

GÉPDIVÍZIÓ

II. évfolyam. 2. szám

1996. Június

Zafirovski úr látogatása a Gépdivízióban

Mike Zafirovski, a GE Lighting Europe új elnök-vezérigazgatója június elején magyarországi látogatása során több alkalommal találkozott a Gépdivízió vezetőivel, s megtekintette a Vákuumtechnikai Gépgyárat.

Kellemes meglepetésként ért bennünket, hogy rövid itt-tartózkodásából ennyi időt szentelt a Gépdivíziónak. Mindössze két napot töltött Magyarországon, azzal a céllal, hogy megismerje az itteni gyárak tevékenységét. Utazásának egyik fő programja a velünk való találkozás volt.

Zafirovski úr jó benyomásokat szerzett a két nap során vezetőinkről, a divízió infrastruktúrájáról és a gyár egészéről. Őszintén elmondható, hogy tapasztalatai várakozásait felülmúlták.

Tudomásul vette jelenlegi üzleti nehézségeinket, s tudja azt is, hogy ezek a nehézségek a fényforrás gyárak beruházási szigorításaiból adódnak. Nagy lehetőséget lát a Gépdivízióban, ezért messzemenően támogatja a belső és külső üzleti kapcsolatainkat. Külső kapcsolataink esetében továbbra is fő szempont üzleti partnereink megbízhatósága, fizetőképessége.

Búcsúzásakor ígéretet tett arra, hogy amint alkalma nyílik, több időt fordít a Gépdivízió megismerésére.



A lendület ereje

Interjú Spilkó Józseffel, a Gépdivízió Tervezési igazgatójával

Fiatal, sötét hajú, jó megjelenésű, agilis embernek tűnt már az első látásra is, olyannak akikkel a napilapok "Üzlet", "Business", "Karrier" stb. mellékleteiben találkozhatunk.

Aztán mikor az általam kért időpont helyett személyes okok miatt két órával korábban jelentem meg, és kértem őt az interjú előbbre hozására, meggyőződhettem rugalmasságáról is. Beszélgetés közben érezhető volt a külföldön eltöltött hosszú idő hatása. Sokszor angolul jöttek a szájára a szavak, és az általa elmondottakból kitűnt a globális gondolkodásnak való elkötelezettség, a szakmai elhivatottság. Ennek a beszélgetésnek a rövidített változatát tartalmazza az interjú.

VL: Essünk akkor túl az elején a szokásos személyi adatokon!

SJ: 1960-ban születtem Tatabányán. Középiskolába a tatabányai Árpád Gimnáziumba jártam, majd innen sikerült bejutnom a Budapesti Műszaki Egyetem Gépész Karának Matematikus Mérnöki tagozatára. Ez egy kiemelt tagozat ahová elég nehéz a bekerülés. 1984-ben végeztem és az Energia Gazdálkodási Intézetnél (EGI) kezdtem el dolgozni. Erőművi hűtő rendszerekkel foglalkoztam mint árajánlat készítő.

VL: Heller-Forgókkal?

SJ: Igen a Heller hűtőkkel, melyet a legjobban kiaknázott magyar szabadalomnak tartok. 2-3 év múlva már mint Marketing osztályvezető mentem ki Törökországba egy erőművi projekthez mérnök művezetőnek ahol 3 évet töltöttem. Hazajövetelem után a Tervezési-Ajánlatadási Szakosztály vezetője lettem. Innen kerültem ki az USA-ba, hogy a Heller hűtőknek piacot szerezzek. Sikeres, majd 3 éves kintartózkodás után 1994-ben tértem újra vissza egy rövid időre. Elnyertem egy állami ösztöndíjat Ausztráliába, így újabb 1 éves távollét következett. 1995 végén szereztem meg a Melbourne-i egyetemen a CBA (Certificate of Business Administration) fokozatot. Mire haza értem privatizálták cégemet, amelynek új neve -a német tulajdonosnak köszönhetően- EGI-GEA lett.

VL: Család?

SJ: Feleséggel még az egyetemen ismerkedtem meg. Ő szintén gépészmérnök. Két fiú gyermekünk van, az 5 éves Botond és a két éves Róbert. Családom minden külföldi tartózkodásomra elkísért. Ennek köszönhető, hogy okulva Botond fiunk angolul nehezen megjegyezhető nevén, kisebbik fiunk már az angol nyelvterületen is elterjedt Róbert nevet kapta. Feleségem jelenleg nem dolgozik, otthon neveli a gyerekeket.

VL: Hogy kerültél hozzánk? Minek köszönhető munkahely változtatásod?

SJ: Régi cégnél az új tulajdonossal megváltozott a cég szemlélete, a belső körülmények. Számomra kedvezőtlenül alakult a helyzet. Ezért aztán gondoltam megnézem azt a lehetőséget, amelyre az általam választott "fejvadász cég", az Antal International hívta fel a figyelmemet. A személyes meghallgatáson -melyen Nagy Sándor, JeanLuc Augustin és Szabó Gyula vett részt- kedvező benyomások értek a Tungstramról. Így aztán úgy döntöttem elvállalom a kihívást.

