

- TAJMAC-ZPS na IMT 2010
- Ukončení výroby strojů OKUMA
- Zprávy ZO OS KOVO
- Pracovní kalendář HR 2011

MSV 2010 JE PŘÍSLIBEM DO BUDOUCNA



mimořádně uskutečnily také veletrhy technologií a zařízení pro slévárství FOND-EX, svařování WELDING a povrchové úpravy PROFINTECH. S nabídkou technologií, výrobků a služeb pro různé průmyslové obory do Brna přijelo celkem 1606 vystavujících firem, mezi nimi 540 zahraničních (34 %). Přímou výstavní účastí bylo zastoupeno 26 zemí. Desítky firem z tuzemska i zahraničí se na brněnském veletrhu představily poprvé, další se vrátily po přestávce způsobené ekonomickou krizí.

Partnerskou zemí MSV 2010 bylo Rakousko jako jeden z klíčových partne-

rů zahraničního obchodu České republiky. Na veletrhu vystavovalo 42 rakouských firem, 12 z nich v rozsáhlé skupinové expozici, proběhla zde řada bilaterálních jednání, konferencí i společenských akcí. Partnerství bylo z obou stran hodnoceno jako velmi úspěšné.

Mezi exponáty byl velmi vysoký podíl inovativních produktů. Nejzajímavější novinky se ucházely o prestižní ceny, které udělovaly dvě nezávislé odborné komise. Ocenění Zlatá medaile MSV 2010 získali čtyři vystavovatelé - Ústav jaderného výzkumu Řež za trojitě hybridní vodíkový autobus TriHyBus, švýcarská společnost Afleth Engineering za obráběcí a frézovací stroj Fehlmann Picomax 825 Versa, firma Hexagon Metrology za mobilní měřicí stroj Romer Absolute Arm a Vysoké učení technické v Brně za experimentální letoun VUT 001 Marabu. Pátou cenu převzal za svou celoživotní technickou tvůrčí práci a inovační činy Prof. Ing. Jaromír Houša, DrSc, vedoucí Výzkumného centra pro strojírenskou výrobní techniku a technologii při ČVUT v Praze. Svaz strojírenské technologie jako spolupořadatel Mezinárodního veletrhu obráběcích a tvářecích strojů IMT ocenil nejlepší exponát letošního ročníku Zlatou medailí IMT 2010. Úspěšným vystavovatelem se stala společnost TAJMAC-ZPS, a. s. s vertikálním obráběcím centrem MCV 1800MULTI.

Pokračování na str. 2

13. - 17. 9. 2010, Brno

52. Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně byl opět největší prezentací průmyslových technologií v prostoru střední Evropy. Jeho rozsah, vysoký počet vedených obchodních jednání i řada přímo na místě uzavřených kontraktů potvrdily nastupující oživení ekonomiky. Expozice vystavovatelů obsadily všechny haly brněnského výstaviště i velkou část ploch mezi pavilony. V prvních čtyřech dnech si je prohlédlo více než 70 tisíc návštěvníků a celková návštěvnost překročila hranici 75 tisíc osob.

Největší rozsah a vysokou odbornou úroveň měla prezentace obráběcí a tvářecí techniky na 7. bienálním veletrhu IMT, kterého se zúčastnilo 52 % zahraničních vystavovatelů. V rámci MSV se



Zlatá medaile veletrhu IMT 2010 pro MCV 1800MULTI

V pondělí 13. 9. 2010 proběhlo v Brně v rotundě pavilonu A slavnostní zahájení 52. Mezinárodního strojírenského veletrhu. Účastnili se ho vystavovatelé, organizátoři a mnoho významných hostů, k nimž patřil předseda vlády České republiky, Petr Nečas, a další ministři vlády. V rámci večera se rozdávaly úspěšným exponátům zlaté medaile. TAJMAC-ZPS do soutěže veletrhu obráběcích a tvářecích strojů IMT přihlásil portálové multifunkční centrum MCV 1800MULTI. Soutěžní komise mohla udělit až tři medaile, ale udělila jen jednu, a to právě našemu stroji. Ocenění za TAJMAC-ZPS, a.s. převzali technický ředitel, Ing. Radomír Zbožinek, a vedoucí konstrukce Divize CNC, Ing. Stanislav Gerych. Poděkování patří všem pracovníkům, kteří se na realizaci stroje podíleli.

