gültigen Rechtsvorschriften genügt, was zwar zufriedenstellend ist; es heißt jedoch nicht,

dass wir uns um weitere Verbesserung auf diesem Gebiet nicht bemühen sollten – es ist notwendig hervorragend zu sein, nicht nur zufriedenstellend. Bei den gegenwärtigen Bedingungen auf dem Markt und bestehender gültiger Legislative ist es immer schwieriger. Vom Staat werden immer höhere und höhere Ansprüche auf die Sicherung des Arbeitsschutzes gestellt, und zwar nicht nur was die finanzielle Seite betrifft, sondern auch die administrative. Man muss sich laufend den sich ändernden Rechtsvorschriften widmen und rechtzeitig auf sie reagieren. Ein Beispiel für alle: auf dem Gebiet der gesundheitlichen Fürsorge um Arbeitnehmer wurde ein Gesetz rechtskräftig, das eine Änderung, bzw. die Kürzung der Intervalle von periodischen ärztlichen Untersuchungen mitbrachte (eine Reihe von Euch hat sie unlängst absolviert oder absolviert sie gerade), und dies ordnet die Bezahlung der ärztlichen Untersuchungen der Arbeitnehmer voll durch Arbeitgeber an, d.h. ohne jegliche Beteiligung der Krankenkassen; dadurch gibt die Firma erhebliche Geldmittel aus, u.a. eben für Beglaubigung der Arbeitsbefähigung ihrer Arbeitnehmer. Eine weitere nicht unwesentliche Geldausgabe wird die geplante Messung des Wertes von Risikofaktoren auf Arbeitsplätzen bedeuten, die im 1. Quartal 2014 stattfinden wird und als Unterlage für eine neue Kategorisierung der Arbeiten dienen soll (d.h. Einstufung einzelner Arbeiten in Kategorien gemäß dem Auftreten von Risikofaktoren).

Laut Statistiken gehört die Verarbeitungsindustrie zu den Fachgebieten mit größten Risiken, siehe Diagramm. Auch deshalb müssen wir den Arbeitsschutz als Bestandteil unserer Arbeitspflichten auffassen, nicht als „etwas mehr dazu, wenn Zeit ist“. Was ich damit meine? Mängel auf Arbeitsplatz wahrnehmen und auf sie hinweisen, Arbeitsunfällen vorbeugen, Rechts- und auch interne Vorschriften, seine Arbeitspflichten einhalten, mit eigenen Verbesserungsvorschlägen kommen. Das Ziel ist, dass jeder Arbeitnehmer genauso gesund nach Hause geht, wie er am Morgen zur Arbeit gekommen ist

**Ing. Hana Staňková**

*Techniker für Arbeits-, Brand- und Umweltschutz*



# Freizeit und bedeutende Jubiläen

## MORAVSKÉ PŘÍSLOVÍ:

K DOBRÉMU VÍNU NENÍ TŘEBA HRÁTI, ..... (TAJENKA - 19 PÍSMEN)

E	C	K	E	L	O	K	O	D	Í	N	D	O	L	M
J	M	Ř	E	N	K	A	V	E	V	A	A	Í	O	Y
O	N	I	E	D	O	P	I	S	D	T	V	H	Z	Š
V	S	M	R	Ž	U	S	S	U	A	A	Y	O	O	Í
Ý	E	T	O	Á	R	S	O	O	T	L	N	L	M	P
V	T	L	E	D	T	R	Ú	S	A	I	E	R	O	A
Ý	N	Z	K	N	P	D	Ú	Ý	N	T	R	B	K	S
N	Í	T	S	Ý	V	A	M	T	N	A	V	R	I	T
B	K	V	B	E	Z	P	H	U	D	B	Y	V	E	L
I	R	A	I	F	S	Á	A	Z	E	T	Y	R	K	U
L	L	O	T	E	D	Z	R	R	Ý	A	L	CH	I	P
S	T	O	V	K	A	B	M	M	Ý	V	A	L	Ř	Ý
Z	P	U	A	T	Í	J	O	E	U	S	S	Í	K	V
Á	R	O	I	N	E	S	N	L	N	T	S	K	Ý	O
K	Á	Ň	Č	U	T	N	I	Í	O	T	E	L	V	R
O	A	U	M	E	T	I	K	A	U	V	O	K	O	A
P	R	I	M	Á	T	R	A	P	Ý	V	O	S	A	B

