

# AutomotiveSuppliers.pl

review

ISSN 1899-4369

Nr 4(34)/2016 październik-grudzień



## Fabryka Craftera już działa



### W NUMERZE:

DAIMLER POTWIERDZA  
INWESTYCJĘ  
W POLSCE

CSA MYŚLENICE -  
NOWE WDROŻENIA  
PO ROZBUDOWIE

NAGRODY POLSKIEGO  
PRZEMYSŁU  
MOTORYZACYJNEGO 2016

REKORDOWE  
FORUM  
MOTOSOLUTIONS



ZAPREZENTUJ SWOJĄ FIRME

# INTERNETOWA BAZA FIRM PRODUKCYJNYCH I USŁUGOWYCH DLA MOTORYZACJI

WERSJA POLSKA I ANGIELSKA

- certyfikaty
- profil produkcji
- dane kontaktowe
- zdjęcia
- i inne

**Blisko 300  
firm z branży**

**Szczegóły oferty: 22 215 05 05**  
[review@automotivesuppliers.pl](mailto:review@automotivesuppliers.pl)

[www.automotivesuppliers.pl](http://www.automotivesuppliers.pl)

# To był niezwykły rok

W mijającym 2016 roku przemysł motoryzacyjny w naszym kraju widzieliśmy w różnych wymiarach. Została otwarta fabryka Volkswagena, w której wytwarzany jest nowy Crafter. Nienotowany dotychczas poziom produkcji odnotowują zakłady GM w Gliwicach i VW w Poznaniu. Koniec roku to też ogłoszenie nowych projektów silnikowych, co przełoży się na wzrost liczby zakładów w tym segmencie (Daimler) lub zapewnienie stabilnej przyszłości istniejącym fabrykom (Toyota, FCA).

Sektor dostawczy także rośnie niezwykle dynamicznie. Znowu bijemy kolejne rekordy wartości produkcji motoryzacyjnej, eksportu czy zatrudnienia. Nie ma praktycznie dostawcy, który by nie rozbudowywał się lub przynajmniej nie dostosowywał dostępnych powierzchni pod rosące zamówienia. Swoje inwestycje zapowiedziało też wiele firm, które dotąd nie były obecne w Polsce.

Można powiedzieć, że jest dobrze ale prawdziwym wyzwaniem, co wielokrotnie podkreślano podczas listopadowego 7. Forum MotoSolutions, jest płytki rynek pracy i coraz trudniejsze procesy rekrutacyjne. Sięganie po pracowników z poza Unii Europejskiej to już stała praktyka w naszej branży. Problem dostępu do nowych pracowników pogłębi się niestety w kolejnych miesiącach.

Mimo to wierzę, że Nowy Rok będzie dobry dla sektora motoryzacyjnego. Czego sobie i Państwu pragnę życzyć. Do siego roku!



Rafał Orłowski

A stylized handwritten signature in black ink, appearing to read 'Orłowski'.

Redaktor Naczelny

4

Rekordowe 7. Forum  
MotoSolutions

6

Nagrody Polskiego Przemysłu  
Motoryzacyjnego 2016

8

Fabryka Craftera  
oficjalnie otwarta

10

Fabryka we Wrześni  
z bliska

18

Clavey wchodzi na wyższy  
poziom rozwoju

20

Kayser Automotive  
Systems Kłodzko

22

IZOBLOK i ZM Postęp  
docenione przez ADIENT

23

GMMP: Astry na rynki  
Australii i Nowej Zelandii

24

Daimler potwierdził  
inwestycję w Polsce

27

Fabryka Przyszłości -  
w drodze do Przemysłu  
4.0" już po raz trzeci

28

Co nowego u dostawców  
w Polsce?

34

Nowości z Europy  
Środkowo-Wschodniej

36

Blum-NOVOTEST:  
Przełomowe systemy  
pomiarowe w koncepcji  
Przemysłu 4.0

38

UPS: Logistyka branży  
produkcyjnej

40

Cooper Standard  
w Myślenicach - nowe  
wdrożenia po rozbudowie

44

Od ISO/TS 16949:2009  
do IATF 16949:2016

47

Podatki: Udostępnianie  
oprzyrządowania w ramach  
łańcucha dostaw

52

Tool-Shop 2016 czas  
podsumować

54

5. Ogólnopolska Konferencja  
Jakościowa Dostawców  
Motoryzacyjnych (relacja)

56

Nadchodzące targi  
i konferencje



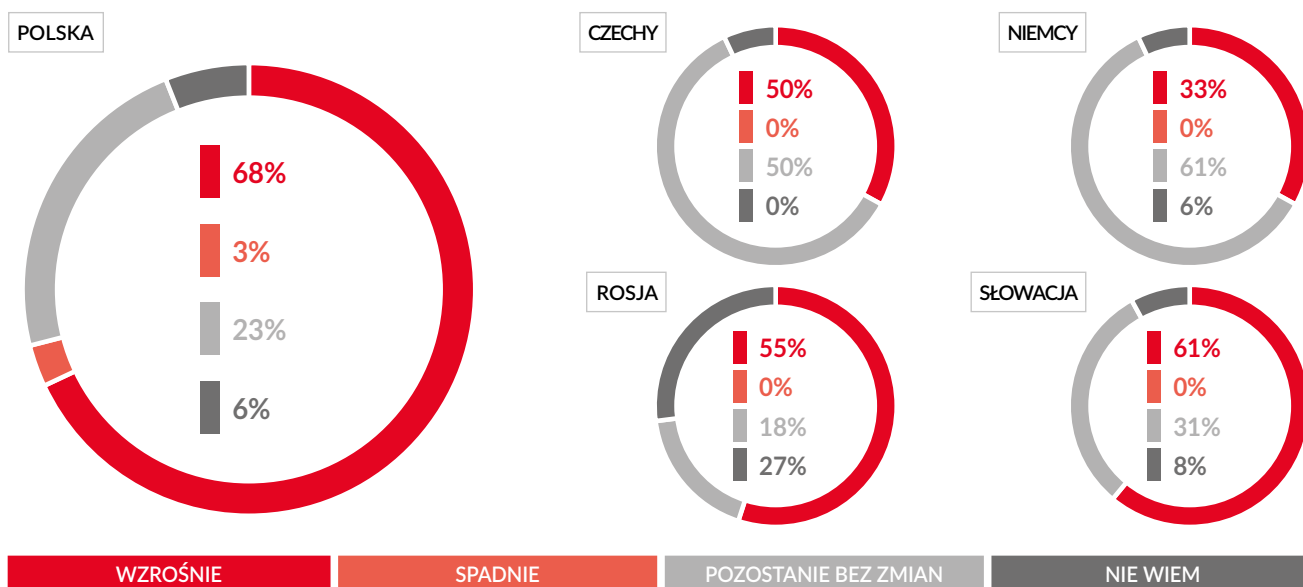
# MotoBarometr 2016

## NASTROJE W AUTOMOTIVE POLSKA, CZECHY, NIEMCY, ROSJA, SŁOWACJA

Przedstawiciele sektora motoryzacyjnego są optymistyczni w prognozach dotyczących produkcji. Najlepsze nastroje panują w Polsce i na Słowacji. Największą rezerwę wykazują Niemcy.

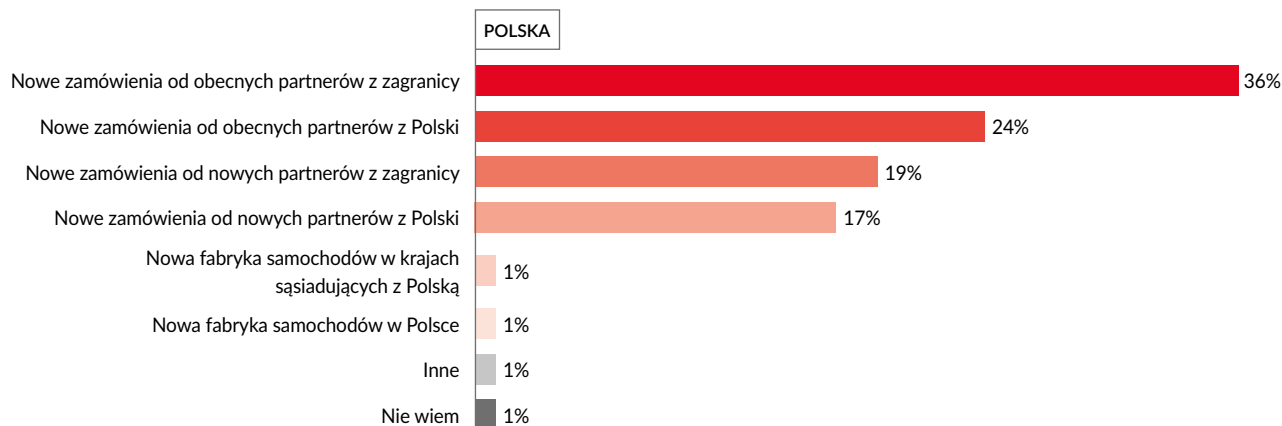
### PRODUKCJA

CZY W CIĄGU NAJBLIŻSZYCH 6 MIESIĘCY PRZEWIDUJĄ PAŃSTWO, ŻE PRODUKCJA W FIRMIE WZROŚNIE, SPADNIE CZY POZOSTANIE NA PODOBNYM POZIOMIE, CO OBECNIE?



Przedstawiciele automotive w Polsce upatrują największej szansy na wzrost produkcji dzięki nowym zamówieniom od zagranicznych partnerów.

JAKIE CZYNNIKI BĘDĄ MIAŁY WPŁYW NA WZROST PRODUKCJI W PAŃSTWA FIRMIE?



# 7 Forum MotoSolutions

Best practices w przemyśle motoryzacyjnym

**Kraków, 17-18 listopada 2016**

## **0 inwestycjach, zarządzaniu, dobrych praktykach oraz o atrakcyjności inwestycyjnej i przewagach naszego kraju**

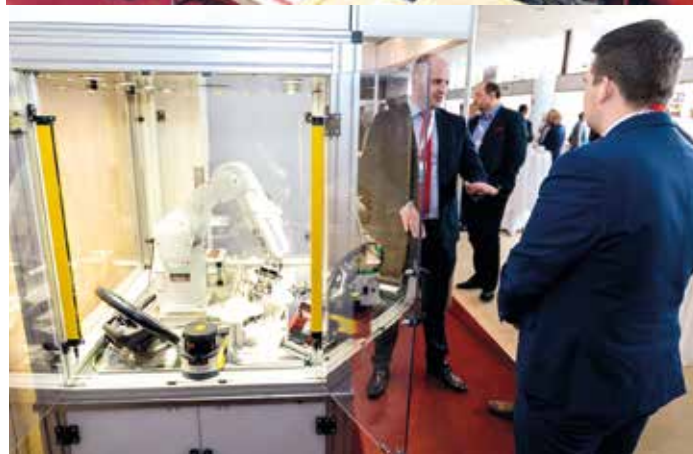
Siódme doroczne Forum MotoSolutions 2016 to jedyne strategiczne wydarzenie branżowe poświęcone przemysłowi motoryzacyjnemu w Polsce i na świecie. W trakcie dwóch dni wypełnionych wystąpieniami i wieloma nieformalnymi rozmowami menedżerowie-praktycy zaprezentowali najskuteczniejsze praktyki i strategie zastosowane w swoich firmach. Uczestnicy dyskutowali o najskuteczniejszych rozwiązaniach w dziedzinie produkcji przemysłowej w sektorze motoryzacyjnym.

- Ten i 2017 rok zapowiadają się niezwykle interesująco dla całej branży motoryzacyjnej ze względu na zaplanowane inwestycje w Polsce. Mowa tu m.in. o uruchomieniu nowego zakładu

produkcyjnego we Wrześni, gdzie za chwilę rusza produkcja nowego modelu VW Crafter, o inwestycji Daimlera w Jaworze związanej z uruchomieniem produkcji nowej generacji silników oraz o najświeższej informacji, czyli o inwestycjach Toyoty w zakłady w Wałbrzychu i Jelczu. Wszystkie te wiadomości są dowodem na to, że polska jakość jest coraz bardziej ceniona na całym świecie. Dlatego cieszy nas fakt, że zostaliśmy Partnerem Głównym tegorocznego Forum MotoSolutions, podczas którego dyskutowaliśmy o najskuteczniejszych rozwiązaniach i strategiach w zarządzaniu firmami produkcyjnymi w przemyśle motoryzacyjnym – mówi Paweł Gos, prezes zarządu Exact Systems S.A.







Dla firm produkcyjnych z tej branży w Polsce i w Europie jednym z kluczowych wyzwań jest utrzymywanie przewagi konkurencyjnej dzięki innowacyjności i właściwej strategii, także personalnej. Podczas forum zaprezentowane zostały informacje o najważniejszych projektach inwestycyjnych w Polsce: fabryce Volkswagena we Wrześni, GM Manufacturing Poland i ostatnio ogłoszonej inwestycji Daimlera w Jaworze. Główne potrzeby i wyzwania rynku motoryzacyjnego w Polsce i Europie - to najważniejsze pytanie i zagadnienie, które były przedmiotem dyskusji.

*-Duże zainteresowanie firm udziałem w wydarzeniu wynika z jednej strony z wysokiego poziomu merytorycznego, gwarantowanego przez zapraszanych prelegentów i podejmowane zagadnienia, z drugiej natomiast jest konsekwencją faktu, że motoryzacja jest jedną z największych branż pod względem obrotów w Polsce. O czym trzeba i warto rozmawiać! – ocenia Rafał Orłowski, Partner w AutomotiveSuppliers.pl.*

#### Partner Główny:

data  interchange

Exact  Systems

#### Partnerzy Branżowi:

**BALLUFF**

  
INZYNIEROWIE.COM

**Raben**  
your partner  
in logistics

  
Schoeller Allibert

#### Sponsor Bankietu:

**EMW**  
STAHL-SERVICE-CENTER

#### Patronat honorowy:

  
Invest  
in Poland  
POLSKA AGENCJA INFORMACJI  
I INWESTYCYJNYCH

# Nagrody Polskiego Przemysłu Motoryzacyjnego 2016 zostały rozdane

17 listopada 2016 r. podczas gali 7. Forum MotoSolutions - Best practices w przemyśle motoryzacyjnym w Krakowie po raz trzeci wręczono Nagrody Polskiego Przemysłu Motoryzacyjnego.



Podobnie jak w latach poprzednich nagrody przyznano w pięciu kategoriach:

- MASTER OF AUTOMOTIVE INDUSTRY
- POLISH SUPPLIER
- EMPLOYER
- TOP MANAGER
- CSR

## Kategoria: MASTER OF AUTOMOTIVE INDUSTRY

W tym roku nagrodę w kategorii Master of Automotive Industry (wyróżnienie dla firm, które w sposób znaczący wpływają na przemysł motoryzacyjny w Polsce) otrzymała spółka **Mercedes-Benz Manufacturing Poland Sp. z o.o.**

Potwierdzona w październiku br. inwestycja koncernu Daimler AG pozytywnie wpłynie na sektor produkcji silników oraz na łańcuch dostaw w Polsce. Powstająca fabryka w Jaworze to nie tylko nowe miejsca pracy ale także zwiększenie w perspekty-

wie kilku lat produkcji nowoczesnych silników w naszym kraju o kilkaset tysięcy sztuk rocznie oraz podwyższenie wartości eksportu tej branży.

Nagrodę odebrał Prezes Zarządu spółki p. dr Andreas Schenkel.

## Kategoria: POLISH SUPPLIER

Nagrodą w kategorii Polish Supplier (wyróżnienie dla dostawcy, który poprzez swój rozwój aspiruje do roli liczącego się europejskiego i/lub światowego producenta) uhonorowano **ALUMETAL S.A.**

ALUMETAL, podobnie jak laureaci tej kategorii z poprzednich edycji, staje się firmą o zasięgu światowym. Otwarty we wrześniu tego roku czwarty zakład Grupy Alumetal w Komarom na Węgrzech jest pierwszym jaki powstał poza Polską. Nowy zakład zwiększa moce produkcyjne Grupy o 60 tys. ton rocznie do 225 tys. ton rocznie (+36 proc.)



a adresatami wytwarzanych w nim stopów aluminium są firmy motoryzacyjne, zlokalizowane zarówno na Węgrzech, jak i w regionie Europy Południowej.

Nagrodę w imieniu spółki odebrał członek zarządu Grupy Alumetal Przemysław Grzybek. - *Bardzo się cieszymy, że dynamiczny rozwój naszej Grupy po raz kolejny został dostrzeżony i otrzymaliśmy tak znaczące wyróżnienie. Ekspansja i wzrost naszych klientów jest dla nas inspiracją i jednocześnie swoistym kołem zamachowym naszego rozwoju ku zadowoleniu wszystkich interesariuszy Grup. Bez owocnej, rozwijającej się współpracy z klientami tak zauważalne sukcesy Alumetalu nie byłby możliwe. Cieszymy się, iż jako firma o typowo polskich korzeniach, systematycznie budujemy swoją pozycję w Europie, już dziś będąc jednym z największych producentów wtórnych aluminiowych stopów odlewniczych w tej części świata* - podkreślił Przemysław Grzybek.

#### Kategoria: EMPLOYER

Nagrodę w kategorii Employer (wyróżnienie dla firmy, która dynamicznie zwiększa zatrudnienie w Polsce a także jest liczącym się pracodawcą w regionie) przyznano spółce **NEAPCO Europe Sp. z o.o.**

Neapco Europe z Praszki to największy europejski zakład w grupie Neapco a jednocześnie jeden z największych pracodawców na Opolszczyźnie. Spółka była wielokrotnie nagradzana za działalność propracowniczą. Neapco Europe jest laureatem m.in. nagrody Pracodawca Przyjazny Pracownikom, przyznawanej przez Prezydenta RP czy innych takich jak Solidny Pracodawca Roku. Neapco Europe zatrudnia obecnie ponad 1 tys. pracowników.

Nagrodę odebrał Dyrektor Zakładu p. Edmund Majtyka. - *Uważamy, że pracownicy są najważniejszą wartością naszej firmy i od wielu lat ukierunkowujemy swoje działania tak, by być postrzeganym jako „solidny pracodawca” na rynku pracy. Nagroda w kategorii „Employer” jest więc dla nas szczególnie istotna i pokazuje, że nasze działania są słuszne i zauważalne przez branżę* - mówi Dyrektor Majtyka.

#### Kategoria: TOP MANAGER

W tym roku w kategorii Top Manager wyróżniono p. Mariusza Golca, Prezesa Zarządu Wielton S.A. Wielton jest trzecią w swojej branży firmą w Europie, a dziewiątą na świecie. Pojazdy marki Wielton sprzedawane są w 35 krajach, a po

drogach całego świata jeździ ponad 65 tys. pojazdów z logo wieluńskiej spółki.

Kamieniem milowym w 20-letnim rozwoju Wieltonu był w 2007 roku debiut na warszawskiej Giełdzie Papierów Wartościowych. Od tego czasu firma systematycznie rozwija się i zwiększa udziały w rynku, ostatnie dwa lata działalności pod zarządem prezesa Mariusza Golca wyniosły ją na europejskie podium. W maju 2015 roku Wielton przejął Fruehauf, lidera rynku francuskiego. Na początku sierpnia tego samego roku spółka przejęła włoską firmę Italiana Rimorchi z silnymi lokalnymi markami Viberti i Cardi.

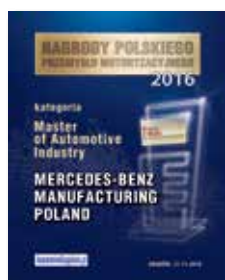
W imieniu laureata wyróżnienie odebrał Dyrektor Operacyjny p. Tomasz Wypchło.

#### Kategoria: CSR

Nagrodę w kategorii CSR (Społeczna Odpowiedzialność Biznesu) przyznano Delphi Poland S.A. Delphi prowadzi w Polsce szeroką działalność CSR pomagając lokalne społeczności. Wśród ostatnio realizowanych projektów są, m.in.:

- współpraca z kluczowymi uczelniami wyższymi w ramach innowacyjnych projektów (np. niedawna umowa z AGH w zakresie systemów m.in. bezpieczeństwa)
- edukacja młodego pokolenia mająca na celu zainteresowanie go wyborem "karier technicznych".
- edukacja dla pracowników Delphi oraz ich rodzin - np. ergonomia pracy, segregowanie odpadów
- przygotowanie świątecznych upominków dla dzieci z lokalnego domu dziecka (zakład w Jeleśni),
- wsparcie straży pożarnej w zakupie specjalistycznego sprzętu (Jeleśnia)
- udział w zbiorce artykułów szkolnych dla dzieci z mniej zamożnych rodzin (zakład Błoniu i Centrum w Krakowie),
- zabawy z pacjentami szpitala dziecięcego w Krakowie (Centrum w Krakowie)
- bezpieczeństwo na drodze - przekazanie jednej ze szkół kamizelek odblaskowych (Centrum w Krakowie).

- *W imieniu pracowników Delphi w Polsce bardzo dziękuję za wyróżnienie i przyjmuję je z największą satysfakcją. Chęć pozytywnego wpływu na nasze otoczenie powoduje, iż nasze zespoły rokrocznie podejmują inicjatywy dla społeczności lokalnych, do udziału w których namawiamy nie tylko wszystkich naszych pracowników, ale także ich bliskich* - podkreśla Prezes Zarządu Delphi Poland S.A. Tomasz Miśniakiewicz, który odebrał nagrodę.





VOLKSWAGEN POZNAŃ

## Fabryka nowego Craftera oficjalnie otwarta

24 października 2016 r. w obecności około 1000 gości, w tym przedstawiciele kierownictwa koncernu Volkswagen AG, marki Volkswagen Samochody Użytkowe, Ministerstwa Rozwoju, władz samorządowych, związków zawodowych i licznego grona dziennikarzy została oficjalnie otwarta nowa fabryka w Białężycach pod Wrześnią, należąca do spółki Volkswagen Poznań.



W zakładzie produkowana jest najnowsza generacja użytkowego VW Craftera, który pod koniec września otrzymał tytuł „International Van of the Year 2017”. Docelowo będzie w nim wytwarzany drugi bliźniaczy model użytkowy - MAN TGE. Wartość inwestycji to 800 mln euro.

