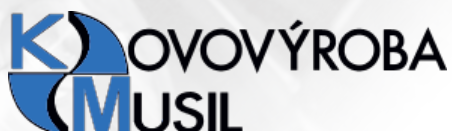


# MANURHIN K'MX NEWSLETTER

Innovative technology

## NÁVŠTĚVA U KOVOVÝROBY MUSIL, VLASTNÍKA 27 STROJŮ MANURHIN K'MX VYROBENÝCH V TAJMAC-ZPS VE ZLÍNĚ.



Firma působí na strojírenském trhu – v oboru jemné mechaniky – od roku 1994. Sídlo má v areálu bývalého podniku Chronotechna ve Šternberku, kde se mimo jiné vyráběly budíky PRIM. Právě odtud pocházely první stroje, na kterých firma začala s podnikatelskou činností.

Specializací firmy je sériová výroba nejrůznějších jemných a přesných rotačních součástek. Velký důraz je kladen na kvalitu a spolehlivost, firma je držitelem certifikátu ČSN EN ISO 9001:2015. Mezi zákazníky patří české i zahraniční společnosti.

V červenci 2019 jsme se sešli s majitelem Ing. Pavlem Musilem u něj ve firmě a povídali si o tom, jak se firmě daří a proč investuje právě do strojů MANURHIN K'MX.

### Kdy jste do firmy koupili první CNC stroj a proč?

Prvním zakoupeným CNC strojem byl MANURHIN K'MX 413, který jsme instalovali v září 2007. Pro tuto koupi jsme se rozhodli ze dvou hlavních důvodů. V té době se na trhu začaly objevovat nové houževnatější materiály, nové nástroje a neustále se zvyšovaly požadavky na přesnost obráběných dílů. Navíc to bylo ovlivněno i neustálou potřebou výroby nejrůznějších přípravků pro dokončování dílů produkovaných na vačkových automatech na jiných strojích. Druhým důvodem byla jedna konkrétní zakázka. Dostali jsme poptávku od firmy, která tehdy vyráběla právě na stroji MANURHIN K'MX 413. Stroj jsme si byli prohlédnout. Jelikož s ním byli velmi spokojeni a doporučili nám jej, koupili jsme ho a začali s produkcí. Takto se tedy CNC stroje staly součástí naší výroby, tehdy jsme měli kolem 20 zaměstnanců.

### Kolik máte nyní strojů MANURHIN K'MX a proč? Pamatuji si, že když jste kupovali osmý stroj, říkali jste, že to stačí, že víc strojů už kupovat nebudete.

Letos v červnu jsme ve firmě instalovali stroj MANURHIN K'MX s pořadovým číslem 27. Takový růst jsme původně určitě neplánovali, a možná o něj ani nestáli, ale realita a naše zkušenost je taková, že pokud podnik nechce přijít o zákazníky, musí spolu s nimi růst.

### Kolik máte dnes zaměstnanců? A jak školíte lidi ke strojům?

Dnes máme čtyřicet tři zaměstnanců, což je vlastně úsměvné, protože jedním z původních cílů zapojení CNC strojů do výroby bylo snížit potřebné množství zaměstnanců. Ale tento počet je spojený s nárůstem výroby i množstvím CNC strojů. Obsluhu CNC strojů jsme na začátku získali proškolením našich zaměstnanců právě Vaší firmou. Nyní je již školíme sami.



## Posledních více než deset let je obdobím dotací. Dotace nevytváří úplně férové podnikatelské prostředí. Kolik z těch dvaceti sedmi strojů jste získali s pomocí dotací?

Po celou dobu, co máme CNC stroje, a v podstatě pokaždé, když pořizujeme nové, zvažujeme možnost získat na ně dotaci. Obvykle prozkoumáme dotační programy, které by v dané době bylo možné využít, už několikrát nás oslovily i firmy, které se poradenstvím v oblasti dotací zabývají. Ale vždy to má stejný výsledek. Podmínky dotačních programů a závazky z nich vyplývající vyhodnotíme jako příliš administrativně náročné, vzhledem k rychle se měnícím ekonomickým podmínkám jsou i závazky růstu počtu pracovních míst či dosahovaného obrátu nejisté. Všech 27 strojů jsme proto koupili bez jediné koruny dotace, vše na leasing nebo úvěr. A rozhodně toho nelitujeme. Sami si určujeme směřování našeho podnikání.



## Kolik strojů nejvíc jste spláceli bankám v jeden moment současně?

Dvanáct

## Dá se s takovým přístupem na dnešním trhu vůbec konkurovat?

Samozřejmě to možné je. Organizace a efektivita práce musí být určitě na vyšší úrovni než u firem s dotovanými stroji. Nejspíš právě proto, že jsme zaplatili za vše plnou cenu, dbáme na to, aby stroje a lidé pracovní časový fond maximálně využili. Stroje musí vydělat na svůj provoz, mzdové náklady i na další prostředky na nezbytnou obnovu strojového parku.

