

**VARNSDORF
TOS**

HORIZONT

HORIZONT - ročník 7 číslo 21 (152) - Firemní noviny TOS VARNSDORF a. s. - 14. 11. 2003

Činnost střediska technologie v naší firmě

V pořadí již druhý článek popisuje strukturu naší firmy. Naši čtenáři si jistě vzpomenou, že podobné popisy již v minulosti v našich novinách byly, ale firma se mění a rozvíjí, takže jistě nebude na škodu k podobnému seriálu se vrátit. Ve firmě je mnoho nových mladých tváří a doufáme, že je bude zajímat, jaké útvary a vazby ve firmě fungují.

Největší změnou oproti nedávnému stavu je ta skutečnost, že se Technologie stala od 1. 7. 2003 samostatným střediskem se svým manažerem, které je po ředitelské úrovni zařazeno pod technického ředitele a není již pod střediskem Nástrojárna. Středisko Technologie je rozděleno na dvě hlavní části:

První část, mnohdy nazývaná klasická, je složena s technologií těžkých mechanik, lehkých mechanik a montáží, ta je umístěna v patře přístavku haly montáží a uprostřed budovy maďarské haly. Druhá část technologie má „přivlastek“ NC a působí v prostorách nástrojárny na maďarské hale.

Nejdříve přibližme první část technologie. Pracuje tu v současnosti 10 pracovníků. Z toho dva odejdou koncem letošního roku do penze. Výstupem technologií pro těžké a lehké mechaniky je určení, na kterých strojích a jak bude jeden každý dílec zpracováván a zdali daný dílec bude vyráběn v naší firmě, či bude nakoupen u našich dodavatelů. Samozřejmě, co je nejdůležitější pro obráběče, je zde stanovena i norma spotřeby času na každou vykonanou operaci. Dále tato skupina pracovníků zpracovává podklady pro středisko kooperace, jejichž náplní je opět spotřeba času na daný dílec a posouzení, zdali je vůbec možné z hlediska přesnosti a náročnosti danou zakázku uskutečnit. Nutno dodat, že se na nás obrací se s požávkou i velmi známé evropské firmy. Ačkoli možnosti naší firmy jsou z hlediska celostátního měřítko velice nadprůměrné, je pro nás velmi nepříjemné, když musíme konstatovat, že ten či onen dílec nejsme schopni vyrobit. Nejde jen o to, že mnohdy chtějí zákazníci přesnosti, které

... pokračování na straně 3.

Na fotografii ze 7. listopadu 2003 vidíte technologii lehkých a těžkých mechanik a montáží a manažera střediska Technologie.

Foto: M. Maštría



Na fotografii ze středy 22. října 2003 před expozicí firmy OMNITRADE na výstavě CMTS 2003 stojí zleva: Norm Johnston - prodejce OMNITRADE LIMITED, Zdeněk Kohout ml. - pracovník OMNITRADE LIMITED a Larry Geddes - dealer OMNITRADE LIMITED.

Foto: L. Pištěk

Rozhovor

Dnes přinášíme trochu neobvyklý příspěvek. Jistě se vám doneslo, že dlouholetá šéfredaktorka Horizontu Pavlína Tichá, známá též jako TIPA, lovkyně či šponařka, změnila působiště. Do poslední chvíle své práce ve firmě byla platnou členkou redakční rady, od tohoto čísla může být jen čestnou. Těm z vás, komu se stýská po jejich příspěvcích, vzkazuje, že bude-li to možné, tak občas něco napíše jako externí dopisovatel. Na rozloučenou jsme se dohodli na rozhovoru.

LP: Byl TOS tvoji první štací? A s jakými představami jsi nastupovala? Co tě vedlo k tomu, že sis našla místo právě v TOSu?

PT: Když už člověk jednou vystuduje strojní průmyslovku, tak si nehledá práci třeba v textilním průmyslu :-). TOS byl pro mě tedy logickým vyústěním, ovlivněným i tím, že jsem vyrůstala v tošácké rodině. Pokud jde o ty představy, tak s odstupem času, byly naprosto naivní a pro dnešní realitu životanechopné.

... pokračování na straně 4.