Multifunkční centrum MCV 1800MULTI splňuje nejnovější trendy konstrukce obráběcích strojů - vysoké otáčky a výkon pracovního vřetene, maximální tuhost rámu stroje a jeho tepelná stabilita, dostatečné rychloposuvy, středové chlazení nástrojů, dobrý odvod třísek a dokonalé zakrytí pracovního prostoru. Vertikální portálové obráběcí centrum MCV 1800MULTI je představitelem řady multifunkčních obráběcích center

z produkce TAJMAC-ZPS, a. s., které je svými parametry předurčeno k obrábění rozměrných a tvarově složitých

dílů v oborech klasického strojírenství, ale díky možnosti obrábění v pěti osách se současnou možností soustružení také v náročných oblastech energetiky. V kombinaci s „know how“ společnosti TAJMAC-ZPS a jejich partnerů se otevírá nová oblast uplatnění našich strojů - výroba ozubení a ozubených kol v širokém rozsahu. A nejen to. Těžké uplatnění MCV 1800MULTI se také předpokládá v obrábění složitých prostorových tvarů ve 3D a to jak v tříosém, tak i v různých konfiguracích v pětiosém obrábění. Velký prostor pro využití stroje je i v oblasti konvenční výroby tzn. pro klasické frézování, vrtání, zahlubování a vystružování otvorů, řezání a frézování závitů. Typickými výrobky jsou formy pro výrobu lisovacích a tvářecích nástrojů, zápustek pro kování nebo forem pro vstříkávání umělých hmot, různých zařízení pro tváření plastů a pryží a jiné tvarově složité strojní výrobky. Stroj vzhledem k vysoké dynamice, velmi vysoké tuhosti a tlumícím vlastnostem konstrukce umožňuje využití výhod HSC technologie.



konstrukce umožňuje využití výhod HSC technologie.

Ing. S. Gerych, vedoucí konstrukce Divize CNC

Pokračování ze str. 1

V rámci odborného doprovodného programu MSV se řešily nejožehavější otázky české ekonomiky: na tradičním Sněmu Svazu průmyslu a dopravy ČR se jednalo mj. o úsporách veřejných financí a protikorupční politice, velmi kvalitní účast měla konference věnovaná problematice dostavby JE Temelín.

K nejuspěšnějším doprovodným akcím patřil také Salon obchodních příležitostí RHK Brno Kontakt – Kontrakt 2010, na kterém během dvou dnů proběhlo téměř 800 dvoustranných obchodních schůzek. Problematikou bezpečnosti a ochrany zdraví při práci se zabýval jubilejní 10. veletrh INTERPROTEC s doprovodným programem zaměřeným na zvýšení bezpečnosti a zkvalitnění ergonomie na pracovištích. Vedle expozice se zajímavými novinkami (mj. unikátní pracovní rukavice pro technické profize) nabídl také bezplatné informační centrum v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví při práci.

Mezinárodní veletrh investičních příležitostí, podnikání a rozvoje v regionech URBIS INVEST byl přehlídkou možností pro investory a podnikatele se zájmem o rozvoj aktivit v celé ČR i v dalších regionech střední a východní Evropy, a to především v oblasti podnikatelských nemovitostí, průmyslových zón a brownfields. Dvoudenní odborné ICT & Business setkání INVEX Forum se zaměřilo na bezpečnost dat, informační technologie pro strojírenství a IT podporu průmyslových inovací. Mezi jeho hosty byl i guru světového IT průmyslu Eng Lim Goh, držitel dvou amerických patentů v oblasti výpočetní grafiky.