## Zřejmě budete mít i vysoké nároky na spolehlivost strojů či délku případných odstávek strojů z důvodu poruchy.

Jednoznačně. Nespolehlivý stroj by pro nás byl velkým problémem. Navíc tovární servis, který nám poskytujete, a rychlost, s jakou eventuální problémy u strojů MANURHIN K'MX řešíte, jsou pro nás i pro vás obrovskou výhodou. Náhradní díly máme k dispozici pouhou hodinu jízdy autem. Pokud si servisní technik neví rady, tak prostě zavolá konstruktérovi do vaší firmy, ať už je to mechanika, elektřina nebo software, dostane obratem odpověď na to, co potřebuje. No a my zase brzy můžeme pokračovat ve výrobě. I to je důvod, proč těch strojů tady nakonec máme dvacet sedm. Přesto, že nám nabízeli i levnější.

## Co zákazníci? Střídají se nebo máte jen své stálé?

Zhruba 95 % jsou stálí zákazníci, pro které pracujeme pravidelně a dlouhodobě. Těch zbývajících 5 % jsou pak příležitostní odběratelé, kteří se ozývají s opakovanou zakázkou třeba jednou za pět let. Zhruba 50 % naší výrobní kapacity zabírají zakázky od našich třech největších odběratelů.

## Z jakého výrobního odvětví? Dá se to rozčlenit?

Automobilový průmysl pro nás není stěžejní, činí jen asi 10 % produkce. Nejvíce vyrábíme pro elektrotechnický průmysl, zhruba 30 %. Naše další produkce pak směřuje do zdravotnictví, nábytkářství nebo hydrauliky.

## Jaké průměry a jaký materiál mají produkované díly?

Máme 21 strojů pro obrábění tyčového materiálu do průměru 16 mm a 6 strojů do průměru 32 mm. Takže se specializujeme spíše na menší průměry. Z materiálů je to zhruba z 20 % mosaz, 30 % automatová ocel, 30 % nerez a zbytek plast, hliník a bronz.

## Čím při obrábění chladíte?

Jedině olejem.

## Kupujete od nás jen čtyřosé a pětiosé stroje. Přitom máme u nás na MANURHIN K'MX v programu stroje se šesti, sedmi, osmi, devíti i desíti lineárními osami. Proč?

Jak už jsem říkal, pracujeme pro stálé zákazníky. Mám jich asi 70. A vyrábíme pro ně zhruba 1600 různých součástek. Za tu dobu, co ty stroje máme, by se pouze v jednom či dvou případech víceosý stroj hodil. Vždy se taky jednalo o malé objemy, proto pro nás zakoupení takového víceosého stroje nedává smysl.

### Jakou největší sérii ročně jste dodávali?

Jednalo se o 800 tisíc kusů.

### A jakou nejmenší?

Asi 10 kusů. :)

### V jaké nejvyšší přesnosti na našich strojích obrábíte?

Hranice je 6-8 tisícín. Setina je udržitelná při soustružení pro všechny materiály.



## Pokud za tebou přijdu jako zákazník a chci dodat obrobky, které jste ještě nikdy nedělali - běžné, žádné záludnosti - za jak dlouho jste schopní mi je dodat?

Za ty roky můžu říct, že z 90 % případů míváme skladem materiál i kleštiny, vodící pouzdra i nástroje, výbavu podavačů tyčí, takže jsme schopní dodat do týdne od obdržení výkresu, některé věci i do 24 hodin. Vše samozřejmě v závislosti na našich výrobních možnostech.

### A kolik potřebujete času na „přeseřízení“ stroje na „běžný“ nový výrobek?

To se pohybuje v rozsahu 4-24 hodin.

### Kolik strojů průměrně obsluhuje jeden člověk?

Pět. Pracujeme na dvě směny. Zvládli bychom určitě i směny tři, ale je s tím spojeno více administrativy a dalších organizačních nároků.

## Snad se nebudeš zlobit, pokud se ti ozvou nějakí noví zákazníci, až si tohle přečtou. Přijde mi ale, že už nemáš na nové stroje místo. Nebudeš stavět?

Uvidíme, jak se vše bude vyvíjet a jak porostou naši zákazníci. :)

## Tak to budeme ve Zlíně určitě držet palce. Díky za rozhovor

Ve Šternberku, 18.7.2019

Zapsal: Tomáš Dederle

**MANURHINK'MX**<sup>®</sup>

**KOVOVÝROBA MUSIL**

**Ing. Pavel Musil**

Nádražní 27, 785 01 Šternberk  
Česká Republika

**Tel:** + 420 585 012 403

**Mobil:** + 420 608 952 253

**E-mail:** musil.kovo@iol.cz

**www.musil-kovo.cz**