

Gépdivízió

I. Évfolyam, 1. szám

1995. Február

Kedves Olvasók!

1995 februárjától a VTG és a Győri Gépgyár új, közös újságot jelentet meg. Az újság célja a Gépdivízió dolgozóinak egységes informálása. Kérjük, hogy az új lappal kapcsolatos ötleteiket, észrevételeiket, közérdeklődésre számot tartó gondolataikat jutassák el Sz. Fekete Évának (48-46) vagy Dombovári Lászlónak (47-91). Minden segítséget előre is köszönünk.

Dombovári László

Sikeres évet zárt a VTG

Az 1994-es évben a Tungsram Gépdivízió jelentős mértékben hozzájárult a GE-Europe üzleti eredményéhez. Tevékenységünk az egész GE lighting szempontjából is nagyon fontos, miután ránk alapozták a kínai és az indonéziai joint-venture vállalatok berendezésekkel való ellátását.

A VTG 1994-es legjelentősebb projectjei (100e\$ felettiek):

Project neve	Vevő
C 14 lámpavizsgáló	GE APAR
GBM fejűvegező	GEL
A 401 állványgyártó-szerelő	GEL
HSH 4 nagysebességű fénycsősor	GE Canada
Normál lámpa fejelő	GE TAS
Tartalék	GE APAR
HSF nagysebességű kislámpa gyártó gépek	GEL
KT közepes sebességű fénycsősor	GE Jiabo
KT közepes sebességű fénycsősor	Indonézia

Tungsram projectek:

DEMH ceruza fémhalogén gépek	Budapest
H 1/A autólámpa gyártó gépek	Budapest
OKT kompakt fénycső gyártó gépek	Nagykanizsa
HGL 18 fémhalogén lapító gép	Budapest
CFL yield kompakt fénycső kihozatal javítás	Nagykanizsa
HPS Na lámpagyártó gépek	Budapest

A GE projecteink közül a HSH 4 a HSF és a KT sorokat emelném ki.

A HSH 4 sor egy nagy sebességű (6000 db/óra) horizontális fénycsőgyártó sor, amihez a VTG

gyártotta a fejbeégető gépet, az aktiváló gépet és az állványgyártó gépcsoportokat (A 301). A gépsor nagyobb része Japánban készült (CKD). Nekünk Japán és USA dokumentációk alapján kellett legyártanunk a berendezéseket GE minőségben a kanadai (CSA) szabványok szerint.

A HSF project egy 2000 db/ó flexibilis, nagy nyomású kislámpa összeszerelő sor 3 gépét jelentette a számunkra (beforrasztó, konvektor, szivattyú). Ezek voltak a legnagyobb és a legkomplikáltabb gépek ami valaha is készültek a Gépgyárban. A terveket és az anyagot az USA-ból kaptuk. Komoly gondot okozott az igen nagyméretű alkatrészek nagy pontosságú megmunkálása, de végül is megfeleltünk a legszigorúbb amerikai követelményeknek is.

A két db KT sor legyártása sem nevezhető rutin munkának, hiszen a terveket jelentősen megújítottuk, kereskedelmi egységek felhasználásával, és teljesen új vezérlőrendszert is terveztünk a sorhoz. A gépsorokat 4 hónapos rekord idő alatt kellett legyártanunk, ami nagy kihívás volt a számunkra.

Az elmúlt évben jelentősen javult a határidő és a költség tartásunk, bár szükség van ezen a téren még mindig javulásra.

Versenyképességünk megőrzése érdekében folyamatosan javítjuk a hatékonyságot, ami 1994-ben 25%-kal nőtt és ezt a növekedést 95-ben is el kívánjuk érni.

A fejlődést lehetővé tevő legfontosabb eredményeink 1994.-ben:

Ciklus idő csökkentés:

- Kialakítottunk egy lakatos üzemi cellát
- Egy helyre telepítettük a minőség ellenőrző és az előkészítő területet

A Tartalomból

Sikeres évet zárt a VTG

Vállalati környezeti menedzsmet

Együtt egymásért

Gyártótörténet (XX.)

A Tungsram tündöklése (VII.)

