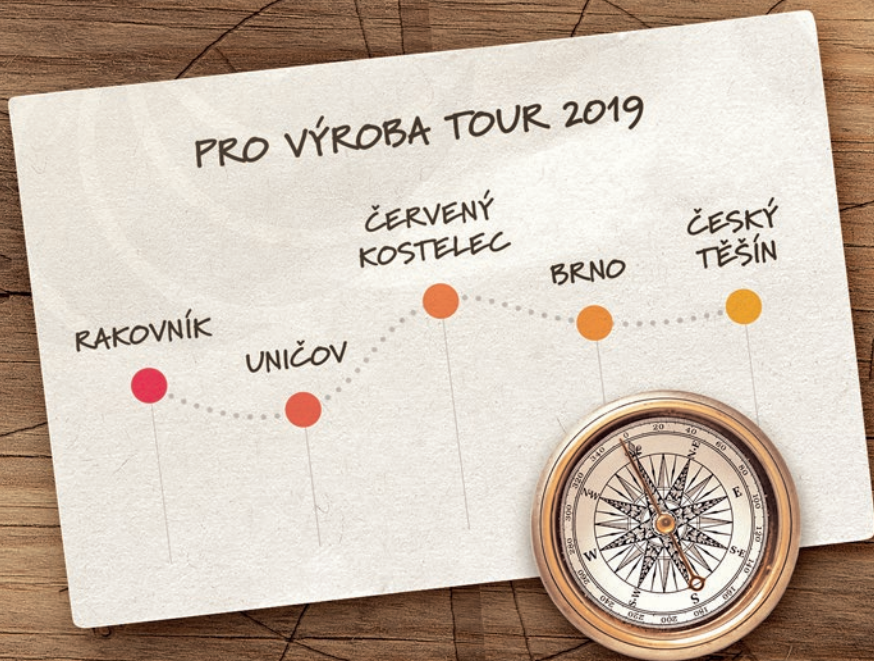




**i2m**

inspirace & inovace,  
které fungují



# PRO VÝROBA TOUR 2019

„Cesta za inspirací a zkušenostmi špičkových výrobních firem prověřených praxí“

Určeno lídrům, majitelům, výrobním ředitelům, průmyslovým inženýrům, technikům

PARTNEŘI PROJEKTU



## 1. ETAPA „AKLIMATIZAČNÍ“

Valeo Autoklimatizace k.s.

Rakovník

23. a 24. květen 2019

Valeo v Rakovníku vyrábí klimatické jednotky a přední masky s aktivní mřížkou chladiče a je součástí koncernu Valeo, který úzce spolupracuje se světovými automobilkami a motoristy, aby vozidla byla čistější, bezpečnější a efektivnější. Obrovskou praktickou inspirací pro mnoho českých firem může být to, jak velmi robustní a neustále zdokonalovaný Valeo Production Systém (VPS), pomáhá zvládnout zcela nové projekty ve výrobě, umožňuje rychlé a efektivní změny výroby, jak vede k vyššímu stupni automatizace a celkovému „zklidnění“ výroby. Při průchodu lisovnou, hrdě zazní slova vedoucího oddělení VPS Zdeňka Beneše: „Dříve tady pracovalo přes 60 lidí a dnes je tady jen pár seřizovačů a velmi promyšlený řídicí systém!“.

Přijďte se podívat, jak standardy Valeo Production System mohou pomáhat dosažení vysoké produktivity a rušení manuální práce.



LÍDR  
ETAPY

Zdeněk Beneš

## 2. ETAPA „LOGISTICKÁ“

Miele technika s.r.o.

Uničov

13. a 14. červen 2019

Roční obrat přes 8,7 miliard Kč, roční produkce 900 tisíc přístrojů pro domácnost – praček, myček a především sušiček, které se prodávají po celém světě. To je uničovský závod Miele technika, jejíž šéf Petr Vodák tu před 17 lety pomáhal původní montovnu nadnárodního koncernu rozjíždět. Čím si musela projít firma, která vyráběla šedesát tisíc výrobků za rok a dnes vyrábí více než patnáctkrát tolik? Jaké změny v interní i externí logistice musely nastat a jak klíčové byly tyto změny pro fungování celé firmy?

