

OHLÉDNUTÍ ZA ÚSPĚŠNOU HISTORIÍ ÚČASTI TAJMAC-ZPS na MSV/IMT BRNO

Je již léty ověřené, že podpora prodeje je velmi důležitou činností v každé úspěšné výrobní společnosti. Jednou z jejích forem je aktivní účast na důležitých veletrzích, výstavách a dalších akcích.

Při pročítání starších vydání našeho firemního časopisu mě zaujal článek začínající větou: „*Vyrobít umí každý, dobře prodat je umění.*“ Toto starší a stále pravdivé moudro nabývá na aktuálnosti právě před blížícím se nejdůležitějším strojírenským veletrhem v ČR.

Společnost TAJMAC-ZPS navázala na dlouholetou účast na Mezinárodním strojírenském veletrhu svého předchůdce, firmy ZPS, hned od svého založení v roce 2000. Jsme v historii naší společnosti pravidelnými účastníky této významné akce a zažíváme vývoj výstavnictví i proměny způsobu prezentace výrobků, již dávno nejen strojírenského průmyslu tzv. v přímém přenosu.

Historii MSV Brno se zejména v roce jeho 60. konání věnovalo hodně pozornosti a je potřeba organizátorům gratulovat k takové dlouhodobosti a úspěchu této nejvýznamnější strojírenské přehlídce v ČR, která léta přesahuje svým významem naše hranice, jak napovídá i sám název veletrhu.

Ročně se účast naší společnosti na výstavách, veletrzích a dalších aktivních prezentacích pohybuje mezi 12 až 16 akcemi v Evropě i mimo ni. Účast na MSV Brno je co do důležitosti tradičně jedním z vrcholů výstavnické sezóny. Před nadcházejícím 61. ročníkem MSV je tady krátké ohlédnutí za historií vybraných ročníků naší účasti v minulých letech.



stánek TAJMAC-ZPS v roce 2000

V roce vzniku společnosti TAJMAC-ZPS, a.s., jsme se v září zúčastnili 42. ročníku MSV, jehož součástí byl 2. mezinárodní veletrh obráběcích a tvářecích strojů. Poprvé byl otevřen nový pavilon V, právě pro vystavovatele OS. Vystavovali jsme

dvě vertikální obráběcí centra a dva víceřetenové automaty. Exponát vertikální obráběcí centrum MCFV 5050 LN, vyvinutý ve spolupráci s ČVUT, byl prvním českým OS s lineárními elektrickými pohony.

V roce 2002 byla na 44. MSV a 3. IMT oceněna 30. zlatou medailí v řadě oceněných strojů, počítáme-li i historii firmy ZPS, další novinka tehdejšího výrobního programu – multiprofesní víceosé obráběcí centrum nové generace TURNMILL 1250. Současně byl oceněn i náš stánek cenou EXPO IMAGE 2002 s nominací na titul Expozice roku.

46. MSV a 4. IMT v roce 2004, zaměřené na širší průmyslová odvětví - strojírenství, energetiku, elektrotechniku, elektroniku a průmyslové technologie, nesly přídomek největší středoevropské veletrhy. Poprvé se oba veletrhy konaly na jednotném evropském trhu a zájem vystavovatelů byl značný. Pro větší komfort našich zákazníků a návštěvníků jsme zvolili patrový stánek. Dominantou expozice byla promítací plocha o rozměru 4x3 m, zavěšená na stropní konstrukci. Vystavovali jsme celkem 9 obráběcích strojů, z toho 7 exponátů v naší expozici.



stánek TAJMAC-ZPS v roce 2004

V roce 2005, v kategorii Obrábění, tváření a povrchové úpravy, získává ocenění Zlatá medaile naše vertikální portálové multifunkční obráběcí centrum MCV 1210.

Jubilejní 5. ročník veletrhu IMT i 48. ročník MSV byly v roce 2006 v mnoha ohledech rekordní. Vzrostl počet vystavovatelů i návštěvníků. V rámci brněnského veletrhu poprvé v ČR, mimo

Zákaznické dny, jsme vystavovali nový CNC šestivřetenový automat MORI-SAY TMZ642CNC. Tento stroj s řadou konstrukčních prvků je originálním řešením kolektivu pracovníků TAJMAC-ZPS a získal na tomto veletrhu ocenění nejvyšší - Zlatou medaili. Poprvé byly vystavovány na stánku TAJMAC-ZPS dlouhotočné automaty MANURHIN K'MX. Nespočet obchodních jednání, velký zájem návštěvníků, který neměl za posledních 10 let období, tak byl tento ročník oficiálně hodnocený.

Stánek naší společnosti v roce 2007 vévodil plochou 281m² a svým provedením pavilonu V. Premiéru měl soustruh Biglia B565, který byl aplikován s novým modelem stroje MCFV 1060 a robotem firmy ABB. Pojem Průmysl 4.0 v této době nebyl znám a nebyla to jen fikce. Obdobná aplikace již tehdy běžela u několika našich zákazníků.

