

DIE WELT DER KABINEN

1
2017



www.fritzmeier.cz

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



Neues Modell der Kabine DYNAPAC
AR, die wir in Vyškov seit dem
1. Quartal 2017 herstellen

- Das Wort des Geschäftsführers
- DNA – Auswertung
- Neuer Rohrlaser in der Praxis
- Geplante Veranstaltungen



Inhalt

Editorial	2
Das Wort des Geschäftsführers	3
Verbesserung von Prozessen	4
Weitere Entwicklung der Lean Six Sigma	5
DNA – Auswertung	6
DNA – Auswertung	7
Neuer Kabinentyp Dynapac AR	8
Neuer Rohrlaser in der Praxis	9
Blutspenden, Subventionsprojekte ...	10
Freizeit und bedeutende Jubiläen	11
Geplante Veranstaltungen	12

Redaktion

Mitglieder des Redaktionsrates:

Ing. Aleš Dobrovolný, Kateřina Dostálová
Herausgegeben in Vyškov am 09.06.2017

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

Auflage: 700 Stück

Druck und graphische Bearbeitung: JB REKLAMA

Registriert beim Kulturministerium unter der GZ: MK
ČRE 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.

Editorial

Verehrte Leser, verehrte Mitarbeiter,

ich begrüße Euch beim Lesen der weiteren Ausgabe
unserer Firmenzeitschrift. Außer dem aktuellen
Geschehen in der Firma möchten wir Euch in der
heutigen Ausgabe gern den neuen Kabinentyp
DYNAPAC AR für unseren Kunden aus Schweden
ausführlicher vorstellen. Unter dem Editorial findet Ihr
ein Foto der Kabine in der offenen Ausführung ROPS.
Wir werden uns auch den Ergebnissen aus dem Projekt
„DNA – Über uns und mit uns“ ausführlich widmen
und werden uns wieder auf die Problematik der
Verbesserungsanstrengungen konzentrieren. Weiter
werden wir Euch gern die ersten Erfahrungen aus der
Praxis bei dem neulich gekauften Rohrlaser ADIGE
LASER TUBE LT8 vorstellen. Diese Sommerausgabe
unserer Zeitschrift wird mit der Übersicht der
geplanten Veranstaltungen abgeschlossen. Ich werde
mich freuen, wenn wir uns wieder in reicher Anzahl
bei den traditionellen Veranstaltungen, wie „der Party
vor dem Urlaub“ oder „der Weihnachtsfeier“ treffen.
Dieses Jahr wird aber dadurch besonders sein, dass
wir im Herbst den 25. Jahrestag der Gründung
unserer Firma in der Tschechischen Republik feiern
werden. Diesem Thema werden wir uns bestimmt in
der Winterausgabe ausführlich widmen. Ich wünsche
allen einen schönen Urlaub.

Ing. Aleš Dobrovolný

Leiter der Personal- und Lohnabteilung



Das Wort des Geschäftsführers

Verehrte Mitarbeiter,

die Ferien- und Urlaubszeit und damit Zeit der Erholung naht, und es ist wieder die Zeit hier, kurz zusammenzufassen, was geschehen ist und was uns in unserer Firma erwartet.

Was die Projekte, also die Kabinen betrifft, sind in erster Reihe gewiss die Kabinen erwähnenswert, wo momentan bedeutende Änderungen laufen. Man könnte sagen, dass in allen Fällen die „alte“ Kabine gleichzeitig mit der „neuen“ laufen wird, und es wird eine gewisse Zeit dauern, bis die Produktion der „alten“ Kabine voll abgeschlossen wird. Der erste Vertreter ist die Kabine Dynapac AR, die gegenwärtig schon in einigen ihren Varianten allmählich an Kunden verkauft wird. Hier muss ich erwähnen, dass wir uns bemüht haben, ziemlich viel Zeit in unsere Einarbeitung zu investieren, besser gesagt, wir haben uns am Schweißen der ersten Kabinen und an der Lösung der ersten Probleme direkt in der Zentrale stark beteiligt. Unser Ziel wird sein, uns auch bei weiteren Kabinen an der Entwicklung, den ersten Prototypen sowie am Schweißen der ersten Kabinen direkt dort, wo das Projekt entsteht, aktiv zu beteiligen, und dadurch größere Möglichkeiten zu haben, ins Projekt direkt bei seiner Entstehung, beim Bau der ersten Schweißlehren sowie bei der Lösung der ersten Probleme bei der Montage einzugreifen. Natürlich klappt nicht immer alles nach unseren Vorstellungen, die Termine sind für uns nicht immer günstig, aber je mehr wir uns darum bemühen werden, umso mehr wird es sich beim Anlauf der Kabinen direkt bei uns lohnen.

Weitere Kabinen, die erwähnenswert sind, sind Kabinen Hamm GRW und LINDNER Unitrac 8000. Bei beiden kommt es zu wesentlichen Änderungen, sowie beim Schweißprozess als auch bei der Montage der Kabine selbst. Beide Kabinen werden gleichzeitig mit ihrer alten Ausführung laufen.

Besonders erwähnenswert ist in diesem Kapitel die ganz neue Kabine Bobcat K2, wo der Anteil der Arbeit unserer Techniker von großer Bedeutung ist, und wir hoffen, dass er auch erfolgreich sein wird. Dies wird sich im Herbst zeigen, wenn man beginnt, die Kabine zu verkaufen und gleichzeitig in den von uns hergestellten Schweißlehren zu schweißen. Zugleich wird es die erste Kabine sein, die an der robotischen Anlage voll geschweißt wird, die wir in der Ferienzeit installieren werden, wie voriges Jahr. Allmählich sind wir zu Investitionen gekommen. Viele von Euch fragen mich oft in der Halle, wann wir „dies“ auswechseln oder auf irgendeine andere Weise erneuern.

Ihr alle habt bestimmt in der Halle der Vorfertigung eine große Investition in der Form des Rohrlasers mitbekommen. Diese Anlage wurde um die Jahreswende installiert und zeigte uns seit ihrem Start im Januar, was sie alles schafft und wo ihre Möglichkeiten liegen. Natürlich gibt es hier viele Sachen, die wir noch lernen und verbessern müssen. Schon in diesem Zeitpunkt beginnt

sich zu äußern, dass diese Investition gut war, und dass die von uns eingeschlagene Richtung richtig ist. Wir befinden uns momentan sogar in der Phase, wo wir den Kauf einer weiteren solchen Anlage erwägen.