VL: Milyen tervekkel érkezted hozzánk és melyek voltak első benyomásaid?

SJ: Már a felvételi elbeszélgetésen kiderültek számomra a konkrét elvégzendő feladatok. Ezek a team szellem elterjesztése, a határidők pontos betartása, a költségvetés pontos betartása, általánosságban a tervezési terület felrázása. Az első pár hónap tapasztalatai alapján elmondhatom, hogy nagyjából azt találtam amire számítottam: kemény munka az elképzeléseim megvalósításához, kemény és puha falak, melyek ellenállnak a változásoknak. De ennyi idő elteltével sem módosultak eredeti terveim. Csak pontosultak.

VL: Áttekinthetnének röviden ezeket a terveket? Kezdetnének talán a specifikációval?

SJ: Jó, kezdjük! A specifikáció jelenlegi helyzete tarthatatlan. Nem várhatunk mindenben a vevőre. Ha a vevő nem tudja pontosan mit is akar, akkor nekünk kell ezt megfogalmazni, a kívánt gépről nekünk kell a pontos elképzelést leírni. Elengedhetetlenül szükséges a részletes specifikáció. Többek között ez alapja lehet a későbbi, menet közbeni változtatásoknak is. Hiszen ha nem pontos a kiinduló pont, mihez képest változtatok? Az árajánlatnak több dolgot is figyelembe kell vennie! Tartalmazni kell például a gépek funkciójának pontos leírását, a próba és végszerelés során szükséges energia mennyiségeket.

Összességében még egyszer szeretném kiemelni, hogy a vevő a legfontosabb. És jelenleg vevőink azt várják tőlünk, hogy mindenre mi gondoljunk, akár helyettük is. A részletesebb specifikáció készítésében már sikerült is előrébb lépünk.

VL: Milyen hiányosságaink vannak a tervezési folyamatunkban?

SJ: Úgy érzem az egész tervezési folyamatot jobban behatárolhatóvá kéne tennünk. Ne legyen szabad pálya. Új tervezésű gépeknél mivel nincs prototípus gyártás, ezért nagy a rizikó. Ezt a kockázatot be kell építenünk az általunk kiadott árajánlatokba. Egyébként ha nem feltétlenül fontos nem kellene új gépeket terveznünk, vagy módosításokat végrehajtanunk a már kiforrott gépeknél.

A felesleges tervezési munka csökkentését jelentené, ha az általunk gyártott gépeket funkcionális egységekre bontanánk, aztán ezeket az egységeket alkalmaznánk egységesen a különböző gépsoroknál. E célból tervezzük egy számítógépes adatbázis létrehozását, mely tartalmazná a GEL Európa és Észak-Amerika gyártógépeinek fő összeállítási rajzait.

Ugyancsak számítógépes adatbázisra akarjuk vinni a régi, csak papíron meglévő rajzainkat is.

Az AutoCAD-et már jelenleg is jól tudjuk kezelni. Sajnos még nem minden tervező számára biztosított a szükséges hardware. Szeretnénk növelni a tervezők számítógépes ellátottságát. Ezen a területen a másik előrelépési lehetőségünk a háromdimenziós, számítógépes tervezés bevezetése, mely lehetőséget teremt a megtervezett gépek mozgásainak szimulálására is. Ezzel sok olyan tervezési hibát kerülhetnénk el, mely már csak lent a csarnokban, az összeszerelés után derülne ki.

Én tudom azt, hogy az utóbbi időben eddig főleg rajzgyártás folyt, de itt lenne az ideje, hogy ezen változtassunk. Az elmaradásainkat csak egyszer kell pótolni, és utána könnyebb lesz a napi munkánk.

Itt szeretném azonban megemlíteni az elektromos tervezést is, melyről úgy érzem, néha háttérbe szorul. Igaz, hogy a tervezőink mindössze harmada foglalkozik elektromos tervezéssel, de szerintem ez a csapat többre hivatott. Elektromos tervezőink rendkívül ütőképes, nemzetközi mércével is elismert csapat. Meg kell nyitni a lehetőségeket előtűk akár a GE Lighting-on belül is nemzetközi projektek menedzselésére, gyártás informatikai rendszerek forgalmazására. Jelenleg a meglévő munkák mellett új piacokat is keresünk számukra. Feltétlenül javítanunk kell azonban munkakörülményeiket, számítógépes ellátottságukat.

VL: Mi a helyzet az általunk készített és a gépek mellé küldött dokumentációkkal?

SJ: E területen vannak még hiányosságaink. Dokumentációink színvonalának el kell érnie cégünk, egy vezető világcég színvonalát. Ezt a feladatot a legközelebbi jövőben meg kell oldanunk.

