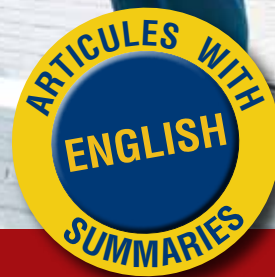


# AutomotiveSuppliers.pl

review

ISSN 1899-4369

Nr 2(28)/2015 kwiecień-czerwiec



## Dostawcy: nowe inwestycje w Polsce

Dobre wieści z polskich zakładów GM



### W numerze

- VOLKSWAGEN - NOWA PRODUKCJA W POZNANIU
- VDA RPP - STABILNE PROCESY PRODUKCYJNE
- PROJEKTY DUŻYCH ZAKŁADÓW PRZEMYSŁOWYCH W TECHNOLOGII BIM
- SUKCES AUTOMOTIVE CEE DAY 2015

ZAPREZENTUJ SWOJĄ FIRME

# INTERNETOWA BAZA FIRM PRODUKCYJNYCH I USŁUGOWYCH DLA MOTORYZACJI

WERSJA POLSKA I ANGIELSKA

**Ponad 250  
firm z branży**

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

Szczegóły oferty: 22 215 05 05  
review@automotivesuppliers.pl

# Czy wygramy nową fabrykę samochodów?

Zeszły rok był bardzo interesujący dla przemysłu motoryzacyjnego. Po raz pierwszy od wielu lat Polska została wybrana pod lokalizację nowej fabryki samochodów. Od drugiej połowy 2014 roku pod Wrześnią powstaje zakład Volkswagena, w którym już w przyszłym roku będą produkowane najnowszej generacji Craftery. Teraz w decydującą fazę wchodzi negocjacje w sprawie powstania w tej części Europy fabryki Jaguara Land Rovera. Polska jest na krótkiej liście potencjalnych lokalizacji. Naszym atutem jest na pewno największy rynek pracy w krajach Europy Środkowo-Wschodniej oraz relatywnie łatwiejszy dostęp do pracowników. Ale to nie zapewni nam zwycięstwa. Pamiętamy jak w poprzednich latach ogłaszano, że fabryki samochodów powstaną u nas a ostatecznie Toyota, PSA, Hyundai/Kia i Daimler wybrały naszych sąsiadów.

Mam nadzieję, że przedstawiciele polskich władz dołożą wszelkich starań aby Jaguar Land Rover zdecydował się wskazać jako zwycięzcę Polskę. Nowa fabryka zapewni nam bowiem nie tylko wyższą produkcję samochodów. To byłby także silny impuls dla rozwoju gospodarki - powstaną nowe miejsca pracy zarówno przy produkcji aut oraz części i komponentów, a także w wielu firmach, świadczących wszelkiego rodzaju usługi i rozwiązania. Dla potencjalnych inwestorów będzie to też sygnał, że warto wybrać nasz kraj.

Już za kilka tygodni przekonamy się czy tak jak przed rokiem wyjdziemy z kolejnego pojedynku z przysłowiową tarczą.



Rafał Orłowski

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Orłowski', written in a cursive style.

Redaktor Naczelny

4

Nareszcie znaczący wzrost produkcji samochodów

8

Volkswagen - nowa produkcja w Poznaniu. A we Wrześni ...

12

Dobre wieści z polskich zakładów General Motors

15

Hartownia HAUCK więcej niż obróbka cieplna

16

Eksport: 2015 rok będzie rekordowy?

20

Dostawcy: nowe inwestycje w Polsce

24

Galwanizer...czas jest dla nas życzliwy

26

Zaawansowana analiza raportów 8D - Klucz do sukcesu Formel D

29

Niszowi specjaliści z tradycją

30

Odtłuszczanie przemysłowe w outsourcingu. VIA przedstawia nowoczesne rozwiązanie

34

Poland Tokai Okaya Manufacturing i ASANO - idealni partnerzy biznesowi

38

Cztery nagrody Toyoty Motor Europe dla TRI (Poland)

39

Toyota Motor Europe uruchamia we Wrocławiu Centrum Usług Wspólnych

40

VDA RPP - Stabilne procesy produkcyjne

44

Więcej mocy dla przemysłu motoryzacyjnego

46

Wielobranżowe projekty dużych zakładów przemysłowych w technologii BIM

50

Automotive CEE Day 2015 - relacja

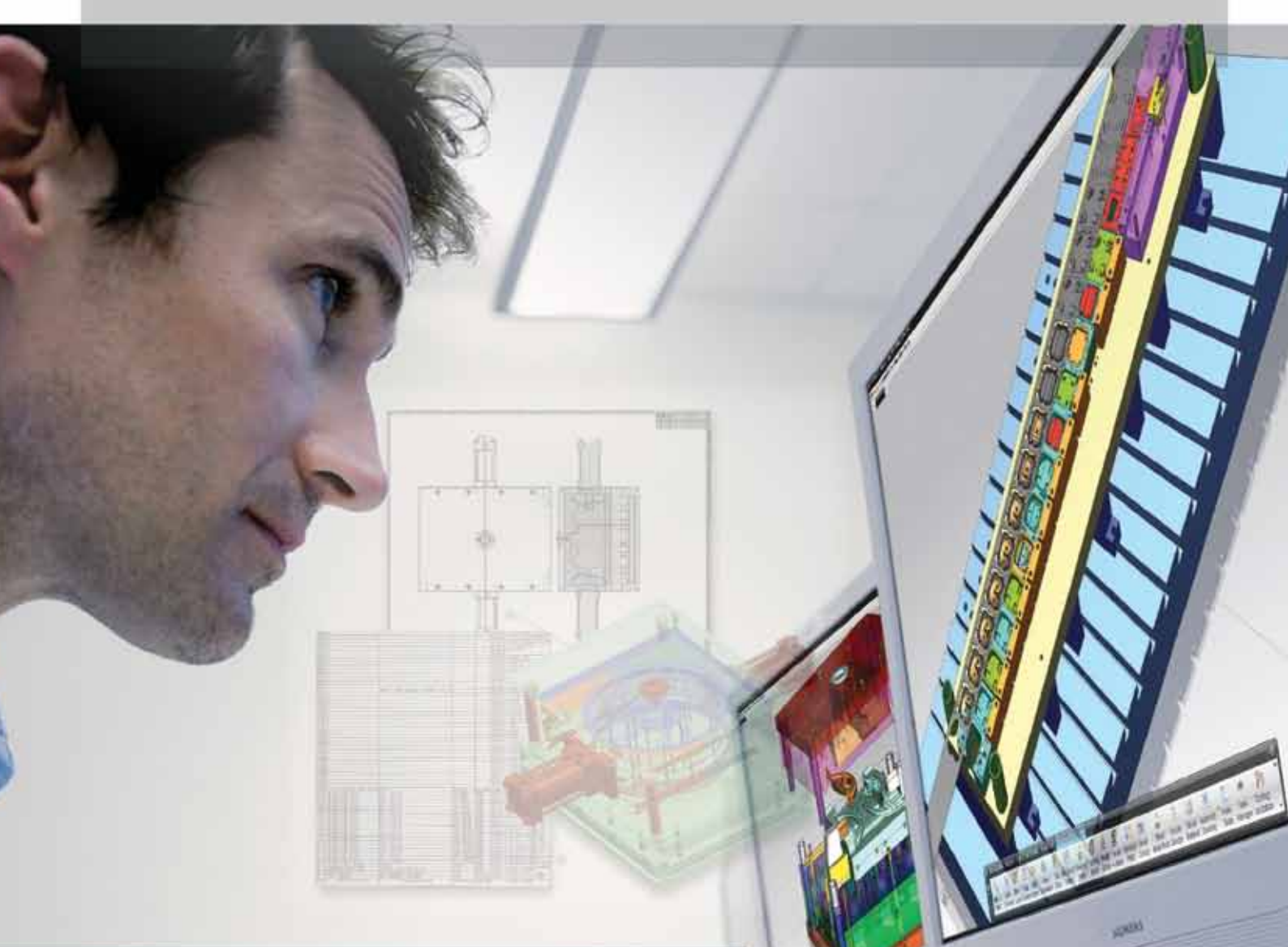
54

Forum Human Resources - relacja

56

Nadchodzące targi i konferencje





## **CAMdivision**

**Firma z największym doświadczeniem w branży  
we wdrożeniach specjalistycznych modułów  
NX CAD/CAM & NX Mold/Progressive**

**Kompleksowe rozwiązania CAx/PLM w oparciu o systemy NX & Teamcenter:**

- NX CAD/CAM bezpłatne wersje testowe
- szkolenia i specjalistyczne warsztaty
- optymalizacja konstrukcji form i tłoczników
- biblioteki normaliów FCPK Bytów
- podręczniki i bezpłatne e-Booki
- postprocesory i wirtualne obrabiarki
- optymalizacja obróbek na maszynach CNC
- specjalne pakiety do DMG MORI SEIKI

**CAMdivision GmbH**  
Sponholzstraße 47, 12159 Berlin  
info@camdivision.de  
tel. +49 30 78 95 95 51  
www.camdivision.de

**CAMdivision Sp. z o.o.**  
Park Przemysłowy Źródła-Błonie k/Wrocławia  
Błonie 55-330, ul. Sosnowa 10  
tel.: 71 780 30 20, info@camdivision.pl  
www.camdivision.pl

**CAMdivision – PLATINUM Partner SIEMENS PLM Software FY 2015 in Poland**



FCA POLAND

# Nareszcie znaczący wzrost produkcji samochodów

2015 rok może nie będzie przełomowy w produkcji samochodów osobowych i dostawczych. Jednak od początku roku wszyscy trzej producenci aut w naszym kraju odnotowują wzrosty.

**Produkcja**

W I kwartale bieżącego roku w Polsce zostało wyprodukowanych ponad 184,7 tys. samochodów osobowych i dostawczych. To o 32 tys. pojazdów więcej (+21 proc.) w stosunku do tego samego okresu zeszłego roku.

Największą poprawę widać w wynikach fabryki w Gliwicach. Od początku roku spółka General Motors Manufacturing Poland (GMMP) wyprodukowała dwukrotnie więcej pojazdów niż przed rokiem. Bramy fabryki opuściło 46,8 tys. aut (+102,08 proc.). Jednak pomimo wzrostu udziału w całości produkcji samochodów w Polsce do 25,3 proc. (I kwartał 2014: 15,2 proc.), GMMP nadal zajmuje ostatnią trzecią pozycję wśród działających zakładów.

Największy w Polsce producent, fabryka Fiat Auto Poland zanotowała w I kwartale 2015 roku 7-procentowy wzrost. Z linii montażowych zjechało 88,8 tys. samochodów (+5,5 tys. sztuk). Udział FAP w całości produkcji

aut spadł w ciągu roku poniżej 50 proc. (48,1 proc.).

Na podobnym poziomie procentowym wzrosła produkcja w Volkswagen Poznań. W fabryce w Antoninku zostało wyprodukowanych ponad 49 tys. pojazdów. To o 2,9 tys. samochodów więcej (+6,37 proc.) niż w I kwartale 2014 roku. Pomimo rosnącej produkcji udział Volkswagen Poznań w całości produkcji w Polsce spadł w ciągu roku z 30,2 proc. do 26,6 proc.

**Modele**

Od dłuższego czasu najbardziej masowo produkowanym pojazdem w naszym kraju jest Fiat 500. W I kwartale 2015 roku zmontowano 55 tys. egzemplarzy tego modelu. Na kolejnych miejscach znalazły się VW Caddy (44,2 tys.), Opel Astra IV hatchback (32,6 tys.), Lancia Ypsilon (16 tys.), Ford Ka (14,9 tys.), Opel Astry IV sedan (7,5 tys.), VW T5 (4,8 tys.), Opel GTC (4,6 tys.) i Abarth 500 (2,9 tys.). Listę wytwarzanych



w Polsce modeli zamyka Opel Cascada, którego wyprodukowano 2,1 tys. sztuk.

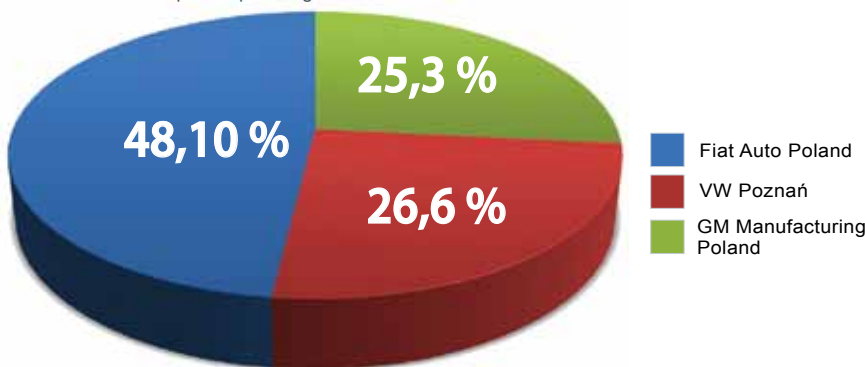
**Eksport**

W pierwszych trzech miesiącach tego roku na rynki zagraniczne trafiło 90 proc. wszystkich wyprodukowanych aut. Kolejność eksporterów pozostaje niezmienna i pokrywa się z listą producentów. Fiat Auto Poland wyeksportował niespełna 73,6 tys. Fiatów i Lancii - do klientów zagranicznych trafiły także niemal wszystkie egzemplarze Forda Ka. Volkswagen Poznań wyeksportował 48,1 tys. pojazdów a GMMP 45,1 tys. sztuk.

**Dalszy wzrost w kolejnych miesiącach**

Po raz pierwszy od kilku lat początek roku przyniósł przysłowiowy powiew optymizmu. Wzrost produkcji o ponad 1/5 to dobry sygnał. Przyczyn tego stanu jest kilka. Fabryka Opla w Gliwicach przejęła wolumen produkcji Astry z zamkniętej fabryki w Bochum a sama marka coraz lepiej sprzedaje się na rynkach europejskich. Ponadto GMMP został włączony w światową sieć sprzedaży i zaczął wytwarzać auta dla marek Buick i Holden. Wystarczy wspomnieć, że jubileuszowym 2-milionowym samochodem stał się egzemplarz Cascady z logiem Holdena (więcej na stronie 12). Po przerwie wakacyjnej ruszy natomiast w Gliwicach produkcja kolejnej generacji Astry. Nową generację pojaz-

**Produkcja pojazdów w podziale na producentów**  
Production and export of passenger cars and commercial vehicles



**Produkcja i eksport samochodów osobowych i dostawczych w Polsce**  
Production and export of passenger cars and commercial vehicles

Producent/Manufacturer	Styczeń-marzec 2015 January - March 2015	
	Produkcja Production	Eksport Export
Fiat Auto Poland / FCA Poland	83 377	87 780
VW Poznań	49 069	48 138
GM Manufacturing Poland	46 795	45 100
<b>RAZEM/TOTAL</b>	<b>184 720</b>	<b>181 018</b>

Źródło: producenci



dów wytwarza także fabryka Volkswagen Poznań. Natomiast nadal niewiadomą jest czy i kiedy Fiat potwierdzi produkcję nowego modelu dla zakładów w Tychach.

W kolejnych miesiącach tego roku możemy oczekiwać dalszego wzrostu produkcji. Prognozujemy, że w całym 2015 roku w Polsce zostanie wyprodukowanych około 630 tys. samochodów

osobowych i dostawczych. To „powrót” do wyników z przed trzech lat - w 2013 roku zmontowanych zostało ponad 635 tys. pojazdów.



**Beata Nowak**  
**Prezes Zarządu**  
**Grammer Automotive**  
**Polska Sp. z o.o.**

*Miniony rok był bardzo dobrym okresem dla przemysłu motoryzacyjnego - wykazał się dużą dynamiką wzrostu zamówień. Pierwszy kwartał roku 2015 potwierdza trend wzrostowy - wolumen produkcji a tym samym eksport części i komponentów rośnie. Prognozy na kolejne miesiące wyglądają nadal optymistycznie a wzrost sprzedaży w całym bieżącym roku szacowany jest na około 10 procent.*

*Zakłady będące filiami zagranicznych koncernów mu-*

*szą się skupić na rozwoju własnej kadry inżynierskiej i menadżerskiej, gdyż kompetencje będące do tej pory w gestii firmy-matki przekazywane są systematycznie do zakładów produkcyjnych.*

*Aby sprostać coraz wyższym wymogom technologicznym wprowadzanych produktów, zaawansowanym procesom oraz innowacyjnym projektom wdrażanym w fabrykach, należy skoncentrować wysiłki na kształceniu inżynierów oraz rozwijaniu własnej infrastruktury badawczo-rozwojowej. Dlatego też wielkie nadzieje wiąże przemysł motoryzacyjny z planami pozyskiwania funduszy unijnych oraz środków ze źródeł publicznych na rozwój prac badawczo-rozwojowych.*



**Krystian Szyпка**  
**Dyrektor Zarządzający**  
**Electropoli-Galwanotechnika**  
**Sp. z o.o.**

*Z jednej strony informacje o wzrostach napawają optymizmem ale z drugiej strony martwi nieco fakt, iż krajowa produkcja oparta jest obecnie niemal wyłącznie o niemłode już modele aut. Jak widać z powyższych danych rynki zagraniczne bardzo cenią sobie jakość i solidność produkowanych w Polsce takich marek jak Fiat 500, Opel Astra czy VW Caddy ale trudno oprzeć się pytaniu jak długo ta passa może trwać. Z pewnością przydałyby się nowe konie pociągowe dla naszej produkcji w segmencie samochodów osobowych, które dałyby wiatr w żagle producentom. Pamiętamy chociażby sukces Fiata Pandi, który tak dynamicznie rozpędził tysią fabrykę i licznych jej dostawców. Porównując dynamikę wdrażania kolejnych modeli w Czechach, Słowacji, Rumunii, Węgrzech nasz rynek zostaje nieco z tyłu. Na szczęście problem ten dotyczy praktycznie tylko producentów samochodów,*

*bo znakomita większość dostawców zlokalizowanych w Polsce współpracuje zarówno z polskimi OEMami, jak i z fabrykami w innych krajach, gdzie od lat docenia się ich bardzo wysoki poziom efektywności i zdolności technicznych. Dlatego statystyki produkcji samochodów w Polsce nie odzwierciedlają (na szczęście) sytuacji w szeroko pojętym przemyśle motoryzacyjnym, gdzie wzrosty są o wiele bardziej imponujące. Co ważne, coraz lepsze wyniki dają możliwość realizowania kolejnych innowacyjnych rozwiązań technologicznych i organizacyjnych, które przekładają się na utrzymywanie konkurencyjnej pozycji wobec rynków zachodnich a nawet dalekowschodnich. Czekamy zatem na nowe modele z Gliwic, z nadzieją patrzymy w fabrykę FCA ale przede wszystkim opieramy nasz wzrost i rozwój na rynku globalnym. Z radością obserwuję jak z naszego niezbyt przecież dużego zakładu w Bielsku-Białej codziennie wyjeżdża ponad 200 ciężarówek do prawie 140 fabryk na całym świecie wioząc części do ponad 80-ciu różnych modeli samochodów i ciężarówek. Podobnie jest u większości naszych kooperantów, głównie dostawców tier 1 i z pewnością to jest właściwa droga do sukcesu w tej niespokojnej branży.*

### ENGLISH SUMMARY

184.7 thousand cars and light commercial vehicles were manufactured in Poland in the first quarter of 2015 (up 21 percent or 32 thousand vehicles). Fiat Auto Poland made 88.8 thousand vehicles (+9 percent), while Volkswagen produced 49.0 thousand (+6.4 percent) and GMMP 46.8 thousand (+102.1 percent). Of all the vehicles made, 181.0 thousand cars were supplied to foreign markets.





PAPER | PACKAGING | SOLUTIONS

# Open minds

Poznaj nasze otwarte podejście  
w celu zapewnienia  
optymalnych rozwiązań  
dla Twojego biznesu.

Zobacz więcej na  
[openthefuture.pl](https://openthefuture.pl)



# Volkswagen - nowa produkcja w Poznaniu. A we Wrześni ...



VW POZNAŃ

Wielkopolska fabryka niemieckiego koncernu to najbardziej stabilny producent pojazdów w ostatnich latach w Polsce. W tym roku zakłady Volkswagen świętują wprowadzenie do produkcji nowych modeli samochodów oraz komponentów, natomiast przyszły rok będzie stał pod znakiem uruchomienia nowej fabryki pod Wrześnią.

## Poznań zatrudnia

Pod koniec marca bieżącego roku, zarząd Volkswagen Poznań poinformował, że w fabryce w Antoninku zatrudnienie znajdzie dodatkowe 900 nowych pracowników. W ubiegłym roku spółka wyprodukowała 175 tysięcy samochodów oraz 3,3 mln odlewów. - *To był dla nas dobry rok. Poza realizacją założonego programu produkcyjnego udało nam się sprawnie przygotować zakład do wprowadzenia do produkcji nowych modeli oraz rozpocząć budowę nowej fabryki we*

Wrześni - powiedział podczas marcowej konferencji Jens Ocksen, Prezes Zarządu VW Poznań oraz Członek Kierownictwa Marki VW Samochody Użytkowe.

W związku z prognozowanym dużym popytem na Caddy najnowszej generacji, który jest podstawowym modelem zakładów w Antoninku, Volkswagen Poznań podjął decyzję o utworzeniu 900 nowych miejsc pracy. Trwają procesy rekrutacyjne. - *Zatrudnienie blisko 900 nowych pracowników w stosunko-*

*wo krótkim czasie musi spowodować zmiany w zakresie organizacji czasu pracy i konieczność wspólnego wypracowania skutecznych rozwiązań w tym zakresie - oceniła podczas konferencji Jolanta Musielak, Członek Zarządu ds. Personalnych Volkswagen Poznań. Zarząd fabryki doszedł do porozumienia ze związkami zawodowymi w sprawie nowej organizacji czasu pracy. Porozumienie dotyczy wprowadzenia 17-zmianowego tygodnia pracy zamiast dotychczasowego 15-zmianowego.*

### Nowe T6 i Caddy 4

W piątek 17 kwietnia linie montażową poznańskiej fabryki opuścił ostatni Transporter T5, natomiast już w poniedziałek 20 kwietnia ma być gotowy pierwszy Transporter T6.

