

expres

Ročník XVII

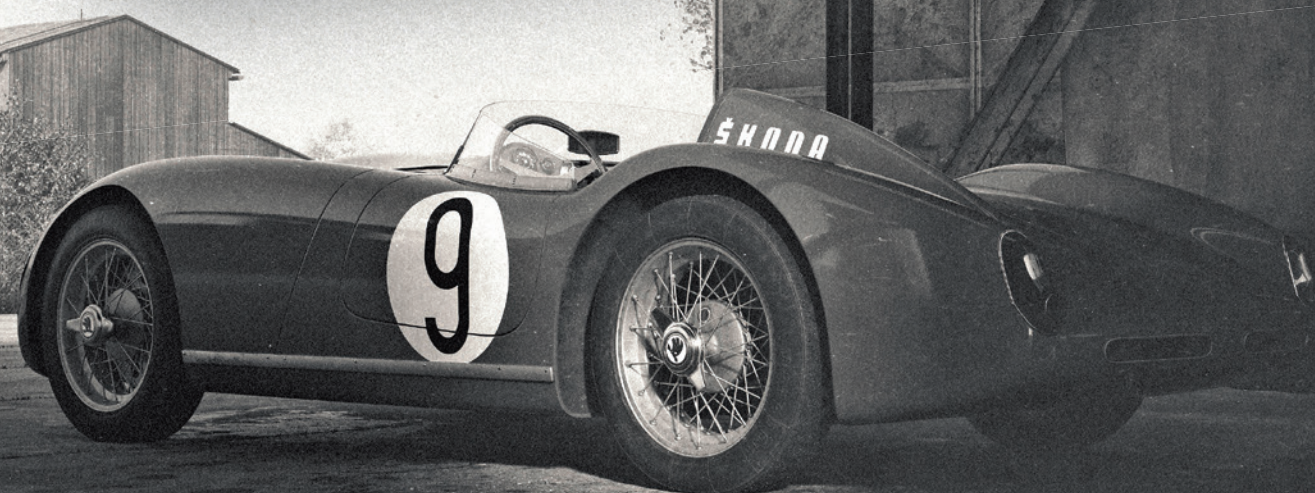
Číslo 2/2023

AUFEER Group
investovala do
moderných 3D tlačiarňí

Škola majstrov
pokračuje aj tento rok



**Batériová linka
pre Škoda Auto je
už takmer hotová**



DOSTANEME VÁS PRESNE TAM, KDE BY STE BOLI NAJRADŠEJ

AUFEER
DESIGN
MEMBER OF MATADOR GROUP



Milé kolegyně a kolegovia,

zdá sa, že tohtoročná jar je kópiou hospodárskej situácie na trhu. Každý deň svieti slnko, druhý deň je zatiahnutá obloha, dvihne sa vietor, začne pršať a ochladí sa. Máme za sebou studenú jar no ako to býva zvykom slnko sa onedlho ukáže a príde aj vyššie teploty.

To isté platí aj pre našu skupinu. Máme za sebou turbulentný rok, financie konsolidujeme a sme presvedčení, že napokon to slnko vyjde na obzor a vráti sa do celej firmy dobrá nálada, ktorá je základom napredovania aj implementácie inovácií.

Osobne ma teší, že práve naša spoločnosť participuje na projektoch, ktoré sú spojené s budúcnosťou ako napríklad batériová linka v Hornej Strede, na ktorej pracujú naši pracovníci z MATADOR Automation. Elektromobilita je, či chceme alebo nie, budúcnosť a my musíme byť účastní týchto projektov. To isté sa dá povedať o investícii do 3D tlačiarne

v AUFEER GROUP a iných investíciách, ktoré naša firma realizuje. Sú to základné kamene nášho úspechu a existencie do budúcnosti.

V posledných mesiacoch sa do popredia dostáva aj nástup umelej inteligencie. Aj pri zbežnom zoznámení sa s ňou žasneme nad výkonom a aj „inteligenciou“ systému, ktoré sa v budúcnosti budú podieľať na množstve procesov. Zdá sa, že otvárame novú kapitolu. A tá nás určite ovplyvní a možno aj preverí. Najmä po ľudskej stránke. Napokon ľudia sa od strojov odlišujú najmä tým, že cítia a sú empatickí. A presne o tom je aj naša Nadácia MATADOR, ktorá pomáha nielen znevýhodneným ľuďom, ale aj v školstve či pri športových, alebo kultúrnych podujatiach. Preto sa vám chcem za všetky príspevky vo forme 2% daní poďakovať a prajem príjemné čítanie nového čísla.

Miroslav Rosina

MATADOR Expres, časopis Matador Group

Vydáva: MATADOR HOLDING, a.s. Bojnická 3, Bratislava 831 04 | **Interná redakcia:** Monika Krafčíková, Jana Divišová, Slávka Krivá, Jana Golejová, Majo Bóna
Komunikačná rada MATADOR Group, www.matador-group.eu, samostatne nepredajné

OBSAH

4 Aktuality

Hlavná téma

Batériová linka Škoda

6



Rozhovor

Patrik Stupňan
o prekonávaní
prekážok pri
projektoch

8



Technológie

AUFEER GROUP
investoval do novej
3D tlačiarne

10

Kolektív

Ako bolo na
MATADOR DAY?

12

HR

Škola majstrov
pokračuje aj tento
rok

13

Motivácia

Ocenenia MATADOR
Stars sú rozdané,
toto sú inšpiratívni
ľudia

14



Kolektív

Inovačné workshopy
pokračujú naprieč
celou skupinou

16

Kolektív

Deň žien sme oslávili
tak ako sa patrí

17

Retro

Sústruhy kedysi
museli ovládať
výlučne odborní
mechanici

18

Vystúpenie pána prezidenta na HR COMM

Otázka líderstva rezonuje vo všetkých oblastiach a v dnešnej turbulentnej dobe je táto oblasť ešte dôležitejšia. Lídri na čele veľkých firiem reprezentujú mnohokrát vzor odolnosti, odvahy a schopnosti vidieť za horizont. To však neznamená, že sa nemusí pasovať s problémami, že nepracuje denne a že na svojich pleciach nesie osud celej firmy. A čím je väčšia, tým je to ťažšie. Prezident MATADOR Group Štefan

Rosina tieto problémy dôverne pozná. V rámci konferencie HR COMM bol jedným z diskutujúcich, ktorí sa vyjadrovali k riadeniu ľudí, k manažovaniu ako aj ku komunikácii v rámci firmy nielen na úrovni predstavenstva, či riaditeľov jednotlivých firiem, ale aj s bežnými radovými zamestnancami. Aj napriek silnému nástupu technológií je osobný kontakt stále najdôležitejší. Diskusia sa týkala aj rovnosti pohlaví, či kvót, ktoré sú

dnes preferované. Správny manažér však hľadá talenty a na pohlaví nezáleží, lebo firma neapreduje vďaka kvótam, ale vďaka schopným zamestnancom. A najdôležitejšie vlastnosti lídra? Musí to byť optimista, mať osobnostný šarm vďaka ktorému dokáže presvedčiť svojich podriadených a rovnako dôležitá je schopnosť ísť proti prúdu. Tak totiž dokáže objaviť nový biznis a zabezpečiť firme budúcnosť.



Career Day – AUFEER a ENTRY k nepřehlédnutí

Veletrh pracovních příležitostí Career Day na ŠKODA AUTO Vysoké škole v areálu Na Karmeli jsme 16. března pojal jako skvělou příležitost získat do našich řad mladé kolegy, kterým jsou blízké hodnoty skupiny MATADOR GROUP. Do příprav prezentace společností AUFEER GROUP a ENTRY ENGINEERING se kromě oddělení HR a Marketingu zapojila také Clay, IT a Správa majetku. Career Day ŠKODA AUTO Vysoké školy patří k nejprestižnějším akcím svého druhu v rámci regionu.