ISO 9001

- Bezártunk 13 régi elavult épületet (13000 m²)
- Az összes termelési tevékenységet 2 épületbe helyeztük el
- Csökkentettük a raktárak számát 17-ről 3-ra
- Az anyaggyártókat a raktárakban helyeztük el
- Szervezeti felépítést egyszerűsítettük

Base cost

- 10%-kal alakult kedvezőbben a tervezettnél

Raktár forgási sebesség:

- 4.7 (Divízió szinten)

Képzési programok:

- EMC, SPM, PMC, NMDC, Time management

Work-outok:

- Hulladék csökkentése
- Ciklusidő csökkentése
- Veszélyes anyagok kezelése

Minőségi cserék:

- 32 fizikai
- 12 szellemi

A 95-ös évben további 5% base cost csökkentést és tízszeres raktárkészlet forgási sebességet tűztünk ki célul. A szervezet fejlesztési program keretében korszerűsítjük a gépdívízió szervezeti felépítését is amely szervezetek fizikai átköltözésével és épület felújításokkal is jár.

A legnagyobb volumenű fejlesztéseink 1995-ben a SAP R3 teljes körű számítógépes gyártásirányítási rendszer kiépítése és bevezetése, 10 db új CAD munkaállás telepítése, valamint az, hogy minősített ISO 9002-es gyár vagyunk.

Dr. Hoffmann Károly

Vállalati környezeti menedzsment

Az emberi környezet védelemének kérdése a '60-as évek végén a '70-es évek elején került előtérbe az ipar voluntarista növekedéséből eredő környezeti katasztrófák miatt. A nyugati országokban egyrészt "fejlettebb" iparuk, másrészt nyitottabb társadalmi berendezkedésük miatt hamarabb jelentkezett a környezetvédelem mint megoldandó ipari probléma. Ez köszönhető volt részben a lakosság részben az állam törvényekkel alátámasztott elvárásainak. A környezetvédelemileg helyes termelés azonban plusz teher az ipar számára. Így érthető, hogy a fejlett országok vállalatai a '90-es évek elején azzal igénnyel jelentkeztek, hogy az állam (vagy konkrétan az EK) valamilyen módon kompenzálja számukra a környezetvédelmi igényeknek megfelelő termelési technológiák alkalmazását. Azaz ne kerüljenek - a vevők környezetvédelmi igényeinek való megfelelés miatt - saját "belső" piacaikra hátrányba azokkal a külföldi vállalatokkal szemben, akik a környezetvédelem figyelmen kívül hagyásával, "olcsóbban" termelnek.

A fejlett technológiával rendelkező, környezetvédelmi szempontból komparatív előnyökkel bíró gyárak egyfajta elismerését jelenti az *Európai Községek Tanácsa által 1993. június 29-én elfogadott 1836/93/EGK számú irányelv a termelővállalatok önkéntes részvételéről a környezeti menedzsment és környezeti vállalati vizsgálat közösségi rendszerében* címmel. Az Irányelv előírásait a tagállamoknak 1995. április 1-től kell alkalmazniuk, illetve eddig az időpontig kell megteremteniük az alkalmazkodás feltételeit az Irányelv előírásaihoz. Ez gyakorlatilag azt jelenti, hogy az ISO minőségtanúsításhoz hasonlóan várható először egy önkéntességen alapuló, auditálásokkal igazolt környezeti "tanúsítási" rendszer követelményeinek bevezetése az Európai Unió országaiban.

Az EK Irányelv rögzíti a vezetés számára azokat a legfontosabb ajánlásokat, amelyek elengedhetetlenek a vállalat (a cég) "zölddé" válásához. Ezeket az ajánlásokat a környezet-menedzsment 12 pontjaként (parancsolataként) is értelmezhetjük.

