

MONOZUKURI POD TAKTOVKOU OKUMY

www.mmspektrum.com/131243

Japonští inženýři představují světový fenomén, díky kterému obdivuhodným a často až neuvěřitelným způsobem dostávají své produkty s vynikajícím inovačním potenciálem a kvalitou zpracování daleko před světový standard a v celé řadě oborů tak nastavují směr vývoje. Tajemství úspěchu se ukrývá ve filozofii vývojářů, konstruktérů, výrobců a managementu, kteří mají ve svém srdci vryty zásady, jako je vzájemná úcta, respekt, poctivost či loajalita. Historické milníky jejich země je semkly dohromady, vždy pracují jako jeden tým, jedné národnosti, jednoho jazyka. Absolutně nepřipadá v úvahu, že by například konstruktér poptával uplatnění u konkurenční firmy. To by byl jeho konec profesionální a pravděpodobně i společenský. Taková je japonská mentalita.

Pro Evropana je obrovskou příležitostí setkat se s japonskou kulturou podnikání, nahlédnout do zázemí firem, sledovat jejich výrobní strategie, logistické procesy, diskutovat s managementem. Každá taková možnost dotyčného vždy obohatí o další kus poznání a na naší českou realitu se pak dívá střízlivějším pohledem. Volný konkurenční trh to tak zařídil, že čeští zákazníci mají možnost používat zahraniční produkty ve svém výrobním portfoliu. A je tomu tak dobře. Budování maximální důvěry mezi firmou a jejím zákazníkem tvoří pevné základy pro další vzájemnou součinnost. Jedním ze způsobů je ukázat zázemí, kde a jak používané produkty vznikají. K tomu slouží návštěvy výrobních provozů. A jednu takovou naše redakce absolvovala na pozvání společnosti Misan, již na českém a slovenském trhu od letošního jara zastupuje společnost Okuma.

Od Mazaku k Okumě

Firmu Misan netřeba představovat. Za více než patnáct let, co působí v oboru výrobní techniky – konkrétně třískového obrábění, se orientuje na japonské výrobce CNC obráběcích strojů a do povědomí se zapísala jako „ta, jež etablovala značku Mazak (nebo chcete-li Yamazaki Mazak) na českém a slovenském trhu“. A nejen ji, ale i další zastupované japonské firmy – jmenovitě výrobce obráběcích center Brother, bratr Okamoto či řezných nástrojů Sumitomo Electric. Život však s sebou přináší i stinné stránky. Společnost Yamazaki Mazak se rozhodla, že nadále bude ke svému prodeji na českém a slovenském trhu využívat svoji dceřinou společnost a s Misanem po patnácti letech rozvázala spolupráci. Vše zlé je však k něčemu dobré. Další světový leader v komoditě obráběcích strojů – japonská společnost Okuma – se rozhodla po dlouhých letech změnit svého dosavadního obchodního zástupce a jako svého nového si začátkem letošního roku vybrala právě společnost Misan. A není to volba náhodná – za



Prvním soustruhem si Eichi Okuma potvrdil svoji správnou strategii, kudy se nadále ubírat.

Misanem jsou mnohaleté zkušenosti s prodejem a servisováním výše uvedených značek a jeho moderní showroom v Lysé nad Labem je zárukou špičkového zázemí jak pro Okumu, tak zejména pro jejich zákazníky v oblasti prezentací strojů a technologií, školení a dalších souvisejících služeb.

Od nudlí k třískám

Pojďme v krátkosti nahlédnout do historie Okumy. Její vznik se datuje do roku 1898, kdy pan Eichi Okuma zakládá rodinnou fir-

mu. Ale shodně jako zakladatel Mori Seiki či „okumácký“ soused z provincie Nagoja pan Teruyuki Yamazaki – zakladatel Mazaku – i pan Okuma se původně nezabývá výrobou strojů na kovoobrábění, ale návrhem, výrobou a prodejem strojů na pověstné japonské nudle v tehdejší Okuma Noodle Machine Co. Trvá čtrnáct let, než se zrodí první obráběcí stroj. Toto období je ve znamení pokusů vývoje strojů na zpracování vlny a následně pak dřevoobráběcích. Zvládnutí této technologie je krůčkem k prvnímu soustruhu. Díky intenzivní práci jak na poli vývojovém, tak konstrukčním a obchodním se Okuma po dvaceti letech stává v roce 1937 největším výrobcem obráběcích strojů v Japonsku. Po dalších dvaceti letech zaznamenává první úspěchy na zahraničním trhu, vystavuje v roce 1959 v Chicagu na veletrhu IMTS.