VL: Végezetül szeretném megkérdezni, hogy mennyire vagy megelégedve az újonnan létrehozott szervezeti felállással, milyennek látod munkatársaidat?

SJ: A munkatársakkal kezdeném. Csak pozitív benyomásaim vannak. Igaz néha kissé sokat beszélünk, de sok hasznos gondolatot is kapok tőlük. Az újonnan felállított tervezői szervezetet működőképesnek találok. Természetesen ha a piacok és a vevői igények változnak, akkor azt követnünk kell.

VL: Köszönöm a beszélgetési lehetőséget.

Varga Lajos

Aktuális feladataink a VTG-ben

Az év elején erősen éreztük a Glass halogen project visszamondása és a HEX projekt csökkentése miatt a munkával való ellátottságunkban keletkezett űrt. A Divízió munkával való kitöltése érdekében a program managerek új GEL és GE-n kívüli munkák után néztek, Rózsahegy úr pedig személyesen tartja a GEL USA gyárakkal Amerikában a kapcsolatot a több megrendelés reményében. Munkájuk eredményeképpen mostanra mind a két gyár alkatrészgyártó és szerelő kapacitása október végéig gyakorlatilag ki van töltve. A VTG-ben induló főbb projektek a PAR38, az Elektróda hegesztő gépek, a Lámpa pattintó-letörő gép, a Back bone lapítógép és komoly mennyiségű USA tartalék rendelés.

Most tekintsük át röviden a jelentősebb folyamatban lévő munkáinkat:

H7

Jelen pillanatban a Gépdivízió legfontosabb projektje, minden más projektet megelőz. Mindenki azon dolgozik, hogy a felmerülő problémákat megoldja, illetve a munkát a lehető leghamarabb továbbítsa a soron következő munkafolyamatra. A gépsort két lépcsőben állítjuk fel és próbáljuk ki a hatos csarnokban. Az első fázis az elő- és végoptikázó gép, valamint az égetőgép a Győrből érkező összekötő láncokkal együtt. A második fázis a szerelő automata, a lapítógép és a hídgyártó gépek. A gépsor legyártására rendkívül szűk határidő áll rendelkezésre, ami komoly erőfeszítést igényelt és igényel mind az alkatrészgyártásban, mind a szerelés során. A project napi követése és az alkatrészgyártás pontos ütemezése nem volna lehetséges az R3 rendszer használata nélkül. Ennek azonban előfeltétele a pontos és naprakész adatbevitel az üzemekben és a MEO-ban. Ezen a területen még van mit javítanunk.

Projektszám: **8319..**

HEX

HEX gépsor mappáinak a gyártásba adása ideiglenesen szünetelt abban az időszakban amíg a H7-re jelentős számú volt indítható. Ez a helyzet a H7 kifutásával megváltozik, sor kerül a már beérkezett mappák gyártásba adására. A projektre tervezett költségkeretből csak bizonyos mennyiséget használhatunk fel ebben az évben, ennek

megfelelően történik majd a gyártás ütemezése, figyelembe véve a gépek sorrendjét, anyag és kereskedelmi áru igényét.

Projektszám: **8394..**

CFL projektek

Kiemelést érdemel összefoglaló néven a CFL projecteknek nevezett csoport, amelyek a nagykanizsai kompaktfénycső gyártás hatékonyságát hivatottak növelni. A projektek egy része hétvégeken felszerelhető a gépekre, de a komolyabb beavatkozást igénylők csak a kanizsai leállás két hete alatt július második felében telepíthetők. Nagyon fontos ezen projektek időbeli befejezése, hiszen a kanizsai gyár 1996-os költségcsökkentési tervéhez nagymértékben hozzájárulnak.

Projektszám: **8467..**

8468..

8485..

8634..

8646..

8663..

8678..

Pellet adagolók

Kicsi, de annál jelentősebb csoportot alkot ez a kategória. A környezetvédelmi mozgalmak világméretű erősödése rákényszeríti a gyártókat a károsanyag felhasználás csökkentésére.

A világitástechnikai iparban egy ilyen meghatározó káros anyag a higany, amelyet egészségre ártalmas volta miatt igyekszik mindenki korlátozni, felhasználását csökkenteni. A higany folyékony formában nem adagolható kellően kis mennyiségben elegendő pontossággal, ezért újabban a szilárd halmazállapotú vegyületeket használják. Két kísérleti projektünk van folyamatban a Váci KT sorokon, az egyik megoldás az anód toldat szalagra préselve juttatja a higanyvegyületet a fénycsőbe (ATSZ gép), a másik kis golyók formájában (pellet). Hosszú távon ez utóbbi megoldás tűnik a gazdaságosabbnak.

Amennyiben a projekt sikeresen zárul, számíthatunk más GEL gyárak megrendeléseire hasonló témakörben. Reméljük csapatunk sikerrel jár az installálásnál, s a kísérleti gyártás a kívánt eredményt hozza.

Projektszám: **ATSZ 3832..**

Pellet 8655..

