

Jihočeský hejtman debatoval s podnikateli

Společně se zástupci Jihočeské hospodářské komory navštívil v polovině září (v úterý 14. 9.) hejtman Jihočeského kraje Jiří Zimola společnost MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. v Soběslavi, aby si prohlédl zdejší výrobní provozy a seznámil se s aktuální situací ve firmě. Delegaci výrobou provedli generální ředitel a předseda představenstva společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. Miroslav Dvořák a ředitel soběslavské divize Zakázky Jiří Slíva.



„Firmy navštěvují pravidelně, abych zmapoval jejich úroveň a pohovořil s podnikateli o situaci na trhu a problémech, které je tíží. Jedině tak si mohu udělat skutečný obrázek o jejich potřebách a ujasnit si kroky, které je pro kraj a firmy v něm potřeba udělat,“ uvedl jihočeský hejtman Jiří Zimola při prohlídce provozu. Akciová společnost MOTOR JIKOV Strojírenská v Soběslavi se zabývá převážně výrobou a prodejem součástí pro osobní a nákladní automobily, golfová a užitková vozidla, automatické pračky, textilní a tiskařské stroje. V sortimentu dále nalezneme například pneumatickohydraulická nýtovací nářadí. „Loňská hospodářská situace nás přinutila přistoupit k celé řadě nepopulárních, ale na druhé straně nezbytných, kroků. Díky úsporám

se nám podařilo zabránit dalšímu prohlubování negativních dopadů krize a udržet výrobu v době, kdy mnohé firmy činnost ukončily. Nyní začínáme opět investovat do strojního a technologického vybavení a rozjíždíme celou řadu nových projektů,“ řekl generální ředitel Miroslav Dvořák. Mezi nové projekty patří například výroba plnicího zařízení pro osobní vozy s pohonem na stlačený zemní plyn „CNG“, se kterým vstupuje firma v letošním roce na tuzemský a zahraniční trh. Nejen s tímto výrobním programem se jihočeský hejtman při prohlídce provozovny seznámil. „Firma MOTOR JIKOV GROUP patří mezi ty, které dávají práci několika stovkám Jihočechů. Je to kvalitně fungující společnost s dlouholetou tradicí,“ konstatoval Jiří Zimola.

Konference o využívání zemního plynu v dopravě

Představit poslední vývoj a trendy využívání plyných paliv v dopravě, příklady z praxe, pilotní projekty, technologie i připravovanou legislativu. Takové byly hlavní cíle mezinárodní konference, na které se začátkem října sešla v Třeboni stovka odborníků ze sedmi zemí.

Hovořilo se o problematice využívání zemního plynu a biometanu v dopravě a budoucnosti ekologické formy dopravy v Evropě a České

republice. Mezi účastníky byli zástupci automobilek, podniků působících v oboru a výrobci technologií. „Sešli jsme se s odborníky

z několika zemí, abychom společně pohovořili o dalším rozvoji zemního plynu v dopravě. Výhody stlačeného zemního plynu jsou, po

stránce ekologické i ekonomické, nesporné a zájem o vozy s tímto pohonem roste i u nás v Čechách. CNG se tak stává tématem jak pro automobilky, tak pro další instituce, které již realizují nebo do budoucna připravují nové projekty,“ řekl Zdeněk Prokopec, předseda představenstva Asociace NGV.

Na mezinárodní konferenci v Třeboni vystoupili mj. zástupci Svazu automobilového průmyslu ČR, České bioplynové asociace, evropské asociace NGVA Europe, Swedish Gas Center, České plynárenské unie, Ministerstva životního prostředí ČR,

Českého vysokého učení technického v Praze a Vysoké školy chemicko – technologické. V příspěvcích zazněly příklady dobré praxe, legislativní návrhy na úrovni Evropské komise a představeny byly také konkrétní

projekty a investiční záměry. Součástí programu byla v odpoledních hodinách návštěva výroby plnicích zařízení ve společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. v Soběslavi a prezentace veřejné plnicí stanice na CNG v Táboře.



Evropská dotace na snížení spotřeby energií

Projekt Optimalizace energetické náročnosti výrobních prostor v rámci programu EKO-ENERGIE umožní zateplení objektů a změnu systému vytápění v areálu v Soběslavi. Společnost MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. si zažádala o dotaci z programu ve výši 10 milionů korun. Jestli bude úspěšná a požadovanou dotaci získá, bude jasně začátkem příštího roku.

Cílem programu je motivovat podnikatele využívat obnovitelné a druhotné zdroje energie, redukovat spotřebu energií a snižovat tak energetickou náročnost výroby. Finanční podporu dostanou projekty zaměřené například na modernizaci stávajících zařízení na výrobu energie vyrobené z obnovitelných zdrojů energie, systémů měření a regulace, snižování ztrát v rozvodech elektřiny a tepla, využívání odpadní energie v průmyslových procesech a projekty, jejichž cílem je zlepšení tepelně technických vlastností budov.

„Projekt zahrnuje zateplení pláště budov a střeš všech

objektů v Soběslavi - výrobní haly a přilehlých budov, včetně vrátnice, zdravotního a výpočetního střediska, archivu a podnikatelského domu Lada. Celková investice dosahuje zhruba 37 milionů korun. Pokud získáme dotaci z programu EKO-ENERGIE ve výši 30 procent, předpokládáme zahájení prací ve druhé polovině příštího roku, s termínem dokončení v prosinci 2012,“ řekl Jiří Macháček, člen představenstva, zodpovědný za investice.

Kromě zateplení počítá projekt také s výměnou oken ve všech objektech a výměnou dosavadního osvětlení za úspornější tělesa v části výrobní haly. V rámci změny systému vytápění umožní projekt vybudování tří menších kotelen a zabudování plynových kotlů v administrativních budovách a světlych plynových infrazářičů v ostatních prostorách.

Program EKO-ENERGIE je součástí Operačního programu Podnikání a inovace (OPPI). Řídicím orgánem OPPI je Ministerstvo průmyslu a obchodu ČR, administraci dotací provádí agentura CzechInvest.

Ze života v MJG

- Kniha vydaná ke 111. letům firmy je k sehnání na pultech knihkupectví v Českých Budějovicích a Praze. Více na 5. straně.

- Od roku 2011 bude v lokalitě Nové Hradky nová trafostanice pro potřeby společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. Jednájí o tom zástupci firmy s dodavatelem energií E-on. Vybudování trafostanice přijde na 900 tisíc korun.

