

Svět strojírenské techniky

září 2014 www.sst.cz



Ředitel SST při
slavnostním zahájení
výstavy EMTE-EASTPO
v Šanghaji
/str. 32/

Ing. Oldřich Paclík –
nový ředitel SST
/str. 4/

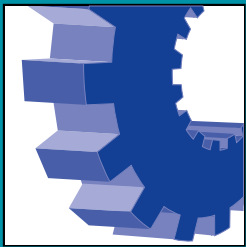


Ing. Vladimír Remek, při jednání
s Ing. Miroslavem Šabartem na veletrhu
Metalloobrabotka **/str. 41/**



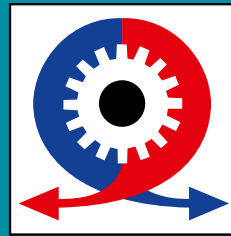
Ministr Jan Mládek
a prezident CECIMO
Jean-Camille Uring se sešli
při příležitosti Valného
shromáždění CECIMO
v Praze
/str. 30/





9. mezinárodní
veletrh obráběcích
a tvářecích strojů

IMT 2014



56. mezinárodní
strojírenský
veletrh

MSV 2014



29. 9.–3. 10. 2014

Brno - Výstaviště

www.bvv.cz/imt

Spolupořadatel:



Svaz
strojírenské
technologie

Veletrhy Brno, a.s.
Výstaviště 1
647 00 Brno
Tel.: +420 541 152 926
Fax: +420 541 153 044
msv@bvv.cz
www.bvv.cz/imt

Central
European
Exhibition
Centre

BVV 
Veletrhy
Brno

Úvodník	4
<hr/>	
Aktuality	
Ing. Oldřich Paclík, CSc.	4
Svaz strojírenské technologie je tu především pro své členy	4
Brněnský veletrh klepe na dveře	5
TOS VARNSDORF na veletrhu IMT 2014.	7
KOVOSVIT MAS na MSV Brno 2014	8
Exponáty divize CNC firmy TAJMAC-ZPS na MSV 2014	9
Kvalita a spolehlivost – tradiční atributy značky TRENS	11
Ohlédnutí za prvním ročníkem Strojírenského fóra	12
Výzva účastníků Strojírenského fóra	14
Porada obchodních ředitelů členských firem Svazu strojírenské technologie	15
OP PIK schválen vládou	16
Program COSME.	16
<hr/>	
Svaz průmyslu a dopravy ČR	
Odcházející generální ředitel Svazu průmyslu a dopravy ČR byl oceněn za přínos pro manažerskou soutěž i za prosazování zájmů zaměstnavatelů	18
Novou generální ředitelkou Svazu průmyslu a dopravy se stala Ing. Dagmar Kuchtová	18
Ekonomický vývoj – informace a data	19
Osm argumentů byznysu na podporu Transatlantické dohody o obchodním a investičním partnerství (TTIP)	21
<hr/>	
Hospodářská komora ČR	
Ing. Vladimír Dlouhý, CSc. se stal novým prezidentem Hospodářské komory České republiky	22
<hr/>	
Statistika sektoru	
Výsledky oboru obráběcích a tvářecích strojů v České republice v 1. pololetí roku 2014	22
<hr/>	
Představujeme členy SST	
EMP s.r.o. Slavkov u Brna je už dvacet let spolehlivým partnerem pro své zákazníky	26
Výrobky EMP s.r.o.	26
Rozšíření sortimentu firmy BOS HK a.s.	28
<hr/>	
CECIMO	
Valné shromáždění CECIMO krok za krokem	30
Dlouho očekávaná výstava EMTE – EASTPO bilancuje	32
Spolupráce SST s UCIMU při přípravě účasti na EMO Milano 2015	35
Je třeba posílit proces ekonomického oživení v Evropě	36
Italský průmysl obráběcích strojů čeká v roce 2014 zotavení.	38
Ve věku 93 let zemřel senátor Bernard Kapp.	39
<hr/>	
Účast na mezinárodních veletrzích a misích	
Veletrh MECÂNICA São Paulo	40
Metallverarbeitung Moskau 2014.	41
<hr/>	
Mezinárodní trhy	
Obchodně-průmyslové partnerství mezi Ruskem a Českou republikou se může i nadále rozvíjet na principu vzájemné výhodnosti.	42
<hr/>	
Představujeme profesní asociace	
Asociace výzkumných organizací AVO, o.p.s.	43
<hr/>	
Věda a výzkum	
Jaké stroje nabízet aneb Cesty ke konkurenceschopnosti	45
Průmysl 4.0 a jiná témata řešená na vyhlášených evropských univerzitách	48
<hr/>	
Evropské projekty	
EMC2 – Factory European Project	50
Evropský projekt „Design obráběcích strojů“	50

Evropský průmysl obráběcích strojů si udržuje silnou pozici

Podle statistik CECIMO v roce 2013 evropský průmysl obráběcích strojů posílil svůj podíl na světové produkci na 34 %. V Evropě se letos vrací umírněný optimismus, navzdory zpomalení exportu na největší odbytiště, kterým je Čína.

Po růstu o 8 % v roce 2012 hlásí evropský průmysl obráběcích strojů mírné oslabení v roce 2013. V roce 2011 a 2012 byl export pro evropské výrobce obráběcích strojů hlavním zdrojem růstu. Stroje mířily do obou Amerik, do Ruska a ostatních zemí SNS i do Asie. Růst v roce 2012 dosáhl dvouciferné hodnoty a podpořil ozdravení celého průmyslu.

Pokud jde o rok 2014, zavádají první známky návratu EU a eurozóny k bilančním číslům naznačujícím růst příčinu k **opatrnému optimismu**. Ekonomické oživení by mělo způsobit snížení nejistoty, která doposud odrazovala od investic do technologií a od pořizování nových obráběcích strojů. Na straně druhé, asijské země vykazují zpomalení růstu výkonnosti. Slabší růst zejména v Číně a přechod k ekonomice založené na spotřebě omezují vyhlídky evropského průmyslu obráběcích strojů na růst exportu.

V důsledku toho očekáváme v tomto roce růst evropského průmyslu obráběcích strojů o 4,6 %.

Během posledních dvou let vykazoval evropský průmysl obráběcích strojů stabilní produkci kolem 22 mld. Euro. Navzdory mírnému snížení výroby odhaduje CECIMO, že jeho **podíl na globální výrobě se zvýšil z 32 % v roce 2012 na 34 % v roce 2013.** Tento podíl činil před rokem 2008 44 %, ale následkem globální krize se snížil na 32 %. Dozvuky krize způsobují, že jednotliví odběratelé obráběcích strojů pocítují tlak rostoucích výrobních nákladů, což je nutí, aby věnovali větší pozornost produktivitě a efektivnosti. To vytváří významné obchodní příležitosti pro špičkové evropské obráběcí stroje, protože mohou splnit i méně běžné požadavky zákazníků.

Investice představují nedostatkový prvek v evropském úsilí najít cestu k růstu. Evropská centrální banka masivně uvolnila monetární politiku a několikrát snížila úrokové sazby. Přesto soukromé firmy nepocítují dopad politických opatření do reálné ekonomiky a obávají se, že růst poptávky hnaný veřejným sektorem bude jen dočasný. V důsledku toho jsou opatrní při

rozšiřování své výrobní kapacity. Země CECIMO odebraly v roce 2012 obráběcí stroje v rekordní hodnotě 12,3 mld. Euro a v roce 2013 klesl podle odhadu tento objem o 4 %. Roční růst domácích objednávek nicméně letos činil 8 % v prvním kvartálu a 16 % ve druhém, což podporuje pro rok 2014 optimistický výhled.

Evropský průmysl obráběcích strojů si udržuje vysokou konkurenceschopnost na globálních trzích. O jeho vynikajících exportních výkonech svědčí, že v roce 2012 dosáhl export úrovně 18,8 mld. Euro. Oslabující růst na nejdůležitějších nově se rozvíjejících trzích ovlivnil výsledky roku 2013, kdy export je odhadován na 18,3 mld. Euro, což je však stále druhý nejlepší výsledek všech dob.

Opatrnost evropských průmyslníků při investování do rozšiřování výrobní kapacity ovlivnila propad dovozu v roce 2013 o 8%. Přesto byl **celkový vývoz a dovoz obráběcích strojů v roce 2103 rekordní a experti CECIMO odhadují, že průmysl obráběcích strojů přispěl evropské obchodní bilanci 10,6 mld. Euro.**

redakce

Ing. Oldřich PAČLÍK, CSc.

Na základě rozhodnutí členů správní rady Svazu strojírenské technologie nastoupil dne 1. června 2014 do funkce ředitele SST pan **Ing. Oldřich Pačlík, CSc.**

Narodil se 9. listopadu 1954 v Pelhřimově, kde také absolvoval Střední průmyslovou školu strojní. V letech 1973–1978 studoval na Fakultě strojní Českého vysokého učení technického v Praze se **specializací na aplikovanou mechaniku**. Na téže fakultě pak v roce 1989 po dokončení vědecké aspirantury obhájil **kandidátskou práci v oboru výrobní stroje a zařízení**.

Největší část své pracovní kariéry strávil ve společnosti KOVOSVIT MAS Sezimovo Ústí, a to postupně na pozicích vedoucího konstrukce, technického ředitele, obchodního ředitele, manažera marketingu a vedoucího investičních projektů. V letech 2005–2007 vykonával funkci obchodního ředitele ve firmě TOS Čelákovice. V oboru obráběcích strojů může tudíž členským subjektům SST nabídnout bohaté zkušenosti i užitečné kontakty.

Ing. Pačlík hovoří anglicky, rusky a německy. Je ženatý a má dvě dcery.



Svaz strojírenské technologie je tu především pro své členy

Ing. Oldřich Pačlík.

Bezprostředně po svém zvolení formuloval Ing. Pačlík své priority, jejichž řešením se hodlá ve své funkci přednostně zabývat a které vyplývají z jeho osobní vize dalšího rozvoje zájmového sdružení SST a jeho poslání v současném poměrně složitém období. Při formulování těchto priorit vycházel především ze svých dlouholetých zkušeností na technické – obchodních i marketingových pozicích, ale také ze skutečnosti, že pozice ředitele Svazu

strojírenské technologie není jen funkcí odbornou, ale také politickou, ve smyslu vyvážené komunikace uvnitř i vně asociace.

Zdůraznil skutečnost, že svaz – kromě toho, že bude nucen řešit své vnitřní ekonomické, organizační a kapacitní problémy, se musí stát **platformou pro spolupráci mezi výrobci obráběcích a tvářecích strojů, cílem jejíž existence bude především podpora dlouhodobého rozvoje oboru a tím i celého strojírenského průmyslu.**

Za základ prosperity svazových podniků je třeba považovat **konkurenceschopnost jejich výrobních programů**, která musí být trvale rozvíjena. Tato myšlenka se ostatně velice záhy ukázala jako nosná především v souvislosti s problémy některých výrobních podniků napříč hospodářským spektrem, jejichž exportní orientace není dostatečně vyvážená a mohou být tudíž například citelněji postiženy možnými následky sankcí vyhlášených Evropskou unií vůči Ruské federaci v souvislosti s probíhajícími rusko-ukrajinským konfliktem.

V souvislosti s otázkou možných podnikatelských aktivit SST je názor Ing. Pačlíka naprosto vyhraněný: SST nemá potřebné kapitálové krytí, kapacity ani strukturu personálního obsazení vhodné k tomu, aby vykonával podnikatelsko-obchodní aktivity v klasickém slova smyslu.

Svaz je profesní organizací sloužící všem svým členům a jednotlivé obchodní kauzy, jakkoli by byly lákavé, mohou být vždy určeny jen pro úzkou skupinu zainteresovaných firem.

Struktura aktivit Svazu strojírenské technologie musí být nastavena tak, aby v rámci jejich uskutečňování bylo možno **poskytovat plnohodnotný servis členským firmám** natolik pružně, že bude v maximální míře vyhovět jejich aktuálním potřebám, ať už se bude jednat o zintenzivnění komunikace se státními orgány, s bruselskou Asociací pro spolupráci mezi výrobci obráběcích a tvářecích strojů v Evropě CECIMO, o pomoc při identifikaci klíčových globálních oborových trendů (důraz na progresivní technologie a inovace – téma Průmysl 4.0. -automatizace, robotizace, inteligentní výroba, energeticky úsporná výroba) nebo poskytování komentovaných statistik a odborných překladů strojírenských norem.

V neposlední řadě je úkolem SST **propagovat výsledky oboru, činnost členských firem** a neúnavně vysvětlovat veřejnosti i měnícím se politickým garniturám význam oboru výrobních strojů, jako základu dalších strojírenských i nestrojírenských odvětví, a přes média vyvíjet trvalý tlak na pozitivní změny podnikatelského prostředí a podmínek pro rozvoj výrobních podniků včetně příslušné legislativy.

Hovoříme-li o svazu jako o **platformě pro výměnu informací mezi jednotlivými členskými podniky**, znamená to, že pravidelná setkání zástupců firem – ať už jde o porady obchodních či technických a výrobních ředitelů – by měly ve své koncepci samozřejmě i nadále počítat s obvyklým informačním blokem ze strany pracovníků svazu a dávat prostor zájmovým hostům, kteří se budou vyslovovat k aktuálním problémům, jež řeší většina firem, ale poskytnout prostor i pro samotné zástupce podniků. Oni sami by měli přicházet s náměty, aktivně vstupovat do procesu tvorby programu porad a v nejlepší slova smyslu jej přizpůsobovat „k obrazu svému“. Pokud se nám tuto koncepci nepodaří naplnit, nebudou tyto porady plnit svou funkci jedné z forem tolik potřebné komunikace mezi členy a jejich profesním sdružením. Rozhodující v každém případě je, aby ochota členských subjektů svazu k vzájemné spolupráci a k podpoře jejich profesní organizace byla výraznější než dosud.

Svaz strojírenské technologie je už po řadu let součástí velké rodiny patnácti evropských strojírenských asociací sdružených v **CECIMO**. Často zdůrazňujeme skutečnost, že zůstává stále jedinou členskou asociací ze zemí bývalého „východního bloku“ a že tuto skutečnost chápeme jako jisté ocenění dlouhé tradice strojírenské výroby v Čechách. Průběh posledního Valného shromáždění CECIMO, které proběhlo v Praze, byl navíc důkazem toho, že i ty **nejsilnější asociace západní Evropy** – švýcarský SWISSMEM, německý VDW nebo italské UCIMU – **chápu SST jako rovnocenného partnera, který se aktivně zapojuje do všech aktivit** realizovaných například ve vztahu k Evropské komisi, DG Enterprise and Industry, ale třeba i Evropskému parlamentu, kde by především naši europoslanci měli dostatečně hájit zájmy českého průmyslu. Například italským kolegům je možné jen závidět podporu, které se jim dostává ze strany státu. Patrná je především nyní, kdy v pokrizovém období vstupují v Itálii v platnost konkrétní legislativní opatření na podporu rozvoje strojírenství.

Svaz vždy kladl a nadále bude klást velký důraz na aktivity související s **podporou účasti členských firem na zahraničních výstavách a veletrzích**. Členství SST v Radě členů a hlavně pak ve Veletržním výboru Svazu průmyslu a dopravy ČR poskytuje možnost aktivně vstupovat do procesu výběru nejdůležitějších oborových výstav a veletrhů a zajistit tak jejich zařazení mezi akce podporované Ministerstvem průmyslu a obchodu ČR, pokud jde o tzv. České oficiální účasti, nebo dotované z Evropských fondů, jako je tomu u projektu Společná účast na specializovaných výstavách a veletrzích. Výběr veletrhů však musí být velice zodpovědný a nesmí podléhat výhradně okamžitým tendencím orientace exportu na tzv. perspektivní trhy. Ty ostatně, jak se to stalo s některými akty skupiny BRICS, záhy prokázaly, že zdaleka nebyly z dlouhodobého hlediska pro naše firmy tak lákavé, jak se původně jevíly. V této souvislosti je nutno zdůraznit základní požadavek odborné marketingové analýzy jednotlivých trhů. Bez těchto informací nelze členským podnikům odpovědně poradit.

Klíčovou aktivitou SST v oblasti výstavnictví je spolupráce s akciovou společností Veletrhy

Brno na **organizaci každoročního brněnského strojírenského veletrhu MSV i specializované výstavy zaměřené na obráběcí a tvářecí stroje IMT**. Přes některé námitky, že účast výrobních podniků na veletrzích dnes už ztrácí smysl, je drahá a lze ji plnohodnotně nahradit některými virtuálními modely propagace výrobního portfolia, zastává SST názor, že dlouholetá tradice brněnského veletrhu a každoroční hojná účast strojírenských podniků i zahraničních vystavovatelů svědčí o opaku. **MSV a IMT představují nejvýznamnější strojírenskou veletržní událost roku, a to nejen pro české vystavovatele, ale pro výrobce v celé střední i východní Evropě. Stává se doslova svátkem, na němž se pravidelně scházejí představitelé strojírenských podniků a využívají ho nejen k obchodním aktivitám, ale i jako vítanou platformu pro výměnu názorů a potvrzení vývojových trendů celého oboru.**

Přístup většiny vystavovatelů je jednoznačný: brněnský veletrh je svým způsobem nezastupitelný ve své funkci odborné i společenské a každý ročník má svůj neopakovatelný ráz. Veletržní atmosféra je totiž do značné míry formována především politicko-hospodářskou situací naší země, ale často i významnými geopolitickými událostmi. Vzpomeňme jen na první ročníky MSV po roce 1989, na celá léta devadesátá, kdy výrobní firmy čelily rozpadu východních trhů a byly nuceny přeorientovat svou výrobu a hlavně svůj export na nové destinace. Ne nadarmo vyvolává současná situace ovlivněná možnými následky sankcí Evropské unie vůči Ruské federaci pro naše vývozní firmy právě tyto historické reminiscence.

Letošní ročník MSV 2014 bude tudíž také svým způsobem specifický, a to nejen z hlediska výše zmíněných politických faktorů. Pozitivně se na něm určitě projeví skutečnost, že alespoň ve strojírenském oboru se skutečně blýská na lepší časy a tendence růstu poptávky i zakázkového krytí je zcela nezpochybnitelná.

Na závěr snad jen stačí zdůraznit základní premisu, že **SST existuje a bude i nadále uskutečňovat své poslání především v zájmu svých členských subjektů** a pokud jejich zástupci nebudou s činností svazu spokojeni, tak to budou dávat oprávněně a dostatečně zřetelně najevo.

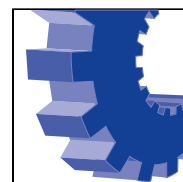
Brněnský veletrh klepe na dveře

56. mezinárodní strojírenský veletrh pořádaný souběžně s 9. mezinárodním veletrhem obráběcích a tvářecích strojů proběhne na brněnském výstavišti ve dnech 29. září – 3. října 2014

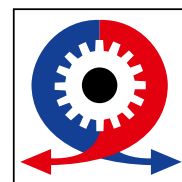
Ing. Pavel Čáp, SST

Už za pár týdnů se otevrou brány brněnského výstaviště a bude slavnostně zahájen 56. mezinárodní strojírenský veletrh MSV, se kterým souběžně proběhne již 9. mezinárodní veletrh obráběcích a tvářecích strojů IMT.

Přípravy na veletrh jsou v plném proudu, a to je ta pravá chvíle, abychom Vás prostřednictvím tohoto článku pomyslně provedli po výstavišti, seznámili Vás s nejvýznamnějšími expozicemi členských podniků Svazu



IMT 2014



MSV 2014

strojírenské technologie a podrobněji Vám přiblíží doprovodné programy, které letos připravuje.

Vedle již zmíněného 9. mezinárodního veletrhu obráběcích a tvářecích strojů IMT se



Loňská expozice společnosti TOS Varnsdorf



Stánek SST MSV 2013

v Brně představí další čtyři specializované veletrhy, a to Mezinárodní veletrh svařovací techniky WELDING, který se v Brně koná tradičně již od roku 1969, Mezinárodní slévárenský veletrh FOND-EX, který se koná již od roku 1972, Mezinárodní veletrh plastů, pryže a kompozitů PLASTEX a Mezinárodní veletrh technologií pro povrchové úpravy PROFINTECH. Spojení uvedených veletrhů do společného termínu zvýší počet komplexně prezentovaných oborů a přinese nové synergické efekty, neboť společně konané veletrhy oslovují podobnou cílovou skupinu potenciálních zákazníků.

9. mezinárodní veletrh obráběcích a tvářecích strojů IMT má za cíl představit kovoobráběcí stroje, tvářecí stroje, vybavení a příslušenství pro kovoobráběcí a tvářecí stroje, pružné výrobní systémy, přesné nástroje, měřicí a zkušební přístroje pro oblast obrábění a tváření, repasované obráběcí a tvářecí stroje, ruční nářadí a nabídne také odbornou literaturu a služby v oblasti kovoobráběcí a tváření.

Hlavním tématem MSV 2014 je průmyslová automatizace, prezentace měřicí, řídicí, automatizační a regulační techniky, zahrnující všechny obory veletrhu. Obor elektronika, automatizace a měřicí technika je po oboru obráběcích strojů, materiálech a komponentech

ve strojírenství třetím nejobsazenějším specializovaným celkem letošního MSV.

MSV v Brně je tradičně věnována vysoká mediální pozornost. Také **letos se očekává akreditace přes čtyř stovek novinářů.** Brněnský veletrh je dlouhodobě velmi úspěšný. V loňském roce přijeli návštěvníci především ze Slovenska, Polska, Německa, Maďarska, Rakouska, Ruska a Itálie. Nechyběli ani zájemci ze vzdálených zemí, jako je Austrálie, Kanada, USA, Taiwan nebo Singapur. Mise zahraničních podnikatelů směřovaly do Brna jak ze sousedních zemí, tak i z mimoevropských států. **Svaz strojírenské technologie hostil delegace z Ruska, Turecka a Kazachstánu, přičemž ruská a turecká delegace do Brna přicestovala v rámci „incomingového programu“ MPO ČR.**

Součástí veletrhu bude i letos špičkový doprovodný program odborných konferencí, seminářů a workshopů na aktuální technická, obchodní a ekonomická témata. Ani Svaz strojírenské technologie nezůstává pozadu a do příprav jednotlivých doprovodných akcí se aktivně zapojuje. **Stěžejním doprovodným programem SST bude opět „Výukové centrum – soutěž mladých strojařů v programování CNC obráběcích strojů“.** Soutěž je jako v minulých letech určena pro žáky středních technických škol a učilišť. Věříme, že si zhlédnutí soutěže

letos nenecháte ujít a přijdete soutěžící žáky povzbudit do haly A1 pavilonu A.

Hlavní expozice SST bude umístěna opět v nejmodernějším pavilonu brněnského výstaviště, tzn. v pavilonu „P“. Patrová expozice bude postavena na ploše 100 m² a bude členěna na několik částí, které se stanou po celý veletržní týden domovskou základnou nejen pro SST, ale i pro Ministerstvo průmyslu a obchodu ČR, vládní agenturu CzechTrade a svou účast na společném stánku zvažuje i Ministerstvo zahraničních věcí ČR.

Letošní rozsah soutěže mladých strojařů v programování CNC obráběcích strojů bude velmi podobný tomu loňskému. Žáci si budou moci vybrat opět ze tří řídicích systémů, a to buď HEIDENHAIN, SIEMENS nebo FANUC. Mediálním partnerem soutěže bude již tradičně *Technický týdeník*. Součástí „Výukového centra“ bude stejně jako loni i demonstrační pracoviště společnosti Festo, s.r.o., které má sice nesoutěžní charakter, ale svou atraktivitou určitě upoutá mnoho návštěvníků veletrhu, především z řad mladých milovníků technických novin.

Svaz strojírenské technologie by chtěl touto cestou pozvat návštěvníky veletrhu i na další doprovodné akce, na jejichž organizaci se rovněž podílí. Jde především o **Business den Ruské federace**, který se bude konat v úterý 30.

zářív v sále Morava pavilonu A a jehož hlavním organizátorem je Komora pro hospodářské styky se zeměmi Společenství nezávislých států, a o **Mezinárodní konferenci Ústavu řízení a ekonomiky podniku Fakulty strojní České vysokého učení technického v Praze**, která se bude konat v úterý 30. září odpoledne v sále B Kongresového centra.

Členské podniky Svazu strojírenské technologie se letošního ročníku MSV zúčastní ve velkém počtu a o jejich zájmu o tento tradiční strojírenský veletrh svědčí především skutečnost, že si letos pro své expozice objednaly celkem **2 715 m² výstavní plochy. Z této výměry patří 294 m² expozici svazové.**

Členské firmy SST budou mít své stánky umístěny celkem v pěti pavilonech brněnského výstaviště. V pavilonu „B“ se svým hostům a návštěvníkům veletrhu představí společnosti Dieffenbacher-CZ, Metalpres a Šmeral Brno. V pavilonu „V“ najde své zázemí ŽĎAS a Argo-Hytos. V pavilonu „F“ budete moci navštívit expozici společnosti Pilous-pásově pily a společnosti LAPP Kabel a v pavilonu „G2“ pak expozici společnosti Vanad. Nejvíce našich svazových podniků bude však vystavovat v pavilonu „P“. Naleznete tam expozice společností ALTA, AXA CNC stroje, EMP, Heltos, Hestego, KOVOSVIT MAS, Kuličkové šrouby Kuřim, Mikronex, Renishaw, Retos Varnsdorf, Schneeberger Mineralgusstechnik, Slovác-ké strojírna, Strojírna TYC, TAJMAC-ZPS, TOS VARNSDORF, TOSHULIN, TRENS SK a Walter.

Stánky členských podniků budou nepochybně velmi zajímavé a zaujmou mnohé návštěvníky veletrhu. Fanoušci obráběcích strojů budou moci obdivovat nejen rozmanitost architektonického a grafického provedení jednotlivých veletržních stánků, ale především množství různých typů vystavených strojů.

Nepřehlédnutelnou expozicí se tentokrát pochlubí například akciová společnost **KOVOSVIT MAS**. V letošním roce slaví firma 75 let od svého založení a součástí oslav tohoto významného jubilea bude i reprezentativní expozice na ploše 408 m². Celkem bude vystaveno pět moderních strojů, a sice tři soustružnická centra (1 x SP 430 a 2 x SP 280) prezentující robotizované pracoviště, soustružnicko-frézovací centrum MULTICUT 500iS a multifunkční pětiosé obráběcí centrum MCU 700. Dále bude k vidění vzácný historický exponát MCSY 80. Jedná se o první multifunkční obráběcí centrum na světě, které společnost KOVOSVIT MAS představila již v roce 1983 na výstavě EMO v Paříži.

Společnost TAJMAC-ZPS bude na ploše 384 m² vystavovat hned šest strojů, a to pětiosé portálové obráběcí centrum MCV 1210, horizontální obráběcí centrum H 500, vertikální obráběcí centrum MCFV 1060, dlouhotočný CNC automat MANURHIN 732 EVO a dlouhotočný CNC automat MANURHIN 413 s podavačem. Šestý stroj, pětiosé portálové obráběcí centrum MCV 1210, bude umístěn v expozici společnosti **RENISHAW**.

Třemi stroji se ve své expozici na ploše 100 m² pochlubí trenčínská akciová společnost TRENS SK. Výrobní řadu univerzálních hrotových soustruhů bude reprezentovat stroj SN 32, numerickou řadu pak stroj SE 320 NUMERIC a technicky nejvyspělejší stroje z produkce společnosti TRENS SK bude zastupovat soustružnické centrum SBL 300 CNC.

Významnou expozicí letošního MSV bude nepochybně i koncept společného stánku firm sdržených ve **společenství ŽP Group**, kde bude na celkové ploše 200 m² prezentovat své produkty **akciová společnost ŽĎAS**. Další zástupce výrobců tvářecích strojů, **akciová společnost ŠMERAL BRNO**, představí svou produkci v zajímavě řešené expozici na ploše 80 m². Nepochybně atraktivní expozicí zaujme i **společnost PILOUS-pásově pily**, která na ploše 72 m² představí návštěvníkům veletrhu svůj široký výrobní sortiment.

K vidění toho letos bude bezpochyby hodně a není v našich silách uvést všechny exponáty a popsat všechny stánky. Takové cíle si nakonec tento článek ani neklade. Každý návštěvník si musí atmosféru veletrhu prožít sám a my věříme, že letošní ročník své fanoušky nezklame. Závěr je tedy prostý: chtěli bychom co nejsrdečněji pozvat všechny čtenáře našeho časopisu na přelomu září a října na brněnské výstaviště a popřát jim, aby z návštěvy veletrhu odcházeli spokojeni a plni nových odborných poznatků a dojmů.

TOS VARNSDORF na veletrhu IMT 2014



Společnost TOS VARNSDORF je dlouholetým a věrným vystavovatelem nejprve na mnoha ročních Mezinárodního strojírenského veletrhu v Brně, později pak na všech ročních IMT Brno. Pravidelně zde prezentuje novinky ze svého výrobního programu, které téměř pokaždé získaly Zlatou medaili. Také letos se společnost zúčastní tohoto nejvýznamnějšího středoevropského strojírenského veletrhu.

Ing. Ladislav Plaňanský

Expozice TOS VARNSDORF se vždy nacházela v pavilonech, kde vystavovali výrobci obráběcích strojů. Z pavilónu „B“ se nejprve přesunula do nově dokončeného pavilónu „V“ a po inauguraci nejmodernějšího pavilónu „P“ ji už najdete vždy na stejném místě. Letošní expozice bude mít stejný rozsah jako loňská, a to 80 metrů čtverečních. Na společném stánku se bude vedle mateřské společnosti z Varnsdorfu prezentovat i její dceřiná firma TOS Olomouc.

TOS VARNSDORF je dlouholetý a osvědčený výrobce vodorovných vyvrtávaček a obráběcích center. Dlouhá tradice (letos firma oslavila 111. výročí své existence a příští rok si připomene 100 let od výroby první vodo-

rovné vyvrtávačky ve Varnsdorfu) se snoubí s vývojem a tvůrčí silou, kdy každým rokem společnost přichází na trh s nějakou novinkou. Po loňské úspěšné premiéře zcela nové řady obráběcích center WHtec to jsou letos dokonce **tři světové premiéry**: v areálu firmy bude představen **největší dosud ve Varnsdorfu vyrobený stroj, vodorovný frézovací a vyvrtávací stroj deskového typu WRD 200, dále pak nová varianta oblíbeného a nejžádanějšího stroje WHR 13/15 CNC. Jako třetí bude představena koncepce zcela nového deskového stroje**, který si jistě brzy najde své zákazníky, protože v sobě spojuje to nejlepší ze strojů doposud vyráběných a samozřejmě

reaguje na nejnovější požadavky a trendy v třískovém obrábění.

Na veletrhu IMT 2014 bude představena jedna ze jmenovaných letošních novinek, stroj WHR 13/15 CNC. Je to radikálně modifikovaná verze nejnovější varianty strojů řady WHN(Q) 13/15 CNC. Tento stroj je vybaven smykadlovým vřeteníkem, takže výrazným způsobem rozšiřuje možnosti využití nejmodernějších technologií v této kategorii obráběcích strojů. V expozici však nebude vystavován stroj samotný, ale jeho model. První exemplář tohoto stroje je v současné době dokončován a po absolvování testů bude právě v době konání veletrhu IMT instalován už přímo u zákazníka.

Účast na IMT 2014 v Brně má vždy svůj význam, protože takové akce slouží nejen pro pokračující jednání již probíhajících obchodních případů, ale mnohdy se stává odrazovým můstkem pro případy nové. Především však jsou tyto akce společenskou událostí, kde se zákazníci mohou dozvědět novinky od výrobce a projednat přímo na místě své aktuální požadavky. Fyzická prezentace výrobků se

však z praktických důvodů postupně přesouvá spíše do zákaznických dnů přímo u výrobce.

Příležitostí k setkání a jednání na veletrhu IMT / MSV využívají i zahraniční návštěvníci a zákazníci, kteří se takto mohou seznámit s celou nabídkou firmy. Společnost ovšem nenabízí jen své produkty a služby, běžná je trvalá péče po celou dobu životnosti prodaného stroje. Na podporu exportu je využívána celosvětová prodejní síť TOS a dceřiné společnosti dislokované na strategických trzích. **TOS VARNSDORF je ryzím exportérem, vyvází zhruba devadesát procent své produkce. Čtyřicet procent produkce směřuje na evropské trhy. Hlavními odbytišti jsou Německo, Polsko a Česká republika, dalších čtyřicet procent směřuje do Asie, kam je započítáván i ruský trh, který je v současnosti pro firmu trhem nejvýznamnějším, a zbylých dvacet procent produkce je orientováno na trhy Severní a Jižní Ameriky.**

Společnost TOS VARNSDORF má v současné době dva výrobní podniky mimo Českou republiku, a to v čínském Kunmingu a v ruském Jekatěrinburgu. Kromě toho poskytuje prodejní a servisní podporu prostřednictvím svých dceřiných společností v čínském Šanghaji, indickém Bangalore, ruském Petrohradu, kanadském Torontu a americkém Nashvillu.

Jako zatím poslední akvizici je možno jmenovat **otevření servisního střediska v Olomouci**, které umožní mnohem pružnější re-



Obchodní jednání v prostoru loňské expozice TOS VARNSDORF

akci na servisní požadavky nejen zákazníků z Moravy, ale také slovenských zákazníků. Svou aktivní prodejní a servisní politikou TOS

VARNSDORF dokazuje, že skutečně dokáže být svým zákazníkům blízkou a reagovat tak na jejich potřeby.

KOVOSVIT MAS na MSV Brno 2014

Ing. Adam Čech, produktový manažer

Pro společnost KOVOSVIT MAS, a.s. je účast na mezinárodním strojírenském veletrhu v Brně tradiční událostí. **V loňském roce se nám podařilo získat Zlatou medaili za multifunkční pětiosé vertikální obráběcí centrum MCU 1100 v kategorii nejlepší inovační exponát.** V letošním roce slaví společnost KOVOSVIT MAS, a.s. 75 let od svého založení. V rámci celoročních oslav tohoto významného jubilea bude výstavní plocha navýšena na mimořádných 408 m². Vystavovat budeme celkem pět strojů, z nichž dva budou prezentovat robotizované pracoviště. Konkrétně se jedná o tři soustružnická centra (2x SP 280 a 1x SP 430) a dva Hi-Tech stroje – soustružnicko-frézovací centrum MULTICUT 500i S a multifunkční pětiosé obráběcí centrum MCU 700. Dále bude k vidění jeden historický, velmi vzácný exponát MCSY 80.

Vzhledem k tomu, že hlavním tématem veletrhu je průmyslová automatizace, bude i naše novinka právě z této oblasti. Konkrétně se jedná o **robotizované pracoviště složené ze dvou soustružnických center SP 280 a robota Fanuc**. Buňka je určena pro výrobu soustruž-

nických polotovarů. Obě centra SP 280 jsou vybavena protivřetenem a naháněnými nástroji. Stroje jsou umístěny proti sobě a spojuje je konstrukce, na které je instalován robot. Ten dokáže obsluhovat oba stroje a výrazně

tím zvyšuje výslednou produktivitu práce. Pro ještě vyšší automatizaci je stroj vybaven centrálním zásobníkem materiálu, který je navržen na principu „kolotoče“. Díky tomu, že robot je umístěn ve výšce mezi centry, může obsluha



KOVOSVIT MAS
machine your future



MCU-700

snadno vstoupit do prostoru mezi stroji a dohlížet tak na celý proces výroby.

Dalším vystavovaným exponátem je **soustružnicko – frézovací Hi-Tech centrum MULTICUT 500iS, vybavené protivřetenem**. Jedná se o stroj, který je určen pro kompletní obrábění těch nejsložitějších dílců a dokáže téměř cokoli, od klasického frézování či soustružení, až po mimoosé vrtání a odvalování ozubení. Točný průměr nad ložem tohoto stroje je 1030 mm a maximální délka obrobku 1527 mm. Maximální hmotnost obrobku může být při použití lunety až 3000 kg. Naše společnost se také věnuje novým trendům, a právě z tohoto důvodu je stroj vybaven mnoha ekologickými funkcemi. Jedná se především o funkci „Zelená planeta“, která zajišťuje optimalizaci pohonů a výkonů vřeten či automatické vypínání silových obvodů. Energie je však šetřena i jinými způsoby, například rekuperací energie při brzdění vřeten nebo cyklickým dopravníkem třísek. Tento stroj je určen téměř pro všechna průmyslová odvětví a dokáže uspokojit velmi široké spektrum zákazníků.