Cały proces inwestycji, która ostatecznie trafiła do Polski, rozpoczął się w maju 2012 roku. Pierwszym etapem było poszukiwanie terenu pod budowę nowej fabryki. Pod uwagę brane były lokalizacje w Turcji, Austrii, Niemczech i w naszym kraju. W Polsce sprawdzono aż 7 lokalizacji, z których wybrano teren w Białężycach. Najnowocześniejsza motoryzacyjna fabryka w Europie została zbudowana w rekordowym tempie 23 miesiące, licząc od położenia kamienia węgielnego do rozpoczęcia produkcji.

Październikowa uroczystość rozpoczęła się od konferencji prasowej z udziałem przedstawicieli niemieckiego koncernu, Ministerstwa Rozwoju i władz lokalnych,

podczas której podkreślano znaczenie tej inwestycji. - *Wraz z nową koncepcją Craftera oraz nową fabryką, której roczny wolumen produkcyjny wynosić będzie 100 tysięcy aut, jesteśmy dobrze spozycjonowani na rosnącym rynku transporterów* - podkreślał Andreas Renschler, członek zarządu koncernu Volkswagen AG odpowiedzialny za obszar Samochody Użytkowe, będący jednocześnie prezesem spółki Volkswagen Truck & Bus.

Jens Oksen, prezes zarządu Volkswagen Poznań, zaznaczył, że jest dumny ze swojej załogi, która wraz z kolejnymi kamieniami milowymi działała z najwyższą jakością. - *To nie zmieni się również po rozruchu fabryki* - zapewnił prezes spółki Oksen. - *Udało nam się wdrożyć wiele innowacyjnych rozwiązań. Zakład we Wrześni zbudowany został w oparciu o aspekty przyszłości* - zastosowano w nim najnowocześniejsze oraz korzystne dla środowiska rozwiązania techniczne.



VOLKSWAGEN POZNAŃ

## KALENDARIUM

- 18 marca 2014**      Ogłoszenie przez Volkswagen AG decyzji o budowie fabryki pod Wrześnią, w której będzie wytwarzany VW Crafter
- 13 listopada 2014**      Wmurowanie kamienia węgielnego pod nową fabrykę
- Listopad 2015**      MAN (należący do Grupy VW) poinformował, że w zakładzie we Wrześni będzie produkowany najnowszy i najmniejszy model tej marki - MAN TGE („bliźniak” VW Craftera).
- 5 września 2016**      SOP produkcji najnowszego Craftera
- 24 października 2016**      Oficjalne otwarcie fabryki w Białężycach

## AUTOR



**Małgorzata Zborowska-Stęplewska**

Partner  
AutomotiveSuppliers.pl

Po konferencji nastąpiło oficjalne otwarcie a właściwie przekazanie załozde nowego zakładu. Podczas uroczystości duże wrażenie wśród gości zrobił występ artystyczny z udziałem pracowników oraz ich dzieci.

Obecnie przed załogą fabryki kilkanaście miesięcy wytężonej pracy. W nadchodzącym 2017 roku mają zostać wdrożone do produkcji kolejne wersje Craftera (docelowo będzie ich 69). Ponadto zostaną uruchomione dwie dalsze zmiany. Druga z nich ruszy już w styczniu przyszłego roku. Uruchomienie kolejnej zaplanowano na 2018 rok. Docelowo zatrudnienie w nowej fabryce ma przekroczyć ponad 3 000 pracowników, nie licząc kolejnych miejsc pracy jakie powstaną w rozwijającej się sieci dostawczej.

## ENGLISH SUMMARY

**On 24 October 2016, a new Volkswagen Poznań factory was officially launched in Białężyce near Września.**

**The facility manufactures the newest generation of the VW Crafter commercial vehicle, which was named “International Van of the Year 2017” in late September. Ultimately it will manufacture a second twin commercial vehicle - MAN TGE.**

**The value of this project is EUR 800 million. Production capacity of the new VW Group factory is 100 thousand vehicles a year.**

**Ultimately over 3,000 employees fill find a job there.**



VOLKSWAGEN POZNAŃ

## Fabryka we Wrześni z bliska

Nowy Zakład we Wrześni, obok istniejącego już od ponad 20 lat zakładu w Poznaniu, jest drugim ośrodkiem produkującym pojazdy marki Volkswagen Samochody Użytkowe w Polsce. Chcielibyśmy przybliżyć Państwu tę największą od kilkunastu lat inwestycję motoryzacyjną w naszym kraju.



Teren Zakładu obejmuje około 220 ha, co stanowi powierzchnię 300 boisk piłkarskich. Aktualnie zabudowana jest połowa terenu. Volkswagen zainwestował w projekt ponad 800 milionów euro.

Na terenie fabryki działa nowoczesna Spawalnia (Hala Budowy Karoserii), Lakiernia, Hala Montażu, Park Dostawców, Hala Samochodów Specjalnych, Prototypownia wraz z powierzchniami logistycznymi oraz infrastrukturą.

## Spawalnia

Hala Spawalni wraz z powierzchnią logistyczną obejmuje obszar 92,8 tys. m<sup>2</sup>, przy czym na ponad 64,2 m<sup>2</sup> odbywa się produkcja. Na 25 liniach produkcyjnych do końca 2016 roku pracować będzie około 370 pracowników. Docelowe zatrudnienie na 3 zmianach wyniesie około 760 pracowników. Długość systemów transportujących surowe karoserie na poszczególne stanowiska to 3, 7 km. Zdolność produkcyjna spawalni to około 17 samochodów na godzinę i 387 samochodów na dobę.

Części do produkcji dostarczane są z tłoczni Gestamp Polska zlokalizowanej w pobliskiej Wrześni.

W Spawalni wykorzystane są techniki zimnego spawania (klejenie, nitowanie, klipsowanie), a także zastosowano niskoemisyjne techniki spawalnicze (spawanie i lutowanie laserowe). Docelowo na spawalni pracować będzie około 430 robotów najnowszej generacji w tym z zastosowaniem niskoemisyjnej techniki laserowej. Stopień automatyzacji wyniesie 75 proc. (dla porównania w Zakładzie nr 1 w Antoninku - 38 proc. i 230 robotów). Zastosowano tutaj nową generację robotów (z efektywnością energetyczną wyższą o 11 proc.) oraz najnowsze technologie przy użyciu wysokoefektywnych laserów (z 30 proc. wyższą efektywnością energetyczną w stosunku do obecnie stosowanej w zakładzie Volkswagena w Poznaniu).

Automatyczny pomiar każdej karoserii za pomocą urządzenia Zeiss jest 100 proc. kontrolą najważniejszych wymia-

arów. Stanowisko GEO-BOX to serce spawalni jak Wesele na Hali Montażu. Następuje na nim automatyczne, kompleksowe łączenia podzespołów karoserii (podłoga i ściany boczne).

Na terenie spawalni funkcjonują dwa kierunki transportu wyznaczające dwie podstawowe linie produkcyjne - jeden dla zabudów otwartych drugi dla zabudów zamkniętych. Przewiduje się np. produkcję 30 typów ścian bocznych. Produkowane będą tutaj karoserie w 3 długościach i 3 wysokościach.

Liczba punktów spawalniczych w Craft-rze to ponad 5 000 na pojazd. Długość spiny klejowej to ponad 100 m na pojazd (ponad 14 razy dłuższa niż produkowany samochód) zaś długość spawania i lutowania laserowego około 35 m na pojazd (ponad 5 razy dłuższa niż pojazd).

## Lakiernia

Hala Lakierni zajmuje powierzchnię 70,4 tys. m<sup>2</sup>, z czego 57,9 tys. m<sup>2</sup> to obszar produkcyjny. Na lakierni produkcja prowadzona jest na trzech poziomach. Długość lakierni to 422 m a szerokość 136 m wysokość 34 m. Lakiernia we Wrześni jest o 106 m dłuższa i o 100% szersza niż lakiernia w Antoninku. Do zatrudnienia przewiduje się około 600 pracowników.

Proces lakierowania prowadzony jest na linii lakierniczej o długości 5 870 m. Linie tę obsługują 94 roboty (w Poznaniu 49 robotów). Pełna automatyzacja w obszarze kabin nakładania lakieru bazowego (BC) i przezroczystego (CC). Stopień automatyzacji wyniesie ponad 65 proc. (Zakład nr 1 w Antoninku 60 proc.). Zdolność produkcyjna lakierni to około 20 samochodów na godzinę i 430 samochodów na dobę.

Czas taktu na lakierni to 2,7 minuty. Procesy lakiernicze przewidują 8 kolorów farb seryjnych i 53 kolorów farb specjalnych.

Na początku karoseria przechodzi przez linię VBH, na której następuje jej odtłuszc-

## AUTOR



Rafał Orłowski

Analityk  
Przemysłu Motoryzacyjnego  
AutomotiveSuppliers.pl

czanie i przygotowanie za pomocą środków chemicznych pod malowanie. Na karoserię nakładane są 4 warstwy farby. Pierwsza warstwa farby nakładana jest metodą kataforezy w agregacie KTL.

Procesy VBH i KTL prowadzone są w wannach procesowych o łącznej pojemności 2 813 m<sup>3</sup>, co można porównać do około 3 basenów olimpijskich o długości 25 m.

Następnie w kabinach lakierniczych na linii podkładu (Füllera) oraz dwóch liniach lakieru bazowego (BC) odpowiedzialnego za kolor nakładane są dalsze dwie warstwy lakieru wodorozcieńczonego o niskiej zawartości rozpuszczalnika, czyli związków lotnych (LZO). Aplikacja następuje za pomocą automatycznego, elektrostatycznego natrysku, charakteryzującego się niskim odparowaniem lakieru podczas malowania a co za tym idzie niską emisją. Lakierowanie ręczne prowadzi się tylko na powierzchni nadwozi, które są niedostępne dla robotów, czyli wnętrza nadwozi i obrzeża elementów. W kabine CC, nakładana jest ostatnia warstwa lakieru - lakier bezbarwny. Malowanie odbywa się tutaj za pomocą automatycznego, elektrostatycznego natrysku z udziałem robotów. Żeby zmniejszyć emisję lotnych związków organicznych z kabin CC zastosowano dwustopniowy system ich redukcji.

Na terenie lakierni karoseria zabezpieczana jest przed korozją. Procesy te odbywają się na linii PVC i HRK. Na linii uszczelnień PVC za pomocą robotów

## BUDOWA KAROSERII



**Marcin Kanturski**  
Kierownik działu  
Budowy Karoserii



Z Volkswagen Poznań związany jest od 13 lat - zaczynał na stanowisku specjalisty ds. automatyki w Dziale Budowy Karoserii. Po czterech latach awansował na stanowisko kierownika jednostki organizacyjnej utrzymania ruchu w dziale budowy karoserii. Od 2010 r. objął stanowisko kierownika działu Budowy Karoserii w zakładzie w Antoninku. Tam zdobywał doświadczenie, które w 2014 roku pozwoliło mu dołączyć do projektu Crafter.

Od tego czasu jako szef działu budowy karoserii ma okazję wdrażać i nadzorować najnowocześniejsze rozwiązania w zakresie spawania karoserii największego modelu samochodu użytkowego w portfolio koncernu VW.

## LAKIERNIA



**Robert Pleśnierowicz**  
Kierownik Lakierni



W VW Poznań pracuje od sierpnia 1997 roku. Pierwsze kroki stawiał na montażu jako monter na linii Skoda Fabia. Karierę na montażu kończył jako Starszy Specjalista odpowiedzialny za rozruch nowego modelu Skoda Fabia. Zajmował się wówczas tematem kwalifikacji pracowników, podziałem czynności na linii, a także definiowaniem i wprowadzeniem środków zaradczych dla problemów jakościowych.

Przygodę z lakiernią rozpoczął w 2001 roku jako kierownik zmianowy. Od samego początku funkcjonowania na nowej lakierni w zakładzie nr 1 w Antoninku - od produkcji 2 karoserii na dzień do 720 karoserii na dobę. Pełniąc różne stanowiska aż do kierownika całej lakierni od 2008 roku.

Do projektu Crafter dołączył we wrześniu 2014 jako Kierownik Lakierni, równocześnie stając się ... pierwszym pracownikiem Działu Produkcji w Lakierni.

Obecnie jest jej Kierownikiem ale już z grupą 200 współpracowników (ich liczba ciągle rośnie) i około 150 pracowników firm zewnętrznych, którzy wspierają projekt.



nakładane są masy ochronne na spód karoserii oraz progi i komory silnika a na linii HRK prowadzona jest konserwacja przestrzeni zamkniętych i ochrony antykorozyjnej przy użyciu bezrozpuszczalnikowego wosku stosowanego na zimno.

Po linii KTL, PVC oraz kabinach lakierniczych zainstalowano suszarki w celu wysuszenia i utwardzenia nakładanego materiału. W suszarkach i w kabinach CC zainstalowano 7 dopalaczy termicznych o łącznej długości 600 m. Mają one za zadanie zmniejszyć o ponad 90 proc. emisję lotnych związków organicznych do powietrza.

Przewidywane emisje lotnych związków organicznych będą ponad 40% niższe niż dopuszczalne w Polsce i Unii Europejskiej.

Ciepłe powietrze z dopalaczy wykorzystywane jest w procesie technologicznym. Dzięki temu oprócz efektów ekonomicznych uzyskujemy efekt ekologiczny - zmniejsza się zapotrzebowanie na czynnik grzewczy jakim jest gaz a tym samym zmniejszamy zużycie naturalnych zasobów.

Niektóre pro-ekologiczne rozwiązania to: niskoemisyjna technika aplikacji materiału lakierniczego (EcoBell 3Ci). Stosowanie niskoemisyjnych farb, zastosowanie dopalaczy termicznych, niskotemperaturowe kąpiele, rekupeacja ciepła. EcoDry Scrubber czyli w pełni zautomatyzowany proces suchego oczyszczania powietrza z kabin lakierniczych z lotnych związków organicznych bez użycia wody i koagulantów. W procesie powstaje odpad – mączka wapienna, który jest odpadem wykorzystywanym w budownictwie. Oszczędność zużywanej wody poprzez zastosowanie zamkniętych lub wtórnych obiegów wody w lakierni (np. płukania kaskadowe, system filtrowania kąpeli).

## Montaż

Hala Montażu zajmuje powierzchnię 107 tys. m<sup>2</sup>, przy czym na około 57,3 tys. m<sup>2</sup> odbywa się produkcja. Hala ma długość

850 m i w najszerszym punkcie 250 m szerokości. Długość systemów transportujących karoserię po montażu to 2,8 km. Proces produkcyjny będzie się odbywał na 120 taktach 7 linii głównych oraz 62 taktach na podmontażach, takich jak: podmontaż kokpitów, podmontaż drzwi, podmontaż zespołów napędowych i podmontaż przedniej osi. Długość jednego taktu wynosi 8:50 minuty. Czas pracy na jednym takcie to 3:40 minuty. Na linii montażu pracować będzie dołowo około 780 pracowników. Zdolność produkcyjna montażu wynosi około 17 samochodów na godzinę i 376 samochodów na dobę. Wszystkie procesy wspierające montaż, w tym procesy logistyczne, realizowane są w ramach tej samej hali oraz Parku Poddostawców, który sąsiaduje z halą montażu.

Proces produkcyjny na montażu zaczyna się od nabicia numeru VIN pojazdu. Pierwszą linią jest linia drzwi przesuwanych (F1). W pierwszej kolejności następuje zdemontowanie za pomocą manipulatora drzwi przesuwanych i przekazanie ich na linię podmontażu drzwi. Po wyposażeniu ich w wewnętrzny osprzęt i tapicerkę drzwi trafiają na stanowisko montażu, gdzie za pomocą manipulatora następuje ich montaż. Na linii tej znajduje się także manipulator do montażu dużego elementu - jednocześnie ściany działowej. Kokpit montowany jest za pomocą manipulatorów i dostarczany ze znajdującego się obok

podmontażu. Następnie samochód trafia na stanowisko wklejania szyb, gdzie w zależności od modelu wklejanych jest od 2 do 9 szyb. Montaż przedniej i tylnej szyby jest w pełni zautomatyzowany - czynności nakładania kleju i wklejania wykonuje robot. Przy pozostałych szybach klej nakłada robot natomiast wklejanie jest manualne.

Następnie samochody trafiają na linię F2, czyli na stanowisko montażu poprzecznego, jedyne w całym koncernie Volkswagen. Ze względu na duże wymiary montowanych elementów auta jadą poprzecznie a montaż odbywa się od tyłu. W pierwszej kolejności montowana jest podłoga, następnie podsufitki i tapicerki boczne oraz 3 światła stopu. Następnie samochód przechodzi na 4 linię wysokie (F3-F6) gdzie za pomocą 94 zawieszek transportowany jest na kolejne takty na różnych wysokościach. Dzięki możliwości regulacji wysokości transportu wybudowano ergonomiczne miejsca pracy z możliwością dostosowania wysokości samochodu do wykonywanych czynności. Szczególnie interesującym miejscem na hali montażu jest tzw. Wesele, gdzie następuje w pełni zautomatyzowane łączenie układu napędowego, układu jezdnego i układu wydechowego z karoserią. Po zamontowaniu frontu i hamulców samochód zostaje zaopatrzony w płyny techniczne (np. hamulcowy, do wspomniania kierownicy czy płyn do spryskiwaczy).



VOLKSWAGEN POZNAŃ

Po zamontowaniu kół i haka holowniczego samochód zjeżdża na ostatnią linię 7 (F7). Po zamontowaniu drzwi i kontroli na urządzeniach EKOS, czyli kompleksowego, komputerowego sprawdzania funkcji samochodu, gotowe auto zjeżdża z linii i przejeżdża na halę Finiszu, gdzie prowadzone są procesy ustawcze i kontrolne, np. ustawianie i sprawdzanie geometrii światła i systemów wspomagających kierownicę. W kabinie rolkowej pojazd rozpędzany jest do prędkości 140 km/h i w tych warunkach zostanie przeprowadzony test jazdy wraz z testowaniem instalacji elektrycznych samochodu. Na oddziel-

nych stanowiskach sprawdzana jest także praca silników. Po przejeździe samochodu przez tor testowy trafia on do kabiny zraszania, gdzie pod ciśnieniem sprawdzana będzie szczelność pojazdu.

Montaż, to ze względu na specyfikę produkcji, w 97 proc. czynności manualne. Automatyzacja w obszarze – nakładania kleju, zabudowy przedniej i tylnej szyby gdzie zastosowano roboty do nakładania kleju oraz urządzenia do montażu ciężkich części do zabudowy (np. kokpit, drzwi, siedzenia, szyby, koła, akumulator itp.)

### **Halę Dostaw - Park Poddostawców**

Hala Dostaw - Park Poddostawców, do której dostarczane są części i komponenty produkcyjne. Fabrykę Craftera aktualnie obsługuje 45 dostawców z Polski, w tym 7 z Wrześni i okolic. Niektórzy dostawcy będą zlokalizowani w pobliżu zakładu, jak choćby SITECH i czy Benteler.

### **Hala Samochodów Specjalnych**

Tu egzemplarze Craftera są przygotowywane i dostosowywane do indywidualnych potrzeb klientów. Paleta samochodów specjalnych modelu Crafter to około 80 pakietów z 800 częściami.

## MONTAŻ



**Cezary Tadej**

Szef działu montażu

Pracę w VWP zaczął w lipcu 2002 roku. Na początku był specjalistą w Dziale Zapewnienia Jakości w obszarze Działu Budowy Karoserii w Zakładzie nr 1 w Antoninku. Już w 2003 roku awansował na stanowisko specjalisty koordynującego w dziale Zapewnienia Jakości w obszarze budowy karoserii. W 2004 roku objął stanowisko kierownicze w obszarze Produkcji w Dziale Budowy Karoserii w zakładzie nr 4. W 2006 roku wrócił do Zakładu nr 1 i przez trzy lata pełni obowiązki kierownika biura zarządu oraz asystenta prezesa zarządu spółki. Od 2009 roku był już związany z działem Montażu w Antoninku, gdzie pełnił obowiązki kierownika. Stąd swoje doświadczenie przeniósł do Zakładu VW Crafter we Wrześni, gdzie w 2015 roku jest szefem działu montażu.



Hala ma powierzchnię 13,5 tys. m<sup>2</sup>. W jej skład wchodzi stanowiska do wykonywania prac adaptacyjnych mających na celu przystosowanie typowych samochodów do celów specjalnych (np. samochody policyjne i wojskowe, dla służby zdrowia oraz firm logistycznych, warsztatowe, ze specjalnym oprzyrządowaniem lub ze specjalistyczną zabudową).

W tym budynku znajduje się Prototypownia - bardzo ważny wydział, w którym prowadzone będą między innymi prace badawczo-rozwojowe mające na celu wdrażanie nowych wzorców do

produkcji, oraz sprawdzanie przydatności specjalistycznego oprzyrządowania stanowiskowego ważnego ze względów jakościowych. Wyposażona jest ona w stanowiska kontrolno-pomiarowe, spawalnicze, malarskie i montażowe oraz posiada wydzielone miejsce do przygotowania form.

## Zatrudnienie

Proces rekrutacji do fabryki Craftera został uruchomiony tuż po ogłoszeniu w marcu 2014 roku decyzji o lokalizacji nowego zakładu we Wrześni. Rozpoczęto od rekrutacji kadry specjalistów i inżynierów a w bieżącym roku dołączono również wysoko wykwalifikowanych pracowników produkcyjnych. Z bardzo dużej bazy aplikacji przeprowadzono do końca listopada br. ponad 2,6 tys. rozmów rekrutacyjnych. W chwili oficjalnego otwarcia w październiku 2016 roku w fabryce było zatrudnionych 1 677 pracowników, przy czym 90 proc. to mężczyźni.

Co jest szczególnie interesujące 950 osób, pracowało wcześniej w zakładzie nr 1 w Antoninku. Większość pracowników (62 proc. całości) nie przekroczyła 39 roku życia. Do końca tego roku zatrudnienie wzrośnie do niespełna 2 tys. pracowników.

Docelowo praca w fabryce Craftera będzie się odbywała na trzy zmiany - aktualnie prowadzony jest proces rekrutacji pracowników produkcyjnych dla dwóch kolejnych zmian. Przy pełnym wykorzystaniu możliwości produkcyjnych, czyli produkcji około 100 tys. pojazdów rocznie (około 380 samochodów na dobę) pracować będzie docelowo nawet 3 400 osób.