V konkurenci třech desítek předních zaměstnavatelů jsme se rozhodně neztratili. Jak AUFEER GROUP tak ENTRY ENGINEERING byly poznat „na první dobrou“, clay model MH2 poutal jako obvykle pozornost, zaujali jsme také soutěží o stáž v týmu AUFEER DESIGN.



Podnikatelská misia SARIO, Vietnam

MATADOR Group vedený generálnym riaditeľom Martinom Kele bol súčasťou podnikateľskej misie SARIO, ktorá smerovala do Vietnamu, kde v rámci programu absolvovali nielen prehliadku výstavy Vietnam EXPO 2023, ale aj viaceré stretnutia a konferencie za účelom zintenzívnenia spolupráce medzi slovenskými a vietnamskými firmami. Súčasťou misie bola aj návšteva najväčšej technickej univerzity Hanoi University of Science & Technology, kde sa prezentovala nielen naša skupina, ale najmä najnovší člen našej skupiny firma Entry Engineering, ktorú reprezentovali Pavel Paickr a Matej Netušil. V rámci prezentácie aktivít Entry Engineering sa sústredili aj na ponuku absolvovania študentskej stáže na rôznych pozíciách v rámci firmy, ktorá sa venuje vývoju a testovaniu najnovších systémov infotainmentu. Podrobnejší report prinesieme v najbližších číslach firemných časopisov FOCUS a MATADOR Express.



Noví členovia redakčnej rady

V rámci rozširovania povedomia o činnosti celej skupiny sme na poslednej redakčnej rade rozšírili naše rady o zamestnancov Sodecia MATADOR Automotive, konkrétne o Luciu Richterovú, Petru Lipovú. Veríme, že v najbližších číslach nášho časopisu prinesieme zaujímavé informácie zo zákulisia našich výrobných kapacít vo Vrábľoch a Nitre.



Sodecia na Career days Nitra

Komunikácia s potenciálnymi pracovníkmi je veľmi dôležitá a výnimkou nie je ani spoločnosť Sodecia.

Prezentáciu spoločnosti Sodecia realizuje aj cez veľtrhy práce. Naposledy sme navštívili veľtrh Kariéra EXPO v Nitre. Návštevníkom sme prezentovali samotný závod, benefity a možnosti práce u nás. Cez priamy kontakt s potencionálnymi kandidátmi sme mali možnosť poukázať na výrobné procesy v našom závode. Kandidáti mali možnosť priameho kontaktu s náborovým tímom.

Myslíme aj na končiach maturantov stredných škôl, ktorí mali možnosť spoznať spoločnosť Sodecia a možnosti zamestnania sa priamo po ukončení štúdia. Aktuálne aktívne spolupracujeme s dvoma strednými školami a to vo Vrábľoch a v Zlatých Moravciach. S oboma školami máme rozbehnuté duálne vzdelávanie a to od 1. ročníka až po 4. ročník v odboroch: mechatronika, logistika, nástrojár a zoradovač.



Pohon budúcnosti

Spoločnosť MATADOR Automation získala vo výberovom konaní koncom roka 2021 zákazku GS 3.2 - batériovú linku pre Škoda Auto

Autor: JANA GOLEJOVÁ

Spoluautori: PAVOL KRIVKA, ZDENKO BALÁŽ, MAREK BUDAY

Na tomto projekte sme začali pracovať na začiatku roka 2022 a samotná stavba sa otvárala už v auguste 2022. Je to veľmi málo času, čo pre nás bolo náročné, nakoľko sa jedná celkovo o druhú batériovú linku na hale M6 v Mladej Boleslavi. Čo sa týka samotnej linky, ide o linku, ktorá vykonáva montáž batériových paciek, kde sa tieto packy neskôr zabudujú do samotného automobilu a z tohto packu vzniká "zelená technológia", ktorá by mala znížiť negatívne dopady na životné prostredie, po ktorej je momentálne veľký dopyt.

Tento jedinečný projekt robíme prvýkrát. Je to prvá batériová linka, ktorú skupina MATADOR realizuje, čiže je to momentálne pre nás obrovská výzva. Projekt je akýmsi milníkom z pohľadu veľkosti, rozsahu prác, know how pri vývoji, počtu staníc, ktoré boli implementované do linky a použitia technológií, od rôznych štandardných skrutkovacích, až po tzv. flowdrily, s ktorými sme sa doposiaľ ešte nestretli a niektoré z nich sa ešte len vyvíjajú v spolupráci s inými dodávateľmi a vývojom Škoda, ako sú napríklad aplikácie nanášania lepi-

díel, nanášanie vosku... Oproti zväčšeným linkám, ktoré naša firma robí, je tento projekt iný v tom, že každá stanica má iné špecifiká. Stanice sú kompaktnéjšie, nakoľko viacej technológií je kumulovaných. Procesy si vyžadujú väčšiu presnosť na polohovanie a tým sú zvýšené nároky na samotnú výrobu dielov a realizovanú montáž.

Ďalšou zaujímavosťou sú lisovacie procesy, kde kontrolujeme zalisovávanie do vane, kde máme presnú kontrolu nad daným procesom. Máme rôzne testovacie zariadenia, kde testujeme, ako kvalitne bol daný pack zmontova-

ný. Testujeme, či je vnútorná štruktúra baterky tesná a vykonávame potrebné elektrické testy. Ako prvá linka, má naša nasadené prototypové pneumatikové ventilové terminály, ktoré boli v spolupráci s FESTOM aplikované na jednotlivých staniciach.

Rozsah prác, ktoré sa na linke robili, je neuvěřiteľne veľký. Na projekte sa podieľal obrovský tím ľudí. Z 90% skoro celá naša konštrukcia + podpora externých spoločností zabezpečujúca konštrukciu. Všetko sú to stanice, či už automatické, semi automatické alebo ručné. Škála odborníkov, ktorých sme museli na tento projekt nasadiť je veľmi široká, či už procesných inžinierov, plc softvéristov, robotikov, softvérových vývojárov, špecialistov na bezpečnosť, ľudí, ktorí dokázali to množstvo prvkov, dielov systémovo ošetriť, oddelenie nákupu, ktoré muselo obrovské množstvo prvkov objednať.

Náročnosť tohto projektu oproti iným je veľká, či už časová alebo kapacitná. Je to vývojový projekt, kde sa ľudia zároveň učia, čo ich posúva vpred aj kvalifikačne. Projekt tým, že ide o „baterky“, je veľmi náročný z pohľadu bezpečnosti, ako ukázala realita. Bezpečnosť je naozaj niečo, čo sa riešilo do veľkej hĺbky, lebo baterky ako také, momentálne nie sú štandardizované, tzn. čo výrobca, to iná baterka. Majú iné správanie pri iných podmienkach, sú nebezpečné, extrémne horľavé, je problém ich uhasiť, keď dôjde k horľavému procesu. Nastáva otázka: "Ako to potom riešiť?". Identifikovali sme spolu so Ško-



da Auto miesta, kde môžu takéto situácie nastať a čo potom s tým, ako vlastne s baterkou naložiť. Došli sme k záveru, že je to ťažko rozoznateľné, treba sledovať teplotu, čo je ťažké, vzhľadom na okolité prostredie. Jediný plán, ak niečo také nastane, je bezpečne odstrániť baterku z linky a z haly. Legislatíva v tomto doposiaľ nie je štandardizovaná, ani popísaná, ako pristupovať k haseniu. Či sa to vôbec dá hasiť? Na to sa stále len hľadá technológia.