A vezetés (a felső vezetés):

1. elkészíti és folyamatosan aktualizálja a vállalat környezetpolitikáját és programjait,
2. az alsóbbszintű vezetőkkel együttműködve erősíti a dolgozók környezettudatát, a környezetért érzett felelőséget,
3. minden új technológia, új termék vagy új tevékenység bevezetése előtt - a környezeti károk megelőzése érdekében - megvizsgálja a környezetre gyakorolt hatásokat,
4. folyamatosan ellenőrzi és értékeli a működő technológiák és tevékenységek környezeti hatásait (ezáltal is elősegítve a vállalat környezetérzékenység javítását),
5. folyamatosan törekszik arra, hogy a tevékenységek környezeti hatásait a minimálisra csökkentse, a vezetés törekvése a hulladékminimalizálás, takarékoskodás az erőforrásokkal (ez a szemlélet beépül a vállalati stratégiába),
6. megteszi a szükséges megelőző óvintézkedéseket az esetleges balesetekből adódó anyag- és energiakibocsátások megelőzésére (környezetbiztonság),
7. (a vállalatirányítás eszközrendszereként) kiépíti és működteti az öko-controlling rendszert és a vállalati teljesítmények, folyamatok ökológiai értékeléséhez felhasználja az öko-mérlegeket (öko-controlling a vállalati anyag- és energia mérlegek segítségével történik),
8. folyamatosan ellenőrzi a célkitűzések megvalósulását. Amennyiben az ellenőrzések során a kitűzött céloktól eltérés mutatkozik, a vezetés kijelöli a szükséges korrekciós intézkedéseket és gondoskodik a mehalósításokról,
9. jó együttműködést alakít ki a helyi hatóságokkal, biztosítja a tájékoztatást a lakossággal

(közvélemény) számára a vállalat környezeti helyzetéről,

10. megteszi a szükséges intézkedéseket annak érdekében, hogy a vállalat telephelyén működő szerződéses vállalkozók a környezetvédelmi előírásokat a vállalattal azonos módon betartsák,
11. megteremti és folyamatosan működteti a környezeti monitoring rendszert, annak érdekében, hogy a környezeti hatások naprakész nyílvántartása megtörténjen, ezzel is elősegítve a környezeti előírások betartását,
12. gondoskodik a vásárlók megfelelő tájékoztatásáról a vállalat által előállított termékek életciklusának (mind a használati,- mind a hulladékfázisra) jellemzőiről, környezetvédelmi szempontjairól.

Ezek tehát azok az környezetvédelmi elvárások, amelyeknek a jövőben majd nekünk is meg kell felelnünk. Felelnünk mert, ahogy a minőségtanúsító rendszer (ISO) alkalmazása során sem a minőségbiztosítási vezető felel egyszemélyben a minőségért, úgy gyárunk környezetvédelmi arculatát is közösen formáljuk.

Varga Lajos

Felhívás

A GE-TUNGSRAM számára kihívás, hogy a nemzetközi piacokon meglévő pozícióit jó minőségű termékek értékesítésével tovább erősítse és új termékek fejlesztésével – elsőként a piacon – előnyöket érjen el a versenytársakkal szemben.

A kulcsfontosságú kutatás és fejlesztés ismét nagy lehetőségek előtt áll. A Műszaki és Gépdivízió feladatkörébe tartozik a termelékenység-, a kapacitás, az új termék és minőségfejlesztés.

Stratégiai fontosságú céljainkat

- meglévő műszaki csapatunk szaktudásának magas szinten tartásával és általános felkészültségének, angol nyelvismeretének folyamatos fejlesztésével, valamint
- kiváló képzettségű és képességű, angolul jól tudó új szakemberek felvételével

szeretnénk elérni.

Dolgozóink – akik legjobban ismerik a fényforrásgyártás területeit és a legjobb képviselői a szakmai tudásnak – hatékonyan működhetnek közre a fejlesztési program megvalósításában saját pályázatukkal vagy baráti, rokoni, ismeretségi körük révén műszaki vagy természettudományi végzettségű jelöltek felkutatásával és alánlásával a következő területekre:

gyártmányfejlesztés és kutatás
gyártás, és gépfejlesztés
géptervezés, gyártás, és gépértékesítés
környezet-, munka-, és tűzvédelem

minőségbiztosítás, műszaki dokumentáció, beszerzés

Elvárásaink:

- kiváló programirányítói készség
- alapos szakmai felkészültség
- nyitott, céltudatos személyiség
- minőségre és teljesítményre érzékeny munkastílus
- rugalmasság, csapatszellem
- problémafelismerő, tényeken alapuló gyors döntési képesség
- jó angol nyelvismeret, jó kommunikációs készség

Kérjük, hogy azok a munkatársaink, akik maguk szeretnék pályázni, vagy ha személyes kapcsolatainkon keresztül a fenti kívánalmaknak várhatóan megfelelő személyt (személyeket) ismernek és ajánlanak jelezzék azt Kóródy Katalinnak (Human Resource Manager) a 1794, vagy 1765 melléken.

