



Generální ředitel pan ing. Jan Rýdl a předseda odborové organizace pan Karel Sýkora při podpisu základních dokumentů

JAK JSOU PLNĚNY FIREMNÍ CÍLE

Ve 2. čísle Horizontu v červnu letošního roku jsme zveřejnili podnikatelskou filozofii akciové společnosti TOS VARNSDORF. Součástí byly i firemní cíle, tj. prioritní úkoly do roku 2000, jejichž dosažení je podmínkou naplnění představ o dlouhodobé prosperitě firmy. Důležitost těchto cílů chceme zdůraznit průběžnou veřejnou kontrolou na stránkách našich novin. Takže, co se podařilo za téměř půl roku v pěti základních oblastech ?

1. Prosperita a výkonnost:

Vývoj podílu tržeb na zaměstnance signalizuje splnění cíle 2 mil. korun za rok 1997. Investice do výrobní základny včetně leasingu dosáhnou plánované výše 100 mil. Kč. Ztráty z nekvalitní výroby se i přes problémy v polovině roku drží v daném limitu, k 31.10.1997 byly nižší o 52% oproti roku 1996. Úspory nákladů přesáhnou zlepšováním kvality procesů plánovaných 40 mil.Kč.

2. Zákazník:

V USA rozvíjí své aktivity TOS AMERICA, která spolu s Omnitrade Machinery zajistí v příštím roce dle dohodnutých objemů minimálně stanovený obrát 5 mil. USD. V oblasti Jižní Ameriky, kde má TOS nového aktivního zástupce, je předpoklad splnění cíle v roce 1998. Po dlouhých letech byly prodány první tři stroje W 100 A do Ruska, kde se TOS snaží o nové obchodní zastoupení. Snížení počtu reklamací o 20 % meziročně je pro letošní rok ohroženo, přijatá opatření se promítnou až v delším časovém období. Přes již tradiční problémy s výro-

bu prototypu WH 105 budou veškeré záměry jak s vystavováním prototypů v Montrealu a Brně, tak i v náběhu sériové výroby splněny.

3. Pružnost a rychlost změn:

Na cílech roku 1998 v oblastech Factory, CAD/CAM a zpružnění výroby se průběžně pracuje a splnění nelze zpochybňovat. Právě tyto úkoly mají strategický význam a musí mít nejvyšší prioritu.

Nasazení strojů WHN 110MC a 130MC ve středisku 119 je zařazeno do plánu investic na rok 1998, ve fázi výběrového řízení je i dodávka portálového frézovacího centra. Alarmující však je neplnění termínů instalace a zprovoznění strojů WHN 130/110 v nářadovně, kde musí být doladěna nová technologie. Vinu za tento stav nese jak výroba, tak i nákup a nářadovna.

4. Zaměstnanci a firma:

Plán vzdělávání na letošní rok bude splněn, v přípravě je obdobný dokument na rok 1998. Motivační program firmy byl vyhlášen a zveřejněn.

Pokračování na 2. straně

V ohnisku zájmu:

KOLEKTIVNÍ SMLOUVA PODEPSÁNA

Dne 30. října 1997 se sešli zástupci vedení společnosti a odborové organizace TOS VARNSDORF a.s., aby projednali základní dokumenty upravující vztahy mezi zaměstnavatelem a zaměstnanci naší společnosti. Díky oboustranné vstřícnosti, vyplývající z úsilí podpořit společný cíl - posílení prosperity podniku a tím i sociálního postavení zaměstnanců, se podařilo dohodnout konečné znění ustanovení těchto dokumentů.

Jaké hlavní změny oproti letošního roku obsahují?

Při dodržení plánovaného růstu produktivity práce bude zajištěn růst mezd o 10 %, nárůst mezd bude realizován výplatou 13. platu se zálohou v měsíci červnu a vyúčtováním v listopadu 1998.

Mzdové prostředky vyplacené v roce 1997 jako 13. plat budou pro rok 1998 převedeny do nadtarifní složky mzdy tvořené z fondu střediska.

Každý zaměstnanec, který je pojištěn u penzijních fondů Zdraví a Průmyslového penzijního fondu, dostane na toto pojištění příspěvek od zaměstnavatele ve výši 300 Kč měsíčně.

Bude zvýšen tlak na omezování přesčasové práce, zejména ve dnech pracovního volna.

Celozávodní dovolená byla stanovena na období od 3. srpna do 14. srpna 1998, dále pak od 28. prosince 1998 do 3. ledna 1999. Posunutím letní dovolené na prvních 14 dní v srpnu došlo k sjednocení s Velvetou a.s.

