

 MAGNA
Forward. For All.

OBSAH

- 3** Úvodní slovo Martina Kleina
- 4** Editorial by Mr. Klein
- 5** Magna pojmy
- 6** Moderní personalistika
- 8** Stavba ETAPY 5 v plném proudu
- 12** Metoda Kaizen
- 14** Nové svařovací technologie
- 16** DOH = Days on hand
- 18** Metoda 5S
- 19** Co je to kvalita?
- 20** Měrové středisko
- 21** Novinky v integračním procesu
- 22** Šikovné ruce
- 24** Blahopřání
- 26** Recept, křížovka



VÁŽENÉ KOLEGYNĚ VÁŽENÍ KOLEGOVÉ

Máme za sebou první polovinu letošního roku a s radostí vyhlížíme zaslouženou letní dovolenou, kterou většina z nás užije v celofiremním termínu od 25.července.

Jako hlavní téma pro svůj úvodní článek jsem zvolil shrnutí informací o vizích a dalším směřování Závodu 2. Toto téma považuji za mimořádně důležité, proto bylo i jednou z hlavních součástí posledních 1J porad na Z2.

I přes všechny informace a neustále opakované zásady správné komunikace občas čelíme smyšleným fámám o uzavření závodu apod.. Samozřejmě tomu tak není. Není tajemstvím, že naši hlavní obchodní strategií je orientace na OEM zákazníky (tj. na finální výrobce automobilů jako je např. Škoda Auto, VW, Mercedes). Pro tyto zákazníky aktuálně na Závodě 2 nevyrábíme. V rámci investic je také zřejmé, že stěžejními technologiemi pro budoucnost je lisování a svařování, případně montáž.

Navzdory těmto skutečnostem technologii obrábění plánujeme zachovat minimálně do roku 2026. Je ovšem také nutné počítat s postupnou obměnou zákaznického portfolia a se změnou charakteru výroby a technologie.

Pokud dojde během času k ukončení nějakého projektu nebo zákazníka, je naší prioritou nabídnout každému zaměstnanci možnost u nás ve firmě pokračovat dále. A to za minimálně stejných mzdových podmínek, byť na možná jiném pracovišti, provozu nebo oddělení. Jedná se o přirozený vývoj, který probíhá ve všech vý-

robních společnostech a o adekvátní reakci na potřeby zákazníků a konkurenci v našem segmentu. Pokud bychom se neučili novým věcem, nehlédali nové výzvy a další možnosti růstu, tak nás konkurence rychle a ve všech ohledech předběhne. Potom by už nebyly nové projekty a po výběhu těch stávajících by už nebylo co nabízet. A to nemůžeme dopustit.

Z pohledu ekonomických výsledků stanovený plán plníme. Odvolávky našich stěžejních zákazníků byly v porovnání s minulostí relativně stabilní v některých měsících i lehce nadstandardní. Podle aktualizovaného finančního výhledu do konce roku by tomu nemělo být jinak. Na základě těchto predikcí je předpoklad, že by tento rok mohl dopadnout z ekonomického pohledu úspěšně. Nicméně stále jsme jen v polovině našeho ročního úsilí a druhá půle nás teprve čeká.

Načerpejte tedy sílu během zasloužené dovolené a užijte si všechny radosti, které nám letní čas přináší.

Opět připomínám zásady správné komunikace. Využijte všechny nastavené způsoby a v rámci našeho principu Otevřených dveří obrazně i skutečně „vezměte za kliku“. Zaručuji Vám, že se vždy Vaším dotazem budeme zabývat.

ING. MARTIN KLEIN

CEO / Jednatel MAGNA Automotive Stity

DEAR COLLEAGUES

The first half of this year is behind of us and with the expectations we are looking forward our deserved holiday to come. Most of us will experience it when the whole plant will have the break from 25th. July.

As a main topic for the initial article I have chosen a summary of all our visions and the further routing of the Plant 2. I consider this topic as extremely important therefore this was the main part of the last 1J meeting on Z2.

Despite all the information and the repeated rules of the right communication, we are sometimes facing fictive rumors about closing the plant, and so on. Of course, this is not true. It is not a secret that our main business strategy is the orientation on OEM customers (i.e. the final car producers as e.g. Skoda Auto, VW, Mercedes). For these customers we do not produce in the Plant 2. According to our investments steps it is apparent that the main future technologies are pressing and welding, possibly assembling.

Despite all these facts we plan to preserve the turning technologies minimum till 2026 in the form of the current projects. It is also necessary to count on the gradual change of the customers' portfolio and on the change of the production character and technologies.

If, in the meantime, any project or customer is going to be terminated, it is our priority to offer to any employee a possibility to professionally continue in our company. Thus at the same salary conditions, however at a different working place or department then where the employee had been working before. This is a natural development which is ongoing in all production plants and this is an adequate reaction to the customers' needs in our segment. In case we would not learn new things and we would not seek new challenges and other possibilities of growth, then our competitors quickly and in all circumstances would take over our position. Then we would have no new projects and after finishing the current ones we would have nothing to offer. And this we should not let happen.

As of the economical results we are fulfilling the outlined plan. The calls off of our main customers were – compared to the past – generally stable, in some months even over the standard. According to the updated financial outlook till the end of the year this should not be otherwise. Based on these predictions there is an assumption this year should from the economical perspective be successful. However, we are still on a half way of our yearly effort and the second half is still in front of us.

During your deserved holiday get the power and enjoy all the delights that the summer time brings.

Again, I am reminding the rules of the right communication. Use all the routes within our policy of the Opened Door. Symbolically as well as truly grab the door handle and I guarantee you we will be dealing with each of your inquiry.

ING. MARTIN KLEIN
CEO / Company Executive



* V uplatnitelném rozsahu

MAGNA POJMY

MQS	MAGNA QUALITY STANDARD	Soubor standardů kvality v rámci Magna COSMA
GP12	BRÁNA KVALITY	Brány kvality se používají jako součást systematického postupu pro detekci a zadržení neshodného produktu
LPA	LAYER PROCESS AUDIT	Vrstvený procesní audit sloužící pro auditování všech procesů ve společnosti v rámci různé úrovně řízení
CIS	CUSTOMER INTERFACE CHARACTERISTICS	Významné charakteristiky pro montáž u zákazníka. Zpravidla bezpečnostní a funkční znaky
	RED RABBIT	Je to díl, který je upraven takovým způsobem, aby pokryl všechny defekty / zmetky, pro které bylo zařízení zabráňujícím vadám navrženo
	FAST RESPONSE	Pravidelná informační schůzka rychlé odezvy
GRA	READ ACROSS	Soubor nejlepších možných řešení (Best practices) napříč Magna COSMA
	RED GREEN CIRCLE	Metodika pro validaci funkce čidel ve výrobních zařízeních
FTT	FIRST TIME QUALITY	Kvalita na poprvé – je definována jako procento podílu vyrobených shodných dílů vůči neshodným za sledované časové období
	TRACKER	Záznamový list pro evidenci neshod z bran kvality
	I CHART	Elektronický nebo fyzický přehled incidentů brány kvality s daným obsahem
MSA	MEASUREMENT SYSTEM ANALYSIS	Analýza systému měření sloužící ke zjištění, zda měřicí systém měří správně
CPMP	COSMA PROJECT MANAGEMENT PROCESS	Systém pro řízení a kontrolu zaváděných projektů
	RED FLAG	Červená vlajka, signalizuje zpoždění v projektu nebo nedodržení kritických charakteristik
TOP	TIME QUALITY PEDIGREE	Indikátor rizika dosažení zákaznických milníků v projektu
PIST	POINTS IN SPECIFIED TOLERANCE	Počet měřených bodů v toleranci
	WorkDay	PRACOVNÍ DEN Nový globální personálně informační systém MAGNA
	PN+	PEOPLE NET PLUS Vzdělávací, rozvojový a informační systém MAGNA, v rámci tohoto systému probíhají e-learningové rutzy. V budoucnu bude nahrazen systémem WorkDay
	EOS	EMPLOYEE OPINION SURVEY MAGNA Průzkum spokojenosti zaměstnanců, obdoba naší původní ankety