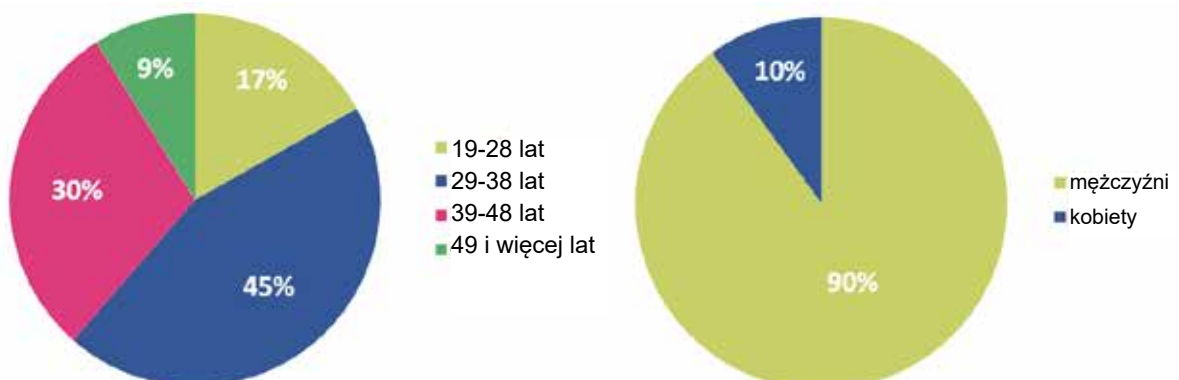
Aktualne oferty o pracę w fabryce we Wrześni są dostępne na: <http://www.volkswagen-poznan.pl/pl/oferty-pracy>.



**Marcin Jankowski**  
Dyrektor Działu Personalnego  
Zakładu Września

*Budowa od podstaw samodzielnej fabryki dla działu personalnego była i jest dużym wyzwaniem. Jako dział personalny odpowiadamy za naszych pracowników od momentu ich rekrutacji, zatrudnienia poprzez kwalifikację i zapewnienie bezpieczeństwa. Obecnie kończymy już proces rekrutacji inżynierów i kadry wspierającej, ale wciąż prowadzimy intensywną rekrutację dla pracowników produkcyjnych, którzy zasilą nasze szeregi wraz z uruchomieniem II i III zmiany. Obecnie skupiamy się zwłaszcza na pozyskaniu pracowników produkcyjnych oraz wykwalifikowanych blacharzy, lakierników natryskowych, operatorów maszyn oraz mechaników samochodowych.*

**Struktura zatrudnienia w fabryce Volkswagena we Wrześni**



## Dostawcy inwestują w produkcję do nowego Craftera

Wraz z przygotowaniem i uruchomieniem produkcji najnowszej generacji użytkowego Volkswagena Craftera prowadzony był (i jest) sourcing dostawców. Aktualnie z fabryką pod Wrześnią współpracuje już 45 dostawców, zlokalizowanych na terenie Polski. Kilku z nich otworzyło w tym roku swoje nowe zakłady w bliskiej odległości od tego klienta.

W miejscowości Chocicza Mała (w bezpośrednim sąsiedztwie z fabryką VW) 18 sierpnia br. została oficjalnie otwarta nowa fabryka firmy Sitech Sp. z o.o. Sitech, należąca do koncernu Volkswagena, specjalizuje się w produkcji metalowych stelaży siedzisk samochodowych dla aut Grupy VW. W odróżnieniu od dwóch wcześniejszych uruchomionych zakładów (Polkowice, Głogów) nowy zakład w Wielkopolsce wytwarza kompletne fotele do Volkswagena Craftera. Fabryka działa na terenie podstrefy Wałbrzyskiej SSE INVEST-PARK. Znajdzie w niej zatrudnienie około 90 osób i liczba ta zapewne zostanie zwiększona wraz z uruchomieniem kolejnych zmian produkcyjnych w fabryce Volkswagena.

Niespełna miesiąc później, na początku września także na terenie gminy



BENTELER

Września (miejscowość Chocicza Wielka) rozpoczęła działalność fabryka BENTELER Automotive, dostawcy który dotychczas był głównie obecny w Czechach oraz na Słowacji i Węgrzech. Zakład Benteler Automotive Poland Sp. z o.o. to drugi po Kałudze (Rosja) zakład modułowy tej grupy w Europie Wschodniej. W zakładzie o powierzchni 5,3 tys. m<sup>2</sup> produkowane są końcowe moduły przednie i podwoziowe do najnowszego Craftera. Do końca przyszłego roku Benteler ma utworzyć około 100 miejsc pracy.

W nieco większej odległości w Gnieźnie swój kolejny zakład ulokowała Grupa KIRCHHOFF. Fabryka o powierzchni 6,5 tys. m<sup>2</sup> działa od wiosny tego roku w podstrefie Kostrzyńsko-Słubickiej SSE. Zakład w Gnieźnie specjalizuje się w procesach spawania i zgrzewania metalowych elementów konstrukcyjnych nadwozi i podwozi. Dostawca zainwestował w nowy obiekt około 15 mln euro. Do końca 2017 roku w Gnieźnie zostanie utworzonych blisko 80 nowych miejsc pracy.

### ENGLISH SUMMARY

45 suppliers from Poland cooperate with the factory near Września, which manufactures the latest generation of Volkswagen Crafter. This year, several of these suppliers have opened their facilities near this client, e.g. Sitech (complete seats), Benteler Automotive (front and chassis modules) or KIRCHHOFF (welded metal structural body and chassis elements).

Polscy dostawcy materiałów produkcyjnych

91

- 23 dostawców z Wielkopolski
- 7 Dostawców z Parku Dostawców w Swarzędzu

#### Crafter:

- 45 polskich dostawców







VIA Technika Obróbki  
Powierzchniowej

VIA Technika Obróbki Powierzchniowej Sp. z o.o.  
ul. Polna 17D, Komorniki 55-300 Środa Śląska  
Tel.: +48 71 3173178  
www.v-i-a.pl

# Trowalizacja & Odtłuszczenie

---

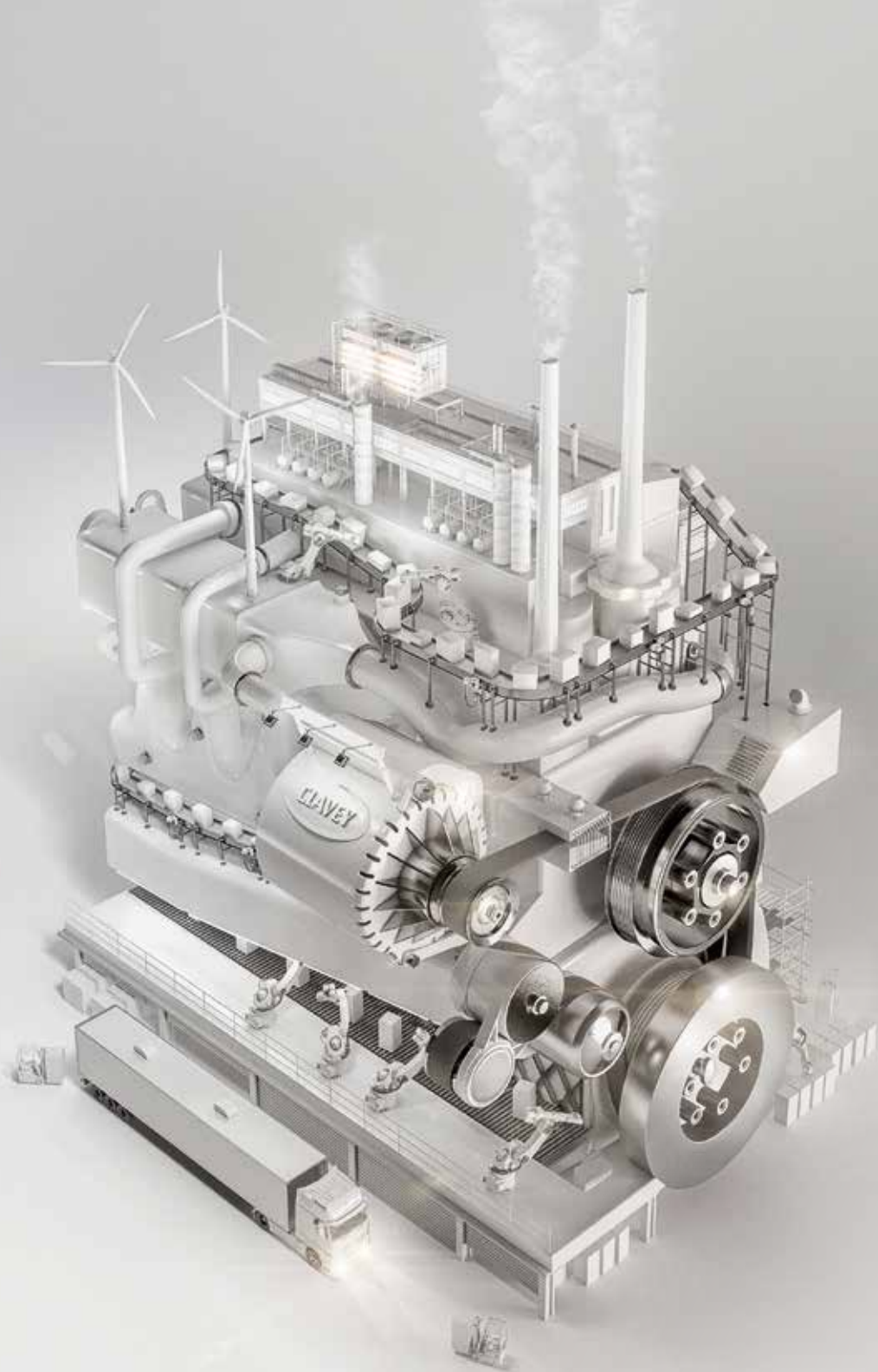
## części to dopiero początek

Odtłuszczenie przemysłowe. Jedyni w Polsce. Nowa inwestycja.

Branża motoryzacyjna i lotnicza.



■ 6 ton /godz.    ■ 1200kg wsad    ■ powyżej 44mN/m





# Clavey wchodzi na wyższy poziom rozwoju.

Z ponad 30-letnim doświadczeniem w branży motoryzacyjnej patrzymy w przyszłość i stawiamy na kompleksowy rozwój Klienta.

W polskim mieście Września powstał najnowocześniejszy zakład w grupie VW. Hala montażowa, spawalnia, lakiernia oraz park dostawców mieszczą się na terenie fabryki o powierzchni 220 ha. W nowym zakładzie pojazdów użytkowych marki Volkswagen od lipca tego roku produkowany jest nowy model VW Crafter.

Od lata 2015 roku, na rok przed rozpoczęciem produkcji, pracownicy Clavey działali już na miejscu, w znajdującej się jeszcze w fazie budowy fabryce. Oferta firmy obejmuje szeroki zakres usług technicznych, związanych z nimi analiz, monitorowanie a także racjonalne zarządzanie procesami produkcyjnymi w przemyśle motoryzacyjnym w całej

Europie. Gwarancją sukcesu naszej pracy jest zorientowanie na cel profesjonalne zarządzanie projektami. Nasz zespół planistów, inżynierów i techników w dziedzinie automatyki oferuje indywidualne rozwiązania.

Wysoki stopień automatyzacji osiągamy konstruując specjalne maszyny czy też modernizując te już istniejące, co zwiększa efektywność produkcji i podwyższa jakość produktu.

Pracownicy naszego Działu Prac Jakościowych posiadają doświadczenie w kontroli zarówno wewnętrznych jak i zewnętrznych komponentów, a także w obróbce elementów z aluminium, blachy i tworzywa sztucznego. Kom-

pleksowy system szkoleń technicznych naszych pracowników zapewnia wysoką jakość świadczonych przez nas usług. Zespół Utrzymania Ruchu działa w sposób dopasowany do potrzeb Klienta, a nasze prewencyjne działania zapewniają wysoką dostępność maszyn w całym procesie produkcyjnym. Nasz Resident Engineer łączy interesy Klienta i Dostawcy. Podejmując odpowiednie działania prowadzi do optymalizacji procesu i minimalizacji wad, mając na celu systematyczną poprawę jakości produktu.

Wymienione działania są obecnie realizowane przez ponad 500 pracowników na całym świecie dla różnych Klientów.

**» Nasi Pracownicy i rozwój naszego Klienta to istota myśli przewodniej stojącej ponad wszystkim «,**

mówi Lothar Clavey

## Nasza filozofia pracy:

- Otwarta i uczciwa komunikacja w trakcie realizacji projektów
  - Przepływ informacji pomiędzy wszystkimi partnerami procesu
  - Dobra organizacja pracy własnej i znajomość specyfiki Klienta
  - Realizacja potrzeb naszych Klientów poprzez aktywne zapytania
  - Prezentacja potencjału rozwojowego w oparciu o nasze osiągnięcia
  - Zapewnienie równowagi między jakością, czasem i kosztami
  - Zapewniając rozwój Klienta tworzymy solidne wartości
- i patrzymy w rozwojową przyszłość Klienta.

Clavey Maintenance Service Sp. z o.o.  
ul. Wybieg 5-9, 61-315 Poznań  
tel. 061- 670 40 40  
[www.clavey.eu](http://www.clavey.eu)



A. KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS

# A. Kayser Automotive Systems dynamicznie rozwija zakład w Jaszkowej Dolnej

Początki działalności przemysłowej firmy, którą przedstawiamy sięgają 1709 roku. Przez rodzinę obecnych właścicieli firma A. Kayser Automotive Systems z siedzibą Einbeck (Niemcy) została kupiona w 1928 roku.

Pierwsze części dla branży motoryzacyjnej zostały wyprodukowane w 1960 roku i były montowane w samochodzie marki Volkswagen. W kolejnych latach firma poszerzała zarówno grono klientów z tego sektora jak i również paletę wyrobów. Obecnie zakłady A. Kayser Automotive Systems GmbH zlokalizowane są w 7 krajach na świecie: w Niemczech, Hiszpanii, Węgrzech, Polsce a także w Meksyku, Stanach Zjednoczonych i w Chinach. Roczne obroty przekraczają wartość 238 mln euro. Grupa jest dostawcą: przewodów, pojemników z węglem aktywowanym, zaworów, elektrozaworów, puszek próżniowych, złączek, rezerwuarów, kanałów doprowadzających powie-

trze, filtrów paliwa oraz systemów filtracji powietrza. W procesach produkcyjnych wykorzystywane są technologie wtrysku, rozdmuchiwania, wytłaczania, zgrzewania oraz procesy pół i w pełni automatycznego montażu.

W Polsce Grupa rozpoczęła działalność w sierpniu 1999 roku od oddziału w Batorowie na terenie Wielkopolski. Spółka A. Kayser Automotive Systems Polska Sp. z o.o. w następnych latach dynamicznie się rozwijała powiększając powierzchnię produkcyjno-magazynową do ponad 7 tys. m<sup>2</sup>. W Batorowie wytwarzane są pojemniki z węglem aktywowanym, przewody podciśnienia, przewody paliwowe,

kanały doprowadzające powietrze, akulatory oraz złączki. Produkowane części i komponenty trafiają do takich klientów jak Grupa Volkswagena (Audi, Volkswagen, Seat, Skoda, Porsche), Daimler, BMW, Ford, Volvo i Suzuki. - *Aktualnie jesteśmy największą spółką-córką A. Kayser Automotive Systems GmbH, zatrudniając ponad 500 pracowników* - Ralf Jakubiak, prezes zarządzający spółki.

Natomiast przed ponad rokiem, jesienią 2015 roku, nowo powołana spółka Kayser Automotive Systems Kłodzko Sp. z o.o. uruchomiła produkcję w zakładzie w miejscowości Jaszkowa Dolna, stając się jednocześnie pierwszym inwestorem



w podstrefie Kłodzko Wałbrzyskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej INVEST-PARK (WSSE). - *Z uwagi na dynamiczny rozwój naszego zakładu w Wielkopolsce pod koniec 2014 roku rozpoczęliśmy intensywne poszukiwanie lokalizacji pod nasz drugi zakład* - mówi Ralf Jakubiak, pełniący również funkcję Członka Zarządu w A. Kayser Automotive Systems Polska. Dostawca nabył od WSSE halę, którą rozbudował dzięki czemu łączna powierzchnia aktualnie wynosi 3 tys. m<sup>2</sup> a wartość inwestycji przekroczyła 11 mln zł. W zakładzie wytwarzane są przede wszystkim przewody podciśnienia, powietrzne oraz paliwowe. Pierwszym klientem został Volkswagen - w tym roku spółka rozpoczęła dostawy komponentów do nowej fabryki we Wrześni, w której produkowana jest najnowsza generacja użytkowego Craftera.

Kayser Automotive Systems Kłodzko Sp. z o.o. planuje dynamiczny rozwój zakładu w Jaskowej Dolnej. W kwietniu 2016 spółka przeszła pozytywnie certyfikację China Compulsory Certificate (CCC) a w listopadzie 2016 roku spółka certyfikowała się zgodną z normą ISO 9001. W nadchodzącym roku części z tego zakładu (przewody podciśnienia i powietrzne) będą dostarczane do zakładów BMW oraz Volvo Cars.



A. KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS

Obecnie zakład z Jaskowej Dolnej zatrudnia około 180 osób. Spółka inwestuje w pracowników i ich kwalifikacje. - *Prowadzimy opiekuńczą politykę personalną i stawiamy na rozwój zawodowy, doświadczenie, wykształcenie, umiejętności i kompetencje zatrudnionych osób, przeprowadzając dla nich wiele szkoleń sprzyjających także większej motywacji do pracy i zaangażowaniu* - podkreśla Ralf Jakubiak. - *Wyznajemy zasadę, że kluczem do sukcesu jest wykształcona i fachowa kadra, która zagwarantuje konkurencyjność na rynku.*

Kayser Automotive Systems Kłodzko Sp. z o.o. w związku ze wspomnianym dynamicznym rozwojem prowadzi rekrutację na takie stanowiska jak: inżynier produkcji, inżynier procesu, specjalista ds logistyki, planista produkcji, automatyk - szczegółowe informacje są dostępne pod tel. 74 633 57 21 a aplikacje można przysyłać na adres [rekrutacja.klodzko@kayser-automotive.com](mailto:rekrutacja.klodzko@kayser-automotive.com).

#### ENGLISH SUMMARY

**A. Kayser Automotive Systems plants are located in 7 different countries (Germany, Spain, Hungary, Poland, Mexico, USA and China) in the world with annual turnover of more than 284 million USD. We produce such products as: carbon canisters, pipes systems, valves, electrical valves, actuators, connectors, reservoirs, filters and air ducts.**

**The Polish office in Batorowo (A. Kayser Automotive Systems Polska Sp. z o.o.) has been operating since 1999. In autumn 2015, the new company of Kayser Automotive Systems Kłodzko Sp. z o.o. has launched production (vacuum lines, air hoses and fuel lines) at the facility in Jaskowa Dolna. Their first client is the VW Group (components for the new VW Crafter). Beginning in 2017, the plant will also supply parts to BMW and Volvo Cars.**

#### HISTORIA A. KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS W POLSCE

- 1999 Rozpoczęcie działalności polskiego oddziału
- 1999 Certyfikacja zgodnie z normą QS 9000
- 2004 Certyfikacją zgodnie ze specyfikacją ISO/TS 16949
- 2006 Certyfikacją zgodnie z normą ISO 14001
- 2007 Oddanie do użytku drugiej hali produkcyjnej
- 2012 Certyfikacja zgodnie z wymogami CCC (China Compulsory Certificate)
- 2013 Uzyskanie Q1 Ford Preferred Quality Award
- 2014 Oddanie do użytku magazynu wysokiego składowania
- 2014 Uzyskanie Volvo Quality Excellence Award
- 2015 Uzyskanie Certyfikatu A dostawca koncernu Volkswagen.
- 2015 Otwarcie drugiego zakładu produkcyjnego Kayser Automotive Systems Kłodzko (Jaskowa Dolna)
- 2016 Certyfikacja zakładu Kayser Automotive Systems Kłodzko zgodnie z wymogami CCC (China Compulsory Certificate)
- 2016 Certyfikacja zakładu Kayser Automotive Systems Kłodzko zgodnie z normą ISO 9001

# IZOBLOK i ZM Postęp docenione przez ADIENT

Spółka Adient, globalny dostawca foteli i siedzeń samochodowych, nagrodziła 51 dostawców za ich osiągnięcia i wysoką pozycję w mijającym roku.

Dostawców uhonorowano 17 listopada 2016 r. podczas dorocznej ceremonii rozdania nagród w kategorii Supplier Performance Award w Detroit.

*- Gratulujemy wszystkim naszym wspa-  
niałym dostawcom za dążenie do osią-  
gnięcia doskonałości operacyjnej we  
wszystkim, co robią. Dzięki poświęce-  
niu, skupieniu i ciężkiej pracy, partnerzy  
niezmiennie pomagają nam spełniać  
rygorystyczne wymagania klientów na  
całym świecie - powiedziała podczas  
uroczystości Kelly Bysouth, wiceprezes  
ds. globalnego zaopatrzenia i łańcucha  
dostaw Adient.*

Adient wręczyła nagrody dostawcom z całego świata za osiągnięcia w kategoriach: jakość, koszty, logistyka, rozwój, technologia i usługi. Przyznaje je w kategoriach: platinum, gold, silver i bronze.

Wśród firm wyróżnionych nagrodą Bronze Supplier Performance Award są dwaj dostawcy z Polski – IZOBLOK S.A. i Zakłady Metalowe Postęp S.A.

IZOBLOK S.A. otrzymała międzynarodową nagrodę Supplier Performance Award od ADIENT, największego dostawcy siedzeń samochodowych na świecie.

*- Adient przykłada ogromną wagę do jakości i efektywnego zarządzania dostawami. W procesie przyznawania nagród, pod uwagę brane są i ostro punktowane takie parametry jak jakość, świadomość kosztów, logistyka, stosowane technologie czy design. Przyznanie tej nagrody to dowód najwyższego uznania - podkreśla Przemysław Skrzydlak, prezes IZOBLOK S.A.*

Grupa IZOBLOK ma pozycję lidera w Europie wśród producentów elementów z EPP (polipropylen spieniony) dla branży motoryzacyjnej, z udziałem rynkowym na poziomie 25 proc. IZOBLOK pracuje dla czołowych marek zarówno z grupy OEM, takich jak Volkswagen, Ford, Audi, Jaguar Land Rover, jak i dostawców I rzędu - poza Adient również YanFeng Automotive, Lear oraz Faurecia. Na swoim koncie dostawca posiada nagrody branżowe i biznesowe a także statusy autoryzowanych dostawców od Jaguar Land Rover (JLRQ), Forda (Q1) i Volkswagena (A Formel Q).