Dies ist natürlich nicht die einzige Investition, die wir erwägen. Momentan arbeiten wir an der Auswahl einer Abkantpresse, man könnte sagen, wir kommen zum Abschluss. Wenn wir hier die Anlagen vom 2005 und 2017 vergleichen, so ist es ein großer Unterschied. Als wenn Ihr Euch an das Handy erinnert, das Ihr ca. vor zehn Jahren verwendet habt. Solche Unterschiede sind in allen Technologien, wo wir uns bemühen werden, sie zu erneuern. Erwähnenswert sind gewiss unsere 2D-Lasermaschinen, die an der Reihe sind, und wo wir stark am Überlegen sind, unsere gegenwärtige Technologie durch die „Fiber“-Technologie zu ersetzen, die nahezu doppelt so schnell ist als unsere bestehende Technologie der 2D-Lasermaschine. Es geht nicht nur um die Geschwindigkeit, sondern auch um die Art der Bedienung und Programmierung, wo die Unterschiede wirklich markant sind. Natürlich muss allen bewusst werden, dass es nicht gehen wird, ohne neue Sachen zu lernen. Genauso wie wir alle lernen müssen, das neue Handy zu bedienen, so müssen wir lernen, neue Anlagen zu bedienen. Wenn Ihr Euch ein neues Handy kauft, bemüht Ihr Euch zu lernen, es möglichst schnell zu bedienen, alle Möglichkeiten und Vorteile zu begreifen, ohne Angst davor zu haben. Bei uns merke ich oft, dass Ihr Euch scheut, etwas Neues zu lernen, und das ist schade. Man braucht keine Angst zu haben, im Gegenteil, falls Ihr Interesse habt, neue Sachen zu lernen, die Qualifikation zu erhöhen und zugleich Eure Entlohnung zu verbessern, reicht es, sich nur zu melden und auf sich aufmerksam zu machen.

Zum Schluss möchte ich nur kurz das Produktionsvolumen erwähnen, das gegenwärtig wirklich die Rekorde bricht. Es wird durch den Umsatz, die Anzahl der verkauften Kabinen, und nicht zuletzt durch die Anzahl Eurer Stunden angezeigt, die Ihr in der Firma verbringt, um alles zu schaffen, was wir erfüllen sollen. Ihr wisst selbst, dass es oft an allen Fronten hapert, dass es oft passiert, dass wir kaum Material zur Produktion haben, aber glaubt mir, gleiche Probleme wie wir haben auch andere. Ihre Einsatzbereitschaft in dieser Zeit ist bewundernswert und bleibt bestimmt nicht unbemerkt.

Ich möchte mich bei Euch für diese Eure Einsatzbereitschaft von ganzem Herzen auch im Namen von Herrn Ing. Vozdecký bedanken und Euch schöne und angenehme Erholung in der Ferienzeit wünschen, dass Ihr sie möglichst nach Euren eigenen Vorstellungen verbringt und Euch wenigstens eine Weile erholt und all die Sorgen, die die Firma Fritzmeier betreffen, hinter Euch lassen könnt.

Ich danke für Eure Aufmerksamkeit.

Ing. Miloslav Hajduch
Geschäftsführer

Verbesserung der Prozesse – Veranschaulichung eines realisierten Projekts

Verehrte Mitarbeiter,

gestattet uns, hier auf den Seiten der Firmenzeitschrift das erfolgreich abgeschlossene Projekt kurz vorzustellen, nämlich **Optimierung der Wirtschaft im Abteilungslager der Ausgabe des Verbrauchsmaterials der Metallfertigung**.

Das Ausgabelager für Metallfertigung (Lager 502) ist ein Ausgabelager von Verbrauchsmaterial, Werkzeugen, persönlichen Schutzmitteln, bestellten Katalogwaren, Ersatzteilen usw. Man kann sagen, hier finden wir „alles Notwendige und Wichtige für alle Werker der Metallfertigung“.

Das Ziel des Projektteams mit den Mitgliedern: Ing. Hrabovská, Ing. Žák, H. Křivánek, H. Nováček und Herr Zelinka war die Sicherung der Optimierung der Lagerwirtschaft im vorgenannten Lager, die vor allem im Herausfinden der Hauptquellen einer möglichen bzw. bestehenden Verschwendung bestand.

Nach dem Projektstart haben wir zuerst die ursprünglich eingestellten Prozesse im Lager sowie seine Schwachstellen analysiert, die man nachfolgend beseitigen oder verbessern musste. Es fand eine Reihe von Treffen und Besprechungen zwischen dem Team und den Mitarbeitern in der Produktion, Meistern, Einkaufsabteilung, IT-Abteilung sowie der Firmenleitung statt, um eine Übereinstimmung des effektivsten Funktionierens von Prozessen im Lager des Verbrauchsmaterials zu erzielen.

Was ist gelungen:

- das meist entnommene Material für die größten Berufsgruppen wurde festgestellt,
- das Material gemäß einzelnen Berufen wurde im Lager in den Regalen visuell farblich unterschiedlich markiert,
- allen Mitarbeitern der Metallfertigung wurden die Karten mit Strichcodes laut ihrer Personalnummern erneuert. Diese Karten sind aus dem Grund einer schnellen Identifizierung der Mitarbeiter auch farblich unterschiedlich. Gelbe Farbe haben Schleifer, blaue Schweißer, rote Instandhaltungspersonal und Leiter, graue Farbe andere,
- die Farbe der Karte bestimmt die Materialgruppe, die der Mitarbeiter automatisch beanspruchen darf – es sind die Mittel, die er täglich zu seiner Arbeit unentbehrlich braucht,
- Ausgabe des Materials aus dem Lager kann nur durch das Scannen der Personalnummer des Mitarbeiters sowie Scannen des Codes der entnommenen Ware vorgenommen werden,
- Ausgabe einer anderen, nicht geläufig gebrauchten Ware wird durch das Formblatt gesichert, das vom beauftragten und für diese Entnahme verantwortlichen Mitarbeiter unterzeichnet wird,
- es wurde ein Kontrollmechanismus eingestellt, durch den der Materialverbrauch einzelner Mitarbeiter jeden Monat ausgewertet wird,
- Führungskräfte sind mit der Auswertung der Ausgaben beauftragt und sind verpflichtet, sich zum Verbrauch ihrer Mitarbeiter zu äußern.

Das Projekt hat auch einige weitere Möglichkeiten für Verbesserungen angedeutet, z.B. die Idee „Ich laufe nicht hin, um Material zu holen, sondern das Material kommt zu mir“. Es würde sich um das Ausfahren des notwendigen Verbrauchsmaterials und von Verbrauchsmitteln mit dem bereits funktionierenden Milk-rune-System in Produktionsbereiche handeln.

Die weitere natürliche Fortsetzung des Projekts ist nun die neu gestartete Optimierung der Erfassung von bereits ausgegebenen Gegenständen zur Nutzung, bei einzelnen Mitarbeitern (ich habe und benutze nicht, ich soll haben und habe nicht, ich habe und es gibt keine nachvollziehbare Notiz darüber...).