MODERNÍ PERSONALISTIKA SE NEOBEJDE BEZ KVALITNÍHO INFORMAČNÍHO SYSTÉMU

Pokud bych měl porovnat dobu svých profesních začátků v personalistice na konci devadesátých let minulého století se současným stavem, šlo by o porovnání dvou zcela odlišných světů.

Na začátku milénia byla personalistika chápána především jako podpora pro výpočty mezd a související agendy. Poměrně okrajově se řešil nábor pracovníků a o výkaznictví či mzdovém controllingu nemohla být řeč vůbec. Zlomovým momentem byl z tohoto pohledu ekonomický rozvoj a boom, který nastal po odeznění krize v první dekádě nového století. Ten akceleroval i požadavky na moderní a dynamický systém řízení lidských zdrojů a tato oblast začala být čím dál více skloňována nejen v oboru automotive. Samostatnou kapitolou se stala schopnost každé společnosti zajistit kvalitní pracovníky ve stále se prohlubujícím nedostatku pracovních sil. Nicméně podobně důležitou součástí personálních oddělení se postupně stal i kvalitní informační systém.

Z tohoto pohledu jsme se v naší firmě potýkali s neúspěšnou volbou HR a mzdového modulu systému SAP, který se jinak plně osvědčil v celé řadě jiných oblastí našeho firemního života. Pro personalistiku to zkrátka nebyla dobrá volba a v roce 2019 jsme přistoupili k implementaci nového modulárního systému OK Base. Nejen z hlediska našeho oddělení byla tato vol-

ba výhrou, i když jsme si při složité implementaci několikrát „sáhli na dno“.

Jak prozíravé rozhodnutí zavést nový all-in-one systém bylo, se plně ukazuje v posledních letech. Zejména po příchodu nového vlastníka podstatně vzrostly nároky na reporting a výkaznictví. Dnes musíme být schopni dodat požadovaná data často v reálném čase a bez přípravy, to stejné platí i pro simulace a výpočty různých mzdových a nákladových modelů. Se starými systémy by nebylo absolutně možné takto efektivně pracovat.

Vývoj však jde rychle dopředu. Nyní analyzujeme a testujeme několik nových aplikací a vylepšení, která by měla ještě zvýšit efektivitu a uživatelský komfort při práci s tak velkým množstvím dat, která zpracováváme. Samostatnou kapitolou je také výkaznictví směrem k orgánům státní správy, kde se neustále zvyšují požadavky na objem a strukturu dodávaných datových souborů. Aktuálně pracujeme s více než dvěma desítkami různých formulářů a výkazů, které jsme povinni ze zákona vyplňovat. Velká míra automatizace je zde zcela nezbytná.



V neposlední řadě je pro nás důležitý i komfort běžných uživatelů našeho systému. Všichni si již zvykli na elektronické výplatní pásky, náhledy na dovolenou, objednávání stravy, aktuální zprávy atd. jako na běžně dostupnou součást informačního a komunikačního servisu od zaměstnavatele. Aktuálně výrobce upravuje uživatelské prostředí OK Base pro mobilní zařízení (tzv. apku) s cílem zlepšit vizuální prostředí i na tomto druhu komunikační platformy. O výsledku této snahy vás budeme informovat.

MARTIN ŠLESINGR

Vedoucí úseku řízení lidských zdrojů



STAVBA ETAPY 5 V PLNÉM PROUDU

Léto je tady a na Závodě 1 od prvních jarních dnů roste další stavba. Již v roce 2020 jsem vás informoval o investičním záměru rozšíření výrobních ploch a předcházející spolupráci s projekční kanceláří Technoprojekt, kde od roku 2017 vznikala vize využití dostupných pozemků pro další rozvoj firmy.

V loňském roce se podařilo zrealizovat první etapu tohoto záměru. Šlo o nutnou a termínově velmi napjatou stavbu, bez jejíhož včasného dokončení by byly ohroženy zákaznické termíny náběhu nových projektů TIGUAN a BETA. Největší naše úskalí byla instalace nového lisu ARISA a robotických svařovacích pracovišť. Povedlo se, byť jsme nad termínovou propastí balancovali skutečně na hraně.

Aktuálně probíhající stavba je druhou a finální fází celého záměru. Vzniká výrobní a logistická hala včetně kancelářského a sociálního zázemí. Projektová část, která zahrnuje i vyřízení stavebního povolení byla svěřena panu Fornůskovi

z projekční kanceláře ARCHECO. Ve výběrovém řízení na realizaci stavby zvítězila firma SCHNELLBAU, která postavila předešlou etapu, v roce 2022.

Celková výměra budovaných výrobních a logistických ploch je více než 6000 m². Jejich rozdělení a návaznosti na stávající budovy jsou zřejmé z příloženého schématu. Nové plochy jsou určeny zejména pro instalaci výrobního zařízení pro projekt Mercedes MB.EA a částečně jako rezerva na další projekty (např. nový model ŠKODA 7-seater). K novým výrobním plochám vzniknou i kancelářské prostory a sociální zázemí.

V rámci logistických ploch dojde k přestěhování expedice, a to ze současně využívaných prostor do nové haly, včetně přemístění a doplnění systému pojízdných regálů. Tým logistiky se přesune do nové kanceláře. Pro nakládku budou sloužit tři zastřešené, výškově stavitelné nakládací můstky a dále volné plochy pro nakládku a vykládku, zejména palet. Částečně budou zastřešeny i venkovní plochy pro uložení prázdných obalů, aby bylo do výroby naváženo co nejvíce suchých palet. ►►

ING. RADEK HANSMANN

Vedoucí úseku technické obsluhy výroby





Production technical service manager Radek Hansmann describes the construction progress of Stage 5