Súčasťou celého projektu integrácie linky je aj nadradený systém plánovania výroby, ktorého realizáciu zastrešuje oddelenie softvérového vývoja. Tento projekt bol pre nás z hľadiska vývoja prelomový, pretože prvýkrát sme sa stretli so zákazníkom, ktorý od nás najskôr požadoval vytvorenie podrobnej IT technickej špecifikácie a popísanie všetkých možných scenárov, ktoré v systéme môžu nastať. Počas tvorby technickej IT špecifikácie sme sa stretli s novými technológiami a postupmi, medzi ktoré napríklad patrí aj tvorba softvérovej architektúry v rôznych vrstvách systémov, s využitím modelovacieho nástroja Archimate. Na prípravu technickej špecifikácie bol relatívne krátky čas z dôvodu schvaľovacích procesov, ktoré má ŠKODA Auto nastavené v rámci integrácie IT systémov. Vytvorením IT technickej špecifikácie pre zákazníka sme si ujasnili rozsah a dopad riešenia, ktoré realizu-

jeme, pričom sme na základe analýz a testovania museli dospieť k zmene pôvodného zadania zo strany zákazníka, tak, aby všetky systémy vedeli so sebou komunikovať a odovzdávať dáta v správnych sekvenciách. Aktuálne máme naprogramované celé jadro systému a všetky moduly, ktoré sú potrebné pre plánovanie výroby batérií, distribúciu receptúr výroby pre 37 PLC systémov a komunikáciu na všetky nadradené systémy plánovania výroby a skladového hospodárstva zákazníka. Súčasťou systému sú napríklad aj moduly na nastavovanie typových štítkov batérií, história výrobných dávok a výrobkov, ale aj manažment a nastavovanie samotného systému, ktorý musí byť robustný a redundantný, čo znamená, že v prípade výpadku primárneho spojenia v produkčnom prostredí, musí byť schopný sám tento výpadok odhaliť a pripojiť sa na sekundárnu vetvu produkcie so zachovaním všetkých dát. Túto výzvu sme úspešne zvládli v podobe integračných testov v testovacom prostredí, ktoré sme mali hotové vo veľmi krátkom čase, čo nám potvrdili aj zo strany zákazníka s tým, že niektoré konkurenčné firmy tieto testy realizujú týždne, aj mesiace. Po úspešných integračných testoch sa paralelne spustili funkčné a užívateľské akceptačné testy, ktoré aktuálne finišujeme a čaká nás prechod do produkčného prostredia, kde si tento kolobeh celý zopakujeme.



Náročná výzva

Projekt batérievej linky pre Škoda Auto bol pre nás výzvou, no zároveň potvrdil, že schopnosť implementovať inovácie a orientácia na zákazníka sú pre nás kľúčové hodnoty, ktoré nás neustále posúvajú vpred potvrdil Patrik Stupňan, vedúci projektového manažmentu divízie Factory Automation.

Autor: JANA GOLEJOVÁ



Množstvo prekážok, ktoré sme museli pri tomto projekte prekonať nás naučilo súčasne pracovať s viacerými alternatívami, riešiť problémy s ktorými sme sa predtým nestretli a v neposlednom rade nás presvedčilo o tom, že napokon to dokážeme vyriešiť k spokojnosti zákazníka.

> Aké sú vaše pracovné skúsenosti?

Od roku 2016 som pôsobil na manažérskych pozíciách. V predošlej firme som pracoval ako manažér na oddelení logistiky, kde sme začínali so zavádzaním automatizácie v rámci logistiky. Bol to jednoznačne aj jeden z hlavných dô-

vodov, prečo som sa neskôr rozhodol prijať výzvu v rámci skupiny MATADOR. V spoločnosti MATADOR Automation som začal pracovať v roku 2019 na oddelení obchodno-projektového ma-

Batériové linky budú zaznamenávať obrovský boom, čiže nové projekty a biznis bude expandovať.

nažmentu, konkrétne na pozícii Projektový manažér a od roku 2021 pôsobím ako Vedúci projektového manažmentu divízie Factory Automation.

> Vráťme sa ešte k projektu batérievej linky pre Škoda Auto. V čom bol projekt najnáročnejší a čo nás ešte čaká?

Na prípravu stavby linky bolo málo času, čiže pre nás bolo náročné urobiť za toto krátke obdobie celú konštrukčnú fázu pri toľkých použitých technológiách a procesoch a samotnom rozsahu celkovej linky. Ďalej nám situáciu komplikovali jednak externé faktory (energetická kríza, dodávky materiálov od dodávateľov), ale aj zmeny konceptov od dodávateľa, ktorý tlačil na splnenie pôvodných dohodnutých termínov so zákazníkom. Najnáročnejšie bolo do stávajúcej konštrukcie integrovať náhrady komponentov, ktoré boli vytypo-

vané z hľadiska zhodných dodacích termínov so zákazníkom.

Momentálne sme vo fáze PVS, kedy musíme zákazníkovi odovzdať prvé kvalitatívne potvrdené baterky poskladané v našej linke. Následne nás čaká ďalší míľnik projektu a to nul-tá séria OS, kedy musíme linku zákazníkovi odovzdať v už sériovom stave. Ďalej pokračujeme na integrácii nového typu batérie do našej existujúcej linky, ktorá má byť implementovaná už v lete 2023, čo je ďalší krok vpred pre našu spoločnosť.

> Aká je budúcnosť batériových liniek a aký má tento projekt pre nás význam?

Batériové linky budú zaznamenávať obrovský boom, čiže nové projekty a biznis bude expandovať. To, že pracujeme na takýchto projektoch a zoznamujeme sa s tými technológiami výroby batérií a ich finálnej montáže do automobilov, nám zvyšuje naše možnosti v tomto sektore automatizácie v automobilovom biznise. Otvára nám to nové obzory a nových potenciálnych zákazníkov, ktorých môžeme získať po úspešnom odovzdaní tohto projektu. Táto linka pre nás predstavuje veľký potenciál do budúcnosti, ktorý chceme uplatniť. Poznatky z tohto projektu už dokonca aplikujeme na projekte FIBA Horná streda.

> Aktuálne sa v médiách roztrhlo vrece s informáciami o investícii Porsche v Hornej Strede. Málokto však vie, že spoločnosť MATADOR Automation už realizovala pre Porsche viacero projektov. Viete nám priblížiť genézu týchto projektov?

V roku 2015-2018 sme realizovali, po úspešnom výberovom konaní, historicky prvý projekt Porsche v Lipsku. Konkrétne išlo o projekt „Kleinteilzentrum“ - centrum pre malé diely pre Porsche Panamera a Bentley. Bol to vtedy pre firmu najnáročnejší zákazník a projekt najmä z hľadiska kvality dokumentácie, pretože taký objem prác, ktoré museli byť spracované na všetkých technických oddeleniach, nebol do tej doby ešte nikdy realizovaný. Osobne som na tomto projekte nespokoju, ale podľa vyjadrení kolegov sme sa ako firma na ňom veľa naučili, čo nás skúsenosťami veľmi posunulo a mohli sme neskôr robiť ďalšie a väčšie projekty aj pre tohto náročného zákazníka.

> Dôvera je v tomto prípade veľmi dôležitý súčiniteľ. Kedy ste pocítili, že Porsche nám začína dôverovať a od jednoduchších projektov sme prešli na tie komplikovanejšie?

Dôvera je dôležitý faktor pri každej spolupráci. Budovanie dôvery v „našom biznise“ je veľmi špecifické, vzhľadom na to, že na každom projekte pôsobia rôzni „planeri“, ktorí komunikujú s našim projektovým manažmentom, avšak pri technických oddeleniach sa ľudia špecializujú na dané technológie, oddelenia, atď... Takže často je mimoriadne dôležitá práve dôsledná komunikácia technických oddelení a celého tímu spoločnosti. Od ich spätnej väzby prebieha komunikácia interne u zákazníka. Od toho sa následne odvíja komunikácia top manažmentu firmy smerom na vedenie či už v Porsche, alebo u iného zákazníka. Osobne napríklad registrujem rovnakých ľudí z technických oddelení zo strany PAG pri projekte FIBA I., ktorí boli aj pri projekte Porsche Macan.

