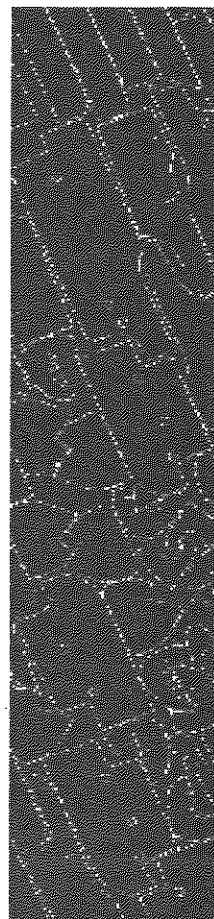
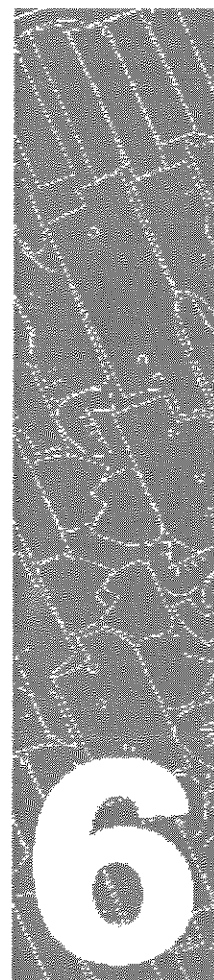
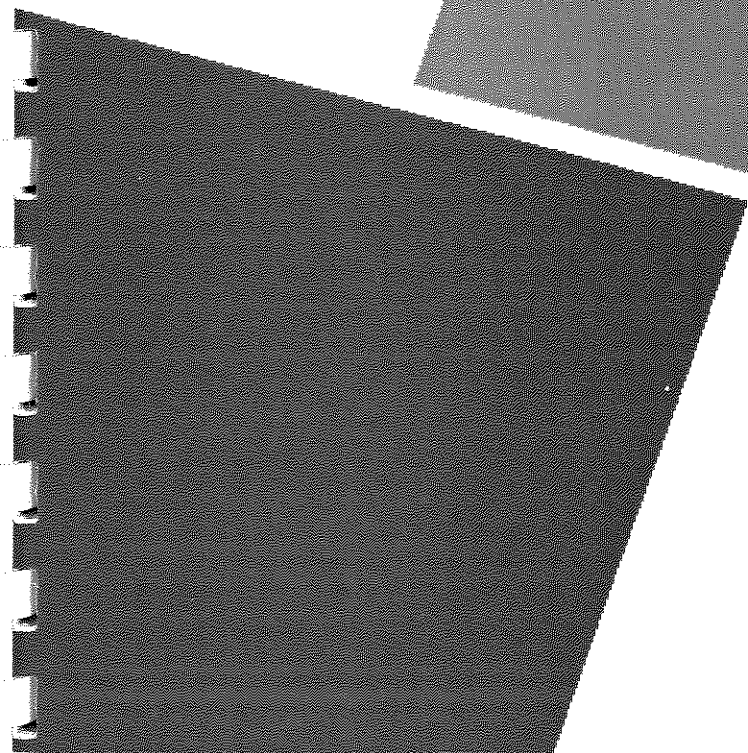
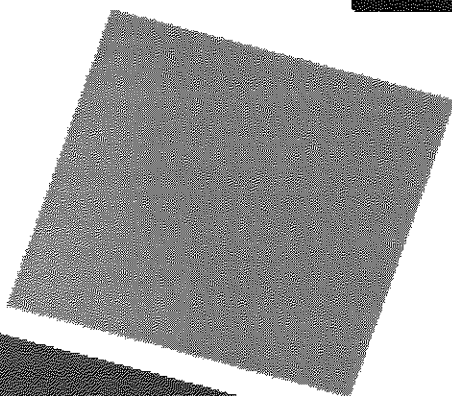




ANNUAL REPORT

Johnson Controls & Toyota Boshoku

2016



Obsah

1. Príhovor riaditeľa akciovej spoločnosti a predsedu predstavenstva	4
2. Predstavenie spoločnosti TRIM LEADER, a.s.....	5
2.1. Akcionári	5
2.2. Riadiace orgány spoločnosti	6
3. Správa o činnosti akciovej spoločnosti v hospodárskom roku 2016	7
3.1. Ekonomické vyhodnotenie dosiahnutých výsledkov	7
3.2. Výroba	7
3.3. Logistika	9
3.4. Kvalita	10
3.5. Technické oddelenie	11
3.6. Starostlivosť o zamestnancov, bezpečnosť pri práci a životné prostredie.....	13
4. Zámery na hospodársky rok 2017 a predpokladaný vývoj spoločnosti	17
4.1. Udalosti po súvahovom dni	18
4.2. Náklady na výskum a vývoj	18
5. Finančné výkazy za hospodárske roky 2014 – 2016.....	19
6. Návrh na rozdelenie zisku za rok 2016.....	19

Prílohy:

Správa nezávislého audítora

Účtovná závierka spoločnosti

1. Príhovor riaditeľa akciovej spoločnosti a predsedu predstavenstva

Vážené dámy, vážení páni,
pre spoločnosť Trim Leader a.s. bol hospodársky rok 2016 veľmi zaujímavý z pohľadu významných zmien, ktoré popisuje táto výročná správa.

Ako bolo zmienené už minulý rok, dôležitou udalosťou roku 2016 bolo ohlásenie odčlenenia divízie Automotive Experience od hlavného akcionára spoločnosti, ktorou je Johnson Controls, Inc. Táto zmena nadobudla účinnosť 31.10.2016, kedy sa naším väčšinovým akcionárom stala spoločnosť Adient plc., ktorá je nástupcom spoločnosti Johnson Controls, Inc.

Dnes už vidíme, že táto zmena má pozitívny vplyv aj na našu spoločnosť, pretože novovzniknutý Automotive business bude zameraný len na svoj vlastný rast a rozvíja len stratégie, investície, výroby pre automobilový priemysel a nemusí sa podriaďovať záujmom ďalších divízií nesúvisiacich s automobilovým priemyslom, ako to mal predchádzajúci vlastník.



Z hľadiska ekonomických výsledkov spoločnosti bol poznačený extrémne rýchlym nábehom nového významného projektu Kia Sportage pre nového zákazníka. Nábeh sa podarilo úspešne zvládnuť z hľadiska dodávok a zavádzania inžinieringových zmien. Ale sa negatívne podpísal na nábehových nákladoch spoločnosti. Nábeh bol ukončený v prvom polroku, kedy spoločnosť vykazovala negatívny výsledok hospodárenia -0,8 mil. eur (pred zdanením), ale do konca fiškálneho roku táto strata bola nahradená pozitívnym výsledkom hospodárenia 1,4 mil. eur (po zdanení).

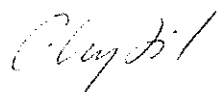
S hlavným problémom väčšiny zamestnávateľov v SR (región Martin jedna z najnižších úrovní nezamestnanosti v rámci celej SR) sa spoločnosť vysporiadala počas hospodárskeho roku nastavením výrobného programu podľa reálnej dostupnosti pracovnej sily. A tiež vypracovaním nového mzdového systému, prispôbenému stratégií spoločnosti a očakávaniam zamestnancov a predpokladom ďalšieho vývoja na trhu práce.