Pokračování ze strany 8

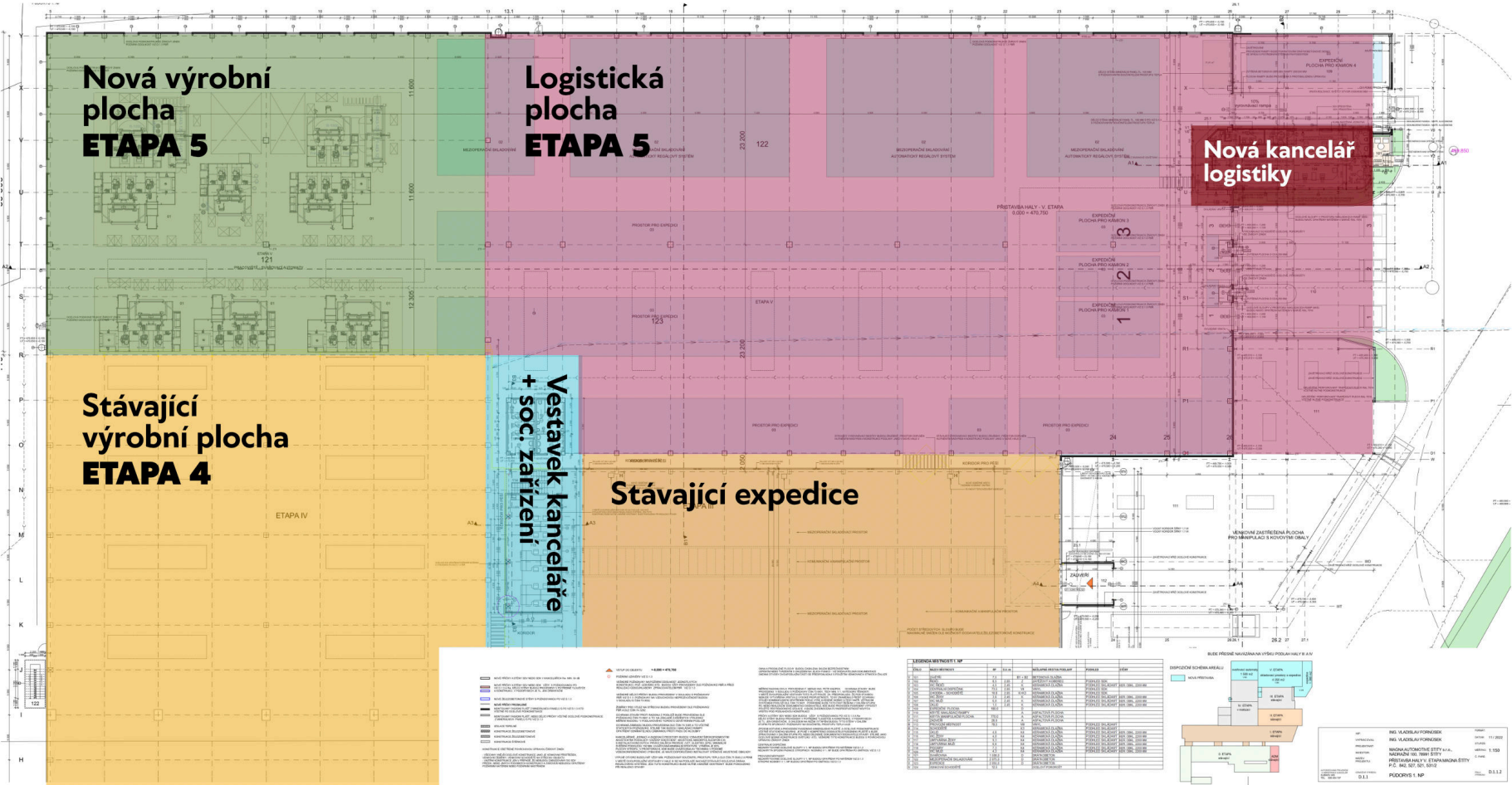
Z důvodu napojování nových hal na stávající budovy, je prakticky od samého začátku výstavby významně omezena možnost nakládek a vykládek. Celý logistický koncept se musel přepracovat. Samotná logistika, ve vztahu k ní i výrobní manipulace, se kompletně změnily. Po dobu výstavby budou fungovat v provizorním režimu. Tomu jsou uzpůsobeny i dočasné logistické trasy, jako například parkoviště u recepce Závodu 1, které nyní funguje jako plocha pro skladování palet. Náhrada za toto dočasně zrušené parkoviště, je nově vybudovaná odstavná plocha. Byly také vytvořeny nové průjezdy, jak na odvodovém plášti, tak i vnitřní, mezi halami.

Každý den je stavba dozorována ze strany MAGNY koordinací schůzkou v 7:15 hod., a jednou týdně je organizován kontrolní den, za účasti zhotovitele a koordinátora BOZP.

Aktuální rozpracovanost stavby je v souladu se schváleným harmonogramem. Ukončení stavebních prací a předání do užívání, je naplánováno na konec listopadu tohoto roku.

Děkuji všem, kteří se podíleli na přípravě stavby a na tvorbě logistického konceptu po dobu výstavby. Děkuji také těm, kteří stavbu nyní realizují a koordinují a také všem ostatním, kteří jsou, byť nepřímo, probíhající stavbou ovlivněni, a kteří vstřícně a operativně řeší každodenní potřeby a problémy, které tak významné dílo nevyhnutelně přináší.

Děkuji i čtenářům, kteří můj příspěvek dočetli až sem a těším se, až se v nových prostorách budeme společně potkávat a využívat je.





METODA KAIZEN NEBOLI ZMĚNA K LEPŠÍMU



Již více než 1,5 roku jsme součástí rodiny Magna a dá se říci, že v mnoha oblastech jsme stále v integračním procesu a přizpůsobujeme naše kdysi zažité procesy standardu, který je obvyklý pro Magnu jako celek. Tento přerod neboli adaptace pro-

bíhá ve všech firemních procesech a výroba není samozřejmě výjimkou. Jednou z klíčových oblastí, která má opravdu velmi široký záběr z pohledu firemních procesů, je MAFACT. S tímto termínem se budeme v budoucnu velmi často setkávat, protože se jedná o propracovaný systém, který popisuje, jak mají být interní procesy nastaveny a je taktéž v pravidelných termínech interně i externě auditován. Cílem je samozřejmě vždy dosáhnout nejvyššího skóre a snažit se být nejlepším mezi závody MAGNA Cosma. Pro tuto chvíli bych se pozastavil u jedné z oblastí MAFACT systému a tím je neustálé zlepšování s nímž se pojí termín KAIZEN.

V poslední době se v rámci MAGNA Cosma konala řada workshopů, návštěv u nás, ale i v jiných MAGNA závodech včetně naší účasti s cílem sdílet zkušenosti, upozornit či metodicky navést, jak eliminovat veškeré druhy plýtvání. Druhů plýtvání je celá řada. Z pohledu sériové výroby se jedná o jisté mnohdy drobné na první pohled možná nevýznamné nedokonalosti ve výrobním procesu, ale právě proto, že je naše výroba velkosériová, jakákoliv drobnost může znamenat v rámci projektu, který trvá obvykle až 7 let, obrovský a to nejen finanční dopad.

ING. ONDŘEJ MAREŠ

Vedoucí výroby

I CESTA DLOUHÁ TISÍC MIL ZAČÍNÁ JEDINÝM KROKEM.

– LAO-C’

改 KAI = CHANGE

善 ZEN = GOOD

改善

KAIZEN =
Continuous Improvement

A co vlastně metoda Kaizen znamená?