- V novém prostředí a s novým moderním vybavením zahájilo 4. školní rok středisko pro učně a studenty techniky zaměřených školských a učňovských zařízení. Více na 4. straně.

- V Soběslavi byl zahájen provoz čerpací stanice pro vozy na zemní plyn z vozového parku firmy a pro zaměstnance. Připravuje se výstavba stanice v lokalitě v Českých Budějovicích.

Návrat k systematickému vzdělávání zaměstnanců



Ing. Věra Vrchotová

Je podzim 2010 a my se pomalu vracíme k systematickému vzdělávání našich zaměstnanců s cílem vytvořit dlouhodobější kariérní plány pro každého jednotlivce. Tento systém byl již zaveden a „funkční“ v období „před krizí“, tedy před

roky jsou v personální oblasti dlouhá doba: někteří zaměstnanci odešli, řada nových nastoupila, někdo za dva roky na sobě „zapracoval“ a dostal příležitost ve vyšší pracovní pozici, někdo dokončil další stupeň vzdělání a stal se uznávanějším odborníkem ve své profesi, někdo se oženil, jiný rozvedl, někomu se narodil potomek, vnouče ... Prostě život se dotkl každého z nás v jiné oblasti a jiným způsobem a změnil se i svět kolem nás. A tak začít pokračovat v systému vzdělávání jako součásti podnikové personální strategie si vyžádalo nový přístup, nová kritéria a pravidla. Vrátili jsme se k pracovním vzdělávacím výjezdům se-

pem s odborným lektorem. Lépe se vzájemně poznají v pracovní i osobní rovině. Jednoznačně se jedná o osvědčený model, který má svou největší hodnotu v posílení pracovních vztahů a v oblasti motivace - každý jednotlivec vidí, jak si stojí ve své profesi v porovnání s kolegy z ostatních divizí. Z personálního hlediska z těchto setkání čerpáme základ pro kariérní plánování, pro témata dalšího vzdělávání a velmi cenné jsou pro nás i věcné připomínky a náměty typu: „co na daném pracovišti (úseku či ve firmě) nefunguje, co je potřeba změnit, zlepšit, atd.“ Jen pro přehled, uskutečnilo se setkání výrobního a technického úseku, setká-

skupinu tvoří manažeři/vedoucí, kteří již před dvěma až třemi lety prošli diagnosticko vzdělávacím procesem a prokázali určitý potenciál pro svůj další rozvoj. Mnozí z nich také dostali v průběhu posledních dvou let příležitost prokázat své manažerské schopnosti. Pro ně je připraven tzv. „zátěžový“ program, který prověří jejich předpoklady pro nejvyšší manažerské pozice. Mají již za sebou „zátěžovou“ psychologickou testaci, v nejbližších dnech proběhne individuální zpětná vazba a na souhrnu několika faktorů včetně dosavadních pracovních/manažerských výsledků, osobnostních předpokladů, potřeb firmy, vůle „chtít“ a schopnosti „moci“... dojde k aktualizaci kariérních plánů a určitému přerozdělení na přípravu té které úrovně manažerské pozice. Ne všichni mají předpoklady pro vrcholový management.

Zároveň jsme začali opět hledat „mladé a talentované“ lidi mezi svými zaměstnanci. Vytipovali jsme si cca 40 zaměstnanců, kteří do konce tohoto roku absolvují úvodní diagnosticko vzdělávací workshop a pro příští rok budou zařazeni do dalších již připravených vzdělávacích programů. Někdo přímo do programu rozvoje manažerských talentů, někdo do programu rozvoje osobnostního potenciálu a někdo zůstane v systematickém vzdělávání „liniových“ odborníků/specialistů. Nic z toho není „špatné“. Potřebujeme na všech pracovních pozicích a ve funkcích schopné lidi, kteří dokážou využít nabízenou příležitost k profesionálnímu rozvoji a osobnostnímu růstu.

Ing. Věra Vrchotová
ředitelka pro personalistiku



dvěma roky. Hospodářská a finanční krize nás donutila k úspoře nákladů včetně personálních a včetně redukce nákladů na vzdělávací aktivity.

V systému vzdělávání však nelze pominout uplynulé dva roky a „jen“ navázat tam, kde jsme přestali. Dva

tkáním zaměstnanců stejných úseků v rámci podniků MOTOR JIKOV GROUP. V průběhu dvou dnů si pracovníci „shodných“ profesí vymění své zkušenosti, zkonzultují své pracovní problémy, doporučí si „nejlepší praxi“ a prodají vzdělávacím worksho-

ni mistrů, personálního úseku a asistentek, setkání úseku nákupu, prodeje, jakosti a ekonomického úseku.

V rámci organizační struktury, respektive ve vazbě na řídicí úroveň, jsme opět nastartovali systém vzdělávání /kariérní plány/ a to v několika rovinách. Samostatnou



Advokátní kancelář v budově firmy

Pro společnost MOTOR JIKOV Group a.s. poskytuje od října 2010 komplexní právní služby kancelář spolupracujících advokátů Hübner, Marek, Plewa, Vojáček se sídlem v Praze. Tato advokátní kancelář má nyní trvalé pracoviště v Českých Budějovicích přímo v budově společnosti MOTOR JIKOV Group a.s.



Mgr. Eva Nováková

Spolupráce zahrnuje mj. přípravu smluv, zastupování při jednáních nejen s obchodními partnery, zpracování právních rozborů a stanovisek a další úkony související s řešením obchodních záležitostí. „Základem bezproblémového fungování firmy jsou dobře nastavené smlouvy a podmínky kontraktů. Pro společnost MOTOR JIKOV Group a.s. zajišťujeme komplexní servis právních

služeb, ať už se jedná o problematiku pracovních vztahů, sepsání a kontrolu smluv, vymáhání pohledávek nebo zastupování při obchodních a jiných jednáních. Věřím, že naše služby přímo v budově firmy usnadní, urychlí a zefektivní řešení právních otázek,“ řekla Eva Nováková, právnička z uvedené kanceláře, která služby v sídle společnosti zajišťuje.

Mgr. Eva Nováková je absolventkou Právnické fakulty Univerzity Karlovy v Praze a v současné době vykonává praxi právníka v kanceláři spolupracujících advokátů Hübner, Marek, Plewa, Vojáček, pracovišti České Budějovice v budově společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. Advokátní kancelář poskytuje služby hlavně v oblasti obchodního, občanského a pracovního, zabývá se běžnou agendou pro podnikatele - obchodní společnosti a další obecnou praxí.