V těsné blízkosti tohoto stroje budeme vystavovat **historický exponát MCSY 80**. Jedná se o **první multifunkční obráběcí centrum na světě**, které společnost KOVOSVIT MAS představila již v roce 1983 na výstavě EMO v Paříži. Pro návštěvníky tak bude velkou příležitostí porovnat historický stroj s tím současným a pozorovat tak pokrok, kterého bylo za posledních třicet let ve světě obráběcích strojů dosaženo.

Dalším vystavovaným strojem z kategorie Hi-Tech bude multifunkční pětiosé obráběcí centrum MCU 700. Stroj disponuje třemi lineárními osami s přímým odměřováním. Osa Y je navíc zdvojená mostovou konstrukcí, což zajišťuje velmi vysokou přesnost. Dále má toto pětiosé centrum dvě rotační osy. Otočně-sklopný stůl je uložen na obou stranách stroje, což velmi pozitivně přispívá k celkové tuhosti a kvalitě výsledného produktu. Maximální průměr obrobku je 1000 mm a maximální výška obrobku je 500 mm. Pro stroj je k dispozici na výběr jeden frézovací stůl, dva soustružnické nebo jeden paletový. Maximální zatížení stolu může být až 850 kg. Stroj

MCU 700 je vybaven modulárním zásobníkem nástrojů a maximálně může disponovat až 64 nástroji. V nabídce je také velmi široká škála nejmodernějších vřeten s integrovaným pohonem „built-in“, od silových až po vysokootáčkové. Stroj dokáže jak frézovat, tak i soustružit. Problémem však pro něj není ani vrtání, vyvrtávání, vystružování či řezání závitů. Vzhledem k tomu, že se jedná o jeden z našich Hi-Tech strojů, je opět vybaven ekologickou funkcí „Zelená planeta“ a mnoha dalšími, podobně jako již zmíněný MULTICUT 500iS. Využití je opět velmi široké, od automobilového a dopravního průmyslu přes energetiku až po oblast aerospace či výrobu forem.

Posledním prezentovaným exponátem bude soustružnické centrum SP 430 MC s maximální délkou soustružení 1100 mm a oběžným průměrem nad ložem 680 mm. Specifikace MC znamená, že stroj je vybaven naháněnými nástroji a koníkem. Tento model také disponuje speciální úpravou s velkým průchodem vřeten. Stroj je standardně vybaven přímým odměřováním.

Všechny naše vystavované exponáty jsou již v novém designu, tudíž se nejedná pouze o velmi kvalitní stroje s vysokou tuhostí a přesností, ale také o stroje s velmi moderním a nadčasovým vzhledem.

Mezi další projekty, které budou prezentovány na našem stánku, samozřejmě patří také slévárna KOVOSVIT MAS, a.s. Ta se zabývá především výrobou velmi kvalitních odlitků z šedé a tvárné litiny pro široké spektrum zákazníků z mnoha odvětví. Dalším prezentovaným projektem bude poměrně nový projekt KOVOSVIT MAS HYDRO – malé vodní elektrárny. Ten se zabývá výrobou Archimédovy šroubové turbíny a šnekových čerpadel.

Své zastoupení na našem stánku bude mít stejně jako v loňském roce také VCSVT (Výzkumné centrum pro strojírenskou výrobní techniku a technologii) pod záštitou ČVUT, které se zabývá výzkumem a vývojem v oboru výrobních strojů.

Společnost KOVOSVIT MAS, a.s. se těší na Vaši návštěvu na Mezinárodním strojírenském veletrhu 2014 v Brně.



Exponáty divize CNC firmy TAJMAC-ZPS na MSV 2014

Společnost TAJMAC-ZPS, a.s. se sídlem ve Zlíně je tradičním výrobcem obráběcích strojů. Historie strojírenské výroby sahá v tomto regionu až do roku 1903. Letošní rok je tedy magickým 111 rokem strojírenství ve Zlíně.

Ing. Dalibor Odstrčilík, CNC aplikace, TAJMAC-ZPS, a.s.

Ve výrobním programu firmy jsou nejen vertikální, horizontální a portálová obráběcí centra, ale i multifunkční víceosá obráběcí centra, dlouhotočné CNC automaty a vícevřetenové soustružnické automaty.

Tak jako každoročně, budou i na letošním MSV / IMT v Brně představeny nové inovativní trendy na strojích divize CNC. Na stánku budou vystaveny stroje MCV 1210, MCFV 1060 a H 500. Další stroj, 5 osé portálové obráběcí centrum MCV 1210, bude umístěn na stánku firmy Renishaw, kde bude prezentována skenovací sonda systému SPRINT. Systém SPRINT je první měřicí systém pro obráběcí stroje, který využívá skenování pro výjimečně rychlou a přesnou rozměrovou kontrolu dílce a řízení procesu. Souvisle zaznamenává informace o 3D souřadnicích bodů z povrchu součásti a v reálném čase analyzuje tato data v řídicím systému stroje. Společnost Renishaw vytvořila softwarové nástroje pro několik specifických aplikací v průmyslu, v nichž vyniká technologický potenciál a schopnosti systému SPRINT, který představuje novou generaci snímacích systémů pro obráběcí stroje.

Představované stroje procházejí neustálým vývojem a optimalizací dle požadavků zákazníků a jejich nároků na moderní a speciální technologie. Při vývoji a inovaci strojů byly uplatněny i prvky ekodesignu s cílem minimalizovat spotřebu strojů při zachování jejich užitečných parametrů. Implementovaná hibernace umožní odpojit energie od agregátů, jejichž funkce není aktuálně nutná k činnosti, nebo například automaticky odpojit tlakový vzduch při dokončení požadované operace. Pro mazání strojů jsou použita tuhá maziva, čímž se eliminuje ekologická zátěž na životní prostředí a současně není chladicí kapalina degradována olejem ztrátového mazání. Vybavit lze stroj taky osvětlením na bázi LED, kdy je očekávána kromě mírného snížení spotřeby hlavně bezúdržbovost zdroje světla. Stroj je možné navíc spravovat pomocí dálkové diagnostiky, což umožní snížit dobu případné odstávky při



Multicut-500



MCV1210FA

poruše. Řízení strojů je pod kontrolou řídicích systémů Heidenhain, Siemens či Fanuc.

První z vystavovaných strojů, **MCV 1210**, je technologicky ověřený a úspěšný i na německém trhu, hlavně pro výrobu forem. Základní pojezdy jsou 1000 mm x 800 mm x 600 mm nad pracovní plochou 1200 mm x 1000 mm. U dalšího stroje z této řady, MCV 1220, jsou pojezdy 1000 mm x 1800 mm x 600 mm nad pracovní plochou 1200 mm x 2000 mm. Vystavovaný stroj je v pětiosém provedení pro komplexní obrábění dílců. Jedná se o dynamický stroj typu horní gantry s malými zástavbovými

nároky v porovnání s jeho velkým vnitřním prostorem. Stroj je nově vybaven HD elektrovřetenem od firmy Kessler (18000 rpm, 197 Nm, 31 kW), disponujícím adaptivním hydraulickým předepínáním ložisek pro zvýšení tuhosti a prodloužení životnosti vřeten. K výbavě patří taky standardně implementovaná kompenzace teplotních dilatací, která dominantně minimalizuje zbytkové dilatace v ose Z od chladicím médiem temperovaného elektrovřeten. Implementovaná vibrodiagnostika na stroji napomáhá optimalizovat řezný proces, nabízí adaptivní řízení posuvů a monitoruje stav vře-

tena a jeho ložisek. Díky tomuto procesu je možné včas diagnostikovat jejich vadu a plánovat případnou opravu. Stroj se vyrábí i s brzděným vřetenem a soustružnickým stolem poháněným torque motorem pro obrábění dílců s žádaným soustružnickým opracováním.

Další stroj, vertikální obráběcí centrum **MCFV 1060**, je osvědčený výrobek, nejmenší model z vyráběné řady (MCFV 1060, MCFV 1260, MCFV 1680, MCFV 2080, s rozjezdy 1016 mm x 610 mm x 760 mm do 2030 mm x 810 mm x 810 mm). Je velice úspěšný na světových trzích a vyznačuje se velkou houževnatostí. Jedná se o nejprodávanější stroj, vyráběný v mnoha modifikacích dle aktuálních požadavků. Mezi často žádané opce patří jednoduchý nebo dvojitý otočný stůl, různé druhy vřeten a elektrovřeten, sondy pro kontrolu nástroje a obrobku, středové chlazení, vysokotlaké chlazení, chlazení olejovou mlhou, chlazení vzduchem vnější i vnitřní, paletizace nebo odsávání pracovního prostoru. Stroj umožňuje instalaci druhého zásobníku nástrojů, čímž se zvýší počet nástrojů až na 60 dle použitého nástrojového držáku.

Třetím v řadě vystavovaných strojů je základní představitel horizontálních obráběcích center, stroj **H 500**. Jedná se o velikostně první model z řady H 500 – H 630 – H 800 – H 1000 s rozjezdy až 1400 mm x 1050 mm x 1200 mm. Jedná se o rychlý a dynamický, vysoce produktivní stroj pro komplexní třískové obrábění součástí upnutých na výměnných paletách standardního otočného stolu. Pro další zvýšení technologických možností strojů této řady je možné i provedení s další rotační osou na těchto paletách (tzv. rotary on rotary).

I u těchto strojů je možná celá řada opcí dle přání zákazníka. Jedná se například o různé typy vřeten či elektrovřeten s optimalizací na vysoký krouticí moment či vysoké otáčky, různé typy chlazení (vnější, vnitřní, kapalinou a vzduchem, olejovou mlhou), zásobník nástrojů až na 244 nástrojů a sondy pro kontrolu nástroje či obrobku.

Detailní informace o dalších strojích z bohatého výrobního programu firmy **TAJMAC-ZPS** naleznete na adrese <http://www.tajmac-zps.cz>.



H500



MCFV1060

Kvalita a spořáhlivost – tradičné atribúty značky TRENS

TRENS

Už o pár týždňov sa odborná i laická verejnosť stretne v priestoroch brnenského výstavniska na Medzinárodnom strojárskom veľtrhu, ktorý je najväčším podujatím strojárov v regióne strednej Európy. A my, TRENS SK, budeme opäť pri tom. Výstavu v Brne chápeme ako našu „domácu“ výstavu, presne tak, ako stále vnímame aj trh Slovenska a Čiech. Technickú vyspelosť oboch trhov netreba podrobnejšie komentovať, a to je záväzok, ktorý kladie veľký dôraz na prípravu vysoko kvalifikovanej a kvalitnej prezentácie.

Aj keď ide o výstavu medzinárodného významu, pre našu spoločnosť je to hlavne prezentácia firmy a jej produkcie pre slovenských a českých zákazníkov, či už súčasných alebo tých budúcich. Taktiež sa chceme zamerať na skupinu veľmi dôležitých návštevníkov, ktorými sú pracovníci odborných strojárskych škôl, ale aj samotní študenti. Výrazný pokles úrovne najmä stredného odborného školstva v posledných rokoch a tým spôsobený nedostatok kvalifikovaných pracovníkov nás vedie ku spolupráci na zlepšení tohto stavu a výstava je jednou z možností, ako si vzájomne odprezentovať možnosti či požiadavky v súvislosti s touto problematikou.

Vysoká kvalita a spořáhlivost sú tradičné atribúty značky TRENS už viac ako sedemdesiat rokov. Tento rok sme pre návštevníkov MSV pripravili expozíciu zo zástupcov našich troch produktových línií. Samozrejme nemôže chýbať **zástupca univerzálnych hrotových sústruhov**, ktorým bude v tomto roku **stroj SN 32**. Ide o stroj, ktorý možno považovať za nástupcu legendárnej rady strojov SV 18, ktorú pozná celý strojársky svet ako produkt značky TOS Trenčín.

Stredná línia strojov, tzv. numerické, bude prezentovaná strojom SE 320 NUMERIC. Táto produktová línia má uplatnenie najmä v malo- až stredne sériovej výrobe a čo je potešiteľné, našla si miesto aj vo vzdelávacom procese stredných a vysokých škôl technického zamerania.

Technicky najvyššie radená línia strojov bude zastúpená sústružníckym centrom SBL 300 CNC. Táto produktová línia, robustnej konštrukcie so šikmým lôžkom, je určená pre vysoko presné a produktívne obrábanie v náročných podmienkach viaczmennej prevádzky. Vysoká variabilita modulárnej konštrukcie tejto línie umožňuje vyskladať optimálnu zákaznícku konfiguráciu presne podľa jeho požiadavky.

Okrem uvedených exponátov, s ktorými sa návštevníci veľtrhu môžu oboznámiť v našej expozícii, máme pripravené aj ďalšie informácie z oblasti pripravovaných novinek v oblasti vývoja či obchodno-predajných aktivít, ktoré určite zaujmú.

Všetkých návštevníkov, zákazníkov, dodávateľov a priaznivcov srdečne pozývame na návštevu expozície spoločnosti TRENS SK na Medzinárodnom strojárskom veľtrhu v Brne 2014. Nájdete nás v pavilóne „P“, stánok č. 66.



Univerzálny hrotový sústruh SN 32

- Malé rozmery
- Nenáročná údržba
- Dlhá životnosť
- Nízke prevádzkové náklady
- Jednoduché a ergonomické ovládanie
- Vysoká presnosť obrábania
- Spĺňa všetky hygienické a bezpečnostné normy EU



CNC univerzálny hrotový sústruh SE 320 NUMERIC

- Ideálny stroj pre užívateľa prechádzajúceho z konvenčného UHS na CNC riadený stroj
- Ručný, cyklový aj automatický režim ovládania
- Presné opracovanie jednoduchých i tvarovo náročných súčiastok
- Dlhá životnosť so zachovaním vysokej presnosti obrábania
- Krytovanie so spevnenými zónami – vysoký stupeň bezpečnosti obsluhy



Sústružnícke centrum SBL 300 CNC

- Vysoko presné a produktívne opracovanie jednoduchých i tvarovo náročných súčiastok
- Stabilný rezný proces s vysokou opakovanou presnosťou obrábania
- Diaľková diagnostika a správa dát
- Modulárna koncepcia stroja umožňuje zostaviť stroj presne na mieru podľa technologických požiadaviek výroby
- Najnovšie technológie v oblasti pohonov
- prinášajúce úspory elektrickej energie

Ohlédnutí za prvním ročníkem Strojírenského fóra



strojírenské
fórum

Když se dne 11. června 2014 v podvečer rozcházel účastníci druhého dne jednání *Strojírenského fóra*, nešetřili uznáním nad úspěšnou akcí, která by neměla zůstat bez pokračování. Fórum má tedy za sebou svůj první ročník a úkolem Sva-
zu strojírenské technologie bude připravit jeho další běh, se stejně atraktivním a aktuálním obsahem.

PhDr. Blanka Markovičová, CSc., SST

Vzhledem k tomu, že se jednalo o jednu z klíčových akcí SST, vracíme se nyní k obsahu fóra podrobnější zmínkou o osobnostech, které přijaly pozvání k účasti na něm, i o tématech, jimž se ve svých vystoupeních věnovaly.

Ze **čtyř tematických bloků, v jejichž rámci odeznělo celkem 15 vystoupení**, získali účastníci fóra jasnější představu o aktuálních problémech českého strojírenství nahlížených ze všech možných úhlů, neboť se k nim měli možnost vyjádřit zástupci nejrůznějších institucí, jejichž posláním by měla být právě podpora rozvoje průmyslu v České republice.

České strojírenství a jeho prosperita současná i budoucí je do značné míry založena na exportu. Vzhledem k dlouhodobějším dopadům finanční a ekonomické krize, která dosáhla skutečně globálních rozměrů, je **podpora exportu a zjednodušení přístupu výrobců k finančním zdrojům jedním z klíčových úkolů naší vlády a finančních institucí založených státem právě k tomuto účelu**. O aktuálních programech podpory určených pro české exportéry a investory hovořil na fóru Ing. Petr Křížan, ředitel odboru mezinárodních vztahů a organizací České exportní banky.

Ing. Ladislav Řezníček, MBA, náměstek generálního ředitele Exportní garanční a pojišťovací společnosti, zvolil pro své vystoupení velmi aktuální téma: pojišťování exportu směřujícího do rizikových teritorií. EGAP připravil celou škálu produktů zajišťujících vývozy a zahraniční investice, které jsou hodně zajímavé především pro malé a střední podniky, jež byly v tomto směru výrazně zranitelné.

Zástupkyně Komerční banky, výkonná ředitelka pro korporátní bankovníctví paní Iveta Ocásková, seznámila účastníky fóra s formami podpory exportu poskytovanými privátním bankovním subjektem.

Řada posluchačů se těšila na vystoupení druhého tematického bloku, který byl celý věnován **projektům Operačního programu Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost – OPPIK**. Jedná se o téma velmi diskutované a informace o těchto projektech jsou podnikatelskou veřejností netrpělivě očekávány vzhledem k tomu, že rokem 2014 bylo zahájeno další projektové období, jež končí v roce 2020. Poradkyně ředitele Sekce fondů Evropské unie, výzkumu a vývoje Ministerstva průmyslu a obchodu České republiky, paní

Ing. Marcela Příhodová, navázala na úvodní slovo ředitele této sekce Ing. Petra Očka a nastínila koncepci operačního programu i možnosti, které v jednotlivých výzvách českým podnikatelským subjektům nabídne.

Zástupce firmy Deloitte, pan Luděk Hanáček, navázal na téma zaměřené na financování nástroje, které mohou podniky aktuálně využívat, výkladem o **kombinaci daňových a dotačních možností pro podporu podnikání**. Nabídl v něm řadu cenných rad, jak konkrétně postupovat při čerpání finančních prostředků a jejich účtování. Obdobný cíl mělo i vystoupení Ing. Jany Elingrové, předsedkyně představenstva a generální ředitelky akciové společnosti Eurovision, která hovořila o často nezastupitelné **roli poradce pro využití dotací ze strukturálních fondů Evropské unie**.

Obě závěrečná vystoupení prvního dne *Strojírenského fóra* se věnovala **konkrétní problematice financování projektů a jejich auditu**. K tématu vystoupil Jan Hanuš, manažer EU point Komerční banky a Ing. Evžen Mrázek, ředitel odboru 52 – **Auditního orgánu Ministerstva financí České republiky**. Ten poukázal na nejčastější chyby, které bývají zjištěny auditem při využívání a zaúčtování finančních prostředků čerpaných z Evropských fondů.

Druhý den se účastníci fóra sešli ke dvěma tematickým blokům, jejichž aktuálnost



SF zleva – Petr Zemánek SST, Martin Pospíšil MPO, Vladimír Novák SST



Strojírenské fórum – pohled do sálu

je dnes a denně probírána v tisku i ve sdělovacích prostředcích. Blok nazvaný **Věda, výzkum, inovace** zahájil svým teoreticky fundovaným vystoupením Doc. Ing. Pavel Švejda, CSc., FEng. z **Asociace inovačního podnikání**. Objasnil podstatu inovačních procesů a zabýval se i celou řadou faktorů, které mohou tyto procesy v pozitivním, ale i v negativním smyslu ovlivňovat.

Technologická agentura České republiky byla založena jako vládní instituce, která centralizuje státní podporu aplikovaného výzkumu a vývoje a jejímž cílem je podpora výzkumu, experimentálního vývoje a inovací. Ustavení TA ČR bylo, jak zdůraznil ve svém vystoupení Mgr. Petr Matolín, jedním z důležitých implementačních kroků schválené Reformy systému výzkumu, vývoje a inovací. Role této agentury v celém systému státní podpory VaV je klíčová: nabízí přípravu a realizaci programů aplikovaného výzkumu v rámci celkem šesti programů (Alfa, Beta, Gama, Delta, Epsilon, Omega) a v rámci tzv. Center kompetence. Pro strojírenské obory je zajímavý především program Alfa, neboť jeden z jeho tří podprogramů je zaměřen na progresivní technologie, materiály a systémy. Podpora právě v této oblasti byla uznána jako natolik naléhavá, že bylo rozhodnuto o prodloužení programu Alfa až do roku 2019. Novější programy Delta a Epsilon jsou pak zaměřeny na projekty mezinárodní spolupráce vědecko-výzkumných pracovišť a na problematiku konkurenceschopnosti české ekonomiky a znalostní společnosti.

Výzkumné centrum pro strojírenskou výrobní techniku a technologii při Fakultě strojní Českého vysokého učení technického v Praze se úspěšně zapojilo do programu Centrum kompetence TA ČR. Vedoucí Ústavu výrobních strojů a zařízení a zároveň šéf toho-

to centra, Ing. Jan Smolík, Ph.D., se ve svém vystoupení zabýval velice aktuálním tématem **modelu spolupráce ve výzkumu a vývoji mezi průmyslovým podnikem a výzkumnou organizací**. Rada pro výzkum, vývoj a inovace, která je odborným a poradním orgánem vlády České republiky úzce spolupracujícím s TA ČR, byla na fóru zastoupena RNDr. Markem Blažkou, který informoval účastníky fóra o **nových předpisech Evropské unie a o dalších významných změnách v politice EU pro oblast výzkumu a vývoje**. Na závěr tohoto tematického bloku vystoupil Ing. David Havlíček, Ph.D., hlavní poradce generálního ředitele Exportní garanční a pojišťovací společnosti, a.s., který hovořil o **formách podpory exportu výsledků výzkumu a vývoje**.

Čtvrtý a zároveň i závěrečný blok prvního ročníku *Strojírenského fóra* tvořil **diskusní panel věnovaný problematice technického školství v České republice**. Vystoupení zařazená pod společné téma **Budoucnost technického školství – VIZE 2020** i následnou diskusi moderoval generální ředitel akciové společnosti Šmeral Brno a místopředseda Svazu strojírenské technologie Ing. Vladimír Novák.

Dalšími účastníky diskusního panelu byli: RNDr. Jana Krauseová z Oddělení technického vzdělávání Ministerstva průmyslu a obchodu ČR a PaedDr. Josef Rýdlo, vedoucí oddělení středního a vyššího odborného vzdělávání Ministerstva školství, mládeže a tělovýchovy. Pracovník zaměstnavatelské sekce Svazu průmyslu a dopravy České republiky, Ing. Miloš Rathouský, zahájil diskusní blok svým vystoupením popisujícím **aktuální situaci v technickém školství u nás**, která není příliš radostná, ale zároveň se v mnohém neliší od řady dalších států Evropské unie. Na jeho

slova reagoval Dr. Rýdlo výkladem věnovaným **vládní koncepci podpory učňovského a středního školství technického zaměření**. Vystupující se shodli na tom, že mezi hlavní úkoly, na jejichž realizaci už delší dobu čekají nejen strojírenské podniky, ale doslova celá průmyslová sféra, patří **popularizace středního technického školství s cílem zvýšit jeho prestiž u veřejnosti a atraktivitu pro studenty technických oborů, dále realizace projektů na podporu rozvoje technického školství a vytvoření koncepce spolupráce mezi výrobní sférou a technickými školami, která by byla nejen akceptovatelná, ale přínosná pro všechny zúčastněné, a v neposlední řadě také práce se zkušenostmi ze zemí, kde byl zaveden tzv. duální systém spolupráce učilišť a technických škol s výrobními podniky**. Tento systém může být v řadě aspektů aplikovatelný i v podmínkách České republiky, ale existují vůči němu i výhrady.

Do následné diskuse se se svými zkušenostmi přímo z **konkrétní spolupráce mezi strojírenským podnikem a technickou školou** zapojila také Ing. Gabriela Jeřábková, personální manažerka akciové společnosti KOVOSVIT MAS. Vyšší odborná škola, Střední škola a Centrum odborné přípravy v Sezimově Ústí může být ve spolupráci s akciovou společností KOVOSVIT MAS opravdu vzorem a zároveň důkazem známé skutečnosti, že pokud jde vedení obou partnerských institucí o stejnou věc, pak spolupráce funguje. Velice pozitivní zkušenosti ze spolupráce s akciovou společností TOS Varnsdorf potvrdil i pan Jiří Bajan z Vyšší odborné školy a Střední školy ve Varnsdorfu.

V diskusi se hovořilo i o tom, že rovněž Svaz strojírenské technologie dlouhodobě přispívá k realizaci reformy technického školství u nás a konkrétními kroky se podílí na zatraktivnění technických oborů v očích budoucích studentů a jejich rodičů. **Jednou z akcí tohoto typu, která bude mít právě v tomto roce už své šesté pokračování, je soutěž studentů v programování CNC obráběcích strojů. Soutěž, která má rok od roku u studentů větší ohlas – soudě podle počtu přihlášených soutěžících škol – probíhá pravidelně v pavilonu A brněnského výstaviště v rámci doprovodného programu Mezinárodního strojírenského veletrhu. MSV a IMT Brno bývají, jak se ostatně shodli všichni diskutující, nejen platformou pro prezentaci nových strojů a progresivních technologií, místem setkávání výrobců, jejich dodavatelů a stávajících či potenciálních zákazníků, ale jsou také optimálním a velice atraktivním nástrojem propagace technického školství.**

Po vyhodnocení závěrů pilotního ročníku *Strojírenského fóra*, schválení jedenadvacetibodové výzvy určené vládě, resortním ministerstvům, managementu EGAPu a České exportní banky ohlásil nově zvolený ředitel Svazu strojírenské technologie Ing. Oldřich Paclík, CSc., že se zasadí o to, aby v úspěšně započaté tradici bylo pokračováno.

Výzva účastníků Strojírenského fóra

1. Žádáme o rozšíření možností financování a pojištění vývozu na východní trhy, zejména do Ruska a zemí bývalého Sovětského svazu ze strany ČEB a EGAP
2. Žádáme o zdrženlivý postup vlády ve věci stupňujících se sankcí vůči Rusku, které se již přímo dotýkají vývozu výrobních technologií (viz schůzka WTO ve Vídni, kde rozvážný postoj Německa a Francie kontrastoval s českým přístupem)
3. Žádáme o zvýšení atraktivity produktů a zjednodušení přístupu k nim u obou výše uvedených institucí zejména pro malé a střední podniky, a to i pro obchodní případy v hodnotě 10–25 milionů Kč
4. Žádáme, aby jejich využívání nebylo posuzováno z hlediska politických nebo vojenských zájmů, ale výhradně z hlediska ekonomických přínosů
5. Žádáme, aby využití evropských fondů bylo zaměřeno především na posílení konkurenceschopnosti českého průmyslu, aby bylo zdrojem financí pro rozvoj vědy a aplikovaného výzkumu
6. Žádáme, aby byly v maximální míře zjednodušeny administrativní procesy při podávání žádostí ke vstupu do operačních programů a při jejich správě
7. Žádáme, aby byly finančně posíleny především fondy využitelné pro aplikovaný výzkum zejména na úrovni podnikových výzkumných center
8. Žádáme, aby podpora určená na projekty aplikovaného výzkumu byla vyplácena průběžně a nikoli ve vlnách určených vyhlašováním jednotlivých výzev dotačních programů. Granty se tak stanou pružnějšími a budou lépe odpovídat reálnému časovému a věcnému průběhu řešení projektů
9. Žádáme, aby projekty aplikovaného výzkumu nebyly hodnoceny podle RIV, ale podle skutečně dosaženého stupně inovace produktu nebo služby a podle jejich komerčního potenciálu
10. Žádáme, aby ve výběrových řízeních byly upřednostňovány především kvalitní české produkty nebo produkty pocházející ze zemí Evropské unie a aby jediným kritériem nebyla cena, neboť řada produktů pocházejících z asijských trhů je méně kvalitní a přitom dotovaná – jedná se především o dodávky pro školská zařízení
11. Žádáme, aby se kompetentní instituce zasadily o přijetí takových opatření, která by zajistila budoucnost technického školství, a tím i technických oborů
12. Žádáme, aby stát (MŠMT) zajistil účinnou propagaci technických oborů a vypracoval systém řízeného náboru nových studentů pro jednotlivé obory na úrovni středního i vysokého školství, který by vycházel z odborné predikce potřeb pracovního trhu
13. Žádáme, aby byla opuštěna myšlenka masifikace v systému vzdělávání
14. Žádáme, aby byla minimálně na průmyslových školách a gymnáziích znovu zavedena povinná maturitní zkouška z matematiky
15. Žádáme, aby restrukturalizace středních škol probíhala uvážlivě, aby kvalitní průmyslové střední školy byly podporovány a gymnázia aby byla motivována k podpoře technických oborů
16. Žádáme, aby byl zpřísněn systém udělování akreditací a byli do něho zapojeni odborníci z praxe, což by vedlo ke zrušení některých, často bizarních oborů
17. Žádáme, aby praxe studentů ve firmách byla povinná, přičemž student by si ji zajišťoval sám, a výstupem z praxe by byla kvalitní písemná práce na schválené téma
18. Žádáme, aby východiskem pro reformu financování vysokých škol se stala odborně vedená analýza potřeb absolventů jednotlivých oborů, které bude nutno klasifikovat právě z hlediska uplatnitelnosti studentů, přičemž limity jejich financování bude nutno navýšit
19. Žádáme, aby byly urychleně nalezeny účinné formy, jak motivovat firmy k tomu, aby převzaly svůj díl odpovědnosti za výchovu technické inteligence. Takovou motivací pro spolupráci firem s vysokými školami je například daňové zvýhodnění (daňové odpočty)
20. Žádáme, aby daňové odpočty za spolupráci firem s výzkumnými organizacemi byly stanoveny tak, aby skutečně v dostatečné míře motivovaly (např. 200 % hodnoty pro snížení daňového základu, tj. 40% sleva při spolupráci s VaV)
21. Žádáme, aby byla odborníkům z praxe umožněna výuka na vysokých školách technického směru – ze strany fakult nejsou v tomto směru žádné překážky
22. Žádáme, aby byl zaveden účinný a oboustranně prospěšný systém vypisování stipendií z privátních zdrojů určených adresně pro jednotlivé obory

Porada obchodních ředitelů členských firem Svazu strojírenské technologie

ARGO
HYTOS

Dne 15. května 2014 proběhla ve Vrchlabí pravidelná akce SST, kterou bývá dvakrát ročně porada obchodních ředitelů členských subjektů SST. **Hostitelskou firmou byla tentokrát společnost s ručením omezeným ARGO-HYTOS z Vrchlabí, jejíž management i organizační pracovníci se své úlohy hostitele zhostili více než se ctí.**

Účastníky porady přivítal na úvod jednatel společnosti ARGO-HYTOS pan Rainer Christmann a produktový manager pan Ing. Martin Čadan. Stěžejním bodem prvního bloku jednání porady byla obsáhlá a velice kvalitně připravená prezentace v angličtině zahrnující **informace o výrobném portfoliu, novinkách z výroby a aktuální strategie. Ve svém vystoupení hovořil pan Christmann také o mezinárodních aktivitách své firmy.**

Druhý jednací blok už byl plně v režii Svazu strojírenské technologie a svým vystoupením ho zahájil ředitel SST pan Ing. Petr Zemánek. Jedním ze stěžejních bodů programu byly **zprávy o mezinárodních veletrzích konaných v zahraničí od prosince 2013. Mezi nejdůležitější patřily SISTEP Maroko, IMTEX Forming Bangalore, METAV Düsseldorf, Technical Fair Petrohrad, MTA Hanoi, METALWORKING Minsk, SIMTOS Korea. Ing. Zemánek pak hovořil i o plánovaných účastech na veletrzích MECÁNICA Sao Paolo, METALLOBRABOTKA Moskva, EMTE-EASTPO Šanghaj, IMTS Chicago, AMB Stuttgart, MAKTEK Eurasia a MACHINE TOOL Jakarta.** Velká pozornost účastníků byla věnována **stavu příprav na účast členských firem na letošním ročníku veletrhu IMT Brno 2014 včetně doprovodného programu, který chystá SST.** Na toto téma hovořil organizační garant SST pro IMT a MSV Brno, Ing. Pavel Čáp. Vzhledem k tomu, že zajišťová-



Společné foto účastníků porady.

ní finanční podpory pro členské firmy při jejich účasti na vybraných mezinárodních veletrzích představuje jednu z klíčových aktivit SST, hovořilo se na poradě s předstihem i o hlavních veletrzích roku 2015, jejichž výběr právě probíhá.

Odbornou část jednání porady obchodních ředitelů zakončilo vystoupení Ing. Petra Zemánka, v němž účastníky seznámil se **statistickými výsledky oboru za rok 2013, s programem připravovaného Strojírenského fóra a Valného shromáždění Evropského výboru pro spolupráci mezi výrobci obráběcích a tvářecích strojů CECIMO.**

Řada dalších témat byla samozřejmě diskutována i během společenské části programu porady, jejíž přípravě věnovala hostitelská firma ARGO-HYTOS rovněž velkou pozornost, takže proběhla ve velice přátelské atmosféře.

Záměrem SST, který by měl být realizován už při organizaci podzimní porady obchodních ředitelů, je obohatit program o některá aktuální nebo odborná témata, o něž firmy projeví zájem a do jejichž prezentace by se mohly aktivněji zapojit.

bm



Jednatel hostitelské firmy pan Rainer Christmann při prezentaci.



Pracovníci SST při prohlídce závodu ARGO HYTOS.

OP PIK schválen vládou

Vláda dne 14. 7. 2014 schválila **Operační program Podnikání a inovace pro konkurenceschopnost 2014–2020. Dokument Ministerstva průmyslu a obchodu pro nadcházející programovací období uvádí, že příspěvek z Evropského fondu pro regionální rozvoj na převážně firemní projekty bude ve výši zhruba 116 mld. Kč.**

Požadavek MPO podporovaný Svazem průmyslu a dopravy ČR na národní spoluúcast ve výši 15 % i vůči podnikatelským subjektům je ze strany Ministerstva financí ČR podmíněn odloženým čtyřletým plněním a prokázanou

dostatečnou absorpční kapacitou programu (tzn. zázávkovaný podíl prostředků z EFRR bude k 31. 12. 2017 minimálně o 15 % vyšší než součet alokací na léta 2014–2017) a zároveň nebude v roce 2017 uplatněno automatické zrušení závazku (tzv. pravidlo n+3) z důvodu nedostatečného čerpání. Vláda následně rozhodne o zvýšení příspěvku státního rozpočtu až do výše 15 % alokace programu, což pro roky 2018–2020 může přinést dodatečných až cca 15,4 mld. Kč. Záležitost nemá vliv na výši kofinancování ze strany firem, ale týká se pouze celkové alokace programu.

OP PIK je rozdělen do čtyř prioritních os – na podporu výzkumu, vývoje a inovací, rozvoje malých a středních podniků, posun k energeticky účinnému, nízkouhlíkovému hospodářství či podporu ICT a vysokorychlostního internetu. Nyní musí materiál schválit ještě Evropská komise. MPO předpokládá, že na podzim 2014 předloží vládě jednotlivé programy podpory tohoto operačního programu tak, aby po jejich schválení mohly být připraveny první výzvy k předkládání projektů. Optimistické zprávy hovoří o vyhlášení prvních výzev v posledním čtvrtletí tohoto roku, ovšem je třeba spíše počítat s realističtější variantou, za niž je považován začátek roku 2015.

Program COSME

Dalším z programů víceletého finančního rámce pro období 2014–2020 je program „COSME“, jehož hlavní cíle jsou podpora konkurenceschopnosti a udržitelnosti podniků (především malých a středních podniků) a posilování podnikatelské kultury spolu s podporou zakládání a růstu malých a středních podniků.

Reprezentanti tohoto segmentu představují valnou většinu všech podniků v Evropské unii a jsou tak zásadním hybatelem hospodářského růstu, zaměstnanosti a sociální integrace. Program je financován z okruhu 1a: **Konkurenceschopnost pro růst a zaměstnanost** a pro sedmileté období je na něj vyčleněno **2,3 miliardy eur** (v běžných cenách).

V rámci specifických cílů jsou peníze z rozpočtu určeny zejména na:

- podporu **lepšího přístupu k financování malých a středních podniků** ve formě vlastního a vypůjčeného kapitálu;
- získání **snadnějšího přístupu na mezinárodní trhy** ostatních členských států EU i třetích zemí (a to pomocí bezplatné celosvětové expertní sítě Enterprise Europe Network – EEN);
- **posílení podnikatelské kultury** (podpora rozvoje podnikání)
- **zlepšení podmínek pro zakládání podniků** a jejich růst (speciální důraz na podniky v odvětví cestovního ruchu).

Podpora lepšího přístupu k financování MSP COSME má za cíl usnadnit a zlepšit přístup k financím pro malé a střední podniky (MSP) prostřednictvím dvou různých komunitárních finančních nástrojů, a to **nástroji pro úvěrové záruky a nástroji pro kapitálové investice pro růst.**

První nástroj poskytuje **přímé záruky a protizáruky pro finanční zprostředkovatele** (např. záruční organizace, banky, nebo leasingové společnosti).

Druhý nástroj se zaměřuje na **fondy, které poskytují rizikový kapitál a mezaninové financování**, tzn. např. podřízené a účastnické půjčky podnikům ve fázi expanze a růstu. Podpora je poskytována také exportérům.