Pojem KAIZEN vznikl spojením dvou japonských výrazů:

Kai – změna

Zen – k lepšímu

Metoda Kaizen se zakládá na tom, že lze dosáhnout velkolepých výsledků s pomocí malých, každodenních změn. Tato metoda se zrodila v japonských firmách, ale jako stav mysli může být využívána společnostmi i jednotlivci na celém světě. Je to cesta, jak v pracovním i osobním životě dosáhnout stanovených cílů. Kaizen, to je neustálý vývoj kupředu, který se opírá o malá, den za dnem opakovaná zdokonalení. Metoda Kaizen funguje jen tehdy, když se jejích principů drží každý člen týmu a všichni se snaží přicházet s dalšími a dalšími pokrokovými nápady. Základní myšlenka: každý den se soustředit na eliminaci problémů a optimalizaci pracovních postupů. Svým pomalým nástupem a nenásilnou povahou se Kaizen odlišuje od „transformací“ a „revolučních změn“ a jiných radikálních přístupů.

Tímto článkem bych Vás chtěl informovat, že jsme nově zřídili 3 sběrná místa (2x Z1, 1x Z2) na Vaše náměty na zlepšení. Je to snadné, na těchto místech naleznete jednoduchý formulář, kde stručně popíšete Váš nápad a poté jej vhodíte do schránky. Vaším námětem, ať už jsou z jakékoliv oblasti, se budeme samozřejmě zabývat a dle vyhodnoceného přínosu bude autorovi námětu samozřejmě vyplacena přiměřená odměna. Samozřejmě můžete s jakýmkoliv návrhem rovnou přijít i za svým nadřízeným a konzultovat případný námět s ním. Témat, kterých se mohou zlepšení týkat je nepřeberné množství např. ergonomie práce, efektivnější nastavení výrobních a logistických procesů, pracovní podmínky apod. Především pracovníci, kteří jsou součástí těchto procesů a mají s nimi každodenní zkušenost, jsou v tomto ohledu největšími odborníky, proto se rozhodně nebojte, nestyďte se tedy a námět na zlepšení podejte. I možná na první pohled drobnost může znamenat velký krok ve zlepšení procesu, ve kterém denně pracujete.

Předem moc děkuji za aktivní přístup a těšíme se na spoustu námětů na zlepšení.

NOVÉ SVAŘOVACÍ TECHNOLOGIE

V předchozích vydáních Magazínu, jsem vás seznamoval s novými projekty v technické přípravě výroby. Nyní bych vám v krátkosti popsal nové svařovací technologie, které jsou na tyto projekty navázané. Ti z vás, kteří si již prošli nové prostory svařovny za lisovací linkou Arisa, mají představu o rozsahu nových svařovacích technologií.

Pomyslným startovacím tlačítkem pro rozšíření svařovny byla nominace projektu VW Tiguan, který je nyní již ve fázi spuštění sériové výroby.

Pro projekt Tiguan bylo pořízeno celkem šest robotických svařovacích buněk, dvě mnohabodovky a tři středofrekvenční bodovací lisy. Tento projekt je od počátku zaváděn jako velkosériový a proto byl kladen důraz na automatizaci procesů, společně s neoptimálnějším uspořádáním pracovišť a co nejkratšími toky materiálů. I proto si můžete na svařovně povšimnout pro nás nového uspořádání strojů, kdy vedle svařovací buňky je umístěna mnohabodovka, případně středofrekvenční svařovací lis. Stroje jsou vybaveny automatickým vyjímáním svařených dílů a přesun polotovarů mezi jednotlivými pracovišti je

plánován pomocí transportních pásů. Tím byl minimalizován počet mezioperačních palet, náročnost na skladová místa a manipulaci s tím spojenou. Některé svařovací buňky jsou dovybaveny i manipulačním robotem, který v kombinaci s přídatnými svařovacími kleštěmi zvyšuje efektivitu daného pracoviště. Takto svařené sestavy jsou robotem odkládány na krokový dopravník, ze kterého díly odebírá operátor a ukládá do finální palety.

Pro projekt VW Beta (VW Passat + Škoda Superb), byly pořízeny tři svařovací robotické buňky a jedna mnohabodovka. Koncepte umístění pracovišť ve svařovně navazuje na nově nastavený standard projektu Tiguan. Jedná se tedy o propojená pracoviště mnohabodovek a svařovacích buněk. U buňky pro díl „Zadní čelo“ je navíc manipulační robot, který odebírá polotovary ze svařovacího přípravku a zakládá díl postupně pod více doplňkových zařízení, jako jsou navařování matic, šroubů a obloukové svařování metodou MIG pájení. Dále pro všechny tyto mezistanice jsou instalována třídící a podávací zařízení spojovacích prvků (matice, šrouby atd.). Hotové sestavy jsou ukládány na krokový dopravník.

Další zařízení jsou pořízena na projekty Škoda Kodiaq, Škoda Elroq a dále Mercedes MB.EA.

ING. JIŘÍ KUŽNIAR

Vedoucí úseku technické přípravy výroby



Z pohledu dodavatelů nových výrobních technologií jsou našimi partnery osvědčené společnosti ABB a DesignWeld.

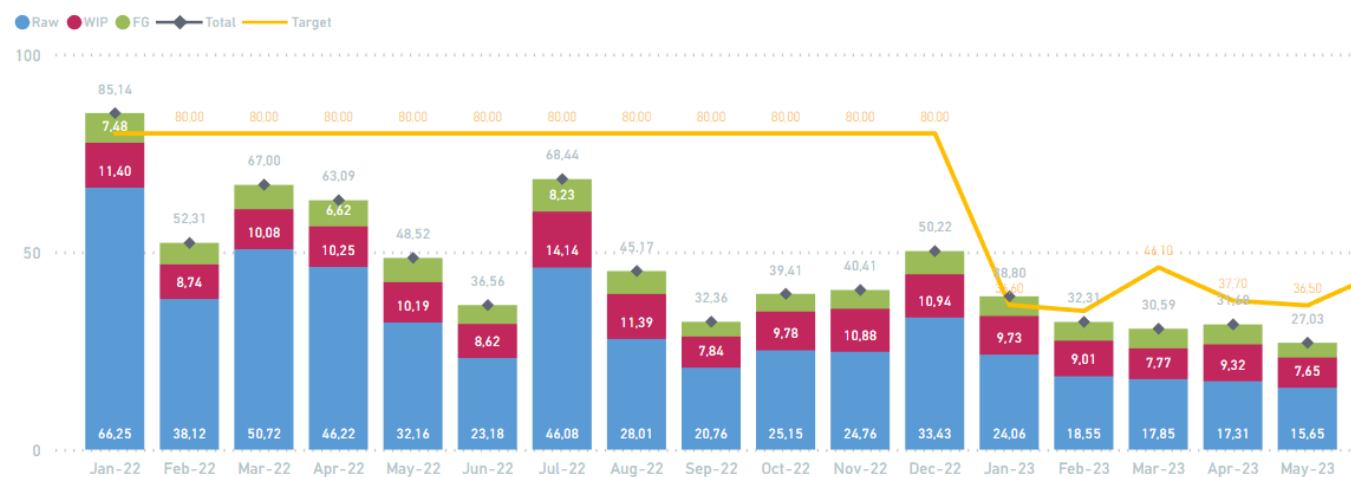
S každým novým projektem se snažíme aplikovat v procesech svařování vyšší stupeň automatizace. Je to samozřejmě z důvodu cenové konkurenceschopnosti, ale také z důvodu nedostatku operátorů. Tento technologický postup sebou nese i vyšší požadavky na znalosti seřizovačů, technologů i údržbářů.