Podíl zahraničních návštěvníků dosáhl 10 procent. Přijeli z 53 zemí, především ze Slovenska, Polska, Německa, Maďarska, Rakouska, Ruska a Itálie. Mise zahraničních podnikatelů opět dorazily jak ze sousedních zemí, tak z regionů Ruské federace a mimoevropských států jako Iráku, Egypta, Sýrie a dalších. Ve srovnání s loňskem se zvýšil také zájem novinářů. Press centrem během čtyř dnů prošlo 417 zástupců médií z deseti zemí, více než za celý minulý ročník. Z předběžných výsledků průzkumu vyplývá, že s úrovní veletrhu bylo spokojeno 83 % návštěvníků a 87 % z nich je rozhodnuto navštívit veletrh i v příští roce.

Řekli o veletrzích:

Petr Nečas
předseda vlády České republiky

MSV v Brně považuji za nesmírně přínosnou akci pro rozvoj obchodních a průmyslových vztahů, které naše země bezesporu potřebuje. Proto je tak zásadná, že letos přijelo více vystavovatelů a opět vidíme plně výstaviště.

Za velmi pozitivní pokládám, že strojírenský veletrh přilákal tolik zahraničních firem. Počet vystavovatelů na tomto veletrhu je důkazem, že ekonomické oživení skutečně přichází.



TAJMAC-ZPS, a.s. na IMT 2010

Naše expozice patřila s výstavní plochou 244 m² mezi největší a nejnavštěvovanější expozice v Pavilonu P.

Za Divizi CNC nás zastupoval kompletní aplikační a prodejní tým. Stroje MCV 1800MULTI a MCV 1220FA zaujaly a potvrdily správný směr naší produktové řady. Třešinkou na dortu pak bylo získání Zlaté medaile IMT, kterou bylo oceněno naše nové multifunkční centrum, které hodnotila komise následovně:

Vertikální portálové obráběcí centrum MCV 1800MULTI je příkladem moderního multifunkčního obráběcího centra, které umožňuje plnohodnotné frézování i soustružení na větších průměrech. Stroj má symetrickou konstrukci i pohony lineárních pohybových os a předpoklady pro vynikající parametry přesnosti. Uplatnění velkopřůměrového prstencového motoru na ose C je znakem progresivního a moderního konstrukčního řešení. Vysoce lze hodnotit přístup k ekodesignu stroje, který umožňuje zařadit vlastní funkce power-managementu snižujícího spotřebu elektrické energie. Stroj může být v tomto směru inspirací pro ostatní výrobce obráběcích strojů.

Pozornost a zájem návštěvníků budily i další exponáty Divize CNC vystavované na stáncích SST a stánku firmy SIEMENS. Experimentální stroj H 80DD, na kterém se ověřují zcela nové principy v konstrukci obráběcích strojů, byl ústředním exponátem společného stánku SST a Výzkumného centra pro strojírenskou výrobní techniku a technologii. V rámci soutěže středoškolských programátorů byla vítězná řešení programovaná pro řídicí systém SIEMENS prakticky předvedena na našem stroji MCFV 1050BASIC. Na stánku firmy SIEMENS bylo vystaveno vertikální obráběcí centrum MCV 1210FA vybavené CNC systémem Sinumerik 840D, rozvaděčem a pohony SIEMENS.

V průběhu celého týdne se uskutečnilo za Divizi CNC více jak 120 obchodních jednání. Pevně věříme, že na základě brněnských setkání se do 3 měsíců uzavřou obchody cca za 35 mil. CZK.

