

Hospodářské výsledky roku 2007 předčily očekávání



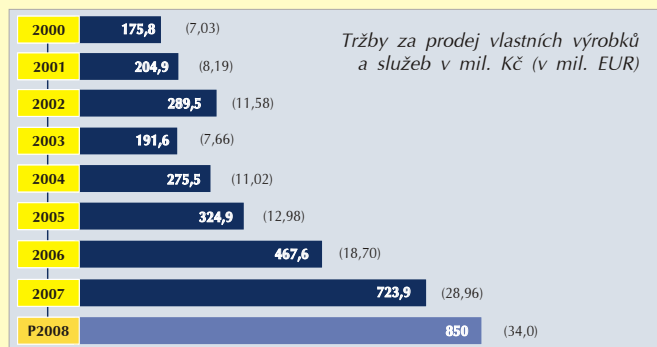
Důsledná orientace na zákazníka společně s konjunkturou na hlavních prodejních trzích přispěly k dosažení nejlepších hospodářských výsledků v historii společnosti.

V meziročním srovnání 2006/2007 se podařilo **zvýšit tržby za prodej vlastních výrobků a služeb o 55 %** (viz graf). Počet zaměstnanců ve stejném období vzrostl pouze o 9 % a zisk před zdaněním dosáhl výše 68,9 mil. Kč. Zakázková náplň ke 31. 12. 2007 představovala 965,2 mil. Kč.

Největším projektem roku 2008 bude rekonstrukce papírenského stroje a dodávka přípravný látky na výrobu testlineru, flutingu a sádrokartonu pro zákazníka v Rusku. Objemem převyšujícím 20 mil. EUR představuje největší zakázku v historii společnosti. Dosažené hospodářské výsledky nás však neuspokojují, ale motivují k další práci a zlepšování. Naše hlavní pozornost bude v letošním roce věnována zlepšení interních procesů v oblasti organizace, řízení a plánování. Cílem je snížit variabilitu procesů a zvýšit produktivitu práce. V této oblasti plánujeme významnou investici, kterou je nákup nového plánovacího softwaru. Dalším z úkolů je zvýšit kvalifikaci pracovníků. Vždyt více než 40 % zaměstnanců pracuje ve společnosti méně než 5 let. Rozpočet na výchovu a vzdělávání se ve srovnání s rokem 2007 zvýšil o 300 %. Zaměstnanci získávají nové informace z oboru, zdokonalují se v cizích jazycích a managementu. Cílem je proměnit kompetence managementu v naši konkurenční výhodu. V oblasti služeb plánujeme změnit systém dodávek DCS a MaR. K takovému kroku nás inspirovali někteří z našich zákaz-

níků. Navíc podíl automatizace v ceně dodávky roste a výrazněji ovlivňuje kvalitu produkce a výrobní náklady. V PAPCELU proto vzniká skupina specialistů, kteří z kvalitní komunikaci se zákazníkem a subdodavateli. Tito lidé budou projektovat řešení podle potřeb a požadavků zákazníků včetně zpracování softwaru. Tento systém nám umožní ve větší míře spolupracovat s partnery, na které jste zvyklí, a zlepšit tím servis a většinou i cenu našich dodávek.

Další dobrou zprávou, možná nejlepší, je plánované snížení cen vybraných výrobků. Zvýšení produktivity práce a zahájení spolupráce s novými dodavateli společně s implementací "Lean managementu" nám umožní snížit ceny především našich typových výrobků. Od snížení cen očekáváme další růst tržeb. Nové ceníky vstoupí v platnost v květnu 2008.



- Ing. David Dostál, generální ředitel -

Spokojený zákazník oceňuje dobrou cenu a kvalitní technické řešení

Každý rok zákazníci firmu hodnotí prostřednictvím ankety, ve které vyjadřují svoji spokojenost s kvalitou nabízeného strojního a technologického řešení v rámci prováděných instalací. V loňském roce zákazníci výrazně ocenili pracovní výsledky firmy v oblasti technického vývoje, zejména v objemu realizovaných inovací a dále schopnost firmy uvádět na trh zcela nová prototypová zařízení v relativně krátkém čase.



Výborné ocenění zaznamenala rovněž úroveň nabízené technické podpory při uvádění linek do provozu, technologické poradenství při provádění garančních zkoušek a kvalita servisní práce v rámci prováděné údržby a školení obsluhy. V letošním roce chceme svoje hodnocení ze strany zákazníků ještě vylepšit.

