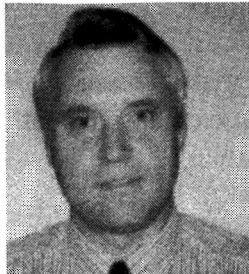


# Gépdivízió

III. évfolyam. 5. szám

1997. Szeptember

## Új kapitány a fedélzeten



*Csákó József 1974-től Tungstramos alkalmazott. Cégünknel eddig eltöltött idejéből 16 évet a Wolfram Gyárban, 2 évet a Váci Lámpa Gyárban, 2 évet a USA-beli Euclid-i Lámpa*

*Gyárban és közel 4 évet a Budapesti Lámpagyárban töltött termelés vezetőként, gyárigazgatóként. Szeptember 1-ei dátummal, Nagy Sándor távoása után, nevezték ki hozzánk a Gépdivízió Manáger-ének.*

*Varga Lajos: Milyen családi háttérrel érkezett hozzánk?*

Csákó József: Nős vagyok., 3 gyerekünk, 2 lányunk és 1 fiúnk van. Ők jelentik számomra, a szerinte nélkülözhetetlen, stabil családi háttér. Ez a biztos háttér, a munka utáni otthoni kikapcsolódás, teszi elviselhetővé a feszültségekkel együttjáró munkát. Minden család stabilitásra vágyik, azonban mikor felajánlották számomra ezt az állást a Gépdivíziónál, családom rám bízta a döntést.

*VL: Nyilván ebben a döntésben az is szerepet játszott, hogy milyen kép alakult ki korábban rólad a Gépdivízióról.*

CsJ: A Budapesti Fényforrás Gyárban az utóbbi 5 év során számos beruházáshoz szállított gépeket a Gépdivízió. Ennek köszönhetően a 3. generációs, legmodernebb technológiák megvalósításában nagyrészt a Gépdivízió volt a partnerünk. Ezen programok során összességében pozitív kép alakult ki bennem a Gépdivízióról, még ha voltak ugyan problémák a telepítéseknél. De ezek mindkét félen múltak, mind a szállítón, mind a fogadón.

*VL: Milyen amerikai tapasztalatokat szerzett annak idején az USA-ban.*

CsJ: Amerikai tapasztalataim sokat segítettek számomra a GE belső folyamatainak megértésében. Úgy érzem az is kifejezetten szerencsés volt, hogy egy lámpa gyárban, a gyártásban kaptam kint munkát. Ez azonban a legnagyobb megmértetés egy magyar vezető számára, idegenben, idegen anyanyelvű emberek munkáját irányítani. Én is

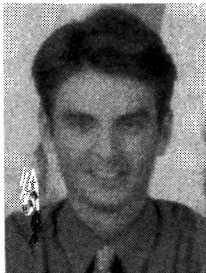
sokat tanultam abban a gyárban, ahol én voltam a termelési vezető, és amelyiket másik 2 gyárral együtt, egy General Manager vezetett.

*VL: Milyenek az első benyomások itt nálunk a Gépdivízióban, melyek az első tervek?*

CsJ: Úgy érzem a Gépdivízió nyitottan fogadott engem. Már megtapasztaltam, hogy az itt folyó gyártás nagyon összetett folyamat a vevői igény, a specifikáció megjelenésétől az elkészült gép EVP-jéig. Szinte minden program alapvető újszerűséget tartalmaz, amihez egy nagyon jól együttműködő társaságra van szükség. Az idei és a jövő évi feladatok bátorítanak abban, hogy ez a kiváló képességű társaság egyre sikeresebben meg tudja oldani ezeket a feladatokat.

Varga Lajos

## Kedves Munkatársak



Olyan, mintha csak tegnap lett volna, amikor 1993 szeptemberében megérkeztem Magyarországra és elkezdtem dolgozni a Compact Fluorescent csapattal Nagykanizsán. Rövid 6 hónap után Budapestre kerültem, hogy az európai szervezetünk alkatrészgyártásának minőségére és a termelés fejlesztésére összpontosítsak. Végezetül, 1994 novemberében a Gépdivízióhoz kerültem, hogy a már folyamatban lévő megannyi izgalmas változásokat irányítsam. Most, 4 évvel később Amerikába, Clevelandba megyek, miután elfogadtam egy kihívásokkal teli feladatot, amely a GE-Quartz üzletág fejlődését segíti elő. Mindig tudtam, hogy egyszer majd elhagyom Magyarországot, de arra nem gondoltam, hogy ilyen hamar vagy hirtelen, és időm sem lesz arra, hogy sokaktól elköszönjek.