Tak jak poprzednia generacja, najnowsza odsłona Modelu T produkowana będzie w Hanowerze oraz w Poznaniu. Przypomnijmy, że od 2003 roku wielkopolska spółka wyprodukowała ponad 280 tysięcy sztuk tego pojazdu.

Tak jak dotychczas, modele serii T są dostępne w trzech zasadniczych wersjach: jako samochód użytkowy (furgon, model z zabudową skrzyniową, z podwójną kabiną oraz jako kombi), osobowa limuzyna (Multivan i Caravelle) oraz jako samochód rekreacyjny (California). W sumie auto jest dostępne w ponad 500 odmianach. Z palety produktów serii T w poznańskim zakładzie produkowane są użytkowe wersje Transportera oraz osobowe wersje Multivan. W 2015 roku poznańską fabrykę ma opuścić ponad 12 tysięcy sztuk nowego Transportera.

20 maja zakończono natomiast seryjną produkcję Caddy III generacji. Caddy to podstawowy model jaki od wielu



VW POZNAŃ

lat jest wytwarzany w Antoniku. Światowa premiera najnowszej IV generacji miała miejsce 4 lutego bieżącego roku w Poznaniu, o czym informowaliśmy w poprzednim wydaniu kwartalnika AutomotiveSuppliers.pl review. W tym roku ma być wyprodukowanych blisko 154,4 tysięcy Caddy, w większości najnowszej generacji.

Volkswagen Poznań zainwestował ponad 38 mln euro w przygotowanie produkcji obu nowych modeli użytkowych.

### Odlewnia

Nowości w spółce Volkswagen Poznań dotyczą nie tylko zakładu w Antoninku. Obudowa skrzyni biegów plus obudowa sprzęgła MQ250 to jeden z nowych produktów, którego produkcję na początku tego roku rozpoczęła Odlewnia Volkswagen Poznań.

W ostatnich miesiącach trwał rozruch i przygotowanie do produkcji. MQ250 T5 (tak nazywa się ten projekt) to w sumie dwa elementy: obudowa skrzyni biegów oraz obudowa sprzęgła.

Decyzja o przesunięciu produkcji tych części z Niemiec do Polski jest efektem współpracy Odlewni VW Kassel oraz Odlewni VW Poznań. Od połowy stycznia Zakład nr 3 (Odlewnia Volkswagen Poznań) przejął produkcję obu obudów i realizuje zapotrzebowanie na poziomie 62 tysięcy kompletów rocznie. Skrzynia biegów z tymi elementami występuje w wielu modelach aut Grupy VW, wyposażonych w manualną przekładnię. Na potrzeby produkcji sprzęgła MQ250 T5 w Odlewni na poznańskiej Wildzie została przebudowana maszyna ciśnieniowa o sile zwarcia 1650 t. Wartość inwestycji związanych z projektem jakie poniosła spółka Volkswagen Poznań to 0,5 mln



VW POZNAŃ



euro. Uruchomienie seryjnej produkcji MQ250 T5 zaplanowano na III kwartał 2015 roku.

W 2014 roku w Odlewni wyprodukowano 3,3 miliona odlewów (co piąty samochód Grupy Volkswagen posiada komponenty - głowicę cylindrową lub obudowę przekładni kierowniczej z Poznania).

### Rośnie w górę nowa fabryka

18 marca 2014 roku Volkswagen ogłosił decyzję o budowie nowej fabryki w Białyżycach k. Wrześni, w której od drugiej połowy 2016 roku produkowana będzie nowa generacja Volkswagena Craftera. Teren budowy obejmuje powierzchnię 220 hektarów. Po ponad roku od ogłoszenia decyzji teren, na którym powstaje fabryka zmienił się nie do poznania. Prace budowlane rozpoczęły się w październiku 2014 a na przełomie zeszłego i bieżącego roku rozpoczęto stawianie szkieletów hal produkcyjnych.

29 kwietnia w obecności 1,7 tysiąca pracowników budowy oraz gości świętowano zawieszenie wiechy pod nową fabryką.

- *Dzisiaj zgodnie ze starym zwyczajem świętujemy zakończenie kolejnego ważnego etapu budowy. Możemy być dumni z tego, co do dziś wspólnie osiągnęliśmy* - mówił podczas uroczystości prezes

Jens Ocksen jednocześnie gratulując i dziękując pracownikom budowlanym, architektom i osobom zaangażowanym w projekt. - *Przed nami jednak jeszcze dużo pracy, zanim fabryka będzie gotowa i pierwszy nowy Crafter pojedzie do naszych klientów.*

Pod koniec maja ukończono jako pierwszy w kolejności budynek centrali mediów. Następnie zostanie zakończona budowa hali spawalni (wrzesień 2015), montażu (październik 2015), oraz lakiernia, która ma być gotowa do końca bieżącego roku.

- *Prace budowlane przebiegają zgodnie z zaplanowanym harmonogramem*

- *podkreśla prezes Ocksen. Obecnie wszystkie budynki pomocnicze nowej fabryki mają już gotową konstrukcję dachów, zaś główne hale produkcyjne (budynki spawalni, lakierni oraz montażu) za wyjątkiem tylko części hali montażu i powierzchni biurowych mają zamknięte prawie w całości ściany boczne.*

*Równoległe przystępujemy także do montażu urządzeń do transportu karoserii na hali Spawalni - mówi Ralf Nitzschke, Dyrektor Zakładu Crafter we Wrześni. - Linie technologiczne samej hali lakierni są na tyle duże, że wstawiamy je jeszcze przed zamknięciem budynku ścianami.*

Każdego dnia na terenie budowy pracuje blisko 1,5 tysiąca pracowników z 65 firm. Liczba ta w momencie najbardziej intensywnych prac budowlanych, przewidzianych na okres wakacyjny tego roku, wzrośnie do ponad 2 tysięcy osób.

Nowa fabryka powstanie zgodnie z koncernową filozofią Think Blue, zachęcającą do rozwiązań jak najbardziej przyjaznych dla środowiska naturalnego. We Wrześni zostanie zastosowanych wiele wysoce prośrodowiskowych rozwiązań, w tym m.in. rekuperatory ciepła, dzięki którym uda się ponownie wykorzystać aż 75 procent ciepła technologicznego. Natomiast w hali karoserii zainstalowane zostaną najnowszej generacji roboty oraz technologie laserowe, które zuży-



wają ponad 30 procent mniej energii niż dotychczas.

*Spółka informuje również, że przyjęto już pierwszych 355 pracowników do powstającej fabryki. - W pierwszej kolejności zatrudniani są inżynierowie i specjaliści ds. utrzymania ruchu, jakości czy logistyki - mówi członek Zarządu Volkswagen Poznań Jolanta Musielak. Rekrutacja pracowników produkcyjnych ruszy na początku przyszłego roku.*

Przedstawiciele Volkswagen Poznań podkreślają, że nowa fabryka to także szansa dla dostawców Polski. Obecnie około 40 procent obrotów w częściach bezpośrednio produkcyjnych dostarczanych do zakładów w Poznaniu pochodzi od lokalnych dostawców. Natomiast procentowy udział spółek z Polski w wolumenie zakupów materiałów pośrednio produkcyjnych jest jeszcze większy i wynosi 80 procent.

Przypomnijmy, że w zakładach w Białymostku k. Wrześni zatrudnienie znajdzie nawet 3 tysiące osób. Zdolności produkcyjne fabryki mają wynieść 100 tysięcy pojazdów rocznie.

Volkswagen Poznań to obecnie największy pracodawca w Wielkopolsce. Volkswagen Poznań zatrudnia obecnie ponad 7 tysięcy pracowników w trzech zakładach (Poznań - Antoninek - Dział Produkcji Samochodów, Swarzędz - Zakład Zabudów Specjalnych oraz Park Dostawców oraz Poznań-Wilda - Odlewnia. Po uruchomieniu produkcji we Wrześni Volkswagen Poznań będzie zatrudniał łącznie ponad 10 tysięcy osób.

W ubiegłym roku spółka wyprodukowała 175 tysięcy samochodów oraz 3,3 miliona odlewów. Po uruchomieniu produkcji we Wrześni Volkswagen Poznań będzie zatrudniał łącznie blisko 11 tysięcy osób i produkował około 280 tysięcy aut rocznie.

#### ENGLISH SUMMARY

At the end of March 2015, the management of Volkswagen Poznan released information that due to the forecasted increase in demand for the newest generation VW Caddy, the Antoninek plant will engage additional 900 new employees.

The last Transporter T5 left the assembly line on Friday, April 17th, and after only two days, on Monday, April 20th, the plant commenced production of the new Transporter T6 vehicles. Similarly, on May 20th, serial production of Caddy III was finished, and already on May 23rd the new Caddy IV units left the production line. Volkswagen Poznan has invested over 38 million Euro into preparing the assembly line for this transition. New products are also manufactured at the Foundry. The last months saw intensive preparations for production of the MQ250 T5 component (gearbox body and clutch housing). Gearboxes with these components are present in many VW group models fitted with manual transmission. The value of investments made by the Company related to this project amounts to 0,5 million Euro.

In Białymostku near Wrzesnia, a factory is being built, where in the second half of 2016 the new generation of VW Crafter will be built. At the end of May, the first building completed was the utility central. Next in line are welding, assembly and paint shop halls, which should be ready by the end of this year. The Białymostku near Wrzesnia plant will create up to 3000 jobs. The factory productive capacity is expected to be 100 thousand vehicles a year.

## DOSTAWCA INNOWACYJNYCH ROZWIĄZAŃ W DZIEDZINIE OBROBKI POWIERZCHNI

- MALOWANIE KATAFORETYCZNE
- MALOWANIE PROSZKOWE
- CYNKOWANIE GALWANICZNE  
(CYNK, CYNK-NIKIEL)  
Z PASYWACJĄ CIENKO  
ORAZ GRUBO POWŁOKOWĄ  
I USZCZELNIENIEM
- MALOWANIE FARBAMI CIEKŁYMI  
ROZPUSZCZALNIKOWYMI  
I WODOROZCIĘCZALNYMI
- ODTŁUSZCZANIE POWIERZCHNI

**OTWARCIE NOWEGO ZAKŁADU  
NOWA SÓL – 2016 ROK.**

**ZAPRASZAMY PAŃSTWA  
DO WSPÓŁPRACY!**

Electropoli-Galwanotechnika Sp.z o.o.  
ul. Grażyńskiego 141  
43-300 Bielsko-Biała

tel: 48 33 8135252  
www.electropoli.pl  
e-mail: marketing@electropoli.pl



GM MANUFACTURING POLAND

# Dobre wieści z polskich zakładów General Motors

Ten rok może być jednym z najlepszych w ostatnich czasie dla Opla w Polsce. Rośnie sprzedaż nowych aut, a to co szczególnie cieszy, to powrót na ścieżkę wzrostu w produkcji samochodów.

**Gliwice: samochód 2 000 000**

9 kwietnia 2015 roku w zakładzie General Motors Manufacturing Poland z linii montażowej zjechał dwumilionowy samochód. Przypomnijmy, że pierwszy pojazd, jakim była Astra Classic, został wyprodukowany w Gliwicach 31 sierpnia 1998 roku.

Jubileuszowym egzemplarzem był Holden Cascada z turbodoładowanym silnikiem 1.6 l o mocy 170 KM. Ten elegancki kabriolet w kolorze Deep Sky trafił do klienta z rynku australijskiego. Poprzedni jubileusz, „półtoramilionowy”, miał miejsce 29 marca 2011 r., kiedy z linii montażowej zjechała Astra ecoFLEX.

Produkcja Holdenów Astra i Cascada na eksport do Australii i Nowej Zelandii rozpoczęła się w gliwickim zakładzie w lutym tego roku. To efekt niedawno ogłoszonej strategii zacieśniania współpracy Opla z innymi markami General Motors. Pod koniec tego roku planowane jest również rozpoczęcie produkcji Buicka Cascady, który będzie trafiać na rynki północnoamerykańskie.

- *Dwumilionowy samochód, wyprodukowany przez gliwickiego Opla, sta-*

*nowi symboliczne otwarcie kolejnego etapu rozwoju naszego zakładu, którego dopełnieniem będzie uruchomienie produkcji nowej generacji Opla Astry* - powiedział Andrzej Korpak, dyrektor generalny GM Manufacturing Poland. *- Jesteśmy bardzo zgranym i doświadczonym zespołem, co pozwala nam produkować samochody najwyższej światowej klasy.*

**Produkcja Astry V coraz bliżej**

W Gliwicach trwają przygotowania w do uruchomienia seryjnej produkcji Astry V generacji. Zgodnie z aktualnym planem nastąpi na przełomie września i października bieżącego roku. Według wstępnych szacunków wdrażanie produkcji całkowicie nowego modelu pochłonęło około 130 mln euro. Zainwestowane pieniądze to nie tylko bardziej zautomatyzowane linie produkcyjne ale także rozbudowa fabryki. Powiększona została tłocznia, rozbudowywana jest hala magazynowa.

Przypomnijmy, że nowa Astra będzie wytwarzana w dwóch zakładach w Europie. W Gliwicach będzie wytwarzany pięciodrzwiowy hatchback natomiast w Ellesmere Port wersja kombi (station wagon), przy czym produkcja nowej



GM MANUFACTURING POLAND

**AUTOR**



**Rafał Orłowski**

Analitik  
Przemysłu Motoryzacyjnego  
AutomotiveSuppliers.pl

generacji w Wlk. Brytanii ruszy o około miesiąc wcześniej niż w Polsce.

- *Z dużą satysfakcją przyjmujemy bardzo dobre wyniki jazd testowych prototypowymi Astrami przeprowadzonych przez dziennikarzy motoryzacyjnych. To potwierdza, że nasz zupełnie nowy model spełni oczekiwania naszych wymagających klientów* - powiedział Andrzej Korpak.

**Co z Astrą IV?**

Jak zaznacza dyrektor Andrzej Korpak, nadal będzie wytwarzana Astra IV sedan i GTC, gdyż te wersje nadwoziowe V generacji zostały uruchomione w 2011 i 2012 r. Utrzymana zostanie także produkcja Cascady. Ten model kabrioletu ma najkrótszy „staż” w GM Manufacturing Poland, gdyż produkowany jest od lutego 2013 roku. Obecnie Cascada, dostępna jest pod markami Opel, Vauxhall oraz Holden, a wkrótce także Buick.

**Rośnie produkcja - wraca trzecia zmiana**

Produkcja samochodów w gliwickiej fabryce rośnie od początku 2015 roku a w kwietniu była ona ponad dwukrotnie wyższa niż 12 miesięcy wcześniej. Od początku tego roku zostało zmontowanych 64,3 tys. samochodów, o 105,7 proc. więcej niż przed rokiem



## ENGLISH SUMMARY

On 9 April 2015, the car No. 2,000,000 was manufactured at General Motors Manufacturing Poland. The anniversary vehicle was Holden Cascada with a turbocharged 1.6 l engine and a power of 170 hp. This stylish convertible in Deep Sky colour was shipped to a customer from the Australian market. Let us keep in mind that the first vehicle – Astra Classic – was manufactured in Gliwice on 31 August 1998.

Preparations are underway for commencing the series production of the fifth-generation Astra. According to the current schedule, it shall take place between September and October of this year. It is estimated that costs of introducing the production of the all-new model amount to about EUR 130 million.

Moreover, on 1 April of this year, a new General Motors Shared Services Centre commenced operations in Tychy. The centre services over 20 local entities of Opel/Vauxhall in Europe and it is about to become the first point of contact for employees concerning all HR and payroll issues. It will also perform data management services, process statements of expenses incurred on business trips and conduct training courses. So far, the Centre hired 90 consultants – ultimately this number will increase to 120. The newly-opened General Motors Shared Services Centre is a part of GM Manufacturing Poland and is located at the Tychy plant.



GM MANUFACTURING POLAND

(+33 tys. pojazdów). Zakładany wzrost produkcji spowodował wzrost zatrudnienia, o czym producent anonsował pod koniec zeszłego roku. W II połowie stycznia przywrócono trzecią zmianę, zawieszoną przed niespełna dwoma latami. W fabryce przybyło około 450 nowych pracowników tymczasowych.

Ponadto w Gliwicach pracuje niespełna 300 osób z tyskiego oddziału, który po zakończeniu produkcji w listopadzie 2014 roku, przygotowywany jest do uruchomienia produkcji nowych silników.

Aktualnie GM Manufacturing Poland w Gliwicach pracuje około 3,9 tys. osób. Fabryka Opla to nie tylko jeden z największych pracodawców w tym regionie. Warto wspomnieć, że zakład należy do najlepszych w koncernie pod względem zużycia energii.

Od początku istnienia fabryki w Gliwicach koncern General Motors zainwestował w nią ponad miliard euro.

## Centrum Usług Wspólnych w Tychach

1 kwietnia br. w obecności Jerzego Majchrzaka, dyrektora Departamentu Innowacji i Przemysłu w Ministerstwie Gospodarki oraz Ulricha Schumachera, wiceprezesa Grupy Opel ds. personalnych i dyrektora ds. stosunków pracy, zostało otwarte nowe Centrum Usług Wspólnych General Motors w Tychach. Centrum obsługuje ponad 20 lokalnych jednostek firmy Opel/Vauxhall w Europie i staje się miejscem pierwszego kontaktu dla pracowników we wszystkich sprawach kadrowo-płacowych. Będzie zajmowało się również zarządzaniem danymi, rozliczeniami delegacji oraz szkoleniami. Do tej pory w Centrum zatrudniono 90 konsultantów - docelowo pracę znajdzie 120 osób.

Nowo otwarte Centrum Usług Wspólnych General Motors stanowi część GM Manufacturing Poland i znajduje się na terenie zakładu w Tychach.



# Hartownia HAUCK więcej niż obróbka cieplna

Nowy mocny partner przemysłu samochodowego na polskim rynku obróbki cieplnej, otwarty na współpracę z partnerami ceniącymi najwyższą jakość usług oraz terminowość.

Jesteśmy częścią niderlandzkiej firmy Aalberts Industries N.V., która jest aktywnym na całym świecie specjalistą w dziedzinie wysokiej jakości produktów i procesów przemysłowych, liczącą 14.500 pracowników i działającą w ponad 200 miejscach w ponad 30 krajach.

Jako doświadczony zespół oferujemy wysokie kompetencje w obszarze rozwiązywania problemów i zdecydowanie więcej Know-how w toku precyzyjnej obróbki cieplnej Państwa komponentów. Dysponujemy bardzo różnorodnymi, zautomatyzowanymi lub obsługiwanymi ręcznie urządzeniami obróbczymi pozwalającymi na prowadzenie testów pod kątem pęknięcia komponentów narażonych na rozciąganie.

Planowanie i sterowanie produkcji ma miejsce z wykorzystaniem najnowocześniejszej technologii systemowej ERP, co pozwala na zapewnienie dostaw Just in Time dla naszych klientów.

W zakładzie w Dzierżoniowie oferujemy usługi obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej.

#### Dostępne technologie:

Nawęglanie gazowe, hartowanie wyżarzanie, odpuszczanie. Wszystkie technologie przeprowadzane są w atmosferze gazu ochronnego.

Dysponujemy 8 nowoczesnymi piecami do obróbki cieplnej:

- Max. waga partii 1.250 kg brutto
- Max. wymiary partii 910x1220x760 mm

Grupa Hauck posiada następujące certyfikaty:

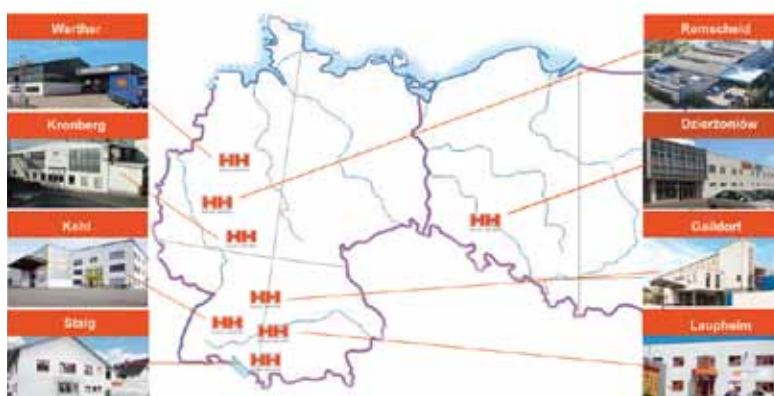
- ISO/TS 16949
- PN-EN ISO 14001
- PN-EN ISO 50001

W zakładzie znajduje się najnowocześniejszy sprzęt laboratoryjny niezbędny do wykonania następujących pomiarów:

- Pomiar twardości metodami Vickersa, Rockwela i Brinela
- Pomiary mikrotwardości, pomiary CHD
- Ocena mikrostruktury za pomocą mikroskopów
- Pomiar stężenia węgla %C

Zachęcamy do skorzystania z usług jednego z wiodących zakładów obróbki cieplnej w Europie.

Hartownia Hauck Polska Sp. z o.o.  
ul. Strefowa 5  
58-200 Dzierżoniów  
tel. 74-810-01-21  
email: [info@hartownia-hauck.pl](mailto:info@hartownia-hauck.pl)  
[www.haerterei-hauck.de](http://www.haerterei-hauck.de)





WEZI-TECH

# Eksport: 2015 rok będzie rekordowy?

Miniony 2014 rok nie charakteryzował się wyraźnym przełomem w eksporcie przemysłu motoryzacyjnego z Polski. Natomiast w tym roku producenci motoryzacyjni prawdopodobnie ustanowią nowy rekord.

**2014 r.**

W minionym roku eksport przemysłu motoryzacyjnego z Polski wyniósł 18,59 mld euro. To o 1,15 proc. więcej niż w 2013 r. Wartość eksportu była o 6,57 mld euro wyższa od importu.

Wartość eksportu do krajów należących do Unii Europejskiej (78,62 proc. całości) była o 6,66 proc. wyższa niż przed rokiem (dynamika 106,66 proc.), podczas gdy eksport na rynki pozaunijne znacząco spadł (dynamika 77,70 proc.).

