



BOS Group International

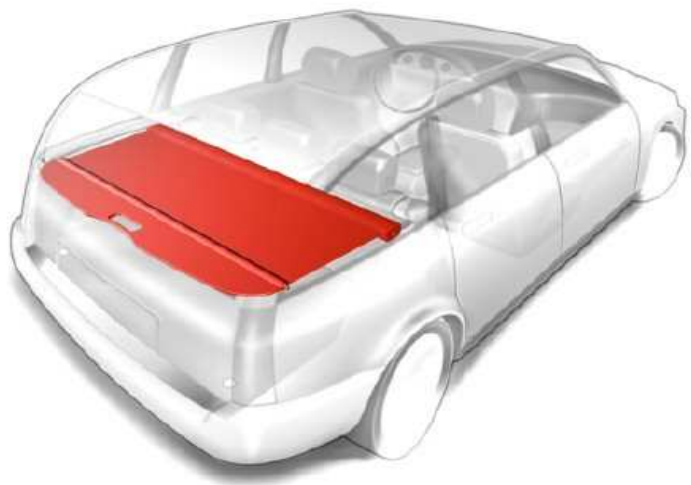


BOS Automotive Products CZ, s.r.o.
U Porcelánky 786
431 51 Klášterec nad Ohří
Tel. +420 474 351 100
Fax: +420 474 351 129
info@bos-kl.com
www.bos.de

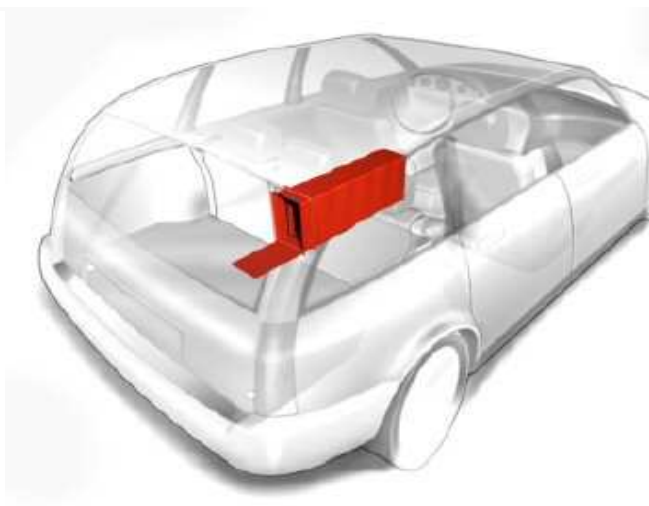


BOS závod v Klášterci n.O.