V hospodárskom roku 2016 sme sa naďalej intenzívne venovali projektom na:

zníženie nákladov spoločnosti,
zníženie dopadov na životné prostredie,
zlepšenie zdravia zamestnancov a bezpečnosť pri práci.

V máji 2016 spoločnosť opätovne splnila podmienky normy ISO/TS 16949, EN ISO 14001, čím splnila medzinárodné požiadavky systému manažérstva kvality a environmentálneho manažérstva s cieľom zvýšiť kvalitu svojich výrobkov, zvýšiť svoju konkurencieschopnosť, zlepšiť ochranu životného prostredia a zabezpečiť prevenciu znečisťovania v rovnováhe s finančnými cieľmi spoločnosti.

Spoločnosť opätovne splnila štandarty kvality a výrobného systému podľa hodnotenia interného auditu BOS (Business Operating System).



Ing. Peter Chytil MBA
Generálny riaditeľ a predseda predstavenstva
spoločnosti TRIM LEADER, a.s.

2. Predstavenie spoločnosti TRIM LEADER, a.s.

Obchodné meno: TRIM LEADER, a.s.
Sídlo: Košťany nad Turcom 337, 038 41
Registrácia: Obchodný register Okresného súdu Žilina, Oddiel: Sa, vložka č.10238/L
IČO: 36 389 820
DIČ: 2020120751
IČ DPH: SK2020120751
Deň zápisu: 18. január 2000

Predmet činnosti:

- nákup a predaj tovaru v rozsahu voľných živností,
- šitie textilných a kožených potáhov a iných textilných a kožených výrobkov do interiérov motorových vozidiel,
- výroba, montáž a predaj automobilových sedadiel, dielov a súčiastok súvisiacich s automobilovými sedadlami,
- sprostredkovateľská činnosť.

TRIM LEADER, a.s. nemá v zahraničí organizačnú zložku.

2.1. Akcionári

Štruktúra akcionárov k 30. septembru 2016:

Názov	Výška podielu na základnom imaní	
	v tis. EUR	%
Johnson Controls INC..	3 590	51
Toyota Boshoku Europe NV	3 449	49

2.2. Riadiace orgány spoločnosti

Predstavenstvo:

Predseda	Yasushi Hori (od 15.7.2016)	Kováčová Michaela (do 31.3.2015)
Podpredseda	Peter Chytil (od 15.7.2016)	Yasushi Hori (od 31.3.2015)
Člen	Peter Chytil (do 15.7.2016)	Hiroyuki Machii (do 31.3.2015)
Člen	Yasushi Hori (od 15.7.2016)	Peter Chytil (od 31.3.2015)
Člen	Peter Olajec	Satoshi Kato (do 31.3.2015)
Člen	Katsuya Imai	Peter Olajec (od 31.3.2015)
Člen		Miroslav Boroš (do 31.3.2015)
Člen		Katsuya Imai (od 31.3.2015)
Člen	Ľubica Kovačková	Ľubica Kovačková

Dozorná rada:

predseda	Jacek Popielewicz	Jef Vercammen (do 31.3.2015)
Člen	Hiroaki Aoyagi	Jacek Popielewicz (od 31.3.2015)
Člen	Peter Kancian	Matsushima Yoshiomi (od 5.6.2014)
Člen	Peter Melezinek	Yoshiyasu Suzuki (od 27.3.2015)
Člen	Ján Bohuš	Hiroaki Aoyagi (od 31.3.2015)
Člen	Peter Boďa	Johannes Roters (do 31.3.2015)
Člen	Peter Heift	Peter Kancian (od 31.3.2015)
Člen	Oľga Verešová	Peter Melezinek
Člen	Hirokazu Kamenó (od 15.7.2016)	Ján Bohuš
		Peter Boďa
		Mike Wysong (do 31.3.2015)
		Peter Heift (od 31.3.2015)
		Zuzana Martinčeková (do 5.3.2015)
		Oľga Verešová (od 5.3.2015)

3. Správa o činnosti akciovej spoločnosti v hospodárskom roku 2016

3.1. Ekonomické vyhodnotenie dosiahnutých výsledkov

Tento hospodársky rok boli výsledky spoločnosti silno ovplyvnené nábehom nového projektu pre nového zakazníka a nedostatkom pracovnej sily na trhu práce.

Hospodársky výsledok za účtovné obdobie predstavoval zisk vo výške 1 439 tisíc eur.

Výška indexu krytia bežných pasív bežnými aktívami je na úrovni 1,8. Táto skutočnosť poukazuje na nezávislosť na úverových zdrojoch. Hodnota hotovosti dosiahla k 30. septembru 2016 úroveň 16 109 tisíc eur.

Spoločnosť si naďalej pravidelne plní svoje záväzky voči dodávateľom, zamestnancom ako aj voči verejnej sfére.

Za účelom zabezpečenia rizík, spoločnosť vytvorila opravné položky voči rizikovým aktívam v hodnote 2 045 tisíc eur.

3.2. Výroba

V hospodárskeho roku 2016 sa v našej výrobe diali mnohé zmeny, ktoré boli výrobného aj nevýrobného charakteru.

Na začiatku hospodárskeho roka sme zápasili s nábehom nového modelového radu Kia, model QL. Tento model sa v našom závode vyrába v koži. Koža je druh materiálu, ktorý je veľmi náročný a nákladný na spracovanie a vyžaduje si špeciálny tréning pracovníkov. Na výrobu sme v začiatkoch vytrénovali v priemere okolo 290 pracovníkov. Z toho 200 pracovníkov bolo v našej výrobnej prevádzke Bardejov. Zodpovedným a cieľavedomým prístupom všetkých pracovníkov sa nám úspešne podarilo tento projekt zaradiť do nášho výrobného procesu. Postupne sme celý projekt transferovali do prevádzky Bardejov.

Po transfere modelu QL sme do výroby začali postupne nabiehať modelový rad Kia, model JD. Pri tomto modeli sme zápasili s dizajnom jednotlivých sedačiek a ťažko spracovateľnými materiálmi. Ďalej to boli zmeny na modelovom rade Fiat, kde sme začali vyrábať nový model Abarth Elaborabile a Turismo. Šikovnosťou našich skúsených šičiek sme tento nábeh zvládli výborne. V priebehu celého roka na všetkých biznisoch prebiehali drobné zmeny Vave a rôzne vzorkovania. Taktiež počas celého roka sa robili rôzne úpravy v layoutoch podľa potrieb požiadaviek od zákazníkov a výroby.

Pozitívny vplyv na pracovníkov mala zmena v mzdovom systéme, ktorý bol uvedený do platnosti v máji tohoto roku. Dôležité zmeny boli v osobnom ohodnotení (odstránilo sa hodnotenie za kvalitu), dochádzkovom bonuse a taktiež sa upravili triedy a nároky na ich získanie.

Upravovali sa pravidlá výroby, kde sa určila výška rozošívky na 4 kusy, zaviedlo sa pravidlo opravy a medzioperačná kontrola, ktorej cieľom je dosiahnuť dobrú kvalitu.