Divize Automaty v rámci letošní expo-

zice nevystavovala vícevřetenový automat, ale byla na stánku zastoupena pracovníky prodejního oddělení. Mezi firmy, které byly nejvíce postiženy nedávnou hospodářskou recesí, patřili zejména výrobci dílů pro automobilový průmysl a příbuzných oborů zaměřených na hromadnou a velkosériovou výrobu, kteří používají ke své výrobě právě tyto úzce specializované vysoce produktivní vícevřetenové soustružnické automaty. Uskutečněná jednání zástupců prodejního oddělení Divize Automaty se zákazníky rovněž potvrzují skutečnost, že výrobní kapacity se i u většiny těchto firem opět pozvolna zaplňují a jejich ekonomická situace se zlepšuje. V průběhu veletrhu nás navštívila řada našich stávajících zákazníků a spokojených uživatelů našich vícevřetenových automatů a objevili se i noví zájemci o tyto stroje, se kterými probíhají nabídkové konzultace. Mezi nejperspektivnější jednání patřila nejen konzultace ke konkrétnímu prodeji stroje MORI-SAY TM626CNC, ale i velmi vážný zájem dalšího našeho zákazníka o dodávku nového prototypu stroje MORI-SAY TMZ625CNC v polovině nadcházejícího roku.

Projekt MANURHIN pro letošní Brno připravil dva modely včetně pro zákazníky atraktivních technologií, mimo jiné s ukázkou soustružení šestihranu či produktivního válcování závitu - nejprodávanější čtyřosý stroj K'MX 413 a náš nejsložitější stroj K'MX SWING s deseti lineárními osami. Jako již tradičně, tyto malé, ale vysoce produktivní stroje, budily zájem odborné veřejnosti i náhodných zvědavců.

Jednání s uživateli našich strojů i potenciálními zákazníky byla velmi zajímavá z hlediska mapování současného

stavu a zároveň předpovědi dalšího vývoje ekonomiky, a tím i plánování výroby našich strojů pro rok 2011, protože český trh je pro projekt MANURHIN aktuálně trhem nejvýznamnějším.

Vzhledem k velkému skoku v poklesu poptávky po obrábění rotačních součástí středních a větších sérií v období před dvěma lety se dá současné období hodnotit téměř jako boom. Automobilový průmysl již několik měsíců vykazuje stoupající poptávku a naši zákazníci začínají mít problémy s kapacitou. Zároveň se však nikdo ze zákazníků nedokázal plně zbavit obav s dlouhodobějšího vývoje.

Na základě jednání s firmami v Brně přesto můžeme konstatovat zvýšený zájem o dodávku našich strojů a předpokládáme uzavření několika kontraktů již během měsíců října a listopadu. Za jednoznačně pozitivní považujeme také se-tkání a jednání s pro nás úplně novými potenciálními zákazníky, což je i jedním z hlavních důvodů, proč se veletrhu v Brně stále účastníme.

Povzbuzením byla i společná jednání s uživateli našich a konkurenčních strojů, kdy bylo porovnáním vyzdvihováno záze-mi, které svým zákazníkům poskytují tovární servis a technologické poradenství ze strany TAJMAC-ZPS a.s. Uživatel dlouhотоčných automatů počítá v rámci cyklového výrobního času s každou sekundou, a rychlá rada nebo okamžitý servis mohou často rozhodnout o tom, zda uživatel stroje zakázku získá, udrží či naopak ztratí. V tomto trendu budeme pokračovat i nadále, a to i přes nadstandardně tvrdé konkurenční prostředí, které se v době krize na trhu zformovalo. Naše úsporná opatření, ke kterým jsme byli vnějšími okolnostmi nuceni sáhnout, nebyla přenesena na zákazníka, a zejména proto se nám podařilo během krize zvýšit podíl strojů MANURHIN na českém trhu dlouhотоčných automatů. V prvních devíti měsících roku 2010 jsme totiž v České republice prodali dokonce více strojů než v roce 2007, což se nikomu z konkurence nepodařilo. Připravujeme navíc dva nové atraktivní modely pro rok 2011, jejichž prototypy bychom chtěli prvním zákazníkům představit na předváděcí akci v TAJMAC-ZPS v prosinci 2010.