Ha erőfeszítésük – mely kívül esik munkaköri feladataikon és elvárásokon – eredménnyel jár és az általuk ajánlott jelöltet alkalmazzuk, azt az együttműködés értékét kifejező Vezetői Jutalommal ismerjük el.

Bob Lubecky
alelnök

Együtt egymásért

A célok determinálják cselekedeteinket. Nem lehet véletlen az az elhatározás sem, hogy a két gépgyár azonos, vagy társterületen működő kollégái ismerjék meg egymást, adják át tapasztalataikat, munkamódszereiket egymásnak. Sejtésünk sincs, ki fogalmazta meg először ezt a lehetőséget, de biztos állíthatjuk, hogy ötlete jó fogadtatásra talált. s az eltelt hetek tapasztalata alapján csak javasolni tudjuk, hogy minden szinten valósuljon meg a tapasztalat-szerzésnek az a formája.

Véleményünk szerint az itt tartózkodás több oldalról is hasznot eredményezett.

Személyes kapcsolataink elmélyültek, kiszélesedtek és igazabbá váltak. A mindennapok szűk látókörűségét kiszélesítették a társgyárban meglévő többlet lehetőségek, az eszköz oldalról mutatkozó különbségek pedig saját munkánkat, döntésképeségünket fogják javítani. Biztosak lehetünk abban, hogy kapacitási nehézségeinket, vagy szakmai problémáinkat új kapcsolataink révén könnyebben hidaljuk át az elkövetkező időkben.

Tudjuk, hogy a tapasztalatok akkor válnak teljessé, ha a vizontlátogatások is megtörténnek, ezért nem búcsúzva, nagy szeretettel várunk benneteket, kedves VTG-s kollégák a győri gyárban.

Péterfy József
szerelde üzemvezető

A cserelátogatás tapasztalatai

Ha össze kellene foglalni tapasztalatainkat, elmondhatjuk kellemes és hasznos volt. Kellemes volt az a nyugodt légkör, ami az egész Győri gyárat jellemzi, és az a segítőkészség, ahogyan bennünket fogadtak.

Hasznos volt, mivel személetes kapcsolatokat létesítettünk, ami a két gyár szoros együttműködését segíti elő. Így ugyanis könnyebb akommunikáció is, kevesebb a félreértés lehetősége.

Láttuk az üzemek munkáit, részt is vehettünk egy hétig a mindennapok eseményeiben. Érzékeltük a kapacitásbeli különbségeket. Lehetségesnek tartjuk, hogy az eltérések ismeretében nagyobb legyen mindkét gyár gépeinek kihasználtsága. Arra gondolunk, hogyha a mi gépeink túlságosan leterheltek, lehet, hogy Győrben elvégezhető a munka, és természetesen fordítva is.

A jó kapcsolatépítés egyik megnyilvánulása volt, hogy már néhány nap múlva csörgött a telefon, és győri kollégánk érdeklődött felőlünk. Jólesett és köszönjük.

Mátrai László és Baksa János
VTG Szerszámüzem és Elektromos üzem

A Győri Gépgyár eddigi lapjában két cikksorozat is foglalkozott a Gépgyár illetve a TUNGSRAM gyártóréteivel. E sorozatokat az új lapban is folytatjuk:

Gyártörténet XX.