S novou technologií přichází i počáteční problémy, které jsou řešeny v před sériové výrobě, ale také v počátcích té sériové. Právě start sériové výroby je ten nejdůležitější milník, kdy se ukáže, jak jsme technologie zavedli. Pro ověření připravenosti jsou zavedeny zátěžové testy, které ověří požadované kapacity, zaškolení operátorů, kvalitativní stav a samotnou funkčnost zařízení.

Děkuji všem, kteří se na realizaci nových projektů, a zvláště technologií podílejí.



DOH = DAYS ON HAND



Pro většinu z vás pravděpodobně neznámý pojem, ale pro některé každodenní rutina a tvrdá práce. Rád bych vám ve svém příspěvku přiblížil, o co se vlastně jedná, jak se DOH vyhodnocuje a proč je pro nás, a hlavně pro vedení naší divize a celé Cosmy tak důležité.

Days on hand (dále jen DOH) je hodnoticí ukazatel, který se stal tento rok nejdůležitějším a nejostřeji sledovaným kritériem v celé Cosma divizi.

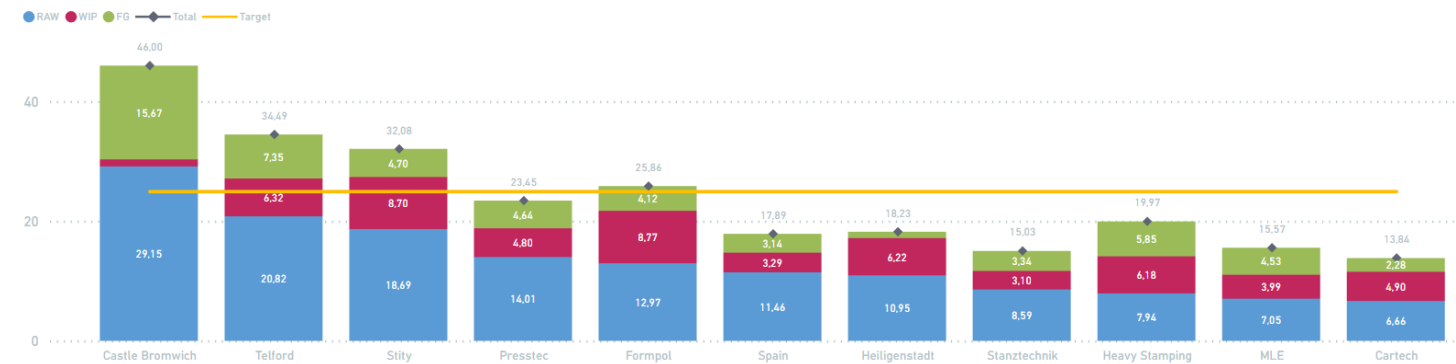
Jde o měrnou jednotku, za jak dlouho dokáže divize prodat svoje zásoby. Čili něco jako obrátka zásob. Do výpočtu vstupují jako základní veličiny aktuální skladové zásoby pro vstupní materiál (RAW), polotovary a nedokončená výroba (WIP) a hotové výrobky (FG). Dále ná-

klady spojené s jejich pořízením/výrobou – Production cost of material, labour a material overhead cost, volně a ve zkratce přeloženo, náklady na materiál, mzdy THP a DR a ostatní náklady vynaložené za účelem dosažení zisku. Pro jednotlivé skupiny (RAW, WIP a FG) je podíl skladových zásob a vynaložených nákladů ještě podělen počtem pracovních dnů v příslušném období (20 nebo 25 dnů). Všechna tato data jsou konsolidována v účetním systému Hyperion a vždy na konci období (po uzávěrce), jsou reportována a vyhodnocena centrálně za všechny pobočky Magny.

Na začátku, kdy byla naše firma přijata do korporátu Magna, jsme byli nováčci a o této problematice neměli tušení. Po několika prvních měsících spolupráce, kdy jsme začali postupně jednotlivá KPI reportovat, nám byl stanoven cíl, který byl velmi nadsazený a nebyl problém jej docílit. Od začátku tohoto roku, ale již fungujeme v „ostrém režimu“ a cíl byl opravdu drasticky zredukován. V návaznosti na to, že DOH se stalo hlavním KPI pro všechny Cosma divize na celém světě, nás ještě další snížení cílů čeká.

DivName	RAW	WIP	FG	Total	Target
Castle Bromwich	29,15	1,17	15,67	46,00	24,94
Telford	20,82	6,32	7,35	34,49	24,94
Stity	18,69	8,70	4,70	32,08	24,94
Presstec	14,01	4,80	4,64	23,45	24,94
Formpol	12,97	8,77	4,12	25,86	24,94
Spain	11,46	3,29	3,14	17,89	24,94
Heiligenstadt	10,95	6,22	1,06	18,23	24,94
Stanztechnik	8,59	3,10	3,34	15,03	24,94
Heavy Stamping	7,94	6,18	5,85	19,97	24,94
MLE	7,05	3,99	4,53	15,57	24,94
Cartech	6,66	4,90	2,28	13,84	24,94

LUKÁŠ BITNAR
Vedoucí logistiky



MonthYear	Raw	WIP	FG	Total	Target
Jan-22	66,25	11,40	7,48	85,14	80,00
Feb-22	38,12	8,74	5,44	52,31	80,00
Mar-22	50,72	10,08	6,20	67,00	80,00
Apr-22	46,22	10,25	6,62	63,09	80,00
May-22	32,16	10,19	6,17	48,52	80,00
Jun-22	23,18	8,62	4,76	36,56	80,00
Jul-22	46,08	14,14	8,23	68,44	80,00
Aug-22	28,01	11,39	5,77	45,17	80,00
Sep-22	20,76	7,84	3,77	32,36	80,00
Oct-22	25,15	9,78	4,48	39,41	80,00
Nov-22	24,76	10,88	4,77	40,41	80,00
Dec-22	33,43	10,94	5,85	50,22	80,00
Jan-23	24,06	9,73	5,01	38,80	36,60
Feb-23	18,55	9,01	4,75	32,31	35,10
Mar-23	17,85	7,77	4,96	30,59	46,10
Apr-23	17,31	9,32	5,05	31,68	37,70
May-23	15,65	7,65	3,73	27,03	36,50

V tuto chvíli je DOH, po-
tažmo stav
zásob, sle-
dován prak-
tický neustá-
le. Repor-
tování probí-
há na tý-
denní bázi a
pak vždy na
konci Magna
období.
Výsledkem
přena-
sta-
v e n í
plánování
výroby, redukci zásob na všech frontách, šrotací ne-
potřebných zásob, řešením tvorby opravných
položek atd. se povedlo tyto hodnoty velmi výrazně
snížit. Za to patří dík především oddělení nákupu,

plánování výroby a kolegům, kteří se mnou tento
úkol řeší.

Pro letošní rok jsme si interně stanovili cíl dosáhnout
hodnoty DOH:

RAW – 16; WIP – 8,5; FG – 4,5

Na přiložených grafech a tabulkách můžete vidět
naší „cestu“ postupným snižováním tohoto KPI. Celo-
divizního cíle nedosahujeme, ale náš interní cíl se
nám již několikrát povedlo přesáhnout, a i když zatím
jsou naše hodnoty vyšší, než mají ostatní divize, mys-
lím si ale, že jsme na dobré cestě.