Ing. M. Hala
vedoucí prodeje Divize CNC

J. Hába
prodej Divize Automaty

Ing. T. Dederle
vedoucí projektu MANURHIN

H. Modlitbová
propagace

System managementu kvality ČSN EN ISO 9001:2009

Společnost TAJMAC-ZPS, a. s. opět získala certifikát systému managementu kvality. System managementu kvality je certifikován ve smyslu normy ČSN EN ISO 9001:2009 certifikační společností TÜV SÜD Czech s.r.o. Certifikační společnosti se vztahuje na činnosti vývoje, výroby, prodeje a poskytování služeb.

P. Goiš, auditor systému kvality



Spolupráce s Italsko-českou obchodní a průmyslovou komorou

V úterý 12. 10. 2010 se ve Zlíně uskutečnil DEN CAMIC - Setkání s Italsko-českou obchodní komorou a jejími členy.

Dříve než se Italsko-česká obchodní a průmyslová komora za účasti svého prezidenta, dr. Antonia Pasquale, který je mimo jiné vlastníkem skupiny Mattoni, prezentovala na večerním setkání v hotelu Baltáci Atrium se svým programem spolupráce italských a českých firem a podpory vzájemných obchodních a hospodářských vztahů, přijala delegace CAMIC pozvání generálního ředitele naší společnosti, pana Michele Williama Taiariola, ke společnému jednání o možné spolupráci a následně zevrubně prohlídce areálu TAJMAC-ZPS, a.s. Odpolední diskuze vyústila podpisem smlouvy o přistoupení, na základě které se naše společnost stala členem CAMIC s možností využívat širokou škálu služeb, které komora nabízí.

Zprávy ZO OS KOVO

Druhá polovina letošního roku započala rekapitulací prvního pololetí. Oslovili jsme, tak jak každý rok, všech 12 společností, respektive jejich vedení, k dodání podkladů o plnění kolektivních smluv za uplynulé období. Největším problémem byl propad ve mzdách způsobený jak zkrácenou týdenní pracovní dobou, tak i nedostatkem zakázek. Proto dvě společnosti se přiblížily ke stavu před dvěma lety. Proto proběhlo několik jednání o možnosti kladného mzdového vývoje ve druhém pololetí, a tím zmírnění tohoto dopadu v peněženkách zaměstnanců. Podařilo se dohodnout od 1. října 2010 navýšení týdenní pracovní doby opět na 37,5 hodiny s podmínkou, že po uplynutí jednotlivých čtvrtletí bude provedena rekapitulace dosažených výsledků a tyto budou podkladem k dalším krokům pro příští kvartál.

Dalším důležitým úkolem těchto dnů je příprava voleb v naší základní organizaci v důsledku ukončení 4letého volebního období. Volby budou tříkolové. V prvním kole budou na jednotlivých odděleních voleni odboroví důvěrníci. Poté proběhnou volby jednotlivých členů výboru základní organizace a v závěru roku bude provedena volba předsedy. Funkční období nově zvoleného výboru započne 1. března 2011.

Současně s přípravou našich voleb v součinnosti s představenstvem TAJMAC-ZPS zajišťovala naše organizace i volbu zástupce zaměstnanců v dozorčí radě akciové společnosti. Volby proběhly 12. října 2010. Společnou kandidátku pro volby člena dozorčí rady voleného všemi zaměstnanci TAJMAC-ZPS sestavila odborová organizace zastoupená výborem ZO OS KOVO a akciová společnost.