W 6. na 10. najważniejszych rynków zbytu zanotowano wzrost. Największym odbiorcą, były podobnie, jak w 2013 roku, Niemcy (31,67 proc. całości) przy dynamice wyższej o ponad 4 proc. niż przed rokiem (dynamika 104,32 proc.). Eksport do Włoch (2. lokata, 8,60 proc. eksportu) charakteryzował się również wyższą dynamiką niż w poprzednim roku (dynamika 101,42 proc.) w odróżnieniu od Wlk. Brytanii (3. pozycja, dynamika 99,17 proc.). Najwyższy procentowy wzrost

dotyczył eksportu na rynek węgierski (8. pozycja, dynamika 131,30 proc.). Eksport trzech głównych grup: części i akcesoriów, samochodów osobowych i towarowo-osobowych oraz silników wysokoprężnych, stanowiła 80,61 proc. całości branży.

Wartość eksportu części i akcesoriów wyniosła 7,82 mld euro, o 5,57 proc. więcej niż w 2013 r. Na tę grupę przypadło 42,29 proc. eksportu sektora motoryzacyjnego. W porównaniu do roku poprzedniego udział części wzrósł 1,96 proc.

Do krajów Unii Europejskiej trafiło 90,93 proc. eksportowanych części i komponentów, przy rosnącej dynamice (107,87 proc.). Spadł natomiast eksport na rynki pozaunijne (dynamika 87,15 proc.). W pierwszej „dziesiątce” największych rynków zbytu odnotowano wyłącznie wzrosty. Największym rynkiem nadal pozostają Niemcy (42,48 proc. całości, dynamika 108,23 proc.). Kolejnymi rynkami zbytu były Czechy (8,46 proc. całości,

dynamika 112,7 proc.) i Francja (5,78 proc., dynamika 98,79 proc.).

Najwyższy procentowy wzrost nastąpił w eksporcie na Węgry (8. pozycja, dynamika 140,05 proc.).

Eksport samochodów osobowych i towarowo-osobowych był niestety niższy niż w 2013 roku i wyniósł 4,90 mld euro (-5,18 proc.). Udział tej grupy w całości eksportu branży wyniósł 26,50 proc. i był o 1,64 proc. niższy niż przed rokiem.

Dynamika eksportu do krajów UE (85,66 proc. całości) miała tendencję malejącą (dynamika 98,77 proc.), choć spadek był mniejszy niż w przypadku rynków pozaunijnych (dynamika 76,52 proc.).

Trend wzrostowy zanotowano na 4. z 10. najważniejszych rynkach zbytu - najwyższy procentowy wzrost nastąpił w eksporcie na Węgry (7. pozycja, dynamika 117,84 proc.). Największym odbiorcą w 2014 roku były Niemcy (23,47 proc. całości, dynamika 97,07 proc.). Kolejne dwa miejsca należały do Włoch (17,67 proc., dynamika 97,16 proc.) i Wlk. Brytanii (15,96 proc., dynamika 103,57 proc.).

Eksport trzeciej grupy produktowej, silników wysokoprężnych wyniósł 2,16 mld euro, o 0,29 proc. więcej niż w 2013 roku. Udział tego typu jednostek napędowych w całości eksportu branży wzrósł w ciągu roku o 0,29 proc. do 11,70 proc.



**Rafał Orłowski**

Analitik  
Przemysłu Motoryzacyjnego  
AutomotiveSuppliers.pl

### **Eksport przemysłu motoryzacyjnego (styczeń-grudzień 2014 r.)**

Automotive Industry exports (January-December 2014)

	w mln euro	dynamika	udział
Unia Europejska	15891,41	106,66%	85,44%
Eksport poza UE	2 706,77	77,70%	14,56%
<b>Razem</b>	<b>18 598,18</b>	<b>101,15%</b>	<b>100%</b>

Źródło: AutomotiveSuppliers.pl na podstawie danych Eurostat

### **Eksport części i akcesoriów (styczeń-grudzień 2014 r.)**

Export parts and accessories (January-December 2014)

	mln euro	dynamika	udział
Unia Europejska	7 109,41	107,87%	90,93%
Eksport poza UE	717,44	87,15%	9,17%
<b>Razem</b>	<b>7 826,85</b>	<b>105,57%</b>	<b>100%</b>

Źródło: AutomotiveSuppliers.pl na podstawie danych Eurostat

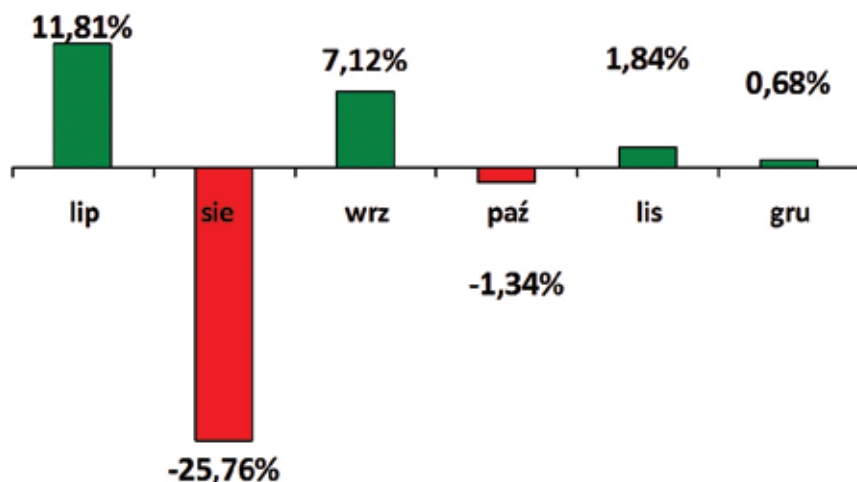
### **Eksport samochodów osobowych i towarowo-osobowych (styczeń-grudzień 2014 r.)**

Export of cars nad LCV's (January-December 2014)

	w mln euro	dynamika	udział
Unia Europejska	4 201,66	98,77%	85,66%
Eksport poza UE	703,28	76,52%	14,34%
<b>Razem</b>	<b>4 904,94</b>	<b>94,82%</b>	<b>100%</b>

Źródło: AutomotiveSuppliers.pl na podstawie danych Eurostat

**Dynamika eksportu przemysłu motoryzacyjnego (lipiec-grudzień 2014)**  
The automotive industry exports dynamics (June - December 2014)



Ponad 78 proc. wyprodukowanych silników wysokoprężnych znalazło odbiorców na terenie Unii Europejskiej, przy czym wartość eksportu jest o blisko 8 proc. wyższa niż rok wcześniej (dynamika 107,95 proc.).

W pozostałych siedmiu grupach produktów motoryzacyjnych zanotowano wzrosty w eksporcie autobusów (dynamika 119,85 proc.) i podwozi z silnikami (135,61 proc.).

## Styczeń 2015

W styczniu br. eksport przemysłu motoryzacyjnego z Polski osiągnął wartość 1,64 mld euro. To o 12,13 proc. więcej (+177,5 mln euro) w stosunku do tego samego miesiąca 2014 roku.

Wzrost eksportu w pierwszym miesiącu 2014 roku to zasługa rynków zbytu poza Unią Europejską, do których wysłano o blisko 15 proc. więcej produktów (dynamika 114,76 proc.) niż rok wcześniej. Eksport do krajów UE był natomiast niższy (dynamika 95,38 proc.).

## Największe rynki zbytu

W styczniu br. w pierwszej „dziesiątce” najważniejszych rynków zbytu w ośmiu przypadkach zanotowano wzrost eksportu - najwyższy wzrost procentowy dotyczył Hiszpanii (5. pozycja, dynamika 227,59 proc.). Eksport do największego odbiorcy jakim są Niemcy (30,95 proc. udziału w całości eksportu) wzrósł o ponad 14 proc.

(dynamika 114,30 proc.). Kolejnymi rynkami zbytu były: Wlk. Brytania (9,3 proc. całości, dynamika 98,33 proc.) i Czechy (8,86 proc., dynamika 123,20 proc.).

Nadal o wynikach eksportu branży motoryzacyjnej decydują trzy grupy produktów: części i akcesoria, samochody osobowe i towarowo-osobowe oraz silniki wysokoprężne. W styczniu br. przypadło na nie 81,09 proc. całości eksportu branży, o 3,91 proc. mniej niż rok wcześniej.

Eksport części i akcesoriów osiągnął wartość 692,73 mln euro. To o 8,12 proc. więcej niż przed 12 miesiącami. O wzroście zadecydował wzrost popytu w krajach Unii Europejskiej (93,41 proc. całości, dynamika 111,12 proc.). Zmalał natomiast eksport na rynki pozaunijne (dynamika 78,19 proc.).

Na części i akcesoria przypadło aż 42,21 proc. eksportu sektora motoryzacyjnego. W porównaniu do stycznia 2014 roku udział tej grupy w całości eksportu spadł o 1,56 proc.

Wśród 10. najważniejszych rynków zbytu wzrost odnotowano w siedmiu przypadkach. Najwyższe z nich nastąpiły w eksporcie na Węgry (7. pozycja, dynamika 172,8 proc.) i do Hiszpanii (5. pozycja, dynamika 182,1 proc.). Niezmiennie najważniejszym partnerem handlowym są Niemcy (40,63 proc. całości, dynamika 40,63 proc.). Na kolejne rynki, Czechy

(dynamika 105,1 proc.) i Włochy (dynamika 126,0 proc.), przypadło odpowiednio 8,42 proc. i 6,51 proc.

Eksport samochodów osobowych i towarowo-osobowych wyniósł 447,5 mln euro. To o 7,12 proc. więcej niż w styczniu zeszłego roku. Udział aut w całości eksportu spadł w ciągu 12 miesięcy o 1,27 proc. do 27,27 proc. Wartość eksportu wzrosła zarówno na rynki unijne (dynamika 107,17 proc.), jak do krajów poza UE (dynamika 106,90 proc.).

Wśród „dziesiątki” najważniejszych rynków zbytu wzrosty zanotowano w ośmiu przypadkach - najwyższy procentowy wzrost dotyczył Hiszpanii. W porównaniu do stycznia zeszłego roku eksport do tego kraju uległ podwojeniu (4. pozycja, dynamika 200,42 proc.). Na pierwsze miejsce powróciły Niemcy (21,71 proc. całości, dynamika 105,54 proc.). Kolejne rynki zbytu to: Wlk. Brytania (17,41 proc. całości, dynamika 82,16 proc.) i Włochy (16,32 proc., dynamika 104,83 proc.).

W styczniu br. eksport silników wysokoprężnych wyniósł 190,5 mln euro. To o 2,66 proc. więcej niż przed rokiem. Tego typu jednostki napędowe stanowiły 11,61 proc. całości eksportu branży, o 1,07 proc. mniej niż w styczniu 2014 roku.

W pozostałych siedmiu grupach produktów motoryzacyjnych zanotowano wzrost w eksporcie samochodów ciężarowych (dynamika 116,78 proc.), silników spalinowych (dynamika 179,46 proc.), autobusów (dynamika 238,27 proc.), pojazdy specjalne (dynamika 246,63 proc.) i podwozia (dynamika 316,99 proc.).

## Podsumowanie

2014 rok choć rozpoczął się obiecująco (np. 9-procentowy wzrost w marcu czy 10-procentowy wzrost w kwietniu), to ostateczny całoroczny wynik był tylko o ponad 1 procent wyższy niż rok wcześniej. W dużej mierze przyczynił się do tego niższy eksport samochodów osobowych i towarowo-osobowych.

Na tle naszych południowych sąsia-

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

Prezentowana oferta jest odpowiedzią na potrzeby najbardziej wymagających klientów. Produkcja na rzecz branży automotive 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.

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 technicznych klientów.

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

W celu szerszego zapoznania się z naszą ofertą zachęcamy do odwiedzenia naszej strony internetowej [www.newzinc.pl](http://www.newzinc.pl)



dów, dynamika eksportu przemysłu motoryzacyjnego (dynamika 101,15 proc.) była zdecydowanie niższa niż w Czechach (dynamika 14,73 proc.) ale wyższa niż na Słowacji (dynamika 100,21 proc.). W tej „trójce” Polska zajmuje 2. miejsce, po Czechach (21,59 mld euro) a przed Słowacją (16,4 mld euro).

W eksporcie z naszego kraju zwraca uwagę silne powiązanie z rynkiem niemieckim. Na odbiorców zza Odry przypadło 31,7 proc. całości eksportu branży, w tym aż 42,5 proc. w segmencie części i akcesoriów.

Bieżący rok rozpoczął się bardzo pozytywnie - w styczniu nastąpił ponad 12-procentowy wzrost. Wzrost dotyczył nie tylko trzech głównych grup (części i akcesoria, samochody oso-

bowy i towarowo-osobowy, silniki wysokoprężne) ale m.in. autobusów czy samochodów ciężarowych, w sumie „na plus” było 8. z 10. analizowanych grup produktów motoryzacyjnych. Dobre wyniki sektora motoryzacyjnego w kolejnych miesiącach I kwartału br. (wzrost produkcji samochodów m.in. w Niemczech i Czechach, wyższa liczba rejestrowanych aut w krajach Wspólnoty) są dobrym prognostykiem dla producentów z tej branży. Niezmiennie najistotniejszym elementem eksportu przemysłu motoryzacyjnego z Polski pozostają części i akcesoria.

AutomotiveSuppliers.pl wstępnie prognozuje, że w 2015 roku eksport przemysłu motoryzacyjnego z Polski może przekroczyć po raz pierwszy w historii poziom 20 mld euro.

## ENGLISH SUMMARY

**In 2014, Polish automotive industry exports amounted to EUR 18.59 billion, which was 1.15 per cent higher than in 2013. The export value was higher than the import value by EUR 6.57 billion.**

**The value of exports to EU countries (78.62 per cent of the total amount) was 6.66 per cent higher than the previous year (export growth of 106.66 per cent). The largest recipient was, as in 2013, Germany (31.67 per cent of the total amount) with growth of 104.32 per cent.**

**The value of exports of parts and accessories amounted to EUR 7.82 billion (+5.57 per cent). These goods accounted for 42.29 per cent of all automotive exports. Germany remains the largest market (42.48 per cent of the total amount, growth of 108.23 per cent). Exports of passenger vehicles as well as goods and passenger vehicles were, unfortunately, lower than in 2013 and amounted to EUR 4.90 billion (-5.18 per cent). These items accounted for 26.50 per cent of all industry exports. Germany was the largest recipient in 2014 (23.47 per cent of the total amount, growth of 97.07 per cent).**

**In January 2015, Polish automotive exports amounted to EUR 1.64 billion, which was 12.13 per cent higher than the same month in 2014.**

**The value of exports of parts and accessories amounted to EUR 692.73 million (+8.12 per cent). It accounted for 42.21 per cent of all automotive exports. Exports of passenger vehicles as well as goods and passenger vehicles amounted to EUR 447.5 million (+7.12 per cent).**

**The number of vehicles in all exports declined within 12 months down to 27.27 per cent.**

**Preliminary predictions made by AutomotiveSuppliers.pl indicate that, in 2015, Polish automotive exports may surpass the value of EUR 20 billion for the first time in history.**



GSS

# Dostawcy: nowe inwestycje w Polsce

Od końca 2014 roku widzimy ożywienie w przemyśle motoryzacyjnym w naszym kraju. Jednak największe wzrosty zawdzięczamy sektorowi dostawców. W ostatnim czasie rozpoczęto kilka projektów.



GSS

Na początku kwietnia br. rozpoczęto budowę zakładu **Thom Polska Sp. z o.o.**, który powstaje w Radomierzu w podstrefie Kamiennogórskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej Małej Przedsiębiorczości. Budowany zakład specjalizować się będzie w precyzyjnej obróbce odlewów. Thom Polska stawia halę produkcyjną z piaskownią i szlifiernią oraz magazyny i pomieszczenia biurowe. Początkowo zatrudnienie znajdzie tam około 50 osób a docelowo ma wzrosnąć do około 100 pracowników. Wartość inwestycji to 12 mln złotych.

W tym samym miesiącu w Opolu miało miejsce symboliczne rozpoczęcie budowy fabryki **Global Steering Systems Europe Sp. z o.o.** GSS to międzyna-

rodowy dostawca elementów i podzespołów układu kierowniczego m. in. dla takich marek jak GM, Ford, Fiat czy Tesla. Nowy zakład powstaje w podstrefie Invest-Park Wałbrzyskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej. Fabryka w Opolu to pierwsza europejska lokalizacja GSS. Zakład w Polsce jest elementem drugiego etapu ekspansji tej grupy na świecie. Opole to kolejna jednostka produkcyjna po uruchomieniu fabryki we wschodnich Chinach. Równolegle uruchamiany jest zakład GSS w Brazylii.

Budowa fabryki Global Steering Systems Europe ma planowane prawdziwie ekspresowe tempo. Obiekt o powierzchni 5 tys. m<sup>2</sup> ma być gotowy już w październiku tego roku a na po-



TENNECO

czątku 2016 roku nastąpi uruchomienie produkcji komponentów do układów kierowniczych. W opolskim zakładzie początkowo znajdzie zatrudnienie ponad 200 osób.

5 maja 2015 r. w Stanowicach na terenie podstrefy Jastrzębsko-Żorskiej Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej (KSSE) został oddany do użytku zakład **Tenneco Silesia Sp. z o.o.** W uroczystości otwarcia wzięli udział m. in. przedstawiciele władz amerykańskiego koncernu Tenneco, władz lokalnych, Katowickiej SSE i pracownicy.

Budowa fabryki rozpoczęła się w sierpniu 2014 roku, a 13 września wmurowano kamień węgielny. Powierzchnia hali produkcyjnej wynosi ponad 10 tys. m<sup>2</sup>.

- *Nasz portfel zamówień znacząco rośnie w związku z zapotrzebowaniem na wysoko zaawansowane technologie, które spełniają coraz bardziej rygorystyczne regulacje emisji spalin i hałasu a pomagają zredukować spalanie paliwa - powiedział podczas uroczystości Alejandro Quiroz, Vice President and General Manager for Europe Clean Air.*

- *Ekspansja w Polsce pomoże we wzroście działalności na rzecz europejskich klientów Tenneco, przy jednoczesnym wsparciu możliwości wzrostu w regionie w przyszłości.*

AUTOR



Rafał Orłowski

Analityk  
Przemysłu Motoryzacyjnego  
AutomotiveSuppliers.pl



TENNECO

Od tego roku w nowym zakładzie w Stanowicach będą produkowane układy wydechowe dla takich odbiorców jak Daimler i BMW. Do końca 2015 roku w Tenneco Silesia znajdzie zatrudnienie 150 osób. Docelowo wzrosnąć ono o kolejnych 540 miejsc pracy.

To już trzeci zakład Tenneco na Śląsku i czwarty w Polsce. W Rybniku działa fabryka układów wydechowych Tenneco Automotive Polska, a w Gliwicach na terenie Katowickiej SSE fabryka amortyzatorów Tenneco Automotive Eastern Europe. Ponadto spółka Tenneco Automotive Polska ma oddział w Swarzędzu koło Poznania, obsługujący poznańską fabrykę Volkswagena.

W tym samym miesiącu, 25 maja 2015 roku w Ujeździe niedaleko w Kędzierzyna-Koźla otwartą fabrykę **Tru-Flex** Sp. z o.o. Inwestorem i to pierwszym w tej podstrefie Katowickiej SSE jest

amerykański dostawca elementów układów wydechowych. W zakład o powierzchni 2,5 tys. m<sup>2</sup> zainwestowano około 25 milionów złotych. Obecnie spółka ma pierwszych 15 pracowników. Zatrudnienie może docelowo wzrosnąć nawet do 100 osób.

Warto przypomnieć, że w trakcie rozbudowy znajduje się zakład **Gestamp Polska** Sp. z o.o. we Wrześni, który od ponad 10 lat jest dostawcą elementów karoserii do poznańskiego Volkswagena. Nowa inwestycja związana jest z pozyskaniem kontaktu na dostawy komponentów do fabryki Craftera, powstającej niedaleko Wrześni. Po zrealizowaniu tej inwestycji wrześniński oddział hiszpańskiego dostawcy zwiększy obecną powierzchnię hal produkcyjno-magazynowych z 47 tys. m<sup>2</sup> do blisko 70 tys. m<sup>2</sup>. W nowym obiekcie zostaną zainstalowane 3 linie produkcyjne - 2 zrobotyzowane linie tłoczenia ele



GESTAMP

## PAIIZ: motoryzacja nadal na pierwszym miejscu

W ciągu pięciu miesięcy 2015 roku Polska Agencja Informacji i Inwestycji Zagranicznych S.A. (PAIIZ) zakończyła 17 inwestycji o łącznej wartości 270,24 mln euro. Dzięki tym projektom firmy zobowiązany się do utworzenia co najmniej 4 203 miejsc pracy. Inwestorzy, którzy zdecydowali się ulokować kapitał w Polsce prowadzą działalność w sektorach: lotniczym, BPO, badawczo-rozwojowym, motoryzacyjnym, ICT, spożywczym oraz farmaceutycznym.

Wśród aktualnie prowadzonych projektów przez Agencję (stan na koniec maja br.) najwięcej z nich pochodzi z sektora motoryzacyjnego - 33 projekty o wartości 682,15 mln euro i 6 881 nowych miejsc pracy. Kolejne miejsca zajęły sektor: BPO - 32 projekty (wartość 30,1 mln euro, zatrudnienie 9 760) i badawczo-rozwojowy - 19 projektów (wartość 62,14 mln euro, zatrudnienie 2 000). Na dalszych pozycjach znajduje się sektor lotniczy - 12 inwestycji oraz branża spożywcza - 11 projektów.

Biorąc pod uwagę kraj pochodzenia dominują inwestycje amerykańskie - 47 projektów (860,81 mln euro, 6 489 nowych miejsc pracy), niemieckie - 27 projektów (wartość 317,65 mln euro, 4 481 nowych miejsc pracy) oraz francuskie - 11 projektów (wartość 253,2 mln euro, 1 639 nowych miejsc pracy). Na kolejnych miejscach uplasowali się inwestorzy pochodzący z Włoch i Japonii - po 10 projektów inwestycyjnych.



mentów karoserii typu tandem oraz 1 linia transferu.