Všem zaměstnancům, kteří projeví zájem, uhradí zaměstnavatel preventivní očkování proti chřipce.

Dále byla dohodnuta tvorba sociálních nákladů, jejímž účelem bude uspokojování sociálních potřeb zaměstnanců.

V nejbližších dnech bude zajištěn tisk příslušného množství těchto dokumentů, jež budou k nahlédnutí u vedoucích nákladových středisek, předsedů dílenských výborů a členů VZO.

JAN RÝDL
KAREL SÝKORA



Kolektiv klempírny netvoří jen muži.

KLEMPÍRNA SE PŘEDSTAVUJE

Objemem prací a množstvím komponentů představuje samostatné středisko klempírna důležitý faktor v technologické posloupnosti dokončovacích prací na krytování a tím ve výrobě všech vyráběných strojů ve firmě TOS VARNSDORF.

Středisko tvoří úseky zámečnicků, svářečů, dělení materiálu, vysekávání, tvarování a pomocné obslužné práce.

V úseku zámečnicků pracuje sedm zámečnicků a tito se podílí v největší míře na výrobě a přípravě pro další proces svařování, lakování a lícování krytů na montáž.

V úseku svářečů působí pět pracovníků, kteří se podílejí na kompletaci dílců nejen z klempírny, ale i z ostatních středisek.

Dělení materiálu obsluhují dva zaměstnanci, jde o vstupní proces, kde se dělí skutečně všechen vstupní materiál.

Vysekávání a tvarování probíhá na jednom stroji TGR-25DNC, který obsluhuje jeden pracovník.

Pomocné a obslužné práce provádějí dva zaměstnanci, kteří se starají o dokonalé propojení mezi středisky, sklady a montáží.

Dobře fungující chod střediska klempírna obstarávají přes velký objem prováděných prací pouze dva technici, z nichž jeden zastává funkci vedoucího střediska a zároveň technologa a druhá technická pracovnice je kontrolorkou a plánovačkou současně.

Pracovníci střediska klempírna zvládají velký objem prací, přestože z velké části je zde strojový park zastaralý. Výjimku tvoří jen vysekávací stroj TGR-25-DNC. Tento stroj je kompletně řízen počítačem. V konstrukci nakreslený výkres počítačem je předáván počítačovou sítí technologovi střediska, který ho dále zpracuje a pomocí další sítě přenesení data do stroje. Poté stroj vykoná zadané operace.

Pro náročné svařování jsou stávající svářečské agregáty zastaralé, pouze dva agregáty dodané firmou MGM Tábor zastupující firmu MESSER vyhovují špičkové svařovací technologii. Pro středisko jsou objednány další dva nové agregáty, od kterých si pracovníci slibují zlepšení produktivity práce a také výrazné zkvalitnění pracovního prostředí.

Pomocí těchto strojů lze svařovat různé druhy materiálů, např. různé slitiny, kompozice, barevné kovy, jakož i základní hutní materiál. V klempírně se provádí také tvarování profilových materiálů a trubek, jak za studena, tak i pomocí autogénu. Rovněž se zde provádí částečné povrchové kalení materiálů.

Pro plné zajištění výroby dokáže středisko klempírna zpracovávat různé druhy plechů od síly 0,5 až 10 mm. Tyto plechy zde pracovníci až do finálního výrobku dělí, prosekávají, děrují, vrtají, lisují, ohýbají, tvarují, ručně opracovávají a svařují do podsestav a sestav.

Při dobrém profesionálním obsazení dílny jsou zde schopni také vyrábět různé složité technologické sestavy, většinou pro tuzemské firmy, např. GEMA, ABX, HAAS + RUKOV atd.

Plnění pracovních úkolů střediska klempírny dobře zvládá spolehlivý kolektiv pracovníků, kteří se snaží o další zvýšení produktivity práce, čímž chtějí přispět k lepší prosperitě firmy TOS VARNSDORF.

- ŠÁLEK -

Jak jsou plněny firemní cíle

Dokončení z 1. strany

V plánovaném termínu, tj. v prosinci 1997, budou předány do užívání nové centrální šatny - cíl splněn.

Podíl fluktuace zaměstnanců je pod stanoveným cílem, dosahuje 2,97 %. Týmová práce se postupně stává nástrojem k řešení problémů ve firmě, kde je stále co vylepšovat.

5. Město a region:

TOS podporuje sportovní aktivity, především fotbal. Nedaří se však naši podporu zúčtít i ve sportovních výsledcích a tím i zájmu veřejnosti.

Do oblasti zdravotnictví věnoval TOS formou sponzorských darů zařízení v hodnotě 350 tis. Kč.