Personální změny

V uplynulých dvou měsících došlo v rámci celé společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. k několika personálním změnám. Na následujících řádkách nabízíme stručný přehled, v následujících vydáních novin Monitor jednotlivé osoby blíže představíme.

Ing. Zuzana Klímová ukončila své působení v rámci podniků MOTOR JIKOV GROUP a na pozici vedoucí sekretariátu generálního ředitele nastoupila Mirka Ambrožová. Novou asistentkou generálního ředitele společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. je Ing. Marie Tichá.

Na pozici manažer pro výrobu a techniku divize Tlaková slévárna společnosti MOTOR JIKOV Slévárna a.s. v Českých Budějovicích nastoupil Ing. Tomáš Prášil, který dříve působil ve společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. v Soběslavi jako manažer pro výrobu dvou divizí.

Ve společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. Soběslav byla zrušena pozice manažer pro výrobu centrálně pro divize Speciální obrábění a výroba a Průmyslové výroby. Řízením výroby na divizi Průmyslové výroby je pověřen Václav Jiruš, na divizi Speciální obrábění a výroba Jiří Dvořák.

Na pozici vedoucí jakosti divize Tlaková slévárna společnosti MOTOR JIKOV Slévárna a.s. nastoupil Petr Slabák, který dříve působil v oddělení jakosti společnosti MOTOR JIKOV Group a.s.

Luboš Kudrna přešel ze společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. v Soběslavi do společnosti MOTOR JIKOV Group a.s., kde působí na pozici manažera pro jakost.

V divizi Mechanizace společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. v Českých Budějovicích došlo k rozdělení úseku Logistiky na úseky Nákup a Prodej. Manažerem pro prodej je Ing. Přemysl Papež, vedoucím nákupu Tomáš Fúrst.

Ing. Jan Příbyl nastoupil na pozici manažera pro IT. Jedná se o průřezovou pozici napříč všemi společnostmi skupiny MOTOR JIKOV GROUP. Za úsek oddělení softwaru je zodpovědný Ing. Houška, za oddělení hardwaru Ing. Matuš.

Společnost MOTOR JIKOV Slévárna a.s. má nového vedoucího technologie pro oblast obrábění a montáže. Je jím Ing. Jan Janoušek, který dříve působil ve společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. v Soběslavi.

Nové projekty se švédskou automobilkou Scania

Scania, švédský výrobce nákladních vozů, autobusů a průmyslových a námořních motorů, patří v automobilovém průmyslu mezi špičky. Některé z komponent vozů této značky pochází ze soběslavské divize společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s.



Ing. Jiří Slíva

Na základě dlouholeté spolupráce uzavřely firmy v letošním roce kontrakty pro další projekty. Ve čtvrtém kvartálu se rozjíždí například sériová výroba komponent pro nákladní automobily. „Jedná se o výrobu dílce Stroke cylinder, používa-

je dnes vybavena větší na moderních kamionů,“ uvedl Jiří Slíva, ředitel divize Zakázky.

Počáteční startovací objem výroby zcela naplní kapacitu dvou obráběcích horizontálních center a pravděpodobně povede k návratu k nepřetržitému výrobnímu procesu, který byl přerušen na konci roku 2008 v důsledku snížení poptávek. Jestli se tak stane, bude záležet i na kapacitních potřebách výrob pro ostatní zákaznické divize.

„Prozatímní kontrakt uvádí výrobu 30 000 kusů Stroke cylindru a 2 x 15 000 kusů dílce Retarder Housing ročně. Především skupina dílů pro retarder je kapacitně náročná,

ské slévárny, nicméně Scania předpokládá implementaci výroby odlitku v Čechách. Formy a technologie jsou v podstatě připravené, následovat bude ale poměrně obtížné vzorkování, které bude zdlouhavé hlavně díky náročným životnostním testům,“ doplnil Jiří Slíva.

Rozjezd sériového obrábění s použitím původního švédského odlitku v soběslavské MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. předcházelo poměrně složité několikafázové vzorkování. Zákazník celý proces, trvající asi tři měsíce a úspěšně zakončený uvolněním dílců do sériové výroby, velmi intenzivně sledoval a podporoval.

„Rozjezd výroby byl náročný a mnohdy i nervózní, vzhledem k časté osobní přítomnosti specialistů od zákazníka. Nicméně, nadstandardní podporu ze strany zákazníka vnímáme velice pozitivně. Vedle k rychlému postupu, efektivnímu řešení všech problémů, nejasností a odchylek a k výraznému zkrácení celého procesu. Rád bych touto cestou poděkoval všem pracovníkům MJS Soběslav, kteří se na technicky i časově náročném projektu podíleli a stále ještě podílejí. Zatím jsme asi v polovině cesty, čeká nás ještě ovzorkování druhého dílce,“ řekl Jiří Slíva.

Dlouhodobý projekt si vyžádal investice do nástrojového vybavení. Čtyři upínací obráběcí přípravky v hodnotě jednoho milionu korun si MJS Soběslav vyrobila sama ve své nástrojárně. Zařízení na vakuové zkoušky dílců v hodnotě 1,7 milionu korun dodala švédská firma Nolek, výhradní dodavatel Scanie pro zařízení na zkoušky těsnosti. Nezbytné bude ještě investovat do pračky dílců, zde se jedná o předpokládanou investici kolem 1,5 milionu korun. Kromě toho bude třeba uzpůsobit uspořádání strojů toku materiálu a technologickému postupu výroby, dořešit interní manipulaci s poměrně velkými dílci a intenzivně se věnovat optimalizaci strojních časů tak, aby cílový objem mohl být v příštím roce splněn.

„Věřím, že tento projekt bude velmi významným příspěvkem do obchodu a ekonomiky divize Speciální obrábění a výroba již v roce 2011. Měli bychom minimálně eliminovat dopady stále ještě působící krize a zároveň se, jak technicky tak organizačně, připravit na nové druhy procesů a výrob, které postupně získáváme,“ dodal na závěr ředitel divize.



Zařízení od firmy NOLEK pro tlakové zkoušky těsnosti dílců

Vlastní čerpací stanice pro vozy s CNG pohonem

V říjnu byl v Soběslavi slavnostně zahájen provoz čerpací stanice na CNG (stlačený zemní plyn) pro tankování vozů z vozového parku společnosti MOTOR JIKOV Strojírenská a.s. Stanice pojme jednorázově dva automobily,

naplnění nádrže každého z nich trvá zhruba 3 hodiny. Přípravuje se vybudování této stanice i v Českých Budějovicích.