Snadnější přístup na mezinárodní trhy

Evropská síť na podporu podnikání (EEN) poskytuje základní implementaci a poradenství k programu COSME. Jejich služeb je možné volně využívat v každém regionu prostřednictvím lokálního partnera. Více než 650 partnerských organizací v Evropské unii může oslovit přes 2 miliony malých a středních podniků v 54 zemích. Zastoupení v České republice tvoří konsorcium 11 partnerů koordinovaných Technologickým centrem Akademie věd ČR.

Mezi bezplatné služby EEN patří:

- získávání informací o právních předpisech EU, právech duševního vlastnictví a programech na podporu ekologických inovací a udržitelné výroby (úzká součinnost mezi programy COSME, Horizont 2020 a strukturálními fondy);
- pomoc při hledání obchodního partnera pro spolupráci v zahraničí (v rámci EU nebo celosvětově), poradenství týkající se přístupu k financování ze zdrojů EU a podpora inovací a transferu technologií;
- zajišťování zpětné vazby mezi malými a středními podniky a Evropskou komisí.

Posílení podnikatelské kultury

Hlavní cíle v podpoře podnikatelské kultury jsou:

- **Výchova k podnikavosti** – program COSME podporuje výměnu osvědčených postupů mezi evropskými institucemi v oblasti podnikatelského vzdělávání v EU.
- **Zlepšení podnikatelského prostředí** – cílem je zlepšení právního a fiskálního prostředí pro podnikatele, aby jejich podnikání moh-

lo růst. Odborníci jsou schopni vypracovat doporučení k využití nejlepších podpor pro podniky.

- **Vzory a spolupráce se specifickými skupinami** – Pro konkrétní skupiny COSME podnikatelů (např. pro mladé lidi, ženy nebo starší podnikatele) je k dispozici mentoring nebo jiné programy na podporu jejich vzdělávání v oboru (např. výměnný program Erasmus pro mladé podnikatele).

Zlepšení podmínek pro zakládání a růst podniků

Podmínky pro zakládání podniků a jejich následný růst by měly být lepší zejména díky **snižování administrativní a regulační zátěže**, vytvoření analytických nástrojů pro lepší tvorbu politik a také díky včasné identifikaci a výměně osvědčených postupů mezi vnitrostátními správními orgány.

O dotaci z programu mohou podnikatelé a jiné právnické osoby žádat prostřednictvím **výzev k nabídkám**, které zveřejňuje Evropská komise. Pokud chtějí podnikatelé získat finanční podporu na různé studie a další služby, mohou o ni požádat prostřednictvím **veřejných soutěží**, které taktéž zveřejňuje Komise.

Výzvy Evropské komise v programu COSME by měly být vyhlášovány zejména na následující témata:

- podpora evropské strategie pro klíčové emerging technologies,
- podpora sociální ekonomiky,
- celoevropské aktivity na podporu vzdělávání v oblasti podnikání,
- Enterprise Europe Network,
- internacionalizace malých a středních podniků,
- kooperace v oblasti průmyslových politik apod.

ČESKÁ SPOŘITELNA

ERSTE
Corporate Banking

Partner Svazu strojírenské technologie



**„DOBŘE NÁPADY ŠKRTÁM.
ZABÍRAJÍ MÍSTO TĚM
SKVĚLÝM.“**

Miroslav Semrád

Miroslav Semrád,
spolumajitel společnosti
OnSite Power Praha – Zbraslav



ERSTE 
Corporate Banking

„Nosné nápady je třeba hledat. Nikdy se proto nespokojím s první dobrou ideou, která přijde. Ta další totiž může být o hodně lepší. Důležité je nechat myšlenky proudit. Jakmile se mi nápad jen trochu nezdá z ekonomického nebo jiného hlediska, nemilosrdně selektuji. Devět z deseti neobstojí. A taky se nedržím jen jednoho směru. Aktivně a za cenu ztrát jdu za myšlenkou, která opravdu nakopne můj byznys.“

Erste v energetických úsporách. Nejen pro financování energeticky efektivních projektů kontaktujte regionální centrum Erste Corporate Banking.

Odcházející generální ředitel Svazu průmyslu a dopravy ČR byl oceněn za přínos pro manažerskou soutěž i za prosazování zájmů zaměstnavatelů

Do síně slávy MANAŽERA ROKU byl 24. dubna v rámci vyhlášení vítězů 21. ročníku soutěže MANAŽER ROKU uveden generální ředitel a člen představenstva Svazu průmyslu a dopravy ČR Ing. Zdeněk Liška.

Osobní zásluhou Zdeňka Lišky je sama existence soutěže MANAŽER ROKU. Stál u jejího založení a po celou její historii pečoval o udržení její vysoké odborné úrovně.

Ve funkci generálního ředitele SPČR působí od roku 1999. Svaz pod jeho vedením výrazně zvýšil svou prestiž a nezastupitelným způsobem se ujal role reprezentanta zaměstnavatelských a podnikatelských zájmů v České republice, zejména pak na poli Rady hospodářské a sociální dohody ČR (tzv. tripartity). Dokázal využít svých zkušeností a komunikačních schopností v nelehkém kontaktu s měnícími se politickými strukturami a v nekončícím procesu ovlivňování legislativních změn.

Ing. Zdeněk Liška pochází ze Žatecka, jeho profesní život je však spojen s Prahou. Po dokončení studií v roce 1975 nastoupil do ČKD Praha, kde pracoval v různých ekonomických funkcích. Tam získal cenné zkušenosti, které využil ve Svazu průmyslu a dopravy ČR, kde začal působit hned od jeho založení v roce 1990.



Novou generální ředitelkou Svazu průmyslu a dopravy se stala Ing. Dagmar Kuchtová

Také s novou generální ředitelkou bude SP ČR pokračovat v upevňování svého postavení lídra v prosazování zájmů zaměstnavatelů a podnikatelů.

O tom, že nejvýznamnější svaz zaměstnavatelů v ČR, Svaz průmyslu a dopravy ČR (SP ČR), bude mít od prvního října letošního roku novou generální ředitelku, rozhodlo po předchozím výběrovém řízení na svém zasedání představenstvo SP ČR. Ing. Dagmar Kuchtová je dlouholetá zástupkyně dosavadního generálního ředitele Ing. Zdeňka Lišky a úspěšná ředitelka Sekce mezinárodních vztahů SPČR.

Dagmar Kuchtová prošla ve dvoukolovém výběrovém řízení do užšího výběru tří kandidátů. Na post generální ředitelky Svazu nastupuje sice od 1. října, ovšem již od 1. srpna začala přebírat svou funkci.

Mezi hlavní úkoly nové generální ředitelky bude patřit zejména zkvalitnění „klientského servisu“ pro členy SP ČR, zahrnujícího 28 svazů a asociací a 123 individuálních členských firem. Jejím záměrem je zvýšit vliv SP ČR v regionech a **získávat ve spolupráci s oborovými členskými svazy a asociacemi nové členy.**

Její snahou také bude **výrazněji posílit hlas českého průmyslu v Bruselu a současně podpořit pozitivní obraz Evropské unie a výhod**

členství mezi veřejností. Prioritou bude zvýšení image SP ČR mezi odbornou veřejností.

SP ČR bude pokračovat v prosazování zájmů členů v **prioritních oblastech**, jakými jsou **pracovněprávní legislativa, energetická a environmentální politika, podpora technického vzdělávání a výzkumu, vývoje a inovací či podpora exportu.**

Ing. Dagmar Kuchtová je absolventkou VŠE Praha, obor ekonomika služeb a cestovního ruchu. Po studiích pracovala v letech 1983–1986 v oddělení dovozu technologií pro těžbu a geologický průzkum podniku zahraničního obchodu Strojexport.

V letech 1992–1994 působila na pozici Office Manager českého zastoupení švédského výrobce elektrického a pneumatického nářadí Atlas Copco Tools, s.r.o.

Od roku 1994 působí ve Svazu průmyslu a dopravy ČR, nejprve na pozici zástupkyně ředitelky zahraničního odboru, od roku 1998 jako ředitelka sekce vnějších a později mezinárodních vztahů a jako zástupkyně generálního ředitele.



Od roku 2006 je předsedkyní výkonného výboru Platformy podnikatelů pro zahraniční rozvojovou spolupráci při SP ČR, tajemnicí Veletržního výboru Svazu. SP ČR zastupuje ve Výboru pro mezinárodní vztahy Konfederace evropského podnikání BUSINESSEUROPE v Bruselu.

Hovoří anglicky, německy, rusky a francouzsky.

Je vdaná a má syna a dceru.

-bm-



Ekonomický vývoj – informace a data

Svaz průmyslu a dopravy ČR vydal pro potřeby svých členských subjektů pravidelnou informaci o ekonomickém vývoji v České republice a současně publikoval také výsledky šetření SPČR a České národní banky za 2. čtvrtletí 2014.

Pokusíme se uvést nejzajímavější údaje z tohoto obsáhlého přehledu pocházejícího z dílny Ing. Borise Dlouhého CSc., ředitele sekce hospodářské politiky SPČR, a stručně je komentovat.

Vybrané zahraniční výsledky

Eurozóna a Německo

Lze očekávat zpomalení růstu ve druhém čtvrtletí 2014 a zmírnění tempa meziročního růstu průmyslové produkce. V květnu 2014 činil v eurozóně meziroční růst průmyslové produkce 0,5 %, v Německu 1,7 %. V dalším období roku se začne projevovat vliv ekonomických sankcí Evropské unie vůči Ruské federaci. Hlavním pozitivním ekonomickým faktorem může však být růst soukromé spotřeby.

V **USA** byl po meziročním poklesu reálného HDP v 1. čtvrtletí o 2,1 % zaznamenán růst HDP ve 2. čtvrtletí o 4 %. Roste i spotřebitelská důvěra a dochází k poklesu nezaměstnanosti.

Predikce ČR

- **Predikce meziročního růstu HDP ČR v roce 2014 činí 1,8 až 2,2 %.** Na poptávkové straně rostou výdaje domácností v důsledku stabilizace na trhu práce. Přetrvává však určitá opatrnost. Vládní výdaje porostou meziročně o 0,9 až 1,1 %.

Tvorba hrubého fixního kapitálu (investice): je očekávána obnova investiční aktivity, odhad meziročního růstu činí 3,0 až 3,7 %.

- **Zhruba polovina z celkového růstu bude tvořena sektorem průmyslu.** Výsledky za první pololetí v průmyslové produkci předčily očekávání a pomohly zlepšit ekonomický sentiment.

- **Pokud jde o budoucnost, převažuje mezi firmami mírný optimismus.** Ten vychází především z mimořádných ekonomických výsledků některých podniků (například sektor motorových vozidel). Většina firem však očekává spíše stabilizaci či pouze mírné zlepšení hospodářských výsledků. Opatrně se vyslovují zejména sektory energetiky či stavebnictví.

Výsledky průmyslu – vyjádření SPČR

- **růst nemusí v následujících měsících dosahovat takových hodnot, jako na počátku roku, a bude těžké je udržet, například vzhledem k postupnému vyčerpávání výhody nízké srovnávací základny.** Poklesy ale nečekáme a **průmysl se udrží mezi sektory s pozitivními výsledky.** Dominantními zůstávají kladné výsledky z oblasti výroby motorových vozidel.

Průmysl zůstává zároveň klíčovým prorůstovým faktorem celé ekonomiky. I pohled

zpět v delším horizontu potvrzuje význam průmyslu co do jeho podílu na celkové produkci a přidané hodnotě, a to i přes jeho jistou cykličnost. Tuzemské firmy si zachovávají schopnost vypořádat se s vývojem na zahraničních trzích a udržet si svou pozici. Vývoj zahraniční poptávky, projevující se například v dvouciferných tempech růstu zahraničních zakázek, se postupně přelévá i do dalších oblastí ekonomiky.

Vývoj kurzu koruny

Z pohledu vývoje kurzu koruny lze zbytek roku 2014 v současnosti považovat za poměrně předvídatelný – minimálně v tom smyslu, že neposílí pod 27 Kč/€. S ohledem na vývoj inflace (skutečná inflace se zatím udržuje pod prognózou ČNB, v červnu meziročně 0,0 %) někteří analytici nevyklučují ani další oslabení koruny (závisí na míře zmírnění tempa růstu ekonomiky a vývoji inflačních tlaků)

Diskuse o možnosti dalšího oslabení koruny není pro podniky příliš srozumitelná a zvyšuje nepředvídatelnost podnikatelského prostředí – klíčová zůstává i otázka komunikace ze strany ČNB. ČNB o dalším umělém oslabení nemluví, spíše se posouvá termín „exitu“, tj. ukončení intervencí proti koruně.

Makroekonomická prognóza včetně predikce inflace nenaznačuje nutnost dalších devizových intervencí. Potřebná je zejména včasná a zřetelná komunikace zamezující náhlým zvrátům či volatilitě a nastavení exit strategie. I přes sníženou volatilitu a „závazek“ ČNB pro tento rok udržet kurz koruny minimálně na úrovni 27 Kč/€, nelze zcela vyloučit určitou vyšší kolísavost nad tuto úroveň v případě výraznějších problémů na světových trzích (eskalace geopolitických problémů, říjnové výsledky stress-testů významných bank eurozóny).

Vývoj úrokových sazeb

Úrokové sazby se v posledním roce a půl pohybovaly na historických minimech. Například v květnu 2014 činily průměrné úrokové sazby korunových úvěrů poskytnutých bankami nefinančním podnikům u kontokorentů, revolvingových úvěrů a pohledávek z kreditních karet 2,55 % a u ostatních nových úvěrů celkem (úvěrů bez kontokorentů, revolvingových úvěrů a pohledávek z kreditních karet) 2,03 % (v červnu nárůst na 2,33 %).

Úrokové sazby korunových úvěrů poskytnutých bankami nefinančním podnikům

Objem úvěrů podnikům vykazuje celkově kladný vývoj, ale i značné rozdíly dle odvětví.

V dubnu, květnu a červnu byl meziročně objem úvěrů nižší například ve zpracovatelském průmyslu či ve stavebnictví.

Vývoj investičních pobídek

Za 1. pololetí 2014 získalo investiční pobídky dle informace ministra Jana Mláčka ze 16. 7. 2014:

- 84 zahraničních firem, které vytvoří cca 10 tis. pracovních míst
- 52 tuzemských firem, které vytvoří cca 4 tis. míst

Na vysoký růst počtu přijatých investičních záměrů mělo vliv snížení povolené míry investičních pobídek platné od 1. července 2014.

Konjunkturální průzkumy ČSU

Saldo indikátoru důvěry v průmyslu hlásí obrát do kladných hodnot v závěru loňského roku. Hodnoty kolem 2–4 % lze vnímat jako stabilizační a klíčové pro další rozvoj domácí poptávky a investic. Pozitivnímu vnímání napomáhají už několik měsíců přicházející zprávy o vývoji zakázek a produkce, které často mírně přesahují původní očekávání. V červenci došlo k poklesu kladného salda na 2 %. Hlavní bariérou růstu je stále nedostatečná poptávka. **Podnikatelé v průmyslu propady v následujících měsících neočekávají a nálady zůstávají spíše mírně pozitivní.**

Výrazně záporná však vycházejí salda důvěry ve stavebnictví a mírně záporná u spotřebitelů.

Shrnutí

Oživení ekonomiky a pozitivní očekávání se potvrzují – pozitivní signály přicházejí z ekonomiky napříč statistikami i mimo šetření SPČR.

Výsledky HDP za první čtvrtletí vykazují reálný meziroční růst o 2,9 %, tažený navíc kladnými výsledky všech základních složek – čistý export, tvorba hrubého fixního kapitálu a spotřeba domácností. V druhém čtvrtletí klesá počet nezaměstnaných, roste investiční aktivita i průmyslová produkce.

Ze zahraničí hlášeno uklidnění na finančních trzích, růst v Německu tažen i domácí poptávkou (s mírným výkyvem směrem dolů podle posledních údajů), lepší se ekonomické výsledky a výhledy zemí EU.

I přes snížení míry některých rizik, větší váženost stabilizace a oživení v ekonomice nelze však opominout faktory, jako jsou:

- Nízká srovnávací základna z počátku roku 2013,
- pro následující měsíce lze očekávat zmírnění temp zaznamenaných na počátku roku,
- složitá situace na Ukrajině, sankce vůči Ruské federaci, boje v Iráku, konflikt v Palestině,
- menší tlak a vnímání některých dlouhodobých problémů/rizik (finanční trhy, veřejné finance, strukturální reformy): Hodnoty

některých ukazatelů se sice zlepšují, ale stále nedosahují hodnot z dob předkrizových. Saldo indikátoru důvěry v průmyslu je kolem 2–4 %. Saldo indikátoru důvěry spotřebitelů v červnu činilo –2,8 %. Meziroční růst ve stavebnictví v květnu byl 0,0 %,

- tržby v maloobchodě v květnu klesly o 0,6 %,
- pomalejší růst průmyslové výroby nastal i v eurozóně či v Německu. **Ke zmírnění květnového meziročního tempa růstu průmyslové produkce došlo v ČR, eurozóně a EU,**
- otázku budou výsledky stress-testů nejvýznamnějších bank eurozóny, jež mají být zveřejněny v druhé polovině října, před listopadovým převzetím jednotného dohledu Evropské centrální banky.

Statistické šetření SPČR a ČNB v nefinančních podnicích

Pravidelné čtvrtletní šetření SPČR a ČNB probíhá od počátku roku 2011. Dodnes bylo realizováno celkem 14 šetření u 189 respondentů.

Změny ve faktorech omezujících růst firem

Ke klíčovým faktorům růstu řadí podniky „ceny energií“ a „zahraniční poptávku“. Zde pokračovalo pozitivní vnímání již třetí čtvrtletí za sebou. Do mírně pozitivního salda se dostalo také vnímání meziročního vývoje domácí poptávky. Výsledek domácí poptávky navázal na zlepšující se trend posledních čtyř šetření a potvrdil její stabilizaci. Výrazné negativní vnímání nadále převažuje u „cen materiálů a surovin“ a „konkurence“. K negativnímu vnímání cen materiálů a surovin přispívá slabší kurz koruny. Konkurenční tlak zůstává i přes náznaky oživení vysoký. Řada firem se postupně stabilizuje, ale nadále převažují nevyužitá kapacita nad poptávkou. **Ekonomika zůstává pod svým dlouhodobým potenciálem, což se projevuje například i na vývoji cen na trzích. Prostor pro zvyšování marží zůstává v řadě oborů značně omezený.** Cena a kvalita pracovní síly se nadále nelepší. Dochází ke zhoršení u faktorů „vysokých nákladů na práci“ a „nedostatku kvalifikované pracovní síly“. I přes většinovou odpověď „beze změny“ je finální saldo odpovědí záporné (převažuje zhoršení) a toto „zhoršení“ postupně narůstá.

Mírně pozitivní trend poptávky pokračoval

Zahraniční poptávka zůstala tahounem postupného ožívání ekonomiky. I přes určitou korekci temp růstu průmyslových zakázek v květnu a v červnu se objevilo pozitivní vnímání vývoje zahraniční poptávky u více firem. **Domácí poptávka pokračovala ve své stabilizaci.** Po ročním pozitivním trendu se poprvé uzavřela negativní mezera vývoje domácí poptávky.

Neočekává se žádné výrazné opatření fiskální restrikce jako v minulých letech, i když

kapitálové výdaje státu zůstávají nízké a pod schválenou hodnotou – např. neschopnost realizovat investice v dopravě apod.

Faktory omezující růst – ceny energií, materiálů a surovin

Nárůst cen materiálů a surovin zůstává i přes zmírnění negativních výsledků dlouhodobě mezi hlavními faktory omezujícími růst. Globální poptávka zatím výrazněji netlačí na vyšší nárůsty cen surovin. Dochází ke zlepšení situace v cenách energií. Meziroční snížení regulovaných složek je faktorem nižšího cenového vývoje. Projevuje se nejen v indexu spotřebitelských cen, ale i jako cena vstupů výrobců. I přes mírně pozitivní saldo však celkový vývoj cen energie není vnímán všemi subjekty jednoznačně pozitivně. V mezinárodním kontextu české a evropské regulace energetiky vychází stále spíše v neprospěch konkurenceschopnosti průmyslu (viz ceny energií v USA, systém podpory OZE v Německu apod.).

Respondenti i nadále potvrzují mírný nárůst významu opatření „investic do inovací“ jako klíčové položky pro zvyšování potenciálu růstu ekonomiky.

Chystaná opatření při restrukturalizaci pro tento rok

Restrukturalizační opatření jsou přirozenou součástí ekonomické politiky většiny firem v tržním prostředí. Hledají se způsoby, jak stabilizovat a zlepšit hospodářské výsledky. Vůbec žádná opatření nechystá pouze 20 ze 175 podniků (zhruba 11 %). Struktura opatření v „restrukturalizačním mixu“ zůstává zhruba stejná:

I přes nepatrný pokles zůstává nejčastějším a trvale významným opatřením **snížení nákladů**, následují opatření **hledání cest ke zvýšení produktivity práce a hledání nových trhů**.

Trvá mírný nárůst významu opatření **investic do inovací** jako klíčové položky pro zvyšování potenciálu růstu ekonomiky.

Jsou i nadále očekávány relativně nízké inflační tlaky ze strany cen produkce podniků. **V příštím roce je očekáván nárůst cen hlavních výrobních vstupů ve výši 1,41 % (ve srovnání s 1. čtvrtletím, kde byl pouze 0,54 %).** Zvýšené očekávání nárůstu cen vstupů lze hodnotit pozitivně, s určitými „ale“. **Klíčový pro výsledky firem bude poměr cen vstupů a výstupů.** Při posuzování dopadů cenového vývoje (inlace vs. deflace) je nutné kromě výše samotné inflace sledovat i **vztah cen vstupů a výstupů jako měřítko schopnosti rozvoje výrobní sféry a její stabilizace.**

Faktor nárůstu tržeb je pouze jeden z faktorů obnovy výroby a ekonomik. Pro firmy je klíčová ziskovost jako základ pro další investice a najímání pracovníků. Celkově firmy nadále očekávají omezené možnosti nárůstu cen, které jsou poměrně diferencované u jednotlivých sektorů nebo firem. V roce 2014 nastupuje efekt růstu korunového pře-

počtu ceny exportovaného zboží vlivem politiky ČNB. Jedná se však o jednorázový efekt, který může v příštím roce působit opačně.

Vnímání vývoje v posledních měsících a rostoucí příznaky stabilizace obnovily inflační tlaky a očekávání z minima v prvním čtvrtletí. Mimo energetický a těžební sektor se objevují mírné nárůsty cen produktů v řadě oborů průmyslu (v průměru se může pohybovat mezi 1–2 % – stále platí diferenciací mezi podniky a obory). Současný vývoj začíná vracet mírně inflační očekávání i pro příští rok

Očekávaný růst cen hlavních výrobních vstupů a výstupů

I přes zmírnění rozdílů očekávaného vývoje cen vstupů a výstupů, ani tentokrát se poměr nezměnil. **Očekáván je zhruba 1,5% nárůst cen vstupů.** Je snaha promítnout nárůst cen vstupů do cen produkce, bez očekávání růstu marže, což svědčí o nadále existujících omezených možnostech firem v cenové politice, vytvářejících tlak na pokračování restrukturalizace, jakož i o hledání, jak zvýšit efektivnost procesů.

Mzdová očekávání se opět mírně zlepšila

Pro rok 2014 je očekáván meziroční nárůst průměrné nominální mzdy o 1,58 %, s **opatrným výhledem pro rok 2015 (1,48 %).** Po období poklesu reálných mezd se postupně mzdový vývoj stabilizuje. **Očekávání se začínají postupně zlepšovat,** vývoj mezd je odvozen od možností firem, daných hospodářskými výsledky a vývojem na trhu. **Nelze tudíž vyloučit i vyšší než očekávaný nárůst v případě pokračování pozitivního vývoje.** Zůstává však diferenciací napříč podniky. Zpracovatelský průmysl zůstane pravděpodobně stejně jako v posledních letech nad průměrem.

Stabilizace na trhu práce

Náznak mírného optimismu se projevuje i na trhu práce – **firmy indikují, že pokud bude pozitivní vývoj pokračovat, zaměstnanost celkově mírně poroste. Pro rok 2014 by mohla zaměstnanost v existujících podnicích mírně vzrůst (+1,39 %).** Jde o nejpozitivnější hodnoty očekávání vývoje zaměstnanosti od počátku šetření. Šetření ze závěru roku 2013 a z počátku roku 2014 ukazovalo spíše na mírný pokles. **Neznamená to však, že některé firmy nebudou pokračovat v restrukturalizaci cestou úspor mzdových nákladů,** jejich počet však poklesl. Tento optimismus se opírá o nárůst zakázek, které umožní využití stávajících kapacit a v některých oborech i zvýšení potřeby zaměstnanců. **I přes vysoký počet nezaměstnaných přetrvává ale problém nalézt kvalifikované pracovníky. Oživení na trhu práce bude jen pozvolné a je podmíněno pokračováním ekonomického růstu.**

Mírné oživení v oblasti zakázek

Zakázky rostou. Očekává se, že oživení ekonomiky bude pokračovat. Zatím nic nena-

značuje negativní změně nálady – pozitivní očekávání jsou zejména pro 4. čtvrtletí 2014. **V dlouhodobém kontextu však výsledky nedosahují výše úspěšnějších období, nicméně zůstávají nad průměrem posledního tří a půl roku.** Stále méně firem se potýká s dalšími poklesy zakázek. Zůstává též poměrně vysoké procento očekávání „beze změny“, což nasvědčuje stabilizaci. **Pro stabilnější a silnější oživení je ale potřeba delší období kladného salda, které bude podpořeno vyšším podílem zvyšování zakázek.** Výsledky sice svědčí o oživení poptávky na trzích a schopnosti firem konkurovat, ale jsou též ovlivněny nízkou srovnávací základnou.

Mírně oživují i pozitivní očekávání v oblasti investic

Investiční aktivita soukromého sektoru, včetně nových investic, by měla nadále růst a přispívat k oživení ekonomiky. Investice v šetření jsou chápány jako investice nové, tj. zacílené na podporu růstu firmy (například investice do výroby, rozšíření výrobní kapacity, zvýšení efektivity apod.). **Po negativním vývoji investic po roce 2009 nastává stabilizace investičních očekávání, což představuje důležitý signál pro domácí ekonomiku.**

Investiční očekávání však zůstávají citlivá na signály o vývoji ekonomiky! Existuje oboustranná vazba investice <-> ekonomické oživení. Je třeba, aby stabilizace ekonomiky pokračovala a nebyla narušena zvýšením rizik na trzích v eurozóně ani v globální ekonomice, dnes zejména situací na Ukrajině, stavem na finančních trzích, ani domácí politikou.

Faktory limitující investiční rozhodování:

Míra využití kapacit

Míra využití kapacit v závěru roku 2013 činila v průměru 81,4 %. Přitom 31,9 % firem využívalo své kapacity v intervalu 91–100 %. V této skupině jsou většinou firmy úspěšné, s rostoucími zakázkami a s prostorem pro nové

investice (expandující společnosti). Méně než padesátiprocentní využití kapacit uvedlo 5,2 % firem. Z makroekonomického pohledu se obecně ekonomika již několik let nachází „pod potenciálem“, tj. existují nevyužité kapacity, a to nejen z hlediska výrobního zařízení.

Dostupnost úvěrů

Dostupnost úvěrů je nadále vnímána jako velmi dobrá či standardní. Klesá ale podíl kategorie „velmi dobrá“ ve prospěch „standardní“. Působí zde tyto faktory:

- velmi nízké úrokové sazby – historicky na minimech
 - bankovní sektor má dostatek likvidity
 - v posledním čtvrtletí nebylo zaznamenáno výraznější zpřísnění úvěrových standardů.
- Úvěrová aktivita nefinančních podniků mírně narůstá, ale diferenciací přetrvává. Mírně narůstá i aktivita u dlouhodobějších úvěrů.

Platební morálka odběratelů

26 % faktur je hrazeno v termínu. Mezi čtvrtletně nejsou zaznamenány žádné změny. **Nelze potvrdit, že by aktuální ekonomická situace vedla k lepší platební morálce. Platby po splatnosti jsou i nadále problémem pro řadu malých a středních podniků.**

Jak se změnilo podnikatelské prostředí za poslední rok?

Bariéry rozvoje soukromého sektoru zůstávají stále stejné. To ovlivňuje investiční aktivitu, motivaci podnikat a konkurenceschopnost. Například **legislativa** je nepřehledná, často novelizovaná, nové návrhy jsou nesrozumitelné a často přinášejí dodatečné náklady. Zlepšování dopravní infrastruktury naráží na dlouhé lhůty a komplikované schvalovací procedury.

Zajištění vývozu

Pokračoval mírný pokles zajištěného podílu vývozu. I přes existenci určité fixace dolní hranice kurzu současnou politikou ČNB, firmy i nadále zajištění využívají (část zajištěných

samozejmě vychází ze smluv uzavřených v minulosti, kdy řadě exportérů dobíhají staré smlouvy). Část firem používá standardně určitý podíl zajištění otevřené pozice v rámci strategie řízení rizik. Část firem po negativních zkušenostech zajištění nevyužívá, část plánuje v ročním horizontu zajištění proti posílení.

Používání eura v tuzemských transakcích

V rámci optimalizace řízení peněžních prostředků („přirozené zajištění“) je řada plateb uskutečňována v eurech. Tato skutečnost odráží význam mezinárodního obchodu pro ČR, zapojení do globálních řetězců, jakož i vysoký podíl subdodávek do a ze zahraničí. Efekt „eurizace“ je patrný zejména u řady exportujících mezinárodních firem.

Shrnutí

Výsledky šetření vykázaly zlepšení u:

- Meziročního vývoje domácí a zahraniční poptávky,
- očekávání vývoje zakázek,
- očekávání vývoje mezd a zaměstnanosti,
- očekávání investiční aktivity.

I přes náznak určité opatrnosti lze hodnotit vývoj a očekávání pozitivně. Dosavadní statistické výsledky posledních měsíců poskytují převážně základ pro stabilizaci a další oživení ekonomiky. Šetření neumožňuje hodnotit v řadě ukazatelů konkrétní tempa, ale naznačuje pozitivní signály. SPČR se přiklání k pozitivní revizi původních očekávání, nicméně na základě zkušeností tak činí s větší opatrností než některé finanční instituce či Ministerstvo financí ČR.

Racionální opatrnost mimo jiné vykazuje například hodnocení hospodářských výsledků, ziskovosti, jak u dílčích projektů, tak u firem, nebo konkurenčního tlaku. Racionální opatrnost bývá ostatně logickým výsledkem dlouhotrvající nejistoty a ekonomických výsledků posledních let.

Na základě podkladů SPČR zpracoval Ing. Petr Markovič, CSc.

Osm argumentů byznysu na podporu Transatlantické dohody o obchodním a investičním partnerství (TTIP)

Evropská unie a USA společně tvoří 50 % světového hrubého domácího produktu počítáno v nominálních cenách, 41 % HDP počítáno podle parity kupní síly, a stojí za 1/3 světových obchodních toků. Obě ekonomiky jsou již dostatečně integrované. USA jsou pro EU nejdůležitější destinací pro export zboží (292 miliard euro) i služeb (157 miliard euro) a pro Evropu také hlavním investičním partnerem. TTIP může ještě dále posílit vzájemné partnerství a zajistit, aby obě strany ještě více profitovaly ze vzájemných obchodních a investičních vazeb. TTIP může v EU každoročně přispět k růstu HDP o 0,5 % (120 miliard euro).

Zisky se mohou zmotnit prostřednictvím vytvoření dalších 1,3 miliónů pracovních míst v EU v průběhu deseti let a dostupnosti širší nabídky zboží a služeb za nižší ceny na obou stranách Atlantiku. S ohledem na význam ekonomik EU a USA může dohoda potenciálně vést k vytvoření pravidel a standardů světové úrovně v celé řadě oblastí včetně bezpečnosti výrobků a ochrany životního prostředí.

BUSINESSEUROPE, Konfederace evropského průmyslu, reprezentující podniky v 35 evropských zemích, si je vědoma negativní kampaně proti TTIP a definovala osm klíčových argumentů, proč je TTIP pro byznys

důležitá „*Why TTIP matters to European business*“:

1. Výrobky se dostanou na trh levněji a rychleji.
2. Podnikání se zjednoduší.
3. Dojde k harmonizaci a podpoře standardů vysoké úrovně.
4. Bude stimulována kreativita a inovace.
5. Zlepší se přístup k veřejným zakázkám.
6. Zvýší se počet podporovaných a chráněných investic.
7. Rozšíří se výběr služeb.
8. Dojde k znovunastolení rovnováhy trhů se surovinami a energií.

Ing. Vladimír Dlouhý, CSc. se stal novým prezidentem Hospodářské komory České republiky



Jméno Ing. Dlouhého zdaleka není české veřejnosti neznámé. Po studiích na Vysoké škole ekonomické v Praze v oboru ekonomicko-matematické výpočty, krátkém pedagogickém působení na této škole a ročním studijním pobytem na Katolické univerzitě v belgické Lovani se začal profilovat už ve druhé polovině osmdesátých let jako vědecký pracovník a později i zástupce ředitele Prognostického ústavu Československé akademie věd. V letech 1980 až 1982 vystudoval na Karlově univerzitě postgraduálně obor matematická statistika a pravděpodobnost. V roce 1983 získal titul kandidáta věd obhájením dizertační práce na téma „Nerovnovážné modely socialistické ekonomiky“.

V devadesátých letech vstoupil do politického života v barvách strany ODA a postupně zastával různé ministerské funkce. Nejdéle působil ve funkci ministra průmyslu a obchodu. Po odchodu z politiky se stal vyhledávaným ekonomickým poradcem prestižních mezinárodních společností ABB a Goldman Sachs, jakož i členem statutárních orgánů několika významných firem a členem Národní ekonomické rady vlády. V říjnu 2012 oznámil svou oficiální kandidaturu na prezidenta ČR, kterou později stáhl.



Na základě výsledků dvoukolové volby usku-
tečněně 22. května 2014 v Plzni na XXVI. Sněmu
Hospodářské komory České republiky byl Ing.
Vladimír Dlouhý zvolen prezidentem HK ČR.
Od svého zvolení vystupuje v této funkci velmi

aktivně. Absolvoval řadu jednání s představiteli české vlády, formuloval své požadavky ve vztahu k nově zvoleným europoslancům, kteří by podle jeho názoru neměli v Bruselu hájit své úzce stranické zájmy, ale soustředit se na pro-sazování zájmů celé České republiky, počítaje v to i spoluvytváření příznivých podmínek pro rozvoj konkurenceschopnosti české ekonomiky.

Na 115. plenárním zasedání evropské sítě komor Eurochambres, které se uskutečnilo dne 6. června 2014 v Bruselu, se Ing. Dlouhý stal členem Rady ředitelů. Ve svém vystoupení informoval o vizi nového vedení HK ČR a záměrech týkajících se jejího zviditelnění, zlepšení její image a formách spolupráce se Svazem průmyslu a dopravy a významnými profesními asociacemi.

Za jeho působení ve funkci prezidenta HK uskutečnili členové jejího vedení rovněž několik zahraničních cest, z nichž z hlediska podpory českého exportu byla asi nejvýznamnější mise doprovázející ministra průmyslu a obchodu směřující do Číny. V současné době se ze své pozice angažuje v řešení dopadů sankcí Evropské unie namířených proti Ruské federaci. Na vytvořenou kontaktní adresu HK se mohou nyní obracet jednotliví podnikatelé postižení těmito sankcemi.