Prioritou se pro nás stává **cenová přitažlivost a dobrá pozice ve výběrových řízeních**. Chceme, aby zákazníci firmu vnímali jako zajímavého obchodního partnera, schopného nabídnout nejen dobrou cenu, ale především kvalitní technickou péči a podporu. Prodejní ceny jsou v současné době výrazně ovlivněny neustále posilující českou korunou. Jako téměř výhradní exportér je PAPCEL tímto faktem do jisté míry znevýhodněn.

Neustále rostoucí česká ekonomika nutí firmu prodávající svoje výrobky na zahraniční trhy přemýšlet a hledat rezervy uvnitř sebe sama, aby v silné konkurenci, která na zahraničních trzích panuje, obstála. Pod tlakem těchto trendů byla firma již v loňském roce. Proto přistoupila k řadě kroků, které vedly k optimalizaci vnitřních procesů, a to například ve výrobě, v nákupu (zadávání kooperací, hledání nových subdodavatelů) nebo v prodeji.

Posilující kurz vyvolává neustálý tlak na zvyšování prodejních cen. Zdražování je zákazníkem přijímáno velmi negativně. Ve snaze zabránit tomuto jevu došlo v roce 2007 ke změně struktury kalkulačního vzorce, kdy byla část režijních nákladů spojená s fází konstrukčního zpracování výrobku převedena do jedincových nákladů. Zakázky méně konstrukčně náročné, jako je prodej typových strojů, nebo prodej typových náhradních dílů, tak nejsou zatěžovány vysokými režijními náklady a dochází u nich ke snižování prodejní ceny.

Na standardní řešení typových strojů je dále vyvíjen tlak v podobě požadavku na jejich další výrobní optimalizaci z pohledu pracovní a materiálové náročnosti. Prodej standardních řešení bude v letošním roce dále podpořen **zvýhodněním jejich koupě přes Internet**. Od prvního čtvrtletí roku 2008 fungují nové webové stránky. Jejich novinkou je zavedení tzv. nákupní zóny, která umožňuje přímou objednávku přes virtuální nákupní košík. Zákazníci se postupně naučí svoje poptávky nebo objednávky svému prodejci zasílat přímo přes Internet. Při tomto postupu jim bude nabídnuta sleva nebo jiná výhoda.

Věříme, že obchodní partneři popsané kroky marketingového a obchodního oddělení ocení.

- Ing. Martina Pavlíková, vedoucí marketingu -





MARKETING AND SALES DIRECTOR: Ivo Loska: loska@papcel.cz; phone 00420 585 152 193

Hlavní cíle technického rozvoje v roce 2008

V letošním roce je připravena řada zásadních inovací stávajících strojů, a také vývoj strojů zcela nových, a to jak pro část přípravy látky, tak pro papírenský stroj. V oblasti papírenských strojů půjde o rozšíření sortimentu v oblasti větších pracovních šířek do 5000 mm a rychlosti 600 m/min.

Nově budou konstrukčně zpracovány tyto části:

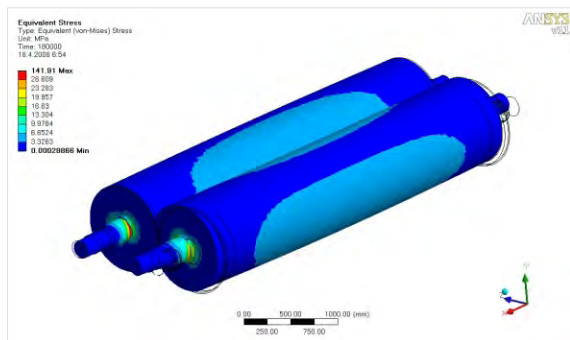
- kompletní horní síťová část cantileverového typu pro produkci dvouvrstevných kartonů;
- uzavřený tlakový nátok pro spodní vrstvu, včetně automatické regulace příčného profilu, řízení a ovládání;
- plně automatický hydraulický navíječ se zásobníkem prázdných tamborů a zakladačem pro maximální průměr navíjení 2 300 mm;
- převíječka se dvěma nosnými válci pro maximální průměr navíjení 2 050 mm, s řezací sekcí s tangenciálním řezem a odvíječem s generátorovou brzdou s maximálním průměrem odvíjení 2 300 mm.

V oblasti přípravy látky bude pozornost zaměřena především na snížení energetické náročnosti jednotlivých strojů a zvýšení jejich kapacity.

