



FRITZMEIER

Vyškov

www.fritzmeier.cz

Časopis pro zaměstnance firmy Fritzmeier s.r.o.



Zvyšujeme mzdy.
Buďte u toho!

V průměru o **6%**

WWW.PRACE-VE-VYSKOVE.CZ



Nová marketingová kampaň
firmy Fritzmeier

- Vzpomínka na pana Rupperta Fritzmeiera
- Metoda 6S
- Nová robotická ohýbačka



Nová hala,
nová příležitost

WWW.PRACE-VE-VYSKOVE.CZ

PODPORUJEME DÁRCE KRVE

Vedení společnosti ocenilo Tomáše Bednaříka a Michala Piláta, kteří jsou zasloužilými dárci krve. Díky svým osmdesáti odběrům se stali držiteli Zlatého kříže Českého červeného kříže 3. třídy. Vedení společnosti každému z nich věnovalo 2 500 korun a stejnou částku jim přidali i členové ZOJ.



PŘISPĚLI JSME NA SOCIÁLNÍ AUTO

Již poněkolkáté byla naše společnost oslovena s žádostí o podporu projektu Sociální automobil. Náš příspěvek byl předán Asociaci rodičů a přátel zdravotně postižených dětí v ČR, z.s. Klub PAPREK a dne 25. dubna 2024 obdrželi zástupci spolku automobil. Jsme rádi, že se naše společnost mohla opakovaně zařadit mezi ostatní přispěvatele a pomohla tak dobré věci.



OBSAH

Vzpomínka na pana Rupperta Fritzmeiera	3
Slovo jednatele	4
Metoda 6S	5
Nová robotická ohýbačka	6
Volný čas a významná jubilea	7
Pozvánka na party před dovolenou	8

REDAKCE

Členové redakční rady:

Aleš Dobrovolný, Kateřina Dostálová, Josef Koudelka

Vydáno ve Vyškově dne 12. 7. 2024

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

Náklad: 450 kusů

Tisk a grafická úprava: JB REKLAMA

Registrováno Ministerstvem kultury pod číslem:
MK ČR E 18538

Časopis Svět kabin vychází dvakrát ročně a je distribuován zdarma.

Vytvářejte firemní časopis s námi.

Uvítáme, když se zapojíte do tvorby našeho firemního časopisu. Vaše připomínky, náměty či zlepšení napište a odevzdejte na personálním oddělení. Za vaše příspěvky vám předem děkujeme.

Všechny doposud vydaná čísla od roku 2008 až do současnosti najdete na našich webových stránkách www.fritzmeier.cz v sekci Ke stažení.

VZPOMÍNKA NA PANA RUPPERTA FRITZMEIERA



Ve věku nedožitých 92 let nás dne 09.05.2024 navždy opustil majitel naší firmy pan Ruppert Fritzmeier, představitel druhé generace rodinné firmy, mezinárodního koncernu FRITZMEIER se světovým věhlasem.

Pan Ruppert Fritzmeier se narodil 17.6.1932 a již v 17 letech byl aktivní nejen v samotném Německu, nýbrž získával své první praktické zkušenosti i ve světě. Maximální snaha, obětavost a pracovitost mu po létech umožnily od roku 1962 úspěšně převzít vedení firmy svého otce, pana Georga Fritzmeiera, jejíž směřování ovlivňoval v podstatě až do nedávné doby. Ještě ve svých 90 letech pravidelně docházel do firmy a živě se zajímal o dění v ní.