BAROVÝ PULT  
BASOVÝ PART  
BITVA  
BRLOH  
DOPIŠ  
EMIRÁT  
ETIKA  
HÁDKA  
HARMONIKA  
CHASNÍK

CHYBNÝ ÚSUDEK  
KOLEKCE  
KRYTÝ MOST  
LIBELA  
LODNÍ DOK  
MOHYLA  
MOZOL  
MRZUTÝ SOUSED  
MŘENKA  
MYŠÍ PAST

MÝVAL  
NATALITA  
NERVY  
NETVOR  
OLOVO  
OSIVO  
OSTEN  
POČET  
POHAN  
PRIMÁT

PŘÍSTUP  
RUČNÍ BRZDA  
SENIOR  
SETNÍK  
SLABÝ PROUD  
SLIBNÝ VÝVOJ  
SOSNA  
STOVKA  
SVATBA  
TMAVÝ STÍN

TUČNÁK  
ÚSTAV  
VELKÝ ZÁRMUTEK  
VEMENO  
VRCHLÍK  
VÝKŘIK  
VÝLOV  
ZÁKOP  
ZÁPAD  
ŽÁDNÝ EFEKT

Řešení přineste osobně na personální oddělení. V pondělí, dne 13.01.2014 vylosuje člen redakční rady tři výherce, pro které bude připravena malá odměna. Soutěže se neúčastní redakční rada.

**Úspěšní luštitelé tajenky z minulého čísla:**

*Milan Kala, Jan Kupčík, Pavel Kervitcer*

## Runde Lebensjubiläen für das 2. Halbjahr 2013

Jan Kachlík, Tomáš Všetula, Jaroslav Dobiáš, Jiří Gottvald, Jaroslav Knichal, Luboš Mlčoušek, Jaromír Němec, Radim Trávníček, Karel Vodička, Tomáš Vrána, Martin Vraniak, Josef Gottvald, Radka Gottvaldová, Petr Lasovský, Robert Petro, Radek Pospíšil, Aleš Procházka, Petr Vetečník, Renata Bednaříková, Stanislav Cibulka, Jan Grec, Stanislav Koutný, František Mostovský, Vladimír Šmarda, Milan Šrubař.

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



# Fachliche Weiterbildung der Arbeitnehmer, Glückwünsche



PODPORUJEME  
VAŠI BUDOUCNOST  
[www.esfcr.cz](http://www.esfcr.cz)

In diesem Geschäftsjahr 2013/2014 nehmen wir erneut am subventionierten Projekt, diesmal unter der Bezeichnung „Bildet Euch für Wachstum im Bezirk Südmähren II“ teil. Das Projekt ist für alle Typen von Firmen (kleine, mittelgroße, große) bestimmt, die in ausgewählten Fachgebieten im Rahmen des Bezirks Südmähren tätig sind. Diesen Firmen macht es möglich, Finanzmittel zur Weiterbildung ihrer Arbeitskräfte zu gewinnen. Gleichzeitig können dem Arbeitgeber im Gesamten auch die tatsächlich gezahlten Lohnkosten für diese Arbeitskräfte für die Dauer der Schulung zurückerstattet werden. Insgesamt wurden für dieses Geschäftsjahr 2 Projekte geplant. Die Ausbildung findet in der Schweißerschule in Slavkov u Brna (Austerlitz) sowie in der theoretischen, als auch hauptsächlich in praktischer Ebene statt. 45 Schulungsteilnehmer aus den Reihen der Schweißer sind in 9 Gruppen aufgeteilt, die im Zeitraum vom Oktober 2013 bis Ende Februar 2014 wechseln. Die Projekte sind auf die Vertiefung der Fachkenntnisse auf dem Gebiet des Schweißens gerichtet. Sie orientieren sich auf die Vervollkommnung in der Durchführung von Kehl- und Stumpfnähten, die den Haupttyp im Schweißen der Konstruktionen unserer Produkte darstellen. Aus dem Grunde der erhöhten qualitativen sowie konstruktionsmäßigen Ansprüche,

die von Kunden auf unsere Produkte gestellt werden, sind diese Prüfungen bei manchen Gruppen anspruchsvoller, und sie werden die Qualifikationsfertigkeiten der Schweißer auch um andere Schweißpositionen erweitern, wie z.B. Umschweißen von dünnwandigen Profilen und Rohren.

**Ing. Aleš Dobrovolný**

*Leiter der Personal- und Lohnabteilung*



## PF 2014



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

*Luboš Vozdecký – Geschäftsführer*