Předmětem vývoje budou:

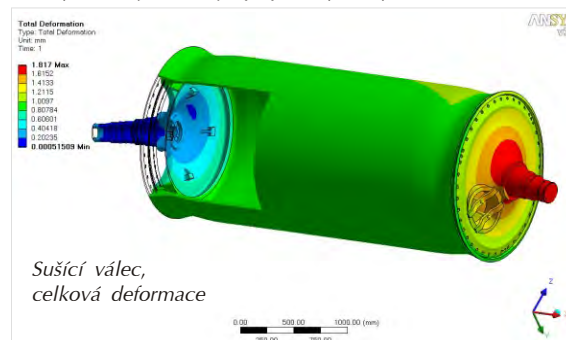
- síťové třídíče uzavřené typu STU, kde bude výkonová řada rozšířena o největší velikost 451 pro pracovní pozici uzelníku před nátokem papírenského stroje;
- vývoj a výroba nového kontinuálního separátoru výplivu CRS pro 2. stupeň hrubého třídění, který by měl nahradit stávající vířivé separátory výplivu VSV, a modifikovaný typ CRS, který nahradí periodicky pracující STU-081-L v sekci jemného třídění;
- frakcionační zahušťovač FROK - jedná se o modifikované provedení odvodňovacího kruhového stroje OK, který kromě zahušťování látky bude tuto látku rovněž frakcionovat;
- pro stroje OBN-10 a PSN-30, -31 bude zpracována konstrukční úprava, která povede ke zvýšení kapacity jmenovaných strojů; tímto opatřením dojde ke zvýšení kapacity v celém uzlu rozvláknění u typových linek;
- výrobní řada nízkokonzistenčních rozvláknovačů bude rozšířena o velikost LCV-6,5;
- bude provedena zásadní inovace z hlediska materiálové náročnosti, zvýšení materiálové kvality a dále zohlednění poznatků z provozu do konstrukčního řešení u mlýnu D-10-D, zahušťovače OK-500 a OK-4000/08.

Při vývoji nových výrobků a návrhu inovací je v rámci konstrukční činnosti využíván program ANSYS Professional NLS.



Válce klížícího lisu v kontaktu - průběh ekvivalentního napětí

Jedná se o FEM systém pro kontrolní a optimalizační výpočty částí papírenských strojů a strojů přípravy látky.



Sušící válec, celková deformace

Umožňuje řešit jak lineární, tak nelineární strukturální úlohy a dále teplotní úlohy. Díky tomuto software lze určit statické a dynamické vlastnosti strojních zařízení a jejich částí, což je důležité z hlediska bezpečnosti při provozu strojů v papírenském průmyslu.

- Ing. Ladislav Řehák, technický ředitel -

Nový typ uložení sušících a chladících válců

Pro uložení jsou využívána speciální, axiálně volná ložiska typu CARB firmy SKF. Toroidní ložisko CARB je zcela nový typ radiálního ložiska s čárovým stykem. Jeho jedinečná konstrukce spojuje naklopitelnost soudečkového ložiska se schopností válečkového ložiska vyrovnat axiální posuv hřídele vzhledem k tělesu. Navíc má průřez, který je srovnatelný pouze s jehličkovým. Tato ložiska jsou určena výhradně pro použití jako axiálně volná ložiska. Otevírají nové konstrukční možnosti, neboť snižují prostorové nároky, hmotnost a výrobní náklady. Ložiska CARB umožňují navrhnout naprosto jedinečným způsobem menší a lehčí uložení se stejným nebo dokonce lepším výkonem. Ložiska také zjednodušují návrh uložení s dlouhými hřídelemi, které jsou vystaveny teplotním změnám.



Uložení válce, násuvná převodovka

Nové provedení nosného válce převíječky

Vzhledem ke zvyšujícím se nárokům na vyšší rychlost stroje, na návin kotoučů s větším průměrem, byla přepracována koncepce konstrukce nosných válců. Stávající konstrukce pomocí dvou čel byla nahrazena výkovkem čepu s čelem, který je přišroubován k trubce nosného válce. Tím se zvýšila tuhost válce a dosáhlo se snížení pracnosti tohoto typu válce.