Vztah naší firmy zde ve Vyškově a samotného pana Rupperta Fritzmeiera byl od jejího počátku zcela zásadní. Dle slov pamětníků to byl právě on, kdo na konci 80. let minulého století vyslovil první myšlenku o založení dceřiné firmy v České republice. A byl to zase právě on, kdo na začátku 90. let ukázal na lokalitu kolem Brna, v té době místa, kde vyráběla své traktory firma ZETOR, tehdy možný budoucí zákazník pro kabiny FRITZMEIER. Že volba místa nové firmy padla zrovna na Rousínov, nebyla náhoda. Tehdejší Rostroj Rousínov byl největším dodavatelem kabin pro ZETOR a pronájem hal pro výrobu měl být pouze prvním krokem k navázání dlouholeté spolupráce. Poté, co se spolupráci s Rostrojem nepodařilo prohloubit do očekávaných výsledků, byl to zase právě on, kdo svým ředitelům vnukl myšlenku realizovat vlastní závod. A tak vznikla firma Fritzmeier Vyškov. Ale i po jejím založení kladl nadále důraz na její další rozvoj, a to ať už ve formě stavby velké lakovny anebo i navazující montáže. Díky němu a jeho vizím je Fritzmeier Vyškov tou firmou, kterou všichni známe – moderním strojírenským podnikem s uceleným řetězcem výrobních procesů. Vyrábíme jednotlivé díly a kompletujeme je až do fáze konečného produktu. A proto jsme firmou s budoucností. A za to patří panu Ruppertu Fritzmeierovi náš dík.

Málokdo v naší firmě zde ve Vyškově však ví, že pan Fritzmeier byl aktivní po celý svůj život také i v jiných oblastech. Byl spoluzakladatelem sportovního klubu v Großhelfendorfu a stál v jeho čele 40 let. Podporoval místní hasičský sbor. Byl členem a předsedou nezávislého sdružení voličů v Großhelfendorfu. Byl také zapojen do aktivit sdružení na ochranu Hofoldingerského lesa. Obdržel několik ocenění za jeho přínos pro společnost a společenský život, rozvoj tradic a řemesel.

S úmrtím pana Rupperta Fritzmeiera ztrácíme dobrého, pracovitého a hlavně velkorysého člověka.

Čest jeho památce.

*Ing. Luboš Vozdecký
Jednatel*

SLOVO JEDNATELE

Vážení kolegové,

opět nastal čas na krátkou rekapitulaci toho, co se u nás za poslední rok ve firmě odehrálo, a hlavně co nás v blízké budoucnosti čeká.

Loni jsem napsal, že v tuto dobu už budeme mít kompletně obměněny naše 3D lasery. Nestalo se tak z důvodů vytížení, protože pokud bychom teď vyměnili i ten poslední a nahradili ho zcela novým laserem, zůstal by v současné době zcela nevytížen. Proto byl nákup odložen až na konec roku 2026, kdy se bude na plno rozjíždět nový projekt CLAAS. Ale čeho jste si určitě všichni všimli, je nová ohýbačka od firmy SCHWARZ-ROBITEC. Je nepřehlédnutelná nejen svojí velikostí a výkonem, ale hlavně tím, že oproti našim stávajícím ohýbačkám je zde součástí procesu ohýbání i robot. Jeho hlavním úkolem je ulehčit práci obsluze, vkládat a odebírat profily z ohýbačky a později je i kontrolovat. Dnes jsme teprve na začátku, je tady ještě hodně úkolů a práce, které musíme zvládnout.

Další investicí, která určitě stojí za zmínku, je kompletní výměna našich 2D laserů. Všechny čtyři lasery budou vyměněny a nahrazeny ve stejný čas dvěma fiber lasery se skladovací věží. Tady bude umístěn jak plech připravený na pálení, tak hotové vypálené díly. S tímto zařízením bude kompletně změněn systém naší dosavadní výroby, bude změněno skladové hospodářství, na přípravně vytvoříme více místa, získáme větší kapacitu a v neposlední řadě také ušetříme elektrickou energii. Tato celá investice je hodně vysoká a je spojená s velmi náročnými přípravnými pracemi, které jsme v naší firmě snad v takovém rozsahu ještě ani neprováděli. Projektové práce jsou dnes už v plném proudu, stavební práce budou zahájeny začátkem srpna. Pod zařízením bude zhotoven nový fundament. Abychom ho mohli postavit, musíme stávající lasery přemístit na jiné místo, nemůžeme si přitom dovolit přerušit výrobu. Přemístění stávajících laserů proběhne v červenci, dále pak v srpnu budou zahájeny stavební práce a v lednu 2025 začne dodavatelská firma navážet kompletně novou technologii. Zhruba začátkem dubna by měla být zahájena výroba na novém zařízením. Termínově a celkově je to opravdu hodně náročný projekt.