V roce 2008 získal Zlatou medaili IMT dlouhotočný CNC automat MANURHIN K'MX 432.



stánek TAJMAC-ZPS v roce 2008

Ani přes nastupující krizi se TAJMAC-ZPS nevzdal účasti na brněnských veletrzích. Naše expozice již v roce 2010 opět patřila s výstavní plochou 244 m² na 52. MSV a 7. IMT mezi největší a nejnavštěvovanější expozice v novém pavilonu P. Vertikální portálové obráběcí centrum MCV 1800MULTI získalo Zlatou medaili.

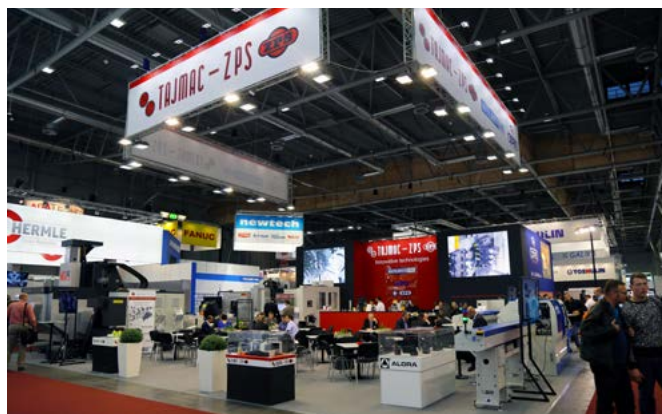
TAJMAC-ZPS se v roce 2015 na 57. MSV prezentoval na celkové

ploše 324m², na které se samostatně představila i další firma skupiny TAJMAC, ZPS – SLÉVÁRNA, a.s. Divize CNC představila vertikální centrum MCFV 2080 upravené pro technologii FSW (frikční svařování), aplikace vznikla ve spolupráci s firmou STIRTEC. Zlatou medaili získal stroj MANURHIN K'MX 816 CLEVER.

Další, již 58. MSV (2016), byl neúspěšnější ročník po roce 2008, jak zmiňovala závěrečná tisková zpráva. Pro TAJMAC-ZPS přinesl vystavovaný nový stroj, multifunkční portálové obráběcí centrum MCG 1000 5XT, další Zlatou medaili. Výrazně vzrostl počet návštěvníků našeho stánku.

V minulém roce 2018 na 60. ročníku MSV se těšil největšímu zájmu inovovaný vertikální stroj MCFV 1260 s AVP a robotem firmy ABB, který zaujal i aplikací Průmysl 4.0.

Úspěch účasti na veletrzích je nejen výsledkem kvalitní práce pracovníků TAJMAC-ZPS a spolupracujících firem, ale rozhodujícím kritériem je výsledný zájem návštěvníků a získání spokojených zákazníků, kteří nám ve finále koupí našich strojů ukazují, jak dobře svou práci odvádíme. Dlouhodobě se potvrzuje, že veletrhy budou i v budoucnu důležitou součástí plánu podpory prodeje.



stánek TAJMAC-ZPS v roce 2018

Hana Modlitbová, vedoucí propagace

DIVIZE OBRÁBĚCÍ CENTRA

V současné době divize OBRÁBĚCÍ STROJE společnosti TAJMAC-ZPS, a. s. zaměstnává 130 lidí.

V divizi se nacházejí kromě nákupu a finančního úseku (tyto úseky jsou společné pro všechny divize) všechny ostatní nezbytné pro vývoj, výrobu, montáž, prodej a servis špičkových strojů, které obráběcí centra z naší divize určitě představují.

Konstruktérský tým více jak 30 lidí dává jistotu moderních a produktivních řešení strojů. Servisní, aplikační a prodejní tým, jež zahrnuje 45 lidí, dává jistotu, že zákazník bude vždy na prvním místě se svými požadavky a potřebami. Současnou produktovou řadu tvoří vertikální, horizontální a multifunkční portálová centra typu horní gantry.

Roční produkce všech typů se pohybuje okolo 120 strojů. Konstrukce strojů využívá naši vlastní slévárny a špičkově vybavené výroby. Nakupované díly pochází od významných světových dodavatelů.

Na letošním MSV v Brně divize OBRÁBĚCÍ STROJE nevystavuje úplně novinky. Nicméně aplikaci stroje MCFV 1060 s automatickým výměníkem palet, robotem a aplikací průmyslu 4.0 lze za novinku považovat. V automatizaci výrobního procesu vidíme určitě budoucnost. Stroj je vhodný především pro sériovou výrobu. Oproti předchozímu typu našeho stroje MCFV 1060 má mimo jiné vyšší otáčky vřetene, rychlejší posuvy os, rychlejší výměnu nástrojů a větší počet míst v zásobníku nástrojů. Tato úprava tak přinesla další velké rozšíření technologických možností stroje. Krytování stroje, jakož i celý stroj splňuje nejnáročnější požadavky na bezpečnost stroje a jeho bezpečnou obsluhu podle směrnic CE a nejpřísnějších požadavků na ekologii.