Kínai GLS sor átalakítás

Az átalakítandó sorokhoz befejeződött a gyártás, várható még azonban olyan mappák megjelenése, amelyet a helyszínen dolgozó csapatunk igényel a szerelés során felmerülő problémák megoldására.

Projektszám: **6464..**

6465..

EFL

Elkészültek a nagykanizsai EFL kapacitásbővítő bevonósor és az egyéb üvegyipari gépek. A vevők átvették a gépeket, a helyszíni telepítés időpontja a lámpa piaci eladásainak az ismeretében később lesz meghatározva. Addig a sort lecsomagoljuk és a VTG-ben tároljuk.

Projektszám: **8404..**

dr. Hoffmann Károly

Termelési főmérnök

VL: Mi a helyzet az általunk készített és a gépek mellé küldött dokumentációkkal?

SJ: E területen vannak még hiányosságaink. Dokumentációink színvonalának el kell érnie cégünk, egy vezető világcég színvonalát. Ezt a feladatot a legközelebbi jövőben meg kell oldanunk.

VL: Végezetül szeretném megkérdezni, hogy mennyire vagy megelégedve az újonnan létrehozott szervezeti felállással, milyennek látod munkatársaidat?

SJ: A munkatársakkal kezdeném. Csak pozitív benyomásaim vannak. Igaz néha kissé sokat beszélünk, de sok hasznos gondolatot is kapok tőlük. Az újonnan felállított tervezői szervezetet működőképesnek találok. Természetesen ha a piacok és a vevői igények változnak, akkor azt követnünk kell.

VL: Kösönöm a beszélgetési lehetőséget.

Varga Lajos

Aktuális feladataink a VTG-ben

Az év elején erősen éreztük a Glass halogen project visszamondása és a HEX projekt csökkentése miatt a munkával való ellátottságunkban keletkezett űrt. A Divízió munkával való kitöltése érdekében a program managerek új GEL és GE-n kívüli munkák után néztek, Rózsahegyi úr pedig személyesen tartja a GEL USA gyárakkal Amerikában a kapcsolatot a több megrendelés reményében. Munkájuk eredményeképpen mostanra mind a két gyár alkatrészgyártó és szerelő kapacitása október végéig gyakorlatilag ki van töltve. A VTG-ben induló főbb projektek a PAR38, az Elektróda hegesztő gépek, a Lámpa pattintó-letörő gép, a Back bone lapítógép és komoly mennyiségű USA tartalék rendelés.

Most tekintsük át röviden a jelentősebb folyamatban lévő munkáinkat:

H7

Jelen pillanatban a Gépdivízió legfontosabb projektje, minden más projektet megelőz. Mindenki azon dolgozik, hogy a felmerülő problémákat megoldja, illetve a munkát a lehető leghamarabb továbbítsa a soron következő munkafolyamatra. A gépsort két lépcsőben állítjuk fel és próbáljuk ki a hatos csarnokban. Az első fázis az elő- és végoptikázó gép, valamint az égetőgép a Gyórból érkező összekötő láncokkal együtt. A második fázis a szerelő automata, a lapítógép és a hídgyártó gépek. A gépsor legyártására rendkívül szűk határidő áll rendelkezésre, ami komoly erőfeszítést igényelt és igényel mind az alkatrészgyártásban, mind a szerelés során. A project napi követése és az alkatrészgyártás pontos ütemezése nem volna lehetséges az R3 rendszer használata nélkül. Ennek azonban előfeltétele a pontos és naprakész adatbevitel az üzemekben és a MEO-ban. Ezen a területen még van mit javítanunk.

Projektszám: 8319..

HEX

HEX gépsor mappáinak a gyártásba adása ideiglenesen szünetelt abban az időszakban amíg a H7-re jelentős számú volt indítható. Ez a helyzet a H7 kifutásával megváltozik, sor kerül a már beérkezett mappák gyártásba adására. A projektre tervezett költségkeretből csak bizonyos mennyiséget használhatunk fel ebben az évben, ennek

megfelelően történik majd a gyártás ütemezése, figyelembe véve a gépek sorrendjét, anyag és kereskedelmi áru igényét.

Projektszám: 8394..

CFL projektek

Kiemelést érdemel összefoglaló néven a CFL projecteknek nevezett csoport, amelyek a nagykanizsai kompaktfénycső gyártás hatékonyságát hivatottak növelni. A projektek egy része hétvégeken felszerelhető a gépekre, de a komolyabb beavatkozást igénylők csak a kanizsai leállás két hete alatt július második felében telepíthetők. Nagyon fontos ezen projektek időbeli befejezése, hiszen a kanizsai gyár 1996-os költségcsökkentési tervéhez nagymértékben hozzájárulnak.

Projektszám: 8467..

8468..

8485..

8634..

8646..

8663..

8678..

Pellet adagolók

Kicsi, de annál jelentősebb csoportot alkot ez a kategória. A környezetvédelmi mozgalmak világméretű erősödése rákényszeríti a gyártókat a károsanyag felhasználás csökkentésére.