Aby toho nebylo málo, tak začínáme s přípravou svařovny na projekt CLAAS. Ano, musíme připravit místo, tzn. zredukovat svařovací boxy, sloučit a některé jednoduché projekty přemístit do FMB. Jednoduše řečeno, musíme vytvořit místo na nový svařovací robot, který k nám dorazí v září. Už teď máme v běhu projekt, který řeší všechny tyto záležitosti a nám co nejvíce ulehčí náběh této výroby. Je to opět velký projekt, který je spojen s velkými změnami nejen ve svařovně, ale napříč kompletně celou výrobou. Požadavky firmy CLAAS jsou

nastaveny hodně vysoko a my se tomu všemu musíme přizpůsobit a naše procesy upravit tak, aby všem těmto požadavkům vyhovovaly. Pokud toto všechno zvládneme, tak máme vyhráno nejen s tímto projektem, ale i se všemi ostatními. Třeba s dalším projektem YANMAR, který nás v nejbližší době také čeká a nemine. Určitě si všichni říkáte, kam to všechno dáme? Ano, je to problém, je to opravdu výzva, kterou musíme zvládnout. Tady nám snad aspoň malou útěchou může být nová montážní hala, kterou budeme na podzim uvádět do provozu a určitě nám hodně pomůže, i když na druhou stranu přinese také hodně starostí se stěhováním a vším, co je s tím spojeno. První výrobu, kterou umístíme do nové haly, je KUBOTA. Tento projekt teď dokončujeme na hale Morn. Máme vytvořenou úplně novou výrobní linku, která je osazena novými manipulátory, regály, je zde kompletně úplně nové vybavení. Linka byla zcela nově natakovaná, jednoduše řečeno, zcela přepracována. Toto všechno za účasti montážníků z linky KUBOTA a specialistou na štíhlou výrobu z firmy STAUFEN. Je to jedna z externích firem, ta druhá je LEAN INDUSTRY a obě nám pomáhají se všemi výše uvedenými projekty.

STAUFEN je spojený s KUBOTOU a LEAN INDUSTRY se všemi projekty, které jsou uvedeny už dříve v článku a taky se dvěma, které jste určitě zaznamenali, a to je 6S a shopfloor management. První je o pořádku a bezpečnosti práce, druhý o vnitřní komunikaci a předávání informací. Oba dva, převážně 6S, jste už určitě všichni pocítili a doufám, že pouze v pozitivním smyslu. Pořádek, který tady vznikl, a to všude, místo, které jsme získali, toto všechno nesmíme ztratit a musíme si to udržet. Ze strany zákazníků, ale i všech ostatních, je to velmi pozitivně hodnoceno. LEAN INDUSTRY s námi spolupracuje opravdu na velmi obsáhlých projektech - nový 2D laser, příprava svařovny na CLAAS a ještě spolu zahájíme jeden projekt týkající se stěhování do nové montážní haly a vytvoření kompletně nové interní logistiky.

Je toho opravdu hodně a všechny tyto informace se nedají vměstnat do tohoto článku. Myslím, že i tak vidíte veškeré tyto aktivity přímo ve výrobě. Zdaleka nejsme ještě na konci. Abychom to všechno zvládli a dotáhli do šťastného konce, tak musíme všichni spolu ještě hodně zabrat.

Tímto bych Vám všem chtěl poděkovat za Vaše nasazení, za odvedenou práci a popřát krásný a příjemný odpočinek v prázdninovém čase, pěknou dovolenou a ať všichni načerpáme dostatek nových sil, které budeme všichni potřebovat.

*Ing. Miloslav Hajduch
Jednatel*

V ČISTÉM PROSTŘEDÍ SE CÍTÍME LÉPE

Pořádek, bezpečnost, efektivita. To jsou některé přínosy vhodně uspořádaného pracoviště. Abychom se v této oblasti zlepšili, pozvali jsme si na pomoc brněnskou poradenskou firmu Lean Industry. Metoda 5S je jednou z nejdůležitějších oblastí, na kterou se její konzultanti zaměřili. Za firmu Fritzmeier změny koordinuje systémový inženýr Martin Michálek, který nám řekl více o vývoji celého projektu a připravovaných změnách.