- Ing. Jiří Socha, vedoucí konstrukce PS -



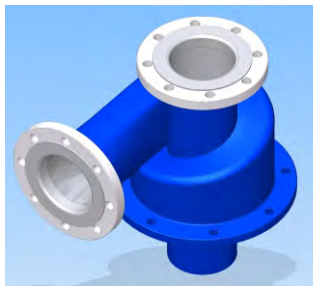


EASTERN EUROPE: Andrej Lakomý: lakomy@papcel.cz; phone 00420 585 152 113

Aktuálně z konstrukce přípravny látky Nové spirální typy vířivých třídičů

V průběhu loňského roku bylo technickou radou společnosti rozhodnuto o inovaci otevřených a uzavřených typů vířivých třídičů VO, VU, VS a HL, které jsou zákazníkům od roku 2008 nabízeny pod novým typovým označením SVO, SVU, SVS a SHL. V rámci prováděné inovace byla hlavní pozornost věnována **tvorové změně vstupního vtokového tělesa** a změně materiálového provedení pracovní části třídičů. Prostřednictvím počítačového 3D modelování a testů bylo překročeno ke změně tvaru vstupní části třídičů (hlavy) z původního válcového na spirální provedení (odtud i nové značení strojů začínající písmenem „S“).

Vhodnou změnou geometrie hlavy se v třídičích usměrnil tok látky. Klidnější proudění a optimalizace tvaru třídiče přinesla progresivní zvýšení výkonu (hltnosti třídiče) při zachování účinnosti třídění, za současného poklesu tlakové ztráty. Díky provedeným úpravám se podařilo zvýšit výkony jednotlivých výkonových variant strojů o 30 - 50 %.

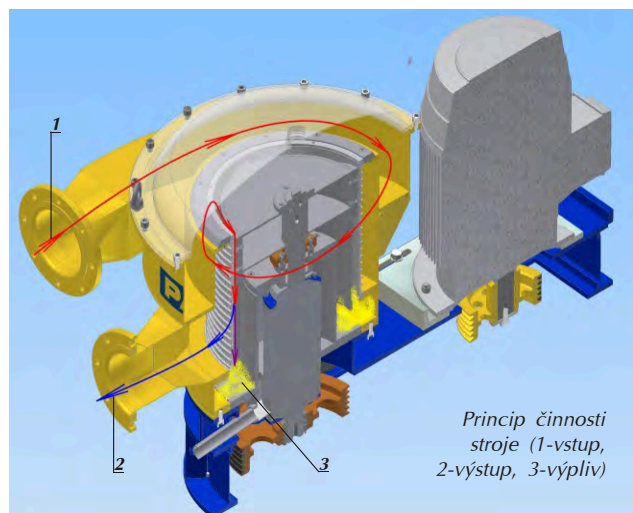


Nový typ spirální hlavy



Detail spirálních typů vstupních těles, stanice třídičů SVO-25 určená pro zákazníka z Egypta

Vířivé třídiče patří do skupiny odstředivých vířivých třídičů s volným vírem a odvodem vytříděných nečistot do sběrné skříně nebo sběrného potrubí. Využívají se při třídění hrubých (SVS), středních (SHL) i velmi jemných nečistot (SVO, SVU). Třídiče mohou pracovat samostatně nebo ve stanicích sestavených podle konkrétních provozních podmínek. K přednostem všech těchto typů patří především **nízká energetická náročnost, nízká tlaková ztráta, odolnost vůči ucpávání, vysoká účinnost třídění** a unifikované, stavebnicové řešení. Podrobné informace o všech nabízených výkonových variantách naleznete na firemních www stránkách.



Princip činnosti stroje (1-vstup, 2-výstup, 3-výpliv)

Nové rotory a síta pro síťové třídiče uzavřené STU

Změnou geometrie pracovních elementů a bubny rotorů bylo dosaženo vyšší hydrodynamické efektivity procesů probíhajících uvnitř stroje. Nový optimalizovaný tvar umožnil bez nárůstu příkonu hnacího motoru zvýšení výkonu stroje. Síťové třídiče uzavřené jsou nosnými výrobky výrobního programu firmy. Svými parametry se řadí ke světové špičce a patří mezi **nejspolehlivější stroje**, které bezproblémově dosahují garantovaných technologických výkonů. Charakteristikou stroje je kromě vysokého výkonu především **výborná účinnost třídění, minimální ztráty vláken ve výplivech** a nízké nároky na instalaci, obsluhu a servis.



Rotor EHD, LD, HD



STU-081-L s víkem pro efektivní odvodu látek a třídění nejlehčích nečistot; STU-201; instalace rotoru

V linkách zpracovávajících sběrový papír stroj pracuje jako primární stupeň hrubého třídění s vrtanými otvory síta, ve stupni koncového jemného třídění odstraňuje z látky nejmenější granulace, plastové fólie a lepkavé nečistoty na sítu se šterbinami.