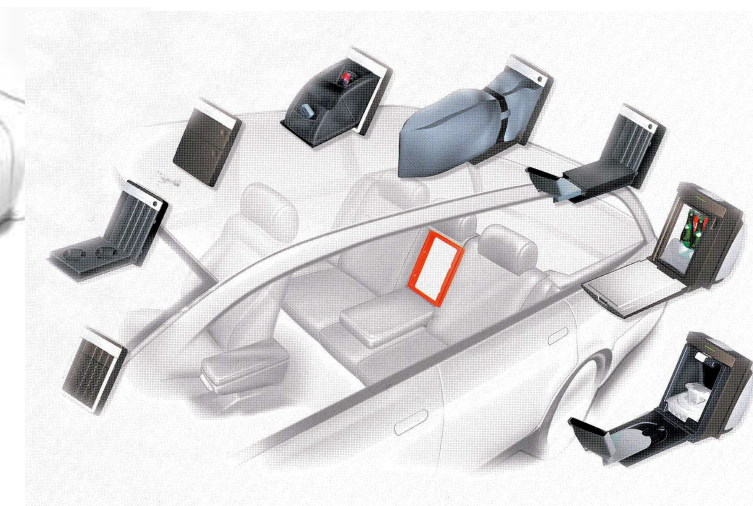
Naše výrobky a zákazníci



Kryty zavazadlového prostoru



Vaky na lyže



Komfortní moduly



VOLVO



Nejnovější vozy, pro které vyrábíme

Skoda Octavia A5



Volvo V50



Daimler-Chrysler S-Klasse W221



Volvo Cabrio



Audi Q7



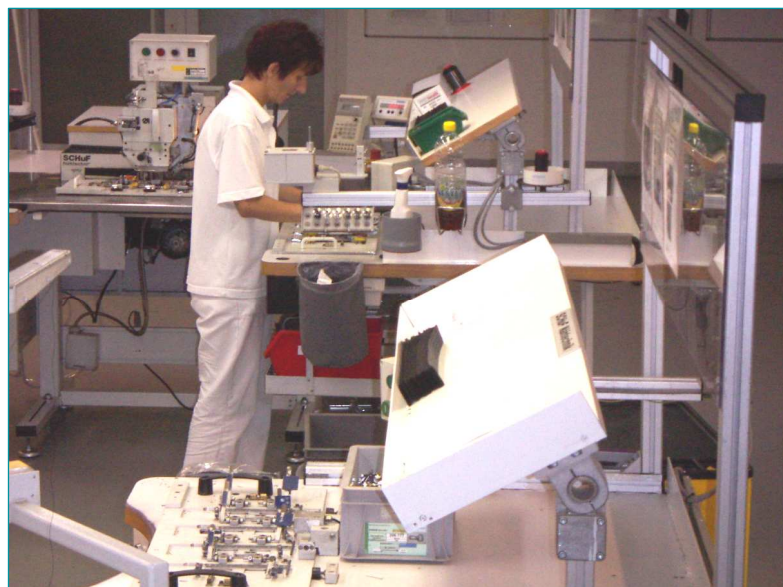
BMW 5er



Produkce



Výroba krytů zavazadlového prostoru



Výroba vaků na lyže



Technologie

Cuttern



Hochfrequenz - Schweissen



Ultraschall - Schweissen



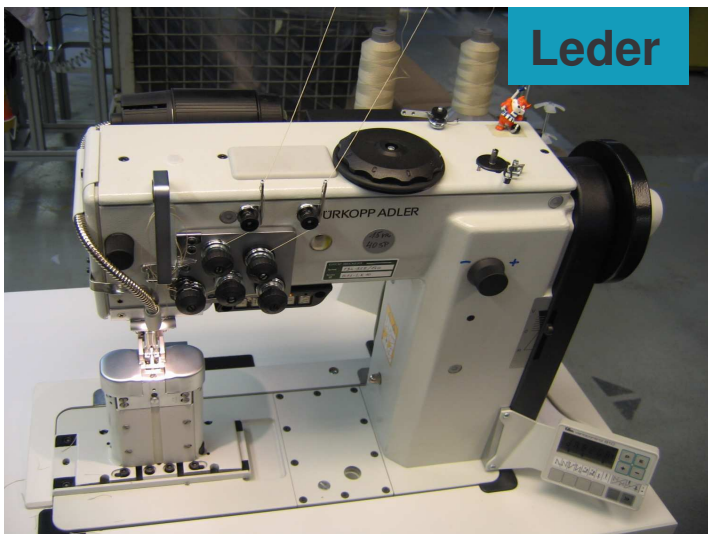
Stanzen



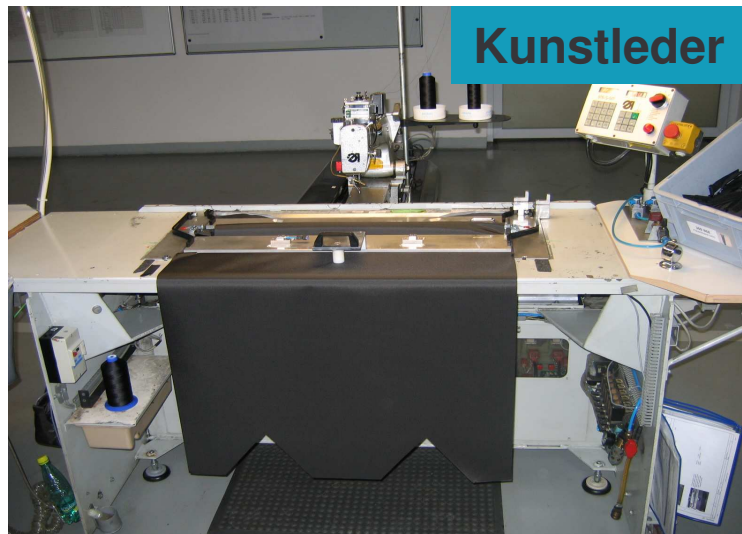
Technologie

Nähen

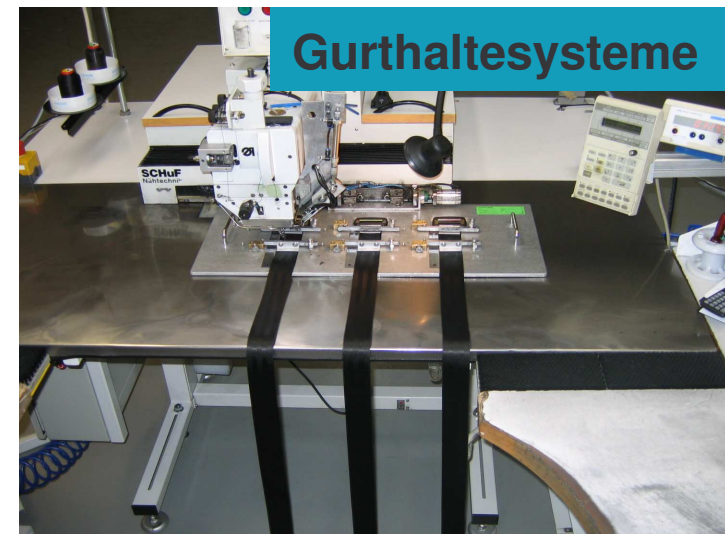
Leder



Kunstleder



Gurthaltesysteme



Nahtabdichtung kleben



Technologie

Montage

ABR



CL



Technologie

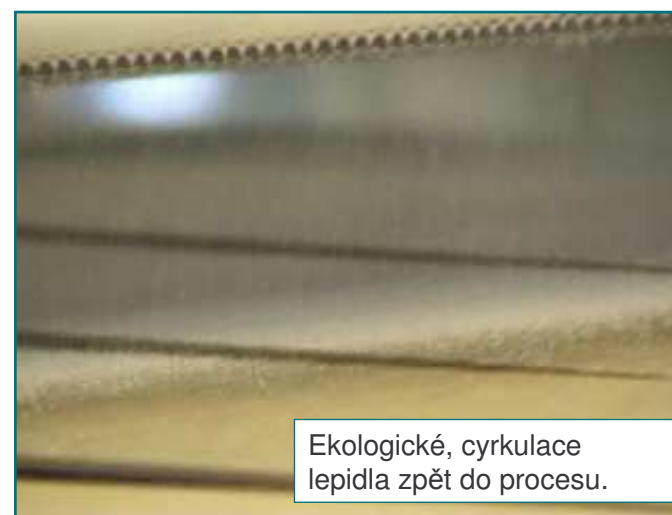
Barcode - Bearbeitung im Lager



INOVACE TECHNOLOGIE

lepení endboardů (výztuha z tvrzeného papíru)

- inovace technologie s cílem dosáhnout vyšší kvalitu, snížení rozpracovanosti



Před: Lepení, rozpracovanost

Po: Technologie lepení převedena na dodavatele fa Tomatex Otrokovice

Konference Inovace a technologie v rozvoji krajů

INOVACE TECHNOLOGIE

lepení press tlačítka (inovace technologie s cílem snížit rozpracovanost)

Současná technologie: Lepidlo s dobou schnutí 45 min => rozpracovanost 69 ks

Inovace: Změna lepidla s dobou schnutí 0,5 min. => rozpracovanost 1 ks

Před 03 / 2006



- Plocha 120 qm
- WIP 80 ks
- Průběžná doba výroby 75 min.

úspora

- 4,3 %
- 92 %
- 77,5 %

Po 05 / 2006



- Plocha 115 qm
- WIP 10 ks
- Průběžná doba výroby 30 min.