Loni jsme začali obnovovat a do určité míry i rozšiřovat metodu 5S. Vlastně se nyní mluví o metodě 6S. Proč je to metoda 6S? V čem to je jiné?

Podstata metodiky se nemění. Stále je cíl budování přehledného, uspořádaného a čistého pracoviště. To další „S“ navíc nad to zdůrazňuje bezpečnost (anglicky „Safety“). Více se tak sleduje například používání ochranných pracovních pomůcek, dostupnost prostředků první pomoci, dodržování pravidel v požární oblasti apod.

Co se dosud udělalo/obnovilo?

S podporou odborné poradenské firmy Lean Industry se provedlo vyhodnocení aktuálního stavu zavedení a dodržování 5S na pracovištích. Následně se dle připraveného časového harmonogramu zahájila akce na jejím postupném znovuoobnovení a transformaci do úrovně 6S.

Na kterém pracovišti se začalo?

Prvním místem, kde byla obnova 6S zahájena, byla přípravná výroba, konkrétně pracoviště ohraňovací lisy, 2D a 3D lasery, lisovna, kartáče a vrtačky. Prozatím není v celém provozu dokončeno kvůli plánovaným novým investicím do strojního parku, zejména v oblasti 2D laserů a s tím souvisejícími změnami budoucího uspořádání. Nyní se pokračuje hlavně ve svařovně. Následovat budou provozy lakovny, montáže a další nevýrobní prostory (sklady, sdílené prostory apod.).

Pokud srovnáme dřívější stav a současnost, v čem je vidět největší rozdíl?

Současné znovuzavádění 6S není o revolučních změnách. Zabýváme se především obnovením pořádku a čistoty. Pokud se na pracovištích vyřazují nepotřebné věci (např. nepotřebný materiál, neplatné pomůcky a jiné zbytečnosti) anebo se mění jeho uspořádání, tak je o tom předem vedena

diskuze. Postupuje se ve shodě s uživateli pracoviště, které musí dobře fungovat.

Takže opravdu nic nového?

Některé novinky se objevují. Například se mění vzhled infotabulí, sjednocuje se barva pracovních skříněk. Největší a nejpodstatnější změna oproti minulosti se týká udržitelnosti 6S. Nastavil se totiž úplně nový systém pravidelného auditování pracovišť prostřednictvím zodpovědných mistrů a předáků. Prozatím jednou za čtrnáct dní. Výsledky těchto kontrol jsou sledovány vedoucími pracovníky a ti hodnotí jak konkrétní výsledky daného auditu, tak i průběžně vývoj pracoviště v čase. Pokud by například provoz neplnil stanovená kritéria 6S, tak ihned nastupuje odpovídající eskalační proces pro sjednání nápravy. Na druhé straně zůstává i pozitivně motivující, poměrně zajímavý měsíční finanční benefit.

Co je v oblasti 6S ještě v plánu?

Aktuálním cílem je dokončit 6S ve svařovně a zahájit zde pravidelné kontrolní audity. A jak již bylo zmíněno, pokračovat na zbývajících střediska a jiné nevýrobní prostory.

A zdůrazňuji, alfa a omega celého úspěchu 6S je hlavně v udržitelnosti. Zavedením metody 6S do praxe tedy práce rozhodně nekončí, což platí jak pro ty, kteří musejí pravidla na svém pracovišti trvale dodržovat, tak pro ty, kteří jejich dodržování musejí neustále sledovat a vyhodnocovat.

Dodržování pořádku je důležitý prvek celé metody. Co by mě, jakožto řadového pracovníka, mělo motivovat se na tom trvale podílet?