Výsledky oboru obráběcích a tvářecích strojů v České republice v 1. pololetí roku 2014

Porovnání výsledků obráběcích a tvářecích strojů v České republice v 1. pololetí let 2014 a 2013

mil. CZK		Vývoz Export	Vývoz Export	Podíl Index	Dovoz Import	Dovoz Import	Podíl Index
		leden-červen 2014	leden-červen 2013	%	leden-červen 2014	leden-červen 2013	%
8456	Fyzikálně-chemické stroje / Physico-chemical machines	333,064	337,368	98,7 %	757,314	498,567	151,9 %
8457	Obráběcí centra / Machining centres	1 642,922	1 250,325	131,4 %	1 182,081	783,224	150,9 %
8458	Soustruhy / Lathes	1 068,210	882,932	121,0 %	1 069,673	709,814	150,7 %
8459	Stroje pro vrtání, vyvrtávání, frézování a řezání závitů / Machines for drilling, boring, milling, thread cutting	665,989	984,168	67,7 %	561,517	375,139	149,7 %
8460	Stroje pro broušení, ostření, honování a lapování / Machines for grinding, sharpening, broaching, honing, lapping	2 587,557	2 365,872	109,4 %	324,824	328,714	98,8 %
8461	Stroje pro hoblování, obrážení, protahování, ozubárenské stroje a pily / Machines for planing, shaping, broaching, gear cutting, sawing machines	304,286	281,208	108,2 %	204,921	107,470	190,7 %
	Celkem obráběcí stroje / Metal cutting Total	6 602,028	6 101,872	108,2 %	4 100,330	2 802,928	146,3 %
8462	Tvářecí stroje včetně lisů / Metal forming incl. Presses	427,268	650,770	65,7 %	1 329,535	716,759	185,5 %
8463	Ostatní tvářecí stroje / Other metal forming machines	37,845	23,171	163,3 %	217,479	70,709	307,6 %
	Celkem tvářecí stroje / Metal forming Total	465,114	673,941	69,0 %	1 547,014	787,468	196,5 %
	Celkem obráběcí a tvářecí stroje / Machine Tools Total	7 067,142	6 775,813	104,3 %	5 647,344	3 590,396	157,3 %

Vývoz obráběcích a tvářecích strojů z České republiky v 1. pololetí 2014

Vývoz obráběcích a tvářecích strojů z České republiky v 1. pololetí roku 2014 dosáhl hodnoty 7 067,142 mil. Kč. Tento výsledek znamená nárůst vývozu ve srovnání s 1. pololetím roku 2013 o 4,2 %. Na základě analýzy výsledků podle celní nomenklatury lze učinit závěr, že došlo k nárůstu vývozu ve skupinách HS 8463, HS 8457, HS 8460, HS 8461 a HS 8458, přičemž největší nárůst nastal ve skupině HS 8463 (+ 63,3 %). K poklesu vývozu došlo ve skupinách HS 8462, HS 8459 a HS 8456. Největší pokles přitom zaznamenala skupina HS 8462 (- 34,3 %).

Machine Tools export from the Czech Republic in the first half of 2014 amounted to 7 067.142 mil. CZK. This result represents increase in the field of Machine Tools, there is an increase in export for 4.2 % in comparison with the first half of 2013. When analyzing the results according to the customs nomenclature, volume of export increased in groups HS 8463, HS 8457, HS 8460, HS 8461 and HS 8458, where the greatest increase occurred in group HS 8463 (+ 63,3 %). Volume of export decreased in groups HS 8462, HS 8459 and HS 8456, where the greatest decrease occurred in group HS 8462 (- 34,3 %).

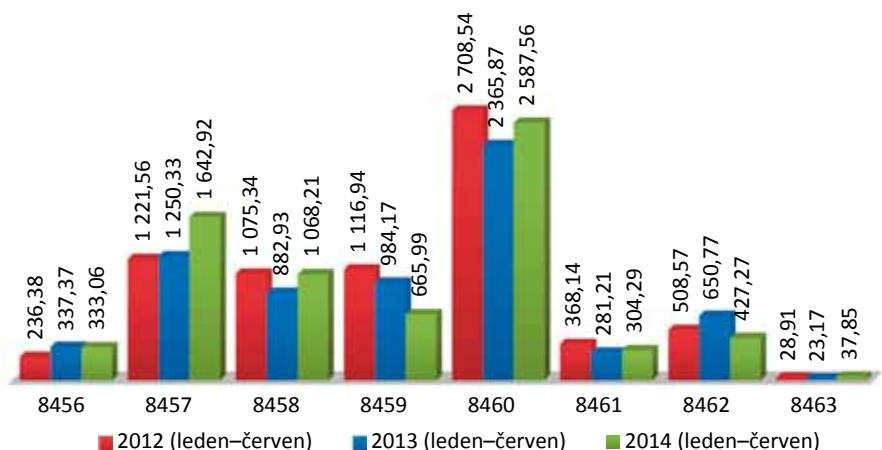
Název skupin HS:

8456 – Fyzikálně-chemické stroje; 8457 – Obráběcí centra, jednoúčelové stroje a linky; 8458 – Soustruhy; 8459 – Stroje pro vrtání, vyvrtávání, frézování a řezání závitů; 8460 – Stroje pro broušení, ostření, honování, lapování; 8461 – Stroje pro hoblování, obrážení, protahování, ozubárenské stroje a pily; 8462 – Tvářecí stroje; 8463 – Ostatní tvářecí stroje.

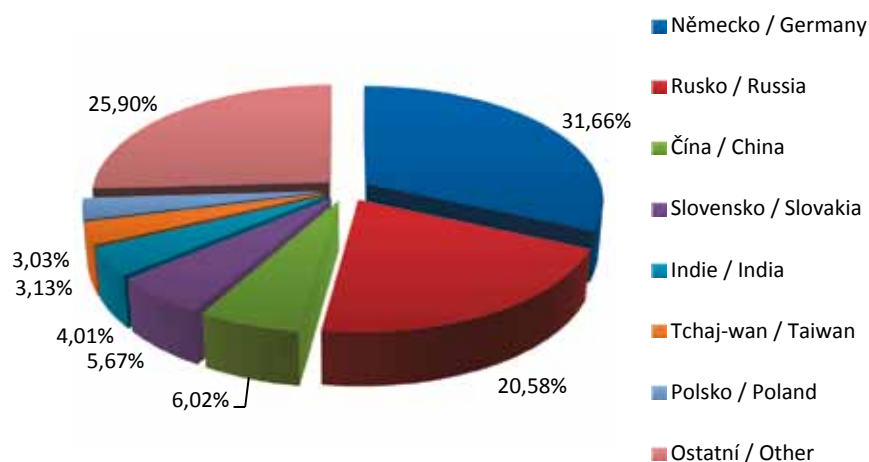
Group names acc. to HS:

8456 – Physico-chemical machines; 8457 – Machining centres; 8458 – Lathes; 8459 – Machines for drilling, boring, milling, thread cutting; 8460 – Machines for grinding, sharpening, broaching, honing, lapping; 8461 – Machines for planing, shaping, broaching, gear cutting, sawing machines; 8462 – Metal forming incl. Presses; 8463 – Other metal forming machines

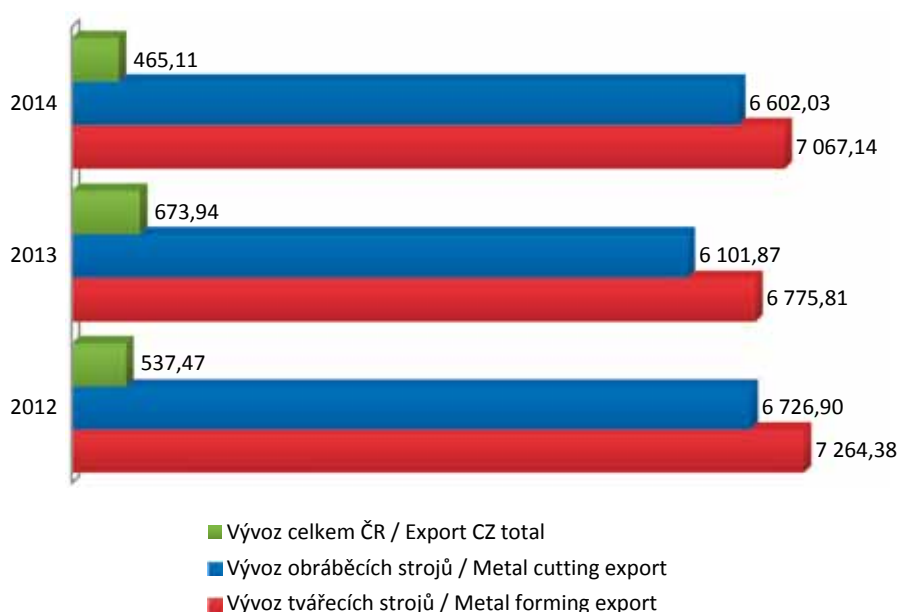
Vývoz obráběcích a tvářecích strojů z ČR dle HS za 1. pololetí v letech 2012, 2013 a 2014
Machine Tool Export from CZ January - June 2012, 2013 and 2014



Vývoz obráběcích a tvářecích strojů z ČR dle teritorií leden - červen 2014
Machine Tool Export from CZ acc. to the territories in January - June 2014



Vývoz obráběcích a tvářecích strojů leden - červen 2012, 2013 and 2014 (mil.CZK)
Machine Tools Export, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



Dovoz obráběcích a tvářecích strojů do České republiky v 1. pololetí 2014

Dovoz obráběcích a tvářecích strojů do České republiky v 1. pololetí roku 2014 dosáhl hodnoty 5 647,344 mil. Kč, což představuje nárůst o 57,3 % ve srovnání s 1. pololetím roku 2013. Na základě analýzy výsledků podle celní nomenklatury lze konstatovat, že došlo k nárůstu dovozů ve skupinách HS 8463, HS 8461, HS 8462, HS 8456, HS 8457, HS 8458 a HS 8459, přičemž objemově největší nárůst nastal ve skupině HS 8463 (+ 207,6 %). Pokles dovozů zaznamenala nomenklatura HS 8460 (- 1,2 %).

Machine Tools import into the Czech Republic in the first half of 2013 amounted to 5 647.344 mil. CZK, which is 57.3% increase in comparison with the first half of 2013. When analyzing the results according to the customs nomenclature, volume of import increased in groups HS 8463, HS 8461, HS 8462, HS 8456, HS 8457, HS 8458 and HS 8459, where the greatest increase occurred in group HS 8463 (+ 207,6 %). Volume of export increased in group HS 8460 (- 1,2 %).

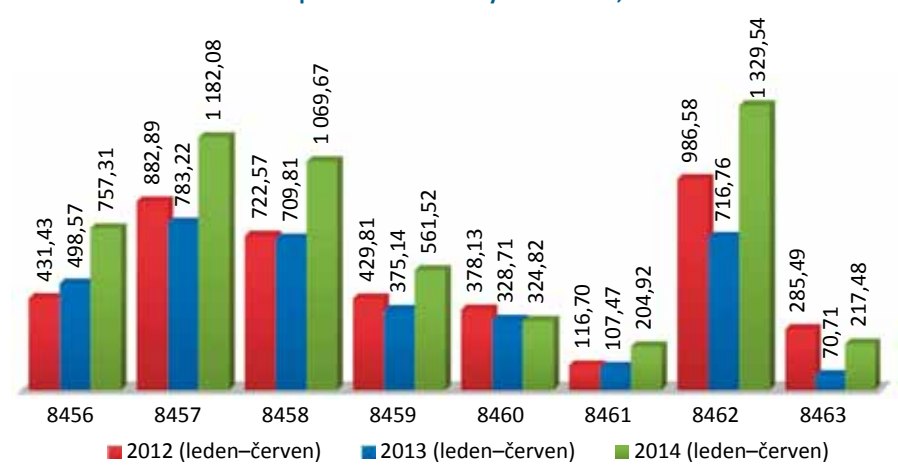
Název skupin HS:

8456 – Fyzikálně-chemické stroje; 8457 – Obráběcí centra, jednoúčelové stroje a linky; 8458 – Soustruhy; 8459 – Stroje pro vrtání, vyvrtávání, frézování a řezání závitů; 8460 – Stroje pro broušení, ostření, honování, lapování; 8461 – Stroje pro hoblování, obrážení, protahování, ozubárenské stroje a pily; 8462 – Tvářecí stroje; 8463 – Ostatní tvářecí stroje.

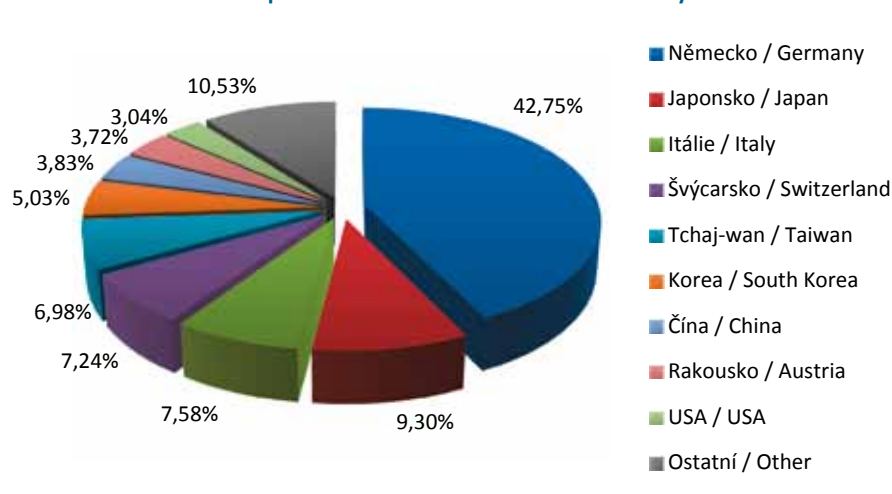
Group names acc. to HS:

8456 – Physico-chemical machines; 8457 – Machining centres; 8458 – Lathes; 8459 – Machines for drilling, boring, milling, thread cutting; 8460 – Machines for grinding, sharpening, broaching, honing, lapping; 8461 – Machines for planing, shaping, broaching, gear cutting, sawing machines; 8462 – Metal forming incl. Presses; 8463 – Other metal forming machines.

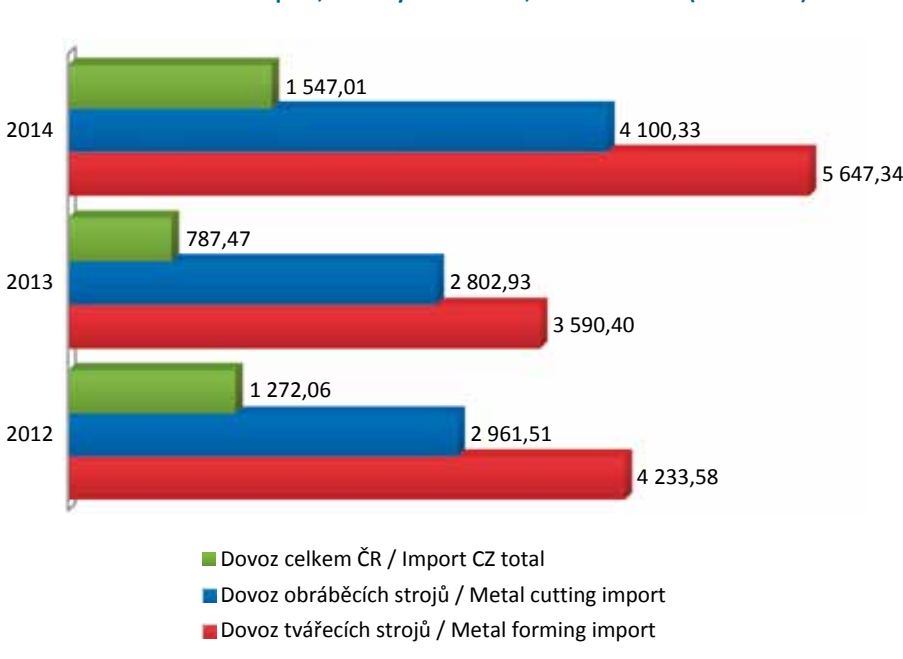
Dovoz obráběcích a tvářecích strojů do ČR dle HS za 1. pololetí v letech 2012, 2013 a 2014
Machine Tool Import into CZ January - June 2012, 2013 and 2014



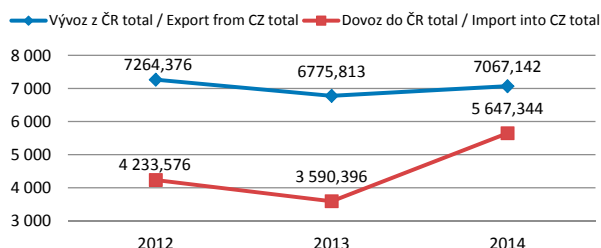
Dovoz obráběcích a tvářecích strojů do ČR dle teritorií leden - červen 2014
Machine Tool Import to CZ acc. to the territories in January - June 2014



Dovoz obráběcích a tvářecích strojů leden - červen 2012, 2013 and 2014 (mil. CZK)
Machine Tools Import, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



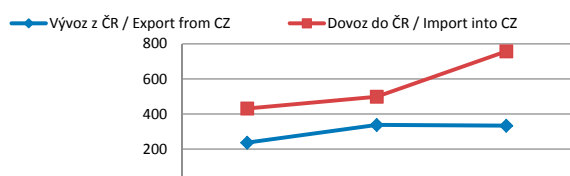
Obráběcí a tvářecí stroje, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) Machine Tools, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



Více na:
WWW.CZSO.CZ

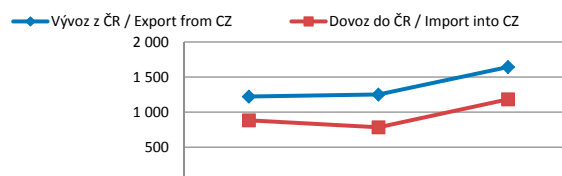
Vývozy a dovozy obráběcích a tvářecích strojů v České republice podle celní nomenklatury v 1. pololetí let 2012, 2013 a 2014

HS 8456, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8456, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



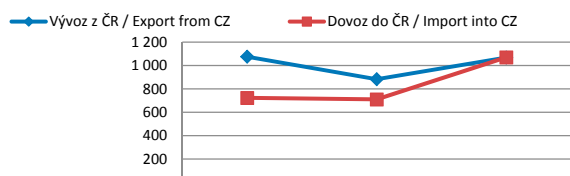
Vývoz z ČR / Export from CZ	236,38	337,368	333,064
Dovoz do ČR / Import into CZ	431,425	498,567	757,314

HS 8457, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8457, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



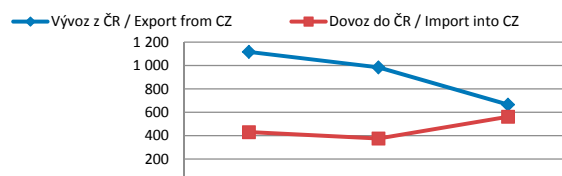
Vývoz z ČR / Export from CZ	1221,562	1250,325	1642,922
Dovoz do ČR / Import into CZ	882,887	783,224	1182,081

HS 8458, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8458, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



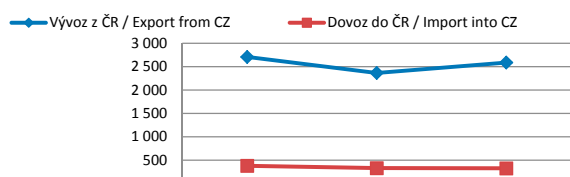
Vývoz z ČR / Export from CZ	1075,336	882,932	1068,21
Dovoz do ČR / Import into CZ	722,565	709,814	1069,673

HS 8459, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8459, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



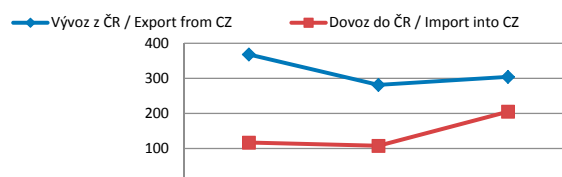
Vývoz z ČR / Export from CZ	1116,943	984,168	665,989
Dovoz do ČR / Import into CZ	429,811	375,139	561,517

HS 8460, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8460, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



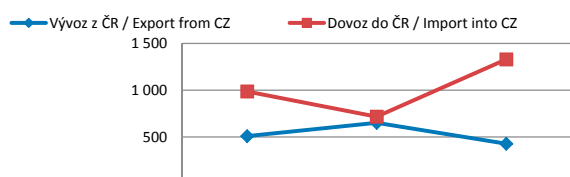
Vývoz z ČR / Export from CZ	2708,541	2365,872	2587,557
Dovoz do ČR / Import into CZ	378,128	328,714	324,824

HS 8461, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8461, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



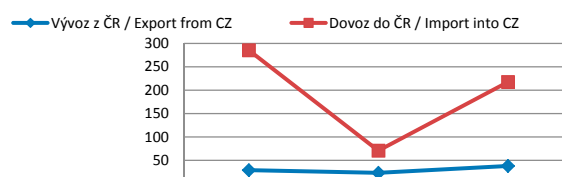
Vývoz z ČR / Export from CZ	368,139	281,208	304,286
Dovoz do ČR / Import into CZ	116,696	107,47	204,921

HS 8462, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8462, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



Vývoz z ČR / Export from CZ	508,568	650,77	427,268
Dovoz do ČR / Import into CZ	986,578	716,759	1329,535

HS 8463, leden - červen 2012, 2013 a 2014 (mil. CZK) HS 8463, January - June 2012, 2013 and 2014 (in mil. CZK)



Vývoz z ČR / Export from CZ	28,907	23,171	37,845
Dovoz do ČR / Import into CZ	285,485	70,709	217,479

EMP s.r.o. Slavkov u Brna je už dvacet let spolehlivým partnerem pro své zákazníky



Společnost EMP s.r.o. je známým výrobcem elektročerpadel a asynchronních motorů. Firma sídlí ve Slavkově u Brna.

Společnost vznikla dne 1. 7. 1994 privatizací části s. p. MEZ Brno a navázala tak na tradici výroby elektročerpadel a asynchronních motorů ve Slavkově u Brna. V průběhu dvaceti let své existence několikrát rozšířila svůj výrobní program.

V oblasti čerpadel převzala řadu COA, kterou zásadním způsobem rozšířila o nové typy produktů, jako jsou například COA 14, COA 16, COA 25. Dále vyvinula novou řadu malých čerpadel z plastu, typ COP a CPP.

Do roku 2000 uvedla firma na trh kompletní řadu čerpadel s vířivými koly s výtlačkem do 8 barů. Další součástí portfolia jsou čerpadla s odstředivými koly typu COSU. Nejnovější řadu čerpadel typu COSM o vý-

tlaku do 22 barů začala firma dodávat na trh v roce 2011.

V oblasti asynchronních motorů převzala firma původně pouze výrobu třífázových motorů osově výšky 71 mm. Dnes již společnost nabízí kompletní řady asynchronních motorů osově výšky 63, 71, 80, 90, 100 mm, a to jak ve třífázovém, tak i jednofázovém provedení.

V letech 2009–2012 vyvinula společnost EMP tzv. zalévané motory, což jsou motory s vinutím zalitým polyuretanovou pryskyřicí určené pro práci ve vodě.

Firma dnes ve výrobě používá moderní CNC stroje a technologie a přesné diagnostické přístroje na měření potřebných parametrů.



Budova sídla společnosti EMP ve Slavkově

Obrat společnosti se v posledních letech pohybuje kolem 110 mil Kč a trvale zaměstnává 120 pracovníků. Svě výrobky vyváží z 55% do zemí Evropské unie, především do SRN, Francie a dále pak do Švýcarska a do USA.

Výrobky EMP s.r.o.

Svými výrobky se snaží společnost EMP s.r.o. maximálně uspokojit přání každého zákazníka. Kromě sériové výroby hlavních produktů jsou vyvíjeny malosériové výrobky podle specifikace zákazníka, aby bylo vyhověno požadavkům klienta.

Výrobní portfolio firmy EMP s.r.o. lze rozdělit do 6 skupin:

1) VERTIKÁLNÍ ODSTŘEDIVÁ ELEKTROČERPADLA ŘADY COA, COP, CPP

Tato čerpadla mají speciální přírubový tvar pro montáž přímo na nádobu s čerpaným médiem. Čerpadla se nesmí používat k čerpání hořlavých kapalin. Velikost nečistot by neměla přesáhnout 0,5 mm. Na přání zákazníka lze opatřit víko komory sítkem. Čerpadla mají standardně povrchovou úpravu provedenou základní syntetickou barvou S 2003.

Specifikace jednotlivých provedení:

Základní provedení

Je vhodné k čerpání řezných a chladicích emulzí u obráběcích strojů. Viskozita čerpané kapaliny může být maximálně 150 mm²/s, teplota čerpané kapaliny cca 0–60°C.

Provedení AV2

Tzv. nerez provedení, odolává teplé i studené vodě v teplotním rozpětí cca 0–60°C.



Ředitel SST Ing. Oldřich Paclík na návštěvě ve firmě EMP

Provedení AV

Tzv. kyselinovzdorné provedení, je vhodné zejména pro kyseliny o kyselosti minimálně pH 3. Teplota čerpaného média je maximálně 60°C.

Provedení HV

Odolává slabým zásadám. Teplota čerpaného média je maximálně 60°C.

Napětí a kmitočty

Standardní napětí a kmitočty:

YD	3x 400/230V	50Hz
	3x 400/288V	50Hz

Popřípadě i jiné napětí a kmitočty 60Hz, nebo 50–60Hz.

1x230V	50Hz
---------------	-------------

Popřípadě i jiné napětí a kmitočty 60Hz.



Ředitel společnosti Ing. Vladimír Mogiš

Krytí

Standardně **IP54** (na přání IP55)

Pracovní podmínky

Čerpadla mohou pracovat do nadmořské výšky 2000 m a teploty prostředí do 40 °C.

2) VERTIKÁLNÍ ELEKTROČERPADLA Š VÍŘIVÝMI KOLY (VYŠŠÍCH TLAKŮ) ŘADY COV23, COV33, COV63, COV8.25, COV43, COV54, COV56

Elektročerpadla řady COV

Ponorná čerpadla řady COV jsou určena pro čerpání kapalin s viskozitou maximálně 90 mm²/s (12°E). Jsou vhodná pro použití u obráběcích strojů pro dopravu chladicích a řezných emulzí a chladicích olejů, kde je třeba kapalinou odplavovat třísky z obrobku, případně chladicí nebo řeznou kapalinou protáčet přes filtry.

Čerpadla mají speciální přírubový tvar pro montáž přímo na nádobu s čerpaným médi-

em. Čerpadla se nesmějí používat k čerpání hořlavých kapalin. Velikost nečistot by neměla přesáhnout 0,1 mm. Teplota čerpané kapaliny je povolena v rozmezí od 0 °C do 60 °C. Čerpadla mají standardní povrchovou úpravu základní syntetickou barvou S 2003.

3) VÍCESTUPŇOVÉ ČERPADLO Š ODŠTŘEDIVÝM KOLEM PRO ČERPÁNÍ CHLADICÍCH A ŘEZNÝCH EMULSÍ A OLEJŮ ŘADY COS, COSM

Základní typy:

Čerpadla jsou uzpůsobena přímo k montáži na nádrž s čerpanou kapalinou. Čerpadla typu COS jsou určena pro čerpání řezných a chladicích kapalin s viskozitou maximálně 90 mm²/s, o teplotě maximálně 60°C. Nejsou určena pro hořlavé nebo těkavé látky a nesmějí pracovat ve výbušném prostředí.

- COSU 109 – čerpadlo s uzavřeným kolem, 100l/10m na jednom stupni
- COSU 158 – čerpadlo s uzavřeným kolem, 150l/8m na jednom stupni
- COSO 158 – čerpadlo s otevřeným kolem, 150l/8m na jednom stupni
- COSU 227 – čerpadlo s uzavřeným kolem, 220l/7m na jednom stupni
- COSO 227 – čerpadlo s uzavřeným kolem, 220l/7m na jednom stupni
- COSU 312 – čerpadlo s uzavřeným kolem, 30l/12m na jednom stupni
- COSM 10 až 25 – čerpadlo s uzavřeným kolem 30l/80 až 215m na jednom stupni

Napětí a kmitočet

Standardní napětí a kmitočet:

Y/I	3x 400/230V	50Hz
	3x 500/288V	50Hz

Popřípadě i jiné napětí nebo kmitočet 60Hz nebo 50-60Hz

1x 230V	50Hz
----------------	-------------

Popřípadě i jiné napětí nebo kmitočet 60Hz

Krytí

Standardně **IP54** (na přání IP55).

4) ZUBOVÁ ELEKTROČERPADLA ŘADY 4CZ

Elektročerpadla řady 4CZ jsou určena pro čerpání a dopravu olejů u obráběcích strojů, zejména k tlakovému mazání ložisek. Viskozita čerpané kapaliny může být maximálně 115 mm²/s, teplota 0–60 °C, velikost nečistot maximálně 0,1 mm. Čerpadla řady 4CZ mají speciální přírubový tvar přizpůsobený pro montáž přímo na nádobu s olejem. Sací trubka musí být v nádrži umístěna tak, aby čerpadlo nenasálo znečištěný olej, vyústění trubky pro přeřad přebytečného oleje musí být provedeno tak, aby nedocházelo k nadměrnému čerpení oleje.

5) TROJFÁZOVÉ A JEDNOFÁZOVÉ ASYNCHRONNÍ MOTORY ŘADY TM, JMC

Asynchronní motory řady TM a JMC jsou třífázové respektive jednofázové asynchronní motory s rotorem nakrátko v krytí IP54, eventuálně IP55, s vlastním povrchovým chlazením IC 01-41, pro trvalé zatížení S1. Kostra motoru, zadní a přední ložiskový štít jsou v provedení z hliníkové slitiny, ventilátor a kryt ventilátoru je z polypropylenu. Statorový a rotorový svazek je z plechu pro elektrotechniku, válcovaného za studena. Rotor je dynamicky vyvážen a uložen v zakrytých ložiscích typu 2Z C3. Izolace vinutí ve třídě F nebo H.

Trojfázové motory TM, TMZ

Jsou běžně dodávány pro napětí sítě 400V 50Hz. Na přání je možné dodat motory i pro jiné napětí či kmitočet. Výrobce zaručuje spolehlivý chod motorů, není-li kolísání napětí vyšší než 5 %, přičemž kolísání kmitočtu nesmí přesáhnout 2 %.

Tvary motorů:

- patkový IM B3 (B6-B7-B8-V5-V6); IM 1081
- přírubový IM B5 (V1-V3); IM 3081 – IM B14A (V18A-V19A);
- IM 3681 – IM B14B (V18B-V19B); IM 3681S
- patkopřírubový IM B34 (V15-V36); IM 2181 – IM B35 (V15-V36); IM2081

pracovní podmínky:

- teplota okolí – 15°C až + 40°C
- nadmořská výška maximálně 1000 m
- pracovní prostředí: obyčejné, studené, vlhké, mokré, prašné, s prachem nehořlavým, pod přístřeškem

- Motory jsou opatřeny jednou ochrannou svorkou umístěnou uvnitř krytu svorkovnice.
- Motory existují v provedení s vnějším nátěrem v barevném odstínu RAL.
- Motory, u kterých působí axiální síla na hřídel směrem ven z motoru, je nutno objednat v provedení s pevným uchycením ložiska na přední straně.
- Jednofázové motory se vyrábějí pod označeními:
- JMC – s trvale připojeným kondenzátorem JMO – s odpojovačem a 2 kondenzátory,



Společnost EMP získala certifikáty ČSN EN ISO



Ředitel SST hovoří s pracovníky společnosti EMP

běhových a rozběhových, pro zajištění dostatečného záběrového momentu

Vyrábí se v osových výškách 63, 71, 80, 90, 100 mm, ve tvarech a pracovních podmínkách jako třífázové motory výše uvedené, s technickými parametry (napětí a kmitočty) dle požadavku zákazníka.

6) ZALÉVÁNÍ MOTORY

Novou, v EMP vyvinutou speciální řadou motorů, jsou motory s vinutím zalitým polyuretanovou pryskyřicí. Tyto motory mají tu výhodu, že mohou pracovat ve vodě. Používají je výrobci vodních čerpadel, a to jak při čerpání pitné vody, tak pro čerpání odpadních a kalových vod.

Zákazníci EMP s.r.o

Hlavními zákazníky EMP s.r.o. jsou výrobci obráběcích strojů. Po celou dobu své existence se nejprve MEZ Brno a poté i EMP s.r.o. zaměřovaly na výrobce obráběcích strojů. MEZ Brno vyráběl a dodával výrobcům obráběcích strojů pohony MEZOMATIC a elektročerpadla ze Slavkova.

Po privatizaci pokračovala firma EMP s.r.o. ve vývoji a výrobě elektročerpadel pro výrobce obráběcích strojů. Z důvodu úzkého pracovního vztahu mezi EMP s.r.o. a výrobcem obráběcích strojů se společnost EMP s.r.o. stala 1. 1. 2005 členem Svazu strojírenské technologie, aby lépe poznala potřeby výrobců obráběcích strojů v oboru elektročerpadel a mohla tak na ně rychleji reagovat.

Výrobci obráběcích strojů tedy patří, jak už bylo zmíněno, mezi hlavní zákazníky firmy EMP. Kromě českých a moravských výrobců obráběcích strojů dodává EMP svá čerpadla výrobcům obráběcích strojů v Německu, Itálii, Švýcarsku, Francii, Polsku, Velké Británii, Belgii, Norsku, Švédsku, Nizozemí, Finsku, Slovensku a Litvě.

Dalším segmentem našich zákazníků jsou uživatelé asynchronních motorů, motorů pro vodní čerpadla, pro klimatizaci, stříkací techniku, pily, automatizaci a regulaci.

Tito odběratelé pocházejí nejen z ČR, ale i ze SRN, Itálie, Velké Británie, Švýcarska a USA.

Po celou dvacetiletou existenci se EMP snaží vyjít vstříc požadavkům zákazníků a maximálně jim vyhovět v kvalitě, ceně i termínu dodávek. Vážíme si i malých zákazníků.

Již od založení společnosti EMP s.r.o. bylo její firemní filozofií splnit přání jednotlivých zákazníků a výrobu přizpůsobit jejich potřebám, což i dnes považuje firma za základní kámen svého podnikání. Nabízíme zákazníkům vývoj a výrobu motorů a čerpadel na základě jejich aktuálních požadavků, specializujeme se na atypická provedení, malé série a vysokou kvalitu výrobků. Důsledně dbáme na dodržování dohodnutých termínů dodávek.

Firma EMP s.r.o. nabízí svým zákazníkům:

1. Dodávky elektročerpadel pro čerpání chladicích a mazacích emulzí
2. Asynchronní elektromotory o výkonu 0,25 kW–4 kW ve všech možných provedeních, dále i motory dle výkresu zákazníka
3. Vestavné motory dle výkresu zákazníka
4. Kooperace ve vinutí asynchronních motorů
5. Obráběčské práce (výroba hřídel, štitů atd.)
6. Servis a opravy v krátkých termínech

Budoucnost

Aktuálním cílem společnosti EMP s.r.o. je udržet si své stávající zákazníky a expandovat na nové trhy. Dále chce nabídnout nové řady elektročerpadel, s tlaky až do 50 barů.

V současné době řeší pracovníci EMP s.r.o. ve spolupráci s Vysokým učením technickým v Brně projekt TIP 3 – Energeticky nízkonákladové čerpadlo, se kterým hodlá přijít na trh v roce 2015.

V oblasti asynchronních motorů budeme nabízet zákazníkům motory dle jejich specifických požadavků – výkresů v osové velikosti 63, 71, 80, 90, 100 mm v třífázové a jednofázové variantě.

*Propagační materiál
firmy EMP, s.r.o. Slavkov u Brna.*

Rozšíření sortimentu firmy BOS HK a.s.

Firma BOS HK a.s., která je známá prodejem náradí, nástrojů, měřidel, přístrojů a zařízení, rozšiřuje svůj prodejní sortiment o výrobky turecké firmy KOCVIB.

Jedná se o následující zařízení:

- omílací zařízení kruhová série KVM
- omílací zařízení žlabová série TVM
- sušící zařízení kruhová série DVM
- sušící zařízení žlabová série D – TVM
- odstředivací omílací stroje série KSM
- recyklační jednotky série ENVIRO
- příslušenství – omílací media

Podrobné informace můžete získat na webových stránkách www.kayakocvib.com/catalog/kayakocvib-2013-cz.pdf nebo v jednotlivých prodejních divizích, a to jak v Teplících, tak i v Praze a ve Zlíně.

Dále bychom Vás rádi informovali, že firma HAHN+ KOLB Gruppe GmbH, jejíž jsme výhradním zástupcem v České a Slovenské republice, vybudovala nový administrativní objekt v Ludwigsburgu, včetně dvou logistických hal s vysokým stupněm automatizace (viz obr.)

Projekt zpracovali přední němečtí architekti a realizaci financovala mateřská nadnárodní firma Würth. Pro zajímavost uvádíme některé parametry, a to jak administrativní budovy, tak i skladů.

Základní údaje:

komplex tří budov	centrum prodeje
	centrum technologie
	budova logistiky
objem investic:	50 milionů €,
plocha pozemku:	48.000 m ²

Logistika :

- užítková plocha logistiky: 11.000 m²
- počet skladových buněk: 540 000
- plnoautomatický skladový a komisionální systém OSR

Ostatní:

- energetiky ve smyslu EEG DECKT
- nádrž s obsahem 800 kubických metrů
- fotovoltaiky s ročním výnosem 88.000 KW-hodin
- podzemní teploty (více než 90 metrů hluboké vrty)

Doporučujeme Vám též pro úplnou informaci o našem prodejním programu navštívit webové stránky www.bos-teplice.cz, www.hahn-kolb.cz, kde je též možno využít e-shopu.