A világítástechnikai iparban egy ilyen meghatározó káros anyag a higany, amelyet egészségre ártalmas volta miatt igyekszik mindenki korlátozni, felhasználását csökkenteni. A higany folyékony formában nem adagolható kellően kis mennyiségben elegendő pontossággal, ezért újabban a szilárd halmazállapotú vegyületeket használják. Két kísérleti projektünk van folyamatban a Váci KT sorokon, az egyik megoldás az anód toldat szalagra préselve juttatja a higanyvegyületet a fénycsőbe (ATSZ gép), a másik kis golyók formájában (pellet). Hosszú távon ez utóbbi megoldás tűnik a gazdaságosabbnak.

Amennyiben a projekt sikeresen zárul, számíthatunk más GEL gyárak megrendeléseire hasonló témakörben. Reméljük csapatunk sikerrel jár az installálásnál, s a kísérleti gyártás a kívánt eredményt hozza.

Projektszám: ATSZ 3832..

Pellet 8655..

Kínai GLS sor átalakítás

Az átalakítandó sorokhoz befejeződött a gyártás, várható még azonban olyan mappák megjelenése, amelyet a helyszínen dolgozó csapatunk igényel a szerelés során felmerülő problémák megoldására.

Projektszám: 6464..

6465..

EFL

Elkészültek a nagykanizsai EFL kapacitásbővítő bevonósor és az egyéb üvegipari gépek. A vevők átvették a gépeket, a helyszíni telepítés időpontja a lámpa piaci eladásainak az ismeretében később lesz meghatározva. Addig a sort lecsomagoljuk és a VTG-ben tároljuk.

Projektszám: 8404..

dr. Hoffmann Károly

Termelési főmérnök

R3 Work-out

1996. május 15.-én R3 work/out-ot tartottunk Gödön.

A Gépdivízió minden szervezete részt vett a munkában, így a PMT 2 fővel, a Pénzügy 3 fővel, a Design 4 fővel, a VTG 6 fővel és Győr 5 fővel képviseltette magát.

Facilitátor társaimmal Dr Hoffmann Károly főmérnök - R3 renszergazda- instrukciói alapján vezettük a work out-ot. Plenáris ülésen áttekintettük a folyamatot, a kapcsolódási pontokat és meghatároztuk a felmerült problémákat. Ezt követően 3 team foglalkozott a témacsoportokkal (*anyagtörzs; ajánlat- és vevőigény, gyártásindítás, beszerzés; termelés*), a megoldási javaslatokkal.

A városgyűlésen 11 prezentáció hangzott el, melyből a Gépdivízió vezetése 10 javaslatot elfogadott megvalósításra, 1 javaslatra további információt kért.

A work-out óta eltelt időszakban Dr Hoffmann Károly áttekintette a téma bajnokaival az eddig elért eredményeinket és közösen meghatározták a további lépéseket, határidőket.

Célként tűztük ki, hogy az R3 rendszer fejlesztése és az esetleges hiányosságok kiküszöbölése érdekében negyedévente tartunk megbeszélést az érintett munkatársak részvételével.

Bertalan Tibor
HR vezető

Mi ez a "Bullet Train" projekt?!

Ország László Angol-Magyar kézisótárának a segítségével a bullet=golyó, lövedék a train=vonat, irodalmi fordítása talán a SEBES VONAT, de hogy mi is ez valójában, azt külön cikkben olvashatják.

De a lámpagyárakban tapasztaltak némileg eltérnek a vonat céljától: van aki konzignációs raktárról tud, van aki Stock Room-ról, van aki azt hiszi, hogy a nyári leálláshoz rendeli meg az alkatrészeket, van aki azt hiszi az egészet csak azért találták ki mert a Gépdivízióknak nincs elég munkája.

A vonat a következő megállóban állt meg: Fényforrásgyár Budapest, Fényforrásgyár Nagykanizsa, Fényforrásgyár Kisvárd, Fényforrásgyár Vác. A vonatunk minden megállóban megáll még egyszer, Kisvárd kivételével, ahol a gyáriak és mi is a legfelkészültebbek voltunk.

A vonaton a Gépdivízió Csapata utazott változó összetételben: Csillag Ferenc, Demény Árpád, Demmel László, Geszler Gézané, Kardos József, Oláh Lászlóné. Az utaslistán nem szerepelnek a VTG, Győri Gépgyár, Hajdúböszörmény és a NFG dokumentációs Osztályának dolgozói akik nélkül ez az

utazásunk nem lett volna eredményes

Mit is csináltunk a megállóban?

A gyárak küldtek egy listát, hogy milyen tartalékalkatrészeket, -egységeket szeretnének rendelni a Gépdivíziótól. megnevezésekkel és többségében rajzszámokkal.