A Gépdivízió összes munkatársának... semmi kétségem afelől, hogy a jövőre nézve a Gépdivízió üzleti szempontból sokkal erősebb, professzionálisabb és vevő-orientáltabb lesz, mint valaha is volt. Ugyanezt hallom a vevőinktől és tőletek is. A kemény munkátoknak köszönhető, hogy óriási fejlődést értetek el a minőség, a ciklus-idő és a költségmegtakarítás terén. Tovább kell folytatnotok ezt a folyamatos fejlődést, hogy a Gépdivízió egy

még inkább stratégiai fontosságú szerepet foglaljon el a GE Lighting globális kiterjedésében.

Sok életre szóló barátságot kötöttem a Tungstrammal és mindig emlékezni fogok erre az örömmel teli 4 évre. Hiányozni fog a Tungstram és Magyarország. Soha nem foglak elfelejteni benneteket.

Mindenkinek a legjobbakat kívánom.

Nagy Sándor

## Aktuális feladataink a VTG-ben

Remélem mindenkinek sikerült kipihennie magát a nyár folyamán, projectjeink ismeretében szükségünk is lesz a feltöltött energiakészletekre, mivel szeptember - október folyamán sok rendkívüli feladatot kell megoldanunk. Az alkatrészgyártás területén már a feladatok nagy részét elvégeztük, a még hátralévő tételeinket viszont nagyon gyorsan meg kell csinálnunk, hogy a szerelde rekordidő alatt végezhesen feladatával.

Először néhány szó sikeresen befejezett projectjeinkről: kiszállításra kerültek a lámpavizsgáló sorok valamint a pellet adagolók Angliába.

Nagy erőfeszítéseket kell tennünk, hogy a nagyobb projectjeink időben elkészüljenek, itt első sorban a 9005/6-os autólámpa (3395), 9011/12-es autólámpa (1519) és a 2000-es normál sorra (1461) gondolva. Az alkatrészgyártás a finisben van, a következő kihívás a szereldénél jelentkezik e tekintetben. Természetesen ugyanolyan fontosak a "kisebb" projectek: Thermatool (1644), CA10 (1621) - ezek terhelésben kisebb tételek az előző háromhoz képest, de határidő tekintetében legalább olyan kritikusak. Egyetlen egy gondolatot lehet ezekről a projectekről leírni: mindegyik igen kritikus fázisban van, ezért minden területnek a lehető legnagyobb figyelmet kell fordítania ezen projectek tételeire.

A távolabbi határidejű feladatok közül hármat szeretnék kiemelni: rövidesen gyártásba kerülnek a T5-ös sor bench gépei, amelyek nem nagy tétel-számúak, de a kért határidő - október közepe - miatt már most igen éles helyzetből indulnak. A második, az 1998-ról munkaellátottság biztosítása miatt előrehozott két GBM sor (1767) elkészítése novemberi határidővel. Harmadik pedig a tervek szerint haladó CMH pellet adagoló (1659) novemberre való befejezése. Ezek mellett számos kisebb project fut, amelyek nem szabad hogy "elvesszenek" ezen feladatok miatt.

Rövidesen várható hogy a munkaellátottság biztosítása miatt több nagyobb projectbe is belekezdünk az 1998-as feladatok közül. A lehetséges

feladatok: CFL (a HEX sort felhasználva), IMG gépsor, T5-ös sor.

Összefoglalva elmondható: az év talán legkevényebb időszaka elé nézünk az elkövetkező hetekben, ehhez kívánok mindenkinek jó egészséget és kitartást.

Toronyi László

## Győri helyzetjelentés

Mióta utoljára jelentkeztünk győri összefoglalónkkal, azóta nagyon sok olyan esemény történt, melyről nem volt módunk beszámolni.