Na těchto stránkách najdete též zajímavé výrobky z produkce našeho hlavního partnera firmy HAHN+KOLB GmbH.

Propagační text firmy BOS HK a.s.



Odstředivý omílací stroj



Kruhový omílací stroj



Sušicí stroj kruhový



Žlabový omílací stroj



Valné shromáždění CECIMO krok za krokem

Uspořádání Valného shromáždění Evropské asociace výrobců obráběcích a tvářecích strojů CECIMO je vždy vysoce prestižní záležitostí, každá národní členská asociace si jeho organizaci považuje za čest a snaží se o hladký průběh oficiálních jednání stejně jako o co nejatraktivnější doprovodný program. Uplynulo přesně deset let od posledního shromáždění, které proběhlo v Praze v roce 2004, a 21. června 2014 se na dobu čtyř dnů sjelo do města nad Vltavou na padesát delegátů ze čtrnácti členských zemí CECIMO s partnerským doprovodem, pracovníci bruselského štábu CECIMO v čele s generálním ředitelem panem Filipem Geertsem a desítkou pozvaných finančních expertů, kteří se postarali o kvalitní náplň odborného workshopu.

PhDr. Blanka Markovičová, CSc., SST

Hosté byli ubytováni v noblesním hotelu Boscolo, v jehož kongresových saloncích také probíhala oficiální jednání. Jako první se v prezidentském salónku **neformálně sešli bývalí prezidenti CECIMO**, čestní hosté zasedání, s prezidentem stávajícím. Sympatický Francouz Jean Camille Uring byl do této vysoké funkce zvolen v listopadu minulého roku a nahradil tak ve funkci pana Martina Kappa, zatímco ve funkci prezidenta francouzské strojírenské asociace SYMOP byl v roce 2013 potvrzen na druhé dvouleté funkční období.

Jednání představenstva CECIMO, jehož jedním z aktérů byl Ing. Jan Rýdl jr. zastupující jako jeden z viceprezidentů tzv. „malé“ členské asociace CECIMO, definitivně schválilo znění podkladových materiálů pro plenární zasedání Valného shromáždění a také textové výstupy jednotlivých odborných komisí CECIMO: ekonomického výboru, technického výboru a výboru pro komunikaci a podporu.

Jedenáctičlenný řídicí výbor evropského projektu Blue Competence (**Blue Competence Steering Committee**) konstatoval na svém zasedání, že současný počet členů, kteří se k projektu přihlásili, činí 42. K nim patří i dvě české výrobní společnosti a kolektivním členem je rovněž Svaz strojírenské technologie. Ing. Oldřich Paclík, ředitel SST, bude po odchodu Ing. Petra Zemánka pokračovat ve funkci člena řídicího výboru. Cílem tohoto projektu je zapojit co nejvíce evropských producentů výrobních strojů do realizace společných kroků vedoucích k vyšší efektivitě výroby, minimalizaci spotřeby energie a ochraně životního prostředí ve všech fázích životního cyklu stroje počínaje výrobou a konče likvidací.

Velký zájem z řad účastníků Valného shromáždění vyvolala přednáška Ing. Jana Mühlfeita, prezidenta společnosti Microsoft Europe, který se ve svém fundovaném vystoupení na téma **Lidstvo, globalizace a technologie** věnoval různým aspektům pozitivního i negativního působení globalizačních tendencí na současnou společnost a také tomu, jak vliv moderních technologií mění každodenní život člověka.

První společná „večeře na přivítanou“ delegátů a hostů CECIMO proběhla v historickém sále Boccaccio Grand Hotelu Bohemia Prague. Za hudebního doprovodu, který zajistil Salonní orchestr Straussiana pod uměleckým vedením pana Martina Chovance, se hosté mezi sebou nejen lépe poznali, ale vyslechli i slavnostní projevy prezidenta CECIMO pana Jean-Camille Uringa a Ing. Petra Zemánka, odstupujícího ředitele SST. Welcome Dinner se zúčastnili i bývalí ředitelé SST, pánové Ing. Zdeněk Holý a Ing. Ivan Čapek, a nově jmenovaný ředitel SST Ing. Oldřich Paclík.

Neděle 22. června 2014 proběhla ve znamení pečlivě připravovaného **doprovodného kulturního programu**. Hosté se vydali do obce Nelahozeves, kde si po prohlídce rodného domu světoznámého skladatele Antonína Dvořáka vyslechli v Rytířském sále Lobkowiczkého zámku koncert klasické hudby. Pak se jich ujali odborní průvodci a seznámili je nejen s interiéry sídla patřícího tomuto knížecímu rodu, ale i se životem české šlechty v běhu staletí. Návštěvu zámku vhodně doplnilo vystoupení historického šermu a ochutnávka znamenitých vín z lobkowiczských vinic.

Pondělí 23. června 2014 bylo věnováno odborné konferenci doplněné několika workshopy na velice pregnantně formulované téma: **Přístup k financování – aneb dopad finanční krize na reálnou ekonomiku, reakce podnikatelské veřejnosti a trhu**. V rámci hlavních konferenčních bloků vystoupil nejprve pan **Frank Kohlenberger**, zástupce vedoucího jednotky **Evropské komise DG Economic and Financial Affairs, Financing of Competitiveness, Innovation and Employment Policies**, který shrnul obsah opatření schválených na úrovni EU a zaměřených na zmírnění dopadů finanční krize na fungování výrobních podniků. Pan **Marc D'Hogge**, programový manager divize nových rozvojových produktů, výzkumu, vývoje a inovací **Evropské investiční banky**, hovořil o formách finanční pomoci, které EIB poskytuje „inovačním firmám“. Možnosti čerpání finančních prostředků z Evropských fondů určených na podporu výzkumu a vývoje



Ředitel SST Ing. Oldřich Paclík v rozhovoru s generálním ředitelem CECIMO panem Filipem Geertsem

v rámci projektu Factories of the Future – Public Private Partnership představil pan **Rikardo Bueno**, spolupředsedající řídicího výboru projektu.

Do debaty vrcholných evropských finančníků zasáhl také český zástupce, pan **Karel Půbal**, ředitel Advisory Group pro veřejný sektor společnosti **Pricewaterhouse Coopers**. Z pohledu České republiky shrnul dřívější zkušenosti a nové příležitosti vyplývající z podpory, kterou Evropská unie poskytuje firmám na rozvoj inovací a konkurenceschopnosti. Asociace evropských finančních trhů vyslala do debaty ředitele svého odboru kapitálových trhů pana **Ricka Watsona**, aby pohovořil o finančních prostředcích uvolněných pro investice a růst v Evropě. Paní **Alessandra Lanza** z akciové společnosti **Prometeia** označila pokusy o alternativní privátní financování v oblasti podnikání doslova za „velmi úspěšné v italském ekonomickém kontextu“. V Itálii speciálně je podnikateli hodně využívána možnost tzv. **mini-bonds**, jedná se o formu **P2P Lending**, tedy získávání úvěrů mezi podnikateli s vyloučením bankovního subjektu. Sérii vystoupení „evropských finančníků“ uzavřel pan **Hans-Joachim Dörr**, výkonný ředitel finančního a obchodního oddělení společnosti **TRUMPF Financial Services GmbH**, který uvedl následnou diskusi přehledem inovačních finančních praktik aplikovatelných v oboru výrobních strojů.

Diskuse probíhající v rámci tzv. testimonial session na téma: **Jak se s výzvami v oblasti financování snaží vypořádat výrobci obráběcích a tvářecích strojů v Evropě** se účastnili pánové Pier Luigi Streparava (Itálie), generální komisař výstavy EMO Milano 2015, René Panczuk (Francie), Frank Brinken (Švýcarsko), předseda ekonomického výboru CECIMO, a Antxon Loper Usoz (Španělsko). Hovořilo se mimo jiné o tom, jak se evropské výrobní firmy přizpůsobily novým požadavkům ze strany bankovních institucí



Mezinárodní workshop na téma problémy podnikatelů v přístupu k financování



Ministr průmyslu a obchodu Ing. Jan Mládek při slavnostním projevu



Prezident CECIMO, pan Jean-Camille Uring, zahajuje slavnostní večeři



Záběr z plenárního zasedání valného shromáždění CECIMO Spring Prague 2014

v pokrizovém období, o modelových vztazích mezi investorem a bankou a konečně i o možnostech a výzvách, které před podnikatele staví využívání programů financovaných z evropských fondů.

Volnou panelovou diskusí na téma ***Jak zlepšit přístup evropských výrobců obráběcích a tvářecích strojů k finančním zdrojům a Jak může CECIMO přispět ke zlepšování přístupu k finančním prostředkům pro dodavatele a klienty producentů výrobních strojů*** zahájil svou úvodní přednáškou pan Daniel Heler, člen představenstva České spořitelny, a.s. Bohatou diskusí postupně řídili pánové Frank Brinken a **Jarmo Hyvönen** (Finsko), předseda Výboru pro komunikaci a podporu CECIMO.

Pondělí bylo pro partnery a partnerky delegátů dnem odpočinku. Při prohlídce Prahy obdivovali výjimečné historické památky této perly mezi středoevropskými městy a protože počasí výletníkům přálo, ocenili i příjemnou projížďku parníkem po Vltavě.

Gala Dinner pro účastníky Valného shromáždění a hosty Svazu strojírenské technologie **za účasti ministra průmyslu a obchodu pana Ing. Jana Mládky** proběhla v propojených saloncích a v Balkónovém sále **Lobkoviczkého paláce** v Praze na Hradčanech. Součástí slavnostního večera byla i prohlídka lobkoviczkých sbírek v druhém patře paláce, kde hosté obdivovali mistrovská díla evropského malířství, například slavné veduty Londýna od Giovannioho Antonia Canaletta nebo Senoseč od Pietera Brueghela staršího. Velkou pozornost vzbudila i autentická partitura Ludwiga van Beethovena, která je dokladem mecenášství knížecí rodiny Lobkoviců. Večeře byla doprovázena vystoupením smyčcového kvarteta Arco, které pro tuto příležitost připravilo výběr z děl Wolfganga Amadea Mozarta, Ludwiga van Beethovena, Georgese Bizeta, Bedřicha Smetany, Antonína Dvořáka, Johanna Strausse a Oskara Nedbala.

V úterý, 24. června 2014 v 8,30 hodin, bylo zahájeno vlastní **jednání Valného shromáždění**

CECIMO zasedáním Ekonomického výboru. Pak se auditorium rozdělilo do dvou jednacích sálů, kde paralelně probíhala zasedání **Výboru pro komunikaci a podporu a Technického výboru.** V 11 hodin začalo **dvouhodinové plenární zasedání, které probíhalo formou otevřeného fóra.** Po společném obědě se hosté začali zvolna rozjíždět do svých domovů, přičemž řada z nich si pobyt v Praze ještě prodloužila a využila ho k příjemné dovolené.

V rozhovorech, které delegáti v průběhu valného shromáždění poskytovali médiím, se netajili uznáním tradic českého strojírenství a vysoké úrovně českých obráběcích a tvářecích strojů, ale také obdivem ke krásám našeho hlavního města a bohatství české historie. V neposlední řadě patřil jejich velký dík i obětavému štábu pracovníku SST za perfektní zvládnutí této organizačně mimořádně komplikované akce. Řada z nich se optimisticky loučila se slovy: „Tak za deset let zase na shledanou v Praze!“

Dlouho očekávaná výstava EMTE – EASTPO bilancuje

Ing. Bedřich Musil, SST

EMTE | EASTPO
Machine Tool Exhibition
SHANGHAI 14-17 JULY 2014

Organizace výstavy

Evropskou výstavu obráběcích a tvářecích strojů v Číně připravovalo Evropské sdružení CECIMO několik let. Během přípravného období byla základní idea výstavy několikrát modifikována. Původní záměr byl uspořádat každý druhý rok, kdy se nekoná EMO ani CIMT, výstavu EMO CHINA. Po jednáních s čínskými státními orgány byl název výstavy změněn na EMTE (European Machine Tool Exhibition). S ohledem na problémy s udělením výstavní licence v přijatelném termínu se CECIMO spojilo se stávajícím organizátorem výstavy EASTPO Shanghai. EASTPO Shanghai je strojírenská výstava zaměřená na obráběcí stroje a roboty, pořádaná každoročně v červencovém termínu již od roku 1999. Jako další organizátor výstavy EMTE byla vybrána zkušená firma MP International ze Singapuru.

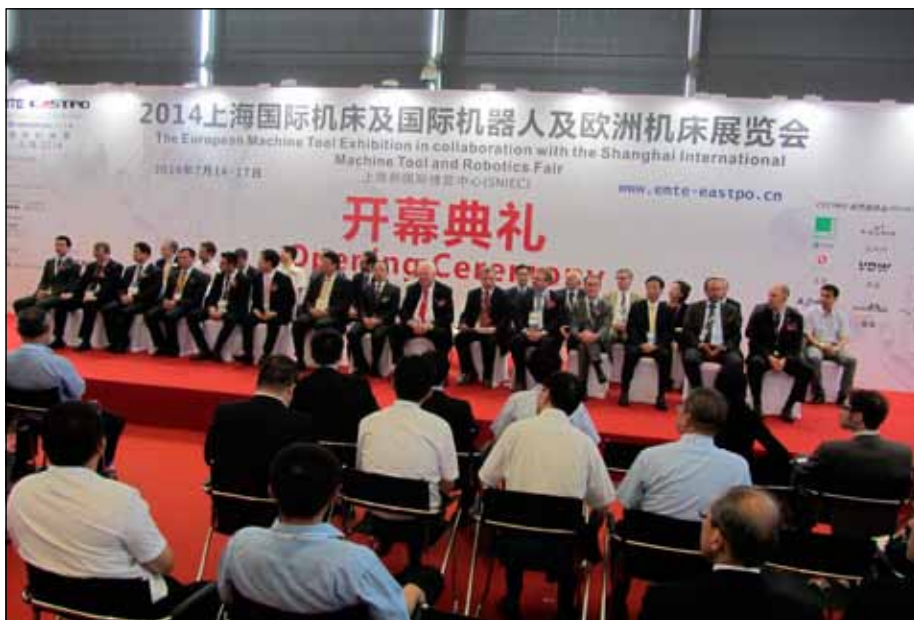
Ve dnech 14.–17. července 2014 tedy proběhl první ročník takto koncipované výstavy evropských obráběcích a tvářecích strojů v Číně, který měl naplnit očekávání, že se tato výstava zařadí v Číně minimálně na úroveň výstavy CIMT a překoná svým významem a rozsahem jiné oborové výstavy, kterými jsou například CCMT Shanghai, CIMES Peking, Metalworking Shanghai nebo AMB Nanjing.

Česká účast na výstavě

Výstava byla schválena jako podporovaná česká prezentace v rámci programu Specializované výstavy a veletrhy vládní agentury CzechTrade a zúčastnilo se jí 14 českých firem, přičemž výrobci TOS VARNSDORF a KOVOSVIT MAS zde předváděli velké obráběcí stroje WHN 125 a MULTICUT. Menší stroje přivezly firmy N.KO a BOMAR. Mimo tyto 4 firmy měly na výstavě své stánky EXACTCUT, HESTEGO, PILANA METAL, PILOUS, SLOVÁCKÉ STROJÍRNY, STROJIRNA TYC, TOSHULIN, WEILER HOLOUBKOV a ŽDAS. Celková plocha české expozice byl 320 m². Informační stánek SST se nacházel ve společné sekci světových oborových asociací.

Česká expozice byla alokována na velmi prestižním místě, hned u vstupu do areálu výstaviště, v hale W1, společně se stánky všech evropských svazů sdružených v CECIMO.

Během výstavy došlo k řadě technických a komerčních jednání s přímými zákazníky, které si čeští výrobci popřípadě jejich zástupci v teritoriu na tuto výstavu pozvali. Firmy, které ještě v tomto teritoriu doposud žádné kontakty nemají, využily potenciálu zájemců o svou produkci z řad návštěvníků výstavy. Pozitivním momentem byla skutečnost, že



oba velcí vystavovatelé, TOS VARNSDORF a KOVOSVIT MAS, již v Číně své zákazníky mají a vystavované stroje byly z výstaviště expedovány přímo do čínských výrobních závodů.

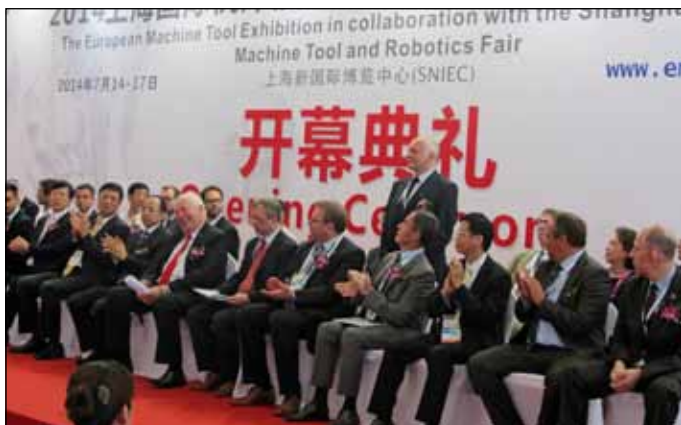
V kontextu expozic ostatních evropských výrobců a národních svazů byla česká prezentace hodnocena jako jedna z nejlepších. Z hlediska prezentace strojů, řešením expozice, počtem vystavovatelů a celkovým rozsahem převyšovala úroveň celé výstavy, takže výsledný kladný ohlas posílil pozici českých výrobců a SST nejen u čínských partnerů a zákazníků, ale také v rámci evropské organizace CECIMO.

Jednání během výstavy

Na pozvání ředitele SST Ing. Oldřicha Paclíka navštívili českou expozici představitelé zastupitelského úřadu ČR v Čínské lidové republice. První den výstavy přijel z Pekingu velvyslanec ČR, J. E. pan Libor Sečka. Se zájmem si prohlédl českou expozici a obchodními zástupci jednotlivých českých vystavovatelů byl seznámen s jejich aktivitami a úspěchy na čínském trhu. Třetí den konání výstavy navštívil českou expozici Generální konzul ČR v Šanghaji pan Richard Krpač. Také on shlédl českou expozici a jednal se zástupci výrobních firem. Během jeho návštěvy byly diskutovány problémy, které mají české podniky při organizaci cest čínských zákazníků, popřípadě výjezdů českých obchodních zástupců do Číny. Hlavní problém představují průtahy při udělování víz do ČR. Oba zástupci ZÚ ČR v Číně přislíbili našim podnikům pomoc při řešení těchto otázek.

V průběhu výstavy se uskutečnilo **jednání s vedením Čínského svazu výrobců obráběcích strojů CMTBA**. Setkání se za čínskou stranu zúčastnil profesor Wang Li Ming – zástupce prezidenta a vedoucí sekretariátu svazu, paní Zhang Jing – ředitelka svazu, paní Zhang Fang Li – ředitelka výstavy CIMT a pan Wei Zheng z mezinárodního odboru. Zástupci čínského svazu se kriticky vyjádřili k celkové úrovni stávající, pro ně konkurenční výstavy. Jako protiklad uváděli úroveň jimi organizované výstavy CCMT, která se na stejném výstavišti konala v únoru 2014. Kvitovali s potěšením, že se této výstavě zúčastnil také velký počet českých firem. Hlavním bodem jednání byla ale účast SST a českých výrobců na připravované výstavě CIMT 2015. Účastníky jednání z čínské strany potěšilo, že se podařilo zařadit tuto výstavu do programu oficiálních českých prezentací podporovaných MPO. Zaujalo je rovněž, že dosavadní jednání s podniky SST a dalšími českými potenciálními vystavovateli nasvědčují, že rozsah české účasti bude minimálně stejný, jako na výstavě CIMT 2013. Paní Zhang, která výstavu CIMT organizuje již řadu let, sdělila, že pro mimořádně velký zájem a omezenost plochy nemohou v příštím roce přidělit větší plochu, než jakou měli čeští výrobci na výstavě CIMT 2013. Připomněla, že je to o mnoho větší plocha, než jakou v minulosti dostávali. **Uzávěrka závazných přihlášek na výstavu CIMT 2015 je začátkem října 2014.**

V rámci expozice SST byl kladen důraz na propagaci výstavy MSV+ IMT Brno 2014. Na



stánku byly umístěny oficiální plakáty MSV 2014, IMT 2014 a propagační materiály k této výstavě. V celém průběhu výstavy byly předávány informace o možnosti účasti na výstavě, jak z pohledu účastníka-vystavovatele, tak jejího návštěvníka. Propagace byla výrazně zaměřena na organizace, které jsou schopny zastřešit účast čínských firem v celonárodním měřítku, jako jsou CMTBA, CCOIC, CCCME, CIECA, ICC China a dalších. Informace byla rovněž předána celostátním, nebo provinčním firmám, které se zaměřují na export čínských strojírenských výrobků, jako jsou CMC, CNMTC a Bluestar. Zvláštní pozornost byla věnována firmám, které se dlouhodobě zaměřují na organizaci účasti čínských firem na MSV, nebo těm, které by o tuto činnost měly zájem. Jedná se o firmy Orient Better, CMEC a CCPIT.

CEO SUMMIT

CECIMO zorganizovalo celodenní jednání manažerů evropských výrobců nazvané CEO Summit s mottem „Výnosný růst v rámci nejmodernější výroby“. V jednotlivých prezentacích zaměřených převážně na čínské teritorium vystoupila řada odborníků, kteří toto teritorium zpracovávají celou řadu let a z nichž mnozí zde i mnoho let pracují na významných postech firemního zastoupení nebo společných podniků. Teoretické a statistické údaje vědců tak byly přímo konfrontovány s praxí. Po skončení jednotlivých bloků docházelo k živým diskuzím s účastníky Summitu, kteří mají rovněž s místním

teritoriem mnoho zkušeností. Ceo Summit navazoval na zavedenou tradici, kdy CECIMO organizuje obdobné semináře během výstav CIMT.

Očekávání a skutečnost

Výstava EMTE/EASTPO byla sledována s velkým očekáváním. S ohledem na skutečnost, že se jednalo o první ročník a organizátoři ze strany evropského sdružení CECIMO a MP International věnovali samotné přípravě a propagaci více než dva roky usilovné práce, byl zde oprávněný předpoklad, že výstava bude vítanou prezentační alternativou v letech, kdy se v teritoriu nekoná CIMT. Při této příležitosti je možné připomenout, že i čeští výrobci už více než dvacet pět let hledají nejvhodnější výstavu v Číně, která by alternovala výstavě CIMT, jež se koná vždy v liché roky a je bezkonkurenční nejen v asijském regionu. Naši vystavovatelé mají zkušenosti s účastí na oborových výstavách v Pekingu (CIMES), Shenyangu, Chengdu, Shanghai (Metalworking), Nanjingu a na dalších. Nejtatraktivnější z hlediska úrovně a návštěvnosti se jevila výstava CCMT, kterou pořádá CMTBA a kterou svaz doporučuje českým výrobcům, pokud by se nekonala výstava EMTE-EASTPO.

Během výstavy se z pohledu nestranných zahraničních pozorovatelů objevily kritické názory na úroveň jejího prvního ročníku. V našem hodnocení bychom chtěli zachovat objektivní postoj vycházející výhradně z faktů. S odstupem je možno zhodnotit očekávání a deklarované kvality výstavy se skutečností

a současně se pokusit o vysvětlení příčin, které vedly ke konečnému vyznění výstavy.

Předem je třeba konstatovat, že na jedné straně byla maximální snaha ze strany CECIMO výstavu co nejlépe propagovat u evropských výrobců a přimět je tak k co nejprezentativnějšímu zastoupení všech společností, které jsou na čínském teritoriu exportně aktivní. Naproti tomu zde byla od samého počátku patrná snaha čínské strany tuto výstavu nepodporovat a vytvářet překážky organizačního charakteru. Pokud chceme hodnotit výsledek těchto dvou protichůdných tendencí, musíme bohužel konstatovat, že čínská strana byla ve svém snažení úspěšnější, majíc výhodu „domácího hřiště“. **Hlavní důvody ovlivňující výslednou úroveň a vyznění výstavy jsou podle našeho názoru následující.**

- 1. CECIMO nepřesvědčilo nejvýznamnější výrobce z Evropy, aby na výstavě prezentovali nejnovější technologie. Přitom by stačilo, aby výstavu obeslali stroji, které v Číně běžně vystavují až třikrát do roka na jiných oborových výstavách.** Na výstavě EMTE/EASTPO nebyly přítomny nejvýznačnější firmy z Německa (DMG, TRUMPF, EMAG, SCHULER, MAG, TRAUB, CHIRON, SIEMENS, JUNKER). Z Itálie nevystavovala PAMA ani MANDELLI, ze Španělska DANOBAT ani JUARISTI, ze Švýcarska MIKRON ani REISHAUR. Je dost zarážející, že ani z ostatních, v teritoriu zavedených světových výrobců, se výstavy nezúčastnili tradiční vystavovatelé, kteří se prezentují běžně na strojírenských výstavách v Číně. Z těch hlavních je možno jmenovat firmy z Japonska (YAMAZAKI MAZAK, OKUMA, MORI SEIKI, MAKINO, AMADA, KOMATSU), z USA (GLEASON a HAAS) nebo z Jižní Koreje (DOOSAN a HYUNDAI). Ani sekce nástrojů nebyla zastoupena tradičními vystavovateli, jakými je SANDVIK, WALTER, nebo ISCAR. **Ze současné světové špičky patnácti největších výrobců v oboru (7 japonských, 4 německé, 2 čínské, 2 jihokorejské) se výstavy nezúčastnil ani jeden.** Přitom již nyní víme, že výstava CIMT 2015 v Pekingu se všichni výrobci světové špičky, včetně všech výše jmenovaných evropských výrobců, zúčastní.
- 2. CECIMO se organizačně nespojilo s nejvhodnějšími partnery.** Výstava EASTPO Shanghai ostatně nikdy nebyla na vysoké

úrovni ani technické, ani organizační. Přestože před samotnou výstavou EMTE-EASTPO deklaroval čínský organizátor přísná pravidla pro vystavovatele týkající se pokročilosti výrobních technologií, nebylo toto prohlášení zdaleka naplněno. Na výstavě CIMT nebo CCMT by se například nikdy nemohly dostat konvenční stroje z produkce firmy Dalian Wa Gong, které mají design starý cca 60 let.

Rovněž úroveň některých dalších čínských expozic odpovídala čínským standardům tolerovaným snad tak naposledy před 25 lety. Z pěti obsazených hal byly na úrovni pouze tři. Haly, kde se prezentovali převážně čínští vystavovatelé, byly i z hlediska současné čínské úrovně neakceptovatelné. Prázdné stánky, stánky s potrhávanými plakáty, skladiště rozházených dílů a to vše ozdobeno spícími čínskými informátory.

- Organizátoři výstavy (EASTPO Shanghai a MP International) nezajistili dostatečný počet čínských výrobců – vystavovatelů, a to ani co do počtu, ani co do technické úrovně exponátů. Návštěvnost byla také velice nízká.** Zopakoval se zde nedostatek, který je již minimálně patnáct let vytýkáán výstavám v Číně, které jsou organizovány z Německa firmami Messe. Tyto výstavy mají daleko lepší propagaci a marketingovou podporu v Evropě než v samotné Číně. Čínští potenciální zákazníci poptávající strojní zařízení tyto výstavy buď neregistrují, nebo je programově ignorují.
- Jako konkurenční opatření, které výstavu EMTE/EASTPO v Shanghai do značné míry poškodilo, bylo rozhodnutí čínského svazu CMTBA přeložit svou výstavu CCMT 2014 původně směřovanou do Chengdu také do Shanghai. Výstava se konala v únoru 2014 na stejném výstavišti jako EMTE-EASTPO, tedy v Pudongu. Čínský svaz kladně hodnotil zvláště velký rozsah této své výstavy, kdy v osmi halách na ploše 100.000 m² bylo možno shlédnout exponáty od 910 vystavovatelů. Zdůrazňována je účast firm DMG MORI, MAZAK, OKUMA, EMAG, SIEMENS a dalších.

- Dalším, evidentně nekorektním zásahem čínské strany, byl bojkot výstavy EMTE-EASTPO ze strany předních čínských výrobců.** Ani jeden z pěti podniků čínské extraligy (Shenyang MTG, DMTG, JIER MTG, Qinchuan MTG, Beijing MTG) se výstavě nezúčastnil, přitom na tradiční EASTPO by určitě přišly. Přitom před začátkem výstavy vydaly některé čínské firmy oficiální prohlášení, v němž se k účasti na EMTE-EASTPO zavázaly. Kdo dlouhodobě sleduje úroveň a rozsah prezentací těchto pěti čínských výrobců na výstavách CIMT, CCMT, CIMES, Metalworking a EMO, dobře ví, že jejich neúčast znamenala významné snížení úrovně celé výstavy. Výstavy se bohužel nezúčastnil ani nikdo z čínské první ligy (Wuhan HD MTG, Qiqihar MTW, Shanghai Electric) a dokonce ani 2. ligy (Chongqing No. 2, Nanjing GMW, Tianjin Jinji). Zůstal tedy – ve



fotbalové terminologii – jen čínský okresní přebor. Neúčast čínských firem v takovémto rozsahu není nahodilá, ale prokazatelně pečlivě zorganizovaná.

- Pro běžné oborové výstavy velmi nezvyklou byla na EMTE-EASTPO účast obchodních zástupců jednotlivých evropských výrobců.** Jako příklad lze uvést firmu SCA (Synergy Channel Alliance). Společnost v Číně zastupuje celou řadu výrobců jako například Chiron, Emag, Grob, Heidenhain, Mag, Schies, Seco a další. Ve svých materiálech ostatně uvádí, že je pověřena zastupováním i českých firem KOVOSVIT MAS a TOS VARNSDORF. Podle našeho názoru nepředstavuje prezentace obchodní firmy na oborové výstavě nějaký zásadní problém, ale na výstavě CIMT nebo CCMT by organizátoři něco takého nepřipustili.

Číňané v tomto směru napodobují pravidla CECIMO uplatňovaná na výstavách EMO. Pro EMTE-EASTPO však CECIMO od tohoto pravidla ustoupilo.

Z výše uvedených faktů vyplývá, že první výstava evropských strojů v ČLR zůstala hodně za očekáváním. Svou úrovní nemůže konkurovat zavedeným oborovým výstavám CIMT, CCMT, CIMES ani Metalworking Shanghai. Podle našeho názoru se na tomto výsledku podepsali stejnou měrou organizátoři výstavy CECIMO, EASTPO Shanghai a MP International, tak i účinná protiopatření čínské strany, která dala jasně najevo, že **v Číně se musí hrát podle jejich pravidel a že kvalitní výstavu s dostatečným počtem špičkových vystavovatelů a investorů dokáže zajistit pouze centrální státní čínská organizace.**



第14届中国国际机床展览会

The 14 TH China International Machine Tool Show

CIMT 2015

时间: 2015年4月20-25日 地点: 北京 中国国际展览中心(新馆)
 Date: April 20-25, 2015
 Venue: China International Exhibition Center (New Venue), Beijing
 主办: 中国机床工具工业协会
 承办: 中国机床工具工业协会 / 中国国际展览中心集团公司
 Sponsor: China Machine Tool & Tool Builders' Association (CMTBA)
 Organizers: China Machine Tool & Tool Builders' Association (CMTBA)
 China International Exhibition Center Group Corporation (CIEC)



第十四届中国国际机床展览会

The 14TH China International Machine Tool Show

时间: 2015年4月20日-25日 地点: 北京-中国国际展览中心(新馆)
 Date: April 20-25, 2015 Venue: China International Exhibition Center (New Venue), Beijing

Velkou otázkou tudíž zůstává, jak dopadne další plánovaný ročník EMTE-EASTPO, který je avizován na rok 2016. Situaci nejspíš vůbec neusnadní skutečnost, že konání konkurenční výstavy CCMT 2016 se organizátorům, čínskému svazu CMTBA, podařilo zajistit na stejném výstavišti Shanghai Pudong a navíc v ideálním dubnovém termínu.

CIMT 2015

Teritoriální studii o výstavě letošní je možno uzavřít prezentací výstavy, která proběhne v příštím roce. Pro CIMT stále platí konstatování, že se jedná o nejvýznamnější výstavu v Číně, výstavu s celostátním dosahem a s přesahem na všechny východoasijské země a regiony. V propagačních materiálech je tato výstava kladena na úroveň výstav EMO, JIMTOF a IMTS. Podle mínění odborníků je skutečně druhou nejdůležitější světovou výstavou v oboru, a to hned po výstavě EMO.

Účast na této výstavě je prestižní záležitostí každého výrobce, který je na čínském trhu aktivní a její význam bude v celosvětovém měřítku i nadále stoupat. O výstavu je ze strany českých výrobců velký zájem a plocha rezervovaná pro českou oficiální účast je již nyní prakticky naplněna. Je potěšitelné konstatovat, že české firmy pokračují v tradici, kdy jako jedna z mála zemí má zastoupení na všech výstavách trvajících 28 let. Čínský trh je pro české podniky stále velmi atraktivní a třetí místo na světě ve statistice českého exportu obráběcích a tvářecích strojů to jenom potvrzuje.

Zvláštní význam získává tato výstava a celé čínské teritorium pro české exportéry obráběcích a tvářecích strojů z pohledu aktuálního vývoje exportních možností do Ruské federace. Ruský trh je dlouhodobě po Německu druhým nejdůležitějším teritoriem. Nahradit jeho podíl v teritoriu, kde nejsou lety vybudovány reference ve formě obchodních kontaktů, není snadné. Přitom v Číně má český export obráběcích a tvářecích strojů více než šedesátiletou tradici a čínští uživatelé úspěšně provozují stovky strojů české provenience.



Spolupráce SST s UCIMU při přípravě účasti na EMO Milano 2015

Svou cestu do Milána na schůzku organizačního výboru veletrhu EMTE-EASTPO využil Ing. Zemanek ke **dvoustrannému jednání s generálním ředitelem italské asociace UCIMU. Pan Alfredo Mariotti** hovořil o aktuální situaci v oblasti výroby obráběcích strojů v Itálii, která byla výrazně postižena hospodářskou krizí posledních let. Výsledky loňského roku byly ještě velice špatné a důvodem byl silný propad evropského i vnitřního italského trhu a také nestabilní politická situace v zemi. Letošní rok se však už z hlediska prognóz jeví mnohem lépe (počítá se s nárůstem minimálně 5 %) a vedení UCIMU věří, že italské stroje, spolu s německými a švýcarskými, budou nadále patřit k evropské špičce. Italští výrobci, stejně jako jejich evropské kolegové, obraceli v posledních letech svou pozornost k východním trhům, především pak navyšovali objem vývozu do Číny a do Ruska. Proto by i pro ně bylo velice nešťastné, kdyby politické problémy související s konfliktem mezi Ruskou federací a Ukrajinou republikou, měly nějak vážněji narušit vybudované obchodní vztahy s tímto perspektivním trhem.

Členské firmy UCIMU, kterých je celkem 180 a 20 z nich patří mezi skutečně významné výrobní společnosti v oboru, představují 70 % z celkového počtu italských výrobců obráběcích strojů a jejich oborová asociace jim nabízí specializovanou podporu prostřednictvím šesti základních společností sdružených v UCIMU.

- Holding **SOFIMU** pracuje v oblasti marketingu, reklamy a podpory prodeje.
- Akciové společnosti **EFIM** a **CEU** zajišťují podporu účasti členských firem UCIMU na italských a zahraničních veletrzích a výstavách.
- **FONDAZIONE UCIMU** je výzkumný institut, který připravuje odborné sektoriální studie
- Akciová společnost **PROBEST SERVICE** se zabývá rozvojem inovací, poskytuje finanční služby a poradenství, konzultace v oblasti profesního vzdělávání a engineeringu.
- Specializované konsorcium **CSFU a E'COLE** (Enti Confindustriali Lombardi per l'Educazione) poskytují členským firmám služby v oblasti HR a nabízejí různé formy celoživotního profesního vzdělávání pracovníků na všech úrovních podnikové struktury.

Vládní administrativa v Itálii si jak se zdá vzala k srdci celoevropskou kampaň, jež by měla vést k renesanci evrop-

ského průmyslu a rozhodla se podpořit italské výrobce strojů. Od 1. dubna 2014 vstoupil v platnost zákon, podle něhož firmy nakupující stroje získají půjčku s úrokem pouhých 2,5 % a odpis je rozložen do 5 let. Rozdíl mezi běžným a bankovním úrokem uhradí stát. Toto opatření se vztahuje i na stroje importované a stane se vítaným nástrojem k nastartování italské ekonomiky.