Stlačený zemní plyn je ve srovnání s tradičními palivy bezpečnější - ve voze je uložen v ocelové nádrži

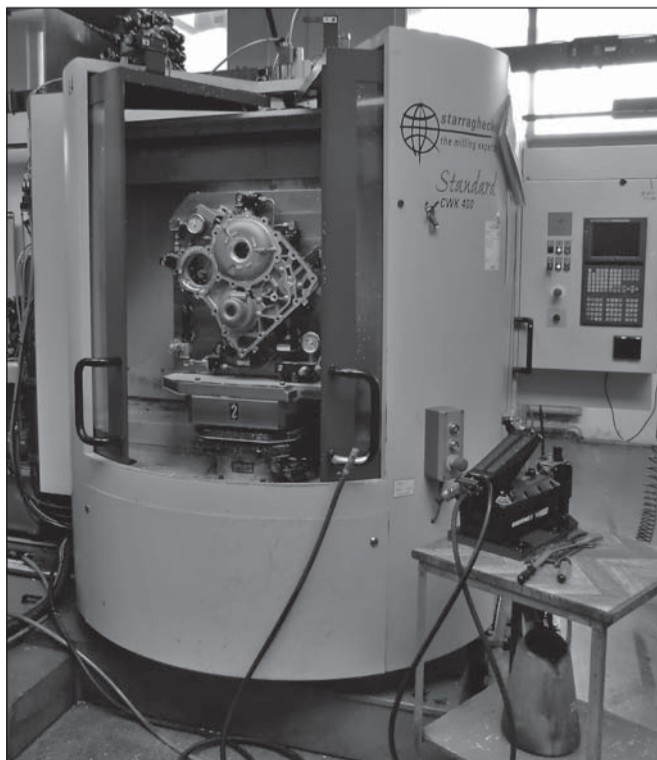
odolné proti nárazu v síle 300 barů, což zabraňuje vzplanutí a výbuchu při nehodách, a šetrnější k životnímu prostředí - únik CO₂ do ovzduší je o 10 až 20 % nižší. Provoz auta na CNG vyjde majiteli také mnohem levněji.



Retarder Housing - díl převodovky kamionu

ného v systému ovládání poloautomatické převodovky, jehož sériová výroba byla zahájena v červnu, a dvou dílců skříňové hydrodynamické brzdy, tzv. retarderu, kterým

opracování jednoho kusu trvá necelou půlhodinu. Větší část potřeb zákazníka zatím stále pokrývá současný švédský dodavatel. Stejně tak i odlitek pochází ze zavedené švéd-



Výroba dílce na horizontálním obráběcím centru

Pracovní příležitost ve společnosti MOTOR JIKOV Slévárna a.s., divize Tlaková slévárna

Pozice: vedoucí údržby pro pracoviště v Českých Budějovicích

Požadavky:

vyučení mechanik, seřizovač CNC strojů
znalost programování některého z řídicích systémů (Simatic, Backhoff, Compax, Parker, Allem-Bradley, Omron)
znalost slaboproudé elektroniky
aktivní znalost AJ – slovem i písmem

praxe 3 roky
spolehlivost, časová flexibilita, zkušenosti ve vedoucí funkci, organizační schopnosti
nástup ihned

V případě zájmu zasílejte své životopisy emailem na tyto kontaktní osoby:
Pavla Stifterová – tel. č. 389 016 172, email: pstifterova@mjgroup.cz
Marie Petráňová – tel. č. 389 016 315, email: mpetranova@mjgroup.cz.

Nová generace, nové středisko, nové technologie

Mladá generace budoucích odborníků, odborně připravená na zařazení ve strojírensky orientovaných firmách. Taková je hlavní strategie výcvikového střediska, ve kterém prošly za tři roky existence odborným výcvikem již desítky učňů a studentů.

„Hlavním impulsem pro vybudování střediska byl akutní nedostatek mladých technicky vzdělaných odborníků v průmyslových odvětvích. Proto jsme přišli s koncepcí vlastní výchovy nové generace,“ řekla Věra Vrchetová, ředitelka pro personalistiku.

V prvních třech letech sídlilo středisko v prostorách tlakové slévárny, od září 2010 se školí učni a studenti v hale výroby jednoúčelových strojů. K rozhodnutí o přemístění vedly dva faktory. Prvním byla potřeba nového logistického uspořádání tlakové slévárny z důvodu rozšíření prostor pro montážní linky v nových projektech, druhým pak zájem o zlepšení podmínek pro učně a studenty. Náklady na přemístění a rozvoj střediska si vyžádaly investici ve výši 400 tisíc korun na nové elektroinstalace, přemístění strojů, stavbu dělicí stěny

z polykarbonátů a nová okna. Téměř čtyři miliony šly na pořízení nových strojů. „Bez vysoce kvalitního technického zázemí, které stoprocentně odpovídá moderním trendům a náročným požadavkům výroby, se neobejdeme. Proto jsme v rámci stěhování střediska do nových prostor přistoupili rovněž k pořízení nového strojního vybavení,“ řekl Radomír Hrouda, ředitel divize Jednoúčelové stroje.

Společnost investovala 1,2 milionu korun do nového NC soustruhu, dalším novým zařízením je obráběcí centrum. Díky moderním strojům získávají mladí lidé praxi, která jim pomůže zařadit se rychle do výrobního procesu v jakékoliv firmě. K dispozici jsou i klasické stroje, jako soustruh, bruska, frézka nebo vrtačka. Středisko tak nabízí možnost projít výrobním procesem od základů až po

vysoce odborné a specifické činnosti. „Žáci se naučí stroje obsluhovat a seřizovat, zdokonalí se v programování a obrábění. Po určité době zvládají i výrobu drobných zakázek pro jed-



notlivé divize v rámci skupiny. Namátkou lze jmenovat například díly do jednoúčelových strojů a výhledově chceme, aby vyráběli i komponenty do sekaček divize Mechanizace, případně díly i pro ostatní divize,“ doplnil Radomír Hrouda.

O budoucí zámečnický, nástrojářský a programátorský starají dva mistři výcviku. Seznamují je s pracovním procesem a jednotlivými činnostmi. Zdeněk Pils předává nové generaci zkušenosti, které ve firmě získával více než čtyřicet let, Zdeněk Struska pak dohlíží zejména na obsluhu a programování při práci s NC stroji.