Ezúttal röviden összefoglalom a legfontosabb, főleg a gyártásokkal összefüggő eseményeket.

Akik a nyári szabadságukról visszatértek, azt vehették észre, hogy ismét nagy és fontos feladatok előtt állnak. Nézzük sorra, melyek is ezek:

A gyártás-előkészítés legnagyobb munkája az Indiába gyártandó tárcsagyártó gép gyártásba adása volt.

Szintén rövid idő állt rendelkezésre arra, hogy az Enfield részére gyártandó 9 db tárcsaosztályozó gépet gyártásba tudjuk adni. Jelenleg 2 db L3 típusú tárcsagyártó gép előkészítését végzik munkatársaink.

Azt hiszem, nem kisebb feladatokkal kell megbirkózni az alkatrészgyártásnak sem, mint amekkorára feladatot már az év első felében sikeresen megoldottak. Ebben a hónapban nem kevesebb, mint 22000 db alkatrészt kell legyártani ahhoz, hogy a szeptemberre határidős feladataink teljesüljenek. Ennek nagy része azonban olyan alkatrész, melyeket korábban nem gyártottunk. Hiszen új gyártmánynak számít a Thermatool megrendelésére gyártott 50 db közbenső állvány, és szinte még nem száradt meg a tinta a V18 szerelő gép dokumentációján.

A szerelő üzem dolgozóinak sem lesz könnyebb dolguk. Azt már mindenki tudja, hogy nem kerülhet olyan gép és berendezés kiszállításra, melyet az adott körülmények között nem a maximális próbának és tesztnek vettük alá. Aki közelebb áll ehhez a területhez, az meg tudja ítélni, mekkora feladat ez.

Jelenleg is vannak a VTG-vel közös projektjeink, és a kapacitások kiegyenlítése miatt "utaztatunk" is egymás között alkatrészeket. Ez már szinte automatikusan működik.

Nem lenne teljes a kép, ha a hibáinkról hallgatnánk. Sajnos, a Stop-sori projekt keretében gyár-

tott 3 db A8 típusú tárcsagyártó gép a sikertelen projektjeink közé tartozik.

Felújításként indult a projekt, azonban sem az ajánlati fázisban, sem a felhasználható alkatrészek minősítése során, de még az alkatrészgyártásban sem végeztük kellő körültekintéssel munkánkat.

Még sajnós nem mindenki azonosult azzal a gondolattal, hogy nincs külső és belső vevő. Nincs új és felújított gép. VEVŐ van, és a vevő jó gépet akar, kiváló minőségben legyártva.

Molnár Imre

## Az új közelítés; hatékonyabb Six Sigma projektek a Gépdivízióban

1997 év folyamán a Gépdivízió határozott fejlődést valósított meg a Green Belt-es (GB) projektek terén. A teljesség igénye nélkül ide sorolom az elektromos tervezés moduláris szoftvercsomagrendszer meghatározását, a H1 autólámpa gyártás során a tantál fólia felismerésére kidolgozott módszert.

Mindezek ellenére úgy ítélem meg, hogy a fontos feladatainkra jobban és szervezettebben kell erőforrásainkat koncentrálnunk. Ezért egy ÚJ KÖZELÍTÉS, egy új stratégia szükséges a Green Belt-es projektek kiválasztására, végigvitelére és irányítására a kedvezőbb vásárlói megelégedés és a nagyobb versenyképesség biztosítása érdekében.

Az új közelítés alapelve az, hogy a fő üzleti szempontok kiválasztása után a legmegfelelőbb és legalkalmasabb munkatársainkat bizzuk meg a projektek végigvitelére, akik a GB eszközök elsajátítására, a MAIC és IDOV folyamatok végzésére alkalmasak és képesek. Megszüntetjük azt a gyakorlatot, amelynek során először kiválasztottuk a munkatársainkat, majd megfelelő projekteket alkottunk a számukra.