Takže určite je na mieste spomenúť, že kvalitne odvedená práca a ňou vybudovaná dôvera je veľmi dôležitá, keďže človek sa opakovane stretne pri projektoch s „z častí podobným“ projektovým tímom. Práve preto sa snažím osobne dbať na to, aby sme u zákazníkov jednali vždy férovu a aj napriek vzniku občasných vyostrených situácií, vždy dosiahli obojstrannú spokojnosť strán a nezatvárali si tak dvere k ďalším pracovným príležitostiam. Nie je to jednoduchý balans, ale pevne verím, že naši zákazníci to vnímajú rovnako. Spolu s tímom preto vždy vynakladáme maximálne úsilie.

> V rámci MATADOR Automation sa spomínajú projekty Porsche Macan, ktorý by v nasledujúcej generácii mal byť už výlučne elektrický. Bol tento projekt takisto začiatkom rozhovorov o realizácii batérievej linky pri Hornej Strede?

Interne určite áno. Porsche je pre nás veľmi významný zákazník v rámci VW group, keďže v rámci firmy táto skupina tvorí takmer väčšinu realizovaných projektov. Osobne ma veľmi teší, že sa môžeme opakovane vrátiť k jestvujúcim zákazníkom, pretože toto je jediná cesta v aktuálnej dobe, ako dokážeme byť efektívnejší, keďže u daného zákazníka poznáme štandard a technické oddelenia vedia na čo dbať. Samozrejme, každý projekt je odlišný a nie všetky technické dokumenty majú rovnakú špecifikáciu.

> Porsche zmenilo pôvodný zámer a nakoniec sa na projekte v Hornej Strede preinvestuje oveľa viac financií a z 360 miliónovej investície sa stane miliarda. Znamená to aj navýšenie množstva prác na tomto projekte?

Táto téma je v týchto dňoch v médiách veľmi prínosná a bolo zverejnených už viacero článkov. Rozsah našej časti projektu FIBA I. a častí ostatných dodávateľov, je jasne rozdelená. Vstupujú do toho rôzne zmeny rozsahu jednotlivých častí a technických dodatkov, prípadne úprav, ako pri všetkých našich projektoch v rámci spoločnosti. Osobne urobím maximum pre to, aby sme sa do ďalších investícií, v rámci, či už Hornej Strede alebo akéhokoľvek projektu, mohli u zákazníka uchádzať o spoluprácu na nových projektoch alebo prípadných zmenách na jestvujúcich linkách.

> Akými štádiami prebieha takýto projekt a v ktorom štádiu sa nachádzame teraz?

Štádiá projektu sú jasne špecifikované metodikou Prince2 do jednotlivých etáp.

Aktuálne sa projekt nachádza vo fáze realizácie. Technické oddelenia pripravujú návrhy riešení, ktoré odsúhlasuje zákazník, kedy môžeme ďalej pristupovať k objednávke jednotlivých vyrábaných a nakupovaných komponentov. V rámci možností, boli samozrejme najkritickejšie komponenty vytipované a následne objednané už po prijatí objednávky od zákazníka.

> Aké výzvy prináša elektromobilita pre automatizáciu? Sú projekty jednoduchšie alebo naopak, komplikovanejšie?

Každý projekt v sebe nesie určitú výzvu a mieru náročnosti. Všetky použité technológie pri projektoch sú často inovované a štandardy sa menia v rámci rokov nasádzania projektov. Samozrejme projekty v automatizácii časti výroby karosérii automobilov, nesú často podobné prvky a na základe už realizovaných projektov, sa dá od začiatku projektu stavať na základoch nadobudnutých projektových skúseností. Automatizácia elektromobility priniesla so sebou „novú vlnu“, čo ale samozrejme všetky spoločnosti v rámci skupiny pod stratégiou „innovation to win“ v sebe majú. Projektom baterkovej linky, pre projekt GS 3.2 v Škoda Auto Mladá Boleslav, sa začala tvoriť nová etapa automatizácie v rámci projektov MATADOR Automation. Ako najväčšiu výzvu v týchto projektoch ja osobne vidím programovanie, pretože napriek tomu, že sa jedná o „štandard“, proces výroby a zložitost jednotlivých zariadení je na veľmi vysokej úrovni, či už z pohľadu zložitosti konštrukčných návrhov ako aj logiky programov jednotlivých staníc.

Aufeer nabízí novou kompetenci: Oddělení aditivní výroby

Supermoderní 3D tiskárna, která dokáže pokrýt potřeby nejnáročnějších zákazníků (nejen) z oboru automotive.

Autor: JANA DIVIŠOVÁ

Tak by se dala ve zkratce shrnout nová kompetence, kterou AUFEER DESIGN Member of AUFEER GROUP nabízí zákazníkům. Na našem nově vzniklém oddělení aditivní výroby budeme používat technologii P-LPBF (plastic laser powder bed fusion).

Není 3D tiskárna, jako 3D tiskárna. Tato by se bez nadsázky dala označit za Ferrari mezi technologickými řešeními. „Ve srovnání s jinými plastovými procesy 3D tisku má technologie P-LPBF (plastic laser powder bed fusion) mnoho výhod: vysoká rychlost výroby, optimální kvalita a mechanické vlastnosti postavených částí a nižší náklady na výrobu na část. Současně nabízí uživatelům maximální svobodu designu, protože není potřeba žádná podpůrná struktura,“ vysvětluje Tomáš Uhlíř, vedoucí oddělení Clay, pod který Oddělení aditivní výroby patří s tím, že způsob zpracování materiálu probíhá tak, že výsledný výrobek vznikne jeho postupným kontrolovaným přidáváním. Aditivní výroba se týká jak polymerů, tak kovů (ty však v AUFEERU netiskneme). „Udělalí jsme obrovský krok kupředu s ohledem na komplexnost naší nabídky,“ doplňuje Tomáš Uhlíř. „Kreativita v podání aditivního myšlení umožňuje společně s našimi zákazníky hledat inovace a obchodní modely, které by konvenčními metodami nebyly možné. V úzké spolupráci se zákazníky identifikujeme možné projekty komponentů, které mohou být vyráběny aditivně a řešíme nástupně další otázky. Mohou být různé funkce produktu integrovány do jedné

komponenty? Lze produkt odlehčit? Jak můžeme využít výhod složitosti komponent, která je možná díky aditivní výrobě? Může být výhoda individualizace součástí? Může být výhoda výroby Just in Time?“ Není pochyb - aditivní výrobní technologie podporuje kreativitu a inovace.

Nový provoz v akci

Provoz v Josefově Dole u Mladé Boleslavi zahájil svoji činnost oficiálně v březnu, už několik týdnů před tím se však hlásily první zakázky. Kompetence oddělení se podle slov jejího vedoucího Tomáše Klepla dají rozdělit do dvou kategorií. „Nabízíme malosériovou aditivní výrobu, kde je předností především přístup „just in time“ a možná okamžitá úprava designu a kustomizace dílů dle požadavků zákazníka. Druhá kategorie služeb je prototypová výroba jak pro naše zákazníky, tak i interně pro AUFEER GROUP, potažmo MATADOR Group, kde budeme hledat možnosti propojení více středisek a tím zefektivníme celý proces,“ říká. Jedná se o atraktivní obor s (slovy klasika) nadějnými výhledy. „Dnešní absolventi technických škol 3D tisk samozřejmě znají, tudíž bude v budoucnu více využíván. Aditivní výroba přináší skvělou příležitost překonat problémy dodavatelského řetězce: nadprodukce s požadovanými objemy, vysoké náklady na skladování a dlouhé dodací lhůty. 3D tisk nyní nabízí efektivní výrobu náhradních dílů na vyžádání a digitální inventář, aby se předešlo náročným nákladům na skladování a logistiku,“ shrnuje vedoucí oddělení aditivní výroby Tomáš Klepl.

Výhod je hodně...