Věřím, že se nám podaří dosáhnout obdobných vý-
sledků jako v případě ostatních závodů.

**Pokud jste dočetli až sem, děkuji vám za pozornost
a doufám, že pojem DOH se kterým se budeme se-
tkávat stále častěji, jsem vám alespoň trochu ob-
jasnil.**

PRVNÍ MAFACT MAGNA AUTOMOTIVE ŠTÍTY AUDIT

MAFACT audit v naší firmě byl původně plánován na
1Q 2023, v polovině dubna byl termín posunut na za-
čátek června.

Magna Factory Concept neboli MAFACT, je soubor-
em pokynů určených ke zlepšení nákladů, kvality,
efektivity a bezpečnosti. Zároveň je pobídkou k
inovacím a zdůrazněním udržitelnosti.

Cílem auditu je prověřit hloubku implementace stan-
dardů Magna do struktur našeho závodu.

Provádí se v osmi klíčových oblastech, které se přímo
dotýkají všech úseků a oddělení závodu.

**První MAFACT audit ve Štítech proběhl ve dnech 5. –
7. 6. 2023.** Z auditorů k nám přijeli pánové Matthias

Kirsch a Hannes Lengheimer z Německa. Audit probí-
hal po celou dobu v přátelské pracovní atmosféře.
Během auditu jsme měli možnost prezentovat dosa-
žené výsledky v zavádění standardu MAFACT systé-
mu. Postupně se tak u auditorů vystřídala všechna
oddělení závodu.

V některých částech auditu jsme uspěli více, v někte-
rých méně. V příštím externím auditu, který se koná
v druhé polovině září 2023 chceme výsledky nejen
potvrdit, ale i zlepšit.

Samotní auditori na závěr auditu ocenili viditelnou
snahu všech oddělení na dobrém výsledku.

**Všem, kteří se podíleli na kladném výsledku auditu
patří poděkování.**

METODA 5S

5S je pětistupňová metodika pro vytvoření organizovanějšího a produktivnějšího pracovního prostoru. Metoda 5S je vyjádřena filozofií "místo pro všechno a vše na svém místě".

5S je sestavena z pěti na sebe navazujících kroků:

- **Vytřídit:** Odstraňte to, co není potřeba.
- **Uspořádat:** Uspořádejte to, co zůstane po třídění.
- **Čistit:** Vyčistěte a zkontrolujte pracovní plochu.
- **Standardizace:** Napište standardy pro 5S.
- **Dodržovat a zlepšovat:** Důsledně dodržujte standardy 5S a dále je zlepšujte.

Proč je 5S důležitá?

Ač byla metoda 5S poprvé zavedena v kontextu automobilového průmyslu, je nyní uplatňována jako základní prvek jakéhokoli štíhlého výrobního programu, bez ohledu na odvětví průmyslu.

Začlenění metody 5S jako součásti každodenního života na našem pracovišti znamená mnohem více než jen lepší organizaci. Použitím metodiky

ING. FRANTIŠEK STRAKA
MAFACT leader

5S jsou pracovníci vedeni ke zlepšení pracovního prostředí a ke snížení plýtvání ve výrobním procesu.

Sečteno a podtrženo - 5S je nízko-investiční, vysoce účinný štíhlý výrobní nástroj, který je založen na lidech. Zapojuje pracovníky do "vlastnictví" jejich pracovního prostoru a pomáhá vštípit kulturu kvality, produktivity a zlepšování.

Co znamená každý jednotlivý krok 5S:

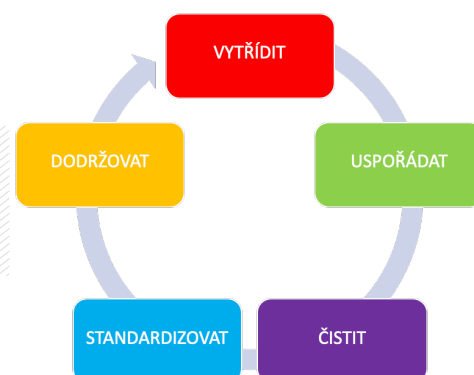
Vytřídit: Krok, v němž vytřídíme položky potřebné, od nepotřebných. Získáme tím nejen přehledný pracovní prostor, ale i prostor, který lze využít pro jiné věci.

Uspořádat: Položky, které zůstaly po vytřídění uspořádáme tak, že častěji používané položky jsou snadněji přístupné. Všechny ale mají své přesně definované místo, čímž se snižuje zbytečný pohyb.

Čistit: Čištěním se rozumí úklid pracovního prostředí, čištění nástrojů a vybavení. Pracovníci mají větší kontrolu nad jejich pracovní oblastí. Pomáhá jim to také identifikovat problémy dříve, než zasáhnou do výroby. Například vznik vlasových prasklin v mechanismech.

Standardizovat: Krok standardizace je spojnicí mezi prvními třemi kroky (Vytřídit, Uspořádat, Čistit) a posledním krokem (Dodržovat). V tomto kroku je cílem dokumentovat osvědčené postupy pro 5S a zavést standardizovanou práci na pracovišti.

Dodržovat a zlepšovat: Poslední krok zajišťuje, že je metoda 5S dodržována. Zavedené standardizované procesy jsou pravidelně kontrolovány. Kontrola funguje také jako zpětná vazba ke stálému zlepšování



CO JE TO KVALITA?

Rád bych se s vámi podělil o mém zamyšlení se nad slovem „kvalita“.

Kvalita je subjektivní pojem, pro který má každý z nás svoji definici. Toto slovo nemusí vyjadřovat pouze úroveň kvality produktu, který vyrábíme, nebo procesu, který ve společnosti řídíme. Tímto pojmem můžeme vyjadřovat také kvalitu života, osobních vztahů, pracovních podmínek a řady dalších věcí, se kterými se všichni setkáváme během celého dne ať již v pracovní, či soukromé rovině. Technicky pojem kvalita může být vyjádřen dvěma významy. Vlastnost výrobku nebo služby, které znamenají jeho schopnost uspokojit stanovené, či očekávané nároky, anebo také jako výrobek nebo služba bez vad či nedostatků.

V moderním a rychlém světě plném nástrah konkurence a dalších překážek v podobě ekonomických krizí, nedostatků surovin a energií se stále častěji kvalita stává jedním z hlavních rozhodujících ukazatelů, která dokáže přilákat nejen nové příležitosti např. v podobě nových zakázek, ale také pozitivně ovlivňovat hospodářské výsledky společnosti a udržovat tak společnost v tzv. černých číslech s dostatečným náskokem před ostatními, což v automobilovém průmyslu, který jsme si vybrali jako hlavní obor, platí tzv. na druhou.

Každý z nás se setkává v běžném životě s různými nároky např. na kvalitu produktů, které si pořizujeme, kvalitu zdravotní péče, kvalitu služeb a dalších nepřeberných možných věcí a každý z nás očekáváme, že za naše peníze obdržíme nejlepší možnou kvalitu. Stejná očekávání mají naši zákazníci, vedení

společnosti, zaměstnanci, ale také akcionáři a majitelé společnosti MAGNA. Proto se pojďme společně zamyslet, zda můžeme každý sám, alespoň malou měrou přispět k trvalému zlepšování kvality v naší společnosti, a to dodržováním pravidel, zlepšováním procesů, včasným odhalováním vadných dílů, protože jak s oblibou říká jeden z mých kolegů „Kvalita se musí vyrobit a ne vykontrolovat“.