Výstava CMTS 2003 Toronto

Ve dnech 20. až 23. října 2003 se v kanadském Torontu konala výstava CMTS 2003. Předmětem výstavy byla ukázka strojních zařízení, nástrojů, měřicí techniky a dalších souvisejících činností ve strojírenském oboru. Naše firma byla na výstavě zastoupena společností OMNITRADE LIMITED, která již 50 let zastupuje české výrobní společnosti na americkém a kanadském trhu.

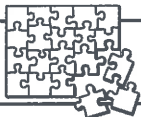
Firma OMNITRADE LIMITED vystavovala, mimo jiné, model našeho stroje OPTIMA, spolu s počítačovou prezentací firmy TOS VARNSDORF a. s. a animací montáže strojů řady TOStec. Obecně lze říci, že zákazníci i samotní prodejci společnosti OMNITRADE LIMITED projeví zájem o novou řadu našich strojů, včetně jejich parametrů, konstrukčního provedení, řídicího systému, včetně dálkové diagnostiky a přenosu textových zpráv při indikaci chybových hlášení systému stroje.

Přestože výstava byla ještě pod značným vlivem stagnace americké a kanadské ekonomiky, lze konstatovat, že v budoucnosti před námi leží etapa realizace prodejů nové řady strojů TOStec na trzích USA a KANADY, včetně jejich servisního a technického zabezpečení.

Už se těším, že v dohledné době své spolehlivé auto vyměním za nového amerického FORDA, jehož ladné tvary budou vytvarovány formami, které byly zhotoveny na strojích řady TOStec z TOS VARNSDORF a. s.

Luděk Pištěk

**CMTS**
Canadian Machine Tool Show



Obrazem se vracíme ke zprávě z předminulého čísla. V minulém týdnu probíhaly zátěžové zkoušky nového dvacetitunového stolu na inovované verzi stroje WHQ 13 CNC.

Foto: M. Maštrla



Na tomto snímku vidíte detail ze zákulisí montáže stroje TOStec VARIA, je to vřeteníková deska s výsuvným vřetenem.

Foto: M. Maštrla

Zpoždění

Minulé číslo Horizontu vyšlo mimořádně až v pondělí 3. listopadu 2003, přestože jsme jeho vyjítí plánovali jako obvykle na pátek. Příčinou všeho bylo zkrácení předchozího pracovního týdne, tedy posunutí uzávěrky, a současně nezávěrky některých příspěvovatelů, kteří nedodali své články včas nebo vůbec, takže musel nastoupit „plán B“, tedy ve zkrácené lhůtě doplnit novými příspěvky. Nefinišuje se jenom ve výrobě, finišuje se všude. A pokud jsme dobře informováni, tak se s blížícím koncem roku bude finišovat stále více intenzivněji. Zpět k Horizontu: pokud jste se divili, co se stalo s novinami, tak se za to malé zpoždění omlouváme, ale nemusí to skončit jen občasným zpožděním. Více v článku „Říká se“.

Kolektivní smlouva

Nacházíme se v období, kdy naše odborová organizace projednává se zástupci vedení firmy kolektivní smlouvu na příští rok. Abychom byli přesnější, tak jednání o kolektivní smlouvě na rok 2004 proběhne v pátek 21. listopadu 2003 na firemní chatě v Harrachově. Jedním z projednávaných témat je tzv. „věrnostní“, tedy jednorázová složka mzdy, definovaná kolektivní smlouvou a mzdovým předpisem, jejíž velikost je závislá na délce zaměstnání ve firmě. Zaregistrovali jsme určité čerání na hladině zájmu o to, zda bude s „věrnostním“ všechno takové, jako bylo doposavad. Jsou určité názory, které poukazují na potřebu úpravy této složky mzdy (jak jinak v tomto „sociálním státě“, než dolů, pochopitelně),



Stůl S 25 z neobvyklého pohledu.

Foto: M. Maštrla

ale rozhodující slovo má samozřejmě kolektivní smlouva. Pro letošní rok se nic nemění, o dalším osudu „věrnostního“ se dozvíme spolu s dalšími informacemi o uzavřené kolektivní smlouvě. Jedno víme již teď - rušit se určitě nebude.

Konzervace suchou metodou

V tomto týdnu (ve čtvrtek 13. a v pátek 14. listopadu 2003) po nějaké době opět probíhá zkouška konzervace suchou metodou. Celý stroj WH 105 CNC bude v expedici zabalen do speciálních papírů (obdobný způsob konzervace a balení se používá u kuličkových šroubů).