Další vývoj obráběcího stroje jde ruku v ruce s možnostmi jeho řízení. Zásadní okamžik tak přichází v roce 1963, kdy právě Okuma je první firmou, jež začala na svých strojích aplikovat NC systém řízení. Své prvenství si ponechává i v roce 1973, kdy brány jejich závodu opouští první CNC obráběcí stroje. Během roku pak vyrobí tisíc (!) číselnicově řízených strojů.

Firma rychle proniká do celého světa, a přesto, že produkce strojů rok od roku roste, Okuma si až na dva případy stále drží výrobu doma ve třech závodech na předměstí Nagoji. První výjimkou je produkce soustruhů a soustružnických center a dvou velikostí svislých obráběcích center na Tchaj-wanu v závodech Tatung-Okuma z roku 1997, tou druhou pak společný pekingský závod BYJC-Okuma Machine Tool z roku 2002, který vyrábí CNC soustruhy a vertikální a horizontální centra, a to pouze pro čínský trh. V současné době brány všech závodů opouští měsíčně na 670 frézovacích a soustružnických center téměř v 70 různých typových modifikacích, a tím se Okuma řadí do první pětky největších světových výrobců obráběcích strojů. Celosvětově ve firmě pracuje na 3 160 zaměstnanců (stav k září 2013).

Základním motem Okumy je One source neboli Jeden zdroj. Co je tím myšleno? Firma uvádí, že je jediným výrobcem obráběcích strojů na světě, jenž si na 95 % komponentů svých strojů vyrábí ve vlastních provozech. Tedy jak mechanická součásti, tak i elektroniku. Tento fakt má jednak výhodu, že zákazník získává kompletní servis všech dílů u dodavatele stroje, ale podstatnější je skutečnost, že při vývoji stroje nejsou v Okumě odkázáni na produktovou strategii třetích stran – dodavatelů. Okuma má další světovou jedinečnost – ve vlastním vývoji a výrobě jak řídicích systémů, tak i servoohonů, absolutního odměřování a celé řady dalších komponent, jejichž vysoká úroveň se promítá do vysoké úrovně stroje jako celku.

Okuma kontinuálně vyvíjí a zdokonaluje inteligentní funkce svých strojů, me-

zi než např. patří: Thermo Friendly concept – eliminace tepelných deformací, Collision Avoidance System – první svého druhu na světě antikolizní systém, který skutečně plní funkci ve svém názvu obsaženou, Machining Navi – smyslem této technologie je podle vibrací vznikajících při obrábění rychle nalézt a nastavit optimální řezné podmínky a tím zamezit samobuzenému kmitání při obrábění. Poslední ve skupině inteligentních funkcí je 5 Axis Auto Tuning System – pro plně automatickou kontrolu geometrických chyb a nastavení pohonů u víceosých obráběcích strojů Okuma.

Výrobní závody

Okuma je dominantním výrobcem dvou- a troj- a čtyř- a pětiosých portálových obráběcích center a ve fiskálním roce 2012 (duben 2011 až březen 2012) s nimi zaujímala světový podíl 48 %. V jejím produktovém portfoliu tvoří obráběcí centra 45 % podíl, soustruhy 29 %, multiprofesní stroje 21 % a brusky 2 %. Po obchodní stránce historicky nejúspěšnějším rokem byl 2007, kdy prodej činil 2,140 mld. JPY, naopak celosvětové ekonomické problémy z roku 2009 se projevily i zde, stroje Okuma našly své zákaz-



Pružný výrobní systém v hale K2 přestavuje 18 400 m² výrobního prostoru o pětadesát strojích ve čtyřech řadách obsluhovaných devíti regálovými zakladači. Obrobené díly odvázejí automatické magnetické dopravníky na kontrolní měření.