*- Nagroda przyznana przez Adient jest wielkim wyróżnieniem dla naszej firmy – ocenia natomiast Piotr Kubiak, wiceprezes Zakładów Metalowych Postęp S.A., który w listopadzie odebrał wyróżnienie. - Nie jest to nagroda uznaniowa, ale bardzo wymierna ocena wskaźnikowa wszystkich aspektów współpracy poczynając od jakości wyrobów, terminowości dostaw, stosowania lean manufacturing oraz wsparcia technicznego. Nasz poziom niezgodnych części od wielu lat nie przekracza 6 ppm, a trzeba zaznaczyć, że produkujemy rocznie ponad 40 mln wyrobów dostarczanych do ponad 20 krajów na świecie.*

Zakłady Metalowe Postęp S.A. są jednym z czołowych wielkoseryjnych producentów z polskim kapitałem na rynku wyrobów metalowych, wykorzystywanych między innymi w elementach karoserii, siedzeniach, a także układach wydechowych. Spółka oprócz Adient współpracuje m.in. z FCA Group, Faurecia, Tenneco czy Polaris.



ZM POSTĘP S.A.

## ENGLISH SUMMARY

Adient, a global car seat supplier, has awarded 51 suppliers for their achievements and great performance in 2016. The suppliers were awarded on 17 November 2016, during the annual award ceremony in the Supplier Performance Award category in Detroit. Companies that received the Bronze Supplier Performance Award include two Polish suppliers – IZOBLOK S.A. and Zakłady Metalowe Postęp S.A.

The IZOBLOK group (Polish capital) is a European leader among manufacturers of components made from EPP (Expanded Polypropylene) and collaborates with both OEMs (Volkswagen, Ford, Audi, Jaguar Land Rover) and TIER1s (Adient, YanFeng Automotive, Lear, Faurecia). Zakłady Metalowe Postęp S.A. is one of the top mass producers with Polish capital on the market of metal products used, among other purposes, in body parts, seats and exhaust systems. The company's partners, in addition to Adient, also include such companies as FCA Group, Faurecia, Tenneco or Polaris.



# GM Manufacturing Poland: Astry na rynki Australii i Nowej Zelandii

12 września 2016 r. w fabryce General Motors Manufacturing Poland (GMMP) w Gliwicach rozpoczęto seryjną produkcję Holdena Astry na rynki Australii i Nowej Zelandii. Pierwsza Astra, w kolorze czerwonym, wyposażona w silnik benzynowy 1.4 l o mocy 150 KM, trafiła do australijskiego klienta.

*- Jesteśmy bardzo dumni z tego, że ten produkowany w Gliwicach bestsellerowy model będzie oferowany również na rynkach Australii i Nowej Zelandii*

- powiedział Andrzej Korpak, dyrektor generalny zakładu General Motors Manufacturing Poland (Gliwice i Tychy) oraz GM Powertrain Szentgotthard a tak GM Austria.

Holden to kolejna marka jaka w ramach globalnej strategii GM produkowana jest



GM POLAND

w Gliwicach. Poza dotychczasowymi markami Opel i Vauxhall, na początku tego roku uruchomiono produkcję Buicka Cascady na rynek północnoamerykański. W GMMP produkowane są Astra V hatchback i sedan, Astra GTC, Astra VXR oraz wspomniany kabriolet Cascada.

W Gliwicach poza produkcją pojazdów, funkcjonują Centrum Usług Wspólnych oraz działy Zakupów, Inżynierii i IT, które prowadzą działalność usługową dla innych jednostek General Motors na świecie.

## ENGLISH SUMMARY

On 12 September 2016, the General Motors Manufacturing Poland factory in Gliwice has commenced the batch production of Holden Astra for markets in Australia and New Zealand. The first red Astra with a 1.4 l petrol engine and 150 HP was sold to an Australian client.

Holden is another brand manufactured in Gliwice as part of GM's global strategy. Besides brands manufactured to date - Opel and Vauxhall - early this year, the company has commenced the manufacture of Buick Cascada for the North American market.

# NewZinc

ul. E. Orzeszkowej 30A,  
43-502 Czechowice-Dziedzice  
tel. 33 813 42 92,  
e-mail: [newzinc@newzinc.pl](mailto:newzinc@newzinc.pl)

New Zinc to galwanizernia funkcjonująca na polskim rynku od 2007 roku.

Prezentowana oferta jest odpowiedzią na potrzeby najbardziej wymagających klientów. Produkcja na rzecz branży motoryzacyjnej stanowi 98% działalności firmy. Wśród naszych odbiorców są światowe koncerny samochodowe, jesteśmy zatwierdzonym dostawcą powłok dla Scanii, Volvo Truck i VW Wolfsburg.

Dysponujemy nowoczesnym i wydajnym parkiem maszynowym, w skład którego wchodzi dwie linie zawieszkowe oraz linia bębnowa do obróbki drobnych elementów. **Od października 2016 r. dysponujemy jeszcze jedną linią bębnową, dzięki której zwiększyliśmy wydajność produkcyjną w nakładaniu powłok cynk-nikiel i cynk kwaśny.**

W swojej ofercie posiadamy:

- cynkowanie z kąpeli kwaśnej,
- cynkowanie z kąpeli alkalicznej,
- cynk - nikiel z alkalicznej kąpeli stopowej,
- cynk - żelazo z alkalicznej kąpeli stopowej.

Powłoki mogą być wykończone pasywacją wolną od Cr (VI) w dowolnym kolorze oraz dodatkowo uszczelnione w celu podwyższenia odporności korozyjnej.

Wykonywane powłoki są zgodne z wymogami norm polskich oraz zagranicznych a także ze specyfikacjami technicznymi klientów.

Firma posiada certyfikat ISO 9001:2008 oraz 14001:2004.





DAIMLER AG

# Daimler potwierdził inwestycję w Polsce

13 października 2016 r. koncern Daimler AG poinformował o podjęciu ostatecznej decyzji w sprawie budowy fabryki silników w Jaworze na Dolnym Śląsku i podpisaniu ze stroną polską umowy o zakupie działki.





DAIMLER AG

AUTOR



Rafał Orłowski

Analitik  
Przemysłu Motoryzacyjnego  
AutomotiveSuppliers.pl

Oficjalne ogłoszenie inwestycji odbyło się w Kancelarii Prezesa Rady Ministrów w Warszawie podczas spotkania Markusa Schäfera, członka zarządu Mercedes-Benz Cars ds. zarządzania produkcją i łańcuchem dostaw, z Panią Premier Beatą Szydło i Wicepremierem i Ministrem Rozwoju Mateuszem Morawieckim. Silniki będą produkowane przez spółkę Mercedes-Benz Manufacturing Polska (MBMP), na czele której stanął dr Andreas Schenkel.

*- Rozszerzenie możliwości produkcji w Polsce oznacza, że nasza sieć fabryk zespołów napędowych nabiera coraz bardziej międzynarodowego charakteru.*

*Pozwoli to podnieść elastyczność i wydajność naszej globalnej sieci produkcyjnej. Nową fabryką pokieruje dr Andreas Schenkel, który wspólnie z załogą i partnerami lokalnymi będzie konsekwentnie i z sukcesem realizował naszą strategię wzrostu - powiedział podczas spotkania Markus Schäfer.*

Jawor będzie pierwszym zakładem produkcyjnym Mercedes-Benz Cars w Polsce i pierwszą fabryką silników poza terytorium Niemiec. W tej nowoczesnej fabryce będą produkowane czterocylindrowe silniki wysokoprężne i benzynowe do samochodów osobowych Mercedes-Benz. Nowa fabry-

ka będzie połączeniem najwyższych standardów branży motoryzacyjnej z ideą „Przemysł 4.0” i ma ambicję być benchmarkiem w sektorze produkcji silników.

Rozpoczęcie produkcji w fabryce w Jaworze planowane jest na koniec roku 2019. Prace budowlane mają się rozpocząć w połowie 2017 r. - *Budowa pierwszego zakładu produkcyjnego Mercedes-Benz Cars w Polsce i kierowanie tutaj produkcją silników stanowi niezwykle ciekawe wyzwanie. Bardzo się na to cieszę, podobnie jak na współpracę z przyszłymi współpracownikami i moimi kolegami z koncernu* - mówi dr Andreas Schenkel.

Daimler planuje zainwestować w Jaworze w czterech fazach łącznie 500 mln euro. W pierwszej fazie zaplanowano uruchomienie produkcji nowej generacji silników wysokoprężnych.

Dr Andreas Schenkel ukończył studia na kierunku budowa maszyn w Stuttgarcie i obronił pracę doktorską na uniwersytecie w Karlsruhe. Karierę w ówczesnej spółce DaimlerChrysler AG rozpoczął w 1996 roku. Ostatnio dr Andreas Schenkel (49 lat) był odpowiedzialny za planowanie produkcji podwozi w fabryce w Untertürkheim.

## HISTORIA INWESTYCJI

- Rozmowy z Daimlerem zostały zapoczątkowane przez wicepremiera Mateusza Morawieckiego w **listopadzie 2015 r.** Wcześniej inwestor (**sierpień 2015 r.**) podjął kontakty z Polską Agencją Informacji i Inwestycji Zagranicznych.
- **Z końcem kwietnia 2016 r.** - Minister Rozwoju podpisał z Daimler AG Memorandum of Understanding, regulujące szereg zagadnień związanych z procesem inwestycyjnym, w tym kwestie pomocy publicznej na realizację projektu.
- **8 września 2016 r.** - spółka Mercedes Benz Manufacturing Poland Sp. z o.o. otrzymała zezwolenie na prowadzenie działalności gospodarczej na terenie Wałbrzyskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej INVEST-PARK.
- **Z początkiem października 2016 r.** w Ministerstwie Rozwoju podpisano akt notarialny - umowę przedwstępną nabycia przez Daimler gruntu w Dolnośląskiej Strefie Aktywności Gospodarczej - S3 Jawor, przeznaczonego pod budowę fabryki silników.



DAIMLER AG

## ENGLISH SUMMARY

On 13 October 2016, Daimler AG announced its final decision to build an engine factory in the town of Jawor, in the Lower Silesia province, and that it had signed a contract with its Polish partner to buy the land for the factory.

The Jawor plant will be Mercedes-Benz Cars' first manufacturing facility in Poland and first engine factory outside Germany. This modern factory will manufacture four-cylinder engines for Mercedes-Benz cars. Daimler is planning to invest a total of 500 m euros in the Jawor project, in four phases.

## Nie tylko Daimler – nowe inwestycje Toyoty i FCA

20 października br. Toyota Motor Europe ogłosiła, że rozpocznie produkcję przekładni hybrydowych w Toyota Motor Manufacturing Poland (TMMP) w Wałbrzychu, a silników benzynowych w Toyota Motor Industries Poland (TMIP) w Jelczu-Laskowicach.

Przekładnia hybrydowa, produkowana od 2018 r. będzie współpracowała z silnikiem 1,8 l, montowanym w sprzedawanych w Europie hybrydowych Toyotach Auris i Auris Touring Sports. Trafi także do Toyoty C-HR (w produkcji od końca 2016 r.). Obecnie układy hybrydowe dla Aurisa powstają w zakładzie Toyoty w Japonii.

Fabryka TMIP, która produkuje silniki diesla (1,4l, 2,0l, 2,2l) doda dwie jednostki benzynowe. Montaż pierwszej z nich (1,5 l) z przeznaczeniem dla Toyoty Yaris, rozpocznie się w lutym 2017 roku. Natomiast od 2019 roku wystartuje produkcja nowego silnika benzynowego 2,0 l.

Łączna wartość obu projektów to około 650 mln zł co podwyższy zaangażowanie Toyoty w inwestycje produkcyjne w Polsce do ponad 4 mld zł.

Natomiast 24 listopada br. Fiat Chrysler Automobiles (FCA) poinformował o inwestycji w fabryce FCA Powertrain

Poland w Bielsku-Białej. Gama jednostek napędowych wzbogaci się o 3-cylindrowy silnik 1,0l oraz w przyszłości o 4-cylindrowy silnik 1,3l. Jednostki te należą do nowej rodziny małych silników o nazwie FireFly.

Wartość inwestycji ani bliższe plany produkcyjne nie zostały ujawnione.

Zakład FCA Powertrain Poland produkuje obecnie silniki Turbo Diesel Multijet 1,3l oraz 2-cylindrowy silnik benzynowy TwinAir 0,9l.



TOYOTA

## ENGLISH SUMMARY

Toyota Motor Europe has announced that its Toyota Motor Manufacturing Poland (TMMP) plant in Wałbrzych will begin production of hybrid gearboxes in 2018. Also, Toyota Motor Industries Poland (TMIP) in Jelcz-Laskowice will launch production of petrol engines (1.5 litre engines in 2017 and 2.0 litre units in 2020). Both projects are valued at around PLN 650m.

FCA Powertrain Poland's factory in Bielsko-Biala will launch production of FireFly petrol engines. A 3-cylinder, 1.0-litre engine will be added to the factory's range, to be followed by a 4-cylinder, 1.3-litre unit in the future.





## Fabryka Przyszłości - w drodze do Przemysłu 4.0" już po raz trzeci

W tym roku Wrocław to nie tylko Europejska Stolica Kultury ale także po raz kolejny stolica najnowszych technologii. W dniach 12 i 13 października odbyła się trzecia edycja konferencji rozproszonej „Fabryka Przyszłości - w drodze do Przemysłu 4.0”. To nowatorskie przedsięwzięcie organizowane jest przez cztery wiodące firmy w dziedzinie nowych technologii produkcji: Balluff, Fanuc, Lapp Kabel i Wago.

Konferencja była podzielona na dwie części, sesję plenarną, która odbyła się w Narodowym Centrum Muzyki oraz trzy sesje technologiczne w siedzibach organizatorów (Balluff, Fanuc i Wago). Podczas sesji plenarnej, przedstawiono najnowsze trendy i kierunki rozwoju systemów sterowania - zaprezentowano między innymi raport o innowacyjności polskiej gospodarki oraz szanse i zagrożenia jakie stoją przed branżą przemysłową. Nowoczesna produkcja nie może rozwijać się bez odpowiednio wykształconych pracowników. Dlatego znaczną część tej sesji poświęcono również kwestiom rozwoju edukacji (na przykład poprzez studia dualne), który

powinien zapewnić odpowiednie przygotowanie do podjęcia pracy w przemyśle kadry inżynierskiej i technicznej. Pierwszego dnia zostały także ogłoszone wyniki konkursu prac studenckich - Fabryka Przyszłości. Wręczono nagrody laureatom trzeciej edycji konkursu, którzy mieli okazję przedstawić najlepsze projekty, prezentującej ideę Przemysłu 4.0. Jury najwyżej oceniło koncepcję p. Klary Sereja z Politechniki Lubelskiej (nagroda 5 tys. zł). Drugie miejsce zajął Paweł Bielenda z Politechniki Rzeszowskiej (nagroda 3 tys. zł) a trzecie - Karol Maziec z Politechniki Wrocławskiej (nagroda 2 tys. zł). Wyróżnienie za zajęcie w konkursie czwartego miejsca przypadło Annie Świecy i Piotrowi Stefańskiemu z Politechniki Warszawskiej (praca zespołowa).

Drugi dzień konferencji to przede wszystkim sesje technologiczne, przeprowadzone w siedzibach organizatorów konferencji. Podczas nich zostały zaprezentowane innowacyjne rozwiązania (m.in. technologie komunikacyjne, systemy MES z wykorzystaniem RFID, aplikacje i zaawansowaną robotykę),

dzięki którym można monitorować i zarządzać produkcją przy jednoczesnym ograniczaniu kosztów działalności, w tym użycia energii.

*- Wrocławska konferencja to nie tylko idee i rozwiązania ale także doskonała okazja do spotkania i wymiany poglądów z ekspertami z zakresu automatyki przemysłowej oraz przedstawicielami produjących uczelni technicznych w Polsce - podsumowuje Grzegorz Banakiewicz, koordynator konferencji. - To spotkanie dostawców zaawansowanych technologii jak i ich odbiorców z różnych branż przemysłowych.*

Konferencja rozproszona „Fabryka Przyszłości - w drodze do Przemysłu 4.0” skierowana jest do osób mających wpływ na rozwój i unowocześnianie fabryki: przedstawicieli utrzymania ruchu, projektantów automatyki przemysłowej, inżynierów produkcji, szefów produkcji, dyrektorów technicznych, integratorów systemów sterowania, automatyków utrzymania ruchu, reprezentantów działów planowania i rozwoju. W trzeciej edycji wzięło udział blisko 200 osób.

# Centrum kompetencyjne blach cienkich – Przewaga dzięki zróżnicowanej ofercie



- Blacha w kręgach
- Blacha taśmowa
- Blachy przycinane
- Wykroje okrągłe



EMW Stahl Service GmbH  
Pfannenbergstraße 1 · D-57290 Neunkirchen  
Tel. +49 (0) 2735/787-02 · Faks +49 (0) 2735/787-484  
info@emw-stahlservice.de  
www.emw-stahlservice.de

## Cooper Standard: nowa hala produkcyjna w Myślenicach

26 sierpnia br. została oficjalnie otwarta nowa hala produkcyjna w fabryce Cooper Standard Polska w Myślenicach.

W uroczystości wzięli udział przedstawiciele Cooper Standard, m.in. Hans Helmrich, Prezydent Operacyjny, Klaas Uphoff, Prezydent ds. Personalnych, Dyrektor Operacyjny na Europę Środkowo-Wschodnią Leszek Książarczyk, Grzegorz Pyżyński, Dyrektor zakładu, a także reprezentanci samorządu lokalnego oraz pracownicy.

- *Dzisiaj zebraliśmy się tutaj ze względu na specjalną okazję oficjalnego otwarcia nowej części fabryki, której budową żyliśmy przez wiele miesięcy* - powiedział podczas uroczystości Grzegorz Pyżyński.

Dzięki najnowszej inwestycji zakład działający na terenie myślenickiej podstrefy Katowickiej SSE, powiększył swoją powierzchnię o 9 tys. m<sup>2</sup> do 17 tys. m<sup>2</sup>.

Cooper Standard działa w Myślenicach od 2007 roku i produkuje systemy uszczelnień karoserii samochodowych dla takich firm, jak: BMW, Citroen, Ford,

Mercedes, Nissan, Opel, Peugeot, Suzuki, Volvo. - *Dzięki strategii naszej firmy i dobrej jakości produktów zysaliśmy zaufanie klientów, co zaowocowało pozyskaniem nowych projektów. Zlecenia, które napływały do zakładu utwierdziły nas w przekonaniu, że warto i należy się rozwijać* - podkreślił Dyrektor Pyżyński. - *Zdecydowaliśmy się więc zwiększyć naszą zdolność produkcyjną poprzez podwojenie powierzchni produkcji i instalację nowych maszyn.*

Cooper Standard planuje zwiększenie zatrudnienia w Myślenicach z aktualnych 450 pracowników do około 700 osób do końca 2017 roku.

Fabryka jest częścią Wschodnioeuropejskiego Biznes Unitu Cooper Standard, w skład którego wchodzi także zakłady: Bielsko-Biała, Dzierżoniów, Piotrków Trybunalski, Częstochowa, Craiova (Rumunia) i Sremska Mitrovica (Serbia).



COOPER STANDARD

### Summary

On 26 August this year, a new manufacturing plant has been opened at the Cooper Standard Polska factory in Myślenice.

Thanks to this new project, the facility operating in the Myślenice sub-zone of the Katowice Special Economic Zone has increased its area by 9,000 m<sup>2</sup>, up to 17,000 m<sup>2</sup>.

Cooper Standard has been operating in Myślenice since 2007 and manufactures car body sealing systems for such companies as: BMW, Citroen, Ford, Mercedes, Nissan, Opel, Peugeot, Suzuki, Volvo.

Cooper Standard plans to increase the number of jobs in Myślenice from the current number of 450 to 700 before the end of 2017.



## Henniges otworzył zakład w Prudniku

28 września br. w Prudniku został oficjalnie otwarty zakład Henniges Automotive Prudnik Sp. z o.o., należący do amerykańskiego dostawcy systemów uszczelnień i komponentów antywibracyjnych.

Na początku lipca tego roku firma poinformowała o decyzji uruchomienia pierwszego zakładu w Polsce a drugiego w Europie. Tak szybka realizacja była możliwa dzięki temu, że firma przejęła halę na terenie byłego Froteksu. Do końca 2016 roku zatrudnionych

zostanie pierwszych 80 pracowników. W fabryce w ciągu 5 lat pracę ma znaleźć ponad 500 osób.

W Prudniku będą początkowo produkowane komponenty antywibracyjne a w przyszłości systemy uszczelnień karoserii samochodowych.

Inwestycję Henniges Automotive obsługiwało Centrum Obsługi Inwestora i Eksportera (COIE) działające przy Opolskim Centrum Rozwoju Gospodarki (OCRG).



### Summary

On 28 September this year, the Prudnik plant of America's Henniges Automotive has been officially opened. First 80 employees will have been hired by the end of 2016. Within 5 years, over 500 people will have been employed.

At first, the facility in Prudnik will manufacture anti-vibration components, with plans to manufacture car body sealing systems in the future.

## Mubea oficjalnie otworzyła zakład w Ujeździe

30 września 2016 r. w miejscowości Zimna Wódka w gminie Ujazd w podstrefie Katowickiej SSE został oficjalnie otwarty zakład Mubea Polska. Otwarcie fabryki, połączone ze 100-leciem niemieckiej firmy Mubea, odbyło się w jednej z gotowych hal produkcyjnych tego przedsiębiorstwa. Budowę dwóch hal o powierzchni 10 tys. metrów kwadratowych każda rozpoczęto w minionym roku.

W jednym z obiektów wytwarzane są opaski zaciskowe, uszczelniające przewody hydrauliczne i klimatyzacyjne, między innymi do samochodów Volkswagena, Opla i Mercedesa. W drugi, uruchamiana jest produkcja sprężyn talerzowych do przekładni w automatycznych skrzyniach biegów.

Mubea planuje wybudowanie czterech kolejnych hal, aby wytwarzać również wały napędowe oraz inne rodzaje sprężyn. W opolskim zakładzie ma ponadto

powstać specjalny wydział konstrukcji maszyn, który będzie produkował urządzenia dla innych zakładów grupy.

W chwili otwarcia w zakładzie zatrudnionych było 210 osób - do końca roku

wzrośnie do 240 pracowników. Docelowo w 2020 roku Mubea chce zwiększyć zatrudnienie do tysiąca osób. Do chwili uruchomienia produkcji inwestycja wyniosła blisko 50 mln euro.