Jednou větou

Náš Horizont se představil i v sobotu 8. listopadu 2003 na Střelnici, v rámci 1. regionálního knižního minitruhu se mimo jiné konala i výstava regionálních novin a časopisů, kde bylo k vidění několik posledních čísel.

Z firmy definitivně odešla bývalá šéfredaktorka Pavlína Tichá (tedy i z redakční rady).

Říká se ...

... že bude Horizont buď úplně zrušen nebo bude vycházet jako měsíčník. K této „zaručené“ informaci bychom mohli doplnit ještě jednu variantu: bude čtvrtletníkem. Koneckonců, možné je všechno. Zatím do konce roku vychází jako čtrnáctideník, ale při posledním jednání výboru pro strategii padaly různé návrhy na optimální nastavení nákladů a ani Horizont nebyl ušetřen. Skutečně se může stát, že od příštího roku bude vycházet měsíčně. Pak ovšem ztratí aktuálnost a stane se „marketingovým plátkem“ (jak prohlásil jeden z našich čtenářů, když jsme jen tak zkusmo udělali minianketku na toto téma v jednom středisku), otázkou pak zůstává rozsah případného měsíčníku, jeho změněná koncepce a obsah, což nakonec ve svém důsledku nemusí vůbec přinést úsporu. Ani korun, ani času. Ostatně - touto otázkou se zabýváme i v dnešním rozhovoru s TiPou (a jak sami poznáte, má na věc stejný názor). Pokud máme být upřímní, tak jako redakční rada zatím nevíme, jak to s Horizontem dopadne. Hlavy máme nastaveny na čtrnáctideník, tak ho také stále plánujeme, ale znáte to ...

Události

Jenom krátce shrneme, co se odehrálo v minulých dnech. Slunce se naštválo a několikrát za sebou vyplivlo směrem k Zemi mohutný oblak energetických částic, což mělo za následek nádherné polární záře a výpady některých systémů (jaký vliv to mělo na lidské myšlení, to se nepodařilo zatím dokázat, ale zdá se, že horší už to ani snad nemůže být). Lidé si připomínali - někdo 86. výročí VŘSR, někdo 383. výročí bitvy na Bílé Hoře. Hodně lidí se v noci ze soboty 8. na neděli 9. listopadu dívalo na úplně ztmnění Měsíce. Listopad je stále ještě srážkově podprůměrný, což se však nedá říci o situaci na českých silnicích, a to navzdory již druhé akci Kryšot. V úterý 11. listopadu byl Varnsdorf v televizi („Na vlastní oči“ jsme viděli reportáž, jak to prý u nás chodí s odpadem) a my jsme dokončili kontrolu údajů ve firemním kalendáři pro rok 2004. Pečivo podražilo, desetníky a dvacetníky jsou již minulostí. Přibývá respiračních onemocnění, ubývá světla. Jen Horizont je tu stále s vámi.

šponař



Další detail stavěného stroje TOStec VARIA - stojan (osa Y u tohoto stroje v.č. 0103 je 2.500 mm, stroj pocestuje do Švýcarska).

Foto: M. Maštrla



Vzpomínky 80

Historie obrábění 7

Předchozí díl: začátky českého strojírenství (do dvacátých let 19. století).

Na výrobu strojní litiny se během první poloviny 19. století zařídila většina železáren v českých zemích a řada z nich si vybudovala mechanické dílny. V nich se obráběly strojní součásti a příležitostně stavěly i celé stroje. Z několika významných mechanických dílen železáren vznikly pak skutečné strojírenské továrny. První a zároveň nejvýznamnější z nich byla strojírna salmovských železáren v Blansku založená v roce 1825. Navázala na výrobu strojní litiny v blanenských železárnách i na Salmův pokus se strojírnou SAG v Doubravici.

Na Moravě tak existovaly na konci dvacátých let 19. století celkem tři strojírně, které můžeme označit za továrny. Všechny tři byly výsledkem domácího vývoje výroby strojů. Dříve než mohl domácí vývoj dospět ke vzniku strojírenské továrny v Čechách, založili tu takový podnik v roce 1830 ve Starém Harcově u Liberce angličtí strojaři Edward Thomas a Thomas Bracegirdle. Staroharcovská továrna vyráběla stroje a zařízení pro textilní továrny a zaměstnávala 125 dělníků. Počtem dělníků i svým strojním zařízením se okamžitě stala největší a nejmodernější strojírnou v českých zemích. Vzbudila ve své době velikou pozornost a není divu - šlo vlastně o moderní strojírnou přestěhovanou z Anglie.