To nie jedyna obecnie inwestycja prowadzona przez hiszpańską firmą ponieważ w podstrefie Wrocław Wałbrzyskiej SSE Invest-Park powstaje zakład spółki **Gestamp Wrocław Sp. z o.o.** Dotychczas dostawca korzystał z najmowanej powierzchni przy ulicy Stargardzkiej. Nowa inwestycja obejmie nie tylko zmianę lokalizacji we Wrocławiu ale przede wszystkim podwojenie powierzchni produkcyjnej do niespełna 20 tys. m<sup>2</sup>. Obiekt powstający niedaleko ulicy Mokronoskiej ma zostać oddany do użytku jeszcze w tym roku. Zainstalowanie pras progresywnych oraz komórek spawalniczych umożliwi produkcję spawanych, tłoczonych i malowanych katoferycznie elementów karoserii dla przemysłu motoryzacyjnego.

#### ENGLISH SUMMARY

In the beginning of April this year, construction work begun for the new facility of Thom Polska Sp. z o.o. in Radomierz. The facility will specialize in precise cast processing. In the beginning the facility will employ around 50 workers. The investment value amounts to PLN 12 million. Construction of the Global Steering Systems Europe Sp. z o.o. facility in Opole has also been symbolically commenced in April. In the beginning of 2016 the factory will commence production of components for steering systems. The facility in Opole will employ more than 200 workers from its incorporation.

The Tenneco Silesia Sp. z o.o. facility started operation on May 5th 2015 in Stanowice, within the Katowice Special Economic Zone's sub-zone. From this year the facility will manufacture exhaust systems for such clients as Daimler and BMW. Until the end of 2015, Tenneco Silesia will give 150 jobs. Ultimately employment will grow until it reaches the level of 540 workplaces.

The Gestamp Polska Sp. z o.o. facility in Września is currently under construction. The new investment is related to acquisition of a contract for delivering components to the Crafter factory currently being built near Września. The facility will be expanded by 20 thousand square meters. 3 lines will be installed. What is more, a new facility of the Gestamp Wrocław Sp. z o.o. will be built in Wrocław. The new investment will cover not only changing the location in Wrocław but also doubling the production area up to nearly 20 thousand square meters. Installation of progressive presses and welding stations will allow for the production of welded, pressed and cataphoretically coated bodywork elements.

Szanowni Państwo,

już po raz 11-ty TÜV NORD Polska tradycyjnie jesienią zaprasza na:

## XI Forum Wymiany Doświadczeń Branży Motoryzacyjnej

8-9 października 2015  
Poznań, Hotel Mercure\*\*\*\*

Zgodnie z naszą tradycją zapraszamy Państwa w przeddzień Forum (7.10.2015) na zwiedzanie zakładu VW w Poznaniu.

Tegoroczne prelekcje skupiać się będą wokół następujących zagadnień:

- odpowiedzialność za wyrób,
- wymagania specyficzne klientów oraz jak nimi efektywnie zarządzać;

**NOWOŚĆ!** Panel biznesowy

Auto-motywacja - jak wejść na wyższy poziom współdziałania zespołowego.

Sprawdzonym już zwyczajem, prelekcje zostaną uzupełnione warsztatami, podczas których można będzie bardziej szczegółowo porozmawiać na interesujące tematy.

Zapraszamy do udziału!

Aneta Sętkowska-Wójcik,

tel.: 695 301 031, 032 786 46 42 a.wojcik@tuv-nord.pl



# ...czas jest dla nas życzliwy

Galwanizer Sp. z o.o. to lider w obszarze nakładania powłok galwanicznych na detale produkowane głównie na potrzeby przemysłu motoryzacyjnego, a także elektrotechnicznego i energetycznego, AGD oraz dla budownictwa. O planach rozwojowych Galwanizera, największych wyzwaniach na ten rok rozmawiamy z prezesem firmy Iwoną Bilińską.



**Swoją działalność zaczęliście w 1996 r. jako firma wydzielona z Diory – znanego producenta sprzętu Hi-Fi. Została Pani pierwszym prezesem Galwanizera i piastuje Pani tę funkcję nadal. Czego Pani wówczas oczekiwała? Czy dziś, po 19 latach działalności firmy, wszystko zrobiłaby Pani tak samo?**

Mogę odpowiedzieć sloganem „niczego nie żałuję”. Choć nie ukrywam, że początki Galwanizera nie były proste. Naszym jedynym klientem była Diora, która chyliła się ku upadłości i coraz mniej u nas zamawiała. Prawdę mówiąc nikt nie dawał nam szans na przetrwanie. Uznaliśmy wówczas, że należy wykonać „skok do przodu” i mimo braku zamówień inwestować w nowoczesny park maszynowy i systemy zarządcze.

**Dzięki temu odważnemu podejściu udało się firmie nie tylko przetrwać, ale osiągnąć pozycję lidera w swojej branży.**

Wsluchiwalismy się w potrzeby klientów i staralismy się

sprostać wyzwaniom. Wymieniliśmy praktycznie wszystkie maszyny i to zaprocentowało. Przybywało nam klientów i pracowników. Wzrosło zaufanie do nas. Nie byłoby to możliwe bez doskonałego zespołu ludzi, którzy w większości wciąż są pracownikami Galwanizera. Załoga od początku była mocną stroną firmy – dobrze wyszkolona, kompetentna, lojalna i zmotywowana.

**Czy rozwój w motoryzację był naturalną konsekwencją Waszych mocnych stron?**

Tak, od początku adresowaliśmy nasze usługi głównie do branży motoryzacyjnej. Uznaliśmy że wykorzystamy nasze atuty, m.in. wydajne, nowoczesne linie produkcyjne, pozwolenia środowiskowe, zaplecze laboratoryjne, warsztatowe, pomiarowe i badawcze oraz kompetencje załogi. Do tego dodaliśmy systemy zarządcze – jako pierwsza mała firma na Dolnym Śląsku w 2000 r. certyfikowaliśmy system ISO 9001. Nie ma u nas słowa niemożliwe...



### Jak zmieniła się firma organizacyjnie, jakimi osiągnięciami może się pochwalić?

Zakładam, że nowe urządzenia, certyfikowane systemy zarządzania jakością, środowiskiem i BHP to w tej chwili standard. Odpowiedzialny rozwój to nasz priorytet – po kolei wdrażaliśmy środowiskowe normy bezpieczeństwa. Współpraca z branżą automotiv wymusiła wdrożenie ISO TS – nie jest on jeszcze certyfikowany, ale nasi klienci podczas audytów przekonują się o jego skuteczności. Poza tym za nasze produkty byliśmy wielokrotnie nagradzani, m.in. w prestiżowym Plebiscycie Gospodarczym Muflony. Jesteśmy laureatami Gazeli Biznesu oraz Gepardów Biznesu, posiadaczami Certyfikatu Wiarygodności Biznesowej. Byliśmy kilkakrotnie na liście Diamentów Forbesa.

### Jak ocenia Pani działalność firmy w tym trudnym okresie, jaki mamy w Polsce, gdy każdego dnia słyszymy o likwidacji zakładów i zwalnianiu pracowników?

Podczas naszej działalności przeżyliśmy zarówno lata prosperity, jak i kryzysowe. Stwierdzam, że naszą ogromną wartością jest to, że potrafiliśmy podnosić się po porażce, analizować przyczyny trudności, wyciągać wnioski i walczyć dalej, zdobywając kolejne szczyty. Oczywiście za tym stoi ciężka praca. Poza tym oprócz kompetencji i motywacji trzeba mieć jeszcze szczęście. A my, mówiąc nieskromnie, je mamy. Poza tym czas jest nam życzliwy.

### A jaki był dla Galwanizera miniony rok?

Bardzo dobry pod względem wszystkich wyników, w zasadzie najlepszy w historii firmy. Bardzo się z tego cieszę.

### Jakie wyzwania przed Wami?

Zacieśnianie i dalszy rozwój współpracy z firmami z sektora automotive.

### Tego zatem Pani i załodze Galwanizera serdecznie życzyć.

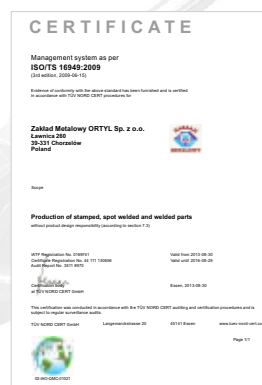
Rozmawiała  
Anna Augustyniak

Więcej informacji o Galwanizer Sp. z o.o.  
na stronie <http://www.galwanizer.pl>



Zakład Metalowy Ortyl od roku 2000 poszerzył swoją działalność o produkcję części dla branży motoryzacyjnej.

Posiadamy certyfikaty  
ISO 9001 oraz ISO/TS 16949.



Oferta naszej firmy obejmuje takie procesy jak:

- tłoczenie na prasach o sile nacisku 40 - 400 ton,
- wykrawanie,
- zgrzewanie rezystancyjne,
- spawanie metodami: MIG/MAG, TIG, Lutospawanie, spawanie gazowe acetylenowo-tlenowe,
- konserwacja.

Oferta obejmuje również prowadzenie szkoleń spawaczy pod merytorycznym nadzorem Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach, na podstawie uzyskanego atestu. Szkolimy z takich metod spawania jak:

- acetylenowo-tlenowego (311),
- ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną (111),
- MAG drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego (135),
- TIG z dodatkiem drutu/pręta litego (141).

Możliwe jest również szkolenie z innych metod spawania, takich jak np. Lutospawanie (973), według indywidualnych potrzeb Klienta.

**Zakład Metalowy Ortyl Sp. z o. o.**

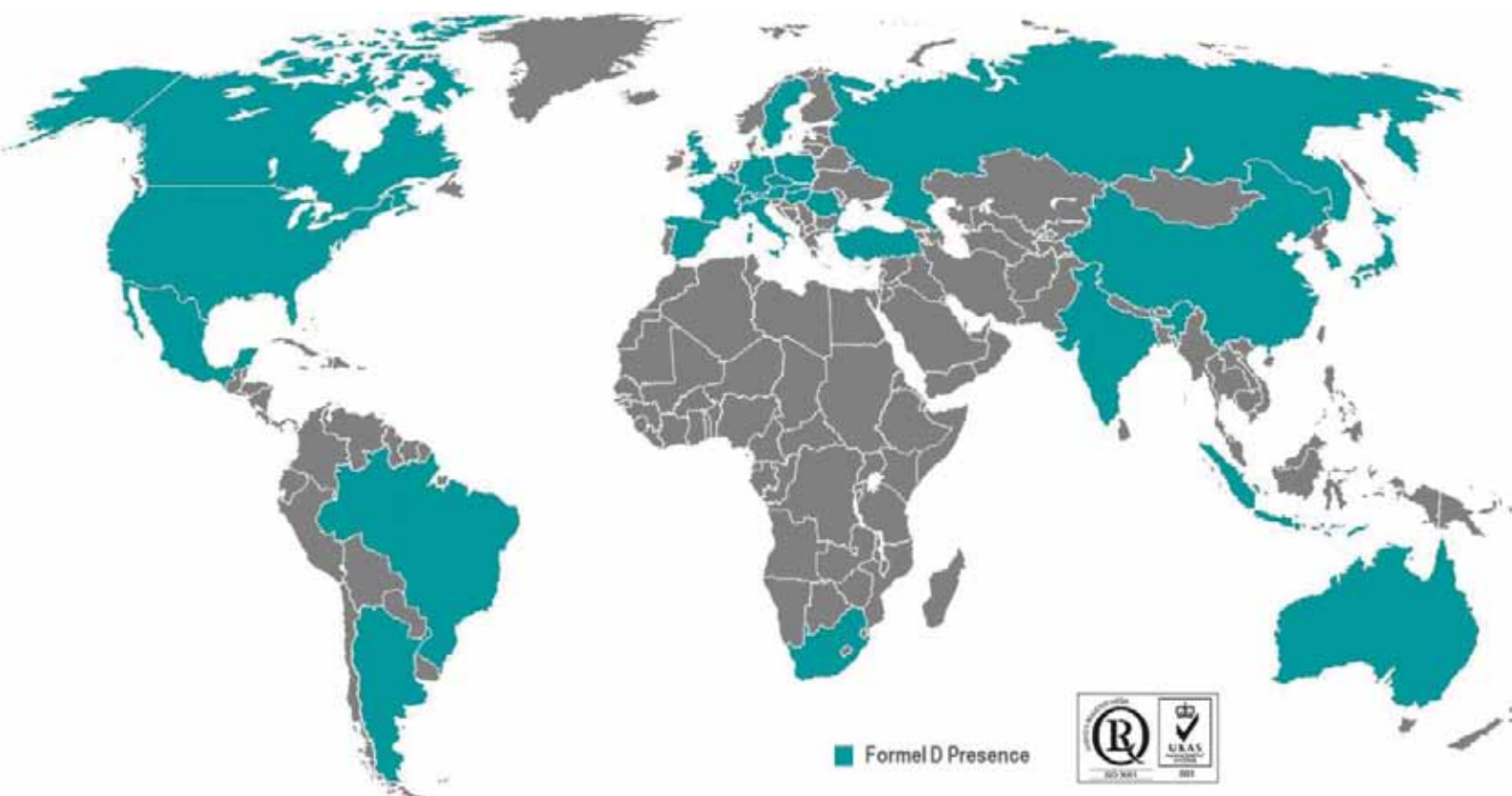
Ławnica 260, 39-331 Chorzelów

tel.: +48 (17) 774 36 29 fax: +48 (17) 774 36 28

e-mail: [biuro@zakladmetalowy.pl](mailto:biuro@zakladmetalowy.pl)

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

Formel **D**



# Zaawansowana analiza raportów 8D – Klucz do sukcesu Formel D

Metoda 8D (ang. eight disciplines problem solving) jest najbardziej popularną i najczęściej stosowaną techniką rozwiązywania problemów w przemyśle motoryzacyjnym.

Nazwa metody odnosi się do 8 etapów, w których zastosowanie spowoduje, że dany zespół osiągnie rozwiązanie bardziej efektywne w odniesieniu do sytuacji, niż gdyby każdy z uczestników zespołu pracował samodzielnie. Tyle teoria. Co jednak zrobić gdy te techniki nie działają dostatecznie dobrze? Co można zrobić, aby ten proces rozwiązywania problemów usprawnić? Czy można ustandaryzować raporty pod konkretnego klienta? Firma Formel D, wraz ze swoimi partnerami, postanowiła bliżej przyjrzeć się odpowiedziom na te pytania.

### Trochę historii

Ponad 40 lat temu w firmie „Jet Propulsion Laboratory” postulowano przy projektach organizowanych przez NASA stworzenie zestandardyzowanych metod radzenia sobie z problemami. Działania te, określane wówczas jako „4D” (four Do’s), obejmowały wszystkie niezbędne działania w odniesieniu do problemu, które zdefiniują i opiszą zaistniałą sytuację aż do opracowania środków zaradczych. Szybki rozwój ta metoda zawdzięcza jednak dopiero zainteresowaniu się nią przez koncerny motoryzacyjne co nastąpiło w latach 80-dziesiątych. W 1981r. grupa Ford rozwinęła ją o kolejne cztery kroki, do dzisiejszych ośmiu (8D), a w następnych latach określenie „Działania (Do’s)” zostało zastąpione przez określenie „Dyscyplina” ze względu na to, że kiedy mamy do czynienia z problemami, zwłaszcza tymi, które dotyczą reklamacji, to należy podjąć działania dotyczące nie tylko konkretnej sytuacji, ale także podjąć usystematyzowane akcje dotyczące całego otoczenia.

### Diabeł tkwi w szczegółach

Biorąc pod uwagę to, że technika 8D opiera się na łańcuchu powiązanych elementów, to z definicji wiemy, że łańcuch jest tak mocny i trwały jak jego najsłabsze ogniwo. Jeśli więc którekolwiek z jego ogniw nie zostanie prawidłowo zaprojektowane to cała skuteczność tej techniki jest skazana na porażkę. W związku z tym zespół eks-

pertów Formel D zajmujący się analizą i rozwojem zagadnień jakościowych (QUALIFYing) postawił sobie za zadanie - zidentyfikowanie takich słabych elementów i zapewnienie swoim partnerom biznesowym wykwalifikowanego wsparcia.

Dzisiejszy świat automotive wymaga od swoich dostawców nieprzerwanego dostarczania w różne zakątki globu strumienia wysokiej jakości komponentów. Dotyczy to zarówno produktów prostych, nieskomplikowanych jak i zaawansowanych technologicznie oraz jakościowo-wrażliwych. Globalni producenci samochodów żądają wręcz aby wszystkie kupowane przez nich części spełniały wyśrubowane normy i wymagania. Defekty i reklamacje oczywiście się zdarzają. Kluczowe więc jest wyciąganie z nich odpowiednich wniosków i nauka na błędach. Prawdą jest stwierdzenie, że raport 8D jest reakcją i rozwiązaniem konkretnej skargi klienta na niezgodność produktu z wymaganiami. Oczekiwania idą więc w kierunku co należy zrobić, jakie środki zaradcze podjąć aby wymieniona reklamacja nigdy więcej się nie zdarzyła. Zespół ekspertów Formel D zajął się natomiast zagadnieniem o wiele szerszym. Dlaczego w firmach stosujących metodę 8D błędy i reklamacje pojawiają się ponownie na podobnych lub na tych samych wyrobach? Aby dotrzeć do sedna sprawy, inżynierowie odpowiedzialni za aspekty jakościowe w firmie Formel D starannie przyglądali się istniejącym raportom 8D klienta. Następnie otrzymawszy od klienta opracowaną wewnętrzną koncepcję oceny metody 8D inżynierowie przeprowadzali jej analizę i szukali słabych i mocnych elementów.

- *Starannie przyglądamy się różnorodnym raportom, analizujemy je starając się spojrzeć na nie z różnych stron. Wszystkie przetworzone raporty kolekcjonujemy w formie baz danych tworząc tym samym multikorporacyjną i wieloproduktową kopalię wiedzy. Można powiedzieć, że każdy przeanalizowany raport 8D*

AUTOR



**Tomasz Kilka**  
Business Development  
Manager Formel D

*uzupełnia i powiększa naszą wiedzę o sposobach powstania, eliminacji i przeciwdziałaniu pojawienia się różnego rodzaju niezgodności. W drugim etapie rozwiązujemy konkretny problem bieżący stosując metodykę, którą wypracowaliśmy w Formel D przez lata doświadczeń i setki rozwiązanych reklamacji.* - mówi ekspert Formel D – Thomas Ohde. Ta analiza pozwala wykryć i zidentyfikować konkretne słabe ogniwa w łańcuchu. Umożliwia również podjęcie działań aby wyeliminować je z procesu i aby nie miały one wpływu na prawidłowość oceny reklamacji.

### Grupa Formel D jako ogniwo w procesie komunikacji

Drugi etap projektu rozpoczyna się od opracowania interfejsu komunikacyjnego. Dzięki nim, nasi partnerzy mogą wysyłać na bieżąco raporty do współpracujących z nimi inżynierów grupy Formel D. Staramy się aby te raporty służyły do nas już w fazie opracowania. W ten sposób mamy możliwość zidentyfikowania problemów i znalezienia rozwiązań na bardzo wczesnym etapie. Mamy zatem możliwość przetwarzania wielu reklamacji jednocześnie. - *Dopiero gdy wszystkie wyszczególnione kryteria zostają spełnione, raport zostaje wysłany do klienta* - wyjaśnił Thomas Ohde. To może wydawać się łatwe. Niestety takie nie jest. Po wykonaniu wszystkich działań raporty są analizowane pod względami formalnymi, metodycznymi i przyczynowymi. Zadajemy sobie następujące pytanie: czy zastosowano wszystkie dyscypliny? czy przedstawione problemy i środki podjęte



w celu ich rozwiązania mieszczą się w granicach rozsądku? Czy doszliśmy do prawdziwego źródła problemu? Tych pytań jest mnóstwo i tu najbardziej przydaje się nasza baza danych. Pozwala na opracowanie znaczącej oceny w stosunkowo krótkim okresie czasu. Jest to nasza skarbnica wiedzy i jesteśmy przekonani, że na pewno skorzystamy z niej wiele razy” - wyjaśnił kierownik projektu.

### 800 raportów w ciągu roku

W przeciągu tylko jednego roku Thomas Ohde i jego zespół przeanalizowali około 800 raportów 8D. „Sprawdziliśmy wszystkie raporty do ostatniej dyscypliny”. Może się zdarzyć, że znalezienie rozwiązania dla specyficznego problemu okaże się czasochłonne i kosztowne, wtedy od razu informujemy o tym klienta w postaci wstępnej oceny. Ten ważny etap ujawnia czy planowane środki zaradcze są odpowiednie, ponieważ musi być jasne dla wszystkich użytkowników czy dany problem może być skutecznie rozwiązany i czy rozwiązanie to będzie trwałe.

Jak już na wstępie omawialiśmy – nie chodzi tylko o rozwiązanie konkretnej reklamacji a o trwałe zabezpieczenie, aby nie pojawiła się ona również w przyszłości.

### Indywidualne podejście

Znalezienie metodologii (know how) określającej, co dokładnie sprawia, że raport 8D jest uważany za „dobry” było dla Formel D najważniejsze.

*Zdawaliśmy sobie sprawę, że każdy ma inne poglądy na ten temat ale myślę, że udało nam się stworzyć taki system oceny, który umożliwi przekazanie jasnych kryteriów dla każdej dyscypliny i zmierzenie ich.*

Niestety okazało się, że około 74% wszystkich ocen 8D było poniżej średniego poziomu akceptacji. Według tych wyników wyjaśnienie problemów i znalezienie właściwych rozwiązań często nie okazywało się wystarczające. Co w związku z tym należy robić? Thomas Ohde powiedział: *Niektórzy z dostawców potrzebują indywidualnego a przede wszystkim kompleksowego wsparcia”. W rozwiązaniu tego problemu z pomocą przychodzi nam nasza organizacja zajmująca się szkoleniami i warsztatami - KNOWing.*

Kluczem do osiągnięcia wyższego współczynnika skuteczności była indywidualna praca z klientem. Omawianie całego procesu z osobami odpowiedzialnymi za przetwarzanie reklamacji. Często problemem było zrozumienie klienta końcowego. Współpracując z największymi koncernami motoryzacyjnymi na świecie nauczyliśmy się ich systemów, sposobów podejścia do rozwiązywania różnych problemów, czasami specyficznych elementów i wymagań. Tą wiedzę przekazujemy naszym partnerom. Ta znajomość pozwala nam przygotować i wdrożyć specjalnie przygotowane pod wybranego klienta programy szkoleniowe oraz warsztaty pozwalające przełożyć wiedzę teoretyczną w praktykę. Przekonu-

jemy naszych partnerów, iż istotnymi elementami rozwiązywania reklamacji są nie tylko zagadnienia jakościowe, ale również umiejętność zarządzania stresem, konfliktami, zarządzanie czasem, a także czytelność i przekaz w komunikacji z klientami i współpracownikami.