### Summary

On 30 September 2016, in Zimna Wódka, Ujazd, the Mubea Polska's facility was officially opened in a sub-zone of the Katowice SEZ. Construction of the two manufacturing plants, each with the area of 10,000 square metres, commenced last year. One plant manufactures hose clamp, sealing hydraulic and AC cables. Second plant is currently launching the manufacture of saucer springs for transmission in automatic gearboxes.

Mubea plans to build other plants to manufacture drive shafts and other types of spring.

As at the opening date, the facility employed 210 people. Ultimately up to 1,000 people will have found employment in Mubea by 2020.



# Dbamy o Twój komfort i bezpieczeństwo gdziekolwiek jesteś

**Starsprings** jest dostawcą w branży motoryzacyjnej od ponad 40 lat



## Nasza firma dostarcza:

- łóżka
- materace
- siatki bezpieczeństwa

oraz inne komponenty dla motoryzacji

Starsprings Poland Sp. z o.o.  
Ul. Rolna 10, Sady  
62-080 Tarnowo Podgórne  
+48 61 896 50 96  
[biuro@starsprings.pl](mailto:biuro@starsprings.pl)



[www.starsprings.com](http://www.starsprings.com)



## IDEAL Automotive inwestuje w Zielonej Górze



PANATTONI

4 października 2016 r. została podpisana umowa pomiędzy prezydent Zielonej Góry a prezesem Ideal Automotive w sprawie inwestycji tego niemieckiego dostawcy motoryzacyjnego. Inwestycja typu BTS realizowana jest Panattoni Europe na terenie podstrefy Kostrzyńsko-Słubickiej SSE.

## LG Chem będzie w Polsce produkować baterie do aut elektrycznych

5 października br. w podwrocławskich Kobierzycach w obecności m.in. wicepremiera i ministra rozwoju Mateusza Morawieckiego wkopano kamień węgielny pod fabrykę LG Chem, w której będą produkowane baterie litowe do aut elektrycznych (ponad 100 tys. sztuk rocznie).

Fabryka koreańskiego koncernu (o pow. 41,3 tys. m<sup>2</sup>) powstaje w podstrefie Tarnobrzeskiej SSE EURO-PARK WISŁOSAN. Uruchomienie produkcji planowane jest na II połowę 2017 roku.

LG Chem do końca 2018 roku zainwestuje blisko 1,3 mld złotych. - Chcemy sprawić, by polska fabryka baterii stała się mekką produkcji baterii do samochodów elektrycznych na cały świat - powiedział UB Lee, Prezes Spółki Energy Solutions, LG Chem. - *Polska fabryka baterii, jako pierwsza fabryka produkcji masowej baterii litowych do samochodów elektrycznych w Europie, odegra istotną rolę w promowaniu przemysłu samochodów elektrycznych na tym kontynencie. Dołożymy wszelkich starań, aby ta fabryka stała się główną bazą produkcyjną baterii do samochodów elektrycznych* - dodał.

Inwestycja LG Chem będzie pierwszą w Europie fabryką masowej produkcji baterii litowych dla sektora motoryzacyjnego.



ARR S.A.

### Summary

On 5 October this year, in Kobierzyce near Wrocław, a formal laying of the cornerstone took place for the LG Chem factory, which will manufacture lithium batteries for electric cars.

The new factory of the Korean company with the area of 41,300 m<sup>2</sup> is being built in the sub-zone of the Tarnobrzeg SEZ "EURO-PARK WISŁOSAN". The manufacture is slated to begin in the 2nd half of the next year. The factory will ultimately manufacture over 100,000 batteries annually. The Korean company will have invested nearly PLN 1.3 billion by 2018.



Hala produkcyjno-magazynowa o powierzchni ponad 19,6 tys. m<sup>2</sup> zostanie oddana do użytku już w marcu przyszłego roku. Docelowo w zakładzie w Zielonej Górze może zostać utworzonych nawet 800 miejsc pracy.

Ideal Automotive jest dostawcą komponentów wyposażenia wnętrza, m.in. wykładzin, mat, obić, a także kształtek i segmentów akustycznych dla takich marek jak Mercedes-Benz, BMW, Audi, Volvo, Volkswagen, McLaren, Lamborghini, Bugatti i Porsche.

#### Summary

Germany's Ideal Automotive, supplier of interior parts (e.g. linings, pads, upholstery, profiles and acoustic parts), is going to commence a project in Zielona Góra.

The manufacturing and warehousing plant with the area of over 19,600 m<sup>2</sup> will be commissioned as early as March 2017. Ultimately, as much as 800 jobs may be created at the facility in Zielona Góra.

## Drugi zakład Kongsberg Automotive już działa

25 października br. został oficjalnie otwarty zakład norweskiego producenta Kongsberg Automotive w Koluszkach. W zakładzie o powierzchni ponad 6,3 tys. m<sup>2</sup> produkowane będą m.in. stabilizatory przechyłu kabin oraz drążki reakcyjne zawieszonych dla czołowych producentów ciężarówek (Scania, Volvo, DAF).

W zakładzie znajdzie zatrudnienie około 70 pracowników. Fabryka umożliwi zwiększenie mocy produkcyjnych pod kątem dalszego rozwoju firmy.

Zakład jest drugą inwestycją norweskiej Grupy - od 16 lat w Pruszkowie działa fabryka (zatrudniająca obecnie ponad 1,1 tys. osób), w której wytwarzane są systemy komfortu siedzeń do aut segmentu premium.



AUTOMOTIVESUPPLIERS.PL

#### Summary

On 25 October this year, Norway's Kongsberg Automotive officially opened its facility in Koluszki. The facility will manufacture e.g. cabin stabilizers, V-stay rods for top truck manufacturers. The facility will hire approximately 70 people for jobs such as: machining, assembly, upsetting, induction hardening.

The facility is the second project of Kongsberg Automotive - there's another factory in Pruszków (employing over 1,100 people) which has been operating for 16 years now, manufacturing seat comfort systems for premium cars.

**EFAFLEX**   
szybkie i bezpieczne bramy

## ŚWIAT SZYBKICH BRAM

odporność na obciążenia  
do **250 000**  
cykli rocznie

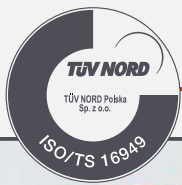
odporność na wiatr  
do **140 km/h**



Brama spiralna  
EFA-STT TURBO®

prędkość otwierania  
do **3 m/s**

przezroczystość lameli  
**70%**



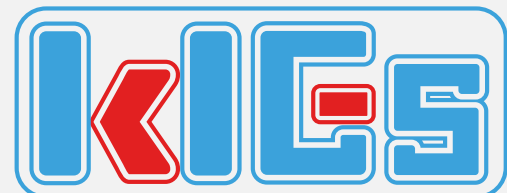
Producent wyrobów technicznych z tworzyw sztucznych dla Motoryzacji

ISO/TS 16949



KLGS Sp. z o.o.

Ul. Drogowców 7, 32-400 Myślenice  
tel.: 12 274 32 20, e-mail: klgs@klgs.pl



## Brembo inwestuje 100 mln euro w Dąbrowie Górniczej

Włoska grupa Brembo poinformowała, że pod koniec 2016 roku rozpocznie rozbudowę zakładu w Dąbrowie Górniczej. Wartość inwestycji to 100 mln euro.

Projekt obejmuje budowę kolejnych 22 tys. m<sup>2</sup> powierzchni, uruchomienie trzeciej linii odlewniczej i 12 centrów obróbczych. Zdolność produkcyjna zakładu zostanie zwiększona o 100 tys. ton rocznie, z możliwością wytwarzania zarówno żeliwa szarego (używanego do wytwarzania tarcz hamulcowych) oraz żeliwa sferoidalnego (używanego do produkcji zacisków przeznaczonych do lekkich pojazdów użytkowych).



BREMBO

Nowy projekt inwestycyjny w Dąbrowie Górniczej jest odpowiedzią na stały wzrost popytu w Europie na tarcze hamulcowe i zaciski. Ponadto inwestycja związana jest z pozyskaniem przez Brembo dwóch nowych umów od Mercedes-Benz. Włoska firma została wybrana na dostawcę tarcz hamulcowych na pierwszy montaż dla następnej generacji modeli klas E, C, S i pochodnych oraz do nowego użytkowego Mercedesa Sprintera.

W Polsce Brembo ma zakłady w Częstochowie, Dąbrowie Górniczej i Niepołomicach.

### Summary

Italy's Brembo group informed that it will commence the expansion of its Dąbrowa Górnicza facility by the end of 2016. The value of this project is EUR 100 million. It will cover the construction of the new area of 22,000 m<sup>2</sup>, launch of the third casting line and 12 processing centres. The facility's manufacturing capacity will rise by 100,000 tonnes annually, with the ability to manufacture both grey iron (used to manufacture disc brakes) and ductile iron (used to manufacture brake callipers). In Poland, Brembo owns facilities in Częstochowa, Dąbrowa Górnicza and Niepołomice.

## MABUCHI inwestuje w Polsce

4 listopada 2016 r. japoński dostawca Mabuchi Motor poinformował, że utworzy swój zakład produkcyjny w Polsce. Zakład Mabuchi Motor Poland Sp. z o.o. powstanie na terenie Krakowskiego Parku Technologicznego i ma rozpocząć produkcję zimą 2019 r. W zakładzie o powierzchni około 26 tys. m<sup>2</sup> będą wytwarzane małe silniki elektryczne (m.in. do sterowania szybami i spryskiwaczami szyb). Inwestor zakłada, że w 2023 roku będzie zatrudniał około 400 pracowników.

### Summary

Mabuchi Motor will be built a manufacturing facility in Kraków Technology Park. Mabuchi Motor Poland Sp. z o.o. will manufacture small electric motors. The investor will hire approximately 400 people by 2023. electric motors. The investor forecasts that it will have hired approximately 400 people by 2023.



## Inwestycje i reinwestycje w Katowickiej SSE

W ostatnich miesiącach Katowicka SSE (KSSE) wydała kilka zezwoleń dla firm z branży motoryzacyjnej.

Nowym inwestorem w podstrefie gliwickiej będzie spółka z kapitałem koreańskim Erae Poland, która deklaruje nakłady o wartości ponad 45 mln złotych i utworzenie co najmniej 40 nowych miejsc pracy. Firma będzie produkowała moduły klimatyzacji samochodowych.

Nifco Korea Poland, również koreański inwestor od 2011 roku prowadzi działalność w podstrefie jastrzębsko-żorskiej. Dostawca zakupił dodatkowo ponad 4 ha, sąsiadujące z istniejącym zakładem produkcyjnym, na których powstanie nowa lakiernia. W związku z wartością ponad 90 mln zł inwestycją o ponad 70 osób wzrośnie dotychczasowe zatrudnienie.

W efekcie rokowań kolejny projekt inwestycyjny w KSSE będzie realizować polska spółka MCS. Dostawca elementów do systemów wydechowych oraz komponentów metalowych i aluminiowych rozpoczął działalność w Katowickiej SSE w 2009 roku, otwierając zakład produkcyjny w Żorach. Obecny projekt inwestycyjny to już trzeci, który realizuje MCS. Zakład on budowę nowych zautomatyzowanych linii produkcyjnych. Inwestycja o wartości 25 mln zł wiąże się z utworzeniem minimum 18 nowych miejsc pracy.

Natomiast w Zabrze konsorcjum firm CH Estate VII oraz YS Poland Autoparts zrealizuje projekt budowy nowej hali produkcyjnej. CH Estate VII (developer) nabyła działkę

## Nowa hala w GEDIA Poland

30 listopada br. w zakładzie GEDIA Poland Sp. z o.o. w Nowej Soli została oficjalnie oddana do użytku nowa hala produkcyjna o powierzchni 3,1 tys. m<sup>2</sup>. W obiekcie znajdują się nowoczesne: linia tłoczenia na gorąco z prasą o nacisku 1250t oraz prasa transferowa o nacisku 2000 ton.

W uroczystości wzięli udział m.in.: Jürgen Hillesheim, przedstawiciel udziałowców Grupy Gedia, Helmut Hinkel, Członek Zarządu Grupy Gedia, Ryszard Gongor i Andrzej Marcinek, Członkowie Zarządu Gedia Poland, a także przedstawiciele władz samorządowych.

Na szczególne podkreślenie zasługuje fakt, iż nowosolska Gedia Poland to pierwszy dostawca motoryzacyjny w kraju, który rozpoczął tłoczenie na gorąco (2012 rok).

Gedia Poland Sp. z o.o. powstała w marcu 1998 roku i jest córką Gedia Gebrüder Dingerkus GmbH w Attendorn. Spółka z Nowej Soli rozpoczęła swój rozwój od adaptacji hal po przedsiębiorstwie budowlanym instalując w nich urządzenia do tłoczenia i zgrzewania. Technologie te nieustannie stanowią jej wiodącą kompetencję.

Gedia Poland Sp. z o.o. to największy pracodawca w Nowej Soli, który bezpośrednio daje zatrudnienie ponad 1700 pracownikom.

o powierzchni 3,2 ha. Wybuduje na niej halę produkcyjną, w której koreański YS Poland Autoparts, nowy inwestor KSSE, będzie wytwarzać elementy foteli i zderzaki. Inwestor utworzy co najmniej 45 nowych miejsc pracy. Wartość inwestycji to 37 mln zł.

Zezwolenie otrzymała także firma Eaton Automotive Systems, amerykański dostawca m.in. układów sterowania zaworami i hydraulicznych regulatorów luzu, a także systemów dezaktywacji cylindrów i układów hamowania silnikiem. Eaton Automotive na terenie istniejącego zakładu w Bielsku-Białej zrealizuje kolejny projekt inwestycyjny w KSSE. Projekt o wartości co najmniej 100 mln zł będzie wiązał się z zatrudnieniem co najmniej 10 nowych miejsc pracy, przy utrzymaniu zatrudnienia na poziomie nie mniejszym niż 745 etatów.

Zezwolenie otrzymała również Sapa Polska, włoski producent elementów wnętrza samochodowych z tworzyw sztucznych. Inwestycja będzie realizowana w podstrefie Sosnowiecko-Dąbrowskiej w Sosnowcu. W związku z inwestycją o wartości ponad 40 mln zł Sapa stworzy 70 nowych miejsc pracy.

### Summary

Majority of the new projects in Katowice SEZ are reinvestments. Nifco Korea Poland (Żory) will build a new paint shop and hire 70 new workers (value PLN 90 m). For PLN 35m MCS (Żory) will establish new automatic production lines and will also employ 18 people. CH Estate VII together with YS Poland Autoparts (Zabrze) will build a production hall and hire 45 people (value PLN 35 m). Eaton Automotive Systems in Bielsko-Biala will invest of PLN 100m in a new project. Sapa Poland will invest of PLN 40m and will create 70 new jobs in Sosnowiec.



URZĄD STAROSTWA W NOWEJ SOLI

### Summary

On 30 November this year, a new manufacturing plant with the area of 3,100 m<sup>2</sup> has been officially commissioned at the GEDIA Poland Sp. z o.o. facility. The facility contains a modern hot stamping line with a press rated at 1250 tons, and a 2000-ton transfer press. Gedia Poland Sp. z o.o. is the largest employer in Nowa Sól, directly employing over 1,700 people.

## Alumetal uruchomił zakład na Węgrzech

Zakład Grupa Alumetal dzięki nowo otwartemu 9 września zakładowi na Węgrzech jest na dobrej drodze do stania się liderem europejskiego rynku wtórnych aluminiowych stopów odlewniczych dla przemysłu motoryzacyjnego. Zakład w Komárom powstał zaledwie w ciągu 10 miesięcy a koszt inwestycji wyniósł blisko 30 mln euro. Inwestycja ta została wsparta umowami z rządem

Węgier w postaci dotacji gotówkowej (cash grant) oraz zwolnienia z podatku dochodowego. Nowy zakład zwiększa moce produkcyjne Grupy Alumetal o 60 tys. ton rocznie do 225 tys. ton rocznie.

Fabryka w Komárom jest czwartym zakładem produkcyjnym Grupy i pierwszym poza Polską. Zatrudnienie znajdzie co najmniej 150 osób.



ALUMETAL

### Summary

On 9 September, Poland's Alumetal Group has opened its facility in Hungary. The cost of construction of the facility in Komárom amounted to almost EUR 30 million. The new facility increases Alumetal Group's manufacturing capacity by 60 thousand tons a year, up to 225 thousand tons a year. At least 150 people will find jobs there.

The factory in Komárom is the fourth manufacturing facility of the Group, and the first outside Poland. Thanks to this project, Alumetal is steadily becoming a leader of the European market of secondary aluminium cast alloys for the automotive industry.

## JLR oficjalnie ruszył z budową fabryki w Nitrze

13 września 2016 r. w obecności premiera Słowacji Roberta Fico i dyrektora zarządzającego Jaguar Land Rover (JLR) dr Ralfa Spetha, odbyła się ceremonia wkopania kamienia węgielnego pod nową fabrykę JLR w Nitrze.

W zakładzie o powierzchni 300 tys. m<sup>2</sup> będą produkowane całkowicie nowe modele o nadwoziach z aluminium. Dzięki inwestycji 1 mld funtów brytyjskich (około

1,4 mld euro) powstanie fabryka, która w pierwszej fazie będzie mogła wytwarzać 150 tys. pojazdów rocznie.

Według Alexandra Wortberga, dyrektora spółki Jaguar Land Rover Slovakia s.r.o., zakład będzie tak skonstruowany, że w przyszłości można będzie podwoić jego moce produkcyjne. Pierwsze samochody zjadą z linii montażowych w II połowie 2018 roku.

W pierwszej fazie JLR chce zatrudnić 2 800 pracowników. W listopadzie JLR potwierdził, że nowy Land Rover Discovery będzie produkowany w dwóch europejskich zakładach. Ten flagowy model marki Land Rover będzie wytwarzany w Solihull w Wlk. Brytanii ale będzie przede wszystkim głównym produktem dla powstającej fabryki w Nitrze.



JAGUAR LAND ROVER

### Summary

On 13 September 2016, a formal laying of the cornerstone for the new JLR factory took place in Nitra, Slovakia. The facility with the area of 300,000 m<sup>2</sup> will manufacture completely new models with aluminium bodies (in November this year, JLR confirmed the manufacture of the new Land Rover Discovery). The investment of GBP 1 billion (approx. EUR 1.4 billion) will create a factory that will be capable of producing 150 thousand vehicles a year in the first phase. The first cars will leave assembly lines in the 2nd half of 2018.

During the first phase, JLR plans to hire 2,800 employees.



## Start produkcji ŠKODY KODIAQ

18 października br. w fabryce Škoda Auto w Kvasinach (Czechy) rozpoczęto seryjną produkcję nowego SUV – Škody KODIAQ. KODIAQ ma wzmocnić pozycję czeskiej marki na rynku SUVów, najszybciej rozwijającym się segmencie rynkowym na świecie.

Kvasiny to jeden z trzech zakładów Škoda Auto na terenie Czech. Zatrudniając około 5,9 tys. osób jest jednym z największych pracodawców w regionie Hradec Králové.

Zakład w Kvasinach przechodzi największe przeobrażenie w swojej historii - docelowo, już w ciągu kilku najbliższych lat, ma posiadać zdolność produkcyjną wynoszącą 280 tys. samochodów rocznie. W 2015 roku wyprodukowano tu 142 tysiące samochodów. Do końca 2018 roku ŠKODA zainwestuje w ten obiekt 7,2 mld koron czeskich (1,15 mld zł), tworząc przy tym kolejne dwa tysiące etatów.

ŠKODA KODIAQ dołączył w Kvasinach do produkowanych modeli Yeti i Superb.

### Summary

On 18 October this year, batch production of the new SUV – Škoda KODIAQ – commenced at the Škoda Auto factory in Kvasiny (the Czech Republic). ŠKODA KODIAQ has joined the Yeti and Superb models, which are already being manufactured at this facility.

Kvasiny is one of the three Škoda Auto Czech facilities. With approx. 5.9 thousand employees, it's one of the largest employers in the Hradec Králové region.



ŠKODA

## HMMC zakończył produkcję Hyundaiia i30 II generacji

30 listopada br. w fabryce Hyundai Motor Manufacturing Czech (HMMC) wyprodukowano ostatni egzemplarz modelu i30 drugiej generacji.

W okresie niespełna pięciu lat, od stycznia 2012 roku, kiedy rozpoczęto masowy montaż, wyprodukowano ponad 373 tys. egzemplarzy tego auta w wersjach hatchback (trzy- i pięciodrzwiowa) i kombi. Najwięcej samochodów

z fabryki w Noszowicach trafiło do klientów w Niemczech (109 tys. sztuk) ale także do Wlk. Brytanii (68 tys. sztuk) i Hiszpanii (niemal 48 tys. sztuk). Największymi odbiorcami wersji pięciodrzwiowej, poza Unią Europejską, była Rosja, Turcja, Australia, Izrael i Maroko.

HMMC przygotowuje się obecnie do uruchomienia produkcji trzeciej generacji i30, której europejska sprzedaż zostanie uruchomiona w I kwartale 2017 roku. Zakład w Noszowicach wytwarza aktualnie model Tuscon.



### Summary

On 30 November this year, the last 2nd generation i30 was manufactured by Hyundai Motor Manufacturing Czech (HMMC). Within almost five years, beginning in January 2012, when the batch assembly began, over 373 thousand i30s have been manufactured.

HMMC is currently preparing to launch the manufacture of the 3rd generation i30, the European sales of which are slated to begin in the 1st quarter of 2017. The Nošovice facility is currently producing the Tuscon model.

HMMC

BLUM

focus on productivity

# Przełomowe systemy pomiarowe w koncepcji Przemysłu 4.0

Firma Blum-NOVOTEST z siedzibą w Ravensburgu (Niemcy), czołowy producent wysokiej jakości, innowacyjnych technologii kontrolno-pomiarowych, zaprezentowała niedawno na targach AMB 2016 w Stuttgarcie zupełnie nowe produkty i aktualne przykłady zastosowań obejmujące wszelkie kwestie dotyczące „technologii niezawodnych czujników w koncepcji Przemysłu 4.0”.