Alle Teilnehmer sind an das Projekt verantwortungsvoll und gewissenhaft herangegangen, und dafür gebührt ihnen unser Dank.

Ing. Eliška Hrabovská, Ing. Jiří Žák, Petr Zelinka
Autoren-Kollektiv

Weitere Entwicklung der Lean-Six-Sigma-Projekte

Verehrte Kolleginnen und Kollegen,

in der vorigen Ausgabe der Zeitschrift Welt der Kabinen habt Ihr über das Aufteilen von LSS-Projekten in einen ökonomischen und technischen Teil erfahren. Der ökonomische Teil von LSS-Projekten wird von Herrn Michálek unter der Aufsicht von Herrn Ing. Vozdecký geführt. Den technischen Teil habe ich unter der Aufsicht von Herrn Ing. Hajduch übernommen. Im ökonomischen Teil der Projekte sind im Hauptaugenmerk die finanziellen Aspekte der Verschwendung (Inventarisierungs-Differenzen, Preise der Kaufteile, Kosten für Produktion, Lagerung, Transport u. ähnl.). Im technischen Teil lösen wir Projekte, die direkt oder indirekt die Produktion betreffen.

Gemeinsames Ziel im technischen Teil ist, Entstehung von Erscheinungen vorzubeugen, die in modern geleitete Produktionsprozesse nicht gehören. Diese ungewollten Erscheinungen können wir allgemein als Verlust bzw. Verschwendung bezeichnen. In der Fachliteratur werden 8 Grundarten der Verschwendung angeführt (unangemessen große Vorräte, Warten auf das Material, uneffektive Arbeit, Überproduktion, überflüssiger Transport, schlechte Qualität der Produkte, überflüssige Bewegungen bei der Arbeit, ungenutztes Potenzial der Menschen), in den Bedingungen unserer Firma können wir noch einen Punkt definieren – Nachsuchen nach Material. Die Vorarbeiter und Meister nicht nur aus der Schweißerei geben mir recht, dass das Suchen nach Material für sie zur täglichen Routine geworden ist.

Wenn es uns gelingt, die 9 Punkte der Verschwendung zu senken, können wir die Verbesserung der Arbeitseffektivität erwarten. Für Produktionsmitarbeiter bedeutet höhere Effektivität logisch höhere Planerfüllung. Unter der Voraussetzung von richtig eingestellten Normen resultiert daraus auch höhere Entlohnung für geleistete Arbeit.

In der heutigen Konkurrenzzeit sind die LSS-Projekte eine der Waffen, wie man bestehende Kunden halten und neue Kunden ansprechen kann. Aus eigener Erfahrung von den Kundenaudits weiß ich, dass kein Kunde seine Waren von einer Firma kaufen will, die sich unökonomisch verhält. Jeder Kunde ist sich nämlich bewusst, dass eben diese Verschwendung den Preis seines Produkts unnötig erhöht, das dank dessen nicht konkurrenzfähig werden kann.

Was ist von den LSS-Projekten im Geschäftsjahr 2017 / 2018 zu erwarten?

Im technischen Teil befassen wir uns jetzt mehr mit Problemen, die die Vorfertigung und Schweißerei

plagen. In der ersten Hälfte des Geschäftsjahres erwarte ich das Ende der Lösung des Projekts der Verfolgung der Nutzbarkeit der Maschine mit Unterstützung des Softwares Zapsy, nachfolgend die Beseitigung der Probleme, die durch unzureichende Kapazitäten der Gabelstapler verursacht werden. Weiter ist es die Umsetzung der Mitarbeiter der Metall-Endkontrolle aus dem Bereich der Endkontrolle direkt vor die Schleifboxen. In dem Moment, wenn es gelingt, diese Projekte erfolgreich abzuschließen, kommt es zur Beschleunigung des Materialflusses aus der Vorfertigung in die Schweißerei. Die geschliffenen Kabinen werden direkt in die Lackierhalle gebracht, und es wird die überflüssige Manipulation beseitigt, die gegenwärtig zwischen der Metall-Endkontrolle und den Schleifboxen besteht.

In der Lackiererei werden wir uns weiterhin mit dem Projekt der Auswahl der für unsere Technologie passendsten Abdichtmassen befassen, damit wir ohne größere Probleme die nun auslaufende Abdichtmasse ersetzen können. Weiter wartet auf uns das Projekt für Software Kentico, wo nach dem Anlauf der Grundsoftware noch weitere Aufbauten ergänzt werden, die die nicht mehr genügende Software ersetzen werden.

In der Montage kommt es zum Abschluss des Projekts des automatischen Vorschubs der Wagen bei der Produktion von Linde-Türen in der Montagehalle Morn.

In der Auswertung von Projekten kommt es auch zu Änderungen. Wir haben aus den Vorjahren die Lehre gezogen, wo es gelungen war, zahlreiche Projekte zu Ende zu bringen, deren Lebensdauer leider nicht lang war. Diese Projekte sind dann für ihre Löser demotivierend. Und es war sehr schwierig, neue Menschen zur weiteren Zusammenarbeit zu gewinnen. Die Auswertung wird sofort nach dem Abschluss, und dann nach 3, 6, 9, 12 Monaten stattfinden. Durch das Verfolgen der Ergebnisse nach einzelnen Quartalen wird ihre Funktionsfähigkeit sowie Lebensdauer gesichert.

Allen Leitern der einzelnen Teams (und zwar nicht nur des technischen Teils) wünsche ich viel Erfolg bei der Projektlösung. Denn der Mythos: „Wir machen das so seit vielen Jahren, und deshalb ist es so richtig“ ist eines der meist verwendeten Gegenargumente, den ich bei der Lösung fast aller Projekte begegne, und diese Denkweise müssen wir ändern.

Jakub Burian
Techniker für Qualität

PRÄSENTATION DES PROJEKTS

Das Projekt DNA entstand auf Grund einer gemeinsamen Initiative der Geschäftsleitung und der Arbeitnehmer, die Beschäftigung bei der Firma Fritzmeier Vyškov attraktiver zu machen. Das Ziel des Projekts ist, alle wesentlichen nichtfinanziellen Aspekte der Motivation bzw. Demotivation der Arbeitnehmer für ihre Arbeitsleistung zu überprüfen, diese Feststellungen zu analysieren sowie einen entsprechenden Reaktionsplan vorzubereiten und durchzusetzen, der größere Zufriedenheit der Arbeitnehmer objektiv bringen würde.