Proč je role logistiky ve firemních procesech tak důležitá, že je nutno vybudovat novou, speciální logistickou halu a s její pomocí se dostat do roku 2020 na roční produkci v objemu jednoho milionu kusů výrobků a v tržbách na devět až deset miliard korun?



LÍDR  
ETAPY

Pavel Talanda  
Zdeňka Novosád

## 3. ETAPA „AUTOMATIZAČNÍ“

Saar Gummi Czech, s.r.o.

Červený Kostelec

19. a 20. září 2019

„Čtvrtina aut vyrobených v Evropě má těsnění z našich dvou závodů. A chceme ještě větší část koláčů“, říká Jan Tichý, generální ředitel firmy Saar Gummi Czech, která vznikla před 19 lety na zelené louce v Červeném Kostelci na Náchodsku. Dnes zaměstnává více než tisíc lidí, ale problémem je vysoká fluktuace na rutinních pozicích.

„Jdeme cestou permanentních technologických inovací a kromě toho chceme automatizovat to, co dává smysl. Důvod je jasný. Na rutinních pozicích nejsou stabilní lidé a platy letí v Čechách nahoru. A pro lidi bude nakonec také lepší dělat odbornou i tvůrčí práci, než aby rutinně léta obsluhovali jeden stroj. Dvě třetiny našich pracovníků má opakující se práci. Za deset let bychom chtěli jejich počet snížit min. o 150 tak, aby jejich podíl klesl na polovinu. Ale to bude naopak znamenat kromě jiného navýšení technického personálu o dvě desítky techniků, kteří budou linky udržovat v provozu a dále zlepšovat. Bude to kvalifikovanější práce. To je cesta, jak zvyšovat produktivitu práce, a přitom lidi nesesdřít,“ poznamenává generální ředitel.



LÍDR  
ETAPY

Jan Tichý  
Martin Šmíd

### Model etap

1. den

12:00

Zahájení, oběd

13:00

Teoretické „zarámování“

15:00

Představení hostitelské firmy, exkurze a diskuse ve firmě

18:00

Večeře, raut a sdílení zkušeností s vedením firmy

## 4. ETAPA „PLÁNOVACÍ“

### Dieffenbacher CZ hydraulické lisy, s.r.o.

Brno

24. a 25. října 2019

Dieffenbacher je mezinárodní skupina firem, vyrábějící stroje a zařízení. Brněnský závod se specializuje na hydraulické lisy pro tváření kovů a plastů a na výrobu a dodávky kompletních investičních celků pro dřevozpracující průmysl. Realizuje investiční celky pro výrobu dřevotřískových a dřevovláknitých desek z aglomerovaného dřeva.

Firma je krásným příkladem toho, jak lze pomocí efektivního plánovacího systému zvýšit vlastní výrobu a dodávky investičních celků více než desetinásobně, při zachování stejného počtu zaměstnanců a jen malém nárůstu výrobní plochy. Plánování se zde nerozumí „jen obvyklé plánování výroby“. Tady se jedná o přesné plánování všech dostupných kapacit v celém průřezu firmy, od vývoje až po prodej, či servis, a to nejen plánování kapacit strojů a zařízení ale i práci s kapacitami lidských zdrojů tak, aby byla vždy splněna očekávání zákazníků.

**DIEFFENBACHER**

LÍDR  
ETAPY

Miroslav Jopek

## 5. ETAPA „NÁKLADOVÁ“

### KOVONA SYSTEM, a.s.

Český Těšín

21. a 22. listopadu 2019

KOVONA SYSTEM, a.s. je českou, prosperující a globálně orientovanou výrobní společností, jejíž primární aktivitou je velkosériová kovovýroba. Jak může česká firma úspěšně konkurovat čínské a východoevropské konkurenci při dodávkách velkých sérií výrobků?

