

Vážené kolegyně, vážení kolegové,

s prvním jarním dnem přichází i nové vydání Firemního zpravodaje, ve kterém se společně podíváme, co je u nás ve firmě nového. Nahlédneme pod pokličku do Kovoobrábění, Nástrojárny a Podnikatelského areálu, vyzpovídáme nové zaměstnance, zhodnotíme ekonomickou situaci.

V letošním roce nás čekají hned dvě významná výročí. V historickém okénku si připomeneme první z nich, a sice 70 let od založení národního podniku Chronotechny. Kdo z Vás uhádne druhé výročí, které letos na podzim oslavíme?

Bude to krásné čtvrtstoletí EUTECHU! Za tu dobu jsme společně prošli různými transformacemi a vývoji. Postupně jsme zmodernizovali strojní vybavení, investovali do výrobních prostor a v neposlední řadě také upevnili své postavení na tuzemském a zahraničním trhu. Tímto bych chtěla jménem celého vedení firmy co nejdříve poděkovat za každodenní práci a popřát, ať se nám i nadále společně daří.

Přeji Vám hezké slunné dny

Irena Adamusová, statutární ředitel společnosti

Personalistika

V loňském roce došlo k výraznému snížení fluktuace zaměstnanců. V nemalé míře k tomu přispělo zlepšování pracovního prostředí – vybudování nových šaten, rekonstrukce kanceláří, úpravy výrobních prostor a nákup nových moderních technologií. V trendu zlepšování pracovního prostředí budeme i nadále pokračovat. Nicméně i přes tyto skutečnosti je stále nedostatek kvalifikovaných technicky zdatných pracovníků, a to zejména v Nástrojárně. Proto bychom chtěli oslovit Vás, naše zaměstnance, pokud znáte ve svém okolí strojírensky vzdělané muže či ženy na volné pracovní pozice, neváhejte a kontaktujte personální úsek či Vaše vedoucí. Při splnění podmínek zaměstnání Vámi doporučených pracovníků na Vás čeká náborový příspěvek ve výši až pět tisíc korun.

Vybrané ukazatele z personální oblasti

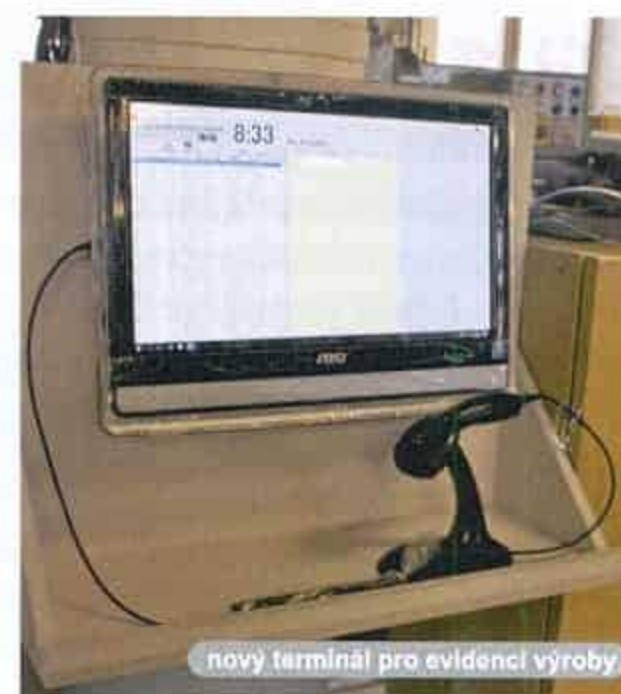
	2015	2016
FLUKTUACE	22,08%	9,70%
REGISTROVANÉ PRACOVNÍ ÚRAZY	4	4
NEMOCNOST (v % z odprac. hodin)	7,40%	6,81%

(dv)