Co więcej, ze względu na globalny zasięg Formel D nasi eksperci i trenerzy są w stanie rozszerzyć program obsługi klienta o kompetencje społeczne, istotne dla kraju czy regionu klienta, z którym nasz partner biznesowy współpracuje.

### Podsumowanie

Jesteśmy przekonani, że nasz system, który został zapoczątkowany przez analizę raportu 8D a doprowadził do kompleksowego przetwarzania i dogłębnej analizy przyczyn źródłowych problemów i sposobów ich rozwiązywania okazał się wysoce skuteczny i jednocześnie bardzo prosty do zastosowania w praktyce.

Nie spoczywamy jednakże na laurach. W dalszym ciągu udoskonalamy i uzupełniamy naszą wiedzę, aby móc jeszcze bardziej wspierać naszych partnerów.

### Więcej informacji o Formel D

**Polska Sp. z o.o. znajdują Państwo na stronie <http://www.formeld.com> lub kontaktując się z Tomaszem Kilką, +48502 432 436 [tomasz.kilka@formeld.com](mailto:tomasz.kilka@formeld.com)**

# Niszowi specjaliści z tradycją



Przedsiębiorstwo Jäger z siedzibą główną w Hanowerze od ponad 70 lat dostarcza wysokiej jakości komponenty i podsystemy z gumy, tworzyw sztucznych i metalu.

Biznes rodzinny w trzecim pokoleniu działa na całym świecie i jest wykwalifikowanym partnerem w branżach motoryzacyjnej, środowiskowej, rolniczej, konstrukcji maszyn i urządzeń jak i branży wydobywczej.



Aby spełnić wymagania każdej z tych heterogenicznych grup podzieliliśmy nasze oddziały na jednostki wyspecjalizowane i skoncentrowane na tych konkretnych obszarach. Zapewnia to ponad 1000 pracowników zatrudnionych w ponad 20 miejscach w Europie, USA i Chinach.

Segment dostawców branży motoryzacyjnej jest prowadzony przez Grupę Jäger Automobil-Technik GmbH & Co. KG.

Jäger Automobil-Technik GmbH & Co. KG uplasował się jako wiodący projektant wtrysku wielokomponentowego jak i połączeń „twarde-miękkie”.

Połączenia materiałowe, jak np. pokrywy, dekle z tworzyw sztucznych czy metalu z natrykiwanymi uszczelnieniami, membranami, amortyzatory wibracji z popularnych elastomerów jak EPDM, NBR, FKM czy TPE zapewniają wiele korzyści: integracja dodatkowej funkcji produktu redukuje ilość części używanych podczas produkcji, ilość pracy potrzebnej do obróbki danego elementu a co za tym idzie koszty utrzymania jakości.

Poprzez ustabilizowanie formy elastycznych i filigranowych części pojawia się możliwość automatycznego montażu.

Rezultatem zastąpienia metalu poprzez tworzywa sztuczne jest zmniejszenie ciężaru, kosztów produkcji i uniknięcie korozji konkretnego elementu. Uszczelnienia natrykiwane bezpośrednio na komponent pozwalają zapobiec wyciekom i potrzebują mniej miejsca przy montażu.



Przy odpowiednim doborze materiałów można zrezygnować ze specjalnych powłok klejących zapewniających przyczepność i tym samym produkować przyjaźnie dla środowiska.

Zaprojektowane przez nas, wysoko wyspecjalizowane metody pozwalają na produkcję elementów „HIGH TECH” ze szczególnym uwzględnieniem jakości, wydajności i zapewnieniem ciągłości danego procesu.

**Jaeger Polska Sp. z o.o.**  
ul. Pomorska 103  
74-100 Gryfino  
tel. +48 734 431 018  
faks. +48 91 43177 36  
<http://www.jaegergruppe.de>

os. kontaktowa:  
**Maciej Sauter**  
Key Account Manager  
[m.sauter@jaeger-polska.pl](mailto:m.sauter@jaeger-polska.pl)  
tel. +48 734 431 018



*Wnętrze odtuszczarki z widoczną komorą myjącą oraz jednym z dwóch zbiorników (tutaj PER)*

# Odtłuszczanie przemysłowe w outsourcingu. VIA przedstawia nowoczesne rozwiązanie

Każdy jest w czymś dobry.

My jesteśmy najlepsi w odtłuszczaniu przemysłowym.



**Każdy jest w czymś dobry. My jesteśmy najlepsi w odtłuszczeniu przemysłowym.**

Firma VIA Technika Obróbki Powierzchniowej Sp.z o.o. na przełomie 2014/2015 r. ukończyła inwestycję w nowe maszyny w fabryce w Komornikach k.Środy Śląskiej na terenie Legnickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej. Innowacyjny projekt zakładał m.in. uruchomienie ultranowoczesnej odtłuszcarki oraz powiększenie hali magazynowo produkcyjnej. Do końca 2015 r. firma planuje rozbudować dział jakości m.in. w laboratorium do pomiarów kontrolnych.

**Lepiej zwróć się do najlepszych**

Dzięki nowoczesnym rozwiązaniom VIA potwierdziła swoją pozycję lidera w Polsce w zakresie procesów odtłuszczenia przemysłowego oraz obróbki wibrościernej. Zajmujące się od lat outsourcingiem powyższych procesów przedsiębiorstwo, dzięki nowej inwestycji ponad 8-krotnie zwiększyło swoje moce wydajnościowe. Firma współpracuje przede wszystkim z branżą automotive (m.in. Gedia Poland, HMT, Fiuka, Schurholz), a dzięki nowym rozwiązaniom ma nadzieję na realizację projektów także od nowych partnerów biznesowych, zarówno z regionu dolnośląskiego, jak również poza. W ostatnim czasie firmie udało się nawiązać kontakt z czeskim oddziałem firmy Westfalia – współpraca obejmuje zarówno działania produkcyjne, jak również logistyczne.

**Nowe możliwości dla sektora motoryzacyjnego, branży lotniczej, a także pozostałych zajmujących się formowaniem części metalowych**

Maszyna, w którą zainwestowała VIA jest najnowocześniejszą tego typu technologią na rynku w Polsce. Proces mycia i odtłuszczenia części odbywa się w warunkach całkowitej próżni w jednej komorze roboczej, dzięki czemu w porównaniu z tradycyjnymi urządzeniami działającymi w atmosferze powietrza, oferuje większe bezpieczeństwo jak również znacząco poprawia wydajność. Suszenie próżniowe i seryjny kondensator gwarantują uzyskanie najniższej wartości emisji i NDS w środowisku pracy. Medium odtłuszcającym jest czterochlorek etylenu.

Przepustowość odtłuszcarki to 5-6 partii/h, w zależności od programu mycia oraz geometrii części. Zakładając maksymalne obciążenie partii na 1300 kg, VIA jest w stanie przygotować swoim klientom ok. **6 ton gotowych, odtłuszczonych części w ciągu 1 godziny**. Napięcie powierzchniowe które firma VIA osiąga dzięki nowej technologii to ponad **44mN/m. Na chwilę obec-**



Odtłuszcarka typu Multiclean z węglowodorowym (PER) medium odtłuszcającym

**AUTOR**



**Cezary Brzozowski**  
Dyrektor Zarządzający/  
Prokurent  
VIA Technika Obróbki  
Powierzchniowej Sp. z o.o.

**na VIA jest jedyną w Polsce firmą outsourcingową, która zapewnia tak wysoki poziom odtłuszczenia części.** Zarówno wydajność jak i zapewnienie wysokiej jakości buduje przewagę nad konkurencją oraz stwarza innym firmom możliwość przejścia na outsourcing tych procesów.

**Przebieg procesu na odtłuszczarce Multiclean-4-4(3)-FSX (2 zbiorniki)**

Partię z częściami umieszcza się na rolkach prowadzących przy pomocy wózka widłowego. Duży pojem-



Panel sterujący maszyny

nik zapewnia wysoką wydajność maszyny. Następnie następuje automatyczne załadunek komory roboczej z przenośnika. Podczas pierwszych sekund procesu dochodzi do wstępnej ewakuacji powietrza i kontroli szczelności. Mycie wstępne odbywa się ze zbiornika 1 metodą natrysku, natomiast opróżnienie poprzez obieg mycia wstępnego do destylatora. Odtłuszczenie ze zbiornika 1 może być wykonane przy użyciu wielu funkcji m.in.: poprzez mycie natryskowe lub napełnienie ciśnieniowe. Kolejnym etapem procesu jest odtłuszczenie w parze. Następnie zachodzi proces konserwowania części ze zbiornika 2 – tutaj także można wybrać metodę, jak w przypadku odtłuszczenia ze zbiornika 1. Gdy części są pokryte konserwantem antykorozyjnym zachodzi suszenie próżniowe oraz odzysk rozpuszczalnika (pompa próżniowa pracują na sucho 400m<sup>3</sup>/h) poprzez dwustopniową

kondensację oraz adsorber. Pomiar stężenia mierzony jest za pomocą czujnika wartości granicznych i gdy te są spełnione, następuje automatyczne rozładunek komory roboczej. Cały proces trwa, w zależności od wybranego modułu od 10 do 20 minut.

### **Budowa próżniowego automatu myjącego za pomocą rozpuszczalnika.**

Podstawą wyposażenia maszyny jest komora robocza, wykonana z blachy stalowej 1.4301, termoizolowana wełną mineralną. W środku komory znajdują się : rura natryskowa do natrysku rozpuszczalnika na całej długości partii, 3 sondy poziomu napełnienia, czujnik ciśnienia oraz przyłącze do napowietrzania z filtrem powietrza. Istnieje także możliwość dozbrojenia komory w dowolnym momencie w 2 kołnierze ślepe do zamontowania oscylatorów ultradźwiękowych.

Automatyczne drzwi załadunkowe wyposażone są w wziernik (szklana szyba). Jest to bardzo ciekawa opcja, która umożliwi optymalne regulowanie i przede wszystkim obserwowanie procesu. Na stanowisku mocowanie kosza znajduje się m.in. obrotownica wychylna-obrotowa oraz przetwornica częstotliwości. Pierwsza służy do ustawienia kąta wychylenia kosza w skokach 1°. Druga ma na celu łagodny start i zatrzymanie ruchu obrotowego. Zbiornik magazynowy rozpuszczalnika jest o pojemności 3.500 l i ogrzewa się za pomocą oparów rozpuszczalnika z destylatora (odzysk ciepła). W obiegu zamkniętym rozpuszczalnika zainstalowana jest także pompa obiegowa do napełniania ciśnieniowego o mocy 11kW (1.200 l /min przy ok.2-2,5 bar).

Bardzo ważnymi elementami, bez których maszyna nie ruszy, są urządzenia zasilające oraz chłodzące. W tym przypadku zastosowano wytwornicę pary zasilaną gazem oraz chłodziarkę kompaktową chłodzoną wodą o wydajności chłodzenia ok.15-25 kW przy -5°C.

### **Sterowanie odtłuszcarką typu Multiclean-4-4-FSX**

Odtłuszcarka sterowana jest przy pomocy zintegrowanej szafy ze sterownikiem PLC oraz dotykowego panelu obsługowego Siemens TP 277. Istnieje możliwość zapisania do 50 programów mycia z dowolnie programowalnym przebiegiem procesu. Urządzenie zapisuje m.in. takie parametry jak: timer tygodniowy, licznik godzin pracy, licznik całkowity partii. Maszyną można sterować także zdalnie, ponieważ wyposażona jest w łącze VPN.

# Partner w automatyzacji Przemysł motoryzacyjny i dostawcy Tier 1

**FESTO**



Festo oferuje rozwiązania dla całego procesu produkcji pojazdu od tłoczni, przez spawalnię, lakiernię i montaż finalny wraz ze specjalnymi rozwiązaniami dla zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa obsługi i procesu. Pozwalają one zwiększyć produktywność oraz poprawić efektywność energetyczną poprzez dobór optymalnych komponentów do każdej aplikacji.



Pewne chwytanie i przenoszenie wytłaczanych części.



Dokładne mocowanie i precyzyjne spawanie.



Nienaganne wykończenie karoserii.



Wszystkie etapy montażu wykonywane w niezawodny sposób.



Dokładne wykonanie i montaż części silnika oraz układu napędowego.



Zapewniona optymalna jakość w konkurencyjnej cenie.

## **Festo Sp. z o.o.**

Janki k/Warszawy  
ul. Mszczonowska 7  
05-090 Raszyn  
Contact Center  
Tel. +48 22 711 41 00  
Fax +48 22 711 41 02  
festo\_poland@festo.com  
www.festo.pl

Przykładowe produkty dedykowane dla przemysłu motoryzacyjnego.





# Poland Tokai Okaya Manufacturing i ASANO – idealni partnerzy biznesowi

Firma PTO z Ostaszewa pod Toruniem, członek międzynarodowej Grupy Okaya & Co., Ltd, podpisała niedawno z firmą ASANO, Ltd. umowę o współpracy w zakresie produkcji prototypowych części tłoczonych i narzędzi dla przemysłu motoryzacyjnego. ASANO to jedna z największych japońskich firm badawczo-rozwojowych (R&D), zajmujących się głównie rozwiązaniami w zakresie tłoczenia metali.

Jeszcze nie tak dawno temu firma PTO stawiała pierwsze kroki w branży motoryzacyjnej, a dziś zaczyna konkurować z największymi graczami tego sektora, i to na tak trudnym rynku, jakim jest produkcja prototypów.

- Tak, to prawda, podczas gdy w roku 2011 podjęta została decyzja o rozpoczęciu produkcji dla sektora motoryzacyjnego, chyba mało kto był w stanie uwierzyć, że podołamy nowym wyzwaniom. Sami chyba też nie do końca wierzyliśmy w nasz sukces..... Dzisiaj wiemy, że była to słuszna decyzja, tym bardziej, że w dalszej strategii rozwoju na następne 10 lat zakładamy silniejsze związanie z tą branżą. Jesteśmy również świadomi tego, że jeżeli myślimy o długofalowej obecności w przemyśle motoryzacyjnym, musimy dostarczać kompleksowe usługi - mówi Maciej Potulski, Menedżer Działu Sprzedaży, Logistyki i Marketingu w PTO - Dlatego też nawiązaliśmy współpracę z ASANO. Dzięki niej stworzyliśmy unikalną ofertę w zakresie produkcji prototypów. Wszystko po to, aby jakość dostarczanych przez firmę usług była lepsza i bardziej kompleksowa. - Ciągłe doskonalenie technologii oraz nowe, innowacyjne pomysły przekute w konkretny produkt czynią z nas liderem branży, który szuka do współpracy tak wzorcowych firm jak ASANO, aby wspólnie produkować najbardziej skomplikowane detale - tłumaczy natomiast Hideki Nakasone, Prezes Zarządu spółki z Ostaszewa. - Nasze wyroby idealnie wpisują się w potrzeby branży wymagającej ciągłego doskonalenia. Wierzymy, że jesteśmy w stanie sprostać wszystkim wymaganiom naszych obecnych i przyszłych klientów.

Skąd jednak pomysł nawiązania współpracy z japońską firmą? Czyżby rynek europejski był nie dostateczny?

Po pierwsze przez to, że sami jesteśmy japońską firmą i może łatwiej jest nam współpracować na tym rynku. Po drugie Japonia, to kraj wysoko-rozwinięty pod względem przemysłu metalurgicznego. W oparciu o silnie rozwinięte hutnictwo żelaza rozwinął się w Japonii przemysł metalowy, a co za tym idzie, wszelkiego rodzaju firmy kooperujące w tej branży, m.in. tłocznie i narzędziownie. Żaden inny kraj nie ma tak łatwo dostępnych surowców produkcyjnych, a jeżeli czegoś brakuje, to je sobie tworzą. Mnie osobiście zachwyca wysoki poziom technologii tego kraju. Czasami wydadę mi się, że w ich słowniku brakuje słowa „niemożliwe”. Pamiętajmy również o tym, że Japończycy osiągnęli to wszystko przy mega niesprzyjających warunkach, jakich nie ma (na taką skalę), żaden inny rozwinięty kraj na świecie - podsumowuje Paweł Andersohn, Starszy Menedżer Działu R&D.

AUTOR

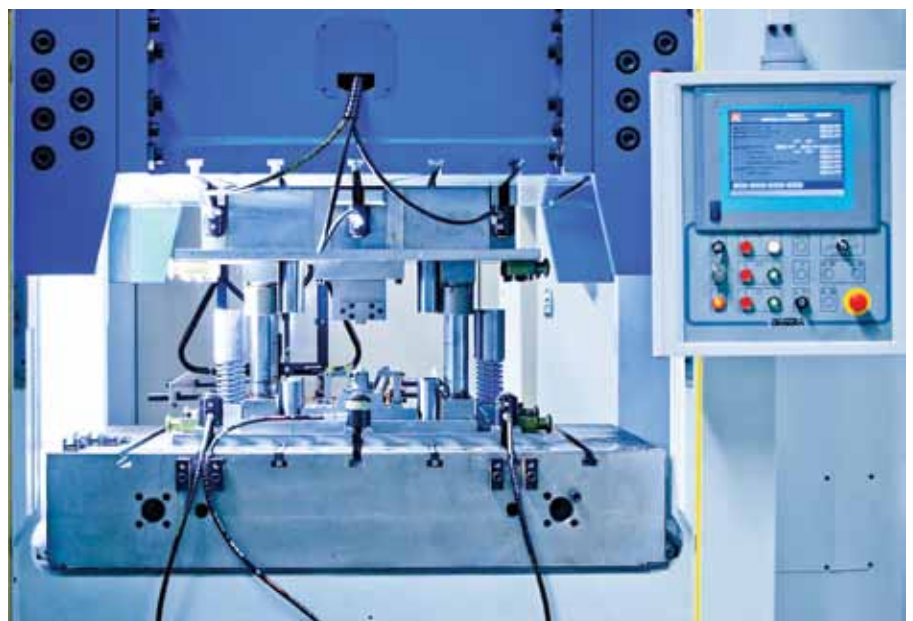


Małgorzata  
Zborowska-Stęplewska

Partner  
AutomotiveSuppliers.pl

**Na czym tak dokładnie polega współpraca pomiędzy Państwami firmami i jak to wszystko się zaczęło?**

- Firmę ASANO poznaliśmy na targach Messe Nagoya, na które nasza firma zaproszona została w ramach reprezentowania grupy OKAYA & Co., Ltd. - naszego globalnego właściciela. W tamtym okresie poszukiwaliśmy przede wszystkim narzędziowni do outsourcingu projektu związanego z produkcją części prototypowych. Firma ASANO przekonała nas do



siebie nie tylko wysokim poziomem wiedzy technologicznej, zróżnicowanym parkiem maszynowym, ale również i czasem realizacji, który dodam, był miłym zaskoczeniem - tłumaczy Maciej Potulski. - Nasza współpraca to nic innego jak połączenie know how ASANO z ideą biznesową PTO. Wspólne działania mają na celu zarówno rozwinięcie naszych obecnych biznesów, jak i wdrożenie na rynek nowej oferty. Obecnie dzielimy się całą swoją wiedzą i doświadczeniem, jednocześnie skrupulatnie analizując potencjał rynkowy mający na celu opracowanie wspólnej strategii marketingowej.

### **Podsumowując można zauważyć silny trend w kierunku R&D.**

- Działalność badawczo-rozwojowa jest podstawą funkcjonowania przemysłu motoryzacyjnego i chyba nie budzi wątpliwości fakt, że chcemy ją rozwinąć. Obecnie nasza firma posiada własne biuro konstruktorskie z najnowocześniejszym oprogramowaniem do modelowania narzędzi w środowisku 3 D, a we współpracy z własną narzędziownią, jesteśmy w stanie zapewnić najbardziej optymalne rozwiązania technologiczne - podkreśla Paweł Andersohn, Starszy Menedżer Dywizji R&D - W ramach usług narzędziowych zapewniamy produkcję oprzyrządowania, obróbkę części do przyrządów produkcyjnych, tłoczni i wykrojniki do obróbki plastycznej blach. W ofercie znajduje się także obróbka skrawaniem, obróbka plastyczna i obróbka elektroerozyjna. Klientom oferujemy także serwis narzędzi. Jednocześnie jesteśmy w stanie wykonać do 15 narzędzi. Począwszy od września roku 2014 do kwietnia 2015



wykonaliśmy ich około 80 sztuk. Myślimy o dalszym rozwoju tego obszaru - zakupiliśmy, m.in. pionowe centrum do ciężkiej obróbki firmy HAAS, dwie prasy krawędziowe AMADA; wykrawkę numeryczną EUROMAC MTX FLEX 6, chociaż te ostatnie bardziej wspomagają nas w produkcji prototypów. W chwili obecnej maksymalne gabaryty detali obrabianych na centrach trójosiowych CNC to 1700x900 mm a wycinarek drutowych aż 900 x 600 mm. Rozwijając swój dział R&D chcemy stać się ważnym graczem na rynku rozwiązań dla motoryzacji. Tym samym współpraca z firmą ASANO daje nowe możliwości w zakresie kompleksowej obsługi klientów i lepsze dopasowanie rozwiązań do konkretnego zapotrzebowania - dodaje Paweł Andersohn.

### **Poland Tokai Okaya Manufacturing (oferta narzędziowa):**

- Projektowanie CAD&CAM,
- produkcję narzędzi do tłoczenia: stempli, matryc, narzędzi do cięcia i gięcia; narzędzia postępowe, transferowe, pojedyncze,

prototypowe, do dokładnego wykrawania.