V oblasti kultury převzala firma patronát nad koncertní sezónou Městského divadla ve Varnsdorfu, kterou sponzoruje.

Z uvedeného přehledu je zřejmé, že převážnou část záměrů se daří plnit. Je však škoda, že do úsilí o tyto cíle se nepodařilo zapojit většinu spolupracovníků, těm ostatním by pak tento fakt měl být výzvou. Teprve potom by bylo možno konstatovat, že vše probíhá dle záměrů a je v pořádku.

JAN RÝDL

Havárie odstraněna

V neděli 2. listopadu večer došlo k přepálení silového kabelu z trafostanice do výrobního střediska těžká mechanika 117 v TOSu Varnsdorf. Havárie byla dosti problematická, neboť ani měřicí vůz SČE nedokázal lokalizovat místo zkratového kabelu. Přesto se však v poměrně krátké době zásluhou schopností odborných pracovníků TOSu podařilo zkratované místo objevit. Závada se skrývala v těžko přístupném místě pod betonovým základem schodů v centrálních šatnách.

Odstranění této nepříjemné závady trvalo tři dny a havárie postihla v první řadě těžkou mechaniku, kde stroje těžké mechaniky byly po uvedení do provozu vyřazeny z provozu, takže byl ohrožen plán výroby.

Mimořádným úsilím pracovníků ing. Petra Franka, Josefa Radoně, Štefana Topolančina, Martina Heinricha a Zdeňka Koldy, kteří pracovali na odstranění havárie 12 hodin denně a poslední den výpadku spojkovali kabel nepřetržitě až do 5 hodin do rána, byla složité závada v co nejkratší době odstraněna.

Středisko těžké mechaniky 117 je rozhodnuto skluz ve výrobě způsobený touto havárií urychleně dohnat v mimořádných směnách. Všem pracovníkům střediska 117 patří dík za mimořádné úsilí.

Historii firmy do skončení 2. sv. války bych ošidil, kdybych se nezmínil o vývoji organizace podniku. Majitel závodu pan Arno Plauert rozhodoval prakticky sám o všem. Přijímal a propouštěl zaměstnance, rozhodoval o nákupu materiálu a sortimentu výroby a osobně také jednal se zákazníky. Již za 1. sv. války, kdy došlo k podstatnému rozšíření výroby, bylo nutno stanovit základní pravidla správného účtování a kalkulace. Od roku 1925 fungovalo poměrně dobře rozpracované finanční hospodářství. V roce 1923 byla udělena prokura osvědčenému pracovníku Jindřichu Sefnerovi.

Až do úmrtí fabrikanta v roce 1937 neexistovali na závodě mistři. V dílnách se pracovalo ve skupinách, na čele s předákem, který běžně pracoval, a za dozor nad prací členů skupiny dostával zvláštní příplatky. Neexistovala kontrola a v případě, když se u někoho vyskytly zmetky, již dále ve firmě nepracoval. Přestože se vyrábělo a kompletovalo velké množství různých typů a provedení strojů, pracovalo ve firmě málo úředníků. Výroba se prakticky opakovala a tak byly vydány celoroční zakázkové listy na jednotlivé typy strojů. Zakázky se uzavíraly a kalkulovaly také jednou za rok. Na dílnách byla zavedena úkolová mzda jednoduchým způsobem. Při zavádění pracovního času na dosud ve firmě nevyvážený dílec byl zhotovením operace či celého dílce pověřen spolehlivý pracovník a jeho změřený výrobní čas byl zapsán do akordové karty dílce. Takto stanovený čas byl závazný i pro ostatní pracovníky.

Akordové karty byly trvalé. Operace byly s příslušnými výrobními časy na kartách uvedeny v posloupnosti tak, jak operace za sebou následovaly. Nic se na kartách neměnilo. Nově vyráběný dílec se dal do pohybu, když díleňský úředník vystavil tzv. materiálový lístek s údaji o jakosti materiálu a počtu kusů, který předal řezárně materiálu a současně zařídil přepravu materiálu na první operaci. Veškerou mezioperační dopravu obstarávali učňové a každý dělník obdržel práci na celý týden. Dělník první operace si vyzvedl akordovou kartu, v technické kanceláři příslušný výkres a po zhotovení příslušné operace vložil akordovou kartu do tzv. mzdové knihy a zaznamenal počet dobrých či špatných kusů a vše odevzdal do díleňské kanceláře. Tam byla dělníkovi vypočítána mzda za vykonanou práci a kniha vrácena. Akordová karta s výkresem a rozpracovaným dílcem putovala na další operaci.