Az alkatrészek rajzait – amelyeket megtaláltunk a Gépdivízió valamelyik rajztárában – magunkkal vittük és a megállóban egyeztettük a ránk várókkal. És itt kezdődtek a nehézségek: volt olyan rajz, ahol csak a rajzszám egyezett a miénkkel, vagyis a gyártóéval; volt olyan, ahol csak az alkatrész nevét adták meg, így mi nem is vihettünk rajzot; volt olyan amikor az alkatrészt nyomták a kezünkbe, vagy megmutatták az üzemelő gépen és volt olyan amikor osztrák vázlatokat, japán, amerikai rajzokat kaptunk. Azokról az alkatrészekről amelyekről nem volt érvényes rajz, a helyszínen készítettünk vázlatot.

A listákban szerepeltek rugók, gömbcsuklók, amelyek kiváltását javasoltuk ker.árura, mivel mi már nem gyártjuk.

Az állomásokon nagyon kedvesen fogadtak bennünket, minden esetben a témához a legjobban értő illetékest kerestük meg, akik készségesen segítettek munkánkat, a Bullet Train elkötelezett híveként, vagy többségében régi ismerősként. A megálló többségében lehetőség van a VTG szerverének elérésére, ahol nem, ott ez szükséges lenne, így megnézhetik majd az érvényes rajzokat a megrendelés feladása előtt.

Itt tartunk most, a következő állomás a Szerkesztés, ahol a dokumentációt átdolgozzák a Fényforrásgyárak igényének megfelelően.

Demény Árpád, Kardos József

Tisztasági nap Győrben

Ahogy megérkezett a tavasz első langyos fuvallata felébredt a Természet. Mintha a rossz idő miatt elmaradását kívánná pótolni, hirtelen az eddig csupasz ágak kizöldültek, a fű zöldje erősebb lett, megjelentek a tavasz első virágai, melyeket gyors egymásutánban követtek az időrendben hátrébb lévő társaik is. Mint minden tavaszkor, az emberek



is, biológiai ösztönüktől hajtva új erőre kaptak, tervezetni kezdték teendőiket.

Természetesen minket is megérintett a megújulás tavaszi varázsa. Nagy terveket kezdtünk szövögetni egy egész gyárra kiterjedő szépítési, takarítási, felújítási programhoz. Aztán amikor összeírtuk az elvégzendő munkákat megdöbbentünk a feladat nagyságán, a szükséges emberi, pénzügyi és eszköz igények sokaságán. Nem vesztve azonban kezdeti lelkesedésünket, a könnyebb megvalósíthatóság miatt próbáltuk 3 részre bontani a feladatokat. Ezt a három csoportot az alábbi rendező elv szerint alakítottuk.

- Minimális költséggel elvégezhető feladatok (Tisztasági nap - Május 17.)
- Kevés költséget igénylő feladatok
- Nagy költséggel járó vagy év közben folyamatosan elvégzendő feladatok

Miután ezzel a módszerrel sikerült kiválasztanunk az azonnal kezdhető munkákat, meghirdettük a győri Tisztasági napot május 17-re, a fizikai területen részleges részvétellel.

Aztán elérkezett a számunkra, mint szervezők számára, nagy nap. Vajon mindenre gondoltunk? Vajon minden résztvevőnek tudtunk munkát adni? Vajon elég szerszám áll majd rendelkezésünkre? Vajon a külső szállítók betartják majd adott szavukat? És a legfontosabb! Vajon mindenki teljes odaadással fog dolgozni, magáénak érezve a feladatot, a gyárat?

Amikor elkezdődtek a munkák mindenre választ kaptunk. A szerszám elegendő volt. Mindenki tudott dolgozni. A külső szállítók megkésve bár, de szállították a szükséges konténereket. A kapacitási szűk keresztmetszetet kétségkívül a kevés (2db) használható targonca jelentette. A külső munkáknál és az irodákban mindenki teljes odaadással dolgozott, érezhető volt a lelkesedés, a tenniakarás.

Mindent összevetve tehát jól sikerült az első Tisztasági nap Győrben. Reméljük lelkesedésünket megtartva a következő lépcsőre is lehetőséget kapunk.

Köszönjük a Résztvevőknek!

Varga Lajos

Beruházások a Gépdivíziónál

Bár még nem fejeződött be a pénzügyi év, mégis itt az ideje, hogy számot adjunk idei beruházásaink és felújításaink helyzetéről a Gépdivízióban. Körülbelül tavaly ilyenkor már javában végeztük beruházási igényeink összeállítását, a végleges árajánlatok bekérését, pontosítását. Sokszor és sokat beszéltünk terveinkről, többször és többféleképpen rangsoroltuk őket. Már-már túlzottan hosszadalmasnak tűnt az előkészítés. Az aprólékos munkának azonban meg lett az eredménye. Mára befejeződött jóváhagyott beruházásaink és tervezett felújításaink jelentős része, és a még hátralévő beruházások is elkezdődtek, néhány hónapon belül befejeződnek.