Využívá se také k rozdělení látky podle délky vláken (frakcionaci). S mnohalopátkovým, hydraulicky vyváženým rotorem může být zařazen před nátok k ochraně papírenského stroje jako uzelník, kde homogenizuje látku a vytřídí nerozvlákněné uzlíky. V celulózkách je využíván pro koncové jemné třídění bělené i nebělené buničiny. Zachycuje drobné součky, kůru a nevláknité příměsi. V linkách vyrábějících dřevovinu je používán pro koncové jemné třídění třísek. Stroje STU patří v posledních třech letech k nejprodávějším výrobkům firmy v rámci nabízených linek připravených látky.

- Ing. Jan Richter, konstrukce PL / Ing. Martina Pavlíková, vedoucí marketingu -

Odvodňovací prvky

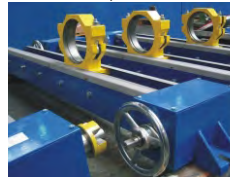
Škrabáky

V/N oscilace

Napínací zařízení

Regulace

Klížící lis



SALES OF SPARE PARTS: Jan Cholinský: cholinsky@papcel.cz - **SERVICE:** Pavel Grossmann: grossmann@papcel.cz

Dvojité mlecí stroje 2DR3x

U dvojitých diskových strojů postupuje látka strojem tzv. "twin flow" způsobem. Látka vstupuje z radiálního hrdla axiálně do prostoru pracovní skříně, kde se proud dělí na dvě části. Jedna část prochází mlecí zónou a druhá postupuje přes otvory v rotoru do zadní mlecí zóny. Po průchodu mlecími zónami se oba proudy spojují a vycházejí ze skříně radiálním výstupním hrdlem. Koncepční řešení stroje vychází z jedné pevné a jedné pohyblivé statorové části (s nuceným pohybem) a z plovoucího rotoru s disky na obou stranách.



Rotorová část: na kozlíku je připevněna pracovní skříň s jedním pevným statorem a vtokem. Uložení hřídele v kozlíku je tvořeno v přední části válečkovým ložiskem a na straně spojky je hřídel uložen ve dvojici kuželíkových ložisek. Rotor je opatřen otvory umožňující axiální prostup zpracovávané látky. Pro umožnění axiálního posuvu rotoru po hřídeli je rotor a konec hřídele opatřen drážkováním. Rotor je dynamicky vyvážen. Uchycení mlecích segmentů ke statorovým a rotorovým deskám je pomocí šroubů.

Statorová část: ve skříně, která je otočným kloubem připevněna k pracovní skříně je umístěn posuvný stator se zařízením k vytvoření mlecího tlaku. Posuv statoru je zabezpečen otočným šroubem s plochým závitem a posuvnou maticí. Na otočný šroub je připojena úhlová elektropřevodovka. Utěsnění prostoru drážkování rotoru a hřídele je pomocí speciálního hřídelového těsnění. K utěsnění hřídele v prostoru ucpávky je použit těsnicí systém kroužku Spiral Trac firmy CHESTERTON spolu s měkkou ucpávkou. Kroužek nepřetržitě odvádí pevné částice, zlepšuje cirkulaci a zajišťuje efektivní výměnu média v ucpávkové komoře. Může pracovat i bez proplachové vody.

Výhody stroje (při srovnání s jednoduchými mlecími stroji): menší zastavěný prostor, nižší hmotnost (úspora materiálu), úspora elektrické energie (při zkouškách plovoucího rotoru na buničinu se úspora pohybovala na úrovni 8 %), úspora ceny v náhradních dílech.



Řešení s plovoucím rotorem bylo ověřeno na starším dvojitým mlecím stroji 2D32-KK v Mondi Packaging, Štětí. Stroj zde k dnešnímu dni pracuje bezproblémově. Od začátku roku 2008 bylo v rámci nových obchodních smluv prodáno deset kusů těchto typů mlýnů.

- Ing. Josef Nemerád, konstrukce PL -

Nové dopravní systémy

V roce 2008 společnost přichází na trh s novou, ucelenou výrobovou řadou dopravníků, které lze alternativně doplňovat nejrůznějšími typy pomocných zařízení, jako jsou například mechanismy pro stříhání drátů; překlápěcí zařízení balíků pro kontrolu nečistot na obalech; dopravní výtahy; točny; detektory kovů apod. Přínosem nového konstrukčního řešení dopravníků je především předpoklad snížení provozních nákladů souvisejících s obsluhou těchto strojů. Díky jejich automatizaci dochází k minimalizaci nároků na obsluhu a údržbu, na logistiku dopravy a ke snížení úrazovosti nebo zmetkovosti.