ZWECK	Klare Firmenkultur • Einbeziehung der Arbeitnehmer • Attraktivität • Positives Bild über die Firma
BEITRAG	Zufriedenere Arbeitnehmer • Loyalität • Senkung von Mängeln u. Verlusten • Verbesserung des guten Namens der Firma
FÜR WEN	Alle FV-Mitarbeiter • Umgebung der Firma • Firmengruppe
WIE	Höhere Anzahl von Mitarbeitern, die positive Änderung zugeben • Niedrigere Fluktuation • Attraktivität der Firma

QUALITÄT UND MATERIAL DER FIRMENKLEIDUNG

Von den Mitgliedern des DNA-Teams wurden in allen Kostenstellen FV die Meinungen über Qualität der Arbeitskleidung überprüft • Vom DNA-Team wurde über die Vorbereitung einer Änderung von ursprünglich synthetischen T-Shirts gegen Baumwoll-T-Shirts beschlossen • Der Arbeitsschutz-Beauftragte sicherte die Lieferung von 10 Stck Muster von T-Shirts 50 % Baumwolle + 10 Stck T-Shirts mit 100% Baumwollanteil • Durch Abstimmung der Kommunikatoren des DNA-Teams wurde über die Endvariante von T-Shirts mit 100% Baumwollanteil beschlossen, die schrittweise durch Auswechseln in die Praxis eingeführt werden.

FIRMENHEMDEN FÜR BÜROKRÄFTE UND TECHNIKER

Es wurde das Interesse von Büromitarbeitern an Hemden mit einem Firmenlogo überprüft. Über die Hälfte der Büromitarbeiter waren an den Hemden interessiert • Auf Grund dieses Ergebnisses beschloss die Firmenleitung über die Realisierung der Beschaffung der Hemden • Im April 2017 wurden die ersten Hemdmuster geliefert und ausprobiert, die hinsichtlich eines optimalen Schnittes kommentiert wurden • Die nächste Lieferung neuer Muster und ihre Auswertung wird im Mai 2017 erwartet.

REINIGUNG DER SOZIALRÄUME

Auf Grund einer Vereinbarung des DNA-Teams zur Verbesserung des Umfangs und Qualität der extern durchgeführten Reinigung der Sozialräume wurde festgesetzt, zusätzlich den sog. Sanitärtag in Duschen und WC durchzuführen • In der Lackier- und Montagehalle wurde zur größeren Effektivität eine konkrete Zeitspanne für Durchführung der Reinigung festgelegt (in der Zeit, wo die Auslastung der Sozialräume gewöhnlich am kleinsten ist) • Es wurde eine konkrete Vorschrift erarbeitet, die den Umfang und Häufigkeit der Reinigung definiert, diese wurde in betreffenden Sozialräumen ausgehängt. Bestandteil der Vorschrift ist auch der Eintrag von der Durchführung der Reinigung.

Wichtiger Hinweis:

Das DNA-Team ist sich einig, dass Ordnung und Sicherheit primär von den Mitarbeitern selbst eingehalten werden müssen, sonst ist jede weitere Maßnahme zur Verbesserung der Ordnung praktisch unwirksam.

RUHEZONEN

Vom DNA-Team wurde an die Firmenleitung ein Vorschlag auf Nachrüstung der Nichtraucher-Ruhezonen durch eine Überdachung unterbreitet. Dieser Vorschlag wurde von der Firmenleitung anschließend genehmigt • Als Unterlage wurde die Baudokumentation für Realisierung damit vorbereitet, dass der Bau in zwei nacheinander folgenden Etappen läuft • Am 6.4.2017 wurde die erste geplante Überdachung zur Nutzung übergeben • Die Baudokumentation für Realisierung der zweiten Überdachung wird vorbereitet (Fläche neben der Pressenhalle), Plan der Realisierung ist Juli 2017.

KLEINE KAPAZITÄT INTERNER TAGESRÄUME

Auf Grund zahlreicher Hinweise der Mitarbeiter der Lackiererei und Montage wurde der Tagesraum über der Montage (ursprüngliche Kapazität war objektiv voll) um 25 Plätze (25 neue Stühle und 4 neue Tische) ergänzt • Auf Grund von Hinweisen der Mitarbeiter METALL (obwohl die bestehende Kapazität des Tagesraums objektiv nicht voll ist) wurden 35 neue Stühle gekauft (teilweise als Ersatz für abgenutzte durch Mitarbeiter).

VERPFLEGUNG

Nach dem Anstoß des DNA-Teams wurde im Firmenareal ein Essautomat probeweise installiert • Wegen der niedrigen Anzahl der entnommenen Speisen teilte im Februar 2017 Firma Delikomat mit, dass das Betreiben dieses installierten Automaten unökonomisch ist (ökonomische Mindestentnahme ca. 600 Stck Essen/mon., durchschnittlicher Stand ca. 80 Essen/mon.) • Wegen dem andauern niedrigen Interesse an der Nutzung dieses Typs der Verpflegung seitens der Mitarbeiter wurde der Betrieb des Automaten zum 31.3.2017 von der Firma Delikomat beendet.

EXTERNER SPEISERAUM

Es fand eine Besprechung mit der Leitung der Firma Gastrocentrum statt, die den externen Speiseraum betreibt, und Unterstützung für Verbesserung mancher seiner Dienstleistungen wurde vereinbart • Es kam zur Verstärkung der Essenausgabe im Gastrocentrum in der Spitzenzeit 10:30-11:30 Uhr • Am Eingang B der Halle METALL ist eine Werbetafel des Gastrocentrums installiert, mit Veröffentlichung der aktuellen Speisekarte • Alle Klienten des Gastrocentrums können sich zur Zufriedenheit mit der Essenqualität und gebotenen Dienstleistungen in Form eines ausgefüllten Fragebogens äußern.

LUFTTECHNIK SCHWEISSERHALLE

Für das Erreichen der projektierten 100%-igen Effektivität der Lufttechnik wurde die Öffnung aller Frischluftauslässe in der Schweißerhalle vorgenommen • Das Intervall des Wechsels der Lufttechnikfilter wurde von 12 auf 6 Monate korrigiert • Durch kompetente Personen wurden schriftliche Regeln für Regulierung der Lufttechnik erstellt und ausgegeben.

DNA - ÜBER UNS UND MIT UNS

Eine wesentliche Regel des DNA-Teams ist eine Vereinbarung darüber, dass alle Schritte im Projekt durch Mitglieder des DNA-Teams gemeinsam besprochen werden (deshalb heißt das Projekt auch "Über uns und mit uns"), und alle Entscheidungen das Ergebnis der Übereinstimmung des DNA-Teams sind. Dieses wird in Realisatoren und Kommunikatoren eingeteilt. Die Kommunikatoren vermitteln direkt die Verbindung zwischen dem, was im Projekt gelöst wird, und dem, was die von ihnen vertretene Arbeitnehmer wollen.