Idén a Gépdivízióban beruházásaink és felújításaink meghatározó részét, mintegy 59%-át, képezték a termelő berendezés jellegű beszerzések; felújítások (26%), valamint az épület felújítási munkák (33%). Ezek mellett sikerül még néhány, az átszervezéseket elősegítő és az adat szolgáltató rendszerek fejlődését eredményező egyéb beruházást is végrehajtanunk.

Győrben a beruházási és felújítási munkákon belül nagyobb hangsúlyt kaptak (42%) a már égető gondná váló termelő berendezés felújítások, mint a Walter élező; a BUA 20-as palástköszörű; a 2db TOS horizontál; valamint a hőkezelő kemence felújítása; a Sinumerik 5T vezérlő csere. A gépfelújítások mellett sikerült beszerezni néhány új, a termelést segítő berendezést is. Gondolok itt az újonnan létesített CNC hálózatra, a védőgázos hegesztő berendezésre és számos kisértékű berendezésre (pl. dekopir fűrés, lemezajlító stb.).

Az épület felújítások közül (36%) kétségkívül legjelentősebb volt Győrben az előző számunkban részletesen ismertetett szociális helységek felújítása. Emellett kialakítottunk egy új tárgyaló helységet, felújítottuk csatorna rendszerünk egy részét, új tűzjelző rendszert telepítettünk a tűzvédelmi és gyári szempontból legkritikusabb helyekre, valamint elkezdtük fűtési rendszerünk felújítását.

A közvetlen termelő berendezéseken és épület felújításon kívül egyéb beruházásként (22%) Győrben a Gépdivízió szintű CAD programot valósítottuk meg.

Új munkatársak ajánlása

Tisztelt Munkatársaink!

Cégünknel egy új lehetőség került bevezetésre: az új munkatársak ajánlása.

Célunk a legrátermettebb, magasan kvalifikált, lehetőleg több szakmával rendelkező munkatársak megtalálása és a csapatszellem erősítése azáltal, hogy dolgozóink ösztönözve érezzék magukat megfelelő jelöltek bemutatására. Ha egy ajánlott jelölt a próbaidőt eredményesen letölti a vállalatnál és azt követően véglegesítésre kerül, az őt bemutató munkatárs "ajánlási jutalom"-ra jogosult.

Ajánlási jutalom csak akkor fizethető, ha erre a Humán Erőforrás Szervezet külön felhívást tesz közzé.

A jutalom bruttó összege:

vezetői munkakör:	50.000,- Ft
szellemi munkakör:	
<i>felsőfokú végzettséggel</i>	30.000,- Ft
<i>középfokú végzettséggel</i>	20.000,- Ft
NC forgácsoló munkakör:	20.000,- Ft
szakmunkás munkakör:	15.000,- Ft

A hirdetések a "GÉPDIVÍZIÓ" újságban, illetve a faliújságokon fognak megjelenni.

Ki jogosult a jutalomra? A GE Lighting Europe összes főállású munkatársa, kivéve:

- felsővezetők,
- bármely humán erőforrás szervezetnél dolgozó munkatársak,
- menedzserek/vezetők, akik által bemutatott jelöltek a saját szervezetükben, illetve fennhatóságuk alatt dolgoznának,
- menedzserek, akiknek munkaköri feladataik közé tartozik a munkaerőkiválasztás és felvétel,
- nem állandó munkaviszonyban álló munkatársak.

Az ajánlással és a jutalom kifizetésével kapcsolatosan a humán erőforrás munkatársak szolgálnak további információval.

Kérjük tisztelt Munkatársainkat, hogy ajánlásaikkal segítsék elő a Gépdivízió eredményes munkaerőkiválasztását és a csapatszellem erősítését.

Humán Erőforrás

Új utak és módszerek.

Azt hiszem a Gépdivízió belül mindenki jól érzékeli, hogy állandóan új utakat és módszereket kell keresnünk tevékenységünk magasabb szintű végzéséhez. A múltbeli eredmények legfejlebb a belépőt adják, de a jövő biztosításához a tegnapi gondolkozás, szemlélet már kevés. Ilyen szempontok alapján döntött a Gépdivízió vezetősége, amikor Rózsahegy Lászlót áprilisban a GEL Nela Park-i központjába delegálta egy speciális feladattal. Feladata felülvizsgálni a GEL-NA ezévi még nyitott programjait és gyors döntést hozni az itthoni vezetéssel, hogy mely projekteket tudjuk ezévi gyártásra elvállalni.