- regenerację i modernizację istniejących narzędzi,
  - pomiary 3d narzędzi i produktów;
  - obróbka skrawaniem: frezowanie, toczenie, cięcie EDM, itp
- maksymalne gabaryty detali obrabianych na:
- centrach trójosiowych CNC - 1700x900 mm
  - wycinarek drutowych - 900 x 600 mm.

Projektowanie i wykonawstwo narzędzi do obróbki plastycznej, różnego typu o wadze do 10T, w szczególności dla przemysłu motoryzacyjnego, AGD, elektroniki i innych.

### **Gwarantujemy:**

- wykonanie narzędzia wg standardu GH lub wymagań klienta
- nadzór nad realizacją przez kierownika projektu

### **Więcej informacji**

**[www.ptom.com.pl](http://www.ptom.com.pl)**



#### Asano Co., Ltd.

Asano Co., Ltd. to japońska firma z kilkudziesięcioletnim doświadczeniem i tradycjami w prototypowej produkcji części tłoczonych i narzędzi dla przemysłu samochodowego oraz motocyklowego, jak również producentów samolotów i raket kosmicznych. Asano swoje części dostarcza m.in. do budowy samochodów Formuły 1. Rocznie aż w trzech zakładach należących do ASANO produkowanych jest ponad 10 000 rodzajów prototypowych części tłoczonych.

**Rok założenia:** 1953

**Kapitał zakładowy:** ok. 670 mln euro (dane za kwiecień 2014)

**Wartość sprzedaży:** ok. 40 mln euro (dane za rok 2013)

**Zatrudnienie:** 295 osób (dane za kwiecień 2014)

[www.asano-japan.com](http://www.asano-japan.com)

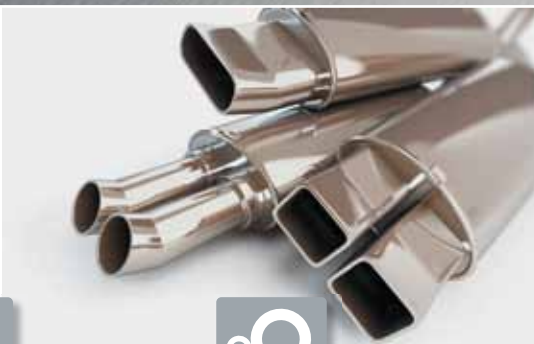
#### ENGLISH SUMMARY

The PTO company start cooperation with Asano Co., Ltd. - one of the biggest Japanese companies R&D companies specialized in product development and tooling production. PTO decided to cooperation because wants to create a new possibilities for construction of tools and prototypes production. Asano produce more than 10 000 types of stamping prototype parts for automotive and motorcycle sector per year. Asano also supplies its products to space rockets and aircrafts.

Szeroka oferta materiałów i usług  
dedykowana dla branży Automotive

20lat  
I O

[www.thyssenkrupp-energostal.pl](http://www.thyssenkrupp-energostal.pl)



- STAL WĘGLOWA
- MATERIAŁY SPAWALNICZE



- STAL NIERDZEWNA
- TWORZYWA SZTUCZNE



- ALUMINIUM
- SERWIS



# Cztery nagrody Toyoty Motor Europe dla



26 marca br. w Brukseli firma TRI (Poland) otrzymała srebrną nagrodę „Supplier Award For Achievement” za rok 2014 w kategorii Terminowość Dostaw od Toyoty Motor Europe (TME).



Przyznając nagrodę TRI (Poland), TME oceniała nie tylko terminowość dostaw produktów, lecz także elastyczność firmy oraz całokształt współpracy. Spółka otrzymała również trzy wyróżnienia „Certificate of Recognition” w kategoriach: Zarządzania Projektami, Koszt oraz Jakość produktów.

- Wyróżnienia te nie byłyby możliwe

*bez wysiłków naszych pracowników, zarówno z wolbromskiej fabryki, jak i zagórskiego oddziału, który został uruchomiony w sierpniu 2013 r. - powiedział Takanobu Nanno, prezes TRI (Poland). - To dzięki ich sumiennej pracy i zaangażowaniu wciąż jesteśmy w czołówce najlepszych dostawców, za co pragnę wszystkim serdecznie podziękować.*

TRI (Poland) należy do japońskiego koncernu Sumitomo Riko Company Limited (eks-Tokai Rubber Industries). W Wolbromiu i w Zagórze produkowane są części antywibracyjne oraz dźwiękochłonne elementy uretanowe, głównie dla czołowych producentów samochodowych, zarówno japońskich jak i europejskich.

TME wyróżniła także srebrną nagrodą „Supplier Award For Achievement” za rok 2014 w kategorii Jakość firmę Nittan Euro Tech Sp. z o.o. Natomiast Certificate of Recognition” trafiły do:

- Nittan Euro Tech Sp. z o.o. - Zarządzanie Projektami
- TBMECA POLAND Sp. z o.o. (Toyota Boshoku) - Zarządzanie Projektami
- TBMECA POLAND Sp. z o.o. (Mecaplast) - Zarządzanie Projektami
- TBMECA POLAND Sp. z o.o. (Denso) - Terminowość Dostaw
- Kuźnia Polska S.A. - Terminowość Dostaw
- Timken Polska Sp. z o.o. - Terminowość Dostaw oraz Jakość



# Toyota Motor Europe uruchamia we Wrocławiu Centrum Usług Wspólnych

Na początku kwietnia 2015 r. Toyota Motor Europe (TME), europejska centrala Toyoty, która koordynuje wszystkie działania koncernu na Starym Kontynencie, poinformowała o uruchomieniu Centrum Usług Wspólnych we Wrocławiu.



Zbigniew Oczkowski,  
General Manager spółki  
Toyota Motor Industries Poland



Centrum rozpocznie działalność w czerwcu 2015 roku. - Będzie odpowiedzialne za część prac księgowych dla całej struktury Toyota Motor Europe: jej oddziałów, spółek zależnych, ośrodków produkcyjnych, spółek marketingowo-sprzedażowych oraz centrów logistycznych w poszczególnych krajach - podkreśla Zbigniew Oczkowski, General Manager spółki Toyota Motor Industries Poland. Celem przedsięwzięcia jest skonsolidowanie rozliczeń z dostawcami, które obecnie są prowadzone osobno w 18 podmiotach usytuowanych w 14 państwach.

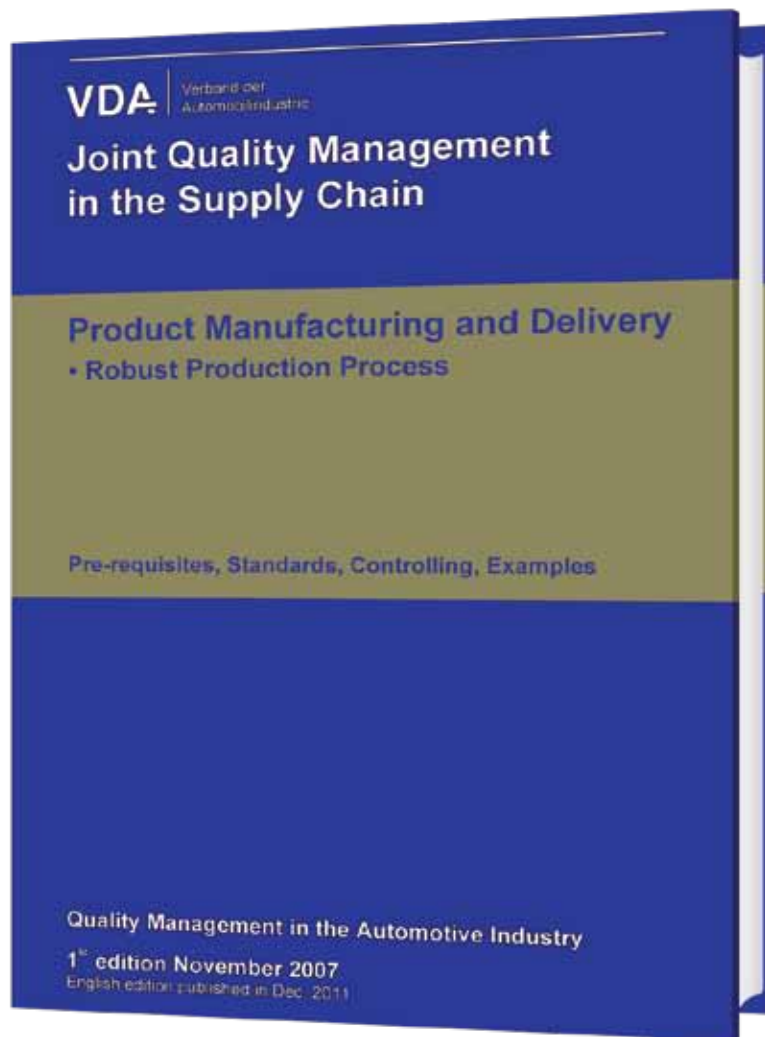
W Centrum Usług Wspólnych początkowo znajdzie pracę 38 pracowników. Ośrodek powstanie we Wrocławiu, blisko fabryk Toyoty w Wałbrzychu i w Jelczu-Laskowicach. Polska i Wrocław zostały wybrane ze względu na znaczące starania władz lokalnych i centralnych, które doprowadziły do poprawy infrastruktury oraz zapewnienia wyspecjalizowanych kadr na potrzeby usług księgowych. Otwarcie Centrum Usług Wspólnych stanowi kolejny krok na drodze do zapewnienia zrównoważonej i rentownej struktury biznesowej przedsięwzięciom Toyoty w Europie. Od początku globalnego kryzysu w 2008 roku Toyota Motor Europe i jej spółki zależne optymalizują swoje działania i osiągają coroczny, systematyczny wzrost sprzedaży. Dzięki temu firma była w stanie przywrócić rosnącą rentowność swoich operacji w regionie.

Dotychczas Toyota zainwestowała w zakłady produkcyjne w Polsce ponad 3 mld zł, zatrudniając obecnie ponad 2 300 pracowników.

**JÄGER**  
Polska

Components and moduls





# VDA RPP – Stabilne procesy produkcyjne

RPP - Standard mający na celu pomoc w tworzeniu procesów odpornych na zakłócenia, wydany przez VDA QMC co prawda już w 2007 roku, jednak dopiero z czasem coraz bardziej doceniany jako narzędzie dla zapewnienia procesowej stabilności.

Nawiązując do artykułu „Ocena dojrzałości procesów zgodnie z wytycznymi VDA”, który publikowany był w AutomotiveSuppliers.pl review 1(23)/2014 pisałem, że: „w niektórych pytaniach znajdziemy odwołanie do podręcznika VDA RPP (Robust Production Process)”, dlatego też chciałbym teraz przybliżyć cel i zawartość podręcznika VDA opisującego solidne, odporne na zakłócenia procesy produkcyjne.

W skład grupy roboczej tworzącej standard VDA Robust Production Process weszli producenci OEM: Audi, VW, MAN, Daimler, ale także dostawcy np.: BOSCH, ZF, WABCO i inni, zatem standard bierze również pod uwagę punkt widzenia dostawców.

Założeniem było znalezienie odpowiedzi na następujące pytania:

- Jak wdrożyć procesy produkcyjne odporne na zakłócenia?
- Jak oceniać i mierzyć procesy produkcyjne odporne na zakłócenia?
- Jakie są czynniki wpływające i jak radzić sobie z problemami?

- Jak istniejący proces może zostać ulepszony?

Dostawca, aby zdobyć dominującą pozycję na rynku musi zapewnić odpowiednio wydajny proces produkcyjny, pozwalający na terminową produkcję wyrobów. Proces ten musi być odpowiednio zdolny, aby produkty były pozbawione wad. W działaniach do tego zmierzających musimy pamiętać o skuteczności i efektywności, aby móc redukować koszty „złej” jakości. Zapewnienie tych aspektów pozwoli na przedstawianie atrakcyjnych ofert dla producentów OEM.

Chcąc uzyskać solidny i odporny na zakłócenia proces produkcyjny, producent musi zapewnić spełnienie dwóch podstawowych warunków wstępnych:

- wykonalny i solidny projekt wyrobu.
- mierzalny i kontrolowalny proces, w którym cele i zależności przyczynowo-skutkowe są znane.

Kolejnymi krokami są zidentyfikowanie i wyeliminowanie lub kontrola czynników, które mogą zagrozić procesowi. Wiele czynników jest

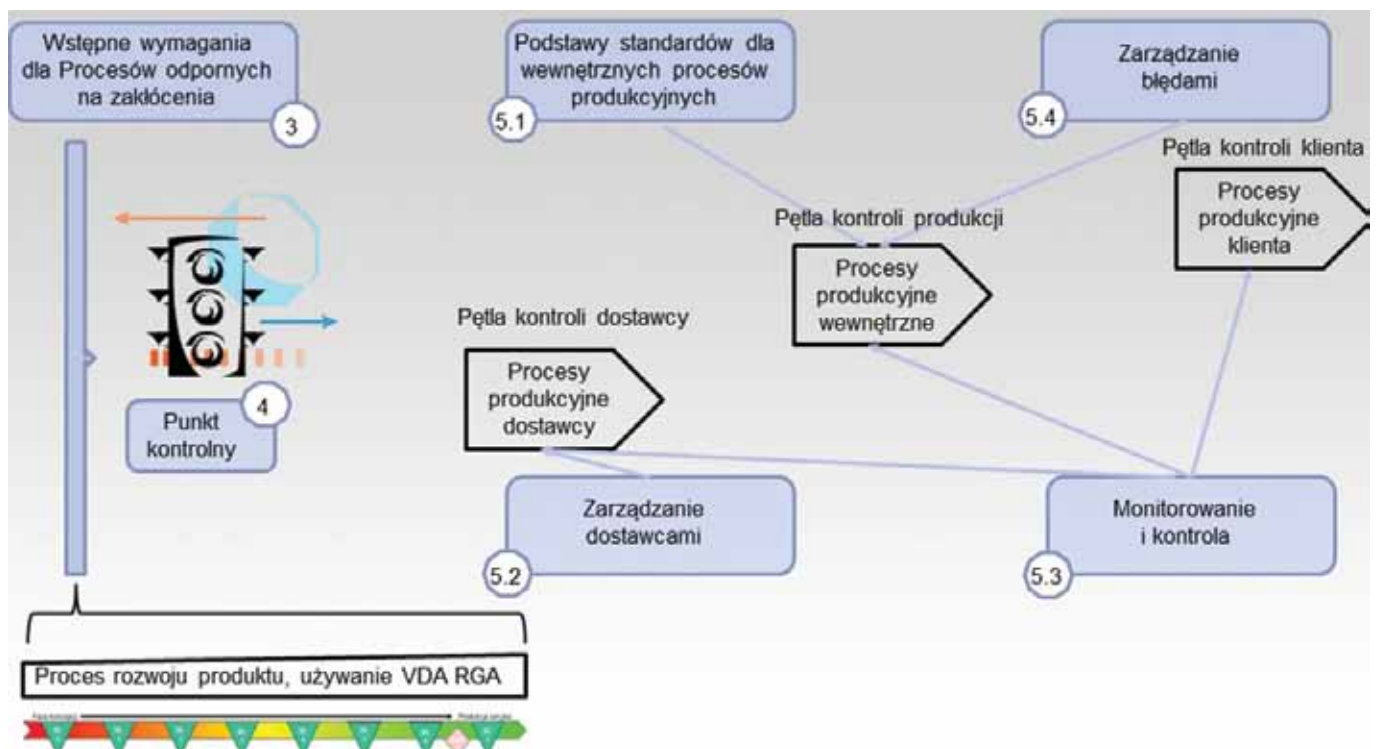
zaplanowanych w zależności od ukierunkowania i organizacji przedsiębiorstwa lub od poszczególnych obszarów produkcyjnych o zdefiniowanych cechach albo też wręcz są pożądane lub oczekiwane. Zatem czynnikiem zakłócającym będzie taki, który znajduje się poza zaplanowaną tolerancją oraz wpływający negatywnie na zdolność stabilnego procesu produkcyjnego. Wdrożenie w tak rozpoznany procesie standardów i pętli kontrolnych opisanych w podręczniku VDA RPP pozwoli zapewnić, że będzie on niepodatny na czynniki zakłócające. Ma to zagwarantować nie

## AUTOR



**Konrad Kubieniec**

Trener / Konsultant  
Team Prevent Polska Sp. z o.o.



tylko dostawy zgodnie z harmonogramem wyrobów zgodnych jakościowo, ale także dotrzymanie planów ekonomicznych co do wydatków.

Koncepcja stabilnego procesu produkcyjnego tworzy podstawę podziału rozdziałów i odpowiada na następujące kwestie:

- Jakiek warunki muszą być spełnione, aby od samego początku móc w sposób stabilny realizować nowy proces produkcyjny?
- Jak rozpoznać, jeszcze przed rozpoczęciem produkcji seryjnej, w jakim zakresie spełnione zostały założenia stabilności oraz jakie jeszcze ryzyka istnieją?
- W jaki sposób realizować stabilny proces produkcyjny?
- Jakiek standardy, metody i narzędzia mogą w tym pomóc?
- W jaki sposób osiągnąć stabilny proces?

Proces rozwoju używając VDA *Poziomy dojrzałości* dla nowych części traktowany jest jako wstępne wymaganie dla procesów produkcyjnych odpornych na zakłócenia. Z tego standardu pochodzą listy kontrolne dla nowych części, a rozwój zabezpiecza się adekwatnie do zdefiniowanego ryzyka dla projektu.

Powyższy schemat pokazuje przypisanie odpowiednich standardów do poszczególnych elementów, a dla poszczególnych pętli kontrolnych wskazuje sposoby do monitorowania i kontroli. W myśl VDA RPP definicja standardu odnosi się do minimalnej zawartości, której nie wolno przekroczyć.

Standard musi:

- być obowiązkowo ustalony w formie pisemnej.
- być wdrożony poprzez szkolenia.
- być regularnie rozwijany.
- być treścią kontroli zarządczej.
- być treścią audytów jakościowych (zasada 4 oczu).

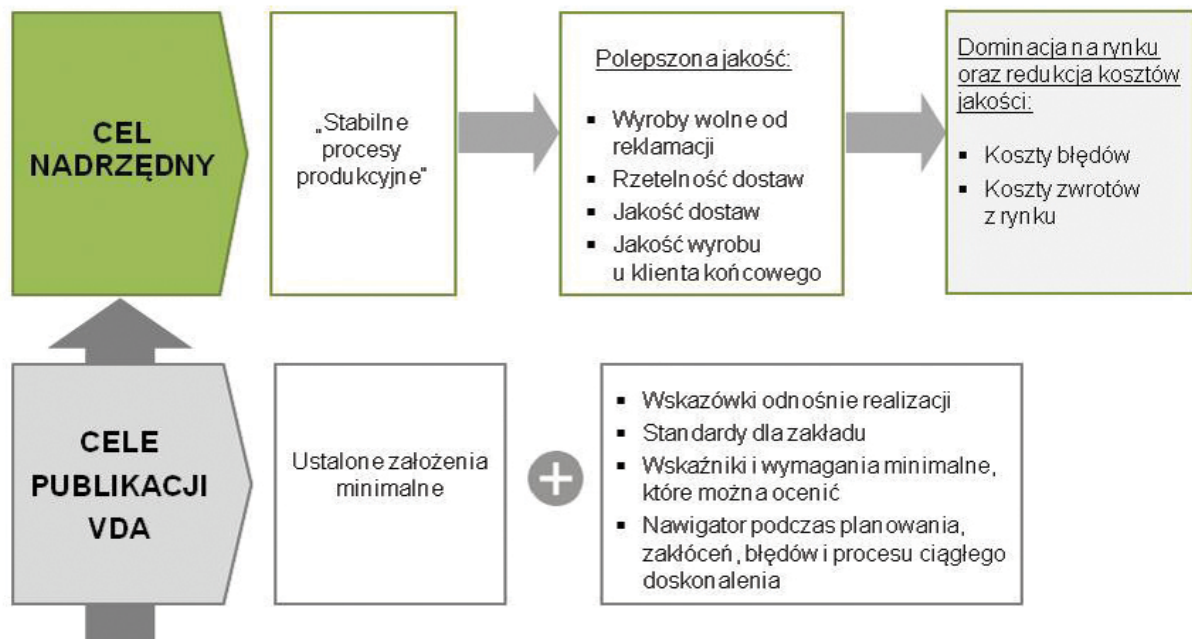
Stabilny proces produkcyjny może być tylko wtedy zrealizowany, jeśli wszystkie założenia i wymagania zostały spełnione oraz jeśli ma miejsce proces ciągłego doskonalenia. Klasyfikacja procesów odpornych na zakłócenia według VDA RPP wygląda następująco:

- Niezapewnione: najwyższe ryzyko, brak zapewnienia stabilności, brak systematycznych testów, wysokie koszty jakości.
- Częściowo zapewnione: niektóre ważne właściwości są losowo te-

stowane, wysokie ryzyko, selekcja zamiast prewencji.

- Odporny/zdolny/kontrolowany: ważne charakterystyki są zadeklarowane i zdolne lub w 100 procentach zabezpieczone poprzez SPC, zakres testów jest częściowo zredukowany, warunkowo regulowane, warunkowo niepodatne na zdarzenia/czynniki (tylko do przewidzenia wypadki w planowanym zakresie).
- Odporne: niepodatne na zdarzenia/czynniki, operacje zabezpieczone zgodnie z planem, dostawy wyrobu zgodnego ze specyfikacją, zgodnie z zamówieniami, zgodna jakość = zadowolenie klienta, redukcja kosztów jakości.