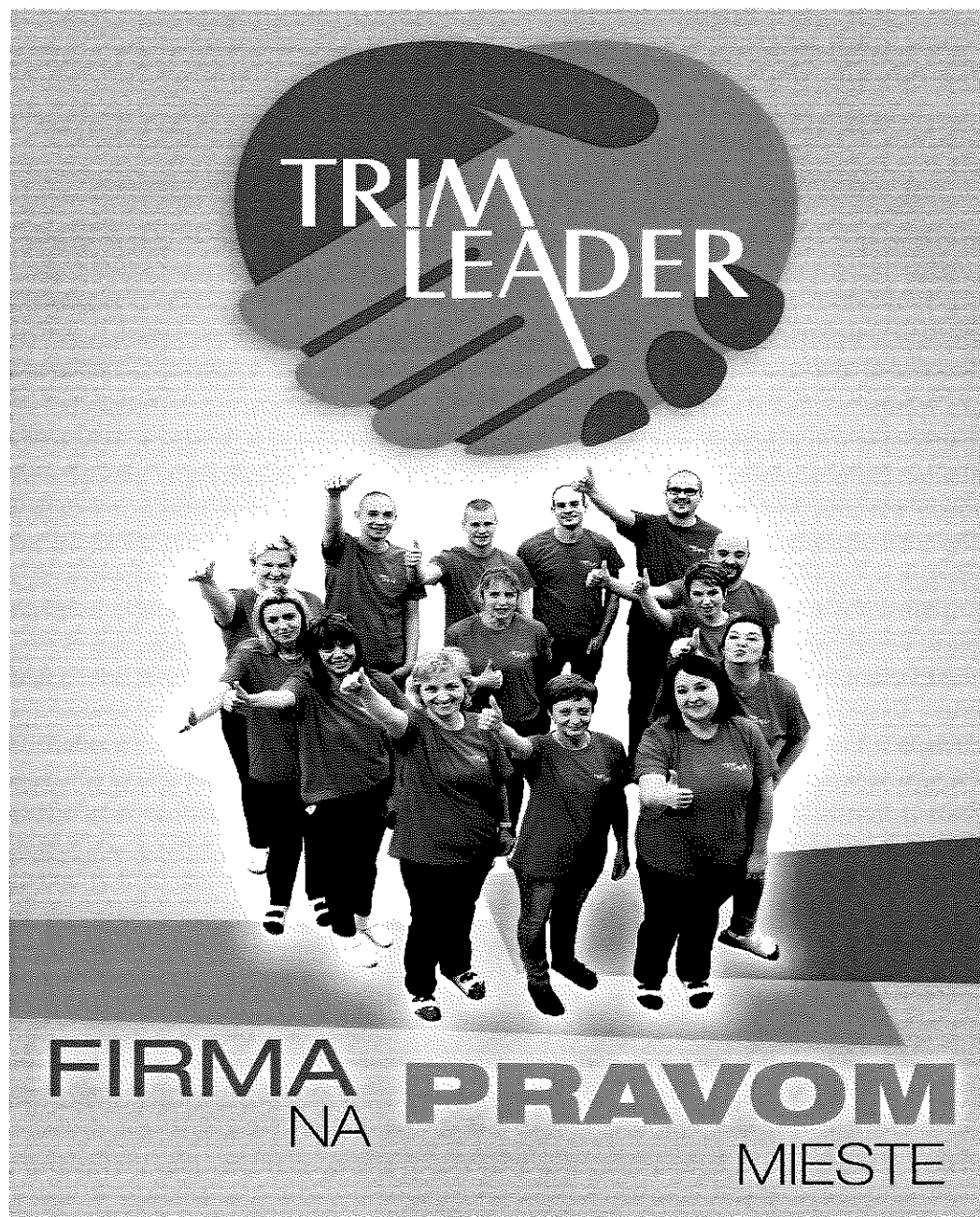
Pre lepší chod výroby sme zaviedli novú spoluprácu majster – audítor, takzvaný tandem, každá dielňa má svojho majstra a audítora, ktorí navzájom spolupracujú a podieľajú sa na dosahovaní stanovených cieľov.

Pre vylepšenie komunikácie vo výrobe prebiehali školenia majstrov a vedúcich buniek firmou MK TRAINING, kde sa zúčastnení učili správne viesť bunku, dielňu, komunikovať a zvládať rôzne konfliktné situácie. Stretnutia so skupinou psychologov boli príjemné a poučné.

Zaviedli sme stretnutia vedúcich buniek. Pravidelne na mesačnej báze robíme stretnutia a spoločne hľadáme riešenie ako dosiahnuť stanovené ciele.

Pre zlepšenie kvality sa konajú pravidelné stretnutia inžinierov kvality s výstupnými kontrolami, majstrami, audítormi kde sa rozoberajú chyby a spôsob ako im predchádzať.

Hospodársky rok 2016 bol plný zmien, v ktorých pokračujeme, aby sme dokázali, že sme FIRMA NA PRAVOM MIESTE.



3.3. Logistika

Začiatok hospodárskeho roku 2016 sa niesol v znamení nábehu náročného nového projektu pre model KIA QL pre nového zákazníka HYUNDAI DYMOS, ktorý bol spojený s veľkou fluktuáciou objednávok a krátkosťou času pre nábeh výroby. Našej spoločnosti pribudlo veľké množstvo materiálov dovážaných priamo z Kórei pre tento projekt. Po nábehu sa na projekte udialo väčšie množstvo technologických zmien. Koncom decembra 2016 sa výroba látkových potáhov projektu Kia QL, presunula do rumunského závodu Adient Pitesti. Od marca 2016 bola do tohto závodu presunutá aj výroba polokožených potáhov. V prevádzke Bardejov sa od marca 2016 vyrábajú už iba kožené potahy. V máji 2016 sme nabehli nový model na látkových potahoch 2AQ. Počas celého roka naďalej prebiehajú na projekte pre model Kia QL technologické zmeny.

Okrem prevodu látkových a polokožených potáhov pre model KIA QL sa v júni 2016 previedla sériová výroba všetkých potáhov na hlavové opierky do Adient Slovakia s.r.o. odštepny závod Lučenec, čím sme ukončili výrobu tohto typu potahu v našej spoločnosti a v letných mesiacoch sme začali prípravu transferu sériovej výroby projektu pre model KIA YN rovnako do rumunského závodu v Pitesti. Na projekte KIA JD sa realizovali len technologické zmeny na látkových aj kožených modeloch.

Na projekte pre model Toyota Auris sme zvládli výzvu a podporili nášho zákazníka pri navýšení požiadaviek výrobou v závode v Mexiku. Od konca októbra 2015 do apríla 2016 sme postupne vybiehali starú technologickú úroveň potahu a nabiehali na novú technologickú úroveň potahu na kožených potahoch na model Toyota Auris. V januári sme dostali prvý krát oznámený výbeh modelu Toyota Auris Style, spracovali sa predbežné odhady možných obsolete nákladov a komunikovali sa so zákazníkom. V apríli 2016 sme získali výrobu prototypov modelu Toyota Auris 160B a začalo sa objednávanie materiálov a vzorkovania vo výrobe. V júni sa podľa prvých predbežných výhľadov na nový Style vyladovali nové materiály u dodávateľov. V júli a auguste sme robili nastavenia systému. Projekt Avensis priniesol len niekoľko technologických zmien.