Négy kritikus területtel tartom fontosnak a kiemelt foglalkozást:

1. Tervezői minőség - a munkavégzés alapvető minőségének javítására; a jobb tervezésre, a kevesebb rajzhibára stb. Figyelemmel CAD lehetőségeinkre, legalább a 4.5 szigmás teljesítést kell megcéloznunk. Projekt vezetője Nagy János
2. Budget, norma és tényleges órák, valamint a korábbi projektek óraráfordításainak összehasonlítása - nagymértékben javítanunk kell az ajánlatadási folyamataink hatékonyságát.

Projekt vezető: Elly, Rick

3. Tartalékalkatrész szállítási határidő betartása - a jelenlegi 40%-ról 1997 novemberig legalább 90 %-ot kell elérnünk. Projekt vezetője: **Hraboczky Márton**

4. "Halott idő" vagy "Értéket nem képző idő" - meg kell szüntetnünk azokat az időtartamokat, amikor a projekt nem tervezett "üresjáratban" van, vagyis semmi nem történik vele és emiatt a határidő tartása lehetetlenné válik. Projekt vezető: **Nagy János**

Céлом a Gépdivízió olyan fejlesztése, amelynek eredményeként termékeink minősége és tartóssága, valamint a vevő megelégedettség terén versenytársainkkal szemben előnyre teszünk szert. Ez egyben az Önök személyes megelégedettségét is javítani fogja. Mi a General Electric családnak nem csupán egyszerű, átlagos tagja kívánunk lenni; kérem támogassanak abban, hogy a legjobbakkal egyike legyünk, a **Gépdivízió**, ahol a legkorszerűbb termékeket tervezik, gyártják és szerelik, ahol termékeink eladás utáni szolgáltatása és vevőink támogatása a lehető legjobb.

Bízom az Önök hatékony együttműködésében, és a célt segítő minden javaslat számára ajtóm nyitva van. Előre is köszönöm támogatásukat.

Csáky József

## IMG3—Mit is jelent ez a Gépdivízióknak?

IMG3 = 3-ik generációs Integrated Machine Group.

Ezzel az elnevezéssel illetik azokat a normálámpa gyártó gépsorokat a GE Lighting berkeiben melyek a Winchesteri, St. Louis-i és az Oakville-i gyárakban a GE Lighting normálámpa termelésének túlnyomó részét biztosítják. Összesen 43 ilyen gépsor van üzemben Észak-Amerikában, a legöregebb több évtizedes, a legújabb 7 éves.

A gépsorok 4200-4500-as lépésszámmal dolgoznak, és hatékonyságuk olyan jó, hogy az összköltséget tekintve ezek a sorok állítják elő a legolcsóbban a hagyományos GLS izzókat Észak-Amerikában, megelőzve a folyamatos mozgású 10,000/órás (!) Pro80-as típusú sorokat is.

Miután a GE Lighting piaci részesedését növelte az utóbbi években a lakossági fényforráspiacon, az említett IMG3-as gépsorok idén csak rengeteg túlórával voltak képesek elég lámpát előállítani. Ezért, és mert az IMG3 olyan megbízhatónak bizonyult az évek során, a GE Lighting az elkövet-

kezendő pár évben növelni fogja a normállampa gyártási kapacitását további IMG3 sorok megvételével.

Ez a program az 1998-99-es évekre a vállalat legnagyobb beruházása lesz, és előreláthatólag 4 új sort fog jelenteni, nagyjából 16 millió USA dollár értékben. Ami a Gépdivízió számára óriási elismerés az az, hogy ennek a beruházási programnak a Gépdivízió lesz a fő szállítója! Ez egyben hatalmas kihívás is lesz, hiszen ennek a beruházási programnak nagyon nagy híre van és lesz az egész GE Lightingnál, nemcsak az érdekelt gyárakban.

Néhány számadat a gépcsoport gerincét kitevő állványgyártó-szerelőgépről (A301) és beforasztó-szivattyú-fejelőgépről (A511):

181 db mappa van, 6780 rajzzal, amiben még nincsenek benne a szétrajzolt hegesztmények. Gépsoronként 26,671 db gyártott alkatrész lesz (ez nagyjából 40 ezer óra forgácsolást jelent, gépsoronként).