Edward Thomas spolu se svým bratrem Jamesem založil navíc menší strojírnou přímo v Liberci, v níž se věnoval výrobě parních a jiných strojů (vyjma textilních). V roce 1833 tuto strojírnou přestěhoval do Prahy, kde se pak stal největším výrobcem parních strojů v Čechách. Bracegirdle po vypršení smlouvy s Thomasem přestěhoval staroharcovskou strojírnou v roce 1836 do Jablonce nad Nisou; s 200 dělníky to byla v té době patrně největší strojírna rakouské monarchie. K prvním strojírenským továrnám začaly během 30. a 40. let přibývat další podniky a do konce první poloviny 19. století se strojírenství stalo svébytným a nezastupitelným odvětvím průmyslu českých zemí.

V té době se vytvořily v českých zemích první strojírenské oblasti: v Čechách pražská a liberecká, na Moravě brněnská a severomoravsko-slezská. Nejvýznamnější z nich byla oblast pražská, která v polovině čtyřicátých let 19. století představovala asi 60 procent strojírenské výroby Čech. Většina strojíren tu pracovala přímo v Praze a v jejích předměstích. Druhým střediskem strojírenské výroby v Čechách bylo Liberecko, kde až do roku 1843 kralovala českému strojírenství Bracegirdlova strojírna. Po jejím přestěhování do Brna zde byla nejvýznamnějším strojírenským podnikem strojírna Bernarda Kahla v Liberci. Spolu s ní výrobu strojů, zejména textilních, zajišťovalo asi osm strojírenských dílen a svépomocně i řada mechanických dílen textílek.

Na Moravě se stalo střediskem brněnské strojírenské oblasti od sklonku třicátých let Brno a další významná strojírenská oblast začala vznikat od třicátých let v rakouském Slezsku a na severní Moravě v souvislosti s výrobou strojů pro textilní podniky, železárně a tamní doly. Počet továrních strojíren stoupl od poloviny dvacátých let do konce první poloviny 19. století asi 10krát. Rostl sice i počet malých výrobců strojů, avšak jejich podíl na celkové strojírenské produkci stále klesal, v Čechách činil kolem poloviny čtyřicátých let asi třetinu.

Následující díl: české strojírenství v polovině 19. století (dokončení), uplatňování vědy ve strojírenství.

LP 2003

Činnost střediska technologie v naší firmě



Na fotografii z 10. listopadu 2003 vidíte pracovníky NC technologie.

Foto: M. Maštrla

... dokončení článku z titulní strany.

jsou nevyrobitelné, ale někdy jsou požadované přesnosti i nezměřitelné, ačkoli v naší firmě máme dva tříosádníkové měřicí přístroje, kterými se snad nemůže pochlubit žádná jiná firma v České republice. Montážní technologové mají na starosti technologický průběh montáží, kdy spolupracují s montážníky. Zajišťují přípravky, běžné i speciální nářadí, vytvářejí montážní postupy a návody, samozřejmě včetně stanovování norem spotřeby časů. Vše výše uvedené by nebylo nic, kdyby tyto údaje nebyly zaneseny do našeho řídicího informačního systému FACTORY. A tak bohužel technolog není pouze tvůrcem vlastní technologie, ale i administrativním pracovníkem, který každý svůj údaj zanáší do řídicího systému, což vyžaduje nemalou časovou náročnost.

Druhá část technologie NC: hlavním úkolem této skupiny technologů je tvorba NC programů pro naše a kooperační dílce a specifikace nástrojů pro výrobu. Dva pracovníci se navíc zabývají tvorbou NC programů na výrobu forem pro kooperační zakázky. Tato skupina se také podílí na realizování našich obchodních případů a to jak přímou tvorbou NC programů, tak i zaškolením obsluhy zákazníka, který si u nás zakoupil stroj. Toto sice není hlavní náplní technologie, ale v případech, kdy vyčleněná skupina NC technologů v prodeji není schopna všechny obchodní případy zvládnout, pomáhá