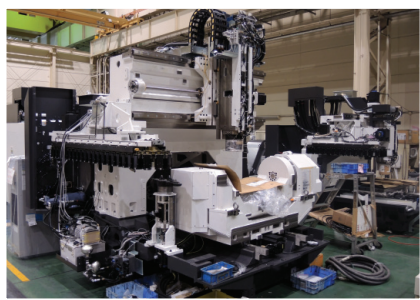
Hala K2 je doslova naplněna třískovým obráběním. Pružné výrobní systémy, jaké jsme u nás znali z TOS Olomouc, jsou zde v plném pracovním nasazení. Podle designu je možné odhadnout, že též pocházejí z konce osmdesátých let. Jedná se o nepřetržitou 24hodinovou třísměnnou výrobu. Třísky jsou automaticky z celé haly centrálně stahovány do venkovních zásobníků, odkud je odvázejí nákladní automobily. V této hale o rozloze 18 400 m² se nachází celkem 65 strojů ve čtyřech řadách, obsluhované devíti regálovými zakladači. Nachystané díly

stanovišť. Jednotlivé sondy hlídají opotřebení nástrojů, po dosažení 80 % úrovně dochází k jejich výměně. Nad bezproblémovým provozem zde dohlíží 50 pracovníků. Obrábějí se zde vřeteníky a ložata.

V sousední hale K3 se nachází montáž vertikálních (běžně 100 jednotek měsíčně) a horizontálních (60 jednotek měsíčně) obráběcích center. Ta probíhá celkem ve třech krocích. Prvním je tzv. general assembly, kdy dochází k základnímu sestavení stroje a jeho proměření. Poté je stroj převezen ke druhému kroku, tzv. mechanical assembly, kdy se montují již menší části stroje spolu s elektronikou. I zde je na závěr provedena kompletní kontrola přesnosti a poté kompletní kontrola celého stroje během jeho 24hodinového běhu. Pokud se během měření zjistí, že stroj vykazuje zásadní nesrovnalosti vyžadující dlouhodobější zásah, okamžitě se odváží pryč, aby zde neblokoval místo pro zachování plynulosti montáže. Závěrečným krokem je pak zabalení stroje a jeho expedice. Doba montáže je odvislá od složitosti stroje, pohybuje se v rozmezí 7 až 10 dnů. Maximální průchozí kapacita činí 180 strojů měsíčně. Rozloha haly K3 je 13 500 m², pracuje zde 80 zaměstnanců.

Montáž vřeten a větších sestav strojů se realizuje v samostatné hale K4. Odsud poté putují buď do haly K3 na montáž vertikálních a horizontálních center, nebo do haly K5 na montáž dvojstrojových portálů. Tímto směrem pokračovala i naše prohlídka.

Po vystoupení na ochoz haly K5 se pod návštěvníkem rozprostírá pohled na plochu



Obráběcí centra a jejich montáž ve třech krocích, na třech místech. V prvním dochází k sestavení hlavních dílů stroje a následné měření (i u menších strojů jsou vidět velmi robustní odlitky stojanů), v druhém kroku se stroj převezne na mechanickou montáž a opět se měří, v závěrečném kroku je pak stroj finálně zakrytován a podroben závěrečnému testování. Celá montáž i v těch nejsložitějších případech konstrukce stroje nepřesáhne sedm pracovních dnů.



níky v pouhém objemu 600 mil. JPY. Fiskální rok 2012 představoval prodeje strojů za 1,340 mld. jenů v 37 % podílu domácího trhu, 28 % se vyvezlo do Ameriky, 13 % do Evropy, 14 % zůstalo v Číně a 8 % v ostatní Asii. Stroje Okuma zaujímají špičku, co se týče poměru ceny a výkonu. V Japonsku je výroba koncentrována na třech místech, vše v okolí města Nagoja. V rámci naší cesty jsme navštívili dvě – Kani a Oguchi.