Do SPC Roudnice sme v Januári 2016 previedli ukončenú sériovú výrobu projektu HYUNDAI MAP POCKETs a HYUNDAI HDR a v júni 2016 ukončenú výrobu modelu FIAT MY14.

V uplynulom hospodárskom roku 2016 sme v oblasti prepráv pokračovali v hľadaní najefektívnejšieho spôsobu dopravy, ktoré pre nás zabezpečovali spoločnosti Ewals Cargo Care a CS Cargo. Rok bol veľmi náročný kvôli nábehu modelu Kia QL a enormnému nárastu importov z Kórei, prevažne urgentných. Na prelome rokov 2016 a 2017 sa k tomu pridružil projekt Mexiko – exporty a importy cez USA. Naďalej sme pokračovali v dokladovaní vyťaženia áut fotodokumentáciou. Na začiatku roku sa opäť uskutočnili výberové konania na dodávateľov kuriérskych, skladových a iných služieb. Prioritou aj naďalej ostala výška skladových zásob.

Počas hospodárskeho roku 2016 prebehla aj zásadná optimalizácia skladových priestorov a zásob, rovnako ako aj personálu skladu.

3.4. Kvalita

V mesiaci máj bola spoločnosť opakovane auditovaná podľa ISO/TS 16949. Okrem lokácie Košťany nad Turcom bola opakovane auditovaná aj výrobná prevádzka Trim Leader Bardejov, ktorá je súčasťou spoločnosti Trim Leader Košťany nad Turcom a podľa pravidiel platných pre certifikáciu musí byť táto prevádzka certifikovaná samostatne. Výsledok obidvoch auditov - firemné procesy sú v zhode s požiadavkami normy.

V mesiaci apríl 2016 bola spoločnosť auditovaná podľa interného systému BOS. Výsledok auditu - firemné procesy sú v zhode s požiadavkami interného BOS systému.

V súlade s požiadavkami normy ISO TS 16949 spoločnosť v priebehu hospodárskeho roku 2016 pokračovala v riadení systému pomocou procesného prístupu. Procesný prístup je aj naďalej uplatňovaný pri vývoji, implementácii a zlepšovaní efektívnosti systému manažmentu kvality spoločnosti s cieľom zvýšiť spokojnosť zákazníka.

Orientácia spoločnosti na procesný prístup znamenala aj v priebehu roka 2016:

- cielenú snahu o lepšie pochopenie požiadaviek zákazníka a ich plnenie,
- vyhodnocovanie procesov z hľadiska pridanej hodnoty (added value),
- dosahovanie výsledkov plánovaných pre produktivitu a efektivitu procesov,
- neustále zlepšovanie procesov na základe objektívneho merania.

Súčasťou procesného prístupu je aj monitorovanie spokojnosti zákazníkov a monitorovanie kvality dodávateľov. Monitorovanie spokojnosti zákazníkov je založené na dennom sledovaní chybovosti. Internej chybovosti vo vlastnej výrobe a zbieraním a vyhodnocovaním údajov o externej chybovosti od zákazníka. Monitorovanie kvality dodávateľov je založené na priebežnom internom hodnotení kvality vstupujúceho materiálu a na materiálových reklamáciách od zákazníkov.

V nasledujúcej tabuľke je uvedený vývoj internej a externej chybovosti a kvality dodávateľov za fiškálny rok 2016:

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	YTD
2016	Cieľ	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	2016
RPPM	15	15	15	14	15	15	13	14	16	15	14	15	15	15
CPPM	125	125	123	125	123	127	125	125	125	125	124	123	125	125
EPPM	140	140	138	139	138	142	138	139	141	139	138	138	140	139
IPPM	700	934	1004	1059	991	1020	975	944	930	936	924	906	896	962
ISPPM	200	85	0	0	0	10	0	0	511	0	46	0	0	62
ESPPM	50	11	8	10	9	26	86	43	37	7	31	1	47	22

RPPM – rejected parts per milion – zamietnuté diely z milióna kusov (neopraviteľné)

CPPM – concerns parts per milion – zamietnuté diely z milióna kusov (v riešení)

EPPM – external parts per milion – externe zamietnuté diely z milióna kusov (RPPM + CPPM)

IPPM – internal parts per milion – interne zamietnuté diely z milióna kusov

ISPPM – internal supplier parts per milion – interné chybové dodávky z milióna kusov

ESPPM – external supplier part per milion – externé chybové dodávky z milióna kusov

Interná a externá chybovosť je v spolupráci so zákazníkmi a našou výrobou denne sledovaná a vyhodnocovaná. Identifikované chyby a nedostatky sú okamžite analyzované a na ich elimináciu sú spracovávané nápravné opatrenia, do riešenia ktorých sú zapojené všetky zodpovedné oddelenia a ich pracovníci. Z tabuľky je zrejmé, že väčšinu plánovaných cieľov v oblasti kvality sa podarilo naplniť. Odchýlky od cieľov boli v oblasti internej chybovosti IPPM. Najväčší podiel na zvýšenej internej chybovosti IPPM mal nábeh modelu KIA QL v lokácii Bardejov.

V oblasti vnútornej prevencie sme sa v roku 2016 naďalej zameriavali na elimináciu TOP 5 technických problémov. Jedná sa o problémy, ktoré majú dopad na internú a externú kvalitu, sú technicky riešiteľné, no znamenajú pre nás zvýšené náklady na kontrolu a ovplyvňujú kvalitu dodávanú zákazníkom. Úlohou programu je eliminovať tieto chyby zavádzaním technických zlepšení v procese a minimalizovať chybovosť a vplyv ľudského faktoru na šicie procesy. Účelom sledovania týchto problémov je identifikovať slabé miesto v procese, kde problém vzniká, a následne prijať také technické opatrenia, ktoré problém buď úplne eliminujú alebo aspoň minimalizujú jeho opakovaný výskyt. V spolupráci s technickým oddelením je na jednotlivé problémy spracovaný plán zavádzania opatrení. Tento plán je manažmentom mesačne vyhodnocovaný a aktualizovaný.

Naďalej sme sa zaoberali zlepšovaním procesov na výstupnej kontrole a balení. Cieľom je znížiť výskyt chýb priamo v procese zvýšiť účinnosť výstupnej kontroly a tým ochrániť zákazníka pred našimi chybami. Naďalej pretrváva dôraz na samokontrolu a prevenciu priamo u operátorov s cieľom zvýšiť ich celkové povedomie o kvalite, technológii a procesoch. Dlhodobým cieľom je odstrániť chyby operátorov vznikajúce na základe neznalosti, nesprávnych návykov alebo nepochopenia pracovných postupov a neznalosti očakávania zákazníkov.

Rok 2016 sa niesol v znamení nábehu nového projektu KIA QL. Spoločnosť Trim Leader a.s. začala dodávať svoje výrobky novému zákazníkovi Hyundai Dymos do nového modelového radu automobilu značky KIA Sportage. Pre spoločnosť Trim Leader a.s. táto spolupráca znamená novú výzvu po výrobnej aj kvalitatívnej stránke nakoľko sa jedná o nového zákazníka, novú firmu na Slovensku a novú Kórejskú firemnú kultúru s vysokými požiadavkami na dodávateľov.