Dopravníky slouží k přepravě sběrového papíru, balíků celulózy nebo pytlů chemikálií do rozvlákňovačů, k vynášení výplivů z třídičů, k dopravě suchých výmětů do rozvlákňovačů nebo k přepravě a manipulaci s rolemi. Sběrový papír může být ve stavu sypaném nebo v balících. Balíky mohou být volně ložené nebo lisované. Celulóza se může dopravovat s obalem, bez obalů.

Podle druhu dopravníku může být materiál dopravován pomocí válečkové stolice (s pásem, bez pásu), tažných řetězů (s pásem, bez pásu) nebo speciálních řetězů. Při úklonné dopravě mohou být na páse umístěny proti případnému skluzu materiálu unašeče. Dopravní systémy se mohou skládat z jednoho dopravníku nebo z celé dopravní trasy.

Na konci roku 2007 byl do Ruska expedován **dopravník celulózy s překlápěcím zařízením**. Protože balíky přicházejí do papírny v takzvaných unitech (3 až 4 balíky nad sebou), je nutné je po oddrátování kontrolovat z hlediska nečistot, které se mohou nacházet na jejich spodních částech. Z tohoto důvodu se používá překlápěcí zařízení s válečkovou tratí.



Na začátku roku 2008 rovněž vyvrcholily práce na dokončení **dopravníku výmětu se sekačkou odpadových rolí**. Stroj byl určen opět pro zákazníka z Ruska.



- Ing. Petr Fryčák, všeobecná konstrukce -

Nová koncepce sekaček odpadových rolí papíru SOR

S rostoucí poptávkou papíren po automatizaci provozů byly některé druhy nabízených sekaček doplněny o řídicí systém, čímž došlo k celkovému snížení nároků na obsluhu a údržbu těchto zařízení. Sekačky typu SOR se nabízejí v několika výkonových velikostech. Největší sekačka této nové řady seká silou až 80 tun role do maximálního průměru 1 500 mm a délky 2 300 mm.

Nový typ sekačky se skládá z pevné rámové konstrukce, na které jsou umístěna boční vedení, která usměrňují sekání a zachycují příčné síly. Síla pro vlastní sekání je vyvozována pomocí dvou hydraulických válců s lineárním snímáním polohy válců. Vychýlení tělesa nože zaznamenává automatický řídicí systém přes lineární snímače a reguluje vychýlení pomocí proporčních ventilů.



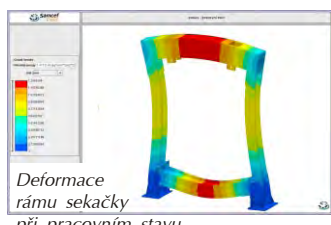
Ilustrační foto ze zkoušek sekačky na dvouodnní hale PAPCEL

Sekačka může být umístěna samostatně nebo před dopravníkem, nebo může být instalována jako interní součást nabízeného dopravního systému. Podle způsobu jejího provedení může zákazník volit mezi alternativním příslušenstvím, kterým může být automatické mazání nože, vážící zařízení, vizualizace stroje, napojení na nadřazený řídicí systém apod.

Nová koncepce sekačky SOR byla v roce 2008 poprvé exportována pro zákazníka z Ruska (viz str. 4). V tomto případě byl stroj součástí prodávaného dopravního systému.

Jednalo se o dopravník výmětu se speciálními ocelovými články s přízdvihem, který zajišťuje podložení ocelových článků při sekání. Dopravní systém s integrovanou sekačkou odpadových rolí se ovládá pomocí ovládacích prvků a dotykového displeje, který je umístěn na řídicím panelu. Na novém sekacím zařízení dochází ke stříhání celé role, kterou lze rozdělit nejen na dvě poloviny, ale za pomoci reverzace pohybu dopravníku také dále na menší kusy, které se následně dopravují do rozvlákňovače. Z řídicího panelu jsou odesílány do nadřazeného řídicího systému informace pro rozvlákňovač o aktuální hmotnosti výmětu, hmotnosti jednotlivých složek výmětu, vlhkosti, procentním obsahu příměsí apod. Pomocí řídicího systému dopravníku je ovládáno i zařízení samotné sekačky.