Ez igen fontos hiszen a szabad kapacitásainkat le kell kötni ill. munkával kell ellátni gyárainkat. A terület igen szerteágazó és összetett, hiszen az egyszerű tartalékalkatrész gyártástól az új tervezésű berendezések helyszíni üzembehelyezését öleli fel. Ennek a feladatnak megfelelően hoztuk létre az új Applikációs Teamet Sipos Csaba és Kapi Endre vezetésével. Mivel az időbeni, gyors reagálás alapvető az üzlet elnyeréséhez ezért nagyon gyors és precíz tartalmú ajánlatokat kell a potenciális Vevőknek kiküldeni. László munkája közben igen szoros munkakapcsolatban van az SLT-vel, a technológiai teamek vezetőivel és a GEL NA gyáraival. A programok helyzetét folyamatosan figyelemmel kísérve kordinálja a tevékenységet. Az első eredmények gyorsan jelentkeztek, hiszen a mai napig több mint negyven megrendelést kaptunk csak tartalék alkatrésze a két berendezés gyártási rendelésen felül. Természetesen jó esélyeink vannak további rendelések elnyerésére is rövid időn belül. László feladatának második része – legalább olyan fontos mint az első – részvétel a jövő évi stratégiai programtervezésben, amely e hónapban kezdődik. Az eddigi eredmények szerintem megnyugtató alapot biztosítottak jövőbeni nyugodtabb munkaellátottságunkhoz. Azt azonban hangsúlyozni szeretném, hogy ez elsősorban tőlünk függ azaz attól, hogy vevőink mennyire elégedettek a szállított berendezéseinkkel, szállítási fegyelmünkkel.

Seregi Tamás

Szervezeti bejelentések

Örömmel jelentem be, hogy **CSARNOGURSZKY ISTVÁN** 1996. június 11.-től kiválik a tervezésből és **minőségügyi rendszer fejlesztés** területen fog dolgozni. István feladata lesz a Gépdivízió szempontjából fontos projektek kidolgozása, mint például a CE Marking, a GE Equipment Specification; szakmai tudását az EVP és DVP területén szeretnénk tovább kamatoztatni.

Munkájáról közvetlenül Dr. Aschner Gábornak számol be.

Kívánjuk Istvánnak sok szerencsét az új kihívást jelentő feladat betöltéséhez.

Nagy Sándor

Örömmel jelentem be, hogy **Hajdú Elemér** munkatársamat 1996. június 11.-től megbízom a győri **géptervező csoportvezetői** feladatok ellátásával.

A megbízás három hónap időtartamra szól.

Elemér feladata lesz a győri projektek tervezésének irányítása, a csoport vezetése és a team hatékonyságának növelése. Munkájáról közvetlenül nekem tartozik beszámolási kötelezettséggel.

Kívánjunk Elemérnek sok sikert és eredményes munkát az új kihíváshoz.

Spilkó József

Nyári leállás a Gépdivízióban

Az 1100 éves évforduló alkalmából az Országgyűlés augusztus 19.-ét fizetett ünneppé nyilvánította.

A Szakszervezeti Testületek és az Üzemi Tanácsok egyetértésével munkatársaink az augusztus 21., 22. és 23.-i munkanapokat ledolgozták, illetve szabadságként megváltják.

Új alapokon a tartalékgyártás

A különböző projektekre való gépgyártás meglehetősen egyenetlen terhelést eredményez mind az Alkatrészgyártásban, mind a Szerelésben. Annak érdekében, hogy a megfelelő folyamatos munkaellátást biztosítani tudjuk, szeretnénk nagyobb szeletet kiharítani a GEL és a GEL Tungsram tartalék alkatrész gyártási üzletéből. Ennek előfeltétele, hogy jelentősen csökkenteni tudjuk mind az ajánlatadási, mind a gyártási ciklusidőket és szorosabb kapcsolatot tartsunk a vevőkkel.

A tartalékok gyors pontos kezelése érdekében Fritsche György program vezető és Kulin Péter üzemvezető vezetésével kialakítottunk egy globális támogató team-et, és 18 fővel létrehoztuk a Tartalékgyártó Üzemet.

A támogató team-ben a szerkesztést Demény Árpád, a beszerzést Vitainé Kati, a technológiát Takács Nándor és a termelésirányítást Gremspérgné Kati képviseli.

A Tartalékgyártó Üzemen belül Kulin Péter üzemvezető munkáját projekt vezetőként Bessenyei József, csoportvezetőként Prenner Károly és ügyintézőként Smálné Erzsébet támogatja. Péter közvetlen beszámolóval nekem tartozik.

Rózsahegy László amerikai tevékenységének és a tartalék team hazai gyárlátogatásának az eredményeként igen nagy mennyiségű tartalék alkatrész rendelés futott be az elmúlt időszakban. Ez megköveteli, hogy bővítsük az üzem létszámát és ezzel együtt növeljük a műszak számot is. Első lépésként az üzem létszámát 25 főre kívánjuk növelni, később az igények pontosabb ismeretében további létszám bővítések is lehetségesek.

A tartalékgyártó team és üzem jó munkája nagymértékben öregbítheti a Gépdivízió jóhíret világszerte, és hozzájárulhat a folyamatos terhelés jobb biztosításához. Kívánjuk mindannyian erős és jó egészséget kollégáinknak az új kihívás teljesítéséhez.

dr Hoffmann Károly

Termelési főmérnök