Finančný rok 2016 sa tak ako ostatné roky niesol v znamení zvýšeného tlaku zákazníkov na kvalitu. Naďalej rastie tlak zákazníkov na kvalitu ako dopad boja o zákazníka. Kvalita je pre všetkých zákazníkov kľúčovým ukazovateľom a argumentom pri presviedčaní potencionálneho zákazníka o kúpe danej značky. Tento trend je viditeľný naprieč celým spektrom našich zákazníkov.

Pre našu spoločnosť toto znamená dodržiavanie prísnych štandardov kvality, počnúc dôslednou technickou prípravou výroby cez dodržiavanie výrobných postupov, samokontroly, operačnej kontroly, až po zvýšenú výstupnú kontrolu a dôslednú analýzu chybovosti a cielené nápravné opatrenia.

3.5. Technické oddelenie

Tak ako predchádzajúce roky, aj hospodársky rok 2016 bol rokom plným zmien.

Z produktového hľadiska sme na modely radu Toyota Avensis počas hospodárskom roku 2016 odšili všetky požadované vzorky VAVE myšlienok vytvorené našim zákazníkom. Úspešne sme zaviedli nový level kožených modelov s minimalizovanými nákladmi na odpad. Riešili sme rôzne projekty v spolupráci so všetkými oddeleniami. Bolo organizovaných viac stretnutí s dielčimi krokmi, niektoré z nich boli zavedené do výroby.

Nový model Toyota Auris bol úspešne nabehnutý v apríli 2015 do sériovej výroby. Po začatí výroby sme začali pracovať na VAVE aktivitách. Počas roku 2016 boli ovzorkované všetky potencionálne VAVE zmeny s termínom implementácie do výroby v hospodárskom roku 2017.

Na modely Toyota Yaris sme ukončili výrobu starého modelu, ktorý sa v priebehu roka 2016 začal pripravovať na výbeh. Prevod do centra náhradných dielov bol naplánovaný na prelome hospodárskych rokov 2016 a 2017. V októbri 2015 sme úspešne nabehli výrobu nového modelu Toyota Yaris. Počas roku 2016 sme odšli vzorky viacerých nových buildov a zároveň sme pripravili dáta pre štart výroby počas roku 2017. Pre zlepšenie práce výstupnej kontroly sme zmenili layout s otčením dopravníka. Prestavba prebehla úspešne, zlepšil sa tok materiálu v layoute a aj na výstupnej kontrole.

Časť výroby Kia Ceed bola prevedená do Centra náhradných dielov v Roudnici v októbri 2015. Počas výroby sme v priebehu roku implementovali niekoľko VAVE myšlienok.

Na Kia Venga sme nabehli technické zmeny na kožených a aj na látkových modeloch.

Hospodársky rok 2016 bol poznačený hlavne nábehom nového biznisu KIA Sportage. Začiatkom hospodárskeho roka 2016 vrcholili prípravy na štart sériovej výroby. Príprava zahŕňala tvorbu výrobných časoviek, technologických postupov, vizualizácií, tvorbu a výbavu šijacích buniek, podkladov pre automatizačný tím a špeciálnu výbavu strojov. V októbri sme pripravili a odovzdali sériový layout na šitie potáhov Kia Sportage modelov kože a polokože. Spustili sme novú technológiu laminácie kožených dielov. Od mája 2016 sme riešili zmenové konania a ich implementáciu do výroby, VAVE kalkulácie a ostatné požiadavky výroby a zákazníka. Pre ušetrenie energie a vytáženie laminovacích strojov sme v lete 2016 upravili layout laminovacieho pracoviska.

V minulom roku sme aj na zákazníkov Fiat nabehli na nový modelový rok označovaný ako Fiat MCA pre modely Sport a Abarth. Začali sme vzorkovaciu fázu pre nový Fiat NCAP na modeloch POP, Lounge a Sport. Úspešne sme previedli do Centra náhradných dielov starý Fiat Abarth. Po nábehu modelu MCA sme úspešne aplikovali nový nástroj na našívanie paspuly v jednom kroku. Neskôr sme postupne nabiehali model ABARTH MCA, kde zákazník požadoval špeciálny dizajn insertov. Od marca sme spustili výrobu modelu F312 SPORT MCA s modifikovaným dizajnom oproti starému modelu. Od mája prebiehalo niekoľko workshopov pre nábeh nového modelu Fiat NCAP, ktorý bude náročnejší pre proces, kvôli našívaniu neviditeľných zipsov.

V priebehu roka sa nám podarilo napomôcť prechodu zo 4 zmennej na 3 zmenu prevádzku na strihární. Bola to náročná úloha. Taktiež sa nám podarilo prispieť k lepšej evidencii toku a hodnoty materiálu (štandardnou aj neštandardnou výrobou).

Všetky hore uvedené zmeny a činnosti mali zásadný vplyv na prácu oddelenia údržby. Počas roka 2016 sme prerobili programy na sledovanie náhradných dielov a sledovanie zásahov mechanikov. Počas mesiacov jún až september 2016 sme preškolili všetkých operátorov zo šijacej dielne v Košťanoch na obsluhu strojov. V Apríli 2016 sme dokončili komoru na čistenie filtrov turbín z Lectier, znížila sa tým prašnosť pri čistení filtrov, ktoré sa dovtedy čistili vyfukovaním vzduchovou pištoľou na otvorenom priestranstve. Počas čistenia sa víril prach, ktorý vdychoval mechanik. Spustením prevádzky čistiacej komory sa úplne zamedzilo kontaktu prachu s osobou, ktorá filter čistí. Zvýšila sa tým ochrana zdravia pri práci.

Počas finančného roka sa aj členovia Automatizačného tímu venovali mnohým projektom. Počas prípravy na nábeh a počas nábehu modelu Kia Sportage pripravili členovia tímu 27 Poka Yoke zariadení na kontrolu odoberania a našitia komponentov. Pri zmene modelu Toyota Yaris sme pripravili 5 Poka Yoke zariadení. Podľa požiadavky zákazníka sme zmenili program v ďalších dvadsiatich Poka Yoke zariadeniach. Počas celého roka vykonávame výmenu alebo úpravu Poka Yoke zariadení podľa požiadaviek oddelenia kvality alebo procesných inžinierov. Okrem hore uvedených Poka Yoke zariadení pre Kia Sportage a Toyotu Yaris bolo zmenených ďalších 22 zariadení. Od 1.3.2016 sú sprevádzkované svetlá pri strojoch Lectra ktoré slúžia na privolanie mechanika na opravu a na evidenciu času privolania mechanika, príchodu mechanika a dĺžky opravy. Údaje sú ukladané do spoločnej databázy so šicou dielňou. Pomocou nich dokážeme evidovať poruchovosť strojov Lectra a čas opráv.

Počas mesiacov apríl a máj sme úspešne absolvovali audity BOS, BOZP a certifikačný audit.