přesně naše skupina. A tak se někdy stává, že náš NC technolog vyrazí do nejrůznějších končin světa. Největším problémem naší NC technologie je nedostatečný počet pracovníků, neboť je třeba si uvědomit, že NC strojů v naší firmě narůstá a především se zvyšuje i směnnost těchto pracovišť, vždyť na těžké mechanice už téměř každý NC stroj pracuje v nepřetržitém provozu a jeho stálá "posádka" je tvořena čtyřmi pracovníky, ovšem celá NC technologie má pouze sedm pracovníků. Dále je třeba si uvědomit, že v dobách, kdy pokulhává prodej našich strojů, jsou kapacity dotěžovány kooperacemi, které jsou velice náročné na čas přípravy. Téměř každá kooperace znamená vytvoření nového technologického postupu či NC programu. Ovšem doby, kdy v naší firmě bylo na všechno dost času a na všechno dost lidí, jsou nenávratně pryč.

Závěrem článku chceme dodat, že jako technologie nejsme mezi dělníky možná příliš oblíbeni, protože si myslí, že naši naplní je to, jak je co nejvíce „oškubat“. Tak to ale není. Technolog musí vědět, kam lze až sáhnout a je třeba si uvědomit, že konkurence je silná a úspěch na trhu je závislý na tom, kdo umí s nízkými náklady a kvalitně vyrobit a prodat. A že naše „výplatní páska“ je na tom přímo závislá, to už snad víme každý.

NeTo



Navazujeme na fotografie otisknuté v minulém čísle a v souvislosti s dnes uvedeným článkem o technologii přinášíme další důkazy toho, co všechno umějí naši NC technologové. Obě formy vznikají na stroji WHQ 13 CNC.



Naši jubilanti

Ve firmě pracuje již

35 let

Jaroslav BUDSKÝ
vstupní kontrolor

Vedení TOS VARNSDORF a. s. přeje jubilantu hodně zdraví, osobních i pracovních úspěchů do dalších let a děkuje mu za jeho práci pro firmu.



Přišel podzim, listí již větry napořád odvály do různých směrů. Slunce na měsíce ztrácí sílu, ale stále ještě dokáže zahřát. To však nesmí být zamlženo. A že jsou v těchto dnech mlhy pořádné - jen se podívejte, jak se mrška dostala do jedné z hal ... jen by nás zajímalo, kudy.



Skutečnost je mnohem prozaičtější - ve chvíli, kdy jsme fotografovali zatěžování stolu na nové verzi třináctky, u sousedů se jiná třináctka naplno zakousla do jedné z forem. A takto se z materiálu kouřilo.

HORIZONT, firemní noviny, vydává čtrnáctidenně TOS VARNSDORF a. s., IČO 64651142. Řídí redakční rada: předseda Ing. Ladislav Plaňanský (rovněž technický redaktor a sazba), členové redakční rady: Milan Junek, Ing. Petr Hübler, Martin Maštrla, Štěpán Hanich a Jaroslav Tomášek.
Adresa redakce: TOS VARNSDORF a. s., Redakce HORIZONT, Říční 1774, 407 47 Varnsdorf, tel.: 412 351 215, e-mail: horizont@tosvarnsdorf.cz - **Tisk:** Tiskárna Š & Š Sedivý Krásná Lípka. Toto číslo vyšlo ve Varnsdorfu v pátek 14. listopadu 2003 v nákladu 1.100 výtisků.

Rozhovor

Dokončení rozhovoru s Pavlínou Tichou z titulu strany ...

LP: Vzpomínáš si ještě na své začátky v redakční radě Horizontu a první čísla, která vyšla pod Tvým vedením? Můžeš prozradit své tehdejší cíle?

PT: Vzpomínám si samozřejmě velice dobře, protože tím začalo mé období "bezhlavé chůze po nepřehledném minovém poli". Tenkrát jsem věřila, že lze spojit dva různé světy, které mají sice odlišnou perspektivu vidění, ale pojí je společný cíl - prosperita firmy. Byla jsem přesvědčena, že je možné vytvořit bezbariérový komunikační most mezi vedením a zaměstnanci. S takovou představou to musel být začátek konce. A byl, protože jsem ke svým cílům zapoměla zohlednit dobu. Pokud se daří, tak nám nedělá problémy nastavit si zrcadlo, i když víme, že pohled nebude úplně bez chybičky. V okamžiku, kdy je tomu naopak, tak se zrcadlu vyhýbáme na sto honů. Noviny, které tento obrat včas nezaznamenají nebo si ho nechťejí připustit, se stávají načasovanou rozbuškou.