Modul „Výroba“

Ve středisku 40 jste všichni zaznamenali, že v druhé polovině minulého roku se na dílně objevily terminály, dostali jste ID kartičky s čárovým kódem. To vše z důvodu zavádění nového modulu „Výroba“ do IS PREMIER, který jsme zatím využívali pouze pro účetnictví, skladovou evidenci materiálu, výpočet mezd a fakturaci. Projekt zavedení modulu „Výroba“ je rozdělen na několik etap. První etapa se týká výroby dílů a v současné době by měla být funkční. V lednu letošního roku se začalo pracovat na druhé etapě, a tou je výroba speciál na středisku 40. V druhé polovině roku se modul „Výroba“ bude aplikovat na výrobu forem a touhle dobou čeká zavedení evidence výroby středisko 32. Poslední etapou, která bude navazovat na bezchybnou evidenci výroby v tomto modulu, je provázání evidence výroby s účetnictvím. A to už budeme v prosinci roku 2017. A co nám zavedení modulu výroba přinese? Zejména informace o tom, v jaké fázi jsou jednotlivé zakázky, odhalí plýtvání ve výrobě a zjednoduší evidenci nedokončené výroby.

(ia)



Ekonomika

V současné době probíhají práce na účetní závěrce roku 2016.

Na základě výsledků účetní závěrky bude sestaveno daňové přiznání z daní příjmů právnických osob. Naše společnost má na základě zákona o účetnictví povinný audit a daňové přiznání za rok 2016 bude podávat k datu 30. 6. 2017 po schválení konečných hospodářských výsledků Valnou hromadou společnosti. V současné době jsou ve finální podobě ukazatele výkonů společnosti, jejichž přehled v porovnání s rokem 2015 je uveden v tabulce vedle.

(dv)

Výkony společnosti v tisících Kč



Historické okénko

Letos tomu bude již 70 let, co byl 1. září 1947 založen ve Šternberku národní podnik Chronotechna. Konkrétně se jednalo o přestěhovaný závod Messap z Meziměstí u Broumova. Bylo žádoucí, aby se průmyslová výroba přenesla z pohraničí do vnitrozemí republiky. Situace po válce a odsunu německého obyvatelstva byla pro město Šternberk dost kritická, nově příchozí obyvatelstvo nemělo pracovní příležitosti, proto bylo nutné město zprůmyslnit. Provoz Messapu se přestěhoval do šternberské tabákové továrny, jež byla mohutná dvoupatrová budova postavená v roce 1872 – dnešní sídlo Nástrojárny. Nejdůležitějším provozem závodu byla automatárna, přičemž ta šternberská patřila mezi největší svého druhu v Evropě. Dodnes můžeme obdivovat přesnost a spolehlivost některých strojů, které jsou stále funkční.

První typ budíku, který se ve šternberské Chronotechně vyráběl byl B 60 a udržel se ve výrobním programu až do roku 1963. Sériová výroba slavnějšího bratra budíku B 90 naplnila poptávku po větším typu budíku, který byl vyvinut podle vzoru klasických lidových budíků, měl obdelníkový tvar, 68 x 57 mm, se setrvačkou uloženou v ložiskových šroubech, s bronzovým vláskem a kolíčkovým krokem. Oproti klasickému modelu měl B 90 nehlukný náťah obou per, funkci západkového ústrojí převzala samosvěrná šroubová pružina.

Vývojové oddělení šternberské Chronotechny se zabývalo konstrukčním plánem na výrobu krátkých časoměrů tzv. minutek a třeba i hmatových budíků pro nevidomé. Od konce 50. let se začaly vyrábět automobilové hodiny pro tachograf, strojek byl

vybaven celkem devíti funkčními rubíny a doba chodu byla zaručena minimálně sedm dní. Chronotechna neprodukovala pouze časoměrné výrobky, ale například i kontrolní pokladny, automatické uvolňovače padáků či náradí.

Mezníkem je rok 1970, kdy se učinily první kroky k elektrifikaci hodinářských výrobků, začaly se vyrábět takzvané bateriové hodiny. Elektronika vstupuje do vývoje o pár let později a první elektronický budík je Quartz-Válec. V roce 1980 měl národní podnik Chronotechna Šternberk celkem 1811 pracovníků a v té době byl hlavním výrobkem závodu budík B 71 vyráběný ve 130 variantách. Za dobu své existence Chronotechna Šternberk vyrobila více jak 60 milionů budíků a hodin.