Chłodziwo smarujące i olej stają się często lekceważonym źródłem błędnych pomiarów podczas korzystania ze standardowych sond dotykowych. Wielu użytkowników twierdziło do tej pory, że dokładne pomiary na centrum obróbczym można przeprowadzać tylko na detalach suchych i wolnych od oleju i smaru. Oferowane obecnie przez firmę BLUM sondy dotykowe zapewniają wiarygodne, szybkie i bardzo dokładne pomiary, nawet

w przypadku stosowania chłodziw. Wynika to z wyjątkowej technologii mechanizmu pomiarowego. Wstępne wychylenie trzpienia i zwiększony nacisk pomiarowy gwarantują, że chłodziwo nie ma żadnego wpływu na rzeczywisty pomiar, nawet przy prędkości pomiarowej 5 m/min. Dwukierunkowy mechanizm pomiarowy sondy dotykowej TC61 umożliwia nawet wykonywanie pomiarów rowków i grzbieców w kierunku Z+.



ZDJĘCIE 1: SZYBKI POMIAR CHROPOWATOŚCI ŁOPAT WIRNIKA ZA POMOCĄ NOWEJ SONDY DO POMIARU CHROPOWATOŚCI TC64-RG.



ZDJĘCIE 2: ROZWIĄZANIA BLUM UMOŻLIWIĄJĄ UZYSKANIE DOKŁADNYCH I WIARYGODNYCH WYNIKÓW POMIARÓW ZA POMOCĄ SOND DOTYKOWYCH SERII TC, NAWET W PRZYPADKU STOSOWANIA CHŁODZIWI.

Inne nowości prezentowane przez firmę BLUM dotyczą zastosowania technologii DIGILOG. W celu osiągnięcia wysokiego stopnia sprężania w silnikach spalinywych profil fazki uszczelniającej w pierścieniu gniazda zaworu musi spełniać rygorystyczne wymagania tolerancji. Współosiowość prowadnicy zaworu i gniazda zaworu ma również istotne znaczenie w tym kontekście. Dotychczas cechy te badano znacznie później i poza maszyną, co prowadziło do dużej ilości odrzutów kosztownych głowic cylindrów. Sonda dotykowa TC64 DIGILOG firmy BLUM, z jednej strony dokonuje cyfrowego pomiaru współosiowości, a z drugiej - system umożliwia skanowanie analogowe, a tym samym monitorowanie kształtu fazki uszczelniającej w czasie, gdy detal jest nadal zaciśnięty w maszynie.





TC64-RG



ZDJĘCIE 3: SONDA DOTYKOWA TC64-DIGILOG POZWALA NA SKANOWANIE ANALOGOWE, A TYM SAMYM MONITOROWANIE FAZKI USZCZELNIAJĄCEJ W GNIEZDZIE ZAWORU W CZASIE, GDY DETAL JEST NADAL ZACIŚNIĘTY.

Kolejne najnowsze rozwiązania koncentrują się w zakresie „pomiaru chropowatości powierzchni zintegrowanego z maszynami”. Podczas obróbki na przykład łopatek wirników do turbin silników lotniczych, oprócz utrzymania wąskich tolerancji wymiarowych, istnieje również potrzeba zapewnienia określonej chropowatości powierzchni. W takim przypadku używa się przyrządów do pomiaru chropowatości powierzchni, m.in. nową sondę TC64-RG, w celu wykrywania błędów obróbkowych i słabej jakości powierzchni w trakcie obróbki. Jeżeli trzeba przeprowadzić bardzo dokładne, zgodne z normą DIN pomiary z dokładnością do 0,1 mikrometra, końcówkę pomiarową prowadzi się w kierunku poprzecznym po powierzchni detalu ze stosunkowo niską prędkością pomiarową. Jeśli chodzi o wykrywanie błędów obróbki z dokładnością do 1 mikrometra - powód, dla którego systemy do pomiaru chropowatości firmy BLUM zostały specjalnie opracowane - pomiary można przeprowadzać do 20 razy szybciej. Nawet chłodziwo lub smar na powierzchni ma jedynie nieznaczny wpływ na wynik pomiaru.

*- Przemysł 4.0 jest od wielu lat utrwaloną praktyką w naszej firmie. W rzeczywistości wdrażaliśmy takie procesy zanim nadano nazwę tej koncepcji- stwierdza Heribert Bucher, kierownik działu sond pomiarowych w firmie BLUM-Novotest - Maksymalna niezawodność w najtrudniejszych warunkach jest standardem w przypadku produktów BLUM. Dlatego możemy zaoferować zintegrowane z obróbką rozwiązanie w koncepcji Przemysłu 4.0, odpowiednie do wielu zadań pomiarowych.*

Więcej informacji:

[www.blum-novotest.pl](http://www.blum-novotest.pl)



Transmisja radiowa



shark360 DIGILOG



Pomiar chropowatości



**Tylko od BLUM.**

Pomiar chropowatości powierzchni  
na centrum obróbkowym.

**BLUM**  
focus on productivity

Blum-Novotest s.r.o. | Kraków | Polska  
Tel. +48 88 90 10 900 |  
Production Metrology Made in Germany  
[www.blum-novotest.pl](http://www.blum-novotest.pl)

# Logistyka branży produkcyjnej



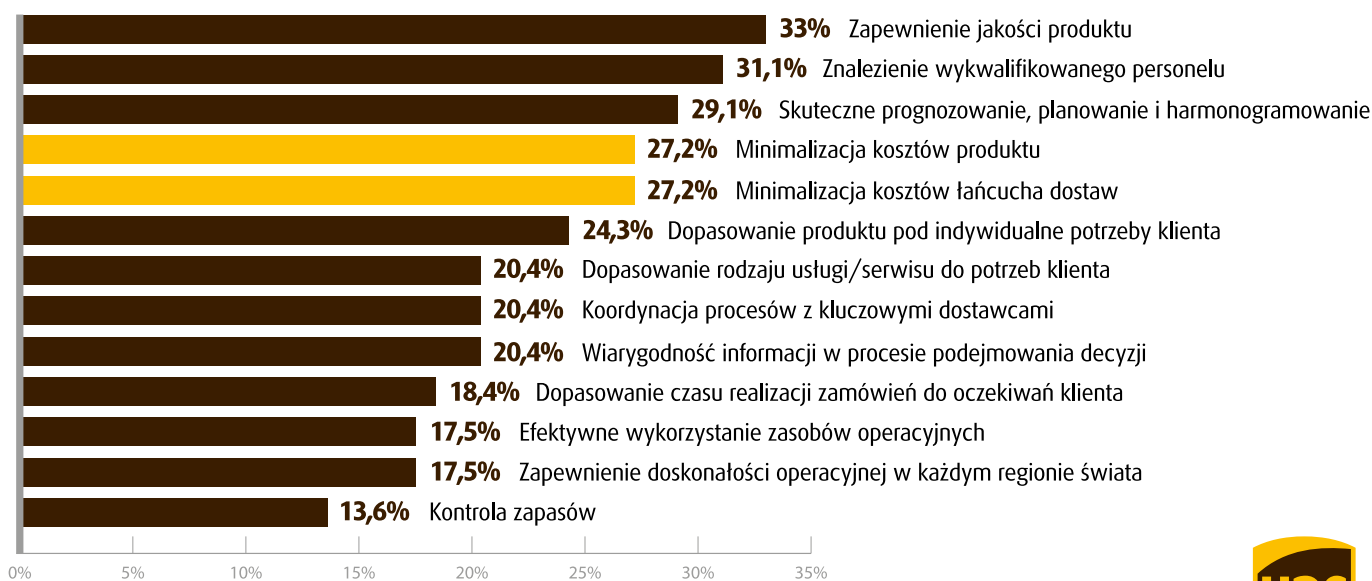
Branża produkcyjna i motoryzacyjna dostrzega potrzebę zwiększania efektywności poprzez ciągłe ulepszanie i wdrażanie różnych inicjatyw. Wyzwania jakie stają przed branżami kładą duży nacisk na łańcuch dostaw. Klienci zamawiają coraz bardziej spersonalizowane produkty oczekując, że proces logistyczny przebiegnie sprawnie i nie wpłynie na spadek jakości. Te firmy, które potrafią umiejętnie planować i tworzyć harmonogram dostaw są w uprzywilejowanej pozycji, bowiem mogą szybko reagować na zapotrzebowanie rynku. W obecnych czasach szeroki zasięg geograficzny, innowacyjność, pozycjonowanie na stronach internetowych już nie wystarczają, aby wyróżnić się na rynku; żeby zostać tu dostrzeżonym niezbędną jest: wiarygodność, niezawodność oraz wyróżnik w postaci np. usług posprzedażowych. Współpraca ze sprawdzonym operatorem takim jak UPS zapewnia producentom większą wiarygodność i bezpieczeństwo procesu logistycznego.

W badaniu przeprowadzonym przez UPS (UPS Smart Manufacturing Industry Thought Leadership Survey, IDC, January 2016) producenci jako największe wyzwania stojące na drodze do poprawy wydajności operacyjnej wskazali: zapewnienie jakości produktu, znalezienie wykwalifikowanego personelu czy skuteczne prognozowanie. Elastyczność producentów jest niezbędna do zachowania konkurencyjności na rynku. Zastosowanie automatyzacji i zarządzanie stanem magazynu mogą pomóc producentom utrzymać większą kontrolę nad jakością, zwiększyć wydajność przy mniejszym nakładzie pracy i zaplanować procesy pozwalające uzyskać efektywność kosztową.

Doświadczony operator logistyczny o międzynarodowym zasięgu jak UPS może zaoferować zaawansowaną technologię, wiedzę oraz wsparcie przy tworzeniu efektywnego kosztowo i operacyjnie łańcucha dostaw.

Aby odnieść sukces, producenci i dystrybutorzy muszą koncentrować się na zwiększaniu swojej obecności na rynkach wschodzących. Ustawodawstwo w zewnętrznych gospodarkach ma duży wpływ na dostęp do tych krajów i firmy produkcyjne nie tylko muszą posiadać sprawny łańcuch dostaw, ale także działać zgodnie z regulacjami na danych rynkach i przykładowo partner logistyczny powinien być wsparciem w przygotowywaniu rozwiązań związanych z obsługą celną.

Efektywne zarządzanie łańcuchami dostaw nie jest już postrzegane tylko jako centrum generowania kosztów, ale stało się strategiczną przewagą na rynku. Każda firma, która transportuje towar potrzebuje zaufanego partnera logistycznego. Współpraca z ekspertem jakim jest UPS pozwala zredukować koszty, skrócić czas dostawy czy naprawy produktu, zapewnić większą elastyczność przy nadaniu i odbiorze przesyłek, co



Źródło: badanie UPS Smart Manufacturing Industry Thought Leadership, IDC, Styczeń 2016





w efekcie pozwala klientowi zająć się swoimi celami biznesowymi.

UPS zajmuje się nie tylko logistyką przesyłek, ale również frachtem i logistyką kontraktową. Dodatkowo oferuje rozwiązania, które nie kojarzą się na co dzień z UPS, takie jak zarządzanie zapasami magazynowymi, naprawy i zwroty towarów, projektowanie łańcucha dostaw, konsulting dla handlu międzynarodowego, usługi finansowe.

UPS jako firma zorientowana na potrzeby klientów posiada dedykowane struktury zajmujące się doradztwem w zakresie logistyki i rozwoju biznesu w branżach produkcyjnej i motoryzacyjnej.

UPS planuje zainwestować do 2019 roku 2 mld dolarów w działalność w Europie, aby wyprzedzić oczekiwania klientów. Mówimy między innymi o skróceniu czasu transportu, zwiększeniu wydajności sieci operacyjnej.



UPS dziennie dostarcza 18,3 mln paczek w 220 krajach wykorzystując do tego flotę ponad 650 samolotów i ponad 104 tys. pojazdów. Do dyspozycji klientów jest ponad 444 tys. pracowników na całym świecie.

Więcej informacji na temat spersonalizowanych rozwiązań dla klientów z branży przemysłowej i motoryzacyjnej udziela:

**Anna Stefanowicz,**  
e-mail: [astefanowicz@ups.com](mailto:astefanowicz@ups.com);  
tel. 785 252 807.

**INTEC**  
Międzynarodowe Targi Obrabiarek,  
Technologii i Automatyzacji Produkcji

**P**  
Międzynarodowe Targi Poddostawców:  
Części, Komponenty, Moduły, Technologie



## Spotkanie międzynarodowej branży maszynowej i poddostawczej w Lipsku

Jak co dwa lata, inauguracja roku targowego dla branży maszynowej i automatyzacji produkcji odbędzie się w Lipsku. W dniach od 07 do 10 marca 2017 roku przedstawiciele tej branży z całego świata spotkają się w Lipsku na Międzynarodowych Targach Obrabiarek, Technologii i Automatyzacji Produkcji – Intec. Do głównych zagadnień targów Intec należy najnowsza oferta maszyn i obrabiarek, automatyzacja produkcji i robotyka, technika laserowa i technika spawania, technologie operowania, technika pomiarowa i kontrola jakości, jak i narzędzia precyzyjne, przyrządy oraz produkcja narzędzi i form. Podczas targów obecni są wszyscy wiodący międzynarodowi producenci narzędzi i urządzeń oraz firmy oferujące technologie i usługi w zakresie innowacyjnych technik produkcyjnych i obrabiarek. W tym samym terminie odbywają się Międzyna-

rodowe Targi Poddostawców: Części, Komponenty, Moduły, Technologie - Zuliefermesse, które należą do wiodących w Europie imprez wystawienniczych dla dostawców części, komponentów i podzespołów dla przemysłu motoryzacyjnego, maszynowego i lotniczego oraz tworzyw sztucznych, elektroniki i elektrotechniki.

Zapraszamy do bezpłatnego udziału w towarzyszącej targom Międzynarodowej Giełdzie Kooperacji CONTACT - Business Meetings. Udział w giełdzie można zgłosić do dnia 15 lutego 2017 roku wypełniając on-line formularz profilu firmy, który znajduje się na: [www.b2match.eu/contact2017](http://www.b2match.eu/contact2017).

Więcej informacji: [www.targi-intec.pl](http://www.targi-intec.pl), [www.poddostawcy.pl](http://www.poddostawcy.pl).

Bilety wstępu na powyższe imprezy targowe są do nabycia on-line na stronie: [www.bilety.targilipskie.pl](http://www.bilety.targilipskie.pl)

**Kontakt: Targi Lipskie Polska Sp. z o.o., ul. Bagno 2/112, 00-112 Warszawa**  
tel.: 22 414 44 71, e-mail: [info@targilipskie.pl](mailto:info@targilipskie.pl), [www.targilipskie.pl](http://www.targilipskie.pl).



RADOSŁAW BIEL (AGENCJA FEVER)

# Cooper Standard w Myślenicach - nowe wdrożenia po rozbudowie

Cooper Standard to firma z amerykańskim kapitałem. Prowadzi działalność w 20 krajach na całym świecie zatrudniając ponad 27 tys. pracowników. Jest wiodącym producentem uszczelnień do karoserii samochodowych, systemów przepływu płynów oraz aktywnych i pasywnych układów nadzorowania drgań.



Zakład produkcyjny w Małopolsce specjalizuje się w rozwoju i wytłaczaniu profili z tworzyw sztucznych. W Myślenicach działa od 2007 roku i zatrudnia blisko 500 osób. Produkuje dla takich firm, jak: BMW, Citroen, Ford, Mercedes, Nissan, Opel, Peugeot, Suzuki, Volvo.

Projekty biznesowe, które zaczęły napływać do zakładu spowodowały, że zasoby i warunki powierzchniowe stały się niewystarczające. Dlatego też w ubiegłym roku zapadła decyzja o rozbudowie fabryki. Inwestycja trwająca relatywnie krótko w czasie, bo od połowy grudnia 2015 roku do połowy sierpnia 2016 roku pochłonęła 23 mln zł. Dodatkowo 9 tys. m<sup>2</sup> wypełniło potrzeby powierzchniowe.

Rozbudowa zakładu produkcyjnego to zawsze duże wyzwanie. Niezależnie od tego czy polega ona na fizycznym powiększeniu przestrzeni samej fabryki czy na zwiększeniu mocy produkcyjnych poprzez uruchomienie nowych maszyn i urządzeń, zawsze taka inwestycja wymaga zmian w wielu obszarach przedsiębiorstwa. Oczywistym jest, że każdy zakład jest systemem wielu zależności połączonych ze sobą

i tylko wtedy, kiedy wszystkie elementy systemu funkcjonują zgodnie można mówić o sukcesie całego przedsięwzięcia. Dlatego też niezwykle istotne jest dogłębne przemyślenie i precyzyjne przygotowanie wszystkich elementów inwestycji. W myślenickim zakładzie się to udało. Sam proces połączenia „starej” części hali produkcyjnej z „nową” był trudnym wyzwaniem. I choć było to ryzykowne, 26 sierpnia tego roku zakończyło się sukcesem.

Proces rozbudowy już za nami, zakład funkcjonuje sprawnie, dlatego też mogliśmy się teraz skupić na ulepszeniach w jego funkcjonowaniu. W oparciu o filozofię Kaizen zdecydowaliśmy się na dwa duże projekty:

- udoskonalenie polityki odpadów
- oraz zaimplementowanie nowej koncepcji logistycznej - małego pociągu.

Cooper Standard jest przedsiębiorstwem dążącym do wytwarzania produktów najwyższej jakości, świadomym przy tym wpływu swej działalności na środowisko naturalne. Dlatego też osiągnięcie celów biznesowych naszej firmy jest zawsze ściśle zintegrowane z celami środowiskowymi.

## AUTOR



**Danuta Kaczmarczyk - Primi**

Director Assistant  
Cooper Standard  
Polska Sp. z o.o.

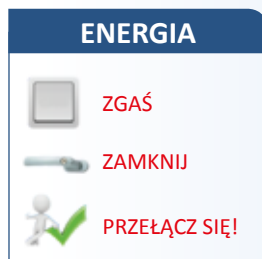
Odpady są jednym z najważniejszych problemów środowiskowych w Polsce i na świecie. W Polsce obecnie wytwarza się 135 mln ton odpadów rocznie, w tym 124 mln ton to odpady przemysłowe. Recykling dokonywany przemysłowo nie byłby możliwy, gdyby nie udział zwykłych ludzi. Dlatego ważne jest aby wiedzieć jak i po co segregować. Aby przybliżyć naszym pracownikom tematykę gospodarowania odpadami zorganizowaliśmy szereg akcji informujących i edukujących w tym temacie. Wprowadziliśmy również instrukcje zasad oszczędzania energii.

Jeśli chodzi o zmiany wewnątrz samego zakładu, w ramach projektu oszczędzania energii wymieniliśmy oświetlenie i zmianę sposobu sterowania (sterowanie w oparciu o pomiar natężenia oświetlenia). Samo zastosowanie nowych opraw świetlnych pozwoliło na obniżenie mocy potrzebnej do oświetlenia hali o około 40 proc.

Nastąpiła również zmiana sposobu sterowania pracą kompresorów (sterowanie nadrzędne) - układ sprężonego powietrza dostosowuje się teraz płynnie do zmian zapotrzebowania.

Naszym celem jest odzyskanie około 80 proc. energii, która stanowi odpad w procesie wytwarzania sprężonego powietrza. Realizujemy to na dwa sposoby. Po pierwsze wykorzystując ciepło z układu chłodzenia oleju - odzyskana energia w pełni pokrywa nasze zapotrzebowanie na ciepłą wodę

Tylko razem jesteśmy w stanie sprostać wyzwaniom pro-ekologicznego zarządzania energią. **Zaangażujmy się!**



użytkową i centralne ogrzewanie. Po drugie ciepło z powietrza wyrzutowego (pozostała część ciepła, po odzyskaniu ciepła z układu olejowego) wykorzystywane jest do dogrzewania hali produkcyjnej.

Szacujemy, że dzięki nowym wdrożeniom wydatki zakładu na energię elektryczną w 2017 roku obniżą się o około 20 proc.

Podstawowym kryterium funkcjonowania logistyki produkcji w każdym przedsiębiorstwie przemysłowym jest przede wszystkim sprawne i efektywne zarządzanie bazą surowcową, co wiąże się z harmonijnym przepływem strumieni materiałowych i informacyjnych oraz gwarantuje ciągłość procesu produkcji. Rozbudowa wymusiła także u nas reorganizację działań w logistyce produkcji.

Najważniejsze jest udoskonalenie i optymalizacja procesów logistycznych. Należy zaznaczyć, iż funkcję tę można skutecznie realizować nie tylko inwestując kapitał w innowacje technologiczne, ale także korzystając z prostych rozwiązań Kaizen.

W trakcie rozbudowy zdecydowaliśmy się na wprowadzenie nowej koncepcji logistycznej, której inwestycja według naszych szacunków powinna się zamortyzować w ciągu kolejnych 12 miesięcy. Do końca 2016 roku przewidujemy całkowite wdrożenie nowego systemu. Nastąpią duże zmiany w przepływie materiałów. Wózki widłowe zastąpimy wspomnianym już małym pociągiem. Będzie on przewoził materiały z magazynu do gniazd, następnie odbierał z nich wyroby gotowe i na końcu transportował je do magazynu wyrobów gotowych. Pociąg będzie poruszać się po pętlach logistycznych, które są drogami jednokierunkowymi tworzącymi zamknięty obwód. Wszystko będzie się opierać o system E-Kanban.

Przewidujemy, że nowa koncepcja logistyczna przyniesie wiele korzyści

## Tak będzie wyglądał transport do magazynów WIP.

Jest:

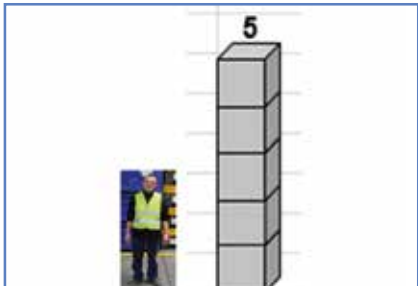


Będzie:



## W taki sposób będzie wyglądało magazynowanie WIP.

Jest:



Będzie:



## Tak będzie dostarczane na gniazda.

Jest:



Będzie:



## A tak będzie odbywał się odbiór wyrobu gotowego.

Jest:



Będzie:





dla firmy. Przede wszystkim minimalizację strat czasu pracy - eliminację zbędnych cykli dostaw, redukcję zatorów i przestojów na liniach produkcyjnych, ale także obniżenie poziomu zapasów przed i międzyoperacyjnych na stanowiskach roboczych. Ponadto dzięki dostępności części w systemie Kanban zakładamy wzrost produktywności do około 5 proc. dla gniazd i linii produkcyjnej.