... jejich seznam dlouhý. Technologie P-LPBF (SLS) nabízí flexibilitu a nákladově efektivní alternativu pro produkci s nízkým objemem bez potřeb rozsáhlé výroby nástrojů ve srovnání s konvenčním výrobním procesem. Zjednodušený proces sli-

PŘESNOST PŘESNĚ

Rozměrové tolerance vyráběných dílů jsou v souladu s normou ČSN ISO 2768-c a závisí na použitém materiálu a geometrii vyráběné součásti.

Většinou předpokládáme tyto hodnoty:
od 0-30mm:
±0,2mm

od 30 – 100mm:
±0,25 mm

od 100mm výše:
±0,2% jmenovité velikosti

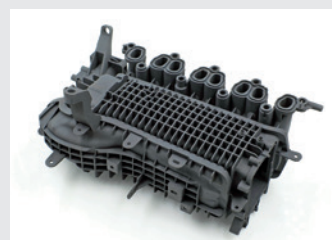
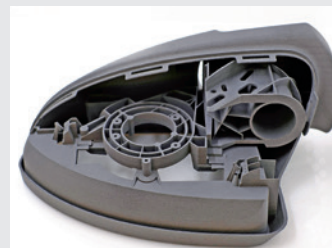
standardní tloušťka vrstvy 0,1 mm

minimální tloušťka vrstvy 0,08 mm

minimální tloušťka stěny 0,7 – 0,8mm

ve vertikálním směru
minimální tloušťka stěny 0,3 – 0,5mm
v ose Z

Zkreslení geometrie je možné, protože laserové slinování je tepelný výrobní proces.



nování také obsahuje vysokou míru využití materiálu bez požadavku na pojiva nebo čidla. A dál?

Svoboda designu - tvarová složitost dílů nemá vliv na cenu

Snížení nákladů - lehčí přípravy pro automatizaci

Personalizace dílů - individuální design nebo značení dílů

Díky výkonnému laserovému systému je technologie platového LPBF (SLS) stabilní a opakovatelný proces, který zajišťuje konečný mechanický výkon a kvalitu povrchu plastových dílů, což z něj činí vynikající volbu pro funkční produkci komponent pro koncové použití. „Abychom navrhli „projekt“, který bude

vykazovat poměrně rychlý a velký úspěch, je nutné kompletně promyslet výhody pro zákazníka a navrhnout použití komponent se všemi rámcovými podmínkami definovaných zákazníkem a ty v rychlých iteračních krocích zabudovat do dílu s ohledem na široké portfolio materiálů dostupných pro naše technologie,“ vysvětluje Tomáš Uhlíř. Jen tak se dá držet krok s požadavky průmyslového trhu, který si žádá rychlost dodání produktu na trh, výrobu z výkonných materiálů bez nákladných vstříkolistových forem, flexibilitu, volnost v designu produktů, customizaci, eliminaci skladových zásob a možnost výroby „just in time“.



Pohodový deň

Kombinácia nádherného počasia, usmiatych ľudí, vôňa guláša a priateľské zápasy vo futbale na ostrie noža a samozrejme aj folklórna muzika, ktorá k tomu patrí. MATADOR DAY 2023 vyšiel na výbornú.

Vymeniť pracovné nasadenie a stres za príjemný deň strávený s rodinou pod otvoreným nebom s množstvom pohybu, úsmevov či príjemného koncertu je osviežujúce a aj potrebné. Užili si ho všetci. Športovci, ktorí si prišli nielen zahrať, ale aj vyhrať, súťažiaci vo varení guláša sa opäť nenechali zahabiť a predviedli ako sa varí ten „správny“ guláš. To všetko sa udialo v známom areáli DUTAF-u v Dubnici nad Váhom.

Už od skorého popoludnia sa v areáli začali zbierať zamestnanci aby zahájili tohtoročný MATADOR DAY. Možno povedať aj obrazne, že zahájili leto, napokon teplota bola príjemne nad úrovňou 20-ich stupňov. To bol v podstate veľmi príjemný základ pre to, aby si tento deň každý užil po svojom. Deti sa dosýta naskákali na nafukovacom hrade, nechali si pomalovať tvár, alebo obdivovali hasičskú techniku. Umelecký program zabezpečili bratia Murínovci a folklórna skupina Moštenský Pajtáš. Vystúpila aj tanečná skupina ARTIS. Nechýbala ani známa športová osobnosť tento rok nás poctila návštevou Monika Chochlíková – bojovníčka MMA bojovníčka, ktorá úspešne účinkovala v Bellatore a momentálne pôsobí v Oktagone. K zamestnancom sa prihovril aj prezident MATADOR Group Štefan Rosina, jeho brat Miroslav, zamestnancov pozdravil aj Jozef Sýkora, zo združenia OZ KOVO a priamo na pódiu boli ocenení aj víťazi MATADOR Stars. A nechýbala ani veľmi príjemná časť – TOMBOLA s hodnotnými cenami.



Majstri svojho remesla

Viac ako rok prebiehal v Matador Industries jedinečný vzdelávací projekt pod názvom Škola majstrov. Špeciálne vytvorený študijný program pod vedením skúsených lektorov, pánov Henricha Chomista a Róberta Debnára, vyvrcholil záverečnou prezentáciou účastníkov za prítomnosti manažmentu spoločnosti.

Autor: SLÁVKA KRIVÁ



Majstri boli vzdelávaní v rôznych oblastiach soft a hard skills. Mnohé tréningy boli realizované priamo vo výrobe, aby účastníci vedeli nadobudnuté vedomosti a znalosti prakticky využiť a implementovať do reálneho pracovného procesu.

Dňa 29.3.2023, na záverečnom preskúšaní, sa zúčastnilo 7 majstrov za prítomnosti vedúceho výroby Romana Kopša a zástupcov z HR oddelenia. Každý z majstrov nadobudol množstvo teoretických znalostí v siedmich oblastiach - Spôsoby riadenia ľudí, Tajomstvo motivácie, Efektívne rozhodovanie, Techniky riešenia problémov, Efektivita bez stresu, Zlepšovanie procesov a Riešenie konfliktov. Podstatou ich záverečných prezentácií bola aplikácia nadobudnutých znalostí do praxe. Tak bola prezentácia každého z účastníkov jedinečná.

V spomínaných oblastiach teoretických okruhov si majstri osvojili rôzne metódy a techniky, a tie, ktoré im najviac vyhovovali, opísali vo svojich príkladoch z aplikácie na pracovisku.

U niektorých sa tak udomácnila „Technika plusov a mínusov“ pri nutnosti efektívne sa rozhodovať, ako napríklad Milan Galko pri pohovoroch v situácii pri výbere z dvoch kandidátov, alebo pri rozhodovaní Miroslava Klima, či zamestnať konkrétneho uchádzača. Rovnako techniku „5 x prečo“ zapojili pán Klima, aj pán Galko pri technikách riešenia problémov, kde sa obom podarili skvelé výsledky pri odhalení príčin chybovosti v niektorých situáciách vo výrobe.

Technikám riešenia problémov sa obsiahlejšie venoval aj František Beňo, ktorého úspešná analýza problémov na jednom z pracovísk viedla k spolupráci s ďalšími oddeleniami

a následnému zlepšeniu procesov na tomto pracovisku. Techniky riešenia problémov v prostredí údržby strojov, definícií príčin porúch a ich prevencie prezentoval Martin Javorek.

Rovnako dôležité ako rozhodovanie a riešenie problémov sú aj komunikačné zručnosti a s tým spojené spôsoby riadenia ľudí. Tu vystupuje do popredia správny prístup k zamestnancom, napríklad formou aktívneho počúvania a správna definícia cieľov, ktorú využili Ján Kojzar, Michal Marcin, alebo metóda pozitívnej spätnej väzby, o ktorej hovoril František Beňo. Tematiku motivácie zamestnancov, možnosti profesionálne rásť a zvolenie správneho spôsobu riadenia pri zapracovaní nových ľudí, alebo preradení zamestnanca na iné pracovisko rozobrali na skvelých príkladoch aj Martin Javorek a Miloš Musil.