WAS JA	Kommunikation • Nichtfinanzielle Bewertung • Arbeitsklima
WAS NICHT	Finanzielle Entlohnung (dies löst jedoch die ZOJ-Gruppe) • Normen und Technologien
REALISATOREN	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.
KOMMUNIKATOREN	Kubiš J. • Tamáš P. • Sedláček S. • Kubín J. • Kučera Č. • Sušanka P. • Havlíková J. Kervitzer P. • Kramář Z. • Vetečník P.

ZUGÄNGLICHKEIT VON INFORMATIONEN

Die Lösung der Verbesserung der Zugänglichkeit von Informationen für Mitarbeiter in Form von LCD-Touchscreens wurde vorgestellt, wo aktualisierte wesentliche Grundinformationen über Zusatzleistungen, Lohnbedingungen, Organisationsstruktur der Firma usw. leicht zugänglich werden • Das DNA-Team entschied über die Realisierung dieser Lösung, die bei der Team-Besprechung am 9.2.2017 vorgestellt wurde • LCD-Selbstbedienungs-Infomonitor ist seit 10.2.2017 in Betrieb und steht den Mitarbeitern voll zur Verfügung.

AKTUALITÄT DER INFORMATIONEN

Für Verbesserung der Art der Präsentation neuer aktueller Informationen (auf den Standard-Infotafeln) wurde aktualisierte Vorschrift Lenkung von Infotafeln herausgebracht, wo bestimmt wird, dass die aktuellsten Informationen an der Tafel immer mit gelben Magneten markiert sind. So können alle Mitarbeiter die aktuellsten Informationen leichter identifizieren • Seit Januar 2017 wurde dieses Prinzip in Praxis umgesetzt.

BESPRECHUNGEN MIT GESCHÄFTSFÜHRERN

Auf Grund der Anforderungen des DNA-Teams und der Mitarbeiter zur Notwendigkeit der regelmäßigen Treffen mit den Geschäftsführern wurde die Agenda dieser Treffen der Geschäftsführer mit Mitarbeitern vorbereitet und die Zeitperiode, Regim der Treffen festgelegt. Diese Agenda wurde anschließend vom DNA-Team abgestimmt.

WICHTIGE INFORMATIONEN

Vom DNA-Team wurde der Vorschlag eingereicht und erörtert, diese Angaben regelmäßig zu veröffentlichen: Lohntag, Auswertung der Kundenzufriedenheit, wirtschaftliche Indikatoren der Firma. Alle diese Informationen sind in aktueller Form auf den einschlägigen Infotafeln zugänglich • Auf Grund der Vereinbarung des DNA-Teams wurde eine konkrete Vorschrift erstellt und gebilligt, die die Möglichkeit der Beteiligung der Mitarbeiter an der Billigung der Verständlichkeit der erlassenen Vorschriften (Anweisungen des Direktors) definieren.

ÄNDERUNGEN DER INFORMATIONEN

Das DNA-Team ist sich einig, dass die oft wechselnden Informationen (z.B. bei Produktionsplanung) und besonders Reaktionen, auf diese Änderungen schnell und flexibel zu reagieren, einer der Schlüssel-Konkurrenzvorteile der Firma Fritzmeier Vyškov ist, und deshalb ist nicht in unserem Interesse, diese Flexibilität einzuschränken. Diese häufigen Änderungen bringen manche Gefahren und Organisationsprobleme mit, die dann als faktischer Standardbestandteil der Arbeit anzusehen sind.

ETHIK DES VERHALTENS DER VORGESETZTEN

Für Verbesserung von Kommunikations-, Verhandlungs- und Motivationsfähigkeiten der Meister/Vorarbeiter wurde vom DNA-Team über die Realisierung einer umfangreichen Schulung beschlossen, an der 38 Personen mit Gesamtkosten ca. 730 tsd. CZK teilnahmen.

DIE LEITUNG GRÜßT DIE ARBEITNEHMER NICHT

Auf Grund einer Vereinbarung des DNA-Teams wurde eine Übersicht von bestehenden, und in einer kultur-modernen Gesellschaft geläufig akzeptierten Grundregeln der Ethik des Grüßens erarbeitet. Das DNA-Team wird auch weiterhin die Einhaltung dieser Regeln durchsetzen.

KONTROLLEN VON PKWs UND DER MITARBEITER, DIE DAS AREAL VERLASSEN

Das DNA-Team akzeptiert die Notwendigkeit, Stichproben-Kontrollen der PKWs als objektives, berechtigtes Interesse eines verantwortlichen Verwalters vorzunehmen, der das Eigentum der Gesellschaft verwaltet • Das DNA-Team reichte einen Vorschlag über zufällige Auswahl des Subjekts der Kontrolle ein, gegründet auf der Auswahl vom Generator der Zufallszahlen • Seit 24.4.2017 wird das Prinzip der Kontrollen (gilt nur in der Zeit 14:00-14:30) gemäß dem Generator der Zufallszahlen angewendet.

ÜBERSTUNDEN

Auf Grund der Anforderung des DNA-Teams wurde die Übersicht gesetzlicher Parameter veröffentlicht, durch die die Regeln für Überstunden festgelegt werden (Umfang, Mindestpausen usw.).

ABWESENHEITSBESCHEINIGUNG ZUM ARZT

Das DNA-Team akzeptiert die Notwendigkeit, den Prozess der Erteilung der Abwesenheitsbescheinigungen zum Arztbesuch zu steuern, als unentbehrliches Mittel zur Verhinderung ihres Missbrauchs • Konsequenz, auf Grund gesetzlicher Parameter wurde ein neues vereinfachtes Formblatt des Befreiungsscheins vorgestellt und dieser vom DNA-Team als entsprechend befunden und seit 04/2017 verwendet.

NEUER KABINENTYP DYNAPAC AR

Ende 2016 wurde zu uns die Produktion der neuen Kabine DYNAPAC für schwedischen Kunden verlagert, die wir Euch hier vorstellen möchten. Es geht um eine kompakte Kabine, die man auf verschiedene Maschinen montieren kann, mit Funktionen von der Verdichtung der Oberfläche bis zur Asphaltdecke einer Straße. Allgemein gesagt eine Straßenwalze.

Die Kabine stellt eine neue Generation von Maschinen dar, mit innovativen Elementen nicht nur was das Design, sondern auch die Funktionsfähigkeit betrifft. Wir möchten hier die deutlich rundlichen Formen „nicht nur im Rahmen der ganzen Kabine, sondern auch der einzelnen Komponenten“ sowie die Verwendung von großen kompakten Scheiben für den vorderen und hinteren Teil erwähnen, und zwar so, dass der Fahrer eine „möglichst breite und die beste Aussicht“ hat. Wir dürfen das neue Dach in der Form einer Krone nicht vergessen, die im Vergleich mit dem ursprünglichen Typ „mit vollem Dach“ nicht nur das Material, sondern auch die Arbeit der Montagemitarbeiter einspart.