System, w którym wózki widłowe zastąpione są małym pociągiem powinien poprawić również kwestie bezpieczeństwa. Ze względu na kompaktową konstrukcję pociągi zapewniają lepszą widoczność wokół maszyny i zwiększoną w związku z niskim położeniem punktu ciężkości stabilność. Obie właściwości przekładają się na poziom bezpieczeństwa, szczególnie na liniach produkcyjnych. Rozbudowa każdego zakładu to odpowiednia okazja, aby wdrażać rozwiązania, które zoptymalizują procesy produkcyjne i logistyczne, a niekiedy będą wiązały się z wysokimi nakładami finansowymi.



RADOSŁAW BIEL (AGENCJA FEVER)

#### ENGLISH SUMMARY

At the end of August 2016, Cooper Standard in Myślenice added an additional 9 000 square meters to its production area. With the development, new solutions were implemented - a new logistics concept (a small train replaced forklifts) an improved waste segregation policy was implemented and energy savings at the plant were introduced.

The lighting system was exchanged and a control system based on the measurement of light intensity introduced. Just using new bulbs gave a 40% reduction in the power needed to light the hall. We estimate that thanks to the new implementations expenditures plant for electricity in 2017 will decline by about 20%.

We anticipate that the new logistics concept will bring many benefits for the company. First of all, it minimizes the loss of working time by eliminating unnecessary supply cycles, reducing bottlenecks and downtime on production lines. It also reduce the level of inventory and interoperable at workstations.

In addition, thanks to the availability of Kanban we forecast productivity growth of about 5 %.

## Moduł efektywności energetycznej MSE6-E2M



Pierwszy  
na świecie!

# FESTO

PROFI  
BUS

PROFI  
NET

EtherNet/IP

Modbus

Oszczędzanie energii dzięki nowemu modułowi MSE6-E2M może być znacznie łatwiejsze. Rozwiązanie to jest jedynym tego typu produktem, który łączy ze sobą 3 funkcje: monitorowanie przepływu, ciśnienia i nieszczelności. Jest pierwszym na świecie modułem, który automatycznie wyłącza zasilanie pneumatyczne w czasie nieprodukcyjnym maszyny. Moduł wykrywa zwiększone zużycie sprężonego powietrza, które może być spowodowane przez istniejące nieszczelności i umożliwia podjęcie działań prewencyjnych.



# Od ISO/TS 16949:2009 do IATF 16949:2016

3 października 2016 roku został opublikowany nowy standard systemu zarządzania jakością dla przemysłu motoryzacyjnego pod nazwą IATF 16949. Dokument ten zastępuje ISO/TS 16949:2009 i wraz z normą ISO 9001:2015 definiuje podstawowe wymagania dotyczące systemu zarządzania jakością dla dostawców sektora motoryzacyjnego. Dostosowanie funkcjonujących systemów do nowych kryteriów i zaimplementowanie wymagań w łańcuchu dostaw z pewnością przyczyni się do adaptacji przedsiębiorstw do obecnych warunków i potrzeb w dynamicznie rozwijającym się środowisku przemysłu samochodowego.



## Zmiana standardu

IATF 16949:2016 jest nowym standardem na rynku motoryzacyjnym. Jego publikacja oficjalnie zastępuje obowiązującą dotychczas specyfikację techniczną ISO/TS 16949:2009, której utworzenie było dużym krokiem w stronę unifikacji wymagań dotyczących systemu zarządzania jakością producentów pojazdów. Jednakże zmiany w zakresie specyficznych wymagań klientów, usprawnienia rozwiązań procesowych, innowacje produktowe oraz globalne stosowanie różnorodnych narzędzi informatycznych przyczyniły się do aktualizacji obowiązującego dotychczasowo zestawu wymagań. W procesie tworzenia nowego standardu brali udział przedstawiciele uznanych przez organizację IATF jednostek certyfikujących oraz firm motoryzacyjnych, uwzględniając opinie zarówno producentów pojazdów, jak i certyfikowanych dostawców.

Nowy standard IATF 16949:2016 odnosi się do ostatniego wydania normy ISO 9001:2015 i jest w pełni spójny względem jej struktur oraz wymagań. Nie jest odrębnym standardem, a stanowi uzupełnienie tej normy o wymagania specyficzne dla branży motoryzacyjnej. Członkowie IATF poinformowali w nocie prasowej na oficjalnej stronie internetowej IATF ([www.iatfglobaloversight.org](http://www.iatfglobaloversight.org)), że ta organizacja zakłada ciągle dostosowywanie nowego standardu poprzez utrzymywanie ścisłej współpracy z komitetem technicznym pracującym nad normą ISO 9001 w ra-

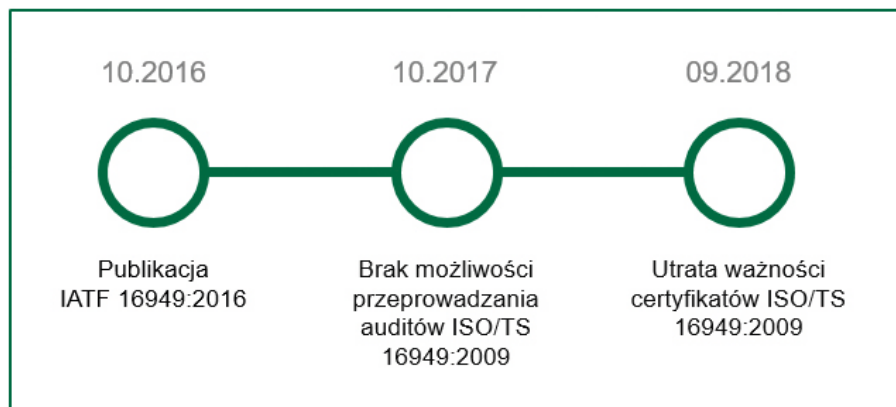
mach ciągłego uczestniczenia w projekcie ISO/TC 176.

Co to oznacza w praktyce? Nowe wydanie IATF 16949:2016 nie zawiera w swojej treści wymagań ISO 9001:2015, a jedynie powołuje się na nie. Spis treści nowego standardu IATF jest zbudowany w oparciu o ISO 9001:2015 i uzupełniony jest o dodatkowe podrozdziały, przywołujące uzupełnienia i rozszerzenia wymagań dla branży motoryzacyjnej. Oznacza to konieczność spełnienia wymagań najnowszej normy ISO 9001:2015, której zawartość nie znajduje się już w treści standardu IATF (co wymaga od organizacji posiadania dwóch odrębnych dokumentów: zarówno ISO 9001:2015, jak i IATF 16949:2016).

Celem wprowadzenia nowego standardu jest rozwój systemu zarządzania jakością, który zapewni ciągłe doskonalenie, kładzie nacisk na prewencję oraz redukcję zmienności i strat w łańcuchu dostaw oraz uwzględnia implementację i zrozumienie specyficznych wymagań klientów oraz narzędzi jakościowych, stosowanych w motoryzacji.

## Strategia przejścia

W chwili obecnej na rynku funkcjonują dziesiątki tysięcy organizacji certyfikowanych na zgodność ze specyfikacją techniczną ISO/TS 16949:2009. Ich certyfikaty utracą swoją ważność w ciągu dwóch lat od publikacji nowego standardu (szczegóły dot. harmonogramu przej-



Rys. 1 – Harmonogram przejścia z ISO/TS 16949 na IATF 16949

## AUTORZY



**Beata Praszczuk**  
Dyrektor Działu Szkoleń i Doradztwa  
Team Prevent Poland Sp. z o.o.



**Marta Gruszka**  
Trener/Konsultant  
Team Prevent Poland Sp. z o.o.

ścia zostały przedstawione na rysunku 1). Oznacza to konieczność implementacji wymagań nowego standardu IATF 16949:2016 w organizacjach i poddanie się strategii przejścia, która w sposób szczegółowy została opisana na stronie IATF w zakładce IATF ISO/TS 16949 Workgroup News.

Strategia przejścia z ISO/TS 16949:2009 na IATF 16949:2016 odnosi się zarówno do certyfikowanych organizacji, jednostek certyfikujących jak i auditorów oraz obejmuje szereg wymagań w stosunku do wszystkich zainteresowanych stron:

- Organizacje posiadające certyfikat na zgodność ze specyfikacją techniczną ISO/TS 16949:2009 powinny poddać się auditowi przejścia na zgodność z nowym standardem IATF 16949:2016 według dotychczasowego, indywidualnego cyklu auditowego zgodnie z wytycznymi do certyfikacji na zgodność ze Specyfikacją Techniczną ISO/TS 16949:2009 (pkt. 5.1.1.).

- Po 1 października 2017 roku żaden audit nie będzie mógł być przeprowadzony na zgodność z ISO/TS 16949:2009.
- Organizacje, chcące przeprowadzić audit certyfikujący na zgodność z ISO/TS 16949:2009, mogą zrobić to do 1 października 2017 roku, jednakże certyfikat ten będzie ważny tylko do 14 września 2018 roku. W tym dniu wszystkie certyfikaty na zgodność ze specyfikacją techniczną ISO/TS 16949:2009 utracą swoją ważność.

W praktyce audit przejścia powinien odbyć się odpowiednio wcześniej w celu umożliwienia przeprowadzenia wszystkich niezbędnych działań dla ewentualnych niezgodności, określonych w czasie auditu, w celu zamknięcia auditu i uzyskania nowego certyfikatu w odpowiednim terminie.

## Nowości w standardzie IATF

Pierwsze wydanie standardu IATF 16949:2016 w ślad za zmianami dokonanymi w ISO 9001:2015 różni się od ISO/TS 16949:2009 zarówno strukturą jak i treścią wymagań, które w dużej części została poddana znaczącym zmianom i aktualizacji.

Ważnym elementem wprowadzonym w ISO 9001:2015, a co za tym idzie również w IATF 16949 jest wymóg prowadzenia oceny ryzyka dla wszystkich procesów realizowanych w organizacjach. Mimo że wymaganie dotyczące podejścia procesowego pojawiło się wiele lat temu, firmy do dzisiaj mają kłopot z praktycznym przejściem na zarządzanie procesowe. Konieczność spojrzenia na swoje procesy pod kątem ryzyka, bezpieczeństwa produkowanych wyrobów oraz przypisanych odpowiedzialności i uprawnień wiąże się z potrzebą przeprowadzenia bardziej wnikliwej analizy procesów istniejących u dostawców, gdyż w wielu przypadkach dalej funkcjonuje działalność oparta na schemacie organizacyjnym w wyodrębnionych działach niezorientowanych na osiąganie spójnych celów biznesowych.

Dodatkowo treść wymagań IATF 16949 została uzupełniona o specyficzne wymagania klientów (CSR). Szczególnie istotne zmiany wprowadzono w treści rozdziału 8 - Działania operacyjne.

Kluczowe zmiany i rozszerzenie wymagań dotyczą m.in. następujących zagadnień:

- bezpieczeństwa wyrobu (rozdział 4.4.1.2.);
- polityki eskalacji etycznej tzw. „whistle-blowing policy” (rozdział 5.1.1.1);
- analizy ryzyka, która jest rozszerzona o dodatkowe punkty w stosunku do wymagań ISO 9001 w całym standardzie IATF;
- zgody klienta na użycie wyrobów przetwarzanych (rozdział 8.7.1.1);
- kompetencji auditora wewnętrznego i auditora drugiej strony (rozdział 7.2.3. i 7.2.4);
- analizy wykonalności dla zmian w procesie wytwarzania lub projekcie wyrobu (rozdział 8.2.3.1.3);
- oprogramowania związanego z wyrobem dla motoryzacji lub wyrobu z wbudowanym oprogramowaniem w całym standardzie IATF;
- procesu wyboru dostawcy (rozdział 8.4.1.2);
- wymagań prawnych i regulacyjnych w łańcuchu dostaw (rozdział 8.4.2.2);
- identyfikacji i identyfikowalności (rozdział 8.5.2);
- alternatywnych metod nadzoru procesu (rozdział 8.5.6.1.1);
- kompleksowego produktywnego utrzymania ruchu (rozdział 8.5.1.5);
- planów awaryjnych (rozdział 6.1.2.3);
- częstotliwości przeprowadzania auditów wewnętrznych (rozdziały 9.2.2.2 i 9.2.2.3);
- danych wejściowych do przeglądu zarządzania (rozdział 9.3.2.1);
- systemów zarządzania gwarancjami (rozdział 10.2.5).

## Podsumowanie

Długo oczekiwane zmiany zarówno w normie ISO 9001:2015 jak i w jej uzupełnieniu dotyczącym branży motory-

zacyjnej mogą zarówno zaskoczyć jak i zmusić do zastanowienia. Kierunek biznesowy oparty na kontekście organizacji oraz konieczności zastanowienia się nad szansami i ryzykiem nareszcie powinien ostatecznie zmienić postrzeganie tych standardów jako zbioru wytycznych do „zarządzania w dziale jakości”. Dalszy nacisk na podejście procesowe powinien w efekcie wzmocnić rolę właścicieli procesów odpowiedzialnych za realizację celów stawianych przez zarząd. Mimo, że autorom tych standardów od samego początku nie chodziło o zarządzanie jakością wyrobu w jak najwęższym zakresie a o wprowadzenie odpowiedniego sposobu zarządzania firmą, w niektórych firmach „ISO” czy też „TS” było sprawą Pełnomocnika, którego celem było uzyskanie certyfikatu.

Czy kierunek od ISO/TS16949 do IATF 16949 będzie kierunkiem od systemu zarządzania jakością do jakości systemu zarządzania? Z pewnością wdrożenie nowego standardu IATF 16949:2016 wspomogę proces zrozumienia niektórych specyficznych wymagań klientów, przełożonych na obowiązujące wymagania systemu zarządzania jakością.

## ENGLISH SUMMARY

**On October 3rd the new automotive industry quality management standard, under the name of IATF 16949 was published. This document replaces ISO/TS 16949:2009 and, together with the ISO 9001:2015 norm, defines the basic requirements regarding QMS for suppliers and sub-suppliers in the automotive sector. The adjusting of current systems to new criteria and implementation of the requirements in the supply chain will facilitate the process of adapting companies to the changing environment and needs in the dynamic world of automotive business.**





EY

## Udostępnianie oprzyrządowania (toolingów) w ramach łańcucha dostaw – jak rozliczyć podatkowo obrót narzędziami

Powszechną praktyką stosowaną przez firmy działające w branży motoryzacyjnej jest udostępnianie oprzyrządowania w ramach łańcucha dostaw. Obrót narzędziami może generować u podatników określone wątpliwości natury podatkowej.

Współczesny samochód składa się przeciętnie z ok. 30 tys. części, a proces produkcji realizowany jest obecnie w ok. 82 proc. przed dostawców, którzy w ramach swoich kompetencji, poza działalnością wytwórczą, prowadzą również szeroką działalność badawczo-rozwojową. Projektowanie poszczególnych komponentów, ich testowanie oraz produkcja wymagają zastosowania dedykowanych narzędzi oraz form określanych zwykle mianem oprzyrządowania (toolingów). Powszechną praktyką stosowaną przez firmy działające w branży motoryzacyjnej jest udostępnianie oprzyrządowania w ramach łańcucha dostaw, tj. udostępnianie ich kolejnym dostawcom. Jeden z podstawowych wariantów współpracy zakłada

- (i) wytworzenie lub nabycie oprzyrządowania od podmiotu trzeciego przez podwykonawcę,
- (ii) jego zbycie na rzecz zleceniodawcy,
- (iii) a następnie zwrotne udostępnienie na potrzeby realizacji zlecenia zgodnie z określoną specyfikacją techniczną.

Alternatywnym rozwiązaniem jest wyprodukowanie bądź zakup narzędzia przez zleceniodawcę oraz jego udostępnienie zgodnie z krokiem (iii) opisanym powyżej. Należy podkreślić, że w drugim przypadku może dochodzić do przemieszczenia toolingu od zleceniodawcy do podwykonawcy, podczas gdy w pierwszej sytuacji, taka sytuacja co do zasady nie występuje.

Abstrahując od przesłanek technicznych oraz biznesowych, obrót narzędziami generuje określone wątpliwości natury podatkowej. Poniżej prezentujemy zwięzłe podsumowanie najczęściej spotykanych zagadnień związanych z tą kwestią.

### Toolingi a koszty podatkowe

Udostępniane narzędzia (toolingi) w większości przypadków stanowią środki trwałe podlegające amortyzacji zgodnie z uregulowaniami ustawy o CIT. Kwestia ujmowania przez zleceniodawców w kosztach uzyskania przychodów (KUP) odpisów amortyzacyjnych od wartości początkowej udostępnianych narzędzi, była historycznie przedmiotem rozbieżnych interpretacji. Przykładowo, Naczelny Sąd Administracyjny (NSA) formułował w tym zakresie następujące tezy, zgodnie z którymi fakt fizycznego użytkowania toolingu przez podwykonawcę uniemożliwia uznanie go za wykorzystywanego przez zleceniodawcę na potrzeby związane z prowadzoną działalnością gospodarczą (wyrok z dnia 25 lutego 2010 r. sygn. II FSK 1628/08). Inny przykład sugerował, że udostępnienie toolingu stanowi oddanie do nieodpłatnego używania, w związku, z którym odpisy amortyzacyjne nie stanowią KUP (wyrok z dnia 17 lutego 2009 r. sygn. II FSK 259/09). Niemniej jednak, zgodnie z dominującym obecnie stanowiskiem, zleceniodawcy mogą zaliczać w wyniku podatkowym odpisy amortyzacyjne on narzędzi przekazywanych w ramach zlecenia produkcyjnego poddostawcom (por. m.in. inter-

pretacje indywidualne z dnia 30 grudnia 2014 r. sygn. IPPB5/423-958/14-4/KS, z dnia 14 lipca 2014 r. sygn. ILPB4/423-208/14-2/MC).

Przedstawione stanowisko jest, w naszej ocenie, racjonalne. Narzędzia (toolingi), pomimo ich bezpośredniego wykorzystania w zakładach podwykonawców, służą bowiem w istocie działalności gospodarczej zleceniodawcy. W tym kontekście, co słuszne, ich udostępnienie nie jest traktowane przez organy podatkowe w wydawanych w ostatnim czasie interpretacjach indywidualnych jako oddanie do nieodpłatnego używania, które uniemożliwia zaliczenie odpisów amortyzacyjnych do KUP.

Na marginesie warto wskazać, że zdarzają się sytuacje, w których zleceniodawcy dokonują rozliczenia nakładów poniesionych na nabycie lub wyprodukowanie toolingów w kosztach bezpośrednich konkretnych projektów długoterminowych (bez ujmowania nabytych bądź wytworzonych narzędzi w ewidencji środków trwałych). O ile konkretne narzędzie wypełnia definicję środka trwałego, przyjęcie takiej metodologii nie jest technicznie poprawne. Ryzyko zaległości podatkowej w takich sytuacjach należy rozpatrywać w kontekście stosowanej przed podatnika metodologii rozliczeń kontraktów długoterminowych. Może się bowiem okazać, że koszt wytworzenia narzędzia będzie miał wpływ na wynik podatkowy dopiero w ostatnim roku projektu – jeżeli koszty tego projektu rozliczane są zgodnie z praktyką akceptowaną przez organy podatkowe, tj. w proporcji do uzyskiwanych przychodów. Wówczas ryzyko zaległości podatkowej może nie wystąpić. Niemniej jednak, tego typu sytuacje należy każdorazowo poddać dogłębnej analizie.

### Toolingi a działalność w specjalnej strefie ekonomicznej

Dla podwykonawców prowadzących swoją działalność na terenie Specjalnych Stref Ekonomicznych, wątpliwości może budzić kwestia ujmowania w kalkulacji dochodu zwolnionego, wydatków na nabycie







lub wytworzenie toolingów od podmiotów trzecich. Problematiczna może być również kwalifikacja przychodu z tytułu dalszego zbycia toolingów na rzecz zleceniodawcy (w sytuacji, w której narzędzie jest sprzedawane przez podwykonawcę zleceniodawcy, a następnie zwrótnie udostępniane dla celów realizacji zlecenia). Zgodnie z obowiązującą linią interpretacyjną organów podatkowych (por. m.in. interpretacje indywidualne z dnia 26 sierpnia 2015 r. sygn. IBPB-1-2/4510-167/15/BKD, z dnia 29 maja 2015 r. sygn. IBPB-1-2/4510-167/15/BKD), dochód lub strata zrealizowana na sprzedaży narzędzi zleceniodawcy powinna stanowić element kalkulacji wyniku podlegającego zwolnieniu z opodatkowania. Zgodnie ze stanowiskiem organów podatkowych, fakt wykorzystywania toolingów do działalności objętej zakresem zezwolenia powoduje, że zarówno wydatki na nabycie lub wytworzenie toolingów jak i przychody z tytułu ich ewentualnego zbycia powinny stanowić element dochodu strefowego. Należy jednak zwrócić uwagę na stanowisko organów podatkowych odnoszące się do bardziej złożonych przypadków. Gdy produkcja podzlecana jest dalej przez bezpośredniego podwykonawcę innemu podmiotowi, który korzysta z toolingu (nabytego i odsprzedanego przez bezpośredniego podwykonawcę zleceniodawcy), zarówno koszty nabycia (wytworzenia) narzędzia, jak i przychody ze sprzedaży na rzecz zleceniodawcy nie

powinny być uznawane za zwolnione z podatku dochodowego (por. m.in. interpretacje indywidualne z dnia 25 maja 2016 r. sygn. IBPB-1-2/4510-307/16/BKD, z dnia 29 maja 2015 r. sygn. IBPB-1-2/4510-307/16/BKD), w sytuacji).

#### Pozostałe zagadnienia

Udostępnianie narzędzi może również powodować wątpliwości z perspektywy pojęcia nieodpłatnych świadczeń bądź na gruncie cen transferowych (jeżeli łańcuch dostaw obejmuje podmioty powiązane). W tym kontekście, warto zadbać o podkreślenie w zapisach umownych, ekwiwalentności udzielanego świadczenia (np. zapisy wskazujące na uwzględnienie faktu udostępnienia toolingu w wynagrodzeniu za produkowane komponenty). W kontekście uregulowań ustawy o podatku od towarów i usług, wątpliwości mogą dotyczyć traktowania udostępnienia narzędzia jako czynności podlegającej opodatkowaniu, a w przypadku transgranicznego łańcucha dostaw, również skutków podatkowych dokonywanych przemieszczeń narzędzi.

Na uwadze należy mieć również kwestie celne. Wartość celna komponentów sprowadzanych od podwykonawcy mającego siedzibę w państwie nie będącym członkiem Unii Europejskiej i produkowanych z wykorzystaniem oprzyrządowania nabytego także przez zleceniodawcę może bowiem obejmować cenę toolingów. Nie

uwzględnienie tego faktu w zgłoszeniu celnym, może powodować ryzyko zaległości.