Majstri sa často stretávajú aj s vypätými situáciami, pri ktorých sa vyrovnávajú s rôznymi formami stresu. Formu odstúpenia od problému popísal pán Musil, uvoľnenie atmosféry prikrúčením k inej činnosti spomenul pán Klíma, predchádzanie časovému stresu na konkrétnom stredisku využíva pán Beňo.

Výstupom zo všetkých týchto prezentácií boli mnohé cenné informácie, ktorými sa účastníci obohatili navzájom, zdieľali svoje nápady na zlepšenia, možnosti a novinky, techniky a spôsoby, ktoré im fungujú pri rôznych situáciách, či už pri odbornej činnosti alebo pri komunikácii so svojimi podriadenými.

Mini interview s Františkom Beňom

Pán Beňo, ako prebiehala Škola majstrov?

F.B.: Študijný program bol rozdelený na dve časti. Prednášky k modulom týkajúcich sa soft skills sme absolvovali v hoteli Elite v Novej Dubnici. Druhá časť, venovaná hard skills, prebiehala priamo vo vybraných výrobných priestoroch Matador Industries. Po ukončení každého modulu sme dostali úlohu na vypracovanie, ktorá spočívala v overení získaných podnetov a znalostí v praxi. Z týchto úloh sme vypracovávali zároveň aj prezentáciu na záverečné preskúšanie.

Aký prínos malo pre vás absolvovanie tohto špeciálneho vzdelávacieho programu?

Zdokonalenie sa vo všetkých moduloch, v ktorých boli obsiahnuté rôzne spôsoby, metódy a odporúčania, napríklad 5 S štandard, návody a odporúčania pri vedení ľudí a komunikácii s nimi, alebo aj pri zefektívnení pracovného času. Každý majster si z každého modulu vybral pre aplikáciu do praxe to, čo mu bolo najbližšie a najviac vyhovovalo.

Komu by ste odporučili zúčastniť sa na takomto alebo podobnom vzdelávaní?

Určite každému, kto riadi čo i len minimálny počet ľudí.



Ocenenia MATADOR Stars sú o inovátoroch a dobrovoľníkoch

Ceny Matador Stars sú o podpore angažovaných a proaktívnych kolegov v spoločnostiach MATADOR Group. Nominovaní priniesli svojimi projektami a aktivitami novú inšpiráciu a podnety k inováciám, za čo im všetkým patrí veľká vďaka a priestor v našom časopise.

Autor: MONIKA KRAČČÍKOVÁ

Začiatkom roka sa Predstavenstvu skupiny prezentovali projekty nominované na ocenenia Matador Stars 2022, a to v dvoch kategóriách, MATADOR INOVÁTOR a MIMORIADNE OCENENIE.

Kategória MATADOR INOVÁTOR je ocenenie za najlepší technologický zlepšovateľský návrh, výrobné zlepšenie, vytvorenie bezpečnostného opatrenia, alebo zefektívnenie procesu v skupine MATADOR. Inovátorov navrhujú vedúci zamestnanci, manažéri kvality alebo lean manažér a finálne nominuje Riaditeľ spoločnosti. Komisiou hodnotiteľov je Predstavenstvo skupiny MATADOR.

V kategórii MATADOR Inovátor boli v roku 2022 nominovaní: Jakub Skramužský - AUFEER GROUP Inovačný tím Miloša Ciesara - MATADOR Industries, Štěpán Prokop - AUFEER DESIGN, Tím dizajnérov Light Design - AUFEER DESIGN.

Kategória MIMORIADNE OCENENIE je ocenenie za aktivity, ktoré mali humanitný, spoločenský, alebo ekologický prínos, s pozitívnym dopadom na spoločnosť, komunitu, alebo verejnosť. Nominovaných navrhujú zamestnanci skupiny MATADOR a finálne nominuje Riaditeľ spoločnosti. Komisiou hodnotiteľov je Predstavenstvo skupiny MATADOR.

V tejto kategórii boli v roku 2022 nominovaní: Andrej Miko - MATADOR Automation, Miroslav Klimo - MATADOR Industries, Lukáš Zubo - MATADOR Tools, Jana Šedivá - AUFEER JOB, Petr Bužanský - AUFEER SOLUTIONS.

Všetkým nominovaným gratulujeme a vážime si ich prínos. Oficiálne vyhlásenie víťazov prebehne na tohtoročnom Family Day 26.05.2023 v Dubnici nad Váhom.

Záverom by sme radi pripomenuli, že nominácie do 2 kategórií môžete každoročne zasielať na svoje HR oddelenie do 31.10. daného kalendárneho roka.

VÍTAZ

**ADMINISTRÁTOR IFS
AUFEER GROUP
Jakub Skramužský**

Za podporu, kontinuálne zlepšovanie a zefektívnenie systému IFS. Z jeho inovácií profituje celá skupina AUFEER a niektoré z nich boli inšpiráciou aj pre ostatné entity MATADOR Group. Jeho prínos by sme mohli rozdeliť do troch hlavných oblastí: AUTOMATIZÁCIA, SYSTEMOVÉ A UŽÍVATEĽSKÉ ÚPRAVY APLIKÁCIE, REPORTING a PREHLADOVÉ ZOSTAVY.

Medzi veľké prínosy patrí skrátenie času, ktorý užívatelia dnes trávajú v systéme IFS. Pomohlo zosynchronizovať a automatizovať IFS s viacerými externými SW či vďaka pokročilému vyhľadávaniu, zostavám a kontrolným mechanizmom z niektorých procesov úplne vylúčiť program Microsoft Excel. Zvýšila sa tým informovanosť všetkých užívateľov, ocenili to aj vedúci zamestnanci či kolegovia z podporných a projektových tímov AFD a AFG, ktorí Jakuba zhodne nominovali.

**DESIGNERI Z TÍMU
LIGHT DESIGN
Petr Nevřela, Martin Pacltz
AUFEER DESIGN**

Za nomináciu a víťazstvo v prestížnom ocenení Best Lighting Design Team in the World od Car Design News.

Britský online portál ocenil svetelný dizajn všetkých aktuálnych modelov značky ŠKODA za ktorými stojí tím dizajnérov P. Nevřela a M. Pacltz. Tí už asi 10 rokov navrhujú všetky svetlá ŠKODA Auto od showcarov, až po produkciu. Dizajnerský tím sa v súťaži presadil oproti štyrom špičkovým konkurentom, Volvo, Hyundai, Kia a Tata. Car Design News je svetovo uznávaná organizácia, ktorá sa podieľa na eventoch pre designerov, a má globálny dosah. Cieľom 17 člennej, medzinárodnej uznávanej poroty, bolo oceniť dizajnérov, ktorí prostredníctvom svetiel vytvárajú príjemnejšiu atmosféru v interiéri, zvyšujú užívateľskú prívetivosť a komfort z jazdy a zlepšujú komunikáciu s ostatnými účastníkmi cestnej premávky.

VÍTAZ

**KONŠTRUKTÉR IA
MATADOR AUTOMATION
Andrej Miko**

Je nominovaný za inšpirujúcu a príkladnú kolegialitu.

Nominácia na ocenenie za spoločenský čin konštruktéra MA, ktorý svojou ochotou, lojalitou a obetavosťou voči firme inšpiruje mnohých svojich kolegov. Je nápomocný a vždy ochotný pomôcť nielen kolegom zo svojho oddelenia, ale aj iných úsekov. Je ochotný ostať v práci dlhšie, aby pomohol dokončiť prácu tak sebe, ako aj tímu a je príkladom kolegiality a inšpiráciou pre všetkých.

**KONATEL',
AUFEER SOLUTIONS
Petr Bužanský**

Za aktivity pri vzdelávaní v inej etike na Vysokej škole a za vedenie lyžiarskej školy, neziskovej organizácie, pre približne 200 detí.