Mým přáním je, abychom si do obou orgánů zvolili ty nejschopnější zástupce, protože ti budou těmi, kteří budou ze zákona zastupovat všechny zaměstnance při všech jednáních. Měli by být dostatečně zdatní, aby se dokázali vyrovnat v odbornosti ostatním partnerům v podnikové sféře. Měli by mít respekt a sílu prosazovat požadavky zaměstnanců. Pokud nebudou tyto požadavky splňovat, nebudou rovnocennými protistránkami a již předem budou v mnoha případech v roli poražených a stanou se vlastně přítěží ostatních zaměstnanců.

Teď v závěru roku nás čeká další nelehký úkol, a to započít kolektivní vyjednávání o kolektivní smlouvě na rok 2011. Do konce příštího měsíce musíme po připomínkách z jednotlivých pracovišť zpracovat a předat jednotlivým firmám návrhy tohoto dokumentu s cílem vyjednat pro všechny zaměstnance podmínky pro spokojený příští rok.

J. Pišek, předseda ZO OS KOVO

Poslední stroj OKUMA vyrobený v TAJMAC-ZPS, a.s.

V měsíci červnu tohoto roku byl smontován a vyexpedován poslední stroj MCV-4020 pro firmu OKUMA. Byl to v pořadí 913. stroj tohoto typu. Od roku 1995, kdy vznikla spolupráce mezi společností OKUMA a naší firmou, bylo vyrobeno a vyexpedováno z našeho závodu na americký trh celkem 2 401 strojů OKUMA. Ukončení výroby strojů MCV-4020 bylo zapříčiněno velkým poklesem poptávky po obráběcích strojích. Spolupráce mezi OKUMOU a TAJMAC-ZPS nadále pokračuje, a to na bázi výroby náhradních dílů pro všechny typy strojů, které TAJMAC-ZPS pro OKUMU vyráběl.

P. Tydlačka, vedoucí montáží CNC



Změny ve společnosti ZPS - SLÉVÁRNA, a.s.

S platností od 7. 9. 2010 došlo v ZPS - SLÉVÁRNA, a.s. ke změně vedení společnosti. Do funkce ředitele akciové společnosti ZPS - SLÉVÁRNA byl jmenován Ing. Eugeniusz Szturc. V zájmu zjednodušení řízení a zkvalitnění procesu dodávek proběhlo v měsíci říjnu provozní sloučení obchodní společnosti ZPS - ZS, a.s. a výrobní společnosti ZPS - SLÉVÁRNA, a.s. v jeden celek. Od 1. 11. 2010 již veškerá nová obchodní činnost probíhá jménem společnosti ZPS - SLÉVÁRNA, a.s. pod vedením obchodního ředitele Jana Záborského, MBA. Tento krok si klade za cíl především zrychlení zpracování objednávek a zlepšení dodržování termínů dodávek výrobků.



IMTS 2010, 13. - 18. 9. 2010, Chicago, USA

Po dvou letech se opět v Chicagu konala největší strojírenská výstava na severoamerickém kontinentu. Poprvé zde byly obráběcí stroje vyrobené v TAJMAC-ZPS prezentovány na stánku našeho nového zastoupení pro USA, společnosti ZPS America LLC, sídlící v Indianapolis.

Na našem stánku byl kromě třech víceřetenových MORI-SAY TMZ642CNC, 667AC a 832S představen i dlouhotočný automat MANURHIN K'MX SWING. Stánek ZPS America navštívili nejen současní uživatelé našich strojů v USA, ale zaregistrovali jsme i potenciální zájem nových zákazníků.

Doufám, že naše úspěšné představení na veletrhu IMTS přinese v nejbližších měsících konkrétní požadavky zákazníků na naše víceřetenové a dlouhotočné automaty na americkém trhu.