„Smyslem střediska je, aby se mladí lidé seznámili s podmínkami výrobní

firmy, naučili se aktuální výrobní procesy, čistit nástroje a vstřebávat do povědomí pracovní návyky tak, aby byli schopni zapojit se po skončení školní docházky rychle a bez problémů do pracovního procesu,“ řekl Zdeněk Struska. „Středisko je maximálně přizpůsobené podmínkám práce ve fabrice. Jde nám o to, aby od nás odcházeli lidé připravení pro kariéru ve strojírenství a slévárenství. Je vidět, že je baví zejména práce s moderními numerickými stroji, na kterých se učí programovat. Mohou se zde realizovat a získat jistou perspektivu do budoucna, protože práce ve strojařině vždy bude,“ dodal k činnosti střediska Zdeněk Pils.

Výcvikové středisko pojme jednorázově desítku učňů. Další desítky pak zpravidla vykonává praxi v některé z divizí skupiny MOTOR JIKOV GROUP. Učni se střídají v tříměsíčních turnusech a tak firmou v období jednoho školního roku projde zhruba 50 – 60 učňů a studentů.

Výhody jsou oboustranné. Projít výcvikovým střediskem přináší pozitiva jak pro mladé lidi, tak pro zaměstnavatele. Šikovně, pečlivě a pracovitě učni a studenti mohou zůstat ve firmě a obsadit volná místa v jednotlivých divizích a mají tak okamžitě po skončení školy příležitost pracovního uplatnění například jako technolog programátor NC strojů, mechanik seřizovač nebo elektromechanik CNC strojů. Výhodou pro zaměstnavatele je pak na druhé straně nový odborně vzdělaný zaměstnanec, který již zná prostředí firmy.

„Důležitá je motivace a tak určité skupině učňů a studentů nabídneme ve druhém, případně třetím ročníku uzavření smlouvy o poskytnutí stipendia. To znamená, že si vybereme ty s kladným vztahem k práci a pokud mají zájem o pracovní zařazení v naší firmě, získají možnost určitého výdělku už během praxe. Jednou z podmínek je ale stoprocentní docházka a výkon,“ konstatovala Věra Vrchetová.

Produktivní vrtání ve Fostronu

V roce 2007 bylo do společnosti MJ Fostron zakoupeno vertikální obráběcí centrum Trimill Deposped 1011. Stroj je určen k obrábění dílů do velikosti 1100x1000x700mm a je primárně používán pro obrábění rámu forem.

V první fázi se řešilo zproduktivnění frézování. Tam jsme, vzhledem ke konstrukci vřeten, dali přednost rychloposuvovým frézám, kdy není potřeba velkého výkonu a lze využít dynamiku stroje. Bylo vybráno těleso frézy Hitachi ASRF-4052RM-5-22 a plátky SDN-W1205ZDTN JX1060.

| průměr (mm) | počet zubů | řezná rychlost (m/min) | otáčky (1/min) | posuv na zub (mm) | posuv minutový (mm/min) | hloubka řezu (mm) | přísuv (mm) | úpěr (sm ² /min) |
|-------------|------------|------------------------|----------------|-------------------|-------------------------|-------------------|-------------|-----------------------------|
| 52 | 5 | 180 | 1100 | 1,27 | 7000 | 0,8 | 31 | 173,6 |

Dále se vyzkoušelo a zavedlo do praxe používání frézy na rovinné plochy s hladicí destičkou. Těleso frézy je FMACM4125R-M a destičky SEET14M4AGSN-MF NCM335 + SEEW14M4AGTN-W PC3535. Jsme schopni dosáhnout potřebné rozměrové přesnosti i jakost povrchu na jednom stroji a odstranila se tak potřeba posílat každý rám do kooperace na broušení.

| průměr (mm) | počet zubů | řezná rychlost (m/min) | otáčky (1/min) | posuv na zub (mm) | posuv minutový (mm/min) | hloubka řezu (mm) | přísuv (mm) | rovnost (mm) | drsnost povrchu (µm) |
|-------------|------------|------------------------|----------------|-------------------|-------------------------|-------------------|-------------|--------------|----------------------|
| 125 | 8 | 235 | 600 | 0,19 | 900 | do 0,3 | 106 | <0,01 | Ra 0,8 |

Největší problém, který jsme řešili a v některých případech řešíme dodnes, je vrtání. Materiál rámu je nejčastěji zušlechťená ocel 1.2312 o pevnosti do 1100MPa. V rámech se nacházejí desítky děr o průměrech od 8 do 14mm. V minulosti se používaly klasické HSS vrtáky, ale vzhledem k malé řezné rychlosti jsme se pohybovali na posuvech kolem 45mm/min. Navíc při obrábění vznikají třísky, které je potřeba přerušovat a vytahovat ven. Tím se výsledný čas obrábění ještě prodlouží. Jelikož je stroj vybaven vnitřním chlazením s tlakem 50barů, lze zde používat i nástroje s vnitřním chlazením. Nejdelší tvrdokovové vrtáky, které byly v té době na trhu k dispozici, měly délku 7xD. Bohužel při zkouškách docházelo k destrukci vrtáku již v hloubkách kolem 40mm. Při dalším zkoušení jsme se zaměřili na dělové vrtáky. Technologie výroby děr tímto způsobem vyžaduje předvrtat všechna místa vrtákem o 0,1mm větším (pilotní vrták) a pak až použít dělový vrták. Oproti klasickému vrtáku se ušetří čas na vyplachování, ale je potřeba ručně naprogramovat vrtací cyklus.

Začátkem roku 2009 jsme začali zkoušet zcela nový typ TK vrtáků, které se vyrábí v délkách 16-30xD. Pro předvrtání otvoru je nutné opět použít tzv. pilotní vrták (obr. 1 - 1). Ten je tentokrát větší o 0,02mm. Vlastní otvor se pak vyrobí dlouhým vrtákem, jenž pracuje podle speciálního cyklu. Nejprve se vrtákem zajede do předvrtané díry při nízkých otáčkách (obr. 1 - 2). Následuje rozto-

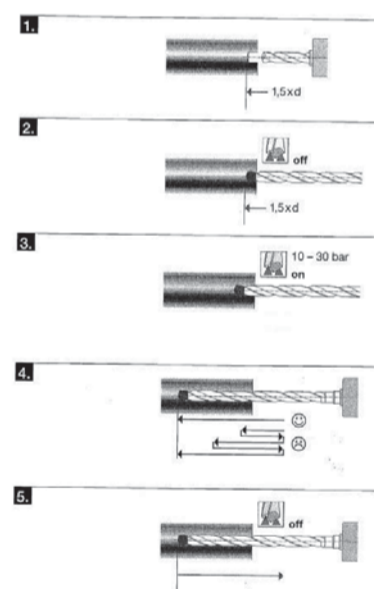
| Typ vrtáku | HSS | Dělový |
|----------------|------|--------|
| Průměr vrtáku | 8 | 8 |
| Počet břitů | 2 | 1 |
| Řezná rychlost | 14 | 20 |
| Otáčky | 560 | 800 |
| Posuv na zub | 0,04 | 0,02 |
| Posuv minutový | 45 | 16 |