Lepení press tlačítka

Lepení od firmy Loctite 5067, lepidlo 3M Scotch – Weld TE 031 Black (Heisskleber)

Důvod:

- Dlouhá doby schnutí 45 min.
- Zásoby v rozpracovanosti 80 ks
- Reklamace od zákazníka



Výhody:

- Snížení doby schnutí na 30 sec.
- Snížení WIP 10 ks
- Snížení výrobní plochy o 5 qm
- Rychlá změna výroby (Škoda onyx – Škoda ivory und Seat)
- Vyšší zajištění procesu



Obr: Výrobní zařízení



Obr.: Lepení

Konference Inovace a technologie v rozvoji krajů

INOVACE VÝROBNÍCH ZAŘÍZENÍ

Konečná montáž



Před: Ruční provedení

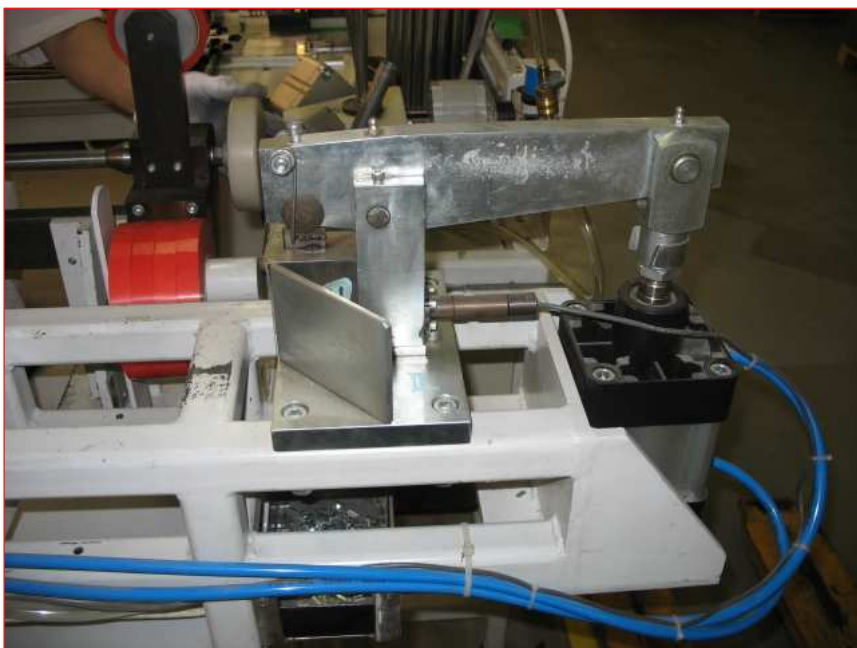


Po: Částečně automatizované

Konference Inovace a technologie v rozvoji krajů

INOVACE VÝROBNÍCH ZAŘÍZENÍ

Zařízení na tváření kovové trubky



Před: Pneumatické: pomalé, hlučné



Po: Hydraulické: tiché a výkonnější

Konference Inovace a technologie v rozvoji krajů

INOVACE VÝROBNÍCH ZAŘÍZENÍ

Zařízení na lisování podskupiny



Před: Nevýhody: separátní pracoviště,
plýtvání plochou
dlouhé doby přestavby na jiný produkt



Po: Výhody: Integrované v linii, menší,
v rámci strojního času 2 operace
(hookování, crimpování)

Konference Inovace a technologie v rozvoji krajů

INOVACE VÝROBNÍCH ZAŘÍZENÍ

Kontrolní a měřicí zařízení



Před: Veškeré údaje získávány ručním měřením



Po: Plně automatické měřicí zařízení se záznamem dat

Předávání mechanismů Fabia

Před: (Before) 2005



Mechanismy jsou dané v bedně, velká předvýroba, mechanismy jsou v bedně přeházené.

Po: (After) únor 2006



Mechanismy si předávají operátoři pomocí stojanu, který se převažuje. Je menší rozpracovanost, pracoviště je uspořádané.



83,- (fa Dlouhý)



Vozík na role

Před: (Before) 2005



Role nosili ručně na místo, velice namáhavé a těžké. Špatná manipulace s rolemi.