- Ing. Petr Fryčák,
všeobecná konstrukce -



Aktuality z obchodu Dodávka převijčky pro PS 1, Model Thurpapier, Švýcarsko

Před koncem loňského roku PAPCEL oslovila švýcarská papírna Thurpapier, Weinfelden s požadavkem na vypracování nabídky na novou převijčku pro PS 1. Papírna je součástí holdingu Model AG Weinfelden, který je významným výrobcem a zpracovatelem vlnité a hladké lepenky. Holding se skládá celkem ze 13 závodů v šesti evropských zemích a s 2800 pracovníky dosahuje 371 milionů EUR konsolidovaného obrátu.

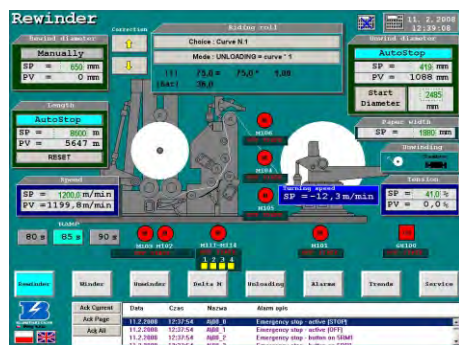
Dodávka, montáž a uvedení do provozu se uskuteční koncem roku 2008. Převijčka bude stát v nové přístavbě haly PS 1, před ní bude umístěn zásobní stojan na jeden tambor. Převínuté role budou po zvážení dopraveny do podsklepení a odtud odvezeny robotizovanými vozíky do expedice.



Podobný typ EG 2200, instalace v Polsku

Nová převijčka bude zpracovávat papír na vlnu z PS1 a v některých případech i testliner vyráběný na PS 2.

Šíře odvíjení: 2 600 mm; průměr tamboru: 2 200 mm; průměr navíjení: 1 500 mm. Řezací sekce: tangenciální se 4 nožovými jednotkami. Pracovní rychlost: 2 000 m/min.; konstrukční rychlost: 2 200 m/min. Stávající převijčka byla od zákazníka vykoupena protihodnotou.



Příklad vizualizace ovládání stroje

- Ing. Antonín Tomis, manažer prodeje IB -

Zprovoznění linky PL na papírnu v Ussurijsku

V březnu tohoto roku byla úspěšně uvedena do provozu linka jemného a hrubého třídění ve společnosti Přímsnabkombinat, Ussurijsk u Vladivostoku. Jde o první významnou dodávku v této odlehle části Ruské federace. Její význam je o to větší, že se jedná o linku přípravný látky s největším výkonem v Rusku (350 t/den), a to se surovinou, kterou lze zařadit do nejnižší kvalitativní třídy.

K dosažení požadovaného výkonu bylo nutné použít paralelní spojení nejvýkonnějších třídících (2x VDT-40 a 2x VSV-30).



Toto pojetí dnes již klasické linky VDT+VSV si vyžádalo nový přístup při tvorbě programu pro řídicí systém. V těsné spolupráci s dodavatelem řídicího systému se podařilo dosáhnout výborného výsledku.



Především vizualizace je velmi zdařilá, způsob ovládání je jednoduchý, dostatečně komfortní a pro obsluhu snadno zvládnutelný. Díky těmto vlastnostem se linka jeví jako velmi vhodná reference v této oblasti.

- Ing. Jaromír Bučík, project manager -

PUM mění jméno na CELPAP Machinery, s.r.o.

PAPCEL Litovel se zaměřuje jak na dodávky nových strojů, tak na rekonstrukce stávajících kapacit. V objemu poptávek představují významný podíl SH zařízení. V minulých letech společnost realizovala několik velkých projektů spojených s jejich instalací. Jednalo se o kompletní investiční celky, spojené s odkupem SH, repasí, uvedením do provozu a zaškolením obsluhy. Mezi největší projekty patřily dodávka PS 2 na výrobu vícevrstvých kartonů nebo výstavba tissue stroje pro zákazníky v Kazachstánu. V rámci obchodů s SH zařízením zákazníci vítají nabídku odkoupit starší stroje náhradou za nové výrobky z výrobního programu PAPCEL.