Jednou z hlavních aktivit UCIMU je – stejně jako to platí pro SST – podpora účasti členských firem na významných národních i mezinárodních veletrzích a výstavních akcích. Mezi domácími veletrhy organizované za podpory UCIMU patří **BI-MU, SFORTEC, LAMIERA, BIMEC** a samozřejmě také **EMO**, při jehož organizování se italské Miláno střídá s německým Hannoverem. **V letošním roce se italské firmy rovněž zúčastní výstavy EMTE-EASTPO v Šanghaji, a to na ploše téměř 500 m².**

Nejbližší veletrh EMO se bude konat v roce 2015 v Miláně téměř souběžně s výstavou EXPO 2015 a organizační štáb UCIMU se samozřejmě na tuto mimořádnou událost už nyní začíná velice pečlivě připravovat. Pravidelnou součástí předveletržní PR kampaně jsou i tiskové konference konané v celé řadě významných světových metropolí a téměř ve všech evropských hlavních městech.

Nebude chybět ani Praha, která měla ovšem tu výsadu, že v průběhu Valného shromáždění CECIMO, které zde proběhlo v červnu 2014, byla ve spolupráci s SST uspořádána **přípravná pilotní tisková konference**, první v pořadí, na níž byli pozváni zástupci významných ekonomických médií a generální komisař EMO 2015 pan Pier Luigi Strepavara, spolu s generálním ředitelem UCIMU panem Alfredem Mariottim na ní informovali o stavu příprav na tuto významnou událost i o celé řadě zajímavých doprovodných akcí, které UCIMU pro milánskou výstavu chystá i ve vztahu k probíhajícímu EXPU.



Je třeba posílit proces ekonomického oživení v Evropě

Ekonomická situace

- Očekáváme, že ekonomické oživení v Evropě získá na síle. Podle nás **HDP v celé EU poroste v roce 2014 o 1,6 %, přičemž v eurozóně vzroste o 1,2 %** (ve srovnání s 1,4 % respektive 1,1 % v naší podzimní předpovědi).
- Předpokládáme, že oživení získá dále na intenzitě v roce 2015, kdy by měl HDP vzrůst o 1,9 % v EU a o 1,6 % v eurozóně.
- Domácí spotřeba by měla postupně nahradit export jako hlavní hnací moment růstu. Očekáváme, že soukromá spotřeba v EU v roce 2014 vzroste o 1,2 % a investice o 2,5 %.
- Naproti tomu ale nepředpokládáme, že by nezaměstnanost v roce 2014 pokračovala v dosavadním poklesu. V rámci EU se nepatrně sníží na 10,6 % a v eurozóně klesne z 11,9 % na 11,7 %. V roce 2015 předpokládáme výraznější pokles nezaměstnanosti na 9,9 % v EU a 11,2 % v eurozóně.
- Je pravděpodobný postupný růst inflace během nadcházejících 18 měsíců. Inflace v eurozóně by měla činit koncem tohoto roku 1,1 % a v roce 2015 1,3 % (v EU 1,2 % a 1,5 %).
- Oživení bude nadále vratké a riziko poklesu trvá. Velká rizika pro ekonomiku EU by přinesla další eskalace konfliktu mezi Ukrajinou a Ruskem.

Politické faktory

- K posílení procesu oživení ekonomiky a tvorbě pracovních míst se musí členské státy EU vyvarovat pocitu sebeuspokojení a přičinit se o prosazení ambiciózních programů strukturálních reforem.
- **Členské státy se musí zavázat, že za účelem posílení růstu zajistí fiskální konsolidaci ve smyslu Paktu stability a růstu.**
- Evropská komise a Rada EU by měly vyslat klíčový signál ve formě doporučení konkrétních reforem, specifických pro jednotlivé členské státy.
- **Pokračující fragmentace trhu finančních služeb vede k tomu, že přístup k financím se stal omezujícím faktorem pro znovunastartování růstu.**
- **Komplexní a včasně zavedení bankovní unie může sehrát důležitou úlohu v boji proti fragmentaci finančních trhů EU, omezující proces úvěrování.**
- Kontrola kvality aktiv, kterou připravuje ECB spolu s testováním kapitálové přiměřenosti bank, může též významně přispět k obnově důvěry ve finanční instituce.
- Rozhodující iniciativy musí směřovat k celoevropskému uvolnění **bankovního financování**, zejména v podmínkách pokračujícího snižování pákového efektu bank. Prostor pro aktivity zahrnuje opatrnou sekuritizaci, řízení aktiv, firemních dluhopisů, venture

kapitálu a lepší pákové působení veřejných fondů. Evropská komise musí konkrétními opatřeními pohotově navázat na nedávno probíhající komunikaci ve věci přístupu k dlouhodobému úvěrování.

- Další opatření jsou potřebná k prohloubení společného trhu, zejména v oblasti digitální ekonomiky, telekomunikací a energetiky. Zlepšení konkurenceschopnosti cen energií je podmínkou širší strategie zvýšení celkové konkurenceschopnosti a reindustrializace Evropy.
- **Transatlantický obchod a investiční partnerství (TTIP) mezi EU a USA je bezprecedentní obchodní a investiční úmluva, která povede k těsnějšímu propojení dvou největších světových ekonomik. Úspěšné pokračování TTIP může urychlit evropský růst a tvorbu pracovních míst.**

1. Přehled

Pomalou postupující rekonvalescence...

Zdá se, že jasný příslib Evropské centrální banky, že bude chránit Euro, spolu s pokrokem směrem k bankovní unii a realizaci strukturálních reforem v mnoha členských zemích, začínají působit v reálné ekonomice a zároveň zvedají podnikatelskou důvěru.

Očekává se, že evropská ekonomika se bude nadále rozvíjet. Po růstu HDP v roce 2014 o 1,6 % v EU a 1,2% v eurozóně se pro příští rok čeká urychlení růstu na 1,9 % v EU a 1,6 % v eurozóně.

Oživení hnané silnější domácí poptávkou

Očekává se, že oživení exportu, zaznamenané již v roce 2013, se rozšíří i na domácí poptávku. Začínaje na velmi nízké úrovni, bude se růst spotřeby privátního sektoru (o 1,2 % v roce 2014 a 1,5 % v roce 2015) a investic (o 2,5 % v roce 2014 a 3,9 % v roce 2015) opírat o stabilnější pracovní trh a sílící důvěru podnikatelů.

Spolu se zlepšující se domácí poptávkou očekáváme, že inflace v eurozóně stoupne ke konci tohoto roku na 1,1 % a v příštím roce na 1,3 %.

Silnější růst a reformy jsou potřebné pro ozdravení pracovního trhu

Přes pokračující proces oživení se nepředpokládá, že se nezaměstnanost bude v roce 2014 dále snižovat. Očekáváme, že zůstane v EU na 10 % a v eurozóně se sníží na 11,7 % (ze současných 11,9 %). V roce 2015 se čeká výraznější pokles na 9,9 % v EU a 11,2 % v eurozóně.

Podmínky na pracovním trhu zůstanou nevyrovnané. Například v Řecku a Španělsku se sice nezaměstnanost sníží, ale stále ještě bude kolem 24 % ke konci roku 2015. Naopak v Rakousku a Německu bude nadále pod 5 %.

Podíváme-li se na poslední recesi, vidíme, že po jejím vyvrcholení se opětovný růst za-

městnanosti poněkud opožďoval za celkovým ozdravováním ekonomiky. Například v roce 2010, kdy se ekonomika EU začínala po finanční krizi odrážet ode dna, vzrostl HDP o 2 %, ale nezaměstnanost naopak vzrostla z 9,0 % na 9,7 %.

To se dá očekávat i při současné recesi. Firmy, které si dokázaly udržet své pracovníky během poklesu, budou schopny zvyšovat využití kapacity. Ostatní mohou prodlužovat pracovní dobu existujících zaměstnanců.

Proto je nezbytný silnější růst, aby skutečně následoval pokles nezaměstnanosti provázený reformami, jež učiní pro firmy atraktivnějším rozhodnutí nabírat nové zaměstnance.

Rizika ukazují na důležitost zásadních politických rozhodnutí.

Existuje velká škála rizik, která vyžadují zásadní politická rozhodnutí. Kromě rizik geopolitických, spojených s vývojem konfliktu mezi Ukrajinou a Ruskem, poukazují členské země také na možnost pádu důvěry spotřebitelů, což by vedlo k růstu preventivních úspor, jakož i k pokračování obtížného přístupu k bankovnímu financování.

2. Rozdíly mezi zeměmi

Zlepšování konkurenceschopnosti je udržitelné

Za průměrnými hodnotami se skrývají rozdíly mezi jednotlivými zeměmi. Nicméně se předpokládá, že Řecko, Portugalsko a Irsko v roce 2014 porostou a že se v roce 2015 k nim připojí též Kypr (tabulka 2). To demonstruje, že přijaté reformy zacílené na redukci schodků, přináší své ovoce.

Zejména Řecko, Portugalsko, Irsko a Španělsko profitují ze snížení nákladů práce na udržitelnější úroveň. Výsledkem je, že schodek běžného účtu platební bilance, který ve Španělsku činil v roce 2009 kolem 5 %, v Irsku 2 %, v Řecku 15 % a v Portugalsku 11%, bude letos zřejmě nahrazen přebytkem 6,4 % v Irsku, 1,2 % ve Španělsku a Portugalsku a pouze 1,8 % deficitem v Řecku.

Současně s tím, jak se tyto země vrátily k růstu, **zaznamenaly pokrok v redukci schodku veřejných rozpočtů.** Podíl deficitu veřejných financí na HDP je letos ve Španělsku očekáván kolem 6,0 %, v Irsku 4,5 %, v Portugalsku 4,0 % a v Řecku 2,2 %, což je výrazný pokles oproti úrovni přesahující 10 % v letech 2009 a 2010. Souhrnně očekáváme, že veřejný deficit se v roce 2014 v EU sníží na 2,5 %, v eurozóně na 2,7 % HDP.

I když **inflace** je očekávána nízká, v eurozóně pro tento rok kolem 1,1 % a pro rok 2015 1,3 %, **rostou reálné úrokové sazby**, což působí proti snaze o redukci zadlužení jednotlivých zemí. **Očekáváme, že v roce 2014 bude veřejný dluh v EU vrcholit na úrovni 88 % HDP a v eurozóně 97 %.** Zlepšení se čeká v roce 2015, kdy by se dluh v poměru k HDP měl snížit, poprvé od roku 2007, na 87,8 % v EU a 96,3 % v eurozóně.

Avšak pokrok v redukci úrovně zadlužení vyžaduje pokračující úsilí ze strany členských stá-

tů. Podnikatelé se obávají, že nesplnění závazku fiskální konsolidace by mohlo vést k nárůstu úrokových sazeb v dlouhodobém horizontu.

Zaostřeno na vyhlídky ruské ekonomiky a vazby s EU

Současná vyhrocená situace na Ukrajině a následné přijetí ekonomických sankcí vůči Rusku dále podtrhuje důležitost ekonomických vztahů mezi EU a Ruskem. Zde

se soustředíme na vyhlídky ruské ekonomiky a přezkoumáme ekonomické návaznosti mezi těmito dvěma regiony.

● Pokles důvěry v ruskou ekonomiku předcházel současné eskalaci napětí; týká se transparentnosti podnikatelského prostředí, což spolu s převažujícím státním vlastnictvím největších bank, přílišnou závislostí na exportu ropy a nedostatkem investic podvazuje perspektivu růstu.

● Přestože Rusko je pro EU důležitým obchodním partnerem, zvláště pokud jde o dovoz energií, podíl EU na celkovém ruském vývozu je mnohem vyšší než podíl Ruska na vývozu EU.
● Dopad krize se zatím týká hlavně ruské a ukrajinské ekonomiky. Její eskalace by ale měla širší geografické důsledky v narušení obchodu, poklesu důvěry trhů a nejistotě v zásobování energií.

Tabulka 1: Základní předpověď BUSINESSEUROPE

Hlavní proměnné	EU 27		Eurozóna	
	2014	2015	2014	2015
Roční % růstu HDP	1,6	1,9	1,2	1,6
Inflace (%)	1,3	1,6	1,1	1,3
Nezaměstnanost (%)	10,6	9,9	11,7	11,2
Schodek státního rozpočtu (% z HDP)	-2,5	-2,4	-2,7	-2,2
Veřejný dluh (% z HDP)	88,4	87,8	97,0	96,3
Složky HDP	EU 27		Eurozóna	
	2014	2015	2014	2015
Soukromá spotřeba (%)	1,2	1,5	0,8	1,2
Veřejná spotřeba (%)	0,4	0,4	0,1	0,3
Tvorba fixního kapitálu	2,5	3,9	1,8	3,3
Export (%)	4,3	5,4	4,4	5,4
Import (%)	3,8	4,9	4,0	5,0

Zdroj: Průzkum BUSINESSEUROPE mezi členskými federacemi

Tabulka 2: Předpověď pro jednotlivé země

% změny	Růst HDP			Inflace		Nezaměstnanost	
	2013	2014	2015	2014	2015	2014	2015
Rakousko	0,4	1,7	2,0	1,8	1,9	4,8	4,7
Belgie	0,2	1,4	1,8	0,9	1,3	8,4	8,3
Kypr	-5,4	-4,8	0,9	0,4	1,4	19,2	18,4
Finsko	-1,4	0,7	2	1,6	1,9	8,4	8,3
Francie	0,3	1	1,7	1,2	1,2	11	11
Německo	0,4	1,9	2	1,3	1,8	5	4,9
Řecko	-3,7	0,6	2,9	-0,6	0,2	26	24
Irsko	-0,3	2,9	3,1	0,8	1,2	10,9	9,6
Itálie	-1,9	0,7	1,2	1,3	1,5	12,3	12,2
Lucembursko	2,1	2,2	2,5	1,5	1,7	6	5,9
Malta	2,4	2,3	2	1,3	1,8	6,5	6,5
Nizozemí	-0,8	0,8	1,3	1	1,3	7,3	7
Portugalsko	-1,4	1,2	1,4	0,5	1	15,7	15
Slovinsko	-1,1	0,5	0,7	0,8	1,3	10,2	10
Španělsko	-1,2	1,2	1,8	0,4	0,9	25,1	23,8
Bulharsko	0,6	1,8	2,2	1,5	2,5	11,5	10,8
Chorvatsko	1,0	0,5	1,2	1,3	1,5	17,6	17,2
Česká republika	-0,3	1,3	2,1	1,1	2,1	6,9	6,8
Dánsko	0,4	1,5	1,7	1	1,5	6,8	6,5
Estonsko	0,7	3	3	3	3,4	8,8	8,8
Maďarsko	1,1	2	1,5	1,3	3	9,2	9,5
Litva	3,2	3,5	3,5	1,1	1,9	10,4	9,6
Polsko	1,6	3,4	3,9	1,3	2,2	9,5	9,2
Švédsko	1,5	2,5	3,4	1	1,6	7,7	7,3
Velká Británie	1,9	2,6	2,5	1,9	2,1	6,8	6,7
Norsko	0,6	2	1,3	2,1	2	3,8	4
Turecko	4,0	4	5	5,3	5	9,4	9,2
Island	N/A	3,5	3,2	2,3	3,5	3,5	3,2

Zdroj: Průzkum BUSINESSEUROPE mezi členskými federacemi

Výhledy ruské ekonomiky

Hlavní ruský akciový trh, MICEX, klesl od počátku tohoto roku o 10 %, přičemž rubl rovněž ztratil asi 10 % hodnoty proti USD a odhaduje se, že v prvních třech měsících tohoto roku odešel z Ruska kapitál v objemu 70 mld. USD. Je zřejmé, že tento pokles započal hned poté, co ukrajinský parlament sesadil 21. února prezidenta Janukovyče.

Ekonomičtí komentátoři si už po delší dobu všímají tendence k oslabování ruské ekonomiky. Například zpráva IMF z října 2013 zaznamenala **výhled na zpomalování růstu ve střednědobé perspektivě indikovaný poklesem zásob.** IMF si všímá nízké úrovně investování, která snižuje kapacitní vytížení ekonomiky. Proto je třeba snížit zátěž regulací a zlepšit podnikatelské klima (Rusko nyní zaujímá 120. místo na žebříčku podnikatelských příležitostí Světové banky). Schopnost finančního sektoru směřovat fondy na produktivní investice by mohla podle IMF vylepšit opatření k redukcí státního vlastnictví bank a posílení konkurence, efektivnosti a transparentnosti v tomto sektoru.

Vazby EU a Ruska

Rusko má 143 mil. obyvatel, představuje tedy ekvivalent Německa spolu s Itálií, ale podílí se na globálním HDP jen 2,7 %, stejně jako například Itálie. Hodnoty ruského exportu do jednotlivých členských zemí EU kolísají, celkově však EU představuje mnohem důležitější destinaci pro ruský export než Rusko pro export z EU; EU představuje trh pro 45 % ruského exportu, zatímco pouze 7,3 % exportu z EU směřuje do Ruska. V roce 2012 činil deficit obchodní bilance EU s Ruskem kolem 90 mld. Euro.

Přesto EU spoléhá na jistý objem dodávek ruského plynu, který představuje pro EU 30 % celkové spotřeby plynu (20 % spotřeby je dováženo přes Ukrajinu). Paliva a důlní produkce představují 70 % ruského exportu a jen 20 % představují výrobky (naopak 80 % exportu EU připadá na výrobky).

EU má s Ruskem též důležité investiční vazby. Podle údajů ruských bank kolem 70 % zahraničních investic do akcí v roce 2010 pocházelo z EU. Data ovšem mohou být zkreslena převodem kapitálu přes třetí země, například z Kypru pocházejí investice v objemu 180 mld. USD, z Bermud 55 mld. USD a z britských Panenských ostrovů 51 mld. USD. V rámci EU pochází z Nizozemí 40 mld. USD a z Německa 23 mld. USD.

Banky EU drží v Rusku aktiva v objemu 184 mld. USD, z toho jen francouzské banky kolem 50 mld. USD.

Pokud jde o potenciální dopad současného konfliktu na ekonomiku EU, poslední IMF World Economic Outlook předpovídá **přeliv ekonomického zpomalení na Ukrajině a v Rusku do sousedních zemí a směrem k obchodním partnerům**. Tento dopad může vyvolat turbulence, jež povedou na globálních finančních trzích k obnovení nechuti riskovat, zejména v případě eskalace sankcí a narušení zásobování energiemi.

3. Investice a přístup k financování

Nejistota pomalu ustupuje...

Prodlužující se období politické a finanční nejistoty v eurozóně se v posledních několika letech podepsalo na podnikatelské důvěře. **Politická nejistota během zvládnání krize srazila investice v EU na rekordně nízkou úroveň.**

Zatímco současná hladina nejistoty je stále ještě vyšší, než byla v předkrizovém období, je možno zaznamenat, že postupující stabilizace byla provázena mírným vzestupem investic. Předpokládá se, že tento trend bude pokračovat a připraví cestu pro silnější kapitálové výdaje. Hodně však bude záviset na tom, zda tvůrci politiky dostojí svému závazku, že učiní odpovídající opatření k odstranění bariér, které na této cestě stále ještě stojí.

Podpora investování

Po pádu investic v EU o 2,5 % v roce 2013 očekávají podnikatelé v nastupujícím období zlepšení s růstem investic v roce 2014 o 2,5 % a v roce 2015 o 3,9 %. Ve zlepšení globální i domácí poptávky je spatřován klíčový faktor podporující kapitálové investice, jejichž ziskovost se stává méně limitující. Avšak nízká využitelná kapacita úvěrování a omezení v přístupu k financování jsou stále ještě faktory snižující u podnikatelů chuť investovat.

Přetrvává velký výpadek investic

Ačkoli je investiční výhled stabilizovaný, zůstává v EU výpadek investic a bude trvat dlouho, než bude vyrovnán. **Podíl investic na HDP se v EU snížil z 22 % před krizí na současnou úroveň 17 %.** Ještě významnější je, že zatímco investice v USA a Japonsku se od roku 2009 odrazily ode dna, v Evropě se v letech 2011–2013 dále snižovaly.

Zlepšení přístupu k financování je klíčem k realizaci investic

Přístup k financím v přiměřené lhůtě je předpokladem posilování konkurenceschopnosti, inovací a tvorby pracovních míst.

Přesto, že ECB dlouhodobě usiluje o zlepšení stability na trhu pomocí nízkých úrokových sazeb, **zůstávají podmínky přístupu k financování omezené a odlišné mezi jednotlivými státy.** I když se ekonomika zvedá a vytváří nové investiční záměry, přístup k financím od nich odrazuje a představuje ve stále větší míře zábranu investování.

Pozitivní je, že čistý výnos z korporátních obligací v roce 2013 byl vysoký, dosáhl 68

mld. Euro. Ale korporátní obligace zůstávají převážně nedostupné pro malé a střední firmy, které při absenci realizovatelných alternativ se stále ještě musí při realizaci svých aktivit spoléhat na dostupné bankovní úvěrování za rozumných podmínek.

Zatímco pád půjček pro podnikání během roku 2013 činil 192 mld. Euro (4,5 %), poptávka po obligacích a jejich omezená nabídka nepředstavovaly vážný problém. Tento trend se v posledních měsících roku 2013 začal vyrovnávat. V lednu 2014 byl objem bankovních půjček stále o 3,4 % nižší než na začátku roku 2013.

Podíváme-li se na perspektivy, zpráva Evropské centrální banky o bankovních půjčkách ukazuje na jejich pomalý růst. Po pádu poptávky po půjčkách o 10 % za poslední tři měsíce ukazuje zpráva na možnost růstu v nadcházejících třech měsících. Proto se úvěrové standardy neuvolnily, jak bylo předpovídáno, a předpokládá se, že se budou dále zpříšňovat.

Neočekává se, že se půjčky směřující do reálné ekonomiky podstatně zvednou, pokud bude existovat stávající finanční fragmentace, jež se projevuje divergencí bankovních úrokových sazeb vůči podnikatelům, kterým jsou půjčky určeny. Úplná a dobře načasovaná implementace bankovní unie je v tomto ohledu zásadní.

K obnově důvěry ve finanční instituce a zvýšení počtu půjček směrem k reálné ekonomice je rovněž zapotřebí **bedlivý dohled ECB nad kvalitou bankovních aktiv.**

Anticipované přínosy výše uvedených postupů bude možno realizovat jen pokud budou spojeny s dostatečně rozhodným zaváděním strukturálních reforem, agendy fiskální konsolidace a vytvářením adekvátních alternativ k bankovnímu financování. V tomto ohledu může sehrát klíčovou roli lepší pákový efekt veřejných fondů.

Jak Evropská centrální banka rovněž zdůrazňuje, současná fragmentace úvěrového trhu v eurozóně naznačuje, že trend monetární politiky je částečně rozvrácen a dopad rozhodnutí o sazbách refinancování je velmi omezený, zejména v zemích, kde od nich podnikatelé očekávají největší přínos.

Ze zdrojů BUSINESSEUROPE připravil Ing. Petr Markovič, CSc.

BUSINESSEUROPE je přední obhájce růstu a konkurenceschopnosti na evropské úrovni. Usiluje o posílení předpokladů, které ovlivňují výkonnost evropských firem. Hovoří jménem podniků z 35 zemí, jejichž národní obchodní sdružení jsou jeho přímými členy.

ECONOMIC OUTLOOK, vydávaný dvakrát ročně, poskytuje pohled na současný a předpokládaný vývoj ekonomiky v Evropě. Je založen na zprávách členských federací BUSINESSEUROPE.

Italský průmysl obráběcích strojů čeká v roce 2014 zotavení

Itálie patří k těm evropským zemím, jejichž výrobní stroje jsou na světových trzích vysoce hodnoceny. Proto také stav oboru obráběcích a tvářecích strojů v Itálii vypovídá mnohé o situaci a vývojových trendech platných pro celou Evropskou unii.

Prezident UCIMU Luigi Galdabini říká: "Musíme mít cit pro potřeby výrobního sektoru, protože hodláme vyrábět kromě jiného i s cílem zajistit pokrok v našem oboru. Uvítali jsme nový Sabatinioho zákon a možnost pro firmy investující do technologií odepstat si z daní 15 % investic. Výrobní sektor ovšem potřebuje zásadní reorganizaci. UCIMU navrhuje taková opatření, která podpoří modernizaci strojírenské produkce v Itálii a v celé Evropě."

Italský průmysl obráběcích strojů, robotů a automatizace nesplnil jako sektor v roce 2013 očekávání. Podstatně se snížila jak výroba a spotřeba, tak i dodávky na domácí trh. Italský průmysl obráběcích strojů přesto předstihl Jižní Koreu a vrátil se na 4. místo mezi světovými výrobci. Zachoval si rovněž pozici třetího největšího světového exportéra.

Statistické výsledky ukazují, že výroba poklesla o 7 % na 4,487 mld. Euro. To bylo způsobeno poklesem odbytu do zahraničí o 6,5 % na 3,385 mld. Euro při pokračujícím snížení spotřeby o 2 % na 2,047 mld. Euro. Oslabená domácí poptávka měla negativní vliv na italské výrobce, kterým poklesly dodávky o 8,5 % na 1,103 mld. Euro. Naproti tomu se dovoz zvýšil o 6,8 % na 944 mil. Euro. **Podíl exportu na celkové výrobě dosáhl 75,4 %.** Podíl importu na spotřebě se zvýšil o 4 procentní body ze 42,3 % v roce 2012 na 46,1 % v roce 2013.

Takový byl tedy obraz roku 2013, prezentovaný prezidentem UCIMU, panem Luigim Galdabinim, na pravidelném každoročním zasedání UCIMU, jehož se též zúčastnil Enrico Zanetti, podsekretář ministra hospodářství a financí, a Marco Fortis, ekonom a viceprezident Edison Foundation.

Předpověď analytického centra UCIMU předpokládá, že v roce 2014 nalezne italský průmysl obráběcích strojů cestu k obnově růstu, jak to již naznačil konec roku 2013. **Podle této předpovědi vzroste výroba v roce 2014 o 4,4 % na 4,685 mld. Eur. Export se zvýší o 4,7 % a dosáhne objemu 3,545 mld. Eur.** Italská spotřeba obráběcích strojů se vrátí na cestu růstu hodnotou 3,3 % a dosáhne objemu 2,115 mld. Eur, přičemž dodávky italským výrobcům vzrostou

o 3,4 % na 1,14 mld. Eur. U dovozu se očekává růst o 3,43 %, poměr mezi dovozem a spotřebou pak zůstane stabilní. Poměr exportu na vývoze dále poroste a dosáhne 75,7 %.

Pokud jde o objemy exportu, potvrdila v roce 2013 svou pozici nejdůležitějšího dovozce italských obráběcích strojů Čína, následována USA, Německem, Ruskem, Francií a Brazílií. Poslední hodnoty, jež jsou k dispozici, svědčí o dalším oživení vývozu. Německo je opět nejvýznamnějším cílovým dovozcem, neboť prodej italských obráběcích strojů tam meziročně vzrostl o 17,6 %, následuje Čína (pokles o 16,3 %), a USA (pokles o 11 %), přičemž obě tyto země procházejí obdobím výrazného zpomalení. Dobrou výkonností se vyznačuje Francie (zvýšení prodeje o 30,2 %). Žebříček významných dovozců uzavírá Rusko (pokles o 5,8 %) a Indie (významný pokles o 35,3 %).

Ve svém vstupním projevu na zasedání Luigi Galadabini řekl: „Při celkově stále ještě nepříznivé situaci v Evropě prochází též Itálie obtížným obdobím. Italská ekonomika celkově vážně, je příliš statická, což vyvolává riziko dalšího poškození výrobního průmyslu, do něž se od roku 2008 v podstatě neinvestuje“.

Krise skutečně zablokovala proces investování do výroby.

Zastaralé strojírenství neprochází obnovou (v roce 2005, kdy byl uskutečněn poslední průzkum, bylo 25 % strojů starších 20 let). Naproti tomu společnosti v nově se rozvíjejících zemích nakupují inovativní systémy. Proto je namístě obava, že italský průmysl ztratí svou konkurenceschopnost.

„Uvítali jsme,“ říká dále Luigi Galadabini, „že před třemi měsíci nabyli účinnosti nový Sabatiniho zákon, který vnáší určitý hybný moment

do italské spotřeby strojů, i když statistické hodnoty jsou stále velmi slabé. Navíc vkládáme naději do opatření, která obsahuje legislativní výnos č. 91, jenž umožní společností využít odpočet daní až do 15 % celkové hodnoty investic do strojů po 30. červnu 2015. Jedná se o prospěšné nástroje k oživení spotřeby. Naneštěstí nejsou dostačující k podpoře urgentních inovací výrobních systémů, které Itálie nutně potřebuje.

Luigi Galadabini uzavírá: „Proto vyzýváme vládu, aby přijala opatření zacílená na obnovu výrobního zařízení v italských podnicích tak, aby se mohly vyrovnat s novými požadavky na úspory energií, vysokou produktivitu a bezpečnost, jež výrobcům ukládá evropská legislativa.“

Zpracováno podle podkladů italské asociace výrobců obráběcích strojů UCIMU.

Ve věku 93 let zemřel senátor Bernard Kapp

Německý průmysl obráběcích strojů ztratil jednoho ze svých nejprestižnějších představitelů

Senátor E.h.Dr.-Ing.E.H. Bernard Kapp zemřel v Coburgu dne 13. července 2014 ve věku 93 let. Významný podnikatel a velká osobnost německého strojírenství a sektoru obráběcích strojů byl vždy přesvědčivým vyslancem svého oboru. Od roku 1971 do roku 1999 byl hlavou VDW (Německá asociace výrobců obráběcích strojů) ve Frankfurtu nad Mohanem a v letech 1975–1977 byl navíc též prezidentem VDMA (Německá federace inženýrů).

Bernard Kapp za sebou zanechává působivou řadu úspěchů. Vybudoval jednu z nejúspěšnějších firem na výrobu obráběcích strojů. Hrál prominentní roli v sektorových obchodních asociacích, zvláště ve VDMA a VDW, podporoval výzkum výrobních technologií a pomáhal při nábore nových talentů pro tento sektor.

Tři aspekty nejvíce vystihující jeho přínos: dlouhodobý přístup k podnikání, zanícenost pro techniku a věrnost zájmům sektoru strojního inženýrství. „V dlouhodobém přístupu k podnikání je síla německé ekonomiky, protože firmy neusilují o krátkodobý úspěch, ale myslí a jednájí ve středně – a dlouhodobé perspektivě“. V souladu s tímto principem sehrával Bernard Kapp a jeho firma v nejlepší slova smyslu modelovou úlohu pro ostatní podnikatele po dobu více jak padesáti let. Odpovědnost ve vzájemných vztazích pro něj byla osobním závazkem a garantem úspěchu.

„Příliš nemluv a raději vyráběj dobré stroje“ bylo vždy jeho heslem. S titulem strojírního inženýra spojoval obdivuhodnou předvída-

vost, kdy rozpoznal již ve velmi raném stadiu nebezpečí příliš speciálních strojů v sektoru opracování kovových materiálů. Spojení technické předvídatelnosti s mimořádnou přesností v reálné činnosti vytvořilo z Kappovy firmy významného průmyslového partnera. Mimořádně přísné požadavky prosazoval ve své každodenní práci v Kapp Group, kterou založil hned po válce a která vždy představovala špičku ve svém oboru. V roce 1981 přišel jako první s myšlenkou, jak opracovávat ozubená kola pomocí CBN technologie, což redukovalo dobu operace z 18 na jednu minutu. Tím Kapp významně přispěl ke globální pověsti značky „Made in Germany“.

Úspěšný podnikatel a mezinárodní reprezentant německého průmyslu obráběcích strojů

Kromě své úspěšné kariéry podnikatele věnoval Bernard Kapp svůj čas také prestižní obchodní asociaci. Jeho devěťadvacetileté působení ve VDW přispělo k založení tradice mezinárodních výstav obráběcích strojů, z nichž se v současnosti vyvinula výstava EMO Hannover, veletrh METAV v Düsseldorfu, další veletrhy v Moskvě a Pekingu, vypracování výzkumných projektů jako např. rozšíření NC technologií v sektoru obráběcích strojů, intenzifikaci kooperace s technologickými fakultami předních německých univerzit, modernizaci public relations v německém průmyslu obráběcích strojů a mnoho dalších aktivit. Byl znám jako velký odpůrce protekcionismu. Jako prezident VDMA velice energicky a důsledně napadl



státní průmyslovou politiku a jednostranné státní subvencování výzkumu ve favorizovaných velkých korporacích.

Bernard Kapp působil po dvě volební období jako prezident CECIMO, byl viceprezidentem Federace německého průmyslu (BDI), členem Velké německo-ruské komise pro vzájemnou obchodní a vědeckotechnickou spolupráci. To vše ilustruje jen malou část jeho pracovních úspěchů.

Jedním z prvořadých zájmů Bernarda Kappa vždy bylo podporovat nové talenty. To se týkalo jak osobní kariéry mladých profesionálů, tak jejich oddanosti celospolečenským zájmům. Ve vlastní firmě pro tyto účely založil cenu spojenou s peněžní dotací pro mladé inženýry a ve VDW tzv. 'VDW studijní cenu'.

Početná vyznamenání, kterých se mu po dobu jeho pracovní kariéry dostalo, jsou adekvátním důkazem jeho široce diverzifikovaného spektra aktivit.

Veletrh MECÂNICA São Paulo



Opět po dvou letech se ve dnech 20.–24. května 2014 konal v brazilském São Paulu v pořadí už 30. mezinárodní strojírenský veletrh. Na návrh Svazu strojírenské technologie byl tento veletrh zařazen mezi tzv. oficiální účasti, tedy veletrhy podporované Ministerstvem průmyslu a obchodu ČR. Realizátorem české expozice byla firma MAEP s.r.o., jejíž pracovníci se podíleli rovněž na organizaci velice příjemného setkání českých vystavovatelů na půdě generálního konzulátu České republiky v São Paulu.

Ing. Petr Zemánek, PhDr. Blanka Markovičová

Oficiální statistiky jubilejního veletrhu, který se uskutečnil pod heslem *Inovace transformují průmysl*, uvádějí, že stánky, na nichž se prezentovalo více než 2 100 výrobních a obchodních značek brazilské i mezinárodní proveniencí a které na výstavišti Anhembi zaplnily výstavní plochu o rozloze 85 000 m², navštívilo přes 100 000 návštěvníků. V projevech oficiálních představitelů často zaznívala myšlenka, že technologické inovace v průmyslu jsou podmínkou modernizace a základem vnitřní i vnější konkurenceschopnosti strojírenských firem. Zvyšování produktivity práce bude pak hlavním faktorem růstu hrubého domácího produktu.

Nejvíce vystavovatelů pochopitelně pocházelo z Brazílie, ale byl zaznamenán velký počet vystavujících firem především z Německa, dále pak ze Španělska, Itálie a Turecka. Českou účast tvořily tři členské firmy SST: ARGO-HYTOS s.r.o., KOVOSVIT MAS, a.s. a obchodní společnost STROJIMPORT a.s. Kromě prezentace Svazu strojírenské technologie, který zastupoval Ing. Petr Zemánek, doplnily vystavovatelskou šestici dvě „nečlenské“ firmy: Rubena a.s. a TESLA Electron Tubes s.r.o. Další české výrobní společnosti vystavovaly v rámci stánků svých brazilských distributorů

– například TOS VARNSDORF, a.s., TOS Kuřim-OS, a.s. nebo ČKD Blansko-OS, a.s.

Společnost ARGO-HYTOS s.r.o. má v São Paulu své obchodní zastoupení a také distributorskou firmu Controvale Automação Ind. Ltda v José dos Campos. Akciové společnosti TOSHULIN a STROJIMPORT se na brazilském trhu pohybují už řadu let a jejich pracovníci patří k nejlepším znalcům místních poměrů (společnost PANAMBRA Técnica, Importação e Exportação Ltda.) Akciová společnost KOVOSVIT MAS využila své přítomnosti na veletrhu MECÂNICA rovněž k výběru distributora pro své stroje.

Český stánek se těšil značnému zájmu návštěvníků, ale Ing. Petr Zemánek zde přivítal i vedoucího oddělení Amerik Ministerstva průmyslu a obchodu pana Matyáše Pelanta, který má díky svému dlouholetému pobytu v zemi s brazilským trhem značné zkušenosti, vedoucího obchodně-ekonomického úseku ZÚ Brasília pana Filipa Kandu a pana Ing. Marka Zmrzlíka, vedoucího zahraniční kanceláře agentury CzechTrade se sídlem v São Paulu. Ing. Zmrzlík upozornil kromě jiného na nově se otevírající investiční možnosti v rozvíjejícím se federálním státě Pernambuco, ležícím na severovýchodě země, a na možnost bezplatné

inzerce českých výrobních firem, které hledají uplatnění na brazilském trhu. Kancelář CzechTrade může zprostředkovat jejich prezentaci v rámci časopisu a internetové databáze průmyslových podniků NEI.