A meglévő dokumentáció javítását Demény Árpád vezetésével egy 10 fős csapat végzi a winchesteri gyárban. Ők várhatólag október végén érkeznek haza, de addigra mind a VTG-ben, mind Győrben már az alkatrészgyártásnak el kell kezdődnie, annak érdekében hogy júliusban a gépsort ki tudjuk szállítani. Erre a nagyon feszített tempóra azért van szükség, mert a GE vezetősége minél hamarabb szeretne új gépeket látni, melyek a lámpagyárakban a túlórák okozta fáradtságot, és megnövekedett költségeket egyaránt csökkenteni fogják.

A közeljövő teendői a dokumentáció javítása és honosítása, a szükséges anyagok beszerzése, és az alkatrészgyártás megkezdése. Ez utóbbit október 15-ére terveztük, de úgy tűnik, egy héttel hamarabb(!) megtesszük.

Az IMG3 projectről a következő számokban is olvashat...

Szőke Tamás

## Új vevők: Thermatool Mill Systems

A Thermatool Mill Systems (TMS) egy csőgyártó gépeket gyártató amerikai vállalat. Éves eladási számaik nagyjából a Gépdivíziójával megegyeznek, de miután "csak" tervezéssel, gyártással, üzembehelyezéssel, és eladással foglalkoznak, ezért maga a vállalat csak pár tucat emberből áll. Miután a Voest-Alpine-val partneri kapcsolatuk van, ezért sok gépük Voest tervezésűek.

A TMS hagyományosan az USA-ban gyártott gépeket, de pár éve Szlovéniában, Romániában, és Magyarországon is egyre többet gyártat. A közép-európai szállítók közül a Gépdivízió a legdrágább, de egyben az ő véleményük szerint a "legprofibb". Ezért minket olyan munkákkal is megbíznak, amiket csak a régről ismert amerikai szállítóktól vettek azelőtt, külföldön még nem. Ilyen megrendelés volt az elektromos szekrény szerelése és gép összeszerelése, ahol külön kihangsúlyozták megelégedtségüket a munkánk kimagasló minőségével kapcsolatban.

Jelenleg a Roll Stand projecten dolgozunk a VTG-ben, és a Side Pass Stand-en Győrben (az utóbbiakat Győrben tervezte a TMS). Mindkettőnek a határideje nagyon szoros, és a vevő részéről látogatások várhatók ellenőrzés és műszaki segítség céljából október legelején.

Mindenkinek, aki a Thermatool-os projectekben részt vett, köszönöm az idáig végzett remek munkát. Csak így tovább, és akkor eggyel több megelégedett vevője lesz a Gépdivíziónak!

Szőke Tamás

## Enfield

Szeptember 15-16.-án Gépdivízió igazgatói és KEM vezetője részt vettek az enfieldi Session E értekezleten. Az értekezlet tárgya az európai gyárak KEM teljesítményének elemzése és a további stratégia kidolgozása volt. A Divízió sikeres évi beszámolója után, a Fix Enfield program került megbeszélésre. A hatékonyabb KEM munka érdekében az enfieldi vezetésben változtatásokra és a GELE részéről aktívabb segítségnyújtásra került sor.

Idei eredmény GELE EUROPE szinten a szennyvíz túllépések 81%-os csökkentése, a jövő évi célkitűzés ezek teljes elkerülése. A Divízió büszkén kijelentheti, hogy ezt mi már elértük, megelőzve más egységeket.

Sajnos baleseti mutatóink magasak, a győri gyár viszont most veszítette el 20 hónapi balesetmentességét. Fontos követelmény, hogy a gyár valamennyi dolgozója ismerje az alapvető egészségvédelmi program pontjait, és munkája során segítse elő a program jobb megvalósítását. Igényként merült fel a vezetők tevékenyebb hozzáállása a program céljainak elérése érdekében.

Bélteki Zoltán

## Termelési gyakorlat és tanévkezdet a VTG tanműhelyében

Június közepétől július végéig 62 fő szakmunkástanuló szakközépiskolás, egyetemi és főiskolai hallgató töltötte nyári gyakorlatát a VTG-ben.

A diákok egy része dolgozóink gyermeke, másrészt a vállalattal együttműködési szerződésben álló iskolás hallgatói közül kerültek ki.

