

Cíle integrovaného systému na období roku 2018

Technický úsek:

1) Zajištění konkurenceschopnosti výrobků a rozšíření výrobního portfolia:

Dle aktualizovaného střednědobého a dlouhodobého plánu rozvoje technologických možností a výrobní strategie společnosti v období 2018 - 2020:

- Zavést do výroby novou generaci blokových výměn s vylepšenými vlastnostmi a s jazyky z materiálu poskytujícího větší otěruvzdornost a tím i jejich životnost
- Zavést novou ohýbačku kolejnic
- Navrhnout a zavést do praxe produktivnější způsob svařování (posoudit možnosti odporového svařování) kolejnic s kolejnicemi a kolejnic se srdcovkami
- Vyvinout novou generaci výhybkových systémů
- Ve spolupráci s obchodním úsekem nabízet soustružení tramvajových kol pro vozy 15T
- Sledovat nové trendy v oboru účastí na odborných veletrzích a konferencích
- **Z tohoto vyplývají následující opatření:**
- Provést výzkum otěruvzdorných materiálů dostupných na trhu s cílem vytipovat nový materiál poskytující vyšší otěruvzdornost a zároveň vhodné pro elastické namáhání v rozsahu teplot -30° C až +50° C
- Nákup dalšího frézovacího centra
- Nákup nové ohýbačky (náhrada 40 let starého dosluhujícího stroje)
- Nákup vhodných strojů pro automatizaci svařování
- V případě výhledu obrábění kol vozů 15T investicí do vodorovného soustruhu s poháněnou osou
- Dle investičních možností strojírny zlepšit jednotlivá výrobní pracoviště a zefektivnit výrobu např. vybavení výroby, novými produktivnějšími nástroji na obrábění apod.

požadované zdroje: vysoké investiční náklady na nákup nového vybavení, které se bude odvíjet od doby plnění a typu daného cíle. Dále investice do vzdělávání a zvyšování kvalifikace zaměstnanců.

odpovídá: Ing. Pavel Šertler, ředitel technického útvaru

termín: 31.12.2020

cílová hodnota: zajištění konkurenceschopnosti výrobků a případné rozšíření výrobního portfolia společnosti

Určeno pro zveřejnění pouze v Pražské strojárně a.s.

2) Příprava technického řešení výměnných vložek pro Švýcarský trh:

- Zpracování technického řešení výměnných vložek z materiálu Dillidur 400V pro tramvajové srdcovky pro švýcarský trh – dle zakázky Zürich.

požadované zdroje: investice 100.000,-Kč

odpovídá: Ing. Pavel Šertler, ředitel technického útvaru

termín: 31.07.2018

cílová hodnota: rozšíření výrobního portfolia, zvýšení konkurenceschopnosti

Servisní úsek

3) Brusný vůz AT2200-12E, Středisko 700,710

- Homologace brusného vozu AT 200-12E, dokončení technické dokumentace, dokončení proškolení zaměstnanců obsluhující brusný vůz.

4) Personální stabilizace střediska 700

5) Obnova vozového parku střediska 700

6) Zateplení haly střediska 700 – brusný vůz musí být garážován v předepsaných podmínkách

požadované zdroje: investice do - generátor proudu, měřidlo profilu kolejnice calipri, vývoj brusných strojů, 2 svářečské speciály, nová svařovací technologie
proškolení – vzdělávání zaměstnanců
vytvoření stabilních pracovních čtí pro sekci tramvaje
finance na obnovu vozů – dle předloženého rozpočtu
finance na zateplení haly

odpovídá: Martin Prax, vedoucí servisního útvaru

termín: 31. 12. 2018

cílová hodnota: navýšení kapacit broušení na tratích JDCM, inovace a vývoj technologie využívané na tratích JDCT, stabilizace střediska

Provozní úsek:

7) Dokončení rozšíření vyhrazené parkovací plochy na 450m².

požadované zdroje: finanční prostředky ve výši 100.000,- Kč

odpovídá: Pavel Vyšín, vedoucí provozu

termín: 1.12. 2018

cílová hodnota: optimalizace parkovacích míst, ekologie, zajištění bezpečného provozu a pohybu osob v areálu Pražské strojírny a.s.

Určeno pro zveřejnění pouze v Pražské strojárně a.s.