Na pravidelných mítingoch s ergonomickým tímom sme pokračovali v zlepšovaní pracovného prostredia z ergonomického hľadiska. Optimalizovali sme rýchlosti strojov a pracovali sme na ďalších aktivitách pre zlepšenie ergonomie pracovného prostredia (tréning šitie dvoma nohami, znižovanie dosahových vzdialeností pre operátorov, nakláňaní strojov, atď.). Na základe požiadavky zlepšenia toku materiálu, hotových výrobkov a ergonomie sme v auguste 2016 úspešne realizovali prerábku výrobných priestorov.

Pre úspešný štart hospodárskeho roka 2017 je nevyhnutné stabilizovanie tímu procesných inžinierov. Účasť procesu na kapacitnom plánovaní a stretnutiach kvality je prioritná, pretože prínos v úzkej spolupráci medzi oddeleniami pre lepšiu prácu samotného oddelenia, aj pre lepší výsledok spoločnosti, je významný.

3.6. Starostlivosť o zamestnancov, bezpečnosť pri práci a životné prostredie

1. Ergonomia pracovného prostredia všeobecne

V priebehu FY 2016 sa pokračovalo v ERGO projekte na zlepšenie pracovného prostredia, zníženie chorôb z povolania a pracovných úrazov. Ergo team sa stretával v pravidelných intervaloch, kde sa riešili jednotlivé problémy. Naďalej sa pokračovalo v hodnotení jednotlivých pracovísk prostredníctvom kontrolných nástrojov HRT4E (hazard recognition tool for ergonomics) a RULA. Na zlepšení pracovného prostredia sa podieľali aj externé spoločnosti – pracovná zdravotná služba „ZDRAVIE PRI PRÁCI“, spoločnosť PREMEDIIS a spoločnosť SALVE.

2. Úprava dosahových vzdialeností

Na zlepšenie dosahových vzdialeností momentálne prebiehalo počas celého FY 2016 v rámci celej výrobnéj haly postupné zníženie a priblíženie poličiek na materiál bližšie k zamestnancovi, zväčšenie odkladacích plôch na materiál, doplnenie dvojstupňových regálov na komponenty vedľa šijacích strojov, zníženie a úprava vizuálnych pomôcok (návody a postupy ktoré zamestnanec používa pri svojej práci). Všetky tieto úpravy budú pokračovať aj v novom FY 2017.

3. Optimalizácia rýchlosti strojov

Výsledok projektu optimalizácie rýchlosti šijacích strojov prinieslo meranie v 04/2016. Vibrácie prenášané na ruky operátora výrazne klesli, čo pozitívne ovplyvní zdravotný stav zamestnancov, hlavne zdravotný stav oboch rúk. Meranie vykonala akreditovaná spoločnosť. Na základe tohto merania sa začali merať vibrácie aj na iných prevádzkach spoločnosti Johnson Controls/Adient.

4. Úprava pedálu šijacieho stroja - šitie dvoma nohami

Každý šijací závod vrátane toho nášho sa v rámci ERGO projektu sústredil aj na úpravu pedálu šijacieho stroja. Upravený pedál bol k dispozícii pri vstupe do výroby, kde si ho zamestnanci mohli vyskúšať. Následne sa začalo aj s prieskumom u zamestnancov, či by im vyhovovalo šitie na takomto type pedálu, prípadne či by vôbec chceli šiť dvoma nohami. Šitie dvoma nohami pomáha udržiavať chrbticu v jednej ose, kým pri šití jednou nohou je chrbtica vyosená, čo môže z dlhodobého pohľadu nepriaznivo vplyvať na zdravotný stav zamestnanca. V prieskume a hľadaní ďalších možností ako šiť dvoma nohami sa bude pokračovať aj vo FY 2017.

5. Strečingové cvičenie

V druhej polovici FY 2016 sme sa znova vrátili k strečingovému cvičeniu. Strečingové cvičenie

nahrádza pohyby, ktoré pri práci nevykonávate. Význam strečingu je najmä kompenzačný a regeneračný:

- a. ako kompenzačné cvičenie je vhodnou prevenciou proti zraneniam (pri zanedbaní cvičení na ohybnosť dochádza k skracovaniu svalstva a pravdepodobnosť zranenia sa výrazne zvýši),
- b. je aktívnou formou regenerácie.

6. Systém zvlhčovania vzduchu vo výrobe

Zvlhčovanie vzduchu vo výrobe pozitívne vplyva na pracovné prostredie a zdravotný stav zamestnancov. Vzduch, ktorý sa nám prostredníctvom nosa dostáva do dýchacích ciest, sa na slizniciach prečistí, zvlhčí a ohreje. V prípade, že samotný vzduch neobsahuje dostatočné množstvo molekúl vody, odoberá si ju zo všetkého, s čím príde do kontaktu – z pokožky, spojiviek a spomínaných slizníc. To má za následok viacero zdravotných komplikácií:

- a. znížená imunita – prirodzená vlhkosť slizníc dýchacích ciest je narušená, čo umožňuje infekciám ľahší prienik do organizmu
- b. podráždené oči – suchý vzduch dokáže poriadne potrápiť oči, ktoré si za normálnych okolností zvlhčujeme žmurkaním. Pôsobením suchého vzduchu sú oči začervenané a režu nás alebo pália.
- c. ťažkosti spojené s dýchacími cestami – kašeľ, škrabanie v hrdle,...
- d. alergie – so zhoršeným stavom a častejšími záchvatmi by mali rátať predovšetkým astmatici
- e. tzv. suchý nos – keďže práve cez nos prúdi do pľúc najviac vzduchu, jeho sliznice sú vystavované najvyššej záťaži. Suchý vzduch môže zájsť až do takeého extrému, že sa v nose začnú vytvárať chrasty alebo sa častejšie z neho pustí krv.
- f. vysušená pokožka – najmä v oblasti rúk, popraskané pery
- g. znížená kvalita spánku – a počas dňa tiež výraznejší pocit únavy

7. Iné

Aj naďalej prebieha rozdávanie poukážok na masáž a fyzioterapeutickú poradňu, návštevy SPA Turčianske Teplice, podávanie čaju GINKO (rozširuje cievy a urýchľuje prietok krvi, zlepšuje cirkuláciu a okysličovanie krvi, odstraňuje pocit chladu nôh a rúk, posilňuje imunitu) a v neposlednom rade poradenstvo pre zamestnancov ohľadom ich zdravotného stavu u našej závodnej lekárky. Zamestnanci majú k dispozícii priamo vo výrobe oddychové zóny, ktoré môžu kedykoľvek využívať.

Plnenie cieľov BOZP a Environment (HSE&E)

Dlhodobé ciele spoločnosti

Cieľ č.1 - Udržiavať environmentálny systém riadenia podľa ISO 14 001 (EMS) a energetický systém riadenia podľa ISO 50001 (EnMS)

Cieľ bol splnený, EMS bol postupne zavádzaný v roku 2002, prvýkrát prehodnotený v novembri 2002, v októbri 2003 sme boli úspešne certifikovaní podľa ISO 14 001 a v ďalších rokoch bol systém neustále prehodnocovaný a vylepšovaný. Posledný opakovaný audit podľa normy EN ISO 14001:2004 bol vykonaný dňa 6.6.2016. EnMS bol zavedený vo FY 2015 a certifikovaný spoločne s ostatnými závodmi Johnson Controls dňa 20.11.2015. Interný audit EnMS bol vykonaný dňa 27.6.2016.