Alles begann also, wie wir erwähnt haben, im Jahr 2016, als wir den Auftrag der Verlagerung der Prototyp-Produktion von den Kollegen aus Deutschland erhielten. Nach den ersten langen Besprechungen, Diskussionen und theoretischen Plänen gingen wir zur Realisierung über und begannen, die erste Serie von Musterteilen zu produzieren.

Es ging nicht nur um einfache Teile durch Brennschneiden vom Blech, sondern auch um kompliziertere und produktionsmäßig anspruchsvollere Teile. An der Kabine wurden auch mehrmals gebogene Elemente bzw. speziell geschweißte Teile verwendet, die die bestehenden Strukturen der ursprünglichen Version ersetzen. Im Rahmen dieser aller neuen Elemente mussten wir auch neue Biegewerkzeuge, Kontroll-Formschablonen für 3D-Lasermaschinen entwickeln. Diese Kabine ist die erste, wo alle tragenden Profile der Seiten mit unserem neuen Rohrlaser Adige getrennt werden.

Alle Teile wurden vor dem Schweißen im 3D-Zentrum gemessen. Wir fanden einige konzeptionelle Unstimmigkeiten in der Dokumentation bzw. im Arbeitsverfahren. Den ganzen Satz vorbereiteter Teile brachten wir in unsere Mutterfirma in Großhelfendorf.

Im September 2016 fuhren unsere Schweißer hin, um die erste Prototyp-Kabine zu schweißen. Zuerst begannen wir mit der Vorbereitung des Materials der Untergruppen und mit Kontrolle aller Vorrichtungen. Hier zeigte sich im vollen Umfang die große Variabilität dieser Kabine. Man kann sie in drei

Größen herstellen: schmale, mittlere und breite, von denen jede noch die ROPS-Version (offen) und CC (verglast, geschlossen) hat. Aus dem Grund tauchten viele Probleme auf, die wir letztendlich erfolgreich gelöst haben. Anschließend wurden nacheinander die „Kabinenuntergruppen“ und Kabinen geschweißt und gemessen. Je nach den Ergebnissen wurden Korrekturen nicht nur an den Vorrichtungen, sondern auch im Schweißverfahren vorgenommen. Alles beaufsichtigte vom Anfang an unser Techniker, der Hinweise für nachfolgende Diskussionen mit der Gegenseite beim Kunden sowie ihre Lösung aufgezeichnet hat. Die Kabine wurde als OK im Rahmen von Toleranzen und der Verwendbarkeit bezeichnet und wurde zur weiteren Bearbeitung nach Vyškov abgesandt.

Bei uns erregte die Kabine sofort viel Aufsehen durch ihre Größe und Gewicht. Was die Maße betrifft, ist die Kabine fast an der Limit-Grenze unserer Produktion, insbesondere des Transports und der Lackieranlage. Um den Anforderungen des Kunden gerecht zu werden, mussten wir eine neue Art des Schleifens, des Abdichtens und der Lackierung erarbeiten.

Die Endphase war die Montage und dadurch auch die Verbauungsprobe, die erneut in der Mutterfirma in Deutschland stattfanden. Hier montierten wir in Zusammenarbeit mit den Kollegen die Kabine als ein Ganzes und präsentierten das Ergebnis dem Endkunden „DYNAPAC“. Bei der Prüfung des Prototyps war der Kunde zufrieden, und die Kabine wurde im Rahmen der Null-Serie für die Produktion freigegeben.

Diese Freigabe bedeutete für uns Verlagerung der Arbeiten auf die bereits vorbereitete Montagestraße in Vyškov, wo wir begannen, die ersten Kabinen zu schweißen und zu montieren. Für die Optimierung der Straße „mit nachfolgender Ausnützung in der Serienproduktion“ nutzten wir alle Kenntnisse der Methoden Lean Six Sigma, Kaizen, 5S u. ähnl. aus. Diese Methoden und Schritte laufen immer noch und werden erst durch die Übergabe der Finalversion der Musterkabine von „Serienqualität“ an den Kunden abgeschlossen, die für Juni dieses Jahres geplant ist. Meiner Meinung nach haben wir die Verlagerung dieses Projekts sehr erfolgreich bewältigt, und zwar nicht nur vom technischen Gesichtspunkt aus, sondern hauptsächlich als Team.

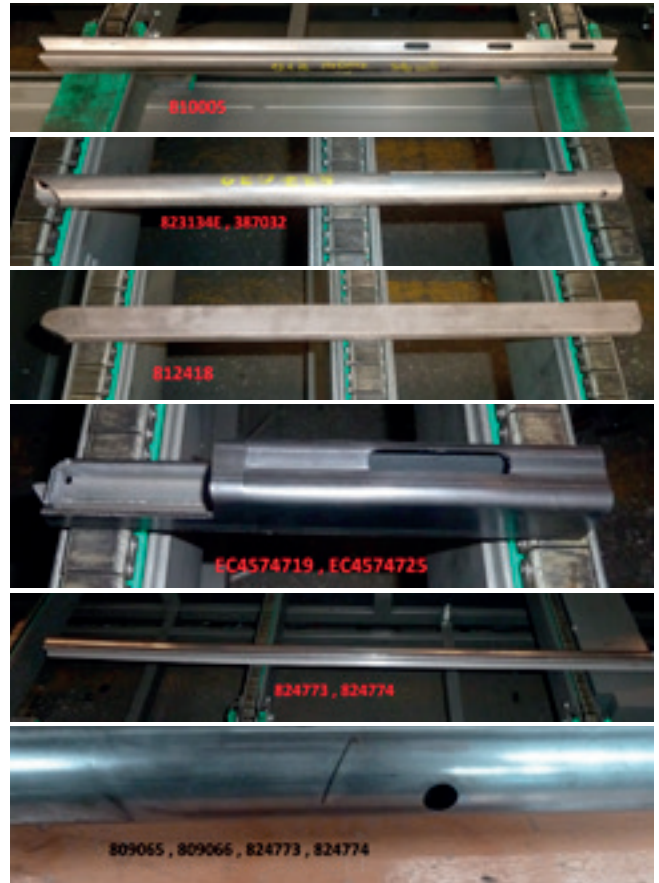
Zum Schluss möchten wir uns bei allen Kollegen herzlich bedanken, die sich an diesem Projekt beteiligten und setzen sich für seine erfolgreiche Realisierung hier in Vyškov ein.