Na závěr bych vás rád informoval o výsledcích dohledových auditů dle standardů IATF 16949 a ISO 14001, kterými naše společnost prošla v měsíci květnu. U dohledového auditu IATF 16949, zaměřeného na plnění požadavků standardů automobilového průmyslu, jsme obdrželi dvě malé odchylky. U dalšího z auditů ISO 14001, který byl zaměřen na plnění požadavků na životní prostředí, jsme obdrželi tři malé odchylky. Žádná z těchto malých odchylek nemá vliv na platnost našich certifikátů. **Tímto bych chtěl poděkovat všem pracovníkům společnosti MAGNA Automotive Stity s.r.o. za práci, jejíž zásluhou dosahujeme takto skvělých výsledků.**

LIBOR SLOUKA
Manažer kvality

MĚROVÉ STŘEDISKO

V krátkosti bych vás chtěl informovat o ukončení projektu výstavby a dovybavení měrového střediska.

První zmínka o tomto projektu byla v magazínu na podzim roku 2020. Od této doby uplynula dlouhá doba, která vyústila v rekonstrukci stávajících prostor bývalé montáže světel, dále v nákupu nových technologií v podobě nového M3D stroje, ultrazvuku, trhacího zařízení a v centralizaci veškerých měřících technologií na Závodě 1 do jednoho místa blíže k výrobě.

K urychlení nákupu nových měřících technologií přispělo získání nových projektů, zejména pro zákazníka VW a získání dotačního titulu z evropské unie na zamýšlené investice. Když jsme si pokládali otázku, kde nová a

stávající zařízení umístit, stáli jsme před rozhodnutím, zda měřící zařízení umístit přímo do výroby, nebo využít některý ze stávajících prostor. Z důvodu dodržení požadavků pro měřící laboratoř a dále s ohledem na potřeby dostatečného pracovního prostoru bylo rozhodnuto o rekonstrukci.

V současné době na novém měrovém středisku disponujeme těmito měřícími zařízeními – 3 x M3D, trhací zařízení na materiály o síle 250 tun, optický skener, digitální mikroskop, 2 x ultrazvuková zařízení a jiné. Dále zde máme také sklad základacích přípravků pro ustavení dílu dle požadavku zákazníka pro M3D technologie. Tato zařízení plně pokrývají současné požadavky na měřící systémy i s ohledem nových budoucích projektů jak velikostí měřených dílů, tak i přesností měření. Celkem jsme v roce 2022/2023 proinvestovali cca 13 mil. Kč.

Tímto bych chtěl zároveň poděkovat všem kolegům, kteří se aktivně podíleli na realizaci celého tohoto projektu od návrhu prostor po dokončení rekonstrukce, rozmístění strojů a stěhování.

ROMAN VALOUCH
Vedoucí měrového střediska

NOVINKY V INTEGRAČNÍM PROCESU

Rád bych vás opět touto cestou krátce informoval o průběhu integračního procesu našich bývalých IT systémů na tzv. MAGNA standard.

Na konci července ukončíme provoz původního komunikačního nástroje IceWarp. Uživatelé desktopového klienta mohou tuto aplikaci dále používat pouze v offline režimu, s možností vyhledávání a exportu samotných mailů. Upozorňuji ale, že emaily v lokálních složkách aplikace jsou uloženy pouze na interním disku počítače nebo notebooku. Emaily, které byly v termínu migrace jednotlivých účtů aktivní, jsme přesunuli do nového groupwarového nástroje MS Outlook.

Nyní mohu konstatovat, že všechny naše uživatelské účty jsou úspěšně převedeny do prostředí Magna a všichni tak můžeme naplno využívat většinu moderních nástrojů, jako například Microsoft 365 nebo MS Sharepoint.

MS Teams se pro mnohé z nás stal každodenním komunikačním prostředkem a dovolil nám zefektivnit společnou komunikaci.

Bohužel, někdy nám z centrály připraví překvapení, které vyžaduje téměř okamžitou reakci. Jako například nutnost instalace RSA tokenu u všech PC uživatelů, který je potřeba jako druhý identifikační faktor při přihlašování se do Magna prostředí. Osobně chápu, že i tento krok je z pohledu bezpečnosti opravdu nutný, nicméně komunikace před samotnou realizací by mohla být do budoucna lepší.

Těší nás, že si naše IT systémy dobře vedly z pohledu MAFACT auditu, kde jsme získali dva body.

Stále je ale potřeba spoustu věcí zlepšovat, proto nás ještě letos čeká například instalace dalšího bezpečnostního Factory Floor Firewallu, síťových prvků CISCO, nebo prezentačního monitoru v prostoru vstupní recepce.

Ve výrobě bude nejviditelnější změna v používání nových Wifi terminálů ZEBRA s operačním systémem Android, nových typů kiosků pro odvádění výroby a tiskáren ZEBRA pro tisk štítků. Všechny tyto zařízení se musí vyměnit, nicméně se nám podařilo najít způsob, jak lze tyto zařízení nahrazovat postupně.

Další činnosti nás budou určitě čekat, pokud se rozhodneme nadále používat aplikace, které nejsou úplně Magna standardem, jako např. EasyArchiv, Servicedesk IT nebo Úkol-KA. Ty pak budou muset projít generační obměnou.

PETR SUCHÝ
Vedoucí útvaru informatiky

ŠIKOVNÉ RUCE

Dovolte mi v krátkosti přiblížit dlouhodobou spolupráci naší firmy se ZŠ Štítý. V projektu s názvem **PARTNERSTVÍ** je hlavním cílem seznámit děti s technickými obory již v raném věku.

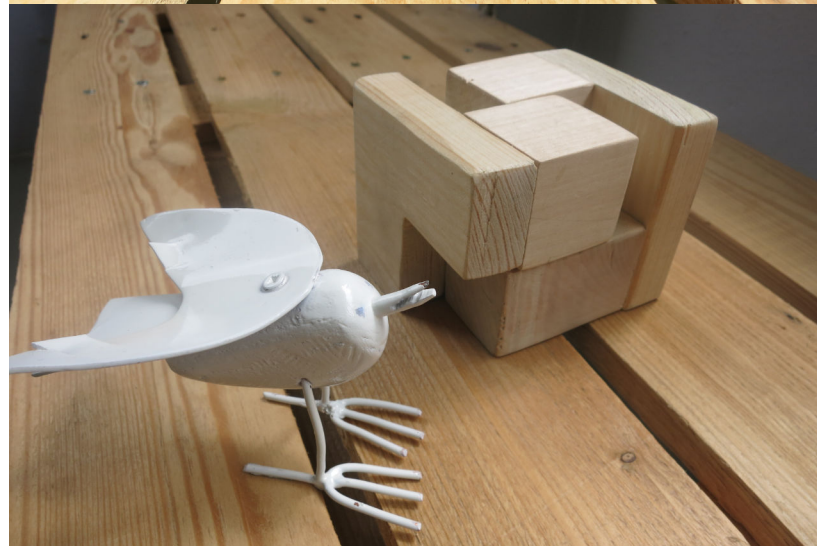
Od roku 2015 se do tohoto projektu zapojilo nespočet dětí a mohly tak získat základní přehled o běžně využívaném nářadí, které si sami vyzkoušely na zajímavých projektech. Nejdříve se jednalo pouze o drobnosti. Dnes už můžeme vidět velmi zdařilé výrobky.