„Abychom byli schopni produktivně vyrábět, musíme se zákazníkem začít komunikovat už při formulaci zadání výrobku a potom řešit i design, návrh, technologii i automatizaci výroby,“ říká ředitel společnosti KOVONA SYSTEM David Molin. Obrovským „know-how“ firmy je schopnost zvládnout produktivně průtok materiálu a z ocelových svitků vyrobit a zabalit náročné výrobky, například v podobě 3 mil. kusů kovových skládacích židlí pro řetězec IKEA za rok. Velkou inspirací pro účastníky budou přístupy k řešení nákladů, produktivity, technického a technologického rozvoje umožňující české firmě předstihnout i asijskou konkurenci.

**KOVONA**  
SYSTEM INDUSTRIAL SYNERGY GROUP

LÍDRŮ  
ETAPY

David Molin  
Jiří Chrástina

## Účastnický poplatek

za jednu vybranou etapu:  
15.800,- Kč bez DPH

## Výrazné slevy

v případě přihlášky na celou Tour, na více etap a pro více účastníků z jedné organizace.

(Obraťte se na garanta programu Ing. Antonína Krejčího)

**Přihlášku** k programu PRO VÝROBA Tour 2019 spolu s dalšími podrobnostmi k jednotlivým etapám naleznete na [www.i2m.cz](http://www.i2m.cz). Podívejte se zde i na ukázky, jak probíhaly etapy minulých ročníků.

## Přihlášky, administrace

**Michaela Serynová**  
Telefon: +420 702 077 607  
E-mail: [serynova@i2m.cz](mailto:serynova@i2m.cz)

## Garant programu

**Antonín Krejčí**  
Telefon: +420 602 745 712  
E-mail: [krejci@i2m.cz](mailto:krejci@i2m.cz)

## Kontakt

**i2M, s.r.o.**  
Náves Svobody 44/29  
779 00 Olomouc  
[www.i2m.cz](http://www.i2m.cz)

## Model etap

**8:00**    Prezentace projektů + diskuse  
**11:00**    Řešení témat účastníků, transfer zkušeností  
**13:00**    Shrnutí a závěr

2. den

# Lídři etap

## Zdeněk Beněš

Pracoval ve Valeo do roku 2005 jako vedoucí technologie a údržby, potom odešel do soukromého sektoru s cílem rozšířit si znalosti, jak se dělá štihlá výroba jinde. Po dobu 5 let spolupracoval s více než 30 firmami, kde se spolupodílel na zlepšování pracovišť a pracovního prostředí. V roce 2010 nastoupil do firmy Brush, kde po dobu 8 let zúročil své zkušenosti k postupnému předělávání výrobních prostor tak, aby odpovídali standardům 21. století. Po 13 letech přijal nabídku vrátit se zpět do Valea jako Manager VPS a bere to jako další životní výzvu podpořit svými zkušenostmi aktivity, které nás čekají.

## Pavel Talanda

Vystudoval Vysoké učení technické v Brně, Fakulta technologická ve Zlíně, obor gumárenská a plastická technologie. Začínal jako technolog ve společnosti Robert Bosch, spol. s.r.o. v Českých Budějovicích, kde se poprvé seznámil s prvními principy štihlé výroby. Od roku 2006 se spolupodílí na definování „Miele Production System = MPS“ v rámci koncernu Miele. Hlavní oblasti jsou Nivelizace (vyhlazení výrobních dávek) a tahové systémy ať už ve výrobním závodě v Uničově či v rámci koncernu Miele nebo k dodavatelům. Od roku 2017 je ředitelem logistiky, kde se snaží štihlé metody dále rozvíjet v praxi.