VDA RPP jest standardem, który nie tylko ułatwia zapewnienie odpowiedniej jakości wdrażanych procesów, ale ma również wymiar biznesowy zwracając uwagę na efektywność procesów, czyli optymalizację nakładów i zasobów. Procesy odporne na zakłócenia to również procesy generujące mniej dodatkowych kosztów w trakcie produkcji seryjnej.



komax WIRE

SLE  
A KOMAX GROUP COMPANY

TSK  
A KOMAX GROUP COMPANY



**EVOLTEC**

*Technika Połączeń Kablowych*



## Zeta 633/656

automat Zeta 633/656 do kompleksowej produkcji wiązek elektrycznych



## TS 1700

stół testowy TS 1700 do testowania kompletnych i bardzo złożonych wiązek elektrycznych

### ***Evoltec – partner w produkcji wiązek elektrycznych***

Jesteśmy autoryzowanym przedstawicielem wiodących firm z branży maszyn wykorzystywanych do produkcji wiązek elektrycznych. Oferujemy szereg maszyn i urządzeń, o różnym stopniu automatyzacji, dla poszczególnych procesów obróbki przewodów. Kompleksowa oferta oraz status autoryzowanego przedstawiciela głównych dostawców dla rynku motoryzacyjnego gwarantuje Państwu pewność doradztwa technicznego oraz obsługi posprzedażowej na najwyższym poziomie.

- automaty do obróbki przewodów, do produkcji wiązek elektrycznych
- stoły testowe do różnej wielkości wiązek elektrycznych
- laboratoria mikrograficzne do badania jakości poprzecznego przekroju przewodów, zgrzewów i zagniatanych połączeń
- serwis maszyn i wsparcie techniczne
- certyfikacja modułów obróbczych i urządzeń pomiarowych

evoltec.pl

ul. Postępu 1, 02-676 Warszawa  
tel. +48 22 550 27 40 do 44, fax +48 22 550 27 45  
info@evoltec.pl





# Więcej mocy dla przemysłu motoryzacyjnego



Branża motoryzacyjna podlega rygorystycznym przepisom. Wymagają one osiągnięcia celów dotyczących zarówno produkcji, jak i emisji. Dodatkowym wymogiem jest również konieczność unikania za wszelką cenę przestojów w produkcji. Silniki gazowe Jenbacher oferowane przez firmę GE stanowią więc optymalne rozwiązanie w zakresie zasilania dla branży samochodowej, dostarczając nie tylko wymaganą elektryczność, ale również ciepło, które można wykorzystać w procesie produkcyjnym oraz do ogrzewania zakładu. Współpraca między firmą GE w Jenbach a sektorem motoryzacyjnym stanowi zatem prawdziwy sukces.

Niezawodność, prostota obsługi, wysoka wydajność i niski poziom emisji stanowią krytyczne aspekty technologii energetycznych w przemyśle motoryzacyjnym. Co więcej, w każdym momencie w poszczególnych lokalizacjach musi istnieć możliwość

autonomicznego funkcjonowania instalacji w sposób całkowicie niezależny od sieci energetycznej (tzw. działanie wyspowe). Silniki gazowe Jenbacher, skonstruowane z myślą o kogeneracji, stanowią idealne i kompleksowe rozwiązanie spełnia-

jące powyższe wymagania. Zespoły kogeneracyjne mogą zapewnić wymaganą moc elektryczną i ciepło przy zachowaniu sprawności na poziomie do 90 procent. Zalety silników gazowych Jenbacher są oczywiste: Dzięki uniwersalności produktu ist-



nieje możliwość dopasowania rozwiązań do określonych warunków konstrukcyjnych i indywidualnych potrzeb klienta. Silniki gazowe Jenbacher można integrować bezpośrednio z istniejącymi instalacjami w zakładach przemysłowych. Koncern GE posiada także doświadczenie w zarządzaniu projektami stanowiącymi wyzwania, gdyż wymiana dotychczasowego silnika gazowego musi odbywać się bez jakichkolwiek przerw w dostawie zasilania rezerwowego.

W poszczególnych lokalizacjach musi być stale dostępna możliwość autonomicznego funkcjonowania instalacji w sposób całkowicie niezależny od sieci energetycznej (tzw. działanie wyspowe).

**ENERGIA DLA BMW.** Jakość to przekonujący argument. Wiodący niemieccy producenci samochodów korzystają dziś z technologii Jenbacher. Pierwszą instalację dla BMW przeprowadzono już w 1982 r. w zakładzie w Steyr w Górnej Austrii. Od tego czasu firma GE wyposażała zakłady w Lipsku, Regensburgu i Landshut w zespoły kogeneracyjne. W 2007 roku w zakładzie BMW w Landshut wprowadzono dwa moduły kogeneracyjne Jenbacher z silnikami J420, wytwarzających 2,8 MW mocy elektrycznej i 3 MW

mocy cieplnej. Od 2007 r. fabryka silników BMW w Steyr posiada cztery silniki Jenbacher J420 o łącznej zdolności wytwórczej 5,6 MW. Zakład BMW w Lipsku, uznawany za najnowocześniejszą i najbardziej ekologiczną fabrykę samochodów na świecie, używa również silnika gazowego Jenbacher J620, umożliwiającego wytwarzanie energii elektrycznej i ciepła o mocy ponad 3 MW. Wreszcie największy projekt tego rodzaju - w zakładzie BMW w Regensburgu, gdzie cztery silniki Jenbacher J616 o łącznej mocy wytwórczej ponad 11 MW służą do zasilania produkcji, która przebiega bez przestojów od 2011 r.

**MERCEDES-BENZ LUDWIGSFELDE I GE - WZOROWA WSPÓŁPRACA.** Mercedes-Benz to wiodący niemiecki producent samochodów w sektorze premium, który docenił osiągi i możliwości zespołów kogeneracyjnych Jenbacher. Koncern GE i Mercedes-Benz utrzymują współpracę od ponad 10 lat. Pierwszy zespół kogeneracyjny zainstalowano w Rastatt w 1997 roku. Dziś zakład Mercedes-Benz dysponuje dwoma silnikami Jenbacher J412 i J416, wytwarzającymi łącznie 2 MW elektryczności. W 2011 r. nowy zespół kogeneracyjny składający się z silników J412 i J416 o łącznej mocy 2 MW rozpoczął zasilanie fabryki samochodów ciężarowych

w Ludwigsfelde. - Nasze zakłady należą do najnowocześniejszych na świecie, a dzięki silnikom gazowym Jenbacher nowoczesność obejmuje także wytwarzanie energii elektrycznej - mówi Matthias Westermann, kierownik projektu ds. zespołu kogeneracyjnego w zakładzie Mercedes-Benz w Ludwigsfelde. - Osiągi i sprawność tych silników są imponujące, co sprawiło, że bez wahania zdecydowaliśmy się na ich zakup.

**SPORTOWA MOC DZIĘKI SILNIKOM JENBACHER.** Poza firmami BMW i Mercedes-Benz silnikom Jenbacher zaufał także czołowy niemiecki producent samochodów sportowych. W 2010 r. firma ta zainstalowała dwa silniki J612 o łącznej mocy ok. 4 MW.

**EMISJA CO2 ZMIERZA KU ZERU.** Branża motoryzacyjna stale dąży do zminimalizowania poziomu emisji dwutlenku węgla. Z jednej strony wysiłki te odnoszą się do określonych poziomów emisji CO2 wytwarzanych przez pojazdy. Z drugiej strony celem jest przeobrażenie centrów produkcyjnych w zakłady o zerowej emisji gazów cieplarnianych przez wprowadzenie technologii produkcji o niskim zapotrzebowaniu na energię, jak również nowoczesnych rozwiązań energetycznych. W tym kontekście, w związku z niską emisją i wysoką sprawnością energetyczną wskutek kogeneracji energii elektrycznej i ciepła, silniki gazowe Jenbacher już teraz przyczyniają się znacząco do obniżenia oddziaływania przemysłu motoryzacyjnego na środowisko naturalne.

**fakty i liczby:**

**Silników w eksploatacji: 16**

**Zakłady: 7**

**Łączna moc elektryczna: 29,6 MW**

**Łączna moc cieplna: 27,6 MW**

# Wielobranżowe projekty dużych zakładów przemysłowych w technologii BIM



W tym roku mija piąty rok od momentu kiedy w PM Group rozpoczął się proces wdrażania technologii BIM. Od 2010 roku w oddziałach w Warszawie i Wrocławiu zrealizowano 16 dużych projektów na platformie Revit o łącznej powierzchni użytkowej ponad 450 000 m<sup>2</sup>. PM Group jako pierwsza firma w Polsce opracowała wielobranżowy projekt zakładu przemysłowego w technologii BIM w obrębie jednej firmy (Fabryka Pasta Food w Opolu).

## Revolucja technologiczna

20 lipca 1969 roku nastąpiło lądowanie na księżycu i kiedy Armstrong zszedł po drabinie i postawił stopę na pokrytej pyłem powierzchni, wypowiedział słowa, które przeszły do historii:

„To jest mały krok człowieka, ale wielki skok dla ludzkości.”

Rewolucję w procesie budowlanym, która rozpoczęła się kilka lat temu, można porównać nie tylko do wykonania kroku czy skoku, ale do korzystania z portalu czasoprzestrzeni - przenoszenia się w inny wymiar.

Postęp i rozwój towarzyszy człowiekowi od zawsze - od samego początku ewolucji ludzkości. Ludzie

od zawsze próbują optymalizować swoją pracę i zadania, by móc je wykonać szybciej, z mniejszym wysiłkiem. Rozwoju technologicznego doświadczamy na każdym kroku - od wynalezienia koła, żarówki, poprzez rozwój komputeryzacji, telefonii komórkowej czy motoryzacji. Zwiększenie mocy obliczeniowej komputerów przy zmniejszaniu wielkości tych urządzeń pozwala nam już dziś na wyjście poza granice projektów 2D, wchodząc w środowisko technologii BIM.

W 2010 roku w PM Group rozpoczął się proces wdrażania technologii BIM we wszystkich pracowniach projektowych. Szkolenia rozpoczęły się równolegle w działach architektonicznych, konstrukcyjnych i instalacyjnych.

Oprogramowanie wdrożone w PM Group umożliwia jednoczesną pracę nad obiektem projektantom wszystkich branż. Obecnie współpraca przebiega w czasie rzeczywistym i w obrębie jednej platformy, co znacznie poprawia efektywność wzajemnej komunikacji grup pracujących przy projekcie. Pozwala obejmować wykonywany obiekt globalnie przez każdego zaangażowanego w projekt pracownika, który dzięki wirtualnej platformie aktywnie współpracuje ze specjalistami z innych branż, dzieląc się częścią swojej wiedzy technicznej. Korzystanie z technologii BIM pozwala na przekraczanie granic, dając nam możliwość opracowywania projektów dużo lepszych pod względem jakości.



Model BIM (po lewej) a zdjęcie budynku po jego realizacji (po prawej) - Pasta Food w Opolu



Przed wbiciem na budowie pierwszej łopaty w ziemię klient i jego zespół mają możliwość przejścia się po wirtualnym modelu projektowanej fabryki. Zmiana i optymalizacja projektu w modelu cyfrowym pozwala na oszczędności czasu i pieniędzy podczas późniejszej realizacji.

### Współpraca i koordynacja

Dzięki technologii BIM polepszył się poziom wymiany informacji w zespołach. Zespół projektantów i asystentów na dzień dzisiejszy praktycznie „buduje” wirtualny obiekt, który jest dokładnym odzwierciedleniem przyszłego budynku. Platforma Revit zapewnia m.in. automatyczny podgląd w widoku 3D każdego elementu wprowadzonego przez projektanta, szybki dostęp do aktualnych i sprawdzonych informacji o projektowanych elementach, skrócenie czasu potrzebnego na projektowanie, a także znacznie ogranicza możliwość wystąpienia kolizji międzybranżowych.

Koordynacja międzybranżowa jest realizowana w środowisku 3D przy użyciu programu Navisworks. Każda kolizja w modelu jest rozpoznawana automatycznie przez program (po zadaniu warunków brzegowych), następnie jest ona rejestrowana, a za jej rozwiązanie odpowiada konkretna osoba w zespole.

Zamodelowane instalacje procesowe, sanitarne i elektryczne pasują do budynku, minimalizując potrzebę późniejszych zmian. Zmiany na budowie podczas realizacji prac generują ogromne koszty i nierzadko mogą powodować opóźnienia. Do procesu budowlanego przy wykorzystaniu modeli BIM zostali również zaproszeni nasi inspektorzy na budowach, którzy korzystając z modelu BIM widzą ogromne oszczędności czasu przy docieraniu do informacji, dzięki czemu prace na budowie postępują szybciej.

Każdy projekt obecnie realizowany w naszych pracowniach przygotowany jest w oparciu o wewnętrzne standardy pracy w środowisku BIM.

Jednym ze standardów BIM jest tzw. BIM Execution Plan, który zawiera informacje m.in. o oprogramowaniu, w którym realizowany będzie projekt, poziomie szczegółowości opracowywanych modeli, protokołach i sposobach wymiany danych oraz o osobach odpowiedzialnych za realizację i nadzór projektu w BIM. Bardzo ważne jest zorganizowanie pracy i ustalenie kluczowych parametrów na samym początku. Jeden z największych projektów, jaki był realizowany w PM Group w technologii BIM - zakład przetwórstwa spożywczego o powierzchni użytkowej ponad

**AUTOR**



**Szymon Dorna**  
BIM Manager,  
PM Group

140 000 m<sup>2</sup> - wymagał ustalenia na samym początku strategii zarządzania plikami, co umożliwiło wykonanie dużego i skomplikowanego modelu na platformie Revit.

### BIM w Polsce

Coraz więcej firm inwestuje czas i pieniądze, by się rozwijać i w pełni eksploatować korzyści płynące z BIMu. Wzrasta świadomość zarówno u inwestorów jak i w pracowniach projektowych i firmach wykonawczych, że BIM to droga, którą należy wybrać. Dzieje się to nie tylko ze względu na to, że jest to światowy trend i nowoczesne podejście do procesu budowlanego. W głównej mierze dzieje się tak, dlatego, że BIM pozwala faktycznie oszczędzać czas i pieniądze, równocześnie podnosząc, jakość finalną całej inwestycji.



Model BIM (po lewej) a zdjęcie budynku w trakcie realizacji (po prawej)

# INTERNETOWA BAZA DOSTAWCÓW MOTORYZACYJNYCH W POLSCE



Firma EDER to producent pasów z PTFE z 25-letnim doświadczeniem opartym na obsłudze klientów krajowych i zagranicznych. Ogromna wiedza zdobyta przez wyspecjalizowany zespół doradców technicznych i pracowników produkcyjnych klasyfikuje firmę jako lidera rynku w tej branży. Firma specjalizuje się w produkcji wysokotemperaturowych pasów z włókna szklanego i aramidowego pokrytego PTFE - litych, siatkowych, bezkońcowych i wielowarstwowych (2PLY, 3PLY).

Ponadto EDER oferuje: ceratki z włókna szklanego pokrytego PTFE, taśmy strefowe, membrany silikonowe, płyty FKM/FPM, płyty silikonowe.

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

Adres: ul. Fałkowo 66A,  
62-262 Fałkowo

T: Hubert Wasielewski  
+48 61 869 35 50, +48 600 231 235



Spółka prowadzi chemiczną i elektrochemiczną obróbkę powierzchni metali: srebrzenie, chromowanie, cynowanie, cynkowanie, cynk-nikiel, niklowanie chemiczne, fosforanowanie i inne powroty, zabezpieczające powierzchnię przed korozją, nadające pożądane właściwości techniczne: twardość powierzchni, odporność na ścieranie, przewodność elektryczna, dekoracyjny wygląd... Atutem jest możliwość zmiany parametrów i jakości powroty oraz możliwość wykonywania powroty na prawie każdym rodzaju podłoża.

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

Adres: ul. Aleksandrowska 67/93,  
91-205 Łódź

T: +48 42 29 10 210...212



FADO Group – ponad 30 lat doświadczeń w branży form wtryskowych i przetwórstwa tworzyw sztucznych.

Od 2011 roku rozwijamy technologię laserowego przetapiania proszków metali do optymalizacji chłodzenia form wtryskowych, jak również do budowy form prototypowych i przedprodukcyjnych. Nasze wkładki formujące z chłodzeniem konformalnym pozwalają minimalizować czas cyklu średnio o 30%, przy jednoczesnej poprawie jakości wypraski i minimalizacji deformacji.

[www.fado.info](http://www.fado.info)

Adres: ul. Solna 7a,  
85-862 Bydgoszcz



Hartownia Hauck Polska Sp. z o.o. powstała w 2014 roku w Dzierżoniowie i jest częścią największej sieci hartowni w Niemczech. 75-letnie doświadczenie Grupy Hauck pozwoliło zbudować solidną markę, której zaufali kluczowi klienci z całej Europy. Hartownia Hauck jest wydajnym dostawcą zapewniającym innowacyjne i wysoce niezawodne usługi w obszarze obróbki cieplej i ciepło chemicznej.

[www.haerterei-hauck.de](http://www.haerterei-hauck.de)

Adres: ul. Strefowa 5,  
58-200 Dzierżoniów

T: Bożena Wilkos-Szustka  
+48 74-810-01-21



Firma Jaeger Polska Sp. z o.o. należy do grupy przedsiębiorstw Arnold Jaeger Holding GmbH z siedzibą w Hannoverze, i jest firmą dostarczającą do wielu lat wysokiej jakości komponenty i podsystemy z gumy i tworzyw sztucznych dla branży motoryzacyjnej, rolniczej, środowiskowej, industrialnej i wydobywczej. Prowadzona od trzech pokoleń firma jest wykwalifikowanym, światowym i aktywnym partnerem w przemyśle motoryzacyjnym i maszynowym. Posiadamy przedstawicielstwo w 8 krajach świata, 23 lokalizacje na całym świecie i zatrudniamy ponad 1000 pracowników. Nasza filozofia brzmi - „Zero Błędów”.

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

Adres: ul. Pomorska 103,  
74-100 Gryfino

T: Maciej Sauter  
+48 734 431 018



Firma Linex działa na rynku od 1963r. Zajmuje się produkcją cięgien stosowanych głównie dla motoryzacji. Wysokiej jakości wyroby dostarczane są na rynek części zamiennych jak i pierwszy montaż. Montowane są na samochodach takich marek jak VW, Audi, Mercedes, Fiat, Alfa Romeo, Lancia, Volvo, Peugeot, Maserati, Jaguar. Zakład o powierzchni 7000m<sup>2</sup>, w skład którego wchodzi dwie hale produkcyjne, warsztat mechaniczny, magazyn, dział konstrukcyjno-technologiczny i laboratorium zatrudnia prawie 200 wysoko wykwalifikowanych pracowników. Firma Linex posiada certyfikowany system jakości ISO/TS16949:2002

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

Adres: ul. Rejtana 15  
42-202 Częstochowa

T: Marta Kańtoch  
+48 34 363 25 64



# ZAPREZENTUJ FIRME ZDOBĄDŹ NOWYCH PARTNERÓW BIZNESOWYCH



Celem działania Negotrust jest profesjonalna dostawa usług z zakresu selekcji, kontroli, naprawy części oraz zabezpieczenia wyrobu gotowego. Naszą specjalnością jest świadczenie wysokiej klasy usług dla naszych Klientów - renomowanych firm polskich jak i zagranicznych. Firma Negotrust zatrudnia obecnie ponad 500 doświadczonych Inspektorów Jakości, których oddelegowuje do prac u swoich Klientów wykorzystując do tego rozbudowaną strukturę 5 biur operacyjnych na terenie Polski.

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

Adres: ul. Sielecka 11,  
42-500 Będzin

T: +48 32 761 65 95



Ovako jest skandynawską spółką z szeregiem zakładów produkcyjnych w Europie, produkującą wyroby długie ze stali specjalnych dla przemysłu pojazdów ciężkich, przemysłu motoryzacyjnego, maszynowego oraz do produkcji łożysk. Długa historia firmy Ovako przekłada się na unikalny know-how i sprawia, że Ovako oferuje wyjątkową jakość oraz właściwości stali o zaawansowanych parametrach do specjalnych zastosowań.

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

Adres: ul. Patriotów 110,  
lok.312, 04-844 Warszawa

T: Jakub Laskowski  
+48 785-007-878



Firma Plastbud specjalizuje się w zaawansowanym technologicznie przetwórstwie tworzyw sztucznych metodą wtrysku. Większość naszych wyrobów trafia do branży motoryzacyjnej (koncerny Fiat, VW, Daimler), jak i do sektora artykułów biurowych. Oferujemy również montaż detali przy zastosowaniu zgrzewania ultradźwiękami, zespawania pneumatycznego na zimno i na gorąco, zgrzewania części metalowych, a także doradztwo, testy oraz pomiary detali pod kątem koloru oraz połysku, a także zawartości wody.

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

Adres: ul. Szklarska 16,  
68-205 Żary

T: Tomasz Kruczkowski  
+48 68 363 23 00, 660 441 056



Firma Siropol Sp, z o.o. została utworzona w czerwcu 1996 jako firma córka niemieckiej firmy SIRO-PLAST GmbH. Od ponad 15 lat Siropol produkuje detale z tworzywa sztucznego dla przemysłów: samochodowego, włókienniczego i gazowniczego. Siropol zajmuje się również konstrukcją i wykonawstwem form wtryskowych.

[www.siro-group.de](http://www.siro-group.de)

Adres: ul. Wyzwolenia 111,  
85-790 Bydgoszcz

T: Wiesław Mazurkiewicz  
+48 52 376-68-50, +48 601 637 152



Sohbi Craft Poland jest pierwszym zlokalizowanym w Europie zakładem grupy Sohbi, japońskiego producenta części metalowych. W 2008 roku w zakładzie rozpoczęto produkcję stalowych komponentów do telewizorów LCD. Nowoczesny park maszynowy, wykwalifikowana kadra i wdrożenie systemów zarządzania jakością pozwoliły na rozpoczęcie w 2011 roku seryjnej produkcji dla sektora automotive. Dzięki wdrożonym normom ISO 9001 oraz ISO T/S 16949 poziom jakości gotowych produktów spełnia oczekiwania nawet najbardziej wymagających klientów.

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

Adres: ul. Ostaszewo 57H,  
87-148 Lysomice

T: Ewelina Piwko, Filip Hoffman  
+48 56 621-27-11, +48 697 350 247

MIEJSCE NA  
**TWOJĄ FIRME**  
DOŁĄCZ DO  
INNYCH DOSTAWCÓW

# Automotive 2015 CEE Day

ponad 500 rozmów B2B!



- *Zrozumienie i realizowanie oczekiwań naszych gości są podstawą bardzo dobrych wyników Automotive CEE Day 2015, które odbyło się w Krakowie 28 i 29 kwietnia* - podkreśla Rafał Orłowski, Partner w AutomotiveSuppliers.pl.