Kani Plant

Výrobní závod Kani je charakterizován pěti halami rozprostírajícími se na ploše přes 300 tis. m². Kompletně se zde vyrábějí a montují portálová centra, vertikální a horizontální obráběcí centra, brusky, vřetená, dále se zde nachází výrobní hala s nepřetržitým automatickým výrobním cyklem a několik servisních a skladových hal.

v jedné směně vystačí na automatické obrábění v dalších dvou. Po vnějších stranách strojů se po magnetické dráze pohybují vozíky, jež hotové obrobky odvázejí do měřicích



Montáž portálových center se nevidí tak často. Okuma je specialista na tyto stroje, v loňském roce pokryla 45 % světového trhu. Zde montáž probíhá celkem ve třech lodích haly, na jedné straně menší portály, prostřední a pravá část je pak určena pro portálová centra střední a velké velikosti. Doba montáže je od 20 do 25 dnů v závislosti na velikosti a složitosti stroje.



165 x 125 metrů s montáží dvojstojanových portálových obráběcích center. Hala je rozdělena do třech lodí, vlevo se montují menší stroje, prostřední a pravá část je pro střední a větší velikosti portálů. Doba montáže menších a středních činí 20 dnů, velkých je pouze o pět dní více (!). Celkem na 100 odborníků smontuje měsíčně 40 strojů. V celé výšce haly až do 8 metrů je stálá tolerance teploty $\pm 1,5$ stupně Celsia.

V každé hale je jak provoz magnetických vozíků či palefáku, tak i portálových jeřábů doprovázen příjemnou hudbou pro upozornění.

Oguchi Plant

Druhá výrobní lokace, kde se zároveň nachází i sídlo vedení společnosti, je závod v Oguchi. Není svojí rozlohou takový, jako Kani, přesto má celou řadu přívlastků „nej“, zejména nyní, po zprovoznění Dream Site 1 Factory.

Každé dva roky, když není v Tokiu pořádána výstava Jimtof, společnost Okuma pořádá svůj veletrh, jenž nese označení OMF neboli Okuma Machine Fair. Trvá celkem čtyři dny a navštíví jej v průměru 6 000 návštěvníků. První den je věnován zákazníkům z tzv. overseas, tedy všem zahraničním, další tři dny jsou již pro místní zákazníky, vždy z určité části Japonska. Letos se veletrh premiérově uskutečnil v nových prostorech nazvaných Global Communication & Solution Center, jenž jsou součástí nového halového komplexu situovaného do centrální lokace celého areálu závodu Oguchi. Bylo zde prezentováno tzv. v třísce na 33 strojů napříč celou výrobní produkci a samozřejmě nebylo opomenuto na měřicí stanoviště. Koncepte výstavy byla rozdělena do tří sekcí: Inteligentní řešení, Letectví a energetika, Automobilový průmysl. Velká část se věnovala i řídicímu systému OSP, který v letošním roce slaví své jubileum 50. narozenin. Každý návštěvník při vstupu obdržel brožuru, která prezentovala konkrétní ukázky obrábění a technologií na všech strojích, parametry obrábění, specifikace výrobku atd.

Říká se, to nejlepší na konec, a v našem případě to platilo dvojnásob. Zlatým hřebem návštěvy firmy Okuma byla prohlídka zbrusu nové Factory DS 1 neboli Dream Site 1. Jed-



Na „okumáckém“ veletrhu potkáte takové VIP osoby, jako prezidenta a CEO Okuma Corp. pana Yoshimaro Hanaki, za jehož působení zažila Okuma svůj zatím poslední největší boom. Na fotografii po jeho levici prezident Okuma Evropa pan Kaora Aoyama a po jeho pravici doktor Ondřej Svoboda, jednatel společnosti Misan, jenž produkty značky Okuma zastupuje na českém a slovenském trhu

ná se o plně automatizovanou výrobu vytvořenou v souladu s japonskou filozofií monozukuri, což by se nechalo volně definovat jako filozofie, při které je kladen důraz



Pohled na domácí veletrh Okuma Machine Fair. Na všech strojích se obrábí. U vybraných pak probíhají komentované ukázky sympatickými, odborně erudovanými Japonkami.

na výrobní styl, prohlubování týmové spolupráce a společně, jako jeden tým, směřovat k budoucímu rozvoji. Realizace této myšlenky se objevuje u všech japonských firem, které jsem doposud navštívil. Okuma tak samozřejmě není výjimkou.

Factory DS 1 se skládá ze dvou částí. Na plně automatizovanou část třískového obrábění navazují montážní prostory včetně montáže vřeten. V obou částech haly je konstantní teplota v celé výšce haly 16 metrů.