## Zdeňka Novosád

Vystudovala Univerzitu Tomáše Bati ve Zlíně, fakulta managementu a ekonomiky, obor průmyslové inženýrství. Od roku 2007 je členem procesního inženýrství ve společnosti Miele technika s.r.o., kde pomocí metod a principů štihlé výroby optimalizuje výrobní procesy, spoluvytváří nové vize a celkové layouty společnosti, vede projekty transferu výroby i technologií v rámci koncernu Miele, vzdělává zaměstnance v programu Miele akademie zaměřené na štihlou výrobu a logistiku, jejíž je zároveň garantem. Od roku 2017 je vedoucí procesního inženýrství, kde s týmem dále pracuje na optimalizacích procesů napříč firmou.

## Miroslav Jopek

Jednatel a generální ředitel společnosti Dieffenbacher CZ, významného výrobce strojů a zařízení pro automobilový a dřevozpracující průmysl. Řadu let se pohybuje nejen v manažerském, ale i v akademickém prostředí a je členem řady odborných společností. Přesto si zachoval jasný a praktický pohled na rozvoj společnosti, kterou řídí, trvale ji rozvíjí a vede k dokonalosti. Pod jeho vedením prodělala společnost Dieffenbacher CZ veliké změny ve všech oblastech činnosti, od systému plánování výroby až po odměňování zaměstnanců.

## Jan Tichý

Jednatel a generální ředitel společnosti Saar Gummi Czech s.r.o. Vystudoval technickou kybernetiku na FEL ČVUT Praha. Pracoval nejdříve 14 let v jedné české gumárenské společnosti, kde se vypracoval z pozice konstruktéra přes vedoucího výroby a ředitele vedlejšího závodu na generálního ředitele společnosti. V roce 2000 zakládal pro německé vlastníky na zelené louce v Červeném Kostelci současnou firmu, která je nyní se svými 160 mil. EUR ročních tržeb evropským lídrem v oboru dynamických těsnění karosérií (dveří, kufru, kapoty). Firma před několika roky převzala také zodpovědnost za řízení a rozvoj sesterské firmy v Rusku. A doma na Náchodsku velmi intenzivně podporuje celospolečenské aktivity podle hesla „tady jsme doma, tady pomáháme“.

## Martin Šmíd

Je výrobním a technickým ředitelem Saar Gummi Czech s.r.o. Vystudoval SPŠ strojní v Novém Městě nad Metují. Do Saar Gummi Czech nastoupil začátkem roku 2003 jako technik kvality. Prošel celou firmou přes vedoucího konfekce (výrobní úsek dokončování přelozových těsnění), vedoucího vytlačování a technického ředitele až na současnou pozici výrobního a technického ředitele. Jako technický ředitel se podílel na vzniku Kompetenčního centra pro výrobu dynamických těsnících systémů. Prostřednictvím centra se Saar Gummi Czech stala garantem výroby dynamických těsnění pro závody skupiny Saar Gummi po celém světě.

## David Molin

Absolvent strojní fakulty VUT v Brně, obor technika prostředí. Do společnosti KOVONA SYSTEM, a.s. nastoupil ihned po studiích a pracuje zde již 13 let. Přешel přes několik pozic na obchodním oddělení a od roku 2012 zastává funkci ředitele společnosti. Nadále se aktivně podílí na obchodních jednáních s hlavními partnery a ve spolupráci se svými kolegy nastavuje a řídí směřování společnosti.

## Jiří Chrastina

Výrobní ředitel ve společnosti KOVONA SYSTEM, a.s. Absolvent Vysoké školy báňské - TU Ostrava, fakulty metalurgie a materiálového inženýrství. Ve společnosti zastával 7 let pozici Výrobně-technického ředitele, od března 2019 pozici Výrobního ředitele. Do jeho kompetence spadalo kromě řízení Výroby i řízení úseků Technické přípravy výroby, Vývoje, Logistiky a Údržby. Dlouhodobě se věnuje i rozvoji výrobně-informačních systému pro podporu řízení.