VÍTAZ

**SENIOR DIZAJNÉR
AUFEER DESIGN
Štěpán Prokop**

Nomináciu získal za projekt HMI simulátor zasadený do prostredia mesta Praha, ktorý zaznamenal u klientov pozitívny ohlas. Jeho prínos je hlavne v posune nápadu alebo experimentu do realizácie podľa predstáv zákazníka. Aj vďaka tomuto projektu môže Pražské štúdio AFD ďalej ukazovať svoje inovatívne kompetencie stálym zákazníkom ako v tomto prípade Škoda Auto, ale aj novým, potenciálnym zákazníkom.

HMI Simulátor vznikol, ako platforma pre testovanie UX/UI designu. Cieľom je v digitálnom prostredí simulovať reálne správanie auta / interiéru a na základe design vstupov korigovať vývoj HMI výstupov. Simulácia má odhaliť čo najviac chýb, ktoré pri starej pipeline metodike boli riešené až na samotnom konci vývojovej fázy HMI. Celý softvér je napojený na sedací box vybavený všetkými potrebnými obrazovkami (FPK, MIB, Head-up a iné).

VÍTAZ

**HLAVNÍ MZDOVÁ
ÚČETNÍ, AUFEER JOB
Jana Šedivá**

Za dobrovoľnícku činnosť.

Jana sa vo svojom voľnom čase pravidelne angažuje v pomoci neziskovým organizáciám. Na prelome rokov sme 21 a 22 zapojila zamestnancov AUFEER TOOLS (dnes už SOLUTIONS) a AUFEER JOB do zbierky pre organizáciu LUMA MB, ktorá bola zameraná na prostriedky osobnej hygieny. LUMA Mladá Boleslav poskytuje všestrannú pomoc ľuďom v núdzi. Kolegovia sa zozbierali pre peknou zbierkou a osobne ju doručili do rúk pracovníkov organizácie.

**TÍM MATADOR
INDUSTRIES
Miloš Ciesar, Ing. Tomáš
Juriček, Lubomír Ukuš,
Ing. Jozef Kučera**

Za návrh a výrobu špeciálnych prípravkov na nastavovanie a zväzovanie PALLET 1033h223-001 a zak ELTA systems Ltd. Prínosom v tomto projekte je dosiahnutie kvality pri úspore normohodín, to predstavuje dôležité zlepšenie v oblasti financií a efektivity práce.

Ustavovanie, pre tých čo nevedia, je proces nastavenia parametrov stroja alebo zariadenia tak, aby vykonávali určitú úlohu alebo výrobný proces s požadovanými vlastnosťami a kvalitou. Tento proces zahŕňa nastavenie rýchlosti pohybu nástroja, správne zarovnanie a upevnenie obrobku. Správne ustavenie stroja a zariadenia je kľúčové pre dosiahnutie kvalitného výrobného procesu a zabezpečenie bezpečnosti práce.

**SALES AND PURCHASER
PRESSING DIES,
PROJECT MANAGER,
MATADOR TOOLS
Lukáš Zubo**

Za niekoľkoročnú činnosť v oblasti dobrovoľníctva a dobročinných aktivít pre deti zo znevýhodneného prostredia, so zdravotným postihnutím, deti z detských domovov, osamelé matky s deťmi a iné osoby v núdzi.

Organizuje rôzne zbierky, vyhľadáva finančných sponzorov a zúčastňuje sa dobročinných akcií. Sám bol aktívnym športovcom a jeho skúsenosti odovzdáva dlhé roky mladým hokejistom ako tréner Dukly Trenčín a v iných hokejových kluboch v SR a ČR. Každý rok pred Vianocami pomáha ľuďom v núdzi pričom zapája aj zamestnancov. V roku 2022 pomáhal Bezpečnému ženskému domovu LUNA v Trenčíne. LUNA n.o. je nezisková organizácia poskytujúca dočasný domov pre ženy a deti ohrozené domácim a rodovo podmieneným násilím.

Rok inovácií v MATADOR Group

Inovačné workshopy sú rozbehnuté vo všetkých spoločnostiach MATADOR Group. Je to priestor na vznik nových nápadov, no nie je to jediné miesto, kam môžete inovácie prihlásiť.

Autor: MONIKA KRAČČIKOVÁ

MATADOR HOLDING a jednotlivé spoločnosti AUFEER GROUP majú založené online inovačné tímy v MS Teams. Táto online platforma slúži okrem komunikácie aj na registráciu inovačných nápadov. Každý s prístupom do MS Teams jednoducho nájde dotazník na podanie inovačných nápadov za svoju spoločnosť.

„Vytvorili sme tak ďalší nástroj na podávanie inovačných nápadov, hoci kedy, odkiaľkoľvek. Každý jeden nápad sa počíta. Preto sa nebojte písať svoje nápady a my Vás budeme kontaktovať s jeho hodnotením alebo ďalšou komunikáciou ohľadom bližších detailov.“ hovorí Tomáš Gugh, riaditeľ pre Inovácie (CINO) MATADOR HOLDING.

Nakoľko Dubnické spoločnosti MID, MT a MA majú svoje platformy na podávanie nápadov už dlhodobo používané, nebolo pre tieto spoločnosti nutné vytvárať Teamsové skupiny.

V minulom roku sa nazbieralo dokopy 251 Kaizenov, čo predstavuje zatiaľ rekordný počet. Týmto by sme radi vyzdvihli prácu kolegov Romana Kopša a Miloša Ciesara, ktorých tímy podali v minulom roku najviac návrhov. Polovica podaných kaizenov sa realizovala, čo prinieslo spoločnostiam finančnú úsporu ako aj zvýšenie kvality a efektivity práce.

V spoločnosti MATADOR Automation sú nové zlepšovateľské nápady, myšlienky a odvážne vízie implementované v informačnom systéme IFS. Článok k tomuto procesu nájdete v čísle Matador Expres 1/2022.

Témy workshopov

Pod vedením ambasadora inovácií Mareka Budaya sa v MATADOR Automation nadviazalo na kľúčové témy inovačných stretnutí ako sú inovácie procesov alebo aj nový Update IFS, ktorý si vyžaduje poctivú prípravu na úrovni všetkých spoločností skupiny, ktoré tento ERP systém využívajú.

AI Tool	Čo robí	Link
ChatGPT	Umožňuje viesť s chatbotom konverzácie podobné ľuďom. AI odpovedá na otázky a pomáha s úlohami, ako je písanie e-mailov, esejí, kódov...	https://chat.openai.com/chat
Tome.app	Prezentácie	https://tome.app/
Browse.ai	Získavanie a monitorovanie údajov z akejkoľvek webovej stránky.	https://www.browse.ai/
ExcelFormulaBot	Vyhľadanie excel vzorca	https://excelformulabot.com/
Descript	Video, podcasty,...	https://www.descript.com/
Fireflies.ai	Automatizácia zápisov	https://fireflies.ai/
Clipdrop	Inteligentná úprava obrázkov	https://clipdrop.co/
Rationale	Urobiť racionálne rozhodnutie	https://rationale.jina.ai/
Microsoft Viva Sales	Automatické zaznamenávanie údajov do ľubovoľného systému CRM a eliminovanie manuálneho zadávania údajov	https://www.microsoft.com/sk-sk/microsoft-viva/sales
Compose.ai	Skracuje čas písania o 40 % vďaka automatickému dokončovaniu a generovaniu textu	https://www.compose.ai/

Pri používaní nástrojov umelej inteligencie vás žiadame nepoužívať a nezdierať citlivé, alebo interné údaje týkajúce sa MATADOR Group

V spoločnosti MATADOR HOLDING sme otvorili tému umelej inteligencie a jej využitia pri našej každodennej práci. Tomáš Gugh predstavil najznámejšie AI nástroje, ktoré nám pri správnom zadaní môžu prácu urýchliť, zefektívniť a zjednodušiť.