Ing. P. Rektorič, ředitel Divize Automatů

(10/2010 – 9/2011) – 5denní pracovní týden

ŘÍJEN				LISTOPAD				PROSINEC				Leden				ÚNOR				BŘEZEN				DUBEN				KVĚTEN				ČERVEN				ČERVENEC				SRPEN				ZÁŘÍ																																																															
39				44				48				52				5				9				13				17				22				26				30				35																																																															
1 PÁ				1 PO				1 ST				1 SO				1 ÚT				1 PÁ				1 NE				1 PÁ				1 NE				1 PO				1 PÁ				1 ČT																																																															
2 SO				2 ÚT				2 NE				2 SO				2 PÁ				2 ST				2 SO				2 NE				2 PO				2 PÁ				2 ČT				2 PÁ				2 SO																																																											
3 NE				3 PÁ				3 NE				3 NE				3 PÁ				3 PÁ				3 PÁ				3 NE				3 NE				3 NE				3 NE				3 NE				3 NE				3 NE																																																							
4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO				4 PO																																																			
5 ÚT				5 ST				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT				5 ÚT																																																			
6 ST				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT				6 ČT																																															
7 ČT				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ				7 PÁ																																											
8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ				8 PÁ																																							
9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO				9 SO																																			
10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE				10 NE																																			
11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO				11 PO																																			
12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT				12 ÚT																																			
13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST				13 ST																															
14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT				14 ČT																																			
15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ				15 PÁ																															
16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO				16 SO																											
17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE				17 NE																											
18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO				18 PO																							
19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT				19 ÚT																			
20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST				20 ST															
21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT				21 ČT																			
22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ				22 PÁ															
23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO				23 SO																			
24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE				24 NE																			
25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO				25 PO															
26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT				26 ÚT															
27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST				27 ST											
28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT				28 ČT											
29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ				29 PÁ			
30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO				30 SO			
31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE				31 NE							
20 PD + 10 SN + 1 SVP				21 PD + 8 SN + 1 SVP				22 PD + 8 SN + 1 SVP				21 PD + 10 SN				20 PD + 8 SN				23 PD + 9 SN				22 PD + 9 SN				20 PD + 9 SN + 1 SVP				22 PD + 9 SN				22 PD + 8 SN				19 PD + 10 SN + 2 SVP				23 PD + 8 SN				21 PD + 8 SN + 1 SVP				HOJINY 157,5				HOJINY 157,5																																																			
HOJINY 150,0				HOJINY 157,5				HOJINY 165,0				HOJINY 157,5				HOJINY 1500				HOJINY 172,5				HOJINY 150,0				HOJINY 165,0				HOJINY 165,0				HOJINY 165,0				HOJINY 142,5				HOJINY 172,5				HOJINY 157,5																																																											
63 PRACOVNÍCH DNŮ / 472,5 HODIN				63 PRACOVNÍCH DNŮ / 472,5 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				64 PRACOVNÍCH DNŮ / 480,0 HODIN				63 PRACOVNÍCH DNŮ / 472,5 HODIN				63 PRACOVNÍCH DNŮ / 472,5 HODIN																																																																			

svátky a nečele (SN) ■ svátky placené (SVP) ■ firemni dovolená ■ soboty a nečele (SN) ■ svátky vs 0 nebo NE ■ nařizované volno (čerp. IVV nebo ŘD) ■ svátky vs 0 nebo NE ■ PD - pracovní dny ■ svátky placené (SVP) ■ firemni dovolená ■ soboty a nečele (SN) ■ svátky vs 0 nebo NE ■ nařizované volno (čerp. IVV nebo ŘD) ■ svátky vs 0 nebo NE ■ PD - pracovní dny ■ svátky placené (SVP) ■ firemni dovolená ■ soboty a nečele (SN) ■ svátky vs 0 nebo NE ■ nařizované volno (čerp. IVV nebo ŘD) ■ svátky vs 0 nebo NE

DOVOLENÁ NA ZOTAVOVU VE DNECH 1. 8. – 5. 8. a 8. – 12. 8. 2011
 1905,0 hodin / 254 pracovních dnů + 7 placených svátků + 104 sobot a nedělí = 365 kalendářních dnů