(hb)



Informace z divize Kovoobrábění

Nové investice

Na základě schváleného plánu investic na rok 2017 je na divizi Kovoobrábění připravena k proinvestování částka zhruba 4,5 milionů korun a celá bude profinancována z vlastních zdrojů. Mezi nejvýznamnější letošní investice patří nákup nového CNC dlouhotočného soustruhu v objemu 3,5 milionů korun. Další výraznou investicí bude montáž chladicího zařízení do stávajícího systému vzduchotechniky. Tato investice v rozsahu 0,75 milionu korun by měla nejen všem pracovníkům na dílně zajistit přijatelné pracovní podmínky v teplých letních dnech, ale také zkvalitnit výrobu a snížit opotřebení strojů. Dalšími plánovanými investicemi jsou nákup nového vysokozdvížného vozíku do skladu a nákup filtračního zařízení na filtraci řezných olejů.

Také v letošním roce jsou plánované neinvestiční náklady. Mezi ty nejvýraznější bude patřit zavedení elektronické eviden-

ce zakázek, nákup vybavení pro metrologii (digitální úchylkoměry, tloušťkoměr povrchových vrstev), dokončovací operace (závitovací hlavy) a sklad. Celkový objem těchto nákladů by se měl pohybovat okolo 350 tisíců korun.

Změna mezioperační kontroly

Od června minulého roku byl na našem středisku uveden do zkušebního provozu nový způsob mezioperační kontroly. Porovnáním výsledků mezi prvním a druhým pololetím minulého roku jsme dostali velmi zajímavé informace. Snížil se počet chyb z 278 na 162, snížil se počet pasivních reklamací a počet opakování stejné chyby u po sobě jdoucích směn. Zjistilo se, že nejvíce se chybje na noční směně (70 %). Nový způsob kontroly přinesl zkrácení doby odhalení neshody ve výrobě a snížení počtu neshod po seřízení stroje strojním operátorem.

Aleš Hlava

Informace z divize Podnikatelský areál

Co je u nás nového? Pořád něco. Spravovat historický areál je běh na dlouhou trať. My ale nepolevujeme a stále se snažíme zlepšovat pracovní prostředí pro naše zaměstnance. Pracovníci z Nástrojárny zažili menší stěhování a my zase získali místo k práci na rekonstrukci. Výsledek je takový, že kontrolori ze střediska 40 mohou bystřit zraky v novém, světle zalitém prostoru. Naši rekonstrukci podlehl i kancelář vedoucího a mistra výroby Nástrojárny. Nezbývá než všem popřát, ať jim práce v příjemněj-

ším prostředí jde ještě lépe od ruky. K zajímavým právě dokončeným akcím patří i připojení kotelny v budově č. 1 pomocí teplovodu k tepelně Šternberk, která sídlí v bývalé budově kotelny. K položení teplovodu mezi objekty byl využit starý topný kanál bývalého parovodu. V případě, že se dodávky tepla osvědčí, může být teplo dodáváno i do dalších objektů. Jistě jste si všimli nového šedého kabátu budov č. 1 a 2, zdařilá oprava fasád bude letos pokračovat i severním křídlem směrem k prodejně Albert.

Bohumír Berger

Informace z divize Nástrojárna

V roce 2016 se nám společně podařilo splnit všechny úkoly počínaje od vlastní výroby až po stěhování a instalaci nových investic. Největšími zákazníky loňského roku z pohledu obrátu v segmentu vstřikovacích forem byla firma Hella s obrátem 20 milionů korun a ve speciální výrobě firma Aero Vodochody s obrátem 13,8 milionů korun. Formy, které vyrábíme, jsou z 90 % určeny pro automobilový průmysl, konkrétně pro světelnou techniku. Výrobky z našich forem jsou jako součást světla instalovány do automobilů značek Škoda, Volkswagen, Audi, Mercedes-Benz, Bentley, Volvo, TPCA a další. V současné době vyrábíme mimo jiné 6 kusů forem, které jsou určeny pro zákazníka do Mexika, dále vyvážíme do zemí EU – Německa a Slovenska.

V listopadu 2016 jsme nainstalovali a zprovoznili nový elektroerizivní hloubicí stroj Exeron EDM 313 od firmy PENTA TRADING, a tím rozšířili kapacitu v hloubení na tři stroje. Jedná se o stroj s portálovou konstrukcí, vysouvací naplněná nádrž zaručuje přístup k obráběnému předmětu.