Cieľ č.2 - Dodržiavať všeobecne záväzné právne predpisy a ďalšie požiadavky, ktoré sa zaviazala

organizácia plniť.

Cieľ bol splnený. Všetky právne predpisy záväzné pre našu spoločnosť sú aktualizované v Registri legislatívnych požiadaviek v oblasti HSEE a sú prístupné pre všetkých zamestnancov. Dňa 6.5.2016 bol vykonaný audit zhody so zákonnými požiadavkami v oblasti ochrany životného prostredia externou organizáciou – ENVICONSLT, s.r.o.

Cieľ č.3 - Preventívnymi opatreniami zabráňovať vzniku mimoriadnej udalosti

Cieľ bol splnený. Zamestnanci firmy, pracovníci externých firiem aj návštevníci sú pravidelne preškolení v oblasti BOZP (HSE&E). Vykonáva sa pravidelná revízia všetkých vyhradených technických zariadení, externé firmy udržiavajú lapače olejov a tukov v súlade s prevádzkovými predpismi, nebezpečné odpady sú skladované v sklade nebezpečných odpadov a odvážané oprávnenými firmami na likvidáciu. Požiarnotechnické zariadenia sú pravidelne kontrolované servisnými organizáciami a udržiavané v prevádzkyschopnom stave.

Cieľ č.4 - Realizovať program odpadového hospodárstva s cieľom redukcie množstva odpadov a zabezpečenie ich maximálneho zhodnotenia

Cieľ bol splnený. V hospodárskom roku 2016 sme na skládku odpadov umiestnili iba komunálny odpad a nevyužitelnú časť nebezpečných odpadov. Všetky ostatné odpady sme zhodnotili - odpady z papiera, plastových fólií, PET fliaš a elektroodpadu boli recyklované, odpady z látok, plastových komponentov a papierových dutiniek boli prostredníctvom firmy A.S.A. Slovensko upravené na alternatívne palivo pre cementárskú pece.

Cieľ č.5 - Udržiavať zdravé pracovné prostredie pre všetkých svojich zamestnancov

Cieľ bol splnený. Zdravé pracovné prostredie je neustále kontrolované a udržiavané. Upratovacie práce zabezpečuje firma, ktorá je držiteľom certifikátu podľa ISO 14001:2004. Kontrola zanesenia filtrov vzduchotechnických jednotiek je sledovaná elektronicky a podľa potreby sú priebežne vymieňané servisnou organizáciou. Intenzita osvetlenia vo výrobe je udržiavaná nad hranicu 1500 lx čím je vynahradený nedostatok denného osvetlenia vo výrobných priestoroch. Z dôvodu nízkej relatívnej vlhkosti vzduchu vo výrobných priestoroch bolo vo FY 2016 inštalované zariadenie na zvlhčovanie vzduchu s automatickou reguláciou.

Cieľ č.6 - Šetriť pitnú vodu, plyn a elektrickú energiu

Cieľ bol splnený. Spotreba elektrickej energie sa znížila o 5,42 % oproti rovnakému obdobiu roka 2015, ale v prepočte na EQU sa zvýšila o 14,21 %. Spotreba plynu sa zvýšila o 9,23 % oproti roku 2015 a v prepočte na EQU sa zvýšila o 37,5 %. Zemný plyn sa používa iba na vykurovanie a výrobu teplej úžitkovej vody (nepoužíva sa na technologické účely vo výrobe) - spotreba kolíše podľa počasia a množstva zamestnancov. Spotreba pitnej vody sa zvýšila o 1,30 % oproti roku 2015 a v prepočte na EQU sa zvýšila o 22,16 %.

Cieľ č.7 - Chrániť čistotu ovzdušia a vôd

Naša firma nemá povinnosť preukazovať dodržiavanie emisných limitov meraním (žiadny z kotlov nemá tepelný príkon vyšší ako 0,3 MW). Podľa výsledkov z posledného merania (v roku 2005) hodnoty škodlivých látok vypúšťaných do ovzdušia neprekračujú stanovené maximálne hodnoty. Čistota odpadových dažďových vôd bola monitorovaná štvrťročne - laboratórny rozbor zabezpečovalo laboratórium firmy BEL NOVAMANN v Turčianskych Tepliciach. Výsledky sú 1x za rok hlásené na OÚŽP odd. vodného hospodárstva. V zmysle zákona o slobode informácií sa výsledky monitorovania kvality dažďových vôd pravidelne hlásia aj obci Košťany nad Turcom. Ani pri jednom rozbere nebola nameraná vyššia hodnota znečistenia vôd ropnými látkami, ako je stanovená v

rozhodnutí Obvodného úradu životného prostredia.

Krátkodobé ciele

Cieľ č.1 - Re-certifikácia podľa ISO 14001 : 2004

Cieľ bol splnený. Dňa 6.6.2016 bol úspešne vykonaný opakovaný audit environmentálneho manažérstva podľa ISO 14001:2004 spoločnosťou TUV International, s.r.o., Praha. Počas auditu neboli zaznamenané žiadne nezhody.

Cieľ č.2 – Nepresiahnuť úrazovosť oproti roku 2015 (dosiahnuť hodnotu min. 12000 EQU na 1 úraz)

Cieľ bol splnený. Bolo dosiahnutých 12559 EQU na 1 úraz.

Cieľ č.3 – Plniť globálne ciele Johnson Controls v oblasti BOZP (HSE&E)

Ciele ako pozorovania, bezpečnostné pochôdzky, pozorovania neboli splnené.

Cieľ č.4 – Posúdiť jednotlivé pracovné pozície a zariadenia vo výrobe z pohľadu ergonómie, prostredníctvom interného nástroja HRT4E (hazard recognition tool for ergonomics)

Cieľ bol splnený.

Cieľ č.5 – Zvýšiť bezpečnosť pri práci vo výške na streche

Cieľ nebol splnený.

Cieľ č.6 – Zníženie množstva vibrácií prenášaných na ruky obsluhy priemyselných šijacích strojov o 5% oproti poslednému meraniu

Cieľ bol splnený.

Cieľ č.7 – Udržať množstvo odpadu vo výrobe na max. hodnote 0,07 % (Scrap v % z materiálu)

Cieľ bol splnený. Množstvo odpadu ani jeden mesiac neprekročilo 0,07%, priemerná hodnota za hospodársky rok 2016 bola na úrovni 0,0597 %.

Cieľ č.8 – Protifajčiarska kampaň

Cieľ bol splnený.

Cieľ č.9 – Meranie únikov na rozvodoch a strojoch vo výrobnej hale min 2 x ročne

Cieľ bol splnený. Prvé meranie vo výrobných priestoroch zabezpečila firma ACJ. Z dôvodu veľkého počtu únikov a vysokých nákladov na potrebné následné merania bolo zakúpené meracie zariadenie a merania boli presunuté na začiatok FY2017 až po dodaní meracieho prístroja.

Cieľ č.10 – Inštalácia pohybových senzorov vo vonkajšom sklade

Cieľ bol splnený. Bolo inštalovaných 5 senzorov a tým dosiahnuté zníženie spotreby elektrickej energie na osvetlenie skladu o cca 50%.