Aktivity českých „ekonomických diplomatů“ byly výrazně podpořeny i podpisem Memoranda o spolupráci mezi vládními agenturami CzechInvest a Investe São Paulo, k níž došlo v rámci návštěvy předsedy Senátu Parlamentu České republiky pana Milana Štěcha, který byl doprovázen skupinou českých podnikatelů.

Velvyslanec ČR v Brazílii, J. E. pan Ing. Jiří Havlík a generální konzul ČR pan Mgr. Pavel Procházka se zúčastnili tiskové konference na stánku ČR a byli příjemně překvapeni zájmem brazilských obchodníků o české výrobní stroje.

V rámci veletrhu se Ing. Zemánek setkal s viceprezidentem **Oborové komory obráběcích strojů Máquinas-Ferramenta e Sistemas Integrados de Manufatura** panem Alfredem Vergíliem F. Ferrarim, s představiteli **Brazilské asociace strojírenského průmyslu ABIMAQ a dovozní asociace ABIMEI**. Asociace ABIMAQ byla také organizátorkou mezinárodního sympózia, na němž se za účasti předních odborníků z Německa hovořilo o rozvoji odvětví souvisejících s pojmem Průmysl 4.0 nebo, jak se trochu nadneseně říká, se „čtvrtou průmyslovou revolucí“.

Současná ekonomická situace v Brazílii není zdaleka tak růžová, jako se jevila v době největších nadějí spojovaných s dynamicky se rozvíjejícími trhy skupiny BRICS. Strmý růst HDP z roku 2010 (7,5 %) byl poměrně prudce zbrzděn (v roce 2012 činil jen 0,9 %), takže i zahraniční návštěvníci veletrhu zaznamenali časté stávky způsobující ochromení místní dopravy a protesty proti konání nákladných megalomanských akcí, jakými bylo například Mistrovství světa ve fotbale nebo příprava Olympijských her v roce 2016. Ty měly původně do Brazílie přilákat zahraniční investory, ale nakonec se ukázalo, že stát utrácí v souvislosti s jejich organizací značné finanční částky, které měly být podle mínění stávajících využity na chybějící sociální programy, projekty v oblasti školství, zdravotnictví a bezpečnosti.

Objem obchodní výměny mezi Českou republikou a Brazílií se od roku 2000 téměř zšestinasobil a v roce 2013 jeho růst pokračoval, alespoň co se týče českého exportu. Meziroční nárůst 2012–2013 činil téměř 5 % při celkové hodnotě 372 milionů dolarů. Ve stejném období se naopak český dovoz z Brazílie snížil cca o 21 % na 260 milionů dolarů. Dosud rekordního obrátu vzájemného obchodu mezi oběma zeměmi bylo dosaženo v roce 2011, kdy jeho objem činil přes tři čtvrti miliardy USD při aktivní bilanci ve prospěch České republiky.

Příštím významným strojírenským veletrhem, který se bude v Brazílii konat ve dnech 18.–23. května 2015, bude veletrh FEIMAFE pořádaný opět ve veletržním areálu Anhembi v São Paulu.



Celkový pohled na stánek České republiky



Záběr z tiskové konference na stánku ČR, u mikrofonu J.E. pan Ing. Jiří Havlík, velvyslanec ČR v Brazílii

Metalloobratka Moskva 2014



Ve dnech 16.–20. června 2014 se na moskevském výstavišti Expocentre uskutečnil veletrh Metalloobratka 2014, jedna z nejvýznamnějších výstavních aktivit zaměřených na oblast strojírenství. Výstavní plocha Centra byla dávno před zahájením samotného veletrhu beznadějně vyprodaná. Největší expozice zde mělo Německo a také Švýcarsko, přičemž Švýcaři zde ve spolupráci s Technickou univerzitou v Moskvě otevřeli vzorovou učebnu vybavenou špičkovými švýcarskými stroji.

Ing. Petr Zemánek, PhDr. Blanka Markovičová

Veletrhu se zúčastnilo téměř 40 českých firem (včetně nejvýznamnějších společností z oboru obráběcích a tvářecích strojů, jako např. KOVOSVIT MAS, a.s., ALTA Group, a.s., TOS Hulín, a.s., TOS VARNSDORF, a.s., Žďas, a.s., Šmeral Brno, a.s., PRAMET TOOLS s.r.o., STROJÍRNA TYC s.r.o., GEARSPECT Group s.r.o., TOS OLOMOUC, s.r.o., HELTOS, a.s., WEILER Holoubkov, s.r.o. a další) vystavujících na ploše přes 600 m². Většina přítomných českých firem využila příspěvku v rámci projektu Společná účast na specializovaných výstavách a veletržích, realizovaného z finančních prostředků evropských fondů Ministerstvem průmyslu a obchodu a vládní agenturou CzechTrade. *Stánek Svazu strojírenské technologie, který realizovala firma Rapid, a.s., se nacházel v rámci pavilonu asociací hned v sousedství stánku ruské asociace STANKOINSTRUMENT, což ilustrovalo skutečnost, jaký význam přikládají ruští hostitelé přítomnosti českých vystavovatelů na veletrhu. Na stánku mohli návštěvníci obdržet aktuální katalogy produkce českých výrobců obráběcích a tvářecích strojů a materiály informující o konání Mezinárodního strojírenského veletrhu v Brně.*

Dne 17. června 2014 navštívil české firmy na veletrhu velvyslanec České republiky v Ruské federaci J. E. pan Ing. Vladimír Remek v doprovodu vedoucího ekonomického úseku ZÚ ČR v Moskvě pana Mgr. Martina Bašty. Zástupci ZÚ postupně navštívili všechny české vystavovatele, velice důkladně si prohlédli stánky i vystavovanou produkci našich firem a nabídli podporu dalšímu posilování pozic českého průmyslu na ruském trhu. V osobním rozhovoru s prezidentem SST Ing. Miroslavem Šabartem a ředitelem SST Ing. Petrem Zemánkem byli oba pánové seznámeni s klíčovými aktivitami SST a především s přípravou letošního ročníku IMT-MSV Brno, a to jak ze strany jednotlivých členských subjektů SST, tak i svazu samého.

Mezi zásadní – a dá se dnes už říci tradiční – jednání patřilo setkání s představiteli partnerské Asociace výrobců obráběcích strojů Ruské federace STANKOINSTRUMENT, především pak s panem Georgijem Vasiljevičem Samodurovem. Hovořilo se o problematice



Ing. Remek sleduje výklad zástupce firmy PRAMET TOOLS, s.r.o.

oboru obráběcích strojů v obou zemích a také o podpoře, kterou ruská vláda poskytuje strategickému průmyslu jako celku. Pan Samodurov s potěšením přijal pozvání na podzimní brněnský veletrh, jehož je ostatně velmi častým hostem.

Stánek SST navštívili rovněž zástupci partnerských strojírenských asociací z Číny (CMTBA – China Machine Tool and Tool Builders' Association), Turecka (MIB – MAKINA IMALATÇILARI BIRLIGI) a Velké Británie (MTA – The Manufacturing Technologies Association).

Profesor Vladimír Vladimirovič Gutěňov, viceprezident Svazu strojírenství Ruské federace a první náměstek předsedy Výboru pro průmysl Státní dumy Ruské federace, pozval představitele Svazu strojírenské technologie v rámci veletrhu na pracovní oběd. Pan Gutěňov není pro české strojaře zdaleka neznámou osobností. Českou republiku a také Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně již v minulosti několikrát navštívil a své odborné články a aktuální rozhovory publikoval v Technickém týdeníku, v časopise Svět strojírenské techniky, pro jehož letní číslo připravil článek nazvaný výmluvně „Rusko a Česká republika – spolehliví a prověření partneři“.

V průběhu pracovního oběda se hovořilo o aktuálních tématech, jakými jsou možná

spolupráce v oblasti výchovy a vzdělávání mladé technické inteligence. Pan Gutěňov pozval zástupce SST k účasti na několika odborných konferencích, jak se vzdělávací tematikou (Inženýři budoucnosti), tak i například na konferenci, která se má stát mezníkem v řešení otázek nákupu strojního vybavení pro ruské strategické podniky. Současně se zmínil o tom, že bude nutno včas, v podstatě hned po ukončení letošního ročníku, zahájit jednání o masivnější účasti předních ruských strojírenských firem na příštím ročníku MSV Brno 2015.

V rámci veletržního programu proběhla rovněž jednání s viceprezidentem Svazu výrobců a dodavatelů železniční techniky Ruské federace panem Sergejem Valentinovičem Palkinem. Zástupce SST také podepsal dohodu o spolupráci s Technoparkem průmyslových technologií Inovačně-technologického centra „KNIAT“ (Ruská federace, Republika Tatarstán, město Kazaň). Generální ředitel centra „KNIAT“, pan Farit Shayhiev projevil také velký zájem o jejich účast na MSV v Brně.

Během rozhovorů mezi představiteli českých vývozních společností a jejich ruskými partnery dominovalo jednoznačně téma posilování pozic českých exportérů na ruském trhu a obavy z negativních dopadů současné krize v Rusku – ukrajinských vztazích na další vývoj obchodních a investičních aktivit. Poselství zástupců vystavujících firem, které se v mnohém shodovalo s pozicemi jejich hostitelů, se dá stručně shrnout takto:

Rok 2013 byl z pohledu exportu do Ruska pro české výrobce obráběcích a tvářecích strojů rekordní. Do Ruské federace bylo vyvezeno zboží za cca 2,7 mld. Kč, což představuje oproti minulému roku nárůst o 30 %. Bez ohledu na vyhrcovanou situaci na Ukrajině, kde se v současné době bojuje, se zdá, že i v letošním roce bude dosaženo obdobných výsledků. To znamená, že krize český vývoz do Ruska zatím nijak negativně nepoznamenala nebo alespoň oslovení výrobci dosud nedisponují objektivní analýzou, která by se věnovala dopadům současného dění na jejich společnost či obor. Čeští exportéři dokonce často využívají toho, že se některé západní firmy z ruského trhu preventivně stahují a snaží se zaujímat jejich pozice.

Zástupci českých firem však přesto možné dopady případného dalšího vyostřování vztahů mezi Ruskem a Ukrajinou nikterak nepodceňují, mají z něho obavy a vyzývají politiky k velice obezřetnému postupu. Rusko společně s Německem totiž představují pro české exportéry v daném oboru klíčové trhy – 19 % našeho exportu v daném odvětví směřuje právě do Ruska. Několik předních společností navíc už má nebo vážně zvažuje v Rusku značné investice. Je tudíž společným zájmem, aby se dlouho budované obchodní vztahy nadále dynamicky rozvíjely ku prospěchu strojařů z obou zemí a letošní veletrh Metalloobratka k tomu nepochybně do značné míry přispěl.

Obchodně-průmyslové partnerství mezi Ruskem a Českou republikou se může i nadále rozvíjet na principu vzájemné výhodnosti

Vladimír Vladimírovič Gutěniov,
první náměstek předsedy výboru Státní dумы pro průmysl
první viceprezident Svazu strojírenství Ruska

Vztahy mezi našimi zeměmi a národy v hospodářské a kulturní oblasti jsou trvale užitečné, mají základ v bohaté kulturní tradici a stojí na pevném základě. **Česko-ruská obchodně-ekonomická, investiční a inovační spolupráce prošla v posledních letech pozitivním vývojem.**

Svědčí o tom **ukazatele vzájemného obchodního obrátu**, které **po světové finanční a hospodářské krizi postupně narůstají**. Podle údajů Rosstat (Statistický úřad Ruské federace) to bylo z 6,8 miliard USD v roce 2009 na 11,3 miliard USD v roce 2013. Přitom ve srovnání s rokem 2012 se v roce 2013 obchodní obrát zvýšil o 9,2 %.

Rozvíjí se i naše strategické partnerství v oblasti investic. Podle výsledků za prvních 9 měsíců roku 2013 bylo do Ruska z České republiky investováno 280,7 mil. USD, z toho přímé investice činily 107,6 mil. USD. Objem kumulovaných investic dosáhl 1,3 miliard dolarů. Ruské investice do České republiky za stejné období představovaly 156,4 mil. USD a objem kumulovaných investic pak 371,4 mil. USD.

V souvislosti s modernizací a zvyšováním konkurenceschopnosti našich ekonomik je mimořádně důležité prohlubování vědeckotechnologické a inovační spolupráce. Ta je realizována na základě příslušného programu, který zahrnuje **58 vědeckých projektů zaměřených na rozvoj jedinečných technologických a výrobních procesů.**

S uspokojením mohu poznamenat, že se zčásti jedná rovněž o výsledek těsných partnerských vztahů mezi našimi organizacemi – Svazem strojírenské technologie ČR a Svazem strojírenství Ruska.

Nemohu také nepoukázat na **aktivní součinnost našich organizací při rozšiřování regionální spolupráce.** V současné době k upevňování obchodních vztahů s Českou republikou přispívá cca 30 regionů Ruské federace. Patří k nim Republiky Tatarstán, Baškortstán, Čuvašská republika, Krasnojarský kraj a oblasti Moskevská, Leningradská, Irkutská, Volgogradská, Nižněgorodská, Saratovská, Samarská, Sverdlovská, Kaliningradská, Tulská, Kurská, Kostromská, Kalužská, Voroněžská, Omská, Orenburská, Čeljabinská a další.

Ruští účastníci meziregionální spolupráce pravidelně organizují prezentace svého eko-



nomického potenciálu, investičních a vědeckotechnických projektů v České republice.

Tím chci jen dokumentovat své úvodní tvrzení o pozitivním vývoji našich vzájemných vztahů. Vždyť všichni si ještě vzpomínáme na nespokojenost s krizovou situací v roce 2009, kdy obchodní obrát mezi našimi zeměmi klesl o 37,8 %. Ale již nyní můžeme říci, že snaha ruské i české strany nám umožnila nejen obnovit status quo, ale učinit i významný krok vpřed.

Důležitou úlohu v tomto procesu bezpochyby sehrává **Mezivládní komise pro ekonomickou, průmyslovou a vědeckotechnickou spolupráci mezi Ruskou federací a Českou republikou.** Na jejím 8. zasedání, v listopadu 2012 bylo podepsáno **Společné prohlášení o partnerství při modernizaci průmyslu.** Na základě tohoto prohlášení byl sestaven seznam konkrétních projektů v oblasti energetiky, vědy a technologií, investic a inovační spolupráce v oblasti průmyslu a dopravy, zemědělství a cestovního ruchu. Není pochyb o tom, že další krok se očekává na příštím zasedání komise, které by se mělo uskutečnit ještě v roce 2014 v Praze.

Z velkého množství **společných projektů s účastí českého kapitálu** zmíním ty, které se týkají strojírenství a jemu příbuzných průmyslových odvětví. Mezi ně patří: podnik na výrobu

automobilů značky „Škoda“ v Kalužské oblasti; s.r.o. „BRISK“ na výrobu zapalovacích svíček pro automobilový průmysl ve městě Ozersk, v Kaliningradské oblasti a v Moskvě; založení výroby automobilových součástek v Elaburgu; firma „SIBEL“ ve městě Novosibirsk na výrobu elektromotorů pro kolejové dopravní prostředky (tramvaje, lokomotivy a trolejbusy); „ARB-Moravan“ na výrobu autokomponentů (Samarská oblast) s účastí české firmy „Moravan“; „Pilana Start Instrument“, Petrohrad, na výrobu nástrojů na obrábění kovů a dřeva s účastí české firmy „Pilana Tools“.

České firmy s účastí ruského kapitálu zastupují strojírenské závody „Škoda Power“, „Škoda Steel“ s kapitálem ruské společnosti „OMZ“, hutní závod „Vítkovice Steel“ s kapitálem ruské společnosti „Euro-holding“, závod těžkého strojírenství „Škoda Machine Tools“ se 100% kapitálem ruské společnosti „Stanko-Impex“, atd.

Vzájemně výhodná obchodně-průmyslová, investiční a inovační spolupráce mezi našimi zeměmi se zkrátka rozvíjí velice úspěšně. To nepochybně přispívá k dosažení hlavního cíle, kterým je technologická modernizace a zabezpečení konkurenceschopnosti jak Ruska, tak i České republiky. V této souvislosti si však musíme uvědomit, že potenciál naší spolupráce dosud nevyužíváme dosta-

tečně a v plné míře. Především je nutné posílit spolupráci ve sféře high-tech.

V zájmu této investiční a inovační spolupráce mezi našimi zeměmi musí být ještě více kladen důraz na průlomová technologická řešení, licenční výměnu, výrobní kooperace, společné vstupy na trhy třetích zemí a další aktuální aspekty.

Rusko má přední vědecké školy, konkurenceschopné základny poznatků a technologií v celé řadě oblastí: vesmírný výzkum a kosmonautika, letectví, pozemní doprava, stavba lodí, energetika (vč. jaderné), speciální chemie, telekomunikace, letecké a informační technologie, biotechnologie a další.

Máme závažné zásadní důvody pro rozvoj jaderné energetiky a získávání nových, ne-

tradičních energetických zdrojů. Myslím, že toto je zajímavé zvláště pro českou stranu, která s ruskou pomocí tento směr aktivně rozvíjí. A takových příkladů bychom mohli uvést mnohem více.

Důležitý zdroj rusko-české spolupráce, podle mého názoru, spočívá také v tranzitním potenciálu Ruska, který poskytuje možnost vstoupit přes Transsibiřskou magistrálu a Bajkalsko – Amurskou magistrálu do zemí východní Asie.

Na závěr bych chtěl říci, že podle mého názoru bychom měli **přednostně zainteresovat naše partnery – strojaře**. V současné době, po podepsání Memoranda s oborovými organizacemi z Běloruska a Kazachstánu, zahajuje na půdě Svazu strojírenství Ruska svou

činnost Koordinační výbor pro rozvoj strojírenství v celní unii. A to, jak si jistě dovedete představit, vytváří ještě mnohem větší příležitosti pro mimořádně rozsáhlý strojírenský trh tohoto sdružení.

Je však nutno ještě podotknout, že **ve struktuře vzájemného obchodu existuje stále významná nerovnováha**. Ve vývozu z ruské strany i nadále dominují energetické komodity – více než 80 % hodnoty ruského vývozu, zatímco stroje, zařízení a dopravní prostředky představují jen něco málo přes 3 %. Ruský dovoz z České republiky představují z více než 70 % stroje, zařízení a dopravní prostředky a potřeby České republiky v oblasti minerálních paliv a mazadel jsou z více jak 80 % pokrývány dodávkami z Ruska.

Asociace výzkumných organizací AVO, o.p.s.



Asociace výzkumných organizací, obecně prospěšná společnost, usiluje dlouhodobě o pokrok v oblasti, které po řadu let nebyla věnována náležitá pozornost – zlepšení podmínek pro přenos výsledků výzkumu a vývoje do praxe. Díky původu převážně většiny svých členů, dřívějších průmyslových rezortních a státních výzkumných institucí, cítila AVO příležitost vytvářet **spojovací můstek mezi institucemi základního výzkumu (zejména vysokými školami a ústavy Akademie věd České republiky) a budoucími uživateli výsledků výzkumu a vývoje, kterými jsou zejména průmyslové podniky**.

Činnost společnosti

Aktivita společnosti vykonávané ve prospěch výzkumných organizací jsou soustředěny do oblastí **tvorby a realizace výzkumné a inovační politiky, ekonomiky a managementu výzkumu a vývoje**. Zvláštní pozornost je věnována aktuálním otázkám **posílení ino-**

vačního potenciálu výzkumu, hodnocení výzkumu a vývoje, analýzám účinnosti nástrojů a forem přímé a nepřímé podpory výzkumu a vývoje a zapojování českých subjektů do mezinárodních programů a evropského výzkumného prostoru.

Po jisté době se však ukázalo, že je nutno tato témata rozvíjet soustavně. Protože Asociace v tomto směru cítila svou omezenou akceschopnost, danou zejména právním uspořádáním, rozhodla se na sklonku roku 2003 založit obecně prospěšnou společnost, která by mohla řešit některé specifické otázky. Tak došlo k založení společnosti **Aktivita pro výzkumné organizace o. p. s.**, která je institucionálně disponována k řešení některých konkrétních projektů, přispívajících ke zdokonalení systému podpory VaV v České republice a zejména k lepšímu využívání výsledků výzkumu a vývoje v praxi.

Jedním z problémů, kterými se AVO respektive APVO dlouhodobě zabývají, jsou

nepřímé nástroje podpory výzkumu a vývoje (dále NNVV), přesněji řečeno, jejich absence v systému podpory VaV v ČR. Asociace vypracovala celou řadu dokumentů, upozorňujících na užitečné vlastnosti NNVV, pro které stoupá počet zemí, které je zavedly a trvale je využívají. Jsou to zejména **nezprostředkovaná podpora snah (hlavně) průmyslových subjektů financovat vlastní VaV investicemi do VaV a inovací**, přímé zaměřené na potřeby firem, administrativní nenáročnost, vyloučení „rušivých elementů“ v podobě zásahů státní správy a četné další. Nezanedbatelnou výhodou NNVV je i plošné, tedy nediskriminační uplatnění této státní podpory VaV. Není jistě náhodou, že i Lisabonská strategie a „Akční plán: více výzkumu pro Evropu“ Evropské unie věnují nepřímým nástrojům, zvyšujícím investice soukromých subjektů do VaV, prvořadou pozornost. Usílí AVO se často nesetkávalo s kladnou odezvou ze strany státní správy, situace se však začala se vstupem ČR do EU měnit k lepšímu. V lednu 2004 přijala vláda ČR usnesení č. 5, ukládající mj. Ministerstvu školství, mládeže a tělovýchovy zmapovat situaci a vypracovat návrhy na zavedení NNVV. Ve vypsání výběrovém řízení na zpracování studie, mapující NNVV, uspěla právě obecně prospěšná společnost **Aktivita pro výzkumné organizace** a úkolu se se ctí zhostila. Výsledkem je studie **Nepřímé nástroje podpory výzkumu a vývoje**.

V současné době se vláda zavázala k podpoře a zvýraznění role VaV a inovací v České republice a konkrétními kroky hodlá usilovat o zásadní změnu chápání role VaV ve společnosti. Projevem této nové politiky jsou změny ve složení Rady pro VaV i v jejím zaměření. I ve veřejných sdělovacích prostředcích probleskly zprávy o možné změně postavení NNVV, a to v dohledném časovém horizontu. Lze se na-



dítí, že citovaná studie o NNVV, zpracovaná před krátkým časem obecně prospěšnou společností, se stane základem pro další diskuse zainteresovaných orgánů a osob.

Věříme, že AVO o.p.s. prokázala vypracováním studie oprávněnost své existence, což povede k získání dalších zakázek a, v ideálním případě, i k získání **výzkumného záměru**, který by umožňoval společnosti věnovat se soustavně výzkumu v oblasti přenosu výsledků VaV do praxe a podpořit tak lepší využívání prostředků státního rozpočtu.

Základním cílem výzkumného záměru je vytvořit systematickou výzkumnou činnost a ucelenou poznatkovou základnu orientovanou na problematiku dalšího rozvoje, podpory a změn v oblasti výzkumu, vývoje a inovací v širších sociálních a ekonomických souvislostech, která povede k posunu poznání a zajistí i nezbytné předpoklady pro kvalifikovanou přípravu analytických a výhledových studií a informací využitelných pro rozhodovací sféru. Zvláštní pozornost bude přitom věnována otázkám spojeným s tendencemi rostoucího zaměření a využití výzkumu k inovacím a růstu inovační výkonnosti ekonomiky.

Mnoho členů AVO má kooperační projekty se zástupci obou jmenovaných skupin, někteří z nich jsou úspěšnými členy konsorcií, řešících projekty v rámci programů Evropské unie. Zvláštní zmínku zasluhuje snaha o **propojení aktivit členů AVO a AV ČR**, která zatím vyústila ve **vytvoření portálu, nabízejícího spolupráci ve zcela konkrétních oborech na vytipovaná témata**. Postupem doby se však ukázalo, že v oblasti aplikovaného výzkumu a vývoje chybí pracoviště, které by se soustavně zabývalo problematikou mapování, rozvoje, podpory a změn v této oblasti.

AVO se vždy velmi aktivně účastnila projektů, které se v této oblasti podařilo uskutečnit. Její členové spolupracovali na vytvoření řady základních dokumentů (Národní politika VaV, Národní programy výzkumu, Analýza Národní politiky apod.) a na zakázku zpracovali i řadu studií (Vznik Technologické agentury, Nástroje nepřímé podpory VaV a další).

Zastupování a prosazování zájmů aplikovaného výzkumu a vývoje ve vztahu k orgánům státní správy je jednou z klíčových aktivit AVO.

Zástupci Asociace se účastní především na přípravě a projednávání příslušných legislativních změn a finančních opatření. Asociace má zastoupení v Radě vlády České republiky pro výzkum a vývoj. K prosazování zájmů aplikovaného výzkumu a vývoje slouží i účast zástupců AVO v činnosti řady parlamentních výborů. Jako kolektivní člen Svazu průmyslu a dopravy České republiky využívá Asociace možnost prezentovat své požadavky v rámci jeho programu a v jeho stanoviscích k legislativním a jiným opatřením orgánů státní správy. Udržuje úzké kontakty s relevantními pracovišti státní správy, která se zabývají problematikou výzkumu a vývoje.

Poskytování informací o aktuálním dění v oblasti aplikovaného výzkumu a vývoje je

primární službou, kterou asociace poskytuje svým členům.

Asociace vydává pravidelně informace o svých aktivitách v časopise „Inovační podnikání & transfer technologií“ (Časopis Asociace pro inovační podnikání). Exkluzivní informace poskytuje v dopisech svým členům v cca měsíčních intervalech. Snaží se především **monitorovat všechny dostupné programy podpory výzkumu a vývoje z různých zdrojů**. Její zástupci jsou členy rad mezinárodních programů (např. EUREKA), programů podpory výzkumu a vývoje jednotlivých ministerstev a dalších. To umožňuje poskytovat cenné rady členům, kteří se chtějí některého programu zúčastnit. Pro orientaci v těchto aktivitách vydává AVO pravidelně speciální publikaci s jejich kompletním výčtem. Současně se z uvedených programů snaží získat dotace na pomoc členům. V roce 1996 to byla např. dotace na připojení třiceti členů na INTERNET. Účasti svých členů v mezinárodních programech (a tím získání podpory) usnadňuje poradenský systém AVO, kde za symbolickou cenu lze nalézt vhodné partnery (projekty) v zahraničí. **Asociace postupně vytváří obecně přístupnou databázi všech organizací v ČR, které se zabývají komerčním výzkumem a vývojem.**

Prezentace členů Asociace

Asociace vydává různé prezentační materiály s nabídkami činností a služeb svých členů, aktualizované databáze členské základny včetně počítačového prezentačního programu, tematické informační publikace apod. Tyto prostředky využívá Asociace k prezentaci svých členů i na různých tuzemských a zahraničních výstavách a veletrzích.

Pořádání odborných konferencí, seminářů a diskusních setkání pro členy Asociace

Asociace pořádá například pravidelné semináře k aktuálním problémům aplikovaného výzkumu a vývoje, školení k novým právním úpravám dotýkajícím se činnosti výzkumných a vývojových organizací a specializované semináře technického zaměření. **Každoročně to je například velmi úspěšný seminář o vyhlášených programech podpory výzkumu a vývoje.**

Zprostředkování výzkumných a obchodních kontaktů pro členy Asociace v zahraničí

S využitím svých kontaktů se státními orgány, Svazem průmyslu a dopravy ČR, Asociací inovačního podnikání a jinými sdruženími Asociace zjišťuje a **zprostředkovává možnou účast svých členů v zahraničních výzkumných a vývojových projektech a grantech i výrobní a obchodní spolupráci se zahraničními partnery**. Na AVO se obracejí i zahraniční organizace s informacemi o možnostech využití různých podpor z jejich zemí.

Asociace udržuje od roku 1992 stále kontakty s významným evropským sdružením

vrcholových představitelů průmyslového výzkumu v západní Evropě – EIRMA (European Industrial Research Management Association). Asociace dosáhla také toho, že se pravidelná roční konference tohoto prestižního sdružení konala poprvé v některé z postkomunistických zemí, a to v Praze. Konference bylo využito ze strany AVO i k uspořádání doprovodné nabídkové výstavy pro své členy.

Získávání veřejného mínění pro aplikovaný výzkum a vývoj

Asociace usiluje o vytváření příznivého a přitom reálného obrazu o aplikovaném výzkumu a vývoji ve společnosti a o uznání jeho nezbytnosti pro dosažení konkurenceschopnosti české ekonomiky. Asociace proto využívá všech možností obracet se jak na širokou veřejnost, tak na různé veřejné činitele a instituce včetně využívání tisku – články v Ekonomu, Profitu, CZECH BUSINESS AND TRADE JOURNAL a dalších.

Podpora vytváření kontaktů a spolupráce členů Asociace s uživatelskou sférou

Asociace pomáhá tvořit prostor pro navazování kontaktů a rozvíjení spolupráce s výrobními a jinými organizacemi prostřednictvím jejich svazů a sdružení. Asociace má své zastoupení v předsednictvu Svazu průmyslu a dopravy ČR a těsně spolupracuje se všemi jeho dalšími orgány s konečným cílem zvýšit konkurenceschopnost naší výroby na základě nových tuzemských výzkumných a vývojových řešení.

Zajišťování expertní a poradenské činnosti pro potřeby aplikovaného výzkumu a vývoje

Asociace zprostředkovává pro své členy různé služby, jako například zpracování marketingových studií, právní a patentové poradenství, ekonomické a daňové poradenství, expertní činnost, zajištění účasti na zahraničních kongresech a konferencích apod.

AVO, o.p.s. sídlí v Praze a má dvě pobočky, v Brně a v Ostravě

Nejvyšším orgánem Asociace je Valné shromáždění. Řídícím orgánem je čtrnáctičlenné předsednictvo v čele s prezidentem, výkonným předsedou, místopředsedou a čestným předsedou. Revizi hospodaření a kontrolu plnění usnesení přijatých Valným shromážděním provádí pětičlenná kontrolní komise. Administrativní agendu Asociace zajišťuje její tajemník. Příjmy Asociace tvoří členské příspěvky, příjmy za služby poskytované Asociací a případné dary.

Prezidentem AVO je v současné době Ing. Libor Kraus, čestným předsedou pak Ing. Miroslav Ecler. Členem představenstva společnosti je rovněž vědecký pracovník Institutu evropské integrace NEWTON College a přední odborník v oblasti teorie a organizace vědy a vědní a technologické politiky Ing. Karel Mráček, CSc.

Jaké stroje nabízet aneb Cesty ke konkurenceschopnosti

Každý výrobce i dodavatel strojů neustále řeší otázku, jaké stroje, služby a příslušenství nabízet. Odpověď je snadná, nabízet je třeba stroje tržně úspěšné, o které má zákazník zájem. Obtížné je však její reálné naplnění, a to ve všech ohledech. Vytvořit, vyrábět a nabízet standardní stroje je velmi náročné. Vyrábět a nabízet úspěšně a prodejné stroje je supernáročné.

Ing. Jan Smolík, Ph.D.

Standardní stroje

Všichni, kdo chtějí v oboru obráběcích strojů prosperovat, přemýšlejí nad tím, čemu věnovat pozornost, jaké připravovat parametry, funkce a technologie, které budou žádané. Při tomto hledání bychom měli věnovat pozornost dvěma aspektům:

- 1) Co požaduje zákazník a co vyžaduje obrobek?
- 2) Je vůbec technicky možné oba požadavky skloubit?

Pokud věnujeme pozornost uživatelům strojů, výrobkům, obrobkům a výrobcům, kteří mají zájem být úspěšní se svými auty, letadly nebo turbínami, musíme si klást otázky „Co čeká výrobce obráběcího stroje v procesu jeho vývoje a výroby? Co z požadavků zákazníka je z hlediska technického skutečně potřebné? Co je ideálem pro uživatele obráběcího stroje? Pro jaký trh a zákazníky dnes stroje připravujeme?“

Pokud věnujeme pozornost technice, výsledkům vývoje a výzkumu, je nutné se zorientovat také v následujících otázkách „Co je dnes vůbec technicky možné? Co nejspíš bude technicky možné v blízké či vzdálenější budoucnosti?“

Pokud se něco nového, co je technicky možné, setká na trhu s tím, co je požadováno napříč širším spektrem uživatelů strojů, a pokud má tato novinka i ekonomická ře-

šení výhodná pro uživatele i výrobce stroje, pak se před námi otevírá nový úspěšný technický trend. Některé trendy jsou méně výrazné a brzy zanikají, některé jsou jen „módní“ a rychle zanikají z důvodu technické neopodstatněnosti (jako příklad poslouží v nedávné minulosti honba za paralelními kinematikami, všudypřítomné lineární motory, extrémní časy výměny nástroje atp.).

Mnohé trendy, které dnes svět Machine Tools ovládají, jsou zase netypické tím, že ne-souvisejí přímo s technikou nebo základními vlastnostmi strojů, ale spíše s tím, co stroje obklopuje. A to jak reálně, v podobě příslušenství a softwaru, tak také v oblasti obchodu, servisu a financování.

Trendy, které jsou zdravé, smysluplné, oboustranně výhodné a ekonomicky rentabilní se postupně stabilizují a stávají se z nich po nějaké době standard, který výrobcům strojů musí povinně nabízet. To, co se jednou u strojů dané kategorie stane standardem, tomu přestává být věnována pozornost, je to považováno za normální a nezbytné. **Standard tudíž není součástí konkurenční výhody a nepřesvědčí zákazníka k nákupu, přestože některá standardní řešení jsou dnes velmi složitá a výrobně náročná.**

Tuto skutečnost nemáme často na paměti, neboť stavba a výroba obráběcích strojů často vycházejí z tradice výrobních podniků. Na-

vrhnout být standardní stroj a zvládnout jeho výrobu je velmi složitý úkol, který vyžaduje značnou erudici a profesní odbornost. Pokud si představíme, že někdo postaví novou továrnu na obráběcí stroje na zelené louce, bez výrobní historie, pak ekonomicky efektivně vyrábět, nabízet a servisovat standardní, nijak „výjimečný“ stroj, je velké umění.

Zvýšení konkurenceschopnosti přináší však pouze nabídka inovace odpovídající výjimečným technickým a technologickým parametrům a nabízející mimotechnické výhody, které nejsou v dané kategorii strojů standardem a které přinášejí jistou přidanou hodnotu. Tyto nové nabídky a technická řešení se pak stanou součástí nových trendů, které buď vyvolají tržní odezvu, po jistou dobu zvyšují konkurenceschopnost strojů a následně se stanou standardem nebo se časem ukáží jako neperspektivní, uživatelé strojů je neocení a tudíž zaniknou. Ať již jde o řešení, která se stanou budoucím standardem, nebo nikoli, je nezbytné takováto řešení, resp. nabídku zmíněné přidané hodnoty nebo výhody zákazníkovi trvale předkládat a vyhranit se tak vůči ostatním výrobcům.

Dochází přirozeně k proměnám potřeb a vnímání těchto trendů a nabídek v čase. Mnohé uživateli dříve neakceptované trendy a řešení si později mohou najít své uplatnění a stanou se – často překvapivě – součástí standardu.

Výrobky a výroba budoucnosti

Pokud se chceme pokusit o odhad toho, co bude požadovat trh obráběcích strojů v dlouhodobé perspektivě a co se tudíž bude ve světě v budoucnu vyrábět, je nutno si ujasnit budoucí využití těchto strojů a zvolit vhodné výrobní postupy.

Obráběcí stroje jsou spolu s tvářecími stroji „mateřskými stroji“ ve vztahu k veškeré další produkci. I přes nástup technologií Additive Manufacturing (3D tisku), je možné mít jistotu, že obrábění a tvářeni zůstane i nadále základem průmyslové výroby.



Z hlediska obráběcích strojů a obrábění lze (podle MANUFUTURE, EFFRA, KETS, World Economic Forum, TSB UK, a dalších) identifikovat následující dlouhodobé strategie vývoje průmyslové výroby a jejich potřeb:

Adaptivní výroba

Výrobci budou muset být schopni provádět ve výrobě častěji změny. To jim lépe umožní univerzálnější stroje, stroje s širšími technologickými možnostmi, stroje a příslušenství dobře připravené na změnu výroby, ale třeba i na své různorodé umístění v provozu. K širší přizpůsobivosti výrobních procesů a jejich univerzálnosti patří také integrace více technologií do jedné operace, do jednoho stroje a multifunkčnost výrobních strojů umožňujících více technologií řešit sériově. Stroje a technologie jejich využití i plánování výroby se musí přizpůsobit vyšší dynamice změn ve výrobě.