Investice pro rok 2017

Do konce března bude pracoviště kontroly (u 3D měřicího stroje) vybaveno novou jeřábovou drážkou, která nám umožní využít měření tvarových vložek forem až do hmotnosti 514 kg. V druhé čtvrtině letošního roku bude v naší divizi zahájen přesun výroby a strojního parku za účelem zlepšení toku materiálu ve výrobním procesu. Bude to velice náročná akce, která nesmí mít negativní dopad směrem k zákazníkovi – dodržení dohodnutých termínů nebo zhoršení kvality.

3D měření

Dalším významným krokem v oblasti kvality bylo zprovoznění 3D měřicího stroje NIKON Altera 10.7.6. Jedná se o tříosý portálový měřicí stroj s keramickou deskou. Stroj nám přináší velkou přidanou hodnotu při výrobě vstřikovacích forem, kdy můžeme měřit grafitové elektrody ještě před jejich použitím na hloubičce a hlavně máme možnost si ověřit, zda tvarová dutina formy je vyrobena dle 3D konstrukce. Obsluhou 3D měřicího stroje byl pověřen pracovník kontroly Adam Berger, pro kterého je to bezesporu velká výzva a odpovědnost.

Radomír Brachtl



pracovník kontroly při obsluze 3D měřicího stroje

Personalistika II

Spolupráce se školami

Během zimních měsíců nového roku proběhly dvě akce, kde se firma EUTECH prezentovala studentům. Pracovnice personálního úseku se



Dana Vřetáčková a Jana Holínková na akci „Kam po základní škole?“

25. ledna zúčastnily akce s názvem „Kam po základní škole?“ pořádané pro žáky osmých a devátých tříd. Událost uspořádalo město Šternberk ve spolupráci s MAS Šternbersko a kromě představení škol ze širokého okolí přidali svoji prezentaci také významní

zaměstnavatelé regionu, mezi které se řadí i naše společnost. Další již tradiční akcí, cílenou na potencionální technicky orientované studenty, a tudíž i budoucí strojírensky vzdělané pracovníky,



Radomír Brachtl představuje naši společnost studentům v Uničově

uspořádala Střední odborná škola a Střední odborné učiliště Uničov. Událost nazvaná „Den zručnosti“ se konala 1. února a byla spojena se dnem otevřených dveří školy. I zde naši pracovníci prezentovali naši společnost. V měsíci únoru jsme také navázali spolupráci se Střední průmyslovou školou strojnickou v Olomouci. Prvním konkrétním krokem spolupráce bude den otevřených dveří naší firmy pro vybrané studijní ročníky, termín bude upřesněn po dohodě s vedením průmyslové školy.

V tomto ohledu nutno zmínit, že dlouhodobě spolupracujeme právě s učilištěm v Uničově a také ve Šternberku. Studenti těchto škol vykonávají v naší společnosti odbornou praxi. V současné době máme na zaučení dva studenty v Kovoobrábění a pět v Nástrojárně. Doufáme, že po absolutoriu se alespoň někteří z nich stanou našimi spolupracovníky.

Personální marketing

Dovolují si Vám představit novou posilu personální sekce Hanu Brázdilovou, která od února letošního roku zastává pozici pracovnice personálního marketingu. Hlavní pracovní náplní této pozice je zviditelnit naši společnost, zlepšovat povědomí o zaměstnavateli či spolupracovat se školami. V době nedostatku zaměstnanců odborných strojírenských profesí je důležité dát o společnosti vědět, správně motivovat studenty a absolventy škol, aby šli pracovat právě k nám, cíleně provádět náborovou kampaň.

(dv)

„Velká revize“ ISO 9001

15. března proběhl dozorový audit prostřednictvím certifikační společnosti TÜV. Certifikaci jsme obhájili, auditor nenašel žádné pochybení, ba naopak dostalo se nám velkého uznání za vzorové udržování systému kvality v celé společnosti. Dokonce zazněla taková slova, že bychom mohli stát příkladem pro mnoho českých firem.