Powyższe zagadnienia stanowią jedynie zarys wątpliwości, które mogą wystąpić w kontekście udostępniania oprzyrządowania. Warto uwzględnić je już na etapie przygotowywania i opiniowania umów.

#### ENGLISH SUMMARY

The common practice in the industry is that automotive suppliers provide their subcontractors with specific tooling necessary for production of car components.

Such agreements may raise questions in terms of their tax treatment. From Corporate Income Tax perspective, this may involve doubts over settlement of costs related to creation (purchase) of tooling handed to a contractor. Special Economic Zone aspects and Transfer Pricing regulations should be also considered.

The article presents the overview of the issues faced by automotive suppliers with respect to tooling agreements and highlights the significance of consulting their wording with tax departments at the initial stage of the process.

#### AUTORZY



**Michał Wiącek**

Menedżer  
w zespole Business Tax Advisory  
w dziale Doradztwa Podatkowego EY  
w Katowicach



**Łukasz Groń**

Konsultant  
w zespole Business Tax Advisory  
w dziale Doradztwa Podatkowego EY  
w Katowicach



# INTERNETOWA BAZA DOSTAWCÓW MOTORYZACYJNYCH W POLSCE



Firma zajmuje się precyzyjną obróbką skrawaniem metali. Produkowane części znajdują zastosowanie w branży motoryzacyjnej, elektronarzędzi, elektroniki itp.

[www.aberger.com](http://www.aberger.com)

ul. Przyjaźni 47A  
47-225 Kędzierzyn-Koźle

T: +48 77 406 07 00



BWI Group to czołowy dostawca części zawiesznień i hamulców dla przemysłu motoryzacyjnego na całym świecie. W Polsce BWI posiada dwa ośrodki: Fabrykę Amortyzatorów w Krośnie oraz Centrum Techniczne w Krakowie.

[www.bwigroup.com](http://www.bwigroup.com)

ul. Podgórk Tynieckie 2  
30-399 Kraków

T: +48 12 685 13 00



Lider w zakresie usług powłok ochronnych i dekoracyjnych dla przemysłu motoryzacyjnego. Wykonuje powłoki zarówno na detalach ze stali jak i odlewanych, odkuwanych, aluminiowych i ze stopów lekkich oraz detalach stanowiących po montażu kombinację kilku materiałów.

[www.electropoli.pl](http://www.electropoli.pl)

ul. Grażyńskiego 141  
43-300 Bielsko-Biała

T: +48 33 813 52 52  
marketing@electropoli.pl



ARRK Shapers' Polska jest wiodącym producentem form wtryskowych dla przemysłu samochodowego i różnorodnych branży o masie do 55 ton oraz dostawcą usług serwisowych na rynku polskim i europejskim w zakresie modyfikacji, napraw, regeneracji form wtryskowych, a także szybkiego prototypowania.

[www.arrkeurope.com](http://www.arrkeurope.com)

ul. Rynkowska 9  
85-503 Bydgoszcz

T: +48 523 200 922



Firma CNC-Metalworks jest nowoczesną i solidną narzędziownią, gwarantującą wysoką jakość wyrobów i usług. Krótkie terminy realizacji i konkurencyjne ceny.

Możliwości produkcyjne: obróbka metali i tworzyw sztucznych, frezowanie CNC, toczenie CNC, budowa przyrządów, maszyn

[www.cncmetalworks.pl](http://www.cncmetalworks.pl)

ul. Walczaka 106  
66-400 Gorzów Wlkp.

T: +48 781 522 877



Lider miękkich elastycznych pianek poliuretanowych stosowanych w przemyśle motoryzacyjnym. Wyroby posiadają ograniczoną palność, niski fogging, wytrzymałość mechaniczną, wytrzymałość na działanie rozpuszczalników organicznych i detergentów. Można je łączyć i laminować z innymi materiałami.

[www.eurofoam.pl](http://www.eurofoam.pl)

ul. Szczawińska 42  
95-100 Zgierz

T: +48 42 716 38 54



# ZAPREZENTUJ FIRME ZDOBĄDŹ NOWYCH PARTNERÓW BIZNESOWYCH



GALFA posiada zakłady w Niemczech i Polsce, jest partnerem oferującym klientom nowoczesne rozwiązania z zakresu funkcjonalnych powłok antykorozyjnych oraz powłok preaplikowanych. Współpracuje z klientami z sektora motoryzacyjnego, budowlanego, AGD, budowy maszyn i meblarskiego. Paleta usług obejmuje wykonywanie powłok (cynk, cynk-żelazo, cynk-nikiel, cynk lamelowy, klejowych) na drobnych, masowo produkowanych elementach metalowych z akcentem na elementy złączne, tłoczone oraz konstrukcyjne.

[www.galfa.de](http://www.galfa.de)

ul. Ks. Stefana Kóski 43  
43-512 Kaniów

T: +48 32 214-50-41



Galwanizer oferuje usługi galwaniczne zgodnie ze standardami automotiv: cynkowanie (w tym także powłoki stopowe cynk-nikiel), srebrzenie, miedziowanie, niklowanie, cynowanie (w tym pokrycia wielo-powłokowe) oraz chromowanie tworzyw sztucznych typu ABS, ABS/PC błyszczące i satynowe (w tym 3Q7).

Posiada dobrze wyposażone laboratorium analityczne i kontrolno-pomiarowe. Badamy: grubość (X-Ray), przyczepność, odporność korozyjną (komora solna)

[www.galwanizer.pl](http://www.galwanizer.pl)

ul. Świdnicka 38  
58-200 Dzierżonów

T: +48 74 832 48 30



MITSUBISHI CHEMICAL

Performance Polymers jest ciągle rozwijającą się częścią działalności Mitsubishi Chemical Group, dostarczającą nowoczesne rozwiązania oparte na wiedzy z dziedziny chemii. Głównym celem firmy jest bycie globalnym partnerem, który wspiera klientów poprzez rozwój i dostarczanie im nowoczesnych rozwiązań zapewniających ich pełną satysfakcję. Na całym świecie firma dostarcza tworzywa sztuczne wysokiej jakości do różnych aplikacji w takich gałęziach rynku jak: motoryzacja, AGD, opakowania, budownictwo, rynek kablowy oraz medyczny.

[www.mcpp-europe.com](http://www.mcpp-europe.com)

ul. 15 Sierpnia 106  
96-500 Sochaczew

T: +48 46 863 13 60



Firma ProSeS BDE od ponad 20 lat jest liderem wśród rozwiązań klasy MES na rynku niemieckim. Wspiera ponad 250 firm produkcyjnych z branży tworzyw sztucznych i metalu przy zarządzaniu i monitorowaniu ponad 12.000 maszyn. Dystrybutorem ProSeS BDE w Polsce jest firma DOPAK Sp. z o.o., która jest znaczącym dostawcą maszyn i urządzeń dla branży przetwórstwa tworzyw sztucznych, oferuje usługi wdrożeniowe, doradcze i integracyjne

[www.dopak.pl](http://www.dopak.pl)

ul. Sokalska 2  
54-614 Wrocław

T: 48 71 35 84 000



Dostawca elementów metalowych oraz tworzyw sztucznych. Realizujemy również usługi lakierowania proszkowego z wykorzystaniem najnowszych technologii zabezpieczania lakierowanych powierzchni przed korozją.

[www.pionier.com.pl](http://www.pionier.com.pl)

ul. Batorego 35  
48-200 Prudnik

T: +48 77 406-88-70



Starsprings to innowacyjne przedsiębiorstwo zaopatrujące przemysł motoryzacyjny i meblowy w systemy gwarantujące komfort i bezpieczeństwo snu. Posiadamy profesjonalne centrum projektowe oraz laboratorium testowe. Nowoczesne urządzenia do produkcji sprężyn: zwijarki, klejarki do łączenia pasów sprężynowych, giętarki do produkcji ramek, zawijarki do pakowania formatek sprężynowych, stacje montażowe do montowania podstaw łóżek, linie produkcyjne do szycia siatek bezpieczeństwa.

[www.starsprings.com](http://www.starsprings.com)

ul. Rolna 10, Sady  
62-080 Tarnowo Podgórze

T: +48 61 896 50 96



# TOOL-SHOP 2016

KONFERENCJA DLA NARZĘDZIOWNI

29-30 września 2016 r.

Jaworze k. Bielska-Białej

## czas podsumować

120 uczestników reprezentujących ponad 70 firm i ponad 200 przeprowadzonych spotkań B2B - tak w skrócie można opisać 4. edycję Konferencji dla Narzędziowni TOOL-SHOP ( 29 i 30 września br.).

Wydarzenie, jak co roku, łączy w sobie konferencję, poświęconą najważniejszym tematom sektora narzędziowego, wystawę, prezentującą wybrane usługi i produkty uczestników oraz bardzo wysoko cenione rozmowy B2B. - *Z roku na rok rośnie liczba uczestników tego wydarzenia* - ocenia Rafał Orłowski, Partner w AutomotiveSuppliers.pl ( organizator konferencji). - *Tym co nas najbardziej cieszy to fakt, że obok przemysłu motoryzacyj-*

*nego coraz silniej obecni są reprezentanci sektorów RTV/AGD i elektrycznego.*

- *Z każdą edycją rośnie liczba przeprowadzonych spotkań B2B* - dodaje Małgorzata Zborowska-Stęplewska, Partner w AutomotiveSuppliers.pl. - *Dzięki stale rozwijanej platformie internetowej firmy umówiły ponad 155 rozmów B2B a kolejnych 40-50 uczestnicy przeprowadzili ad hoc już na miejscu w Jaworzu.*

W czasie dwóch dni uczestnicy mogli zapoznać się trendami, autorskimi rozwiązaniami oraz nawiązać nowe relacje z potencjalnymi partnerami biznesowymi.

*Konferencja ta pozwala zdobyć nowe kontakty i stwarza możliwość rozmów o jednakowych problemach w różnych narzędziowniach.*

Jarosław Bafia  
Technolog w dziale narzędziowni  
Mikrostryk S.A.





*Bierzemy udział w konferencji dla narzędziowni Tool-Shop ze względu na rozmowy B2B, możliwość nawiązania ciekawych kontaktów biznesowych oraz zdobywanie wiedzy biznesowej jak również o konkurencji.*

Justyna Wszolek  
Project Manager  
SHAPERS' Polska Sp. z o.o.

*Konferencja Tool-Shop: Jeśli szukasz narzędziowni to na tym wydarzeniu trzeba być!*

Tomasz Habdas  
Tooling Development Manager  
Gestamp  
North Europe Division



W tym roku najwyżej oceniono prezentacje:

- Wpływ stanu naprężenia na proces tłoczenia elementów wewnętrznych struktury nadwozia samochodu - Adam Szymański, Kirchoff Polska Sp. z o.o.
- Rozwijać czy nie rozwijać? Budować czy nie budować? Decyzje w firmach rodzinnych podejmowane na bazie dotychczasowych doświadczeń i trendach rynku - Bogdan Pszenica, Narzędziownia Pszenica
- Bezpieczeństwo w nowoczesnej tłoczni - Marcin Piętka, Fibro GmbH

Już dziś zapraszamy do kontaktu firmy zainteresowane udziałem w charakterze Partnerów, wystawców w konferencji Tool-Shop 2017. Więcej na [www.nowoczesnanarzedziownia.pl](http://www.nowoczesnanarzedziownia.pl)

**Partner Główny**



**Partnerzy Branżowi**







## 5. Ogólnopolska Konferencja Jakościowa Dostawców Motoryzacyjnych „Jakość: Odpowiedzialność. Funkcjonalność. niezawodność.”

Piąta, jubileuszowa edycja konferencji jakościowej (8 i 9 listopada 2016 r., Sala Ziemi na Międzynarodowych Targach Poznańskich) zgromadziła rekordowo ponad 330 gości ze 145 firm, które dostarczają części i komponenty do spółek produkcyjnych Grupy Volkswagena w Polsce.

Jak co roku konferencji przyświecał cel podniesienia świadomości jakościowej u polskich dostawców i wzmocnienia odpowiedzialności za wytwarzaną jakość. Pierwszy dzień rozpoczął się wykładami: prezes Jeans Ocksen, przedstawił Volkswagen Poznań na tle największych polskich producentów oraz podsumował osiągnięcia związane z powstaniem fabryki we Wrześni i produkcją Craftera. Pan Uwe Niebuhr, nowy dyrektor Działu Zakupów w Volkswagen Poznań, zaprezentował organizację i zadania swojego działu oraz przedstawił strategię Marki.

Atrakcyjnym punktem części wykładowej konferencji było przedstawienie przez panią Monikę Hajbowicz, kierownika działu Komunikacji Wewnętrznej i Public Relation, wystawy Shadow Art - to „rzeźby” wykonane przez studentów poznańskiego Uniwersytetu Artystycznego z części używanych do produkcji samochodów VW Poznań.

Drugą część pierwszego dnia oraz cały drugi dzień wypełniły warsztaty, które w tym roku wymagały wyjątkowo dużo zaangażowania i interakcji od zgromadzonych gości.

**1. Analiza problemów jakościowych** pod przewodnictwem kierownika Zapewnienia Jakości - Analiza Krzysztofa Wojtczaka - zespół zaprezentował jak przeprowadza się analizy jakościowe w Volkswagen Poznań poczynając od analizy w procesie przedseryjnym, czyli podczas wzorcowania, a kończąc na analizach niezgodności powstających podczas codziennej produkcji.

**2. Niezawodna współpraca w łańcuchu dostaw - symulacja „Supply Chain”** pod przewodnictwem kierownika Local Content i Process Center Marty



Miśkiewicz. - ten warsztat skupił się nie tylko na współpracy z bezpośrednim dostawcą, ale pokazywał również, jak ważną rolę w odpowiedzialności, niezawodności i funkcjonalności mają również dostawcy.

**3. Posłuchaj - Poczuj - Postanów** - Patronami tego warsztatu byli kierownik Ochrony Zdrowia i BHP Lidia Hylla oraz kierownik Systemu Produkcyjnego Andreas Laue. Goście mogli doświadczyć i poczuć na własnej skórze, jak duże znaczenie ma jakość dostarczanych części na ergonomię pracy na liniach produkcyjnych. Jak duży może mieć ona wpływ na zdrowie pracowników oraz na jakość procesu budowy samochodów.



**4. Zmiana - planowanie to wyzwanie** - grupa z MAN Truck & Bus w Starachowicach, pod przewodnictwem kierownika Zapewnienia Jakości Dostaw i Procesu Produkcji Dariusza Jasiaka przedstawiła proces zmian technicznych. Zadaniem gości było wypracowanie procesu wdrożenia zmiany w produkcję.

**5. Niepowtarzalność to nasza specjalność** - zespół pod przewodnictwem kierownika zakładu Zabudowy Specjalne Grzegorza Zimnego. Warsztat miał

za zadanie przedstawienie działu oraz zachęcenie dostawców do współpracy przy tworzeniu nowych wersji specjalnych Caddy.

**6. Utrzymanie ruchu - fundamenty fabryki** - Jacek Dobecki, kierownik Techniki Zakładowej. Sławomir Wichniarz oraz Krzysztof Rzepczyński przedstawili jak zapewnić produkcję 365 dni w roku.

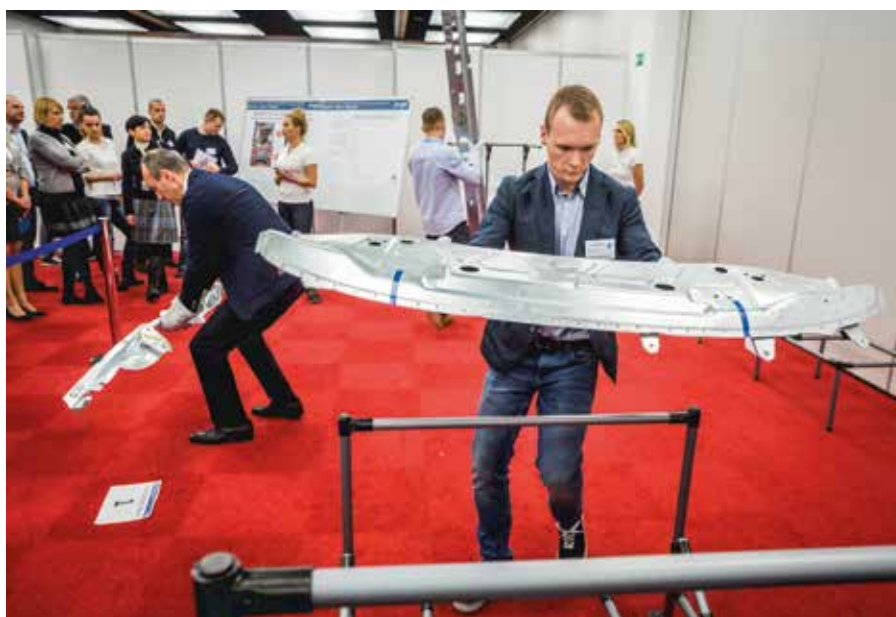
**7. Jakość tworzą ludzie. My dbamy o ich rozwój** - kierownik Centrum Roz-

woju Kompetencji i Organizacji Katarzyna Błoch pokazała ze swoim zespołem jeden ze sposobów na poprawę jakości procesów. Warsztat miał na celu przybliżyć gościom, w jaki sposób zainwestować w najważniejszy kapitał, czyli w ludzi, żeby osiągnąć sukces.

Pierwszy dzień zakończył się uroczystą kolacją przy muzyce oraz atrakcją wieczoru w postaci występu najbardziej znanego polskiego mima, pana Ireneusza Krosny.

5. Ogólnopolska Konferencja Jakościowa Dostawców Motoryzacyjnych została przygotowana przez Volkswagen Poznań przy współpracy z Volkswagen Samochody Użytkowe, Volkswagen AG, Volkswagen Group Polska, MAN Truck & Bus, Sitech - Technika Siedzeń.

Elżbieta Kaleta  
Specjalista ds. Jakości  
PPQ-2/5 Sterowanie Jakością  
Volkswagen Poznań Sp. z o.o.



## 2017

16-18.01, Norymberga, Niemcy	<b>Euroguss</b> Nürnberg Messe GmbH <a href="http://www.euroguss.de">www.euroguss.de</a>	06-09.04, Poznań	<b>POZNAŃ MOTOR SHOW</b> Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://www.motorshow.pl">www.motorshow.pl</a>
15-17.02, St. Petersburg, Rosja	<b>Auto Invest</b> North-West Development and Investment Promotion Agency <a href="http://www.autoinvest-russia.ru">www.autoinvest-russia.ru</a>	24-28.04, Hanower, Niemcy	<b>Hannover Messe</b> <a href="http://www.hannovermesse.de">www.hannovermesse.de</a>
09-19.03, Genewa, Szwajcaria	<b>Geneva International Motor Show</b> <a href="http://www.salon-auto.ch">www.salon-auto.ch</a>	23-26.05, Kielce	<b>PLASTPOL</b> Międzynarodowe Targi Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych i Gumy Targi Kielce <a href="http://www.www.targikielce.pl">www.www.targikielce.pl</a>
23-24.03, Opole	<b>4. Automotive CEE Day</b> Spotkanie zakupowe <a href="http://AutomotiveSuppliers.pl">AutomotiveSuppliers.pl</a> <a href="http://www.automotiveceeday.eu">www.automotiveceeday.eu</a>	maj, Bielsko-Biała	<b>7. Forum Human Resources w sektorze motoryzacyjnym</b> <a href="http://AutomotiveSuppliers.pl">AutomotiveSuppliers.pl</a> <a href="http://www.hrwmotoryzacji.pl">www.hrwmotoryzacji.pl</a>
28-30.03, Kielce	<b>EXPO-SURFACE</b> Targi Technologii Antykorozyjnych oraz Ochrony Powierzchni Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>	06-09.06, Poznań	<b>MACH-TOOL</b> Salon Obrabiarek i Narzędzi Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://machtool.mtp.pl">http://machtool.mtp.pl</a>
28-30.03, Kielce	<b>STOM-BLECH</b> Targi Obróbki Blach Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>	06-09.06, Poznań	<b>WELDING</b> Salon Spawalnictwa Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://welding.mtp.pl">http://welding.mtp.pl</a>
28-30.03, Kielce	<b>SPAWALNICTWO</b> Międzynarodowe Targi Technologii i Urządzeń dla Spawalnictwa Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>	06-09.06, Poznań	<b>METALFORUM</b> Salon Metalurgii, Hutnictwa, Odlewnictwa i Przemysłu Metalowego Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://metalforum.mtp.pl">http://metalforum.mtp.pl</a>
28-30.03, Kielce	<b>STOM-TOOL</b> Targi Obróbki Metali, Obrabiarek i Narzędzi Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>	06-09.06, Poznań	<b>SURFEX</b> Salon Technologii Obróbki Powierzchni Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://surfex.mtp.pl">http://surfex.mtp.pl</a>
28-30.03, Kielce	<b>STOM-LASER</b> Targi Laserów i Technologii Laserowych Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>		



# 2017

## KALENDARZ WYDARZEŃ



### MARZEC

**Automotive  
CEE Day**



### MAJ

**7 Forum  
Human Resources**  
w sektorze motoryzacyjnym



### WRZESIEŃ

**TOOL-SHOP 2017**  
KONFERENCJA DLA NARZĘDZIOWNI



### LISTOPAD

**8 Forum  
MotoSolutions**  
Best practices w przemyśle motoryzacyjnym

WEŹ UDZIAŁ W NAJWAŻNIEJSZYCH WYDARZENIACH BRANŻOWYCH 2017 ROKU  
ZOSTAŃ, PARTNEREM, WYSTAWCĄ, UCZESTNIKIEM

POMYSŁODAWCA I ORGANIZATOR WYDARZEŃ

Więcej informacji:  
tel. 22 215-05-05

**AutomotiveSuppliers.pl**

e-mail: [review@automotivesuppliers.pl](mailto:review@automotivesuppliers.pl)  
[WWW.AUTOMOTIVESUPPLIERS.PL](http://WWW.AUTOMOTIVESUPPLIERS.PL)



# Automotive CEE Day

4 SPOTKANIE ZAKUPOWE

OPOLE, 23-24 MARCA 2017



ORGANIZATOR

**AutomotiveSuppliers.pl**



BLIŻSZE INFORMACJE SĄ DOSTĘPNE NA [WWW.AUTOMOTIVECEEDAY.PL](http://WWW.AUTOMOTIVECEEDAY.PL)