Všichni se přirozeně cítíme lépe a příjemněji se nám pracuje v čistém prostředí. Udržovat si pracoviště uklizené patří navíc mezi základní povinnosti zakotvené v Pracovním řádu FV a není to žádná novinka převzatá z metody 6S. Některé finanční firemní benefity a složky mzdy jsou tak přímo svázané s dodržováním firemních pravidel včetně zmiňovaného pořádku (například již výše zmíněný benefit ISM nebo osobní ohodnocení ve mzdě). Čili podstatnou motivací, které rozumí všichni, je si tyto prémiové složky udržet.

Rozhovor vedl Josef Koudelka

NOVÁ OHÝBAČKA TRUBEK SCHWARZE-ROBITEC CNC 160 E TB MR

Jedním z nových projektů, který zásadním způsobem ovlivní technologické a kapacitní potřeby vyškovského závodu, je výroba kabin pro firmu CLAAS. Pro nás to znamenalo nutnost pořízení nového stroje. V sektoru ohýbaných profilů, který je jinak standardně výrobně zvládnutý, se totiž objevily sloupky z robustního a u nás dosud nepoužívaného průřezu. Jeho pevnostní parametry již na první pohled vyloučily pro jeho zpracování využití do té doby naší nejvýkonnější ohýbačky MEWAG GIGALUS.

Po velmi dobré zkušenosti s náběhem a přechodem do sériového provozu stroje od italského výrobce BLM jsme oslovili nejdříve tuto firmu. Bohužel, při praktických zkouškách jejich ohýbačka nevyhověla. Dalším producentem v tomto segmentu výrobních zařízení s výbornými referencemi je SCHWARZE-ROBITEC. Nabídka stroje stejné koncepce, který úspěšně funguje u sesterské FME v Rumunsku, byla plně vyhovující. Jako alternativu k samostatné ohýbačce obsahovala nabídka i dodatečnou automatizaci tvořenou manipulačním robotem s nosností 120 kg, řetězovým nakládacím zásobníkem a otočnou jednotkou pro odběr hotových dílů. Rozvoj směrem k robotizaci je nevyhnutelným předpokladem budoucího úspěchu a nabídku jsme tedy přijali v celém rozsahu.

Základním parametrem je ohýbací výkon. U kruhových trubek uvádí výrobce pro běžné jakosti konstrukčních ocelí rozměr 160 x 3,5 mm, pro pevnostní a nerezové oceli 160 x 2 mm. Tomu



odpovídá i tuhá zesílená konstrukce základu i všech pojezdů pohyblivých částí a celková hmotnost 16,5 tuny. Veškeré pohony jsou elektrické. Koncepce ohýbačky je obdobná jako u GIGALUSU, tj. možnost současného upnutí více funkčních kladek s různými poloměry. Samotná ohýbačka umožňuje díky adaptérům i námi požadované využití stávajících ohýbacích nástrojů. Vybavení zahrnuje i několik nových senzorů. Jedním z nich je čidlo pro vyhledávání a nastavení správné polohy již vytvořených otvorů ke zpracování polotovárů z trubkového laseru. Další senzor dovoluje během ohýbacího cyklu provádět korekce odchylek úhlu po odpružení, dále kontrola dostatečného sevření ohýbaného dílu anebo bezpečnostní spínač zamezující deformaci táhla trnu. K další námi požadované výbavě lze přiřadit programově řízenou osu "Z" omezující nežádoucí průhyb v příčném směru a vertikální hydraulickou upínací jednotku pro dělené ohýbací kladky.

"Předpřejímka" celého zařízení byla v závodě výrobce úspěšně loni v prosinci. Následně byla ohýbačka začátkem ledna dodána do Vyškova a do poloviny března nainstalována. Současně proběhlo zaškolení pracovníků a paralelně i příprava k interní přejímce za podmínek definovaných v objednávce spočívajících v nepřerušované výrobě padesáti sad dílů pro ROPS rámy Hamm v automatickém provozu v předepsané toleranci. Zdržení ale způsobily rozměrové odchylky stěn trubek, ze kterých se tyto díly vyrábí, neboť přestože nevybočovaly z přípustných tolerancí, způsobovaly poměrně výrazné rozdíly tvaru po ohnutí. Ty odstranila až přidaná pracovní operace před dělením na trubkovém laseru a umožnila tím za stanovených podmínek úspěšné převzetí stroje.