LP: Co si myslíš o cenzuře? Nemyslím jen v tisku, může být i cenzura myšlení.

PT: Cenzuru obecně vnímám jako projev utvrdění moci. Cenzura však nemusí být jen negativní. Je-li smysluplná (v zájmu společného cíle), má jasné hranice a pravidla, se kterými jsou "hráči" seznámeni, nemusí být překážkou. Naopak. Osobně se přikláním k autocenzuře, protože ta může dát průchod soudnosti.

LP: Jistě se Ti také doneslo, že jsou tlaky na to, aby Horizont vycházel měsíčně. Co si o tom myslíš?

PT: Tohle téma mě už unavuje, protože přijde vždy v okamžiku, kdy je potřeba udělat ve firmě nějakou změnu. Horizont je blízko "na ráně", je rychlým a vcelku bezbolestným řešením. Přivedu-li to do normálního života, tak přeci když mám nějaký problém, tak tím, že si změním barvu vlasů, tak se sice mohu najednou cítit jako jiný člověk, ale problém stále zůstává. A pokud jsou pádným argumentem pro změnu periodicity Horizontu náklady, tak by ve stejný okamžik mělo zaznít, že noviny už nebudou aktuálním zdrojem informací pro zaměstnance, ale klasickým marketingovým nástrojem pro komunikaci s vnějším světem. Je to na velké zvažování, kde by ale otázka peněz neměla hrát prioritní roli.

LP: Vypadá to, že křeslo šéfredaktora je pořádně horké...



Opouští svou rodnou firmu ... bacha na mlsné kocoury, ti mají ptáčky obzvlášť v oblíbě.

PT: Dokud se nezmění v elektrické, tak je to v pořádku...:-)

LP: Našla jsi k TOSu za tu dobu nějaký vztah?

PT: Můj vztah k TOSu byl, je a asi vždy bude velmi intenzivní snad i proto, že jsem prošla hned několika středisky a poznala spousty lidí. A právě ti mi budou nejvíc chybět. Obzvlášť ti, kteří, ať už bylo vnitřní mikroklima v TOSu jakékoli, tak zůstali sami sebou a neohýbali flegmaticky hřbet pod tlakem jiných názorů a pravd. Těch si velmi vážím a mají mému srdci nejbližší. S nadsázkou mě TOS poznamenal na celý život :-). Už nyní je pro mě kritickým měřítkem jiných firem a zaměstnavatelů.

LP: O čem se tu mluví málo a mělo by hodně? A obráceně.

PT: Všeobecně se v TOSu mluví strašně moc, o lidech počínaje a strategickými kroky vedení konče. Řeči prostě hýbou TOSem. Jak hodně je to na závadu, to nedokážu posoudit, co ale vím 100%, že slovo "utajení" tu naprosto pozbývá významu.

LP: Můžeš prozradit alespoň část ze svých plánů?

PT: Určitě bych chtěla zůstat v blízkosti marketingu a prodeje a zúročit těch pět tošáckých let.

LP: Znáš to, lidé s oblibou říkají "nikdy neříkej nikdy", ale přesto se zeptám: stojí TOS za to, aby se člověk vrátil?

PT: Také se možná ještě s větší oblibou říká "dvakrát do jedné řeky nevstoupíš". Jenže je to opravdu ta stejná řeka, když neustále plyne a mění se? Jsem přesvědčena, že TOS stojí za to, aby se člověk jednou vrátil.

LP: Na závěr se zeptám velmi jednoduše: myslíš, že bude tento rozhovor otisknut?

PT: To by mě samotnou tedy zajímalo...

Za všechno moc děkuji a přeji vám všem hodně štěstí.

Také my děkujeme za rozhovor a jak si sama můžeš přečíst, tak jsme ho bez úprav otiskli. Pro příznivce senzací ještě jedna drobná poznámka: jak pro tazatele LP, tak pro tážnou PT zafungovala v článku zmíněná autocenzura :-)). Jinak Ti, Pavlino, přejeme v novém působišti hodně úspěchu a samozřejmě také to ostatní, co se obvykle přává.

LP (LP 2003)

Příští číslo by mělo vyjít 28. listopadu 2003. Příspěvky zasílejte buď poštou na adresu redakce nebo je předejte kterémukoli členu redakční rady. Pro elektronickou poštu použijte adresu horizont@tosvarnsdorf.cz

MMH