čení na pracovní otáčky a spuštění středového chlazení (obr. 1 - 3). Pracovním posuvem se vrtá do požadované hloubky – doporučuje se vrtat bez přerušování (obr. 1 - 4) a pak následuje opět snížení otáček a vypnutí středového chlazení. Vyšším posuvem se pak vyjede ven (obr. 1 - 5) a následuje další otvor. Při testech byli zkušeni dva výrobci - Hitachi a Garant. Od dodavatelů jsme dostali doporučení, že do nabroušení by měl vrták vyvrtat díry o celkové délce 25m. To bez problémů splnily oba vrtáky. Díky nižší ceně byl nakonec vybrán Garant. Čas vrtání se zkrátil 16x v porovnání s dřívější technologií.

Dalším úkolem je zproduktivnit programování vrtacích operací, jelikož dnešní způsob ručního přepisování souřadnic z výkresu je pracný a lze jednoduše udělat chybu. Všechny nově vyráběné formy jsou kompletně namodelovány ve 3D, proto lze k naprogramování souřadnic a tvorbě vrtacích programů použít CAD/CAM software NX. Do tohoto

| Výrobce (VBD) | YG | Garant |
|---|------------|----------|
| ISO označení (VBD) | DL 600 080 | 123688 8 |
| Materiál a utvářeč (VBD) | HSSCO5 | |
| Strojní hodinová sazba (Kč/hod) | 800 | 800 |
| Obráběný Ø nebo Ø nástroje (v mm) | 8 | 8 |
| Obráběná délka (hloubka) (v mm) | 3630 | 3630 |
| Řezná rychlost V _c (m/min) | 14 | 75 |
| Otáčky (n/min) | 560 | 3000 |
| Posuv na otáčku f (mm) | 0,085 | 0,2165 |
| Rychlost posuvu V _f (mm/min) | 48 | 650 |
| Strojní čas operace ts (Nmin/s) | 180,00 | 11,00 |
| Náklady na operaci (Kč) | 2 400,00 | 146,67 |

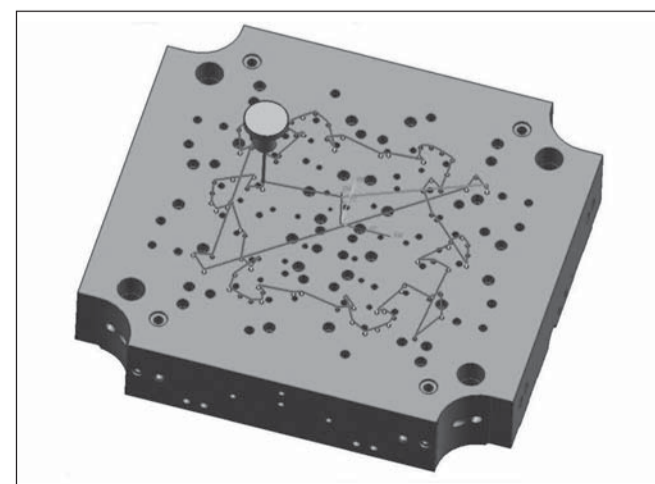
programu nejprve načteme požadovaný díl a provedeme jeho analýzu. Dojde k rozpoznání všech děr a seřazení do skupin podle průměrů a délek. V dalším kroku dojde k vytvoření programů pro jednotlivé skupiny a po zkontrolování



obr. 1

vání se vše přegeneruje postprocesorem na formát, který je čitelný pro stroj. V současné době pracujeme na přizpůsobení NX našim potřebám - pomocí Machining knowledge editoru se NX „učí“ rozhodovat, jak se má v jednotlivých případech zachovat. Pro správnou funkci je nutné kompletně vyplnit sortiment nástrojů v knihovně, ze které si pak NX sám vybírá potřebný nástroj. Cílem je proces tvorby vrtacích programů provádět s minimálním zásahem od programátorů a do stroje nahrát kompletní program tj. souřadnice děr i cykly. V plánu racionalizace máme přechod na tzv. bezvýkresovou dokumentaci a tímto způsobem bychom chtěli řešit vrtání a následně i frézování 2,5D geometrie.

Ing. Miloslav Roh



Zobrazení vrtacího programu na rámu formy v NX

Kniha MOTOR JIKOV na pultech knihkupectví

Ing. Miroslav Dvořák: Obtížně bychom hledali jinou českou firmu, která je na trhu 111 let

V úterý 5. října se sešli v knihkupectví Beseda v Českých Budějovicích při autogramiádě autoři knihy **MOTOR JIKOV 1899 - 2009, 110 LET SPOLEČNOSTI MOTOR JIKOV GROUP**, aby uvítali knihu na pultech knihkupectví. Knihu podepsali její autoři a generální ředitel společnosti **MOTOR JIKOV Group a.s.**



Autogramiáda. Zleva: Jeden z autorů knihy Jan Schinko a generální ředitel společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. Ing. Miroslav Dvořák.

V knihkupectví Beseda byla veřejnosti kniha představena vlastně již podruhé. Poprvé to bylo v červnu, v rámci oslavy Dne dětí v Dětské psychiatrické léčebně Opařany. Léčebna tehdy dostala z rukou ge-

nerálního ředitele Miroslava Dvořáka šek v hodnotě 200 tisíc korun na léčbu dětských pacientů.