*Bc. Martin Janeček, Projektmanager
Ing. Jiří Žák, AV-Techniker*

Neuer Rohrlaser in der Praxis

In der vorigen Ausgabe habe ich technische Parameter der bestellten Rohrlasermaschine Adige LT8.10 beschrieben. Folgende Zeilen widme ich diesmal ihrer Montage sowie dem Einsetzen in der Produktion.

Im Dezember 2016 fand gemäß dem im Voraus gebilligten Ablaufplan die Lieferung einschl. Installation statt, und ab Anfang Januar 2017 wurde mit Orientierung auf die spezifische Ausstattung der gelieferten Anlage mit der Einschulung unserer Mitarbeiter im Bereich der direkten Bedienung der Maschine, ihrer Wartung und ziemlich unabhängig von der Maschine auch der Bildung der Benutzerprogramme in der Software PartViewer und Artube 3.5 sowie der Steuerung der Produktionsaufträge in der Software ProTube begonnen. Dank der bereits bei der ersten Schulung im Sitz des Lieferanten in Italien erworbenen Kenntnisse konnte die Tätigkeit unserer Mitarbeiter bald direkt auf die Lösung praktischer Probleme bei der Laserbearbeitung des Stangenmaterials gezielt werden. Gleich in diesem Anfangsstadium des allmählichen Produktionsanlaufs begannen sich die im Rahmen von handelstechnischen Bedingungen mit den Lieferanten von Stangen und Rohren abgestimmten und genehmigten Maß- und Formabweichungen der bearbeiteten Profile negativ auszuwirken, wo diese Maschine natürlich trotz der Extra-Ausstattung mit Detektionselementen nicht in der Lage ist, sie voll auszugleichen. Die praktische Äußerung dieser Unvollkommenheit war die Unmöglichkeit, die geforderte Maßgenauigkeit und notwendige Schnitt-Qualität in bestimmten Details zu erreichen, praktische Folge wird gegenüber den ursprünglichen Voraussetzungen die Verlagerung mancher Teil-Arbeitsschritte, wie z.B. genaue Aussenkung der Löcher für Nietmuttern, vom Rohrlaser zurück auf die Bohrmaschinen sein. Diese partiellen Schwierigkeiten hatten jedoch keinen wesentlichen Einfluss auf beschleunigte Bildung von Laserprogrammen sowie die Verlagerung der Produktion von Teilen auf den Rohrlaser. Die Intensität der Verlagerung wurde anfangs durch einen internen Freigabe-Prozess, d.h. durch schrittweise Musterung in der Abt. Qualität sowie bei Komponenten für Schweißteile auch durch die gleichzeitige Testung in den Schweißlehren und Schablonen korrigiert. Trotzdem gelang es schon während des ersten Monats, an dieser Lasermaschine die Produktion von 180 Produktarten zu programmieren und zu sichern, in nachfolgenden zwei Monaten kamen je ca. 200 weitere dazu. Die Sicherung der Produktion des gesamten Umfangs stößt jedoch bei momentaner Konjunktur trotz dem Dreischichtbetrieb auf die Kapazitätsgrenze. Die gezwungene Einschränkung des Sortiments führt zur Auswahl der Teile, die hinsichtlich der produzierten Menge und des großen Aufwands bei einer Standardbearbeitung den Höchsteffekt bringen.



Der Höhepunkt der Bemühungen des Teams war die Entwicklung des gegenwärtig bereits von der Mutterfirma freigegebenen Produktionsverfahrens von gebogenen Vorder- und Dachsäulen für die JH Sirius-Kabinen. Bei diesem Verfahren entfällt das Einschneiden. Auch ohne spezielle Software wurde eine genaue abgewinkelte Form jeder Säule konstruiert, die die Basis des Laserprogramms des Halbfabrikats von einer Standard-„Vorlänge“ bildete, ergänzt durch alle Löcher und mit unvollständigem Kreisschnitt an den Enden, trennend für das Biegen diesen Typs von Werkstücken notwendige technologische Zugaben. Auf dem letzten Foto ist ein Detail dieses Schnitts, unterbrochen durch kurze Verbindungsbrücken, zu sehen. Diese sind so dimensioniert, dass sie die Belastung während des Biegens vertragen, aber gleichzeitig ohne Anwendung von enormer Kraft zu beseitigen sind. Die überschüssigen Profildenden werden so nach dem Biegen einfach abgebrochen. Die erfolgreiche Entwicklung solch eines Produktionsverfahrens gebogener Teile zeigte eine weitere Möglichkeit aus der Sicht der Effektivität, nämlich noch progressivere Nutzung der Lasertechnologie bei der Bearbeitung von Stangenmaterial, und trug dadurch zur Festigung der führenden Position in diesem Produktionssegment im Rahmen der Fritzmeier Group bei.

Ing. Václav Jandl
AV-Leiter

Aktion „Spende Blut mit der Firma Fritzmeier“

Unsere Firma unterstützte auch in diesem Jahr ihre Arbeitnehmer im Rahmen des Programms der gesellschaftlichen Verantwortung unter dem Motto „Spende Blut mit der Firma“. Die Blutentnahmen im Rahmen dieser Aktion wurden laut einer Vereinbarung mit Oberärztin Dr. med. Růžena Závodná durchlaufend während des 1. Quartals dieses Jahres, wo der größte Blutmangel ist, nach dem festgelegten Ablaufplan in der Transfusionsabteilung in Vyškov realisiert. Ich bin sehr froh, dass sich wieder einige Dutzend unserer Arbeitnehmer beteiligt haben, und zwar trotzdem, dass in dieser Zeit eine Grippewelle bzw. andere Viren häufig kulminieren. Außer den gesetzlichen Vorteilen, wie bezahlter freier Tag am Tag der Blutspende und Möglichkeit der Herabsetzung der Grundlage der Einkommensteuer bei der Jahresabrechnung um 2.000 CZK erhielten die Teilnehmer auch einen Gutschein in der Form des UNISCHECKS+ im Wert von 500 CZK. Zusätzlich wird bei jeder Blutentnahme ihr Blut an Blutbild, Leberenzym ALT, HIV-Virus, Gelbsucht Typ B und



C sowie Syphilis getestet. Die Blutspende selbst tut nicht weh und dauert ca. 5 bis 10 Minuten. Jede Blutspende ist jedoch wichtig. Aus den ca. 450 Millilitern Blut kann nämlich bis zu vier verschiedenen Patienten geholfen werden. Das gespendete Blut dient nicht nur bei akuten Fällen wie verschiedene Operationen und Unfälle, wo die Patienten viel Blut verlieren. Große Menge an Blut verbraucht man auch für die Heilung von langfristig kranken Patienten, die z.B. an Leukämie leiden, oder bei der Produktion von anderen Medikamenten. Für das ganze Jahr 2016 erfassen wir in unserer Firma um die 520 Entnahmen von Blut bzw. Plasma. Es gibt also keine Zweifel, dass ein großer Teil unserer Arbeitnehmer zu regelmäßigen Blutspendern gehört. Viele wurden bereits in der Vergangenheit für viele Blutentnahmen durch Medaillen vom Tschechischen Roten Kreuz gewürdigt. Ich werde froh sein, wenn wir uns in diesem Jahr in der Firma der Grenze von 600 Blutentnahmen annähern und freue mich auf eventuelle Fortsetzung dieser traditionellen Aktion im ersten Quartal des nächsten Jahres.