Cieľ č.11 – Zmapovanie osvetlenia vo výrobnej hale v zmysle aktuálneho výrobného layoutu a zníženie intenzity osvetlenia v častiach haly kde je to možné, min 2% voči mesiacu júlu 2015 (prestavba)

Cieľ bol splnený. Boli vyšpecifikované miesta vo výrobnej hale kde nie je potrebná intenzita osvetlenia ako pri pracovných úlohách zamestnancov a znížená intenzita po konzultácii so zdravotnou

službou v komunikačných a skladovacích priestoroch šijacej dielne. V mesiaci júl boli upravené aj svietidlá nad ostatnými priestormi (striaženie, údržba), čím sa znížila spotreba elektriny na osvetlenie výrobných hál o cca 13%.

Cieľ č.12 – Výsadba ovocných stromčekov

Cieľ bol splnený. Stromčeky boli vysadené v trávnej ploche pri nákladnej bráne.

Cieľ č.13 – Výmena osvetlenia na vonkajšej rampe určenej na nakladanie za LED osvetlenie – prevádzka Bardejov

Cieľ bol splnený. Žiarovkové svietidlo bolo nahradené LED reflektorom s výkonom 50W ktorý výraznejšie presvetlil pracovnú plochu s polovičnou spotrebou energie.

Cieľ č.14 – Oprava zateplenia okenných rámov na hale - do 30.11.2015 – prevádzka Bardejov

Cieľ bol splnený. Majiteľ budovy zabezpečil pretesnenie kovových rámov okien silikónovým tmelom. Riešenie je iba dočasné, majiteľ plánuje v budúcnosti výmenu kovových okien za plastové.

Cieľ č.15 – Optimalizácia osvetlenia vo výrobe a v skladových priestoroch na prízemí – prevádzka Stará Ľubovňa

Cieľ bol splnený. Bola znížená intenzita osvetlenia v miestach mimo pracovných úloh, nad dlhodobou uskladnenými šijacími strojmi, v priestoroch skladovania boxov a nad regálmi. Vypnutých bolo cca 50% inštalovaných svietidiel.

Cieľ č.16 – Výmena osvetlenia vonkajšieho priestoru na nakladanie za LED osvetlenie – prevádzka Stará Ľubovňa

Cieľ bol splnený, po konzultácii s majiteľom budovy boli nainštalované 2 ks LED reflektorov na vonkajšiu fasádu budovy.

4. Zámery na hospodársky rok 2017 a predpokladaný vývoj spoločnosti

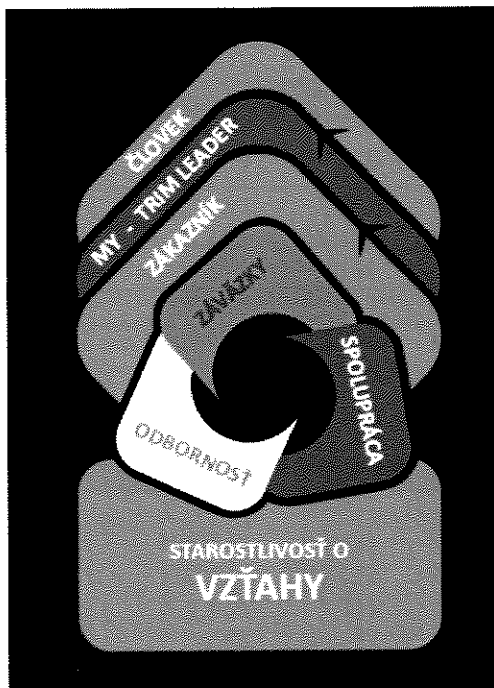
Na základe marketingových výhľadov našich zákazníkov pre nasledujúci hospodársky rok očakávame mierne zníženie objemu výroby v porovnaní s rokom 2016.

V hospodárskom roku 2017 nás znovu čakajú nábehy nových výrobkov, resp. faceliftov súčasných modelov u takmer všetkých zákazníkov spoločnosti čo súvisí so skracovaním marketingových cyklov v automobilovom priemysle za účelom zvýšenia predaja.

V rámci operatívneho plánu na hospodársky rok 2017 sa spoločnosť zameria na zvýšenie kvality vyrábaných poťahov a napĺňania potrieb našich zákazníkov. Nezabudneme ani na pokračovanie projektov zameraných na zvyšovanie spokojnosti, osobnostného rozvoja a udržanie našich zamestnancov, ktorí predstavujú kľúčový kapitál pre spoločnosť.

Zároveň máme pripravené nové projekty v oblasti znižovania priamych aj režijných nákladov.

Nižšie na obrázku je uvedená vizualizácia misie a vízie:



4.1. Udalosti po súvahovom dni

Po 30. septembri 2016 nenastali také udalosti, ktoré by si vyžadovali zverejnenie vo výročnej správe spoločnosti.

4.2. Náklady na výskum a vývoj

Spoločnosť v hospodárskom roku 2015 nemala žiadne náklady na výskum a vývoj.

5. Finančné výkazy za hospodárske roky 2014 – 2016

SÚVAHA v tis. EUR	2016	2015	2014
Spolu majetok	40 072	39 669	39 627
A. Neobežný majetok	5 259	5 707	6 143
B. Obežný majetok	34 695	33 802	33 464
C. Časové rozlíšenie	118	161	20
Spolu Vlastné imanie a záväzky	40 072	39 669	39 627
A. Vlastné imanie	19 858	21 229	21 497
B. Záväzky	20 214	18 440	18 130
C. Časové rozlíšenie	0	0	0

VÝKAZ ZISKOV A STRÁT v tis. EUR	2016	2015	2014
Náklady na hospodársku činnosť	108 179	90 421	86 289
Výnosy z hospodárskej činnosti	110 130	94 132	92 364
Výsledok hospodárenia z hospodárskej činnosti	1 951	3 711	6 075
Náklady na finančnú činnosť	88	72	56
Výnosy z finančnej činnosti	12	5	29
Výsledok hospodárenia z finančnej činnosti	-76	-67	-27
Daň z príjmov z bežnej činnosti	437	834	1 478
Výsledok hospodárenia z bežnej činnosti	1 438	2 809	4 569
Výsledok hospodárenia za účtovné obdobie	1 438	2 809	4 569

FINANČNÉ UKAZOVATELE	2016	2015	2014
Obrat aktív	2,71	2,35	2,31
Obrat stálych aktív	21,07	16,52	15,03
Obrat zásob	13,46	14,1	15,40
Doba obratu zásob	36 dní	39 dní	31 dní
Rentabilita aktív	3,59%	7,08%	11,53%
Rentabilita tržieb	1,32%	3,01%	4,99%
Celková zadlženosť	0,0%	0,0%	0,0%
Bežná likvidita	1,74	1,87	1,85
Pohotovú likvidita	1,34	1,51	1,52

6. Návrh na rozdelenie zisku za rok 2016

Hospodársky výsledok roku 2016		1 438 609,67 €
Disponibilný zisk:		1 438 609,67 €
	Preúčtovať na účet nerozdelený	
50%	zisk minulých rokov	719 304,84 €
50%	Vyplatenie dividend	719 304,83 €
Dividendy	Toyota-Boshoku Europe 49%	352 459,37 €
Dividendy	Johnson Controls INC 51%	366 845,47 €