Ismerkedve a gyári feladatokkal, megismerték a TUNGSRAM múltját, de a konkrét termelésből is kivették részüket a Szerelde, Alkatrész, Tartalékgyártó üzem, Szerkesztés, Számviteli Osztály és a termelés rányitás területén.

Többen jelezték, hogy jövőre is szeretnék nálunk tölteni a nyári gyakorlatukat. szeptemberben 87 fő tanuló kezdi meg a 1997-98-as tanévet.

A hagyományos (3 éves) szakmunkásképzés, a szakközépiskolai képzés mellett tovább folytatjuk a világbanki támogatású szakképzésben résztvevők orientációs gyakorlatának biztosítását.

Az utóbbi néhány évben a képzési irány egyre inkább eltolódik a számítástechnika, informatika irányában, ugyanakkor a hagyományos vas- és fémipari szakmunkások (marós, esztergályos, köszörűs) képzése lényegében megszűnt.

Ez évben egyetlen forgácsoló osztály nem indult, így hosszútávon fennáll a veszély, hogy nem tudunk utánpótlást biztosítani. Ennek megelőzésére a partner iskolákkal olyan tanmenetet dolgoztunk ki, hogy elsősorban a szakközépiskolás és világbanki gépész tanulók gyakorlati képzésében jelentősen megnöveljük a forgácsoló gyakorlat idejét. A világbanki képzés 5. - 6. évfolyamában pedig igyekszünk forgácsoló, NC forgácsoló szakot bevezetni.

Feraji Imre  
tanműhelyvezető

## Szervezeti bejelentés

Ezúton jelentem be, hogy **Vönöczky Ferenc** a Győri Gépgyár technológiai vezetője, és **Szilágyi M. László** a Győri Gépgyár minőségbiztosítási vezetője 1997. szeptember 15.-től 3-6 hónapos időtartamra Kínában, a GE JIABAO Technikai Centerében végzi feladatát.

Beszámolási kötelezettséggel Szalai Tibor igazgatónak tartoznak.

Ezzel egyidejűleg a Technológia vezetésével **Stolcz Tamás** NC technológiai csoportvezetőt, a MEO vezetésével **Szili László** minőségbiztosítási munkatársat bízom meg.

**Tamás Molnár Imre** főmérnöknek, **László** pedig **Dönczö Zoltán** gyárigazgatónak tartozik beszámolási kötelezettséggel.

Köszöntsük együtt mindannyiukat új munkakörükben és kívánjunk számukra további sikereket.

Dönczö Zoltán  
gyárigazgató

## Tisztelt Munkatársak!

A jelenleg hatályos Munka Törvénykönyve hatályba lépése előtt (1992. július 1.) nem volt kötelező minden esetben munkaszerződésbe foglalni a munkaviszony létesítését. Ezért előfordulhatott - főleg a régebbi munkavállalók esetében - hogy egyes munkavállalók nem rendelkeznek írásba foglalt, illetve a jelenlegi jogszabályi követelményeknek megfelelő munkaszerződéssel (pl. nyilvántartó karton).

Azon munkavállalók esetében, akik ugyan rendelkeznek írásba foglalt munkaszerződéssel, nem minden esetben történt meg ezek megfelelő karbantartása, így a munkaszerződések vagy a létrejöttüknek megfelelő állapotot tükrözik, vagy pedig néhány időközbeni változás átvezetésre került ugyan, ezek azonban semmilyen tájékoztatást nem adnak a munkavállaló foglalkoztatásának jelenlegi körülményeiről (munkakör, munkáltatói jogkör gyakorlója stb.).

Tekintve, hogy a Társaságnál több különböző típusú és tartalmú munkaszerződés van használatban, a jövőbeni gyakorlat egyszerűsítése céljából kidolgoztuk az alapvető munkaszerződés mintatípusokat. A különböző munkaszerződés minták szerkezete megegyezik, eltérés csak az adott típus sajátosságaiból fakadó kérdésekben van. Az azonos viszonyokat szabályozó szakaszok szövegezése amennyire lehetséges megegyezik a többi munkaszerződés típus hasonló szakaszainak szövegével.

Az említett megoldással azt kívántuk biztosítani, hogy a különböző munkaköröket szabályozó munkaszerződések a lehetőségek határain belül mind tartalmukban, mind külső megjelenésükben azonosak legyenek.