„Být na trhu 111 let je skutečnost, která si bezesporu zaslouží pozornost a oslavu. Chtěli jsme udělat

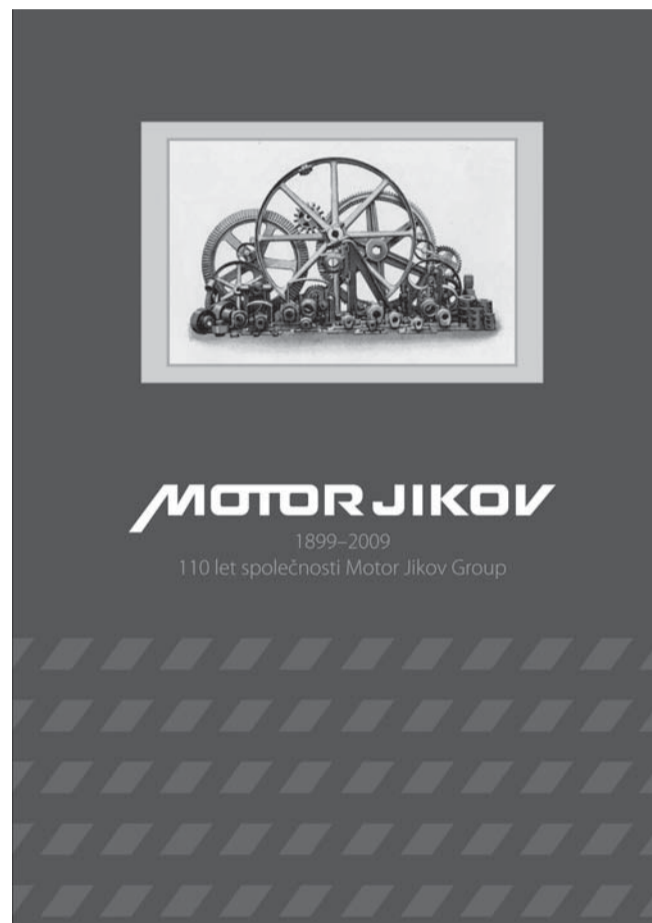
radost i někomu dalšímu, proto jsme narozeniny oslavili společně s dětskou léčebnou v Opařanech, se kterou spolupracujeme již dlouhá léta. Myslím, že pomoc potřebným nejlépe vystihuje stěžejní strategii

naší firmy,“ dodal Dvořák. Kniha zachycuje na 104 stranách 110 let života jednoho z nejvýznamnějších podniků historie Českých Budějovic. Čtenáři v ní naleznou nejen kompletní historii, ale také zajímavosti ze života firmy. Kniha je k sehnání na pultech v Českých Budějovicích a Praze.

„Na knize jsme s Milanem Binderem pracovali několik měsíců. Doklady o historii firmy jsme sháněli různě. U pamětníků, současných zaměstnanců, ale také v archívech. Spočítali jsme, že v archívech jsme prošli tolik šanonů, že by to vydalo na třicetimetrou frontu. Prošli jsme je všechny. Byla to lopotná práce, ale určitě stála za to,“ zavzpomínal na vznik knihy Jan Schinko. „Sešli jsme tu dnes, abychom knihu vyprovodili do světa. A protože téměř každá českobudějovická rodina má ve svém středu někoho, kdo se v Motoru učil, pracoval nebo ještě pracuje, věřím, že o ni bude zájem. A já jí při této příležitosti přeji mnoho spokojených čtenářů,“ řekl Milan Binder. MOTOR JIKOV je česká firma s českým kapitálem,

která je na trhu již 111 let. To je rarita, která není v našich podmínkách rozhodně obvyklá. Zažila několik vývojových etap a jejími řadami prošly za dobu její existence tisíce zaměstnanců. „Obtížně bychom hledali

další firmu, která se dožila 111 let. Letos oslavujeme minulost, ale zároveň se připravujeme na budoucnost,“ řekl při autogramiádě knihy generální ředitel společnosti MOTOR JIKOV Group a.s.



Drahonice za pomoci kraje zrekonstruovaly dopravní hřiště u školky

Další mateřská škola v Jihočeském kraji je vybavena funkčním dopravním hřištěm. Ve čtvrtek 14. října bylo slavnostně otevřeno zrekonstruované dětské dopravní hřiště v objektu mateřské školy Drahonice na Strakonicku. Rekonstrukci podpořil Jihočeský kraj v rámci grantového progra-

mu Podpora výstavby a modernizace dětských dopravních hřišť.

Hřiště s opraveným povrchem, novým vodorovným a svislým dopravním značením a nově pořízenými dětskými dopravními prostředky je určeno nejen dětem, jež navštěvují tuto mateřinku, ale také dětem

z okolních mateřských a základních škol, které dosud podobným zařízením vybaveny nejsou.

V budoucnu se zde v rámci nově schválené Strategie bezpečnosti silničního provozu Jihočeského kraje pro období 2010 -2013 plánuje uspořádání oblastní dopravní soutěže pro předškoláky.



Děti seznámili s dopravními pravidly silničního provozu zástupci obvodního oddělení Policie ČR ve Vodňanech.

Nový hraniční turistický přechod Radvanov – Rading

Od října spojuje Čechy a Rakousko nový turistický hraniční přechod. Turisté mohou využít k cestám mezi sousedními zeměmi přechod Radvanov - Rading ležící na trase mezi rakouským Radingem a dnes už neexistující českou příhraniční obcí Radvanov, na místě staré obchodní stezky z českých zemí do Horních Rakous.

Jedná se o otevření posledního turistického hraničního přechodu dle Ujednání mezi vládou České republiky a Rakouskou spolkovou vládou a zřízení určených míst na turistických stezkách ze dne 9. prosince 2005. Podle ředitele krajského úřadu Luboše Průši mělo být vše hotové již v roce 2006. Čtyřleté zpoždění zavinila jednání s majiteli některých pozemků na české straně hranic.

Projekt Výstavba turistické stezky Radvanov - Rading byl úspěšně zaregistrován do Programu Evropská územní spolupráce Rakousko - Česká republika 2007-2013 v říjnu 2009. Na projektu se podílely tyto strany: město Vyšší Brod, město Bad Leonfelden a Jihočeský kraj, přičemž Vyšší Brod zajistil stavbu samotné stezky, zhruba 2,5 km dlouhé trasy od hranic ke stávající zpevněné cestě vedoucí mezi obcemi Studánky - Mlýnec. Bad Leonfelden se postaral o výstavbu propustku včetně

zpevnění koryta a osazení zábradlí přes hraniční potok. Jihočeský kraj vystavěl oplocení kolem části stezky. Projekt zajišťuje propojení dvou samostatných sítí cyklistických a turistických tras na rakouské a české straně. Vybudováním stezky došlo nejen k vytvoření kvalitních a bezpečných podmínek pro využití stezky k účelům turistiky, cyklistiky a běžeckého lyžování, ale i k zajištění sblížení a zvýšené komunikace mezi oběma regiony.

Celkové náklady projektu jsou cca 4,5 mil. Kč, přičemž

85% bude získáno z EU, 5% ze státního rozpočtu, o zbytek se podělila města z obou stran hranice a Jihočeský kraj. Turistický přechod Radvanov – Rading, společně se stávajícími přechody Nové Hradce – Höhenberg, České Velenice – Gmünd, Stříbrné Hutě – Joachimsthal, Zlatá Ktiš – Schwarza, Františkov – Litschau, Artolec – Hirschenschlag nebo Šatov – Riegersburg, zlepši styk obyvatel a návštěvníků Čech a Rakouska a napomůže dalšímu rozvoji turistiky a cestovního ruchu v příhraniční oblasti.