Nicméně pro nás teď začíná nová výzva. Platnost současné normy končí a platí pouze přechodné období, ve kterém musíme náš systém managementu kvality podrobit „velké revizi“, která vychází z nové normy ISO 9001:2015. V něčem norma představuje zjednodušení, a to zejména v oblasti dokumentace, ale na druhou stranu je kladen velký důraz na procesní přístup. Každý proces musí mít svého majitele, svoje vstupy, činnosti a měřitelné výstupy. Více se budeme věnovat analýze rizik a příležitostí. Během roku podrobíme všechny procesy této revizi a v březnu 2018 již požádáme o certifikaci dle nové normy.



Otázky pro nové zaměstnance

Ptali jsme se zaměstnanců, kteří k nám nastoupili během posledního roku na 3 otázky. Tímto Vám představujeme Adama Bokůvku a Martina Gajdošíka – posily CNC flotily, pracovníka kontroly Adama Bergera a obchodního referenta Vojtěcha Chromečka.

1/ Jakou máte pracovní pozici ve firmě a jak běžně probíhá Váš pracovní den?

Adam Bokůvka: Pracuji ve firmě jako CNC seřizovač necelý rok a mám na starost obsluhu CNC strojů. Ráno kontroly stroje, potom dostanu vypracované zadání, podle kterého programuji CNC mašinu. To mi může trvat několik hodin nebo i více směn podle složitosti.

Adam Berger: Pracuji na oddělení kontroly v Nástrojárně. Momentálně kontroly součástky pro společnost KUKA. **Používáte při kontrole i nový 3D měřicí stroj?** Bohužel zatím ne, jsem tak vytížen objemem zakázek, že nemám potřebný čas se na stroji učit pracovat. To se doufám do budoucna změní.

Vojtěch Chromeček: Ve firmě pracuji jako obchodní referent pro Nástrojárnu. Což znamená, že zpracovávám objednávky a poptávky od firmy KUKA – díly, AVA – speciální výroba do informačního systému PREMIER. Dále se věnuji vytváření výrobních šablon, eviduji dodací termíny a reklamace. V případě, že je naše výroba v časovém presu, pak vyjednávám kooperace.

Martin Gajdošík: Pracuji na CNC obráběcím centru v Nástrojárně, provádím kontrolu, obsluhu a programování strojů.

2/ Co bylo pro Vás při zaškolování ve firmě nejsložitější?

Adam Bokůvka: Vzhledem k tomu, že jsem do EUTECHU

přišel z jiné strojírenské firmy, kde jsem také obsluhoval CNCčka, tak mi zaškolování problém nedělalo, vše jsem již víceméně uměl ovládat.

Adam Berger: Žádné větší zaškolování u mě při nástupu neproběhlo, byl jsem v podstatě „vhozen do vody“.

Vojtěch Chromeček: Vzhledem k tomu, že nejsem strojař (vystudoval jsem management a ekonomii), tak pro mě bylo nejtěžší být schopen číst výkresy a vyznat se v materiálech.

Martin Gajdošík: Období zaškolování jsem si prožil již během mého studia, kdy jsem do firmy chodil na praxi, takže vše se vyvíjelo nějak přirozeně bez větších obtíží.

3/ Co sehrálo hlavní roli při výběru naší firmy jako Vašeho zaměstnavatele?

Adam Bokůvka: O firmě jsem se dozvěděl od známého, bylo to při neformálním setkání, kdy jsme probírali nějaké výrobní možnosti, až jsem se ve firmě ocitl a jsem tam dodnes. Dnes je můj známý i mým kolegou.

Adam Berger: Důvod je například ten, že ve firmě pracuje nebo pracovala část mé nejbližší rodiny a také to mám blízko do zaměstnání. Třeba kdyby hořelo, tak to vidím z okna a vím, že ten den nemusím do práce. :-)

Vojtěch Chromeček: Především kvůli změně, 15 let jsem se pohyboval v petrochemii a měl jsem chuť se naučit něco nového. Další pohnutkou bylo, že jsem na půdě EUTECHU již dříve pracoval, bylo to v devadesátých letech, kdy jsem ještě prodával budíky pod firmou Hanharttrade.

Martin Gajdošík: Jak jsem říkal, chodil jsem tu na praxi a poté, co jsem se seznámil s tím, jak to na dílně a v kolektivu chodí, bylo pro mě nejlepší, že jsem tu mohl zůstat. Také jsem z Babic, takže to mám do práce nedaleko.

Děkujeme za rozhovor