Po: (After) listopad 2005

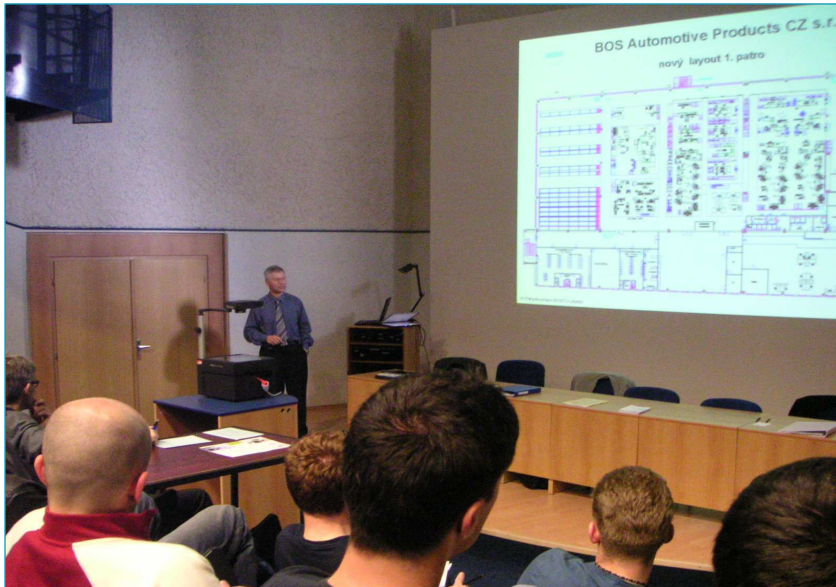


Pomocí vozíku je manipulace s rolemi jednoduchá. Lze dovézt roli bez problému na pracoviště.



193,2
(fa. Mavatec + fa Dlouhý)

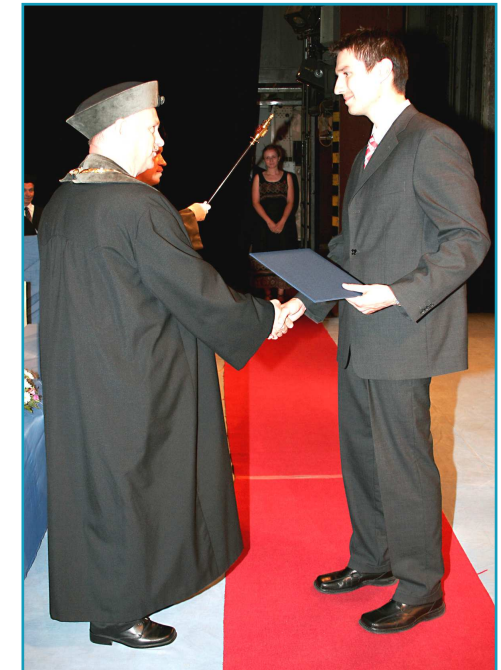
Spolupráce s Universitami



TUL Liberec (2004,2005)

ČVUT Praha (12/2005)

Témata pro spolupráci, diplomové práce, semestrální práce
=> prezentace již zavedených projektů
průmyslové inženýrství, výrobní systémy, logistika, kvalita
bezpečnost vozu



V akademickém roce 2004 - 2005 jsme vychovali 5 diplomantů
Jejich diplomové práce byly při obhajobě komisí hodnoceny jako výrazně kvalitnější než
ostatní díky svému praktickému využití
Diplomanti u nás získali praxi a zázemí mezinárodní firmy
Diplomanti využili znalosti získané během studia



Ing. Vítězslav Ernest
General Manager

Vzdělání:

- 2005 Porsche Academy
Stuttgart
Lean Manufacturing
- 1992 ČVUT Praha
R&D Management
- 1981 VŠST Liberec
Machinery

Kvalifikace:

- TS 16949:2002
internal auditor
- EMS 14001
auditor
- ISO 9001 / QS 9000
internal auditor

Praxe:

- 2000- BOS Automotive Products
- 1996 - 2000 Knorr Bremse
Technical & quality manager
- 1992 - 1996 Škoda Auto
R&D, original equipment
- 1981 - 1992 LIAZ Jablonec n. N.
Manufacturing engineering



Ing. Lucie Svobodová
Manufacturing Engineering manager

Vzdělání:

- 2005 Porsche Academy
Stuttgart
Lean Manufacturing
- 1999 TUL Liberec
Faculty of textile

Kvalifikace:

- TS 16949:2002
internal auditor
- EMS 14001
internal auditor
- ISO 9001 / QS 9000
internal auditor
- Metrologie

Praxe:

- 2004- BOS Automotive Products
- 2003 - 2004 TI Automotive Products
Continuous Improvement Manager
- 2001 - 2003 Institut of industrial engineering
Lean production trainer
Project manager
- 1999 - 2001 HP Pelzer
Quality system, Labor