Hala třískového obrábění je na každé straně osazena dohromady čtyřiceti stroji umístěnými v pružném výrobním systému, všechny své vlastní produkce. Jsou zde horizontální obráběcí centra, multiprofesní stroje a několik velkých dvojstojanových portálových center řady MCR a podobné velikosti i dvě portálové brusky. I když v tomto případě jde o stroje nakoupené – firma Waldrich Cobourg –, jsou pochopitelně osazeny OSP řídicími systémy. Centrální automatický rozvod řezné kapaliny a sběr třísek je samozřejmostí.

Zdejší programátoři s technologií používají tzv. New Direct Machining sloužící pro snížení času přípravy obrábění s možností přímého přístupu do jeho procesu. Inženýři Okumy pro tento případ vyvinuli speciální CAD/CAM software, který v kombinaci se simulačním programem 3D Virtual Monitor, též z dílny Okumy, umožňuje stávající známá reálná data použít pro následnou simulaci obrábění konkrétního dílu na ekvivalentním stroji a tu následně aplikovat do reality. V důsledku toho se dramatickým způ-



Vzkaz prezidenta a CEO Okuma Corp. pana Yoshimaro Hanakiho mladým lidem z České republiky

„Za více než sto let jsme se jako společnost Okuma vepsali do historie vývoje, výroby a prodeje obráběcích strojů se špičkovou technologií. Jsme hrdi na to, že jsme se stali soběstačným výrobcem, jenž si vyvíjí své vlastní stroje společně s téměř většinou všech komponent včetně řízení. Náš „Thermo-Friendly Concept“ pro zajištění neuvěřitelné přesnosti a antikolizní systém jsou charakteristickými znaky našeho inovativního myšlení. My zde v Japonsku jak v pracovním, tak i osobním životě ctíme filozofii monozukuri, která stručně řečeno představuje trvalé zlepšování ve všech oblastech činnosti. Přeji mladé generaci Čechů, aby ve svém životě též ctily tyto zásady a prohlubovali jejich poslání a osvojili si je. Potom jejich cesta životem má svůj smysl a význam stejně, jako náš přístup k inovacím, jež přináší svět užitek.“



sobem zkracuje čas pro přípravnou realizaci obrábění nového dílu a příslušného nastavení stroje. V procesech obrábění si Okuma ověřuje funkčnost a spolehlivost svých inteligentních řešení.

V sousedství Factory DS 1 třískového obrábění se nachází oddělený prostor pro montáž vřeteniků. Jsou zde důsledně monitorovány parametry teploty, vlhkosti vzduchu, nulové prašnosti a další. Pracovníci jsou oblečeni do ochranných oděvů s respirátory na ústech. Obrobené části a smontované vřeteníky putují automatizovaným způsobem do montážní části. I zde se setkáváme s ručním zaškrabáváním ploch, na což jsme jak



Factory DS1 se skládá ze dvou částí – výrobní a montážní. Probíhá zde kompletní proces od přípravy materiálu přes dílčí výrobu komponent až po montáž, měření a expedici. Pružný výrobní systém pracuje ve třisměnném provozu, jedna směna připravuje díly k obrábění, ve druhé a třetí pak probíhá samoobslužný výrobní proces. Rozměry haly jsou úctyhodné, 350 x 75 metrů, tedy cca 24 tis. metrů čtverečních. Uvedení do provozu od úplného začátku stavby trvalo pouhých devět (!) měsíců. Do celé koncepce filozofie návrhu a provozu haly zúročila Okuma své 115leté zkušenosti.

v Okumě, tak u dalších japonských výrobních závodů.

Celá koncepce haly se může právem pyšnit přídomek Smart Factory. Na její stře-

še je umístěno 3 800 fotovoltaických panelů, na izolačním obvodovém pláště pak dalších 500 kusů. Tato solární elektrárna disponuje maximální výstupní kapacitou 1,037 kW.

Továrna je vybavena celou řadou úsporných zařízení, jako jsou LED osvětlení či tepelnými čerpadly poháněné kompresorové a klimatizační systémy. Veškeré příjezdové prostory pro nadrozměrnou dopravu jsou chráněny proti přímému vlivu venkovního vzduchu, což zásadně přispívá k úspoře spotřeby elektrické energie, jež činí 30 % oproti standardnímu stavu. To je nejen s ohledem na současný problematický stav japonské energetiky velmi vítáno.