Ing. Aleš Dobrovolný
Leiter der Personal- und Lohnabteilung

Subventionsprojekte im Bereich Schweißen

Dieses Jahr im März haben wir drei Anträge auf die Eingliederung ins Projekt „Unterstützung der fachlichen Weiterbildung der Arbeitnehmer II, also POVEZ II. gestellt, das sich mit der Problematik der Adaptabilität der Arbeitskräfte in den Werken auf die laufend wechselnde Lage auf dem Arbeitsmarkt befasst. Das Projekt POVEZ II knüpft an die Serie von Projekten an, die in Tschechien seit 2009 mit dem Ziel realisiert werden, fachliche Entwicklung der Arbeitskräfte zu unterstützen. Es schließt direkt an das Projekt POVEZ an und ersetzt das Projekt „Bildet Euch für das Wachstum!“, die sich als Unterstützung der Weiterbildung sowie Stärkung der Konkurrenzfähigkeit der Arbeitskraft auf dem Arbeitsmarkt in Tschechien bewährt haben. Das Projekt wird bis 30. November 2020 vom Arbeitsamt für Tschechien realisiert und wird durch das operative Programm „Beschäftigung“ und durch den Staatshaushalt der Tschechischen Republik finanziert. Insgesamt steht den Arbeitgebern aktuell zur Schöpfung ca. 1 Milliarde CZK zur Verfügung.

Das Ziel der gestellten Anträge ist, unsere Schweißer auf dem Gebiet der Durchführung von Kehlnähten und Stumpfnähten zu schulen, die den Haupttyp unserer Schweißnähte für die Konstruktion unserer Produkte bilden. Wir planen, insgesamt 54 Arbeitnehmer zu schulen. Die Weiterbildung haben wir so eingeplant, dass sie vom Sommer dieses Jahres bis zum ersten Quartal 2018 schrittweise durchgeführt wird. Wir haben vor, die beteiligten Arbeitnehmer wieder in kleine Gruppen einzuteilen, und zwar so, dass unsere Produktion in der Schweißerei während ihrer Teilnahme am Schweißerlehrgang nicht wesentlich gefährdet wird. Bevor es jedoch zu den Lehrgängen selbst kommt, wartet auf uns noch eine große Menge von administrativen Schritten, die wir vornehmen müssen. Der wichtige Moment wird die eventuelle Genehmigung unserer Subventionen selbst durch das Arbeitsamt sein. Anschließend wird es notwendig sein, die Ausschreibung für den Anbieter der Schweißerlehrgänge fehlerlos vorzunehmen. Ich hoffe, dass diese Anstrengungen zum Schluss durch die genehmigte Subvention für die Weiterbildung unserer Arbeitskräfte gekrönt werden.

Ing. Aleš Dobrovolný

Leiter der Personal- und Lohnabteilung

FREIZEIT

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 Teplic			Dobytek Jméno hada z Knihy džunglí					Umělý jazyk	Orientální hostinec
Korýš				Zimní oblečení Sloupová síň					
Adamov. podnik						Minerálka Spojka			
Mzda					Vrstva geol. z pavlov. Kalinický dirigent				
Auto- nomní oblast			Součást domu Část chrupu					Zn. čistíc. prostřed.	Jehličnatý strom
	Chem.zn. astatu	Pracovat koštětem Miliampér							
Akademie múzie. 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)."

Bringt die Lösung persönlich zur Personalabteilung. Am Freitag 30.06.2017 werden vom Mitglied des Redaktionsrates drei Gewinner ausgelost, für die eine kleine Belohnung bereit ist. An der Verlosung nimmt der Redaktionsrat nicht mit teil.

Erfolgreiche Rätselfreunde der vorherigen Ausgabe:

Karel Bednařík, Ondřej Machálek,
Ing. Ugis Krastiňš

Pensionierungen für das 1. Halbjahr 2017

Ladislav Süsner, Josef Železný, Leoš Šubert

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

Runde Lebensjubiläen für das 1. Halbjahr 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.

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

Bedeutende Arbeitsjubiläen für das 1. Halbjahr 2017

10 Jahre:

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 Jahre:

Zdeněk Skala, Vlastimil Doležel, Horymír Ress.

GEPLANTE VERANSTALTUNGEN

Verehrte Kolleginnen und Kollegen,

da die Feier zum Kindertag dieses Jahr im früheren Termin stattgefunden hat, als es in den Vorjahren der Fall war, erlaube ich mir, Euch auf dieser Seite über weitere Veranstaltungen zu informieren, die wir für Euch vorbereiten:

PARTY VOR DEM URLAUB

- geplanter Termin: 28.7.2017
- Ort der Veranstaltung: großer Parkplatz vor der Schweißerhalle

25. JAHRESTAG DER GRÜNDUNG DER FIRMA IN TSCHECHIEN

- geplanter Termin: 13.10.2017
- Ort der Veranstaltung: Partyzelt auf dem großen Parkplatz vor der Schweißerhalle



TAG DER OFFENEN TÜREN

- geplanter Termin: Samstag 14.10.2017
- Ort der Veranstaltung: Partyzelt auf dem großen Parkplatz vor der Schweißerhalle + Areal des Werkes

WEIHNACHTSFEIER

- geplanter Termin: Freitag 15.12.2017
- Ort der Veranstaltung: Restaurant Zum König Jan Lucemburský + anliegende Räume des Areals der Armeehochschule, Vít-Nejedlý-Str., Vyškov

ÜBER ALLE DIESE VERANSTALTUNGEN WERDET IHR IMMER RECHTZEITIG INFORMIERT – WIR WERDEN VOR ALLEM DIE TOUCHSCREENS NÜTZEN – SEKTION „FIRMENVERANSTALTUNGEN“ UND BILDSCHIRME IN TAGESRÄUMEN METALL UND IN DER MONTAGE. BEACHTET DIESE ALSO, BITTE.

Kateřina Dostálová
Assistentin des Geschäftsführers