Mezisklad neexistoval. Dílce po poslední operaci byly dopraveny na díleňskou montáž a potom na montáž konečnou. Pan Plauert stále procházel dílnami, nebyl nucen řešit cokoliv na poradách a o malichernostech rozhodl na místě. Zda vždy nejlépe, o tom historie mlčí nebo hovoří již velmi potichu.

- KRIŠTOF -



Účastníci závěrečného workshopu při jednání

ZÁVĚREČNÝ WORKSHOP

Ve čtvrtek 16. října proběhla závěrečná pracovní schůzka (tzv. Workshop) řídicího týmu projektu rozvoje manažerů a řízení lidských zdrojů v TOSu Varnsdorf.

Cílem setkání klíčového týmu firmy s našimi konzultanty PhDr. Přidalovou a PhDr. Bělohávkem byla příprava vedoucích pracovníků, kteří budou hodnotit zaměstnance firmy.

Na závěr setkání bylo provedeno hodnocení celého projektu a byl načrtnut akční plán změn na rok 1998 ve vazbě na tento projekt.

-DuB-

FACTORY I (6/9)

Práce našich nákupců ve FACTORY nesouvisí jenom s oddílem Nákup, ale mnohdy pracují i v oddílu materiálového hospodářství, o kterém jste se něco dočetli v minulém dílu, a samozřejmě mnoho času tráví u obrazovek oddílu kmenových dat, konkrétně v části, kde se popisují vlastnosti materiálu a ostatních nakupovaných položek.

Vlastní oddíl Nákup se člení na čtyři části: Objednávka, Přejímka, Dodavatel - dodací podmínky a Poptávka - nabídka.

V části Objednávka, jak plyne ze samotného názvu, dává systém uživateli možnost vystavovat objednávky, a to jak ručně, tak automaticky. Ručně znamená, že můžeme vystavit objednávku dle vlastního uvážení a potřeby, nezávisle na zaplánovaných zakázkách. Automaticky znamená, že systém FACTORY obsahuje nástroje, jež umožňují při vzniku potřeby (a ta vzniká po zaplánování zakázky) nákupu libovolného materiálu (nebo jakékoli nakupované položky) automaticky vystavit objednávku, a to podle nastavených podmínek.

V části Přejímka se pohybují především pracovníci příjmu zboží (samozřejmě i materiálu), kteří zde zpracovávají údaje o

přijatých položkách, jež jsou podloženy objednávkami. Všeobecně platí, že nelze přijmout zboží bez objednávky.

V části Dodavatel - dodací podmínky se právě nastavují podmínky, jež se uplatňují při vystavování objednávek. Zjednodušeně řečeno, je to databáze informací o našich dodavatelích, kde si můžeme uložit vše, co je pro naše potřeby důležité, adresou a kontakty počínaje, přes dodací lhůty, nejmenší dodávané množství, platební podmínky, až po takové detaily a zdánlivě zanedbatelné maličkosti, jako je informace, kteří pracovníci dodavatele, s nimiž jsme v kontaktu, jaké mají koníčky nebo třeba oblíbené jídlo.

Část Poptávka - nabídka zatím nevyužíváme, doufáme však, že brzy tomu bude jinak, umožňuje totiž zpracování informací z došlých nabídek dodavatelů a rovněž zde můžeme vytvářet poptávky po určitém zboží nebo materiálu a zpětně zpracovávat odezvu dodavatele a případně ji proměnit v objednávku.

Co následuje? Na konci listopadu se dozvíte o tom, jak FACTORY podporuje prodej.

LADISLAV PLAŇANSKÝ

Výhodná nabídka

AR - stavební spořitelna nabízí zaměstnancům TOS VARNSDORF a.s. a jejím rodinným příslušníkům mimořádně výhodnou nabídku, kterou zveřejňujeme v plném znění.

Na základě uzavření smlouvy o stavebním spoření vám AR - stavební spořitelna připíše na účet ihned až 750 Kč. Připsaná částka tvoří v případě zvolené cílové částky do 150 tis. Kč jeden celý minimální měsíční vklad a je u nabízených tarifů R,S,D 0,5 % z cílové částky, u M tarifu 0,3 %. Finanční zvýhodnění vaší smlouvy nebo smlouvy uzavřené v okruhu vaší rodiny je však maximálně 750 Kč na jednu smlouvu.

Vzhledem k získání 25 % státní podpory a ostatním výhodám, vám zajistíme roční výnos z úspor až 14 %.

V případě, že ještě do konce roku 1997 naspoříte nebo mimořádnými vklady uložíte částku 18 tis. Kč, získáte maximální státní podporu ještě v tomto kalendářním roce, tj. 4500 Kč.