Dalším krokem bude úprava ohýbacích nástrojů ze stroje MEWAG GIGALUS pro rozšíření portfolia ohýbaných dílů na nové ohýbačce Schwarze-Robitec o další průřezy. V současnosti již probíhá testování kladek profilů operátory nazývaných dle jejich tvaru "P", potažmo výroby sloupků kabin KUBOTA, BOBCAT, BAUER, SENNEBOGEN, HITACHI PZX a MULAG. Následovat budou postupné úpravy nástrojů ke zbývajícím průřezům. Cílem bude nejen naplnění výrobní kapacity nového zařízení a zlepšená kvalita ohýbaných výrobků, ale především zahájení trendu automatizace v přípravě a s tím souvisejícím zvýšením efektivity, bezpečnosti práce a v neposlední řadě snížení fyzické námahy operátorů.

Ing. Václav Jandl

SUDOKU

	3			2		1		
1			9					5
	2	6		4	8		7	9
3			7		9			4
	6	8		3		5	9	
9					6			2
2	9		6	1		7	5	
6					5			1
		5		9			6	

	1		4		5	7		
	6	5		7			4	2
	2				8			1
	3	2	7			5		
		1			6	2		
		9	2	3		8	7	
2			5				8	
1	7			9		4	2	
		8	6		2		9	

Řešení přineste osobně na personální oddělení. Členové redakční rady vylosují tři výherce, pro které bude připravena malá odměna. Soutěže se neúčastní redakční rada.

Úspěšní luštitelé tajenky z minulého čísla: Jana Škarydková, Martin Rudyk, Lukáš Cikánek.

VÝZNAMNÁ ŽIVOTNÍ JUBILEA ZA 1. POLOLETÍ 2024

Petr Tomáš Jelínek, Pavel Svoboda, Martin Krejčíř, Zdeněk Foltýn, Petr Vajnrajch, Tomáš Červinka, Jiří Kropáč, Jaroslav Žák, Irena Vydrová, Marcel Šalomon, Martina Pazallová, Radim Šindelka, Zbyněk Křetínský, Jiří Sychra, Vladimír Křetínský, Karel Rosmarin, Roman Šotek, Jaroslav Svoboda, Pavel Hepil, Miroslav Konečný, Vladimír Mazal.

Vedení firmy přeje všem výše jmenovaným vše nejlepší, hodně zdraví, štěstí a osobní spokojenosti.

ODCHOD DO DŮCHODU ZA 1. POL. 2024

Karel Dlouhý, František Vaněk, František Dunka

Vážení kolegové, děkujeme Vám za dobře odvedenou práci pro firmu Fritzmeier s.r.o. Přejeme Vám spokojený a zasloužený odpočinek a do dalších let hlavně hodně zdraví, štěstí a osobní pohody.

VÝZNAMNÁ PRACOVNÍ JUBILEA ZA 1. POL. 2024

10 let:

Kamila Kotizová, Michal Kmenta, Roman Gregor, David Pekařík, Jiří Jindra, Ondřej Kučera, Vratislav Procházka, Miroslav Škola, Jakub Jindra, Martin Mezulianík, Andrea Bečvářová, Aleš Filípek, Vojtěch Vítek, Jan Dvořák, Stanislav Šiler, Michal Vass, Vojtěch Štroblík, Vikentij Giblo.

20 let:

David Sič, Leo Kaláb, Grigoriy Giblo.



FRITZMEIER

Vyškov

Zveme všechny zaměstnance naší firmy na

partý před dovolenou



která se uskuteční
v pátek **26.7.2024** v čase od 13:00 do 16:00 hodin
na velkém parkovišti před hlavní budovou.

Ve spolupráci se zdravotní pojišťovnou se zaměstnanci
mohou těšit na odpoledne s výživovými poradci.

**A také na DELIKAR - červené autíčko, které přiveze
spoustu dobré kávy.**

Občerstvení zajištěno.