Výstava představila možnosti pracovního uplatnění mladé generace



Součástí programu výstavy *Vzdělání a řemeslo* bylo vyhlášení vítězů soutěže o nejlepší propojení a prezentaci školské a podnikatelské sféry. První místo získaly MOTOR JIKOV Group a.s. a VOŠ, SPŠ automobilní a technická České Budějovice. Cenu přebírají ředitelka pro personalistiku společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. Ing. Věra Vrchtová a ředitel VOŠ, SPŠ automobilní a technické školy Bc. Jan Šindelář.

Žáci devátých tříd základních škol se nacházejí v životní etapě, kdy se rozhodují o své další budoucnosti a zajímají je možnosti pracovního uplatnění. Jedním ze zdrojů informací je již tradiční výstava *Vzdělání a řemeslo*, jejíž 16. ročník mohli na českobudějovickém Výstavišti navštívit ve dnech od 29. září do 1. října 2010.

Zástupci společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. představili návštěvníkům nabídku pracovního uplatnění v oblastech strojírenství a slévárenství a nabídli studentům praxe a odborné stáže, stipendia a spolupráci při zpracování odborných studijních prací.

„MOTOR JIKOV GROUP

je skupina několika strojírenských a slévárenských firem podnikajících v mnoha oborech. Pracovní uplatnění tak u nás najdou mladí konstruktéři, technologové, programátoři CNC strojů, seřizovači strojů, ale také nástrojaři, obráběči kovů nebo zámečníci. Potřebujeme ale také kaliče, slévače, taviče

a další strojírenské a slévárenské pracovníky,“ řekla Věra Vrchtová, ředitelka pro personalistiku. Studenti mohou získat stipendium na partnerských školách společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. Jsou jimi VOŠ, SPŠ automobilní a technická a SPŠ strojní a elektrotechnická, obě z Českých Budějovic. Dále

SOU technické v Soběslavi, SOŠ a SOU, COP v Sezimově Ústí a SPŠ strojní a stavební v Táboře. Z vysokých škol pak Vysoké učení technické (VUT) v Brně, České vysoké učení technické (ČVUT) v Praze a Západočeská univerzita (ZČU) v Plzni, které nabízejí studium na strojních fakultách.

Programem *Vzdělávejte se!* prošli již všichni zaměstnanci

Holding strojírenských a slévárenských podniků MOTOR JIKOV GROUP reagoval na aktuální situaci v době hospodářské recese a úspěšně se začlenil mezi podniky, které využily příležitosti čerpat finanční prostředky na vzdělávání svých zaměstnanců z programu *Vzdělávejte se!*, financovaného ze strukturálních fondů Evropské unie.

Společnost se zařadila do programu již v roce 2009, kdy probíhala ve firmě v důsledku hospodářské krize řada organizačních a personálních změn. „Využili jsme tenkrát možnost prohloubení a rozšíření odborných znalostí našich lidí, aby si v době krize zvýšili kompetence a zlepšili své uplatnění na trhu práce,“ uvedla Věra Vrchtová, ředitelka pro personalistiku.

Od března letošního roku projekt ve firmě pokračuje. Hlavním cílem této etapy je získat prostor pro efektivní řešení personální situace v období hospodářského útlumu. „Kurzy jsou zaměřené do oblastí odborné způsobilosti, jakosti, ekologie a informační technologie. Kromě vlastních školení jdou finance z projektu také na odměny lektorům a další náhrady včetně sociálního a zdravotního pojištění,“

řekla Blanka Novotná, specialista na fondy Evropské unie a dodala, že v rámci projektu prošel vzdělávacími kurzy každý zaměstnanec firmy.

Program *Vzdělávejte se!*, který spravuje Ministerstvo práce a sociálních věcí v rámci Evropského sociálního fondu, je určený pro zaměstnavatele, kteří v důsledku celosvětové finanční krize a hospodářské recese museli omezit výrobu ve svých provozech. Firmy mohou prostřednictvím projektu přispět k odbornému rozvoji zaměstnanců a prohlubování jejich odborných znalostí a kompetencí, zvýšení kvality vzdělávání a současně k udržitelnosti pracovních míst. Finance z programu tak pomáhají zvyšovat adaptabilitu zaměstnanců a konkurenceschopnost podniků.

MOTOR JIKOV Group a.s.



MOTOR JIKOV

Skupina jihočeských strojírenských a slévárenských podniků
www.motorjikov.cz

Kněžskodvorská 2277/26
370 04 České Budějovice
e-mail: motorjikov@mjgroup.cz

MOTOR JIKOV Group a.s. nabízí studentům SOU, SOŠ, SPŠ, VOŠ:

- Absolvování odborné placené praxe
- Podniková stipendia
- Příspěvky na vzdělání dle jednotlivých ročníků studia
- Pomoc při zpracování závěrečných a jiných prací

Kontaktujte nás:

studenti@mjgroup.cz

T+420 389 016 224 / M+420 602 675 279

MOTOR JIKOV
STROJIRENSKA

Zátkova 495/II, 392 01 Soběslav
e-mail: mjs@mjs.cz
Provozovny:
Kněžskodvorská 2277/26, 370 04 Č. Budějovice
Údolská 119, 373 33 Nové Hradce

MOTOR JIKOV
SLEVARNNA

Kněžskodvorská 2277/26, 370 04 Č. Budějovice
e-mail: mjsl@mjsl.cz

MOTOR JIKOV
FOSTRON

Kněžskodvorská 2277/26, 370 04 Č. Budějovice
e-mail: fostron@fostron.cz



Noviny společnosti MOTOR JIKOV Group a.s. České Budějovice
Ročník XIV. **MJG**
VYDAVATEL: Vedení společnosti MOTOR JIKOV Group a.s.
REDAKTORKA: Bohdana Mrkáčková
ADRESA REDAKCE: Kněžskodvorská 2277/26, 370 04 České Budějovice,
tel.: 721 728 054
TECHNICKÁ PŘÍPRAVA: FP Print, s.r.o., České Budějovice
TISK: TYPODESIGN, s.r.o., České Budějovice
Podávání novinových zásilek povoleno s.p. Česká pošta, ředitelstvím odštěpného závodu Jižní Čechy v Českých Budějovicích.