W kwietniowym spotkaniu wzięło udział ponad 100 firm, przede wszystkim z Polski, ale także, z Czech, Słowacji, Węgier, Niemiec, a także .. z Wlk. Brytanii. Firmy zaaranżowały pomiędzy sobą ponad 510 spotkań B2B. - *Do tej liczby należy dodać kolejnych kilkadziesiąt rozmów, które uczestnicy przeprowadzili w Krakowie bez wcześniejszego umawiania* - dodaje Małgorzata Zborowska-Stęplewska, Partner w AutomotiveSuppliers.pl

Druga edycja spotkania zakupowego Automotive CEE Day odbyła się niewiele ponad pięć miesięcy po pierwszej. - *Zmiana terminu na wiosenny i wydłużenie spotkania do dwóch dni to efekt uwzględnienia uwag jakie otrzymaliśmy od zeszłorocznych uczestników* - dodaje Rafał Orłowski.

Spotkanie rozpoczęło się od prezentacji działów zakupów reprezentujących PSA Peugeot Citroën, DAF oraz Polaris. Następnie uczestnicy rozpoczęli rozmowy B2B. W tej edycji dostawcy produkcyjni i nieprodukcyjni mogli odbyć spotkania „pierwszego kontaktu”, zarówno z przedstawicielami producentów pojazdów (Volkswagen Group, GM, PSA Peugeot Citroën, Toyota, Honda Motor, Solaris Bus & Coach, Polaris) jak i dostawcami I rzędu (Nexteer, Sanden, BorgWarner, KIRCHHOFF, GEDIA, Mando, NSG/Pilkington i in.). Wydarzeniu towarzyszyła wystawa - blisko 20 wystawców, dostawców produkcyjnych i nieprodukcyjnych.

- *Dla wielu osób były to dwa dni bardzo intensywnych rozmów biznesowych* - ocenia Małgorzata Zborowska-Stęplewska. - *Chwilę wytchnienia dał wszystkim bankiet na zakończenie I dnia, który był okazją nie tylko do dobrej zabawy, ale też umożliwił przeprowadzanie rozmów w mniej formalny sposób.*

Branża motoryzacyjna jest obecnie na fali wznoszącej. Przy ograniczonym czasie jaki posiadają przedstawiciele działów zakupów i działów sprzedaży, Automotive CEE Day to odpowiednie rozwiązanie - w krótkim czasie, w jednym miejscu, firmy mogą przeprowadzić kilkanaście a nawet kilkadziesiąt rozmów z potencjalnymi dostawcami lub zleceniodawcami. - *Dlatego cieszy nas fakt, że zarówno liczba uczestników jak i spotkań B2B była znacząco wyższa niż w 2014 roku* - podsumowuje Rafał Orłowski. - *Dziękujemy naszym gościom, wystawcom oraz Partnerem oraz Patronom naszego wydarzenia, bez których trudno byłoby osiągnąć tak dobry wynik.*



#### ENGLISH SUMMARY

Automotive CEE Day Purchasing Meeting took place on 28 and 29 April 2015 in Cracow. Over 100 companies participated in the April meeting; they arrived mostly from Poland, but also from the Czech Republic, Slovakia, Hungary, Germany... and even from Great Britain. The companies held over 510 B2B meetings.

This edition of the event enabled production and non-production suppliers to conduct “first contact” meetings both with representatives of vehicle manufacturers (Volkswagen Group, GM, PSA Peugeot Citroën, Toyota, Honda Motor, Solaris Bus & Coach, Polaris) and tier 1 suppliers (Nexteer, Sanden, BorgWarner, KIRCHHOFF, GEDIA, Mando, NSG/Pilkington, et al.).

The event was accompanied by an exhibition featuring nearly 20 exhibitors, production and non-production suppliers. The automotive industry is currently on the rise. Automotive CEE Day is an appropriate solution for Purchasing and Sales Department representatives with limited time – within a short period, in one place companies may hold a dozen or more talks with potential suppliers or ordering parties. AutomotiveSuppliers.pl, the organizer of the meeting, invites companies interested in participating in the next edition of Automotive CEE Day to make contact with them.



**Jérôme Vinot Préfontaine**  
PSA Peugeot Citroën  
CEE Industrial Pool Purchasing Representative  
Purchasing Office (Trnava, Słowacja)

*Edycja 2015 Automotive Day CEE w Krakowie była dobrze zorganizowana i każdy mógł znaleźć rozwiązania na swoje potrzeby. Koncern PSA Peugeot Citroën, dobrze obecny w Europie Środkowo-Wschodniej, jest zawsze zainteresowany nawiązaniem nowych kontaktów. Ta edycja spotkania była bogata w istotne i konstruktywne rozmowy.*

*The 2015 session of the Automotive CEE Day in Cracow was well organized, and everyone could find solutions to one's needs. PSA Peugeot Citroën, well implanted in the CEE Region, is always interested in establishing new contacts; and this session was rich in meaningful and constructive meetings.*



**Michał Reszetniak**  
Purchasing Specialist  
SL Poland Sp. z o.o.

*Nasze spotkania B2B z potencjalnymi dostawcami, mają duże szanse zaowocować stałą współpracą. Automotive CEE Day to również wspaniała okazja na zaprezentowanie swojej firmy przed producentami OEM, która być może będzie wstępem do pozyskania nowych projektów, a co za tym idzie, dalszego rozwoju. Z niecierpliwością czekamy na kolejną edycję wydarzenia.*

*Our B2B meetings with potential suppliers indicate a high likelihood of long-term cooperation. At the same time, Automotive CEE Day constitutes a huge opportunity to present your company to OEM manufacturers, which may well prove to constitute an introduction to acquiring new projects and subsequently ensure future developments. We eagerly anticipate the next edition of this event.*



**Maciej Potulski**  
Sales, Logistics and Marketing Department Manager  
Poland Tokai Okaya Manufacturing Sp. z o.o.

*Automotive CEE Day to jedno z najważniejszych wydarzeń motoryzacyjnych w Polsce w 100 procentach poświęcone nawiązywaniu bezpośrednich kontaktów z ludźmi z branży. W ciągu dwóch dni mogliśmy uczestniczyć w ciekawych spotkaniach nie tylko z naszymi klientami ale także dostawcami. Moim zdaniem Automotive CEE Day obowiązkowo powinno wejść do kalendarza wszystkich ludzi z sektora motoryzacyjnego. Przemawia za tym nie tylko ilość spotkań ale przede wszystkim ich jakość.*

*Automotive CEE Day is one of the most important automotive events in Poland, completely devoted to establishing direct relationships with industry partners. During the two days, we were able to participate in interesting meetings not only with our clients, but also with suppliers. In my personal opinion, Automotive CEE Day should be obligatorily present in schedules of all automotive industry professionals. It would be beneficial not only due to the number of meetings, but most of all due to their quality.*



**Piotr Ostapowicz**  
Purchasing Manager  
GEDIA Poland Sp. z o.o.

*Otrzymując zaproszenie na Automotive CEE Day w Krakowie nie mieliśmy przekonania do tego wydarzenia - były wątpliwości czy zainwestowany czas przyniesie zakładane efekty. Dzisiaj mogę śmiało polecić uczestnictwo w tego typu spotkaniach. W ciągu dwóch dni przeprowadziliśmy wiele wartościowych rozmów, poznaliśmy kilka nowych firm działających w branży.*

*Podsumowując...było warto.*

*We were not convinced that participating in Automotive CEE Day after receiving the invitation was a good thing – we were concerned whether the time invested in this event would result in fulfilled expectations. Today I recommend participating in such events with confidence. During the two days, we took part in many valuable talks and met with several new companies operating in the industry. In summary... it was worth it.*



**Już dziś zapraszamy do kontaktu firmy zainteresowane udziałem w kolejnej edycji spotkania zakupowego Automotive CEE Day**  
[www.automotiveceeday.eu](http://www.automotiveceeday.eu)

#### Partnerzy



#### Patroni honorowi



# 5 Forum Human Resources

w sektorze motoryzacyjnym



## Od pięciu lat wspieramy działy HR

W maju tego roku obchodziliśmy mały jubileusz - po raz piąty odbyła się edycja Forum Human Resources w sektorze motoryzacyjnym. Podczas dwóch dni (21 i 22 maja) uczestnicy, reprezentujący głównie działy HR z zakładów produkcyjnych, mogli wysłuchać wystąpień i dyskutować, m.in. o ocenach pracowniczych, wyborze i rozwoju talentów, programach stażowych czy systemach premiowania pracowników.



- W tym roku nasi goście podkreślali, że rynek pracy staje się coraz trudniejszy - mówi Małgorzata Zborowska-Stęplewska, Partner w AutomotiveSuppliers.pl. - Dlatego dla firm jest coraz ważniejsza właściwa rozpoznawalność marki. Wyzwaniem staje się nie tylko pozyskanie ale związanie na stałe pracowników z zakładem produkcyjnym.

Tak jak w edycji 2014 także w tym roku postanowiliśmy zaprosić gościa specjalnego. Tym razem zdecydowaliśmy przedstawić podobieństwa i różnice pomiędzy przemysłem motoryzacyjnym a branżą lotniczą. Naszym prelegentem był p. Dariusz Banach, Dyrektor ds. HR/Członek Zarządu w Go-drich Aerospace Poland Sp. z o.o.

*Forum Human Resources w sektorze motoryzacyjnym to doskonale miejsce na potwierdzenie siły, kompetencji oraz energii, jaka tkwi w obszarach HR, będących motorem napędowym w organizacji firmy.*

**Anita Nojek-Matysiak**  
Dyrektor Personalny  
ASK Poland Sp. z o.o.

Jak zawsze stawiamy na możliwość wymiany opinii pomiędzy przedstawicielami branży, i to nie tylko tę oficjalną. Bardziej kuluarowym rozmowom i chwilom dobrej zabawy posłużył bankiet w I dzień Forum, który obfitował w liczne atrakcje, przygotowane przez organizatora i Partnerów wydarzenia.

*Dlaczego warto wziąć udział w Forum? Przede wszystkim jest to możliwość wymiany doświadczeń, integracja środowiska, inspiracja dla dalszej pracy oraz doskonalenie procesów funkcjonujących w firmie.*

**Jakub Nabiałek**  
Asystent Koordynatora ds. Personalnych  
TRI (Poland) Sp. z o.o.

*Forum Human Resources to nie tylko przegląd tego, co robią bądź wdrażają inne firmy, ale również wymiana doświadczeń i możliwość nawiązania kontraktów z kolegami z branży.*

**Agnieszka Łapot**  
HR & GA Manager  
HANIL E-HWA Automotive Poland Sp. z o.o.

Z pośród 12 zaprezentowanych wystąpień podczas tegorocznego Forum z największym zainteresowaniem spotkały się prezentacje:

- Kultura pracy w firmach koreańskich (p. Agnieszka Łapot, HANIL E-HWA Automotive Poland Sp. z o.o.)
- Program stażowy jako odpowiedź na brak kompetencji na rynku (p. Magdalena Okoń i Karolina Borkowska, Kimball Electronics Poland Sp. z o.o.)
- W poszukiwaniu talentów - program wyboru i rozwoju talentów w GMMP (p. Bożena Baldysz, GM Manufacturing Poland Sp. z o.o.).

- Cieszą nas nie tylko wysokie oceny jakie wystawili tegorocznemu Forum uczestnicy - podsumowuje Rafał Orłowski, Partner w AutomotiveSuppliers.pl. - Dla nas szczególnie ważne jest to, iż możemy wspierać integrację branży. Wiemy, że wielu przedstawicieli działów HR pozostaje ze sobą w stałym kontakcie także po Forum, wspierając się doświadczeniem w codziennych wyzwaniach.

*Forum to przedsięwzięcie, które reprezentuje najwyższy poziom merytoryczny. Miejsce, tematy oraz ludzie sprawili, że to wydarzenie jest jednym z najlepszych w Polsce.*

**Kamil Grocholewski**  
Business Developer  
Hay Group Sp. z o.o.

Dziękujemy naszym prelegentom, uczestnikom jak i partnerom wydarzenia. Zapraszamy do obejrzenia zdjęć oraz relacji filmowej z 5. edycji Forum HR w sektorze motoryzacyjnym, które są dostępne na stronie [www.hrwmotoryzacji.pl](http://www.hrwmotoryzacji.pl).

**Zapraszamy do kontaktu z AutomotiveSuppliers.pl wszystkich zainteresowanych współpracą przy kolejnym Forum HR**

Partner Główny

Partnerzy Branżowi



## 2015

09-12.06, 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>	29.09-01.10, Sosnowiec	<b>WIRTOTECHNOLOGIA</b> Międzynarodowe Targi Metod i Narzędzi do Wirtualizacji Procesów Kolporter Expo Sp. z o.o. <a href="http://www.exposilesia.pl">www.exposilesia.pl</a>
09-12.06, Poznań	<b>WELDING</b> Salon Spawalnictwa Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://welding.mtp.pl">http://welding.mtp.pl</a>	29.09-01.10, Sosnowiec	<b>SteelMET</b> Międzynarodowe Targi Stali, Metali Niezelaznych, Technologii i Produktów Kolporter Expo Sp. z o.o. <a href="http://www.exposilesia.pl">www.exposilesia.pl</a>
09-12.06, 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>	29.09-01.10, Sosnowiec	<b>SURFPROTECT</b> Targi Zabezpieczeń Powierzchni Kolporter Expo Sp. z o.o. <a href="http://www.exposilesia.pl">www.exposilesia.pl</a>
09-12.06, 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>	22-25.09 Düsseldorf, Niemcy	<b>Euromold</b> DEMAT GmbH <a href="http://euromold2015.com">http://euromold2015.com</a>
16-18.06, Wrocław	<b>XV Międzynarodowa Konferencja Lean Management</b> Lean Enterprise Institute Polska <a href="http://www.lean.org.pl">www.lean.org.pl</a>	08-09.10, Poznań	<b>11. Forum Wymiany Doświadczeń Branży Motoryzacyjnej</b> TUV Nord Polska Sp. z o.o. <a href="http://www.tuv-nord.pl">www.tuv-nord.pl</a>
10-12.09, Kielce	<b>APAE</b> Międzynarodowe Targi Części i Akcesoriów Samochodowych Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>	13-15.10, Sosnowiec	<b>Silesia PLASTICS &amp; RUBBER</b> Targi Przemysłu Tworzyw Sztucznych i Przemysłu Gumowego Kolporter Expo Sp. z o.o. <a href="http://www.exposilesia.pl">www.exposilesia.pl</a>
10-12.09, Kielce	<b>RTE</b> Międzynarodowe Targi Gumy i Opon Targi Kielce <a href="http://www.targikielce.pl">www.targikielce.pl</a>	listopad, Kraków	<b>6. Forum MotoSolutions - best practices w przemyśle motoryzacyjnym</b> <a href="http://AutomotiveSuppliers.pl">AutomotiveSuppliers.pl</a> <a href="http://www.motosolutions.pl">www.motosolutions.pl</a>
21-24.09, Poznań	<b>EPLA</b> Targi Tworzyw Sztucznych i Gumy Międzynarodowe Targi Poznańskie Sp. z o.o. <a href="http://www.epla.pl">www.epla.pl</a>		

**Potrzebujesz silnego,  
międzynarodowego partnera?**

**Myślisz o zmianie branży?**



**Na zlecenie naszego partnera**

poszukujemy firmy do przejęcia

producenta części (dostawcy dla OEM, tier1 lub tier2)

Lokalizacja: Europa Środkowa (Polska oraz kraje ościenne)

Preferowana firma rodzinna

Przychody: 2 - 10 mln euro

Pozostałe parametry do indywidualnego rozpatrzenia

Możliwy zakup udziałów / akcji / zorganizowanej części  
przedsiębiorstwa lub dokapitalizowanie spółki

Skontaktuj się z nami

**AutomotiveSuppliers.pl**

Rafał Orłowski tel. 22 215-05-05  
orlowski@automotivesuppliers.pl

# KONFERENCJA TOP automotive 2015

09-11.12.2015  
SEROCK, HOTEL NARVIL

KONTAKT:  
**Julia Piórek**

TELEFON:  
**+ 48 32 73 38 219**

E-MAIL:  
**julia.piorek@teamprevent.com**

PARTNER STRATEGICZNY



Qualitäts Management Center  
im Verband der Automobilindustrie

ORGANIZATOR



## PROGRAM TOP automotive 2015

09.12.2015

16:00 - 18:00 Rejestracja uczestników/Networking Time  
18:30 - 18:45 Otwarcie Konferencji  
18:45 - 19:45 Wykład inauguracyjny  
20:00 - 22:00 Kolacja

10.12.2015

07:00 - 09:00 Rejestracja uczestników c.d.  
09:00 - 09:15 Powitanie uczestników  
09:15 - 10:00 **Przemysł motoryzacyjny w Polsce i Europie w 2015 roku**  
*Rafał Orłowski*  
*AutomotiveSuppliers.pl*

10:00 - 11:15 **Tematyka systemowa, aktualności IATF i VDA QMC**  
**Zastosowanie specyficznych wymagań klientów zgodnie z podejściem procesowym ISO/TS 16949**  
*Tanja Wälzholz*  
*Trener*  
*IATF/VDA QMC*

11:15 - 11:45 Przerwa  
11:45 - 13:00 **VDA 6.x – audyty „szyte na miarę” dla łańcucha dostaw w przemyśle motoryzacyjnym**  
*Robert Frank*  
*Key Account Manager – International Relations*  
*VDA QMC*

13:00 - 14:00 Obiad

14:00 - 14:45

**Tematyka procesowa: specyfika audytów procesu, największe problemy, priorytety (CSRs) na rok 2016**

**VDA 6.3**

*Marzena Pillich-Grońska*  
*Kierownik Zapewnienia Jakości Części Zakupowych i Techniki Pomiarowej*  
*Volkswagen Poznań Sp. z o.o.*

14:45 - 15:30

**PA&WCM**

*Wojciech Kawa/Zbigniew Skowroński*  
*Supplier Quality Manager/Key Account, World Class Manufacturing Manager*  
*FCA Group Purchasing Poland Sp. z o.o.*

15:30 - 16:00

Przerwa

16:00 - 16:45

**BIQS – Built In Quality for Suppliers**

*Krzysztof Damanowski*  
*Manager, Supplier Quality - SMT Chassis, GM Europe Engineering*  
*General Motors Manufacturing Poland Sp. z o.o.*

16:45 - 17:00

Podsumowanie

17:00 - 20:00

Networking Time

20:00

Uroczysty bankiet

11.12.2015

07:00 - 08:00

Sport/Jogging Time

09:15 - 09:30

Powitanie uczestników

09:30 - 10:15

**Nowoczesne rozwiązania w łańcuchu dostaw**

*Krzysztof Żukowski*  
*General Manager*  
*Flextronics Logistics Poland Sp. z o.o.*

10:15 - 10:30

Wstęp do warsztatów

10:30 - 13:00

**Warsztaty**

**Spełnienie specyficznych wymagań klientów (CSRs) „okiem” dostawców**  
**Definicje potrzeb i możliwości wsparcia ze strony FCA, GM, VW, VDA QMC i Team Prevent**

Przerwa

13:00 - 13:30

Podsumowanie warsztatów

13:30 - 14:15

Zamknięcie Konferencji

14:15 - 14:30

Obiad

14:30 - 15:30

Networking Time

15:30 - 17:00

## FORMULARZ ZGŁOSZENIOWY

PARTNER STRATEGICZNY



ORGANIZATOR



Nazwa firmy

Adres

Oświadczamy, że jesteśmy uprawnieni do otrzymywania faktur VAT i wyrażamy zgodę na wystawienie przez Team Prevent Poland Sp. z o.o. faktury bez podpisu odbiorcy.

Oświadczamy, że nie jesteśmy płatnikiem VAT.

NIP

Uczestnik 1

Imię i nazwisko

Stanowisko

Telefon

E-mail

Data

Uczestnik 2 - 10% zniżki

Imię i nazwisko

Stanowisko

Telefon

E-mail

Podpis i pieczęćka osoby upoważnionej

## KOSZT UCZESTNICTWA

Cena regularna: **1.950,00 PLN/os. + VAT**

Cena promocyjna: **1.750,00 PLN/os. + VAT**  
Cena promocyjna obowiązuje w przypadku zgłoszenia do 31.08.2015 r.

Koszt uczestnictwa obejmuje udział w części konferencyjnej, materiały konferencyjne, wyżywienie zgodnie z programem konferencji, wydanie certyfikatu.

Cena nie zawiera noclegu. Istnieje możliwość rezerwacji hotelu za pośrednictwem Team Prevent Poland przy czym cena noclegu zostanie doliczona do kosztów uczestnictwa.

Istnieje także możliwość rezerwacji noclegu bezpośrednio w hotelu w cenie promocyjnej 299,00 PLN + VAT za pokój jednoosobowy lub 320,00 PLN + VAT za pokój dwuosobowy.

Hotel Narvil  
ul. Czesława Miłosza 14A, 05-140 Serock  
tel.: + 48 22 566 10 00

Zgłoszenia prosimy przysłać:  
fax: + 48 32 447 09 18  
e-mail: [julia.piorek@teamprevent.com](mailto:julia.piorek@teamprevent.com)  
do 15.11.2015 r.

Przesłanie wypełnionego formularza zgłoszeniowego jest równoznaczne z zapoznaniem się i akceptacją **Regulaminu uczestnictwa**.

Zapoznałem się i akceptuję **Regulamin uczestnictwa**.  
Regulamin dostępny na stronie [www.teamprevent.pl](http://www.teamprevent.pl)

Zgodnie z ustawą z dnia 29 sierpnia 1997 r. o ochronie danych osobowych informujemy, że:

1. administratorem Państwa danych jest Team Prevent Poland Sp. z o.o.,

2. Państwa dane osobowe będą przetwarzane w celach związanych z organizacją Konferencji TOP automotive 2015 oraz promocji usług Team Prevent Poland Sp. z o.o.,

3. podanie danych osobowych jest dobrowolne oraz przysługuje Państwu prawo dostępu do treści swoich danych, ich poprawienia lub usunięcia.