Tekintettel a munkaügyi ellenőrzésre vonatkozó szigorú szabályokra, a minden alkalmazottunkkal

aláírandó munkaszerződéseinket úgy készítettük el, hogy azok minden vonatkozó jogszabályi előírásnak (munkajog által meghatározott tartalmi minimumok, adójogszabályok, adatvédelmi előírások, szellemi alkotásokhoz fűződő jogszabályok stb.) megfeleljenek.

Az elkészítendő és Önökkel egyetértésben aláírandó szerződésekkel kapcsolatosan a szakszervezeti előzetes tárgyalásokon számos módosítás után teljes egyetértés alakult ki. Ennek értelmében július 17.-étől az elfogadott új munkaszerződés mintákat kell alkalmazni az új dolgozók felvételénél, illetve a határozott idejű munkaszerződések meghosszabbításánál.

A jelenleg érvényben lévő munkaszerződéseket folyamatosan november 15-ig kell felcserélni az elfogadott munkaszerződés módosításokkal, átvezetve azokon az esetleges egyéni jellemzőket is, amelyek a jelenlegi munkaszerződésekben megvannak.

Kérjük megértésüket és segítségüket az új munkaszerződések aláírásában, annak gyors és zökkenő mentes lebonyolításában. Amennyiben a munkaszerződéssel kapcsolatban bármilyen további információra volna szükségük, készséggel áll a HR szervezet, illetve a Jogi Igazgatóság rendelkezésükre.

Szabó Gyula  
HR Manager

## Gulyás-party

Nemrég remélhetőleg egy új-régi hagyomány

vette kezdetét illetve folytatódott. Amennyire én tudom régebben rendszeresek voltak a tegnapihoz hasonló rendezvények, amik az utóbbi években szüneteltek. Hogy ne rébuszokban beszéljek arról van szó, hogy a Gépész és Elektromos szerkesztés dolgozói egy hangulatos gulyáspartit szerveztek maguknak a VTG üdulőjében.

A program délután 3-kor vette kezdetét. Ízlés szerint ki-ki másként alapozta meg a hangulatát. Ki a pályán focival ki a pálya mellett egy kis folyékony kenyérrrel. Természetesen ezzel nem ért véget a sport tevékenység. Míg készült a bográcsgulyás a névsor szerint felállított 5 csapat ádáz lengőteke és dart csatát vívott az "értékes díjakért". Hamarosan az asztalifoci (csocsó) pályák mellől is kemény küzdelem hangjai hallatszottak. A játékosok tudásuk legjavát adva vetették magukat harcba.

Közben lassanként elkészült a gulyás is, amiből a szemfülesebbek vagy éhesebbek már többször is kóstolót vettek. A sport versenyekben illetve "félkezes súlyemelésben" jócskán megéhezett csapat jó étvággal és jóízűen fogyasztotta a vacsorát.

A vacsora után még maradt idő egy kis kötetlen beszélgetésre, ami jó alkalmat adott arra, hogy egy kicsit jobban megismerjék egymást azok is, akik lehet hogy már évek óta egymás mellett dolgoznak. A jó hangulatból ítélve sikeres volt ez a talán hagyományteremtő rendezvény, így mindenképpen érdemes újra megszervezni.

Király István



## Tungsrám sportnap

Az elmúlt évben megrendezett Sportnap sikere, továbbá az egyre népszerűbbé váló szabadidősport alapozta meg azt a döntést, amelynek eredményeképpen évente megrendezzük a Sportnapot.

100m síkfutás	Róth Annamária Győr	II. hely
Női kézilabda	Győr	III. hely
100m síkfutás	Nagy Ádám Győr	III. hely
400m síkfutás	Szalai Ferenc Győr	III. hely
66m mellúszás	Dunkl Attila VTG	III. hely
Távolugrás	Kersei Noémi Győr	III. hely



1997. augusztus 30.-án ismét megtelt a Tábor utcai Sporttelep. Megkezdődött a 15. TUNGSRAM Sportnap.