Velké poděkování patří panu **Janu Pospíšilovi**, který se dětem za naši firmu aktivně věnuje a seznamuje je s různými technikami prací, za což mu touto cestou děkujeme.

Pevně věřím, že díky tomuto projektu mají jeho účastníci tu nejlepší přípravu do praktického života.



ALENA ŠVÁBOVÁ
Procesní inženýrka



POMOC PRO MARTÍNKU



Martin se narodil jako zdravý kluk, ale v 18 měsících začal zakopávat. Problémy s chůzí a motorikou se neustále zhoršovaly. Od kulhání, přes pomocnou holi až na invalidní vozík, který je součástí jeho života už od prvního stupně základní školy.

Martinovu nemoc zatím současná medicína nezná a jeho rodina tak musí nákladnou léčbu a péči řešit již několik let většinou svépomocí. Budou proto moc vděční za jakoukoli pomoc vás – dobrých lidí.

K udržení kvality Martinova života a zamezení zhoršování jeho stavu, je nutné pořídit řadu finančně nákladných pomůcek. Některé z nich hradí pojišťovna, na některé pouze přispívá. Jsou však i takové, které pojišťovna nehradí.

Můžete přispět jakoukoli i drobnou částkou – každá koruna se počítá.



číslo účtu: 83297339 / 0800

Variabilní symbol: 1313

(s poznámkou: Martin Klimeš)



Pro finanční
dar lze použít
i QR kód



Na co budou peníze z této sbírky například použity?

Elektrický vozík
474 420 Kč

**Vakuform
a polohovací pomůcky**
120 000 Kč

Koupací lůžko
68 300 Kč

**Buněčná terapie
Reconvel na 12 měsíců**
250 000 Kč

DĚKUJEME

ŽIVOTNÍ VÝROČÍ

Blahopřání našim jubilantům

V 2. čtvrtletí roku 2023 si připomínáme tato výročí našich zaměstnanců:

60 let	Vladimír SEDLÁČEK
60 let	Ludmila PTÁČKOVÁ
60 let	Josef ŠIMEK
50 let	Bakhodir MUKHAMMADIEV
40 let	Jiří FABIÁNEK
40 let	Martina BEDNÁŘOVÁ

PRACOVNÍ VÝROČÍ

30 let	Miroslav PECHÁČEK
30 let	Jana SVĚTLÍKOVÁ
25 let	Zbyněk JOHN
25 let	Vladimír MALÍK
25 let	Zdeněk BUŘIČ
20 let	Žaneta KOCIÁNOVÁ
20 let	Miroslav MÉSZÁROŠ
15 let	Petr KLEIN
10 let	Petr HRONEK
10 let	Věra PAVLŮ

Pevně zdraví do dalších let
přejí spolupracovníci...

Mangovo – kokosové smoothie s bílým rumem

2 zralá manga
50 ml kokosové smetany
1 lžíce extra husté šlehačky
Šťáva z půl limetky / citrónu
3 hrsti ledu
150 ml bílého rumu

Mango zbavte pecky, oloupejte a nakrájejte na menší kusy. Společně s ledem ho rozmixujte. Přidejte šťávu z limety, bílý rum a ještě trochu promixujte. Nalijte do sklenic ozdobených ovocem či limetkou. Šlehačku smíchejte s kokosovou smetanou a navrstvěte navrch drinku. Můžete ozdobit mučenkou, která drinku dodá další rovinu chuti.

Na zdraví!

	ZBYTEČNĚ	NĚM. HORAL		ČESKÉ AEROLINKY	DĚKOVNÁ BOHOSLUŽBA		CHEMICKÝ PŘEVEK ZNAČKY NB	OSOBNÍ ZÁJMEMO	MPZ SLOVENSKÁ			ASISTENT	AMER. TELEFONNÍ SPOLEČNOST
SPZ NYMBURK			ZKR. NAŠÍ TELEVIZE			ČÁST HLAVY				CYNICKÁ	SPISOVÁ ZNAČKA JEZERO V POLSKU		
EINSTEINOVY INICIÁLY			PŘEDLOŽKA SPOJKA PODRÁDICI			NÁPLŇ PLNICÍCH PER HLADINA TUKOVÝCH LÁTEK V KRVÍ							
DRŽÁK								LUTEINIZACNÍ HORMON	PRACOVAT NA STAVU				
ANGL. VĚK				ČESKÝ KERAMIK					DOMÁCKY CEDRIK NÁZEV HLÁSKY				
INIC. LUKAVSKÉHO			Tajenka část 1	ANGL. NAHORU			HLE (NÁŘEC)					PRAMĚTI	MUŽ OBSTARÁVAJÍCÍ MYTI
HRANICE POLI				MOJE TYČINKOVÝ MIKROB			Tajenka část 2	SKORO ZN. PLOŠNÉ JEDNOTKY					
HORA ORLICKÉHO PODHŮŘÍ					KMIT ČASOPIS PRO ŽENY					CYKLOHEXA-GON	OSOBNÍ ZÁJMEMO NÁPOJ Z CHMELE		
	ZKR. STÁTNÍ ARBITRÁŽE	MRTVÝ JAZYK INIC. NÁROŽNÉHO							INDIÁN				
ANGL. DRUH								JMÉNO HEREC. JANŽUROVÉ	ZN. NIKLU PŘÍTOK SEKČOVA			OOPOR	CISTERNOVÁ LOD
MYS ANTARKTIDY						OPRACO-VÁVAT PILNÍKEM							
	OZDOBNÝ ŠPENDLÍK NA ŠATY	DOMÁCKY ALENA RUSKÁ ŘEKA			PATŘÍCI IVANOVÍ								
CITOSLOVCE BZUČENÍ				ZKR. ATLETICKÉHO KLUBU	ZKR. DUTÉ MIRY (DECILITR)	JEDNA (POČÍTÁNÍ PŘI POCHODU) PROJEV VĚČNOSTI					NÁZEV ZNAČKY DUSÍKU SPZ OKRESU ČESKÁ LIPA		
ZKR. REZNÁ OČEL			ALPSKÁ ŘEKA V ITÁLII					KILOMETR	PLOŠNÁ MIRA	PRAMÉNEK			
ČÁST VOZU			MALÁ KLEC							JE MOŽNO			
UDIV (KNIŽ.)					ČESKÝ HEREC					NĚM. ČLEN URČITÝ			

Soutěžíme o
3x1000Kč

Vyluštěte tajenku, vyplňte anketní lístek a výhra může být Vaše.

Jméno:
Příjmení:
Os.č.:
Znění tajenky:

Vyplněný anketní lístek vhadzujte do připravených schránek, které najdete na recepci Z1 a Z2. Uzávěrka soutěže je 31. 8. 2023

The background of the entire image is a marbled pattern in shades of teal and white, resembling stone or liquid swirls.

 **MAGNA**

Přejeme vám krásné léto