V spoločnostiach MATADOR Industries a MATADOR Tools sa na workshopoch pravidelne riešia podnety na zlepšenie alebo problémy akým čelia jednotlivé tímy. Po spísaní problémov sa hneď hľadajú spoločné riešenia. Vo februári sa prezentoval systém Ligy tímovej práce, aby mali všetci informácie ako sa hodnotia tímy a získavajú body. V apríli sme skúmali, na akých projektoch a spoluprácach by sme vedeli využiť Európske dotačné možnosti.

Spoločné inovačné workshopy AUFEER JOB a AUFEER SOLUTIONS nadviazali na tému rozvoja a kvalifikácie súčasných pracovníkov, kde sme riešili využitie virtuálnej alebo rozšírenej reality. Okrem toho sa ďalej rozvíjali diskusie o koncepte internej burzy práce. Na workshop boli prizvaní aj zástupcovia oddelení IT a Marketing AUFEER GROUP, čo pomohlo tému posunúť zas o čosi ďalej k návrhu konceptu realizácie týchto nápadov.

AUFEER DESIGN, divízia ENGINEERING, sa na posledných dvoch

Každý jeden nápad sa počíta a je vo svojej podstate dôležitý.

inovačných workshopoch zamerala predovšetkým na tému realizácie veľkých balkových a zahraničných projektov. Prebehla analýza súčasného stavu a návrhy ako priniesť AFD komplexnejšie možnosti spolupráce so zákazníkmi. Okrem toho sme sa bavili o zefektívnení administratívnej práce na HR oddeleniach a to automatizáciou tvorby pracovno-právnej dokumentácie, prepojením informačných systémov.

AUFEER TRANSPORTATION, pobočka Praha, mala po integrácii adaptačného procesu pozície technical writera, workshopovú pauzu, čakala nás druhá pobočka tejto spoločnosti, ktorá sa nachádza v Novom Jičíne. Aj vďaka tomuto workshopu sa nám ukázalo, že riešime podobné témy, ako v iných spoločnostiach. Môžeme sa tak vzájomnej inšpirovať v ich riešení a vyťažiť z prepojenia firiem v skupine. Poskytovanie komplexnejších služieb zákazníkom alebo aj rozvoj zamestnancov na kvalifikovanejšie pracovné miesta boli témy, ktoré sa preberali aj v AFTR.

Deň žien

Medzinárodný deň žien už máme za sebou, no to, že máme v kolektíve dostatok žien by sme si mali vážiť po celý rok. Naprieč celou skupinou sme si pripomenuli tento deň milými maličkostami ako sú kvety, či sladkosti. Navonok maličkosti dokázali zlepšiť deň všetkým ženám a vyčarili im celodenný úsmev na tvári.



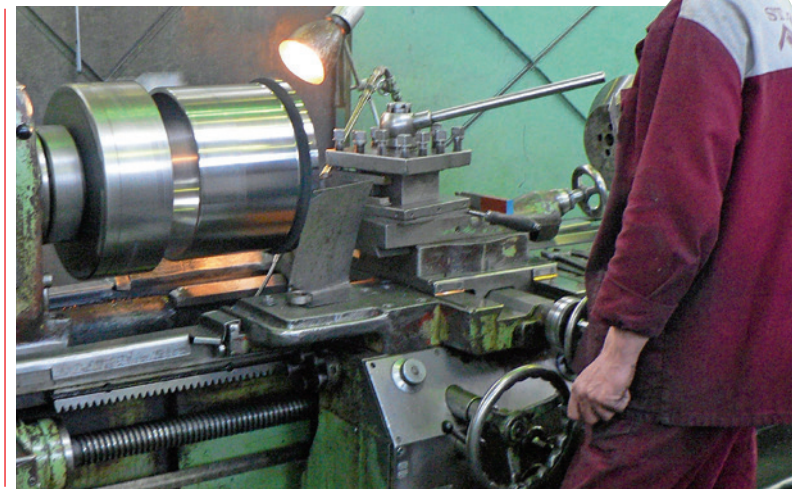


Od mechaniky až po automatizáciu

Sústruhy, frézy a zvaračky boli odjakživa základom strojárskych technológií a hoci MATADOR začína v pneumatikárskej výrobe, k strojarine nemal d'aleko a bolo len otázkou času kedy sa aktivity firmy presunú aj do tejto oblasti.

Autor: MAJO BÓNA

Prvotným impulzom k presunu k strojárskym technológiám v rámci MATADOR Group bola údržba a aj výroba zariadení na výrobu pneumatík. Už v roku 1994 sa táto výroba obnovila v Dubnici nad Váhom, kde MATADOR vytvoril spoločný podnik so štátom, ktorý oživil strojársku výrobu na Považí. A tak sa opäť rozbehla strojárka výroba tam, kde dominovala po mnohé desaťročia. Chlapi sa opäť postavili k sústruhom, frézam a zvaracím prístrojom. Na týchto fotografiách si môžete trochu zaspomínať na techniku, s ktorou naši pracovníci denne pracovali.



Asi neexistuje skutočný strojár, ktorý by nepoznal legendárne sústruhy ako SV 18R, SU 50, SU 50 A, či SUK 50, ktoré boli najčastejším vybavením rôznych výrobných kapacít nielen u nás na Slovensku, ale aj v Čechách a pracoval s nimi azda každý, kto vie obsluhovať sústruh. Do zoznamu činností správneho sústružníka patrili tieto zručnosti: zvyčajne boli uvedené v inzerátoch na zodpovedajúce pracovné pozície.

- čítanie technickej dokumentácie
- spôsoby merania
- sústruženie zložitejších vonkajších valcových a kužeľových plôch s osadením a sústruženie čelných plôch
- sústruženie vnútorných valcových a kužeľových plôch s osadením
- vŕtanie, vyhrubovanie a vystružovanie na sústruhu
- zapichovanie, sústruženie drážok a upichovanie
- rezanie vnútorných a vonkajších závitov závitníkmi, závitovými čelustami a valcovými hlavicami
- sústruženie vonkajších a vnútorných plôch tvarovými nožmi
- sústruženie vonkajších a vnútorných závitov nožom
- dokončovacie práce
- pilovanie, leštenie, ryhovanie, vrúbkovanie
- sústruženie medzi hrotmi

Boli to náročné časy, kedy museli pracovníci svoje remeslo skutočne ovládať a pomoc výpočtovej techniky bola prakticky neexistujúca.

Tieto podmienky boli zvyčajne uvedené v inzerátoch na zodpovedajúce pracovné pozície a ak ste ich neovládali, zvyčajne ste nedostali prácu sústružníka. A v podstate stroje ako už spomínané sústruhy a ešte aj modely SR 1000, SUR350, SU 80 a SU 63 tvorili gro výbavy výrobných kapacít.

Druhou základnou činnosťou strojárskych technológií bolo frézovanie. Fascinujúce je, že obyčajný sústruh a fréza dokážu vytvoriť mimoriadne komplikované tvary súčiastok a výsledok mnohokrát vyraža dych. V Dubnici sa používali nasledovné modely: malá FA4V, portálová-FR08, FR06, veľká FA5V a model FG550. Nároky na frézarov boli v podstate identické ako na sústružníkov.

Boli to náročné časy, kedy museli pracovníci svoje remeslo skutočne ovládať a pomoc výpočtovej techniky bola prakticky neexistujúca. Buď ste to vedeli, alebo nie. Možno niektorí z vás si tieto časy ešte pamätajú a týmto snímkam s potešia.

UNDER THE HIGH PATRONAGE OF HIS SERENE HIGHNESS PRINCE ALBERT II OF MONACO

TOP MARQUES MONACO™

SUPERCAR SHOW

CLASSIC CARS • HYPERCARS • INNOVATIONS



7 - 11 JUNE 2023
GRIMALDI FORUM
7 JUNE AVANT-PREMIERE | OPENING COCKTAIL
SEE IT ! BUY IT !

MH2 BY MATADOR GROUP

www.topmarquesmonaco.com

[#topmarquesmonaco](https://twitter.com/topmarquesmonaco)