Budete-li chtít využít stavebního spoření na odkoupení vašeho bytu, můžete být získat prostřednictvím překlenovacího úvěru. K jeho získání vám postačí naspořit nebo složit na účet stavebního spoření pouze 20 % z cílové částky ceny bytu.

Smlouvu lze uzavřít na VZOTOS VARNSDORF každý čtvrtek v době od 11 do 13 hodin. Podle množství uzavřených smluv bude pro klienty - zaměstnance TOS provedeno slosování o hodnotné ceny.

AR - stavební spořitelna, a.s.

Naši jubilanti

Narozeniny oslaví:

60 let:

* Herbert Palme (nar. 18.11.1937), technik prodeje

55 let:

* Josef Záhořík (nar. 17.11.1942), řidič motor. dop. voz.

* Jiří Šantrůček (nar. 22.11.1942), bezpečnostní technik

* Jan Vavřík (nar. 28.11.1942), soustružník

50 let:

* Jan Němec (nar. 29.11.1947), seřizovač

Uvedeným pracovníkům přeje vedení společnosti do dalších let pevné zdraví, mnoho osobních i pracovních úspěchů a zároveň děkuje za jejich dosavadní práci pro firmu.



Íránci se seznámili s jednotlivými provozy firmy

ÍRÁNCI SE ŠKOLILI

Írán koupil v poslední době od a.s. TOS VARNSDORF tři stroje WHN 13 CNC, chystá se na nákup dalších a zcela vážně uvažuje také o koupi stroje WPD 130.

Proto přijela v minulých dnech do TOSu na školení skupina šesti Íránců s tlumočnickem. Tento tlumočnick je rovněž Íránec, ale je již delší dobu ženatý v Praze, takže pro obě strany prakticky neexistovaly jazykové bariéry. Průběh školení zajišťovali pracovníci OTS. Celé školení bylo zaměřeno na obsluhu a údržbu našich strojů po elektrické, mechanické a technologické stránce. Vedení tohoto školení se velice dobře zhostili montéři pánové Běláč, Rybář a Boháč. Praktické a teoretické školení v programování bylo k velké spokojenosti zákazníka provedeno technology OHN ing. Rejsem a Železným. Bylo velice dobré, že při školení vyšla vstříc výroba, která na týden uvolnila stroj WHN 13 CNC, jenž nebyl limitován expedičním termínem. Íránci pracovníci se velmi živě zajímali o výrobu našich strojů a zjevně byli velmi spokojeni s její úrovní.

Na závěr školení, které trvalo celý týden a dokonce i v sobotu, vyjádřil íránský zákazník spokojenost a poděkování všem. Nabyté vědomosti Íránci jistě zúročí při práci a údržbě našich strojů ve své zemi.

Potud tedy oficiální zpráva o školení. Chceme ji však rozšířit o další, možná ne již tak důležité informace. Uvádíme je pro zajímavost, co vše musí pracovníci TOSu

při návštěvě zákazníků z „exotických“ zemí zajišťovat. Bylo jim vyhověno takřka ve všech přáních, neboť takový pokyn dal garant školení - Strojimport Praha, který školení financuje. Pouze jedno přání jim nebylo splněno, a to, že si chtěli sami zabít kuřata dle islámských tradic. Naštěstí to pochopili a uznali. Stravování v hotelu Ludmila, kde bydleli a kam jsme jim museli zajišťovat přepravu, si nadiktovali jídla, která mohli a chtěli jíst. Ale i tady si stěžovali na málo ovoce a zeleniny. Proto jim TOS zajistil každý den v práci bohatou mísu ovoce a zeleniny. Další jejich přání, návštěva skláren v Novém Boru nebo města Liberce, jim bylo také splněno.

Školení mělo tedy i různé doprovodné akce. Íránci byli pozváni dokonce i na pravidelné setkání tosáků do restaurace U hranic, které se koná jednou za čtrnáct dní, aby viděli, jak se Češi baví po práci. K vystoupení bylo připraveno i hudební trio složené z pracovníků středisek 117, 119 a OTS. Bohužel, pak se dostavil jen tlumočnick, který své krajany omluvil, že se akce nezúčastní z důvodů, které jsme nepochopili. Přesto to byl velmi pěkný večer, protože se hrálo a zpívalo naplno a ten jediný host z Íránu nám vyprávěl o své zemi a jejich zvyklostech. Hospoda kupodivu nehlučela jako obvykle a všichni přítomní se zájmem naslouchali muzice a hlavně zajímavému vyprávění.

-tomša-