Nové materiály

Moderní doprava všeho druhu bude směřovat k větší efektivitě a s tím souvisí snižování hmotnosti všech částí nosných struktur i pohonů. To povede k širšímu využití kompozitů, sendvičových struktur, speciálních ocelí, titanu, superslitin a dalších těžko obrobitelných materiálů (DTC materiály). Všechny tyto materiály bude třeba obrábět přesně, produktivně, levně a ve vysoké jakosti.

Elektronika, mechatronika, a rostoucí význam nanotechnologií a biotechnologií

Kladou stále přísnější požadavky na obrábění dílců a nástrojů pro svá výrobní zařízení v oblasti přesnosti a jakosti povrchů na větších plochách.

Energetická zařízení

U energetických zařízení rostou nároky na účinnost, která je vázána na zvyšování přesnosti a jakosti dílců velkých rozměrů. V budoucích letech řádově vzrostou nároky na přesnost nejen v oblasti malých strojů, ale nově i u strojů střední velikosti a u těžkých obráběcích strojů.

Energetická účinnost a environmentální profil výroby

Ať již z důvodu ceny energií, nebo pod tlakem globální politiky, se bude zvyšovat důraz na energetickou a materiálovou účinnost obráběcích strojů a technologie obrábění. Je jen otázkou času, kdy bude posuzován příkon stroje s ohledem na množství odebraného materiálu při jednotlivých typech operací a uživatelé strojů budou požadovat energetické a LCA auditů strojů, monitorování spotřeby energie i materiálu a maximalizaci úspor.

Minimalizace závislosti na lidském faktoru

Ideální výrobní prostředky budoucnosti by měly být dostatečně „zkušené“ a „samostatné“, aby jejich uživatel nebyl odkázán na jejich

obsahu, kvalifikaci a problémy spojené s chybou „lidského faktoru“. Cílem je maximální spolehlivost a samostatnost výroby. To klade vysoké požadavky na dodavatele strojů z hlediska diagnostiky procesů a fungování stroje, ale také z hlediska podpory optimálních technologických podmínek výroby. Velký prostor je zde stále otevřen pro zdokonalování softwarové podpory.

Digitalizace výroby

Nadále porostou požadavky na to, aby výroba byla lépe monitorovatelná, kontrolovatelná, lépe říditelná, plánovatelná a úžeji propojovala zákazníka, výrobek a výrobu. To vede ke konceptům většího pronikání ICT do výroby, strojů, nástrojů, práce obsluhy, vztahu dodavatelů a odběratelů a dále do rozvoje konceptů Smart, Virtual a Digital Factories a nově také konceptu Industry 4.0. Společně s požadavky na adaptivitu strojů roste význam konceptu „Intelligent Machines“.

Stručně řečeno, žádané obráběcí stroje budoucnosti budou pravděpodobně takové, které budou univerzálnější, přesnější, lépe využitelné při změnách výroby, méně závislé na obsluze a lépe zapojitelné do integrované výroby. Současně budou uživatelé po výrobních strojů a nástrojů požadovat levné a spolehlivé zvládnutí obrábění nových materiálů, snadnější technologickou přípravu výroby a vyšší energetickou účinnost strojů a technologií. Současně nelze předpokládat, že by v jakémkoli případě mohly být akceptovány nižší užitné vlastnosti strojů, které jsou dnes považovány za standardní v oblasti jakosti, výkonu, hospodárnosti a spolehlivosti.

Z globálního pohledu je jisté, že výroba a požadavky na obrábění nebudou stagnovat, ale porostou. Nasvědčují tomu nejen aktuální statistické výhledy, ale také fakt že civilizace z dlouhodobého hlediska vede k růstu a šíření konzumu a tedy ke zvyšování spotřeby a výroby.

Veškerá produkce potřebuje na svém počátku ve větší či menší míře obráběcí a tvářecí stroje. Jde „jen“ o to, vyvíjet a nabízet takové stroje a technologie, které se úspěšně uplatní. Nestojí před námi problém, že by se v budoucnu méně obrábělo. Naopak, nároky na tradiční odvětví porostou a nároky na nová odvětví výroby budou odlišné. V České republice hrozí, že nebudeme mít ve srovnání s konkurenty co nabídnout.

V čem být jiný a lepší

Ten, kdo chce nabízet úspěšné obráběcí stroje a technologie a ví, že nemůže konkurovat nejnižší cenou, stojí před náročným problémem. Jak jsme zde už zmínili, musí umět postavit standardní obráběcí stroj a nabízet ho s veškerým očekávaným servisem a současně musí dokázat nabídnout i něco navíc, co standard překračuje a je momentálně požadováno. Pokud bychom nabízeli standardní, ničím výjimečný stroj, a průměrné služ-

by, pak můžeme konkurovat jedině nízkou cenou, což je v podmínkách dnešní Evropy nereálné.

Otázkou je tedy, co se stane budoucím standardem strojů, co nesmíme přehlédnout a co musíme nutně zvládnout. Další problém tkví v tom, co je a co bude onou oceňovanou „přidanou hodnotou“, která rozhodne o konkurenceschopnosti našich strojů. Na základě srovnání s vývojem obráběcích strojů a obrábění v uplynulé dekádě a s ohledem na znalost výrobců obráběcích strojů v České republice a jejich produkce se v následujících odstavcích pokusme diskutovat, které z trendů se stávají budoucím standardem a co může být onou „přidanou hodnotou“.

Technologická a aplikační zdatnost

Budoucnost konkurenceschopnosti výrobců strojů bude z velké části postavena na technologické a aplikační zdatnosti a na schopnosti zajistit maximálně vyhovující a pro uživatele výhodnou uživatelskou podporu využití strojů. Schopnost dodat stroj s odladenou technologií a nástroji pro konkrétní dílec je dnes předpokládaným standardem. **Dodávat stroj i s bohatou paletou otestovaných technologických případů v podobě technologického portfolia stroje je ovšem už něčím navíc.** Firmy, které vyvinou stroj a následně na něm intenzivně testují a realizují všechny možné technologické případy obrobků z různých materiálů a s rozdílnými nároky na přesnost, jakost a výkon, investují dobře a **příklady zvládnutých technologií jsou konkurenční výhodou.** Rozsáhlé technologické portfolio dodávané se strojem totiž uživateli usnadňuje zvládnutí změn výrobní technologie a snižuje jeho nejistotu, zda mu stroj dobře poslouží i pro jiný případ obrobku, než který právě potřebuje v době nákupu stroje. Rostoucí význam této zdatnosti jasně ukazují poslední veletrhy, neboť výrobci strojů i nástrojů se stále častěji a efektněji prezentují technologiemi, aplikacemi a speciálními špičkovými obrobky. Stroje se už běžně nabízejí ve vazbě na obráběcí materiál (titan, nerez, kompozity) nebo na průmyslový sektor (letectví, energetika, atd.), pro který jsou určeny, a nikoli jen jako velikostní a výkonové řady. V zorném poli jsou obrobky a ne už samotné stroje.

Podpora maximálního využití strojů

Pro uživatele strojů je vždy kritickým okamžikem změna výroby, změna technologie, jiné obráběcí materiály, rozměry, přesnosti, jiné upínání a zatěžování stroje. Nabízet ke strojům CAM program je dnes standard. **Dokázat ale pokrýt širší spektrum na trhu nabízených CAM programů tak, aby uživatel stroje mohl využívat své standardní prostředí a především dodávat pro tyto programy odladené postprocesory a vizualizační modely pro simulace obrábění a kontrolu kolizí, včetně knihoven upínacího příslušenství, je již něco navíc.** Zcela otevřené pole je pak v oblasti virtuálních simulací obrábění

s využitím výpočetních jader řídicích systémů a dynamických modelů strojů, které dokáží věrně simulovat skutečné posuvové rychlosti a časy obrábění.

Dobře skrytou, ale velmi mocnou součástí stroje je jeho řídicí systém, respektive to, jak je řídicí systém a především jeho interpolátor nakonfigurován, jak je využíván a také jak je samotnými výrobci strojů rozšiřován a vylepšován. V maximálním pochopení možností moderních systémů a jejich využití pro konečnou funkčnost strojů a ve vývoji vlastních rozšiřujících technologických a diagnostických aplikací i v optimalizaci NC kódu s ohledem na konkrétní stroj, jeho dynamické vlastnosti a jeho řízení je skryt obrovský potenciál pro lepší využití strojů, respektive jejich mechanické stavby. Budování konkurenčních výhod v této oblasti je však vázané na zvládnutí velmi složitých pozadí systémů, komplikované navázání vlastních softwarových i hardwarových částí, ale i na zvládnutí teoreticky náročného dynamického chování strojů a jeho regulace. Prostor pro nalezení konkurenční přidané hodnoty je zde v současné době pro výrobce obráběcích strojů skutečně veliký, neboť jsou to až na výjimky (Fidia, Röders, Mazak, DMG-Mori Seiki) firmy strojařské a řídicí systémy berou jako cosi hotového, neměnného, kde si nekladou ambice na hlubší zásahy a širší přizpůsobování.

Jako velmi výhodné se jeví nejen zaškolení obsluhu, ale kontinuálně umožňovat uživateli strojů vzdělávání v oblasti technologie, nástrojů a vlastností strojů. Takový zákazník a uživatel stroje, který lépe rozumí tomu, co je možné a za jakých podmínek, který má spolehlivě fungující software a knihovnu (port-folio) otestovaných technologií, zvládá lépe změny ve výrobě.

Dalším významným kritickým okamžikem pro uživatele stroje je jeho porucha. **Maximálně dokonalá diagnostika, díky níž lze rychle určit závadu, a vhodný způsob opravy v kombinaci s rychlým servisním zásahem, jsou velmi významnou konkurenční výhodou.** Pro uživatele stroje není zpravidla horší situace, než když mu stroj stojí a není jasná příčina poruchy, často ani není lokalizováno její umístění, anebo pokud není výrobce a dodavatel stroje schopen opravu rychle provést. Prokazatelná spolehlivost, nadstandardní garance servisních zásahů a nabídka širokého spektra náhradních dílů spolu se schopností provádět opravy rychle a kdekoliv ve světě, je spojeno s velkým objemem vázaných finančních prostředků i personálu. Výhodu mají velké firmy a to je také jedním z motivů pro vytváření skupin výrobců, sjednocování a standardizaci komponentů a řešení používaných na jejich strojích.

Minimalizace obsluhy

Přestože od představení prvního CNC stroje na MIT v USA v roce 1952 uběhlo již více než šedesát let, nepodařilo se zatím obráběcí stroje učinit zcela nezávislými na obsluze. Jako standard byly zavedeny systémy automatické výměny nástrojů a obrobků, vynášení třísek

a základní kontroly funkčnosti a nutných údržbových zásahů. **Spolehlivé vyřešení kontroly přesnosti obrábění, kvality obráběných povrchů, diagnostiky stavu nástroje, kontroly stability řezného procesu a kontroly dalších možných poruch a problémů, které mohou během obrábění nastat, čeká ještě na automatizované zvládnutí.**

U menších a středně velkých strojů v sériové výrobě je **bezobslužnost** zvládnutelná při uplatnění velmi sofistikovaných technologií a systémů. Nejedná se však o něco standardního a již vůbec ne u strojů sloužících pro kusovou výrobu nebo u těžkých strojů. **Pokročilé metody online diagnostiky, monitoringu a in situ měření a kontroly, které by byly spolehlivé a univerzální, mohou být významnou konkurenční výhodou budoucích strojů, neboť rostou význam praktické realizace pojmu „inteligentní stroj“ a „inteligentní výroba“.**

Multifunkčnost a univerzálnost

Pryč jsou doby vylepšování jednotlivých detailů a parametrů stroje (zrychlení, otáčky, výkon), které jsou dnes považovány za samozřejmé, ale je akcentována multifunkčnost strojů. Růst nároků na multifunkčnost a na jejich schopnost plnohodnotně realizovat více druhů obrábění je velmi významným trendem a u některých typů strojů již dokonce standardem. Zajištění multifunkčnosti je silným hnacím motorem při zdokonalování stavby strojů, jejich pohonů a komponentů.

Multifunkční, nebo také multitasking stroje, umožňující plnohodnotně soustružit i frézovat, někdy i brousit, v jednom pracovním prostoru, představují špičku nabídky v oblasti malých a středně velkých strojů. Požadavky na možnost nesení soustružnických nástrojů vřetenem, zvládnutí složitých kinematik s velkým počtem řízených os ve vysoké přesnosti, zvládnutí přesných vyvrtávacích operací a stavby otočných stolů, které přebírají roli karuselovacích vřeten, to vše patří mezi velké výzvy pro konstrukci i řízení strojů.

Zájmem uživatelů je realizovat **kompletní obrábění, nebo i další neobráběcí operace v jednom pracovním prostoru.** Setkáváme se s pojmy „Done-In-One“ nebo „Complete Machining“. Výhodou je minimalizace chyb vzniklých přeupínáním dílců, ale také minimalizace rizika uživatele, že pro stroj nesežene práci. Tlak uživatelů na maximální univerzálnost a veliké rozsahy parametrů vede na straně výrobců strojů k dalšímu růstu jakosti a přesnosti obrábění u velkých strojů a výkonnosti u malých strojů. Ideální stroj musí prostě zvládnout všechno. Tím dává uživateli širší možnosti při získávání zakázek různého druhu a realizaci zásadnějších změn ve výrobě.

Přesnost a jakost

Nároky na růst přesnosti jsou nejmarkantnější u velkých a těžkých strojů, ale celkově rostou ve všech kategoriích obráběcích strojů. Velkou výzvou je **zvládnutí měření prostorové/volumetrické přesnosti u velkých strojů, měření přesnosti a kompenzací kinematických chyb u pětiosých a multifunkčních strojů a kompenzací teplotních deformací strojů nejen v posunutích, ale také v natočení.**

Šíře uplatňované pětiosé obráběcí stroje vedou v současnosti k rozvoji výzkumu a vývoji nových metod měření a kompenzování prostorových chyb. Na druhé straně je snahou zajistit strojům maximální přesnost již v základu jejich geometrií, kinematickými vazbami a základní elektronicky nekompenzovanou přesností. Renesancí nyní prodělává hydrostatika a výrobci strojů neustále zdokonalují přesnost výroby nosných struktur.

Evidentní je tlak na vysokou přesnost a jakost povrchů i při poměrně vysokých posuvových rychlostech a rostoucí nároky na parametry pohonů i kvalitu CNC řízení. HSC obrábění bylo primárně spojováno s velkým odebraným objemem materiálu, dnes je ale stále častěji prezentováno i jako technologie dokončovací a rostou tak nároky na přesnost řízení polohy nástrojů za pohybu při interpolaci více os.



Systemová a komplexní řešení

Nadneseně by se dalo říci, že dělítko mezi malými a velkými výrobci je zřetelné právě v tom, že velké firmy dokáží nabízet sofistikované a integrované výrobní buňky a systémy s vysokým stupněm automatizace a přenosu informací, kde je samotný stroj sice důležitou, ale jen jednou z mnoha součástí složitějšího systému. Není velkým tajemstvím, že marže a zisk na samotném obráběcím stroji, vzhledem ke skutečně obrovské světové konkurenci, jsou relativně malé. Výrobce strojů stojí tudíž před těžkým rozhodnutím: buď bude nabízet jen samotné stroje s relativně nízkým ziskem, anebo zvládne dodávat celých výrobních buněk a systémů, včetně subdodávek, kterými se dříve nezabýval.

Stroj bývá srdcem výrobních systémů a výrobci obráběcích strojů mají tudíž dobrou šanci stát se dodavatelem celých systémů a projektů na klíč. Čím více se projeví dlouholetá praxe a technické schopnosti výrobce strojů v návrhu na veškerou automatizaci, zajištění spolupráce více strojů, společného nástrojového hospodářství a plánování a řízení výroby, tím má větší konkurenční výhodu v získávání velkých zakázek. Zde jednak může uplatnit více strojů, ale také nabídne vyšší přidanou hodnotu a dosáhne přiměřeně vyššího zisku.

Oborné zvládnutí takového know-how však není triviální ani levné. Je patrné, že se výrobci obráběcích strojů začínají dělit na ty, kteří dodávají stroje, a ty kteří dodávají celé „továrny“. Celkově je patrný trend rostoucí automatizace a uplatňování univerzálních robotů ve strojích i okolo nich. Výjimkou již nejsou nabídky linek a komplexní automatizace i pro velké a těžké obráběcí stroje.

Racionálnost a pestrost

Dá se říci, že v současnosti nepodléhá obor přímo nějakému módnímu trendu (uplatňování lineárních motorů, ultra vysokootáčkových vřeten, paralelních kinematik, kompozitních materiálů atp.), ale soustřeďuje se racionálně na cíl – tedy na technologické využití stroje,

na jeho hlavní užité vlastnosti a potřeby procesu obrábění. To celkově vede k velké pestrosti technických řešení a k optimalizaci stavby strojů z hlediska jejich hlavního účelu. Je to trend racionálního využití všech technicky dostupných prostředků, zaměřený na dosažení cíle.

Snižování spotřeby energie

Z pohledu českých výrobců obráběcích strojů, zejména velkých a těžkých strojů, se zdá být problém spotřeby elektrické energie málo významný, ale globální trend vede jednoznačně k úsporám spotřeby energie. **K efektivnějšímu využívání energie ve výrobě, již jsou obráběcí stroje součástí, nás budou tlačit jak náklady, tak i legislativa.** Řada světových výrobců strojů řeší energetickou spotřebu svých strojů velmi naléhavě, a to včetně uplatňování různých opatření na snižování spotřeby a technik jejího monitoringu.

Design

Velká revoluce v designu již proběhla. Estetická, funkční i realizační kvalita designu výrobních strojů zaznamenala hmatatelný boom. **Kvalitní design, ergonomie a estetické i řemeslné zpracování se u nových a dražších strojů stává v oboru standardem.**

Kategorie levných značkových strojů

Jsou nabízeny a rozšiřovány **kategorie levných značkových strojů** od velkých výrobců (zatím jen stroje malé velikosti). **Stroje jsou charakteristické minimální možností zákaznické konfigurace (musí být sériově vyráběny) a méně luxusními řídicími systémy, ale mají vše nutné pro kvalitní obrábění a mnohdy i poměrně široké příslušenství v základu. Zásadní konkurenční výhodou je zpravidla možnost okamžitého dodání strojů ze skladu.** V této kategorii jsou již nabízeny i první pětiosé stroje a rodí se nová kompaktní skupina segmentu na trhu. **Marketingové slogany praví, že tyto stroje splní 95 % požadavků za 59 % ceny.**

Vzhledem k velikosti českých výrobců obráběcích strojů se naopak jeví jako perspektivnější věnovat pozornost **takovým aplikacím, které umožňují zákaznické úpravy, a každý stroj s technologií je přizpůsoben potřebám zákazníka.** Otázkou je, jak velký segment trhu v této oblasti zákazníků během příštího desetiletí zbuduje pro menší výrobce. **Klíčovým faktorem konkurenceschopnosti se však zřejmě stane doba potřebná pro customizaci, výrobu a dodání stroje. Kdo zvládne tyto procesy zkrátit na minimum, bude mít na poli zákaznických strojů stále významnější výhodu.**

Tlak na rychlé dodávky však v budoucnu povede k nutnosti udržovat větší zásoby a smířit se s tím, že v materiálu bude vázán značný kapitál. Jinak ale nebude reálně konkurovat velkým výrobcům malých a středně velkých strojů, kteří také dokáží dodávat výrazně zákaznický modifikované stroje a technologie.

Uvedené postřehy je možno brát jako pokus o utřídění a interpretaci dostupných aktuálních námětů, ale mohou posloužit jako téma k zamyšlení a snad trochu i jako provokace.

Česká republika je zhruba na 13. místě v žebříčku světové produkce, na 8. místě v objemech produkce v Evropě a na 7. místě v produkci na obyvatele v kategorii „Machine Tools“. Tento obor má u nás nejen bohatou tradici konstrukční, výrobní i výzkumnou, ale především zde má v současnosti vitální a ambiciózní skupinu výrobních firem s vysoce erudovanými týmy odborníků a solidní výzkumnou základnou. Potenciál pro prosperitu, vysokou konkurenceschopnost a růst produkce obráběcích strojů je v České republice veliký.

Se znalostí některých v současnosti uskutečňovaných vývojových a výzkumných projektů českých výrobců obráběcích strojů je možné konstatovat, že naše podniky připravují celou řadu perspektivních řešení, z nichž některé se jistě stanou onou potřebnou přidanou hodnotou, která zajistí jak jednotlivým podnikům, tak i celému oboru výrobních strojů v České republice kýženu prosperitu.

Průmysl 4.0 a jiná témata řešená na vyhlášených evropských univerzitách

Dne 26. června 2014 proběhlo zasedání výkonného výboru Společnosti pro obráběcí stroje – SPOS. Řečníci informovali o tématech prezentovaných na prestižních konferencích v Baskicku, Vídni a Cáchách a o průběhu návštěvy Fraunhofer IPT. Velká pozornost byla věnována tématu průmysl 4.0, kterému se německý průmysl intenzivně věnuje.

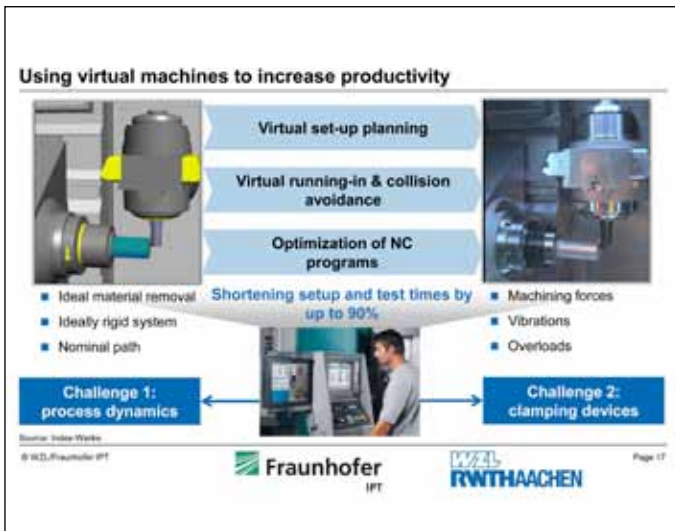
Ing. Jiří Vrhel, SST

Po oficiálním zahájení předsedou SPOS Ing. Janem Smolíkem, PhD. přednesl první odborný příspěvek Ing. Pavel Zeman, který informoval o monitorování řezného procesu tak, jak se tomuto tématu věnují na univerzitě v Mandragonu. Byl zde kladen důraz na komplexní

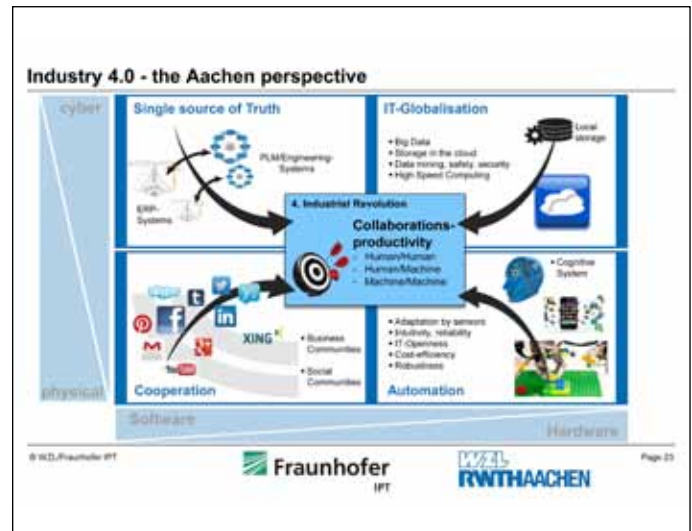
řešení systému monitorování řezného procesu tvořeného z hardwaru, převodníku, pokročilých algoritmů a zpětné vazby.

Názornou prezentaci věnovanou obsahu vídeňského kolokvia podal Ing. Petr Kolář. Organizátor kolokvia, Univ. Prof. Dr. Friedrich

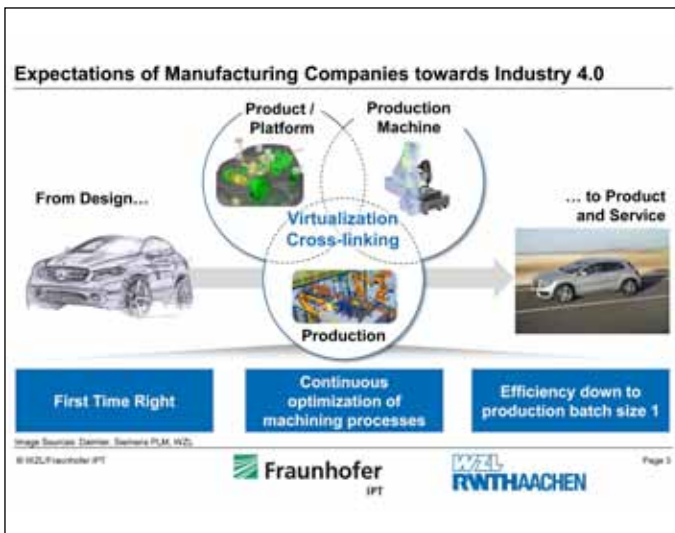
Bleicher z technické univerzity ve Vídni (Technische Universität Wien), přizval kapacity z průmyslu a výzkumu, aby podali informace o aktuálních tématech. Prezentace pokrývaly široké spektrum problémů od vzdělávání na školách přes volbu správné technologie, plány automobilového průmyslu na snížení spotřeby energie, vody a odpadu při výrobě o desítky procent, až po názorné příklady z aplikačního oddělení firmy Waldrich Coburg. Zajímavý byl příspěvek pracovníka firmy Anger, která musela řešit změnu koncepce svých strojů přechodem od tvrdé automatizace pro masovou výrobu k flexibilním centrům umožňujícím obrábět různé obrobky v menších sériích. Tento postup odpovídá trendu firem vyhovět požadavkům zákazníků, kteří žádají více variant výrobků, např. v automobilovém průmyslu.



Obr. 1: Vnímání průmyslu 4.0 v Cáchách



Obr. 2: Očekávání od výrobců zapojených do průmyslu 4.0



Obr. 3: Použití virtuálních strojů za účelem zvýšení produktivity



Obr. 4: Průmysl 4.0 umožňuje vyrábět výrobky úsporněji díky správnému získávání, porozumění a zpracování dat z výroby.

Průmysl 4.0

Prezentaci na téma „čtvrté průmyslové revoluce“, jak je Průmysl 4.0 nazýván, přednesl Ing. Jan Smolík, PhD. Tato „revoluce“ je chápána jako „Cyber production manufacturing system“ tedy prolínání reálného a virtuálního světa a jako taková byla definována už v roce 2012. Názorný příklad prezentoval zástupce firmy Mori Seiki na veletrzích, kde na monitoru byl promítán reálný obraz a simultánně virtuální obraz přes odbavování NC kódu. Virtualizace stroje a obrobku při manipulaci a upínání může být vhodným pomocníkem pro lepší plánování výroby, kontrolu a předpovídání možných kolizí.

Lze vnímat jistou podobnost mezi vývojem Průmyslu 4.0 a již zavedenými standardy, jako jsou značka CE, spolehlivost VDI nebo ecode-sign v podobě energetického auditu. Jedná se o standardy diktované velkými hráči na trhu např. z oblasti automobilového průmyslu. Již dnes existují názorné příklady, které jsou v souladu s Průmyslem 4.0. Např. Firma Heller dodá virtuální stroj tak, aby si ho uživatel

mohl odladit před nasazením do výroby, a tím minimalizovat prostoje spojené s instalací nového stroje nebo technologie. Další motivací tohoto trendu může být zvýšení počtu zpětných vazeb z reálného světa do virtuálního a naopak. CAM programátor běžně připraví NC kód z 3D CAD modelu, obrobek obrobí, proměří a tím proces končí. Během tohoto procesu však vzniká řada informací, které se většinou systematicky nezaznamenávají do systému tak, aby je zpětně mohl použít CAM programátor. Využití Průmyslu 4.0 tedy může řešit správu dat a jejich maximální aplikaci. Důležité také je prolínání obchodu a techniky, což znamená, aby ve firmě komunikovali při hodnocení zakázky obchodníci s techniky. Jde tedy opět o snahu pochopit komplexně proces vzniku a uplatnění výrobku.

Dnes máme již hodně informací o stroji, procesu a výrobní lince. Propojením těchto informací získáme další informace a po jejich vyhodnocení může být výsledkem např. zvýšení řezných otáček. Také je možné uplatnit systém kontroly výroby na dálku, kde výroba

probíhá třeba v Brazílii a manažer výroby sídlí v Německu. S tím ovšem souvisí další požadavky na zabezpečení přenosu dat.

Příklady

Vizualizace – zajímavý byl příklad, který demonstroval výrazný pokles spotřeby energie díky pouhému promítnutí spotřeby na displeji při různých režimech stroje. To mělo za následek změnu chování obsluhy stroje v tom smyslu, že stroj byl následně provozován mnohem úsporněji.

Obrábění odlitku – po porovnání CADového modelu a stereoskopicky nasnímaného odlitku se navrhne napolohování odlitku pro upnutí na stroji tak, abychom minimalizovali „obrábění vzduchu“.

Virtuální obrábění (otestování) – odbavení predikce chyb způsobených pohony, řídicím systémem nebo transformací dat korekcí v NC kódu nebo změnou strojních dat. Výsledek – zkrácení času odladění řezného procesu na obráběcích stroji. Vhodné pro velké série, když není mnoho času na seřizování a testování.

Interpretace dat – nemá smysl držet spoustu dat bez jejich interpretace. Konceptně existují dvě možnosti interpretace:

Znalostní systém – zkušenosti (pracovník má měření „v hlavě“ nebo se zaznamenává do databáze).

Matematický model – informace získané měřením se vkládají do matematického modelu a následně se zkoumá, k čemu výsledky povedou. Podobně jako při tvorbě modelu počasí, kde jsou jako vstupní hodnoty používána teplota, tlak a rychlost větru, které jsou měřeny na různých místech na zeměkouli a násled-

ně z nich lze sestavit celkovou zprávu a předpověď. Data se mohou měnit i každou hodinu.

Další příklady projektů z Institutu Fraunhofer IPT Aachen:

- Tříosé soustružení – naklápění obrobku vůči nástroji nebo naopak. Velké zvýšení životnosti nástroje, protože jsou používány různé části nástroje,
- výroba/oprava lopatek za pomoci laseru – navařování,
- frézování s podporou laseru – natavuje kořen třísky u frézování,

- vývoj softwaru pro volumetrické kompenzace,
- obrábění velmi tenkých poddajných dílců (lopatek) – ztlumení v kořenu (místo upnutí), jak lopatku podepřít,
- měření sil pod rotujícími destičkami nástroje pomocí dynamometrů,
- měření deformací nosných struktur za chodu – během obrábění se řídí deformace stroje za pomoci hydraulických válců,
- kuličková matice s předepnutou pravou a levou částí.

EMC2 – Factory European Project

Cílem projektu je umožnit vybraným evropským průmyslovým odvětvím naplnit cíle programu Evropa 2020 cestou vývoje nákladově úsporných, vysoce produktivních, energeticky efektivních a udržitelných výrobních systémů.

Podle Mezinárodní energetické agentury je výrobní průmysl jedním z největších konsumentů energie a producentů CO₂. Je zodpovědný za přibližně 37 % globální spotřeby energie. Evropští výrobci proto musí, v souladu s cíli programu Evropa 2020, podrobit své výrobní systémy přezkoumání a udělat výrazný krok směrem k energeticky efektivním a udržitelným výrobním postupům.

Projekt EMC2, který byl zahájen v roce 2011, má ambici stát se klíčovým hnacím motorem tohoto procesu a pomoci splnění cílů programu Evropa 2020.

Projekt EMC2 zahrnuje malé, střední i velké výrobce, výzkumná centra a univerzity, jakož i asociace firem. Celkem 17 partnerů projektu napříč celou Evropou pracuje na zlepšení a implementaci nových technolo-

gií a procesů. Výzkumná práce je zaměřena na hlavní energeticky náročné procesy v nejdůležitějších průmyslových sektorech, zejména ve strojírenství, v automobilovém průmyslu, železniční a letecké dopravě. EMC2 bere v úvahu více dimenzí (náklady, čas, kvalitu, flexibilitu, energetickou a zdrojovou náročnost) a jejich vzájemné interakce.

Partneři od začátku pracují na zlepšení fyzikálních prvků výroby, které zahrnují výrobní stroje, obchodní systémy, skladování, pomocné procesy a stavební prvky. Jejich vyhodnocení se aplikuje v návrzích staveb i v již existujících budovách.

CECIMO je jako jeden z partnerů zapojeno do popularizace přístupů a výsledků projektu mezi podnikateli, výzkumnými a vývojovými pracovníky a tvůrci politiky v Evropě.

Zpracováno podle pramenů CECIMO.

Evropský projekt „Design obráběcích strojů“

Při příležitosti výstavy Lamiera 2014 uspořádali organizátoři projektu DESIGN-MTS na výstavišti v italské Bologni konferenci, která měla za cíl prezentovat různým zainteresovaným subjektům platformu projektu DESIGN-MTS.

Konferenci zahájila paní Benedetta Giovanna, asistentka profesora morální filosofie na Univerzitě v Maceratě, která představila cíle projektu Corporate Social Responsibility (CSR). Po ní vystoupil pan Emir Demircan, projektový manager CECIMO a partner projektu DESIGN-MTS, který pohovořil o globálním charakteru evropského průmyslu obráběcích strojů a o významu udržení jeho růstu. Rovněž objasnil různé překážky projektu.

Rossana Revello, koordinátorka fora Confindustria CSR, Claudio Carlone z Projektu Green Mountain zaměřeného na udržitelný přístup na teritoriální úrovni a Enrico Annacondia, technický manager UCIMU, pak představili jednotlivé iniciativy CSR. Konference sloužila jako vhodná platforma pro setkání zainteresovaných osob z oblasti průmyslu, akademických institucí a ob-

čanské společnosti. Jednalo se o příležitost prezentovat, jak se mohou různé subjekty – tedy i výrobci obráběcích strojů – zapojit do projektu a jaký budou mít přínos z takových aktivit, jako jsou výukové moduly, help desky, instruktáže a výměna zkušeností. Pan Filip Geerts řekl: „*Iniciativy CSR je třeba rozsáhle implementovat v evropském průmyslu obráběcích strojů. Za pomoci projektu DESIGN-MTS budeme mít možnost propagovat náš sektor a objasňovat jeho přínos pro společnost, hospodářství a životní prostředí.*“

Evropský projekt DESIGN-MTS byl zahájen v červenci 2013. Je koordinován Univerzitou Degli Studi di Macerata. Projekt sleduje zvýšení povědomí o CSR v rámci evropského sektoru obráběcích strojů, což umožní výrobcům osvojit si strategický přístup k CSR a k udržitel-

DESIGN-MTS

Projekt DESIGN-MTS byl iniciován Evropskou Komisí (smlouva 333720). Je řízen Univerzitou degli Studi di Macerata v partnerství s CSR Europe, CECIMO, Středoevropskou iniciativou (CEI), Institutem Ricerche Economiche e Sociali (IRES) a Univerzitou v Nottinghamu. Zahájen byl 1. července 2013.

nosti a podpoří koordinované řízení platformy CSR. Projekt bude identifikovat nejlepší přístupy k CSR a k principu udržitelnosti a rozšiřovat je ve zhodnocovacích řetězcích. Zaměřuje se na čtyři oblasti – zaměstnatelnost a dovednosti, demografické změny a aktivní stárnutí, výzvy pracovních trhů a environmentální výzvy. Enrico Annacondia projekt komentuje takto: „*Integrace strategického přístupu k CSR do klíčových podnikatelských záměrů podniků vyrábějících obráběcí stroje je klíčové pro další konkurenceschopnost sektoru, zejména v důsledku mnohonásobného dopadu na řadu jeho dodavatelských řetězců.*“

Na konferenci DESIGN-MTS, konané v areálu LAMBDA v době výstavy Lamiera od 14. do 17. května 2014, se zúčastnilo více jak 30 pracovníků průmyslu, výzkumných a akademických institucí.



Jednička v oblasti inovací

- Na veletrhu AMB 2014 představí přes 1 300 vystavovatelů třískové i nekonvenční obráběcí stroje a přesné nástroje
- Hlavní tematické zaměření: kompozitní materiály
- Nahlédněte do světa strojírenství – hned na letišti

To je veletrh AMB 2014! www.amb-expo.de

16. – 20. 9. 2014
MESSE STUTTGART

AMB



Mezinárodní výstava
obrábění kovů

Naveletrh s.r.o., Lenka Výborná, Tel: +420 605 404 691,
info@naveletrh.cz

Dojmy z
veletrhu AMB 2012



13.–15. 10. 2014
Nanjing International
Expo Center, Jiangsu, Čína

SEZNAM ČLENSKÝCH SPOLEČNOSTÍ