Jako druhý stroj představujeme vysoce přesné portálové centrum MCV 1220 s dvousouso souvisle řízenou obráběcí hlavou. Oba stroje najdou uplatnění ve všech oblastech při opracování

kovů, ale i jiných materiálů jako grafit, plasty. Stroj MCV 1220 je svým konstrukčním uspořádáním určen nejen pro výrobu forem v lisařském, plastikářském, automobilovém a leteckém průmyslu, ale také pro obrábění tvarově složitých a rozměrných obrobků. Těžiště uplatnění MCV 1220 předpokládá zejména obrábění složitých prostorových tvarů ve 3D a to jak v tříosém, tak i v různých konfiguracích v pěti-osém 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 vstřikování umělých hmot, různých zařízení pro tváření plastů a pryží a jiné, tvarově složitě, strojní výrobky. Stroj vzhledem k vysoké dynamice, velmi vysoké tuhosti a tlumícím vlastnostem konstrukce umožňuje využití výhod HSC technologie.

Ing. Marek Hala, Vedoucí prodeje divize OBRÁBĚCÍ CENTRA

DIVIZE MORI-SAY

V minulém vydání jste se na tomto místě mohli dočíst, jaké jsou plány divize MORI-SAY, kam jsme vyvezli a kam se chystáme vyvézt naše stroje.

Stroje z výrobní řady víceřetenových automatů MORI-SAY počínaje nejmenším vačkovým strojem 620AC až po složitý plně numericky řízený typ TMZ642CNC, či největší TMZ867CNC byly v různých počtech montovány a expedovány ke koncovým uživatelům.

Ať ne příliš komplikovaný dílec v milionových ročních sériích, či vysoce složitý komponent z oblasti automotive, pro každý se z naší výrobní řady najde vhodný stroj.

Celkem 58 strojů za rok 2018 našlo svého zákazníka a rok 2019 se plně nese v duchu roku předchozího. Stále evropské země tvoří značný potenciál pro odbyt strojů MORI-SAY. Německo, Itálie, Česko, Slovensko, Srbsko, to jsou trvalá odbytíště. Sousední Maďarsko, Polsko a ne příliš vzdálená Bosna a Hercegovina, tam se skrývají možnosti, o kterých naši obchodní zástupci ví a nejedna nabídka se již připravila.



Coimbatore Indie, 9 ks MORI-SAY TMZ642CNC

Indie, k dnešnímu dni pracuje v závodech v Coimbatore 25 strojů. V tomto množství jsou jak vačkové tak i CNC řízené soustružnické automaty. Široké spektrum požadovaných dílců se nám daří pokrývat a výrobu zajišťovat stroji MORI-SAY 620AC, 632AC a TMZ642CNC. V říjnu 2019 budou připraveny k převážce další dva stroje MORI-SAY 632AC s automatickým zásobníkem tyčí.

Thajsko, v předchozích vydáních zmiňovaný zákazník, firma Minebea. V roce 2018 uvedeno do provozu 15 strojů MORI-SAY 620AC a po jednom kusu 632AC a 642SAC upravený na obrábění polotovárů. V letošním roce doplní řadu strojů 620AC dalších 11 kusů, z nichž 6 se v těchto dnech již plaví k thajským břehům.



MORI-SAY 620 AC v Tajmac-ZPS připraveny pro thajského odběratele



Tytéž stroje v provozu v závodě Minebea, Thajsko

Čína se nám otevírá se svými možnostmi. Zejména vačkové stroje MORI-SAY 620AC a 832AC si našly letos už svého majitele.

Evropa, Asie, Amerika, standardní odbytíště i exoticky a dálkami vonící země, tam všude se můžete setkat s víceřetenovými soustružnickými automaty MORI-SAY. Na jedné straně krásný pocit z dosažených výsledků a na straně druhé i nesmírná zodpovědnost a závazek vůči stávajícím zákazníkům a potenciálně novým uživatelům nabízet jenom špičkovou kvalitu hodnou světového srovnání.

Ing. Roman Pavelka, manažer prodeje divize MORI-SAY

DIVIZE MANURHIN K'MX

Návštěva u Kovovýroby MUSIL, vlastníka 27 strojů MANURHIN K'MX vyrobených v TAJMAC-ZPS ve Zlíně.

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? Pamatují 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 rychlé 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 eventuelní 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, elektřika 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 nabízel i levnější.

Co zákazníci? Strídají 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 spíš 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 sebou přijdu jako zákazník a chci dodat obrobky, které jste ještě nikdy nedělali - běžné, žádné zálužnosti - 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 „přeseřizení“ stroje na „běžný“ nový výrobek? o se pohybuje v rozsahu 4-24 hodin.

Kolik strojů průměrně obsluhuje jeden člověk?

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

Snad se nebudete zlobit, pokud se ti ozvou nějakí noví zákazníci, až si tohle přečtou. Přijde mi ale, že už nemáš na nové stroje místo. Neбудeš stavět? Uvidíme, jak se vše bude vyvíjet a jak porostou naši zákazníci. :)

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

Ing. Tomáš Dederle, ředitel divize MANURHIN K'MX