Filozofie podnikání

Japonští inženýři bezesbýtku ctí myšlenku, že vše, co realizují, musí být té nejvyšší kvality. Samozřejmě, namítneme, to je zřejmé, o to se snad snaží téměř každý. Ano, avšak zásadní odlišnost mezi nimi a námi Evropany či Američany je ve specifickosti chápání předmětu zájmu. Oni se totiž na něj nedívají jako na něco, co jim vytváří zisk a zvyšuje úspěch, ale jako na věc prospěšnou pro celé lidstvo. Stopy obráběcího stroje jsou všude a kvalita těchto produktů pak samozřejmě závisí na kvalitě oněch strojů. Tato tvrzení nejsou pouhou frází, jsou zde bezesbýtku plněna a důsledně dodržována. Takové je „jejich“ monozukuri, takový je japonský přístup ke všem činnostem.

ROMAN DVOŘÁK, NAGOJA, JAPONSKO

MUSÍME ZNÁT KONSTRUKCI I TECHNOLOGII

Při příležitosti cesty do výrobních závodů Okumy jsme požádali o rozhovor Ing. Ondřeje Svobodu, Ph.D., jednatele firmy Misan, zástupce této značky pro český a slovenský trh. Ve firmě Misan vždy panoval respekt k zastupovaným firmám, pánové Svoboda a Morávek se svým týmem stejné signály vysílali i směrem ke svým zákazníkům. Tento přístup v kombinaci s přátelskou atmosférou se zde doslova dědí z otce na syna, v tomto případě z Jaroslava na Ondřeje. Mé tvrzení se opírá o následující rozhovor. Příjemné a inspirující čtení.



„Prvořadým cílem Okumy není prodat co největší počet strojů, ale zajistit, aby každý jejich stroj vykazoval požadované kvalitativní parametry a splnil očekávání zákazníka,“ říká v rozhovoru pro MM Průmyslové spektrum doktor Ondřej Svoboda.

MM: Misan zastupuje několik japonských značek. Jaká jsou obecná specifika prodeje japonské produkce?

Ing. Svoboda: Především je třeba si uvědomit, že japonská výroba obráběcích strojů představují světovou špičku v tomto oboru. Z toho vyplývají určitá specifika z hlediska zastupování takovýchto firem, respektive značek na lokálním trhu. To platí zejména, jedná-li se o zástupce „Velké trojky“ japonského průmyslu obráběcích strojů. V takovém případě je třeba respektovat rozsah výroby a specifika technických řešení a především na ně orientovat své schopnosti a kapacity. Chci tím říci, že mohu ke své obchodní a servisní činnosti přibrat jen skutečně minimální doplňující produkt, abych při současném nedostatku technických profesí zvládl zabezpečení požadované úrovně zastupování. Nelze odděleně hovořit o obchodní činnosti – prodeji a servisu. Špičkový technický výrobek takové složitosti, jakou představují číslíkové řízené obráběcí stroje, vyžaduje dobrou znalost jak konstrukce strojů, jejich pohonů, tak i technologie obrábění, tedy procesu, pro který si konečný zákazník stroj pořídil a který hodlá spolehlivě na zakoupeném stroji po celou dobu jeho životnosti provozovat.

O realizaci prodeje rozhodují především služby, které musí prodejce nabídnout v nejvyšší kvalitě. Od předprodejních služeb, instalace stroje, kvalitního zaškolení přes přípravu technologie a realizaci vlastního obrobku až po erudovaný záruční a pozáruční servis. Je třeba si uvědomit, že i vynikající

obráběcí stroj je pořád jen technickým dílem, které disponuje určitou přesností, výkonností a spolehlivostí.

Obecně lze říci, že japonské obráběcí stroje, obzvláště ty od Okumy, se vymykají díky důslednému vývoji většiny komponent včetně pohonů a řízení samotným výrobcem strojů. Tento fakt dává strojům optimalizovanou kombinaci vlastností a funkcí, které s těžší může nabídnout některý jiný výrobce, který jednotlivé skupiny (podsestavy, řídicí systém, pohony atd.) nakupuje od různých dodavatelů a dostává se pak při montáži a oživování stroje do pozice jakéhosi integrátora, který se snaží celek sladit tak, aby alespoň trochu rozumně fungoval. Úkolem zástupce japonských výrobců je přinést „domácího“, tedy japonského vývoje a výroby prezentovat zákazníkům a vysvětlit, jaký konkrétní přínos to pro jejich výrobu přinese.