Poptávky na second-hand byly do května 2008 zpracovávány ve spolupráci se společností PAPCEL Used Machinery, Praha, kde PAPCEL Litovel vlastnil 50 % akcií. V souvislosti se vstupem finančního investora do litovelské společnosti bylo rozhodnuto akcie PUM odprodat. Současně došlo ke změně názvu pražské společnosti na - CELPAP Machinery, s.r.o. PAPCEL se tímto krokem více otevírá spolupráci s jinými distributory SH zařízení nebo přímo jejich vlastníky. Odprodejem akcií segment SH strojů společnost neopouští, ale naopak má zájem tento druh obchodů dále rozšířit.



- Ing. David Dostál, generální ředitel -

Řídicí systémy

V minulosti byl nákup přístrojů M+R zajišťován od zprostředkovatelských dodavatelských firem. V roce 2007 se firma rozhodla pro přímý nákup těchto zařízení s cílem snížit celkové náklady dodávek. V této souvislosti proběhlo na konci roku 2007 výběrové řízení s cílem vymezit dodavatele unifikovaných prvků M+R. V návaznosti na tento krok se v letošním roce dále zaměříme na přímý nákup HW vybavení řídicích systémů a jejich samostatné programování. Na základě zkušeností z provedených akcí předpokládáme postupné zpracovávání a standardizaci softwarových bloků pro automaty S7 pro typové stroje. Výsledkem bude snížení ceny za dodávky řídicích systémů. Mimo finančních úspor přinese nová koncepce realizace řídicích systémů rovněž zvýšení odbornosti a technické podpory vůči zákazníkovi a dále důslednou kontrolu při cenových jednáních s externími firmami.



- Ing. Aleš Pernica, vedoucí obchodně-technických služeb -

Organizační změny ve firmě



Ing. Ivo Loska
ředitel marketingu
a obchodu



Ing. Ladislav Řehák
technický ředitel



Ing. Filip Wrnata
ředitel výroby
a logistiky



Ing. Hanuš Majer
oblastní obchodní
ředitel
(mezinárodní trhy)

V říjnu 2007 vstoupily ve společnosti v platnost organizační změny na řídicích pozicích vrcholového managementu a na středním stupni řízení prodeje.

Od března 2008 do společnosti nastoupil nový ředitel výroby a logistiky. V rámci organizačních změn došlo ke spojení oddělení marketingu a prodeje, kam bylo rovněž přesunuto oddělení obchodně-technických služeb a papírenské technologie, zabývající se tvorbou nabídek. Tato změna přispěla ke zlepšení interní komunikace v rámci přípravy celkové technické koncepce nabídky zákazníkov.

Do funkce ředitele marketingu a obchodu nastoupil Ing. Ivo Loska, v minulosti vykonávající pozici technického ředitele, ve které jej vystřídal Ing. Ladislav Řehák. Do kompetence nového technického ředitele se opět vrací řízení služeb Inženýringu. V oddělení prodeje došlo rovněž ke zřízení pozic tzv. oblastních obchodních ředitelů. Teritorium Mezinárodní trhy je nově řízeno Ing. Hanušem Majerem. Skupina řídí prodej v Turecku, Rumunsku, zemích Blízkého východu, Africe, Latinské Americe a Asii.

Od března 2008 nastoupil na pozici ředitele výroby a logistiky Ing. Filip Wrnata. Ve firmě řídí proces plánování, zabývá se procesem optimalizace řízení zásob, materiálového toku v skladování. Společně s lean manažerem se podílí na zavádění principů "lean" a "six sigma" (omezování plýtvání a snižování provozních nákladů). Všechny organizační změny sledují cíl zlepšit konečnou komunikaci se zákazníky a nabízet jim služby rychleji, díky vnitřním optimalizačním procesům za přijatelnou cenu, a na velmi dobré odborné úrovni.

S hlubokým zármutkem jsme v lednu přijali velmi smutnou zprávu, že dne 12. ledna 2008 náhle a neočekávaně zemřel ve věku nedožitých 62 let pan Ing. Jaroslav Dostál.

Ing. Dostál zasvětil celý svůj profesní život papírenskému průmyslu, kde zastával vrcholové manažerské pozice (Olšanské papírny; celulózka Vratimov; Biocel Paskov). Byl uznávaným odborníkem nejen v tuzemsku, ale také v zahraničí. Obrovské zkušenosti mu v roce 1991 umožnily založit vlastní firmu, společnost ICEC. Od roku 1998 působil jako předseda dozorčí rady PAPCEL, a.s. V paměti svých spolupracovníků, kolegů a přátel zůstane navždy skryt jako silná osobnost, cílevědomý manažer a vynikající odborník.



- Ing. Martina Pavlíková, vedoucí marketingu -