Az időjárás előrejelzés nem biztatott jóval, de ez senkit nem tartott vissza attól, hogy versenyzőként, kísérőként, vagy akár szurkolóként résztvegyen a sportversenyen. A megnyitó után a résztvevők elvonultak a versenyek helyszínére. A Gépdivíziót 108 fő képviselte és büszkén mondhatjuk, hogy jó eredményekkel dicsekedhetünk.

Íme az érmeseink:

Asztalitenisz	Hubik Tibor VTG	I. hely
Tenisz	Hubik Tibor VTG	I. hely
Férfi kézilabda	VTG+Bp Fényforrásgyár	II. hely
Teke	Kersei Vilmos Győr	II. hely
2x66m gyors- úszás váltó	Szabó Csaba- Vékony András VTG	II. hely
66m gyorsúszás	Szabó Csaba VTG	II. hely

Természetesen több versenyzőnk szerzett még pontokat, hiszen a 8. helyezetteket is értékelték.

Az összetett versenyben a Gépdivízió 130.5 pontot ért el.

Ezúton is ismételten gratulálunk minden versenyzőnknek, akik eredményesen szerepeltek és elismerést szereztek közösségünknek, méltóan az "Együtt győzünk" szlogenhez. Köszönjük a szervezők munkáját,



akik hónapokon keresztül fáradoztak, hogy összeálljon a "CSAPAT" és képviselje a Gépdivíziót.

Bertalan Tibor

## Díjazottak – Törzsgárdáink

### Díjazottak:

#### Vezetői Díj:

Csarnogurszky István	Győr
Mátyás János	VTG

#### Munkahelyi Díj:

Rozman Jenő	Győr
Szalai Szabolcs	Győr
Mojzer János	Győr
Gerencsér Csaba	Győr
Csepy Alfréd	Győr
Szilvási Tibor	Győr
Odor László	VTG
Minorits Károly	VTG
Hofmeister Kálmán	VTG
Preklet Géza	VTG
Lelkes Imre	VTG
Csia György	VTG
Zombori Béla	VTG
Szőke Lajos	VTG
Baksa János	VTG

Gratulálunk!

### Törzsgárdáink:

#### Július - Augusztus

#### 15 éves

Hornyak Antal	VTG
---------------	-----

#### 20 éves

Bellavári György	Győr
Kocsis Tibor	VTG
Pap Jánosné	VTG
Rontó László	VTG
Markó László	VTG
Boronkai József	VTG
Huszár Imre	VTG

#### 25 éves

Csarnogurszky István	Győr
Ladislaidesz László	Győr
Molnár István	Győr
Garai József	VTG
Simon József	VTG
Galambos Gáspár	VTG

#### 30 éves

Kováts József	Győr
Csányi Lászlóné	VTG
Gyurina Andrásné	VTG
Klinkó Géza	VTG
Szalisznyó Sándor	VTG

#### 35 éves

Karácsony János	Győr
Holch József	VTG
Gyetzvai Pál	VTG
Pioker Gyula	VTG

#### 40 éves

Szabadi László	VTG
----------------	-----

Gratulálunk!

## Állaspályázat

**Munkavégzés helye:** Hat Szigma Csoport

**Közvetlen felettes:** Aschner Gábor

**Munkakör:** Minőségbiztosítási munkatárs, *Black Belt*

**Karriersáv:** PB LPB

### *Kulcsfelelősségek*

- Gépdivízióban folyó Six Sigma szigma tevékenység koordinálása
- A Six Sigma-val kapcsolatos szoftverek kezelése
- Részvétel az oktatások megtartásában
- Új módszerek kidolgozása a Gépdivízió minőségi szintjének növeléséért
- A Green Belt-ek munkájának szakmai támogatása
- A munka előmeneteléről és eredményeiről adjon rendszeres tájékoztatást

### *Személyi feltételek*

- PC-ismeret, hálózati rendszerek gyakorlattal
- Analitikus készség
- Elkötelezettség a minőség iránt
- Középfokú angol nyelvismeret
- Magas munkabíró képesség
- Kiváló kommunikációs, előadói készség

*Ha érdekli a munkakör, jelentkezzen Szabó Gyula Humán Erőforrás vezetőnél. (Tel.:4846)*