MM: Jakou cestu spolupráce jste si v souvislosti s novým partnerem letos na jaře nastavili a jaký je její cíl?

Ing. Svoboda: Snažíme se naplňovat myšlenku společného úspěchu založeného především na vzájemné důvěře. Vztahy firmy Okuma s jejich zástupci si dovoluji nazvat rodinnými. V případě, že se slabší či mladší člen rodiny dostane do nesnází, pak je tu vždy ten silnější, zkušenější či prostě starší, aby mu pomohl. Pokud se osobní vztahy stanou formálními či pod tíhou různých okolností zkolabují, pak ani firemní spolupráce na všech úrovních nemůže fungovat. S tím máme bohužel v Misanu zkušenosti z nedávné minulosti. Naším cílem společně s Okumou je nabízet českým zákazníkům taková řešení a služby, které jim umožní obstát v konkurenčním boji a přispět tak k jejich budoucímu růstu. Pokud budou naši zákazníci spokojeni a porostou, pak máme šanci růst i my.

MM: Jaké máte odezvy ze strany zákazníků na změnu v obchodním zastoupení firmy Okuma?

Ing. Svoboda: Jsem velmi rád, že naši zákazníci přijímají tuto změnu pozitivně. Řada z nich v nás vkládá opakovaně důvěru především z hlediska servisu strojů. Dáří se nám tak plnit hlavní úkol související s přechodem na novou značku – zajistit bez zbytku servis všech strojů Okuma v České republice. Rád bych v této souvislosti vyzdvihl vynikající přístup centrály Okuma Europe

v německém Krefeldu, kam naši technici každý měsíc jezdí na specializovaná školení.

MM: Vaše firma má dlouholeté zkušenosti s prodejem značky Mazak, vy osobně jste pracovníčně působil v evropské centrále v Anglii. Uved'te prosím jaké vidíte zásadní rozdíly mezi jimi a firmou Okuma po produktové i strategické stránce.

Ing. Svoboda: Je pro mě těžké na takto komplexní otázku stručně odpovědět. Pokusím se tedy zmínit jen jeden aspekt, který považuji opravdu za zásadní. Okuma je firma, která velice dbá o své dobré jméno. To se projevuje každodenně v nejrůznějších souvislostech. Prvořadým cílem není prodat co největší počet strojů, ale zajistit, aby každý jeden stroj Okuma vykazoval požadované kvalitativní parametry a splnil očekávání zákazníka. Okuma každou inovaci, každé nové technické řešení nesmírně podrobně zkoumá a testuje, než jej uvolní do sériové výroby. Řadě lidí se tak může zdát zbytečně konzervativní a málo inovativní. Ovšem od obráběcího stroje se očekává především vysoká přesnost a výkonnost v krátkodobém i dlouhodobém hledisku. Mám obavu, že i do oboru výrobních strojů se nám v poslední době dostávají nezdravá řešení a stroje, která v duchu filozofie této doby dobře vypadají, ovšem jejich užité vlastnosti jsou z dlouhodobého hlediska nedostačující. Jsem tomu rád, že stále existují výrobci obráběcích strojů, jako je Okuma, kteří nehledí na hlavní proud a striktně lpějí na tradičních hodnotách.

MM: Co vy osobně obdivujete na japonském národě?

Ing. Svoboda: Netroufám si sám sebe považovat za znalce japonského národa. Z mého pohledu jsou Japonci... v pracovním životě: pracovití, svědomití, skromní, loajální k firmě. V osobním životě: chovají úctu k tradicím, mají národní uvědomění, mají jedinečný vztah k pomíjivosti.



Něco navíc...

Více fotografií a videa z návštěvy firmy Okuma si můžete prohlédnout na svém tabletu či smartphonu po načtení tohoto QR kódu nebo v počítači na adrese www.mmspektrum.com po zadání kódu 131243 do políčka formuláře se symbolem QR kódu.