Az 1962. év jelentős eseményéhez sorolhatjuk a prototípus üzem megalakulását a Kisalföldi Gépgyárban. A hús- és konzervipari gépek rohamosan fejlődtek. A tökeerős külföldi cégek versenye parancsolóan írta elő a magyar élelmiszeripari gépek fejlesztését. A világszínvonalától nem maradhattunk le, méghazai viszonylatban sem. A vágóhidakés a konzervgyárak ragaszkodtak a legkorszerűbb gépekhez. Ennek az elvnek a megvalósítása érdekében a legjobb szakembereket válogatták össze a protoüzembe. A felettes hatóságok 2.053.000 forintot engedélyeztek a gépek és egyéb felszerelések beszerzésére. A vállalatvezetés ezzel szemben 1.564.000 forintot költött el.

Rövid idő alatt azonban kitűnt, hogy a prototípus üzem működése nem találkozik a Gépgyár vezetőinek érdekével. A jó szakmunkás hiányzott a szereldeből és a forgácsolóból: ezért visszahelyezték őket. A kísérleti gépekből számosat lemásoltak a nyugati mintákról, de a gyártási technológia - nembeszélve az anyagról - "balkáni" maradt. Igaz, hogy a megrendelő jobb és jobb gépekre tartott igényt, de a KGST piac stabil és biztos volt. Az elv így módosult: "eszed-nemeszed nem kapsz mást!"

Néhány prototípusban készült gép sorsa:

EH-41 faszirtgyártó automata: a pesti marhavágóhídon próbálták ki. A próbaüzemelés után tervezési hibák kerültek elő. A gépre érdeklődés nem mutatkozott; kiselejtezték. A ráfordítás összege 15.000 forint volt.

EH-44 szegfűfűrész: A fűrészlapot mozgó dugattyú tömésének problémáját nem sikerült megoldani, ezért a prototípus jóváhagyása elmaradt. A veszteség 51.000 forint volt.

1000 literes 4 atm. autókláv: a második negyedévben elkészült, jóvá is hagyták, a gyártása megindult szériában. A ráfordítás 26.000 forintot tett ki.

EK-14 uborka hosszúságszerinti osztályozó: A Duna Konzervgyárban történő próbaüzem után a gépet kiselejtezték, mert a célnak nem felelt meg. Ráköltöttek 55.000 forintot.

Cirkulációs töltőasztal: a prototípust jóváhagyták. A gép megfelelt a várakozásnak. A ráfordítás 258.000 forint volt.

Automatikus üvegzáró: a gép elkészült, de nem hagyták jóvá. Szerkezeti változtatásokra és áttervezésre utasították. A gyár ráfordított 152.000 forintot.

Paradicsomválogató-görgöslánc; sertés kruppon berendezés, tálcás belsőszívógázoló asztal; üvegátató berendezés 1962-ben csak a rajzok elkészítéséig jutott. A tervezési költségek 198.000 forintot tettek ki.

A véreztető conveyor prototípusa a kooperációs nehézségek miatt nem készült el. Nem tervezett ráfordítás merült fel: a kolbászkasütő automatánál, zsírfelosztó berendezésnél, kefék uborkamosónál, szirupkészítő állomásnál, hasítófűrész-átalakításnál. A felhasznált összeg: 416.000 forint.

A prototípus üzem 1962. évi munkája sokrétű volt, a várakozásnak megfelelt, annak ellenére, hogy a gyárvezetéstől nem kapta meg a megfelelő támogatást.

Veszprémi György

Tungram tündöklése VII.

1931.

Ebben az évben ünnepelte a Tungram - Ausztria alapításának 40. évfordulóját. A megemlékezéssel vonult vissza az alapító John Kremenczky 81 évesen az aktív munkából. A volfram-laboratórium kidolgozta a nagykristályos GK volframot. Winter Ernő visszatért Hollandiából és kinevezték az elektroncső-laboratórium vezetőjévé. Jelentős szabadammakkal fejlesztette a gyártást, tökéletesítette a temékeket. Munkássága nyomán kapott az Egyesült Izzó helyet az európai rádiócsőkartellbe. Az éves termelés csőből 1.936.000 darab volt; izzólámpából 12.970.000 darabot állítottak elő. Nyereség az 1931/32 üzletévben 3.257.293 pengőt tett ki. A létszám: 219 fő tisztviselő és 2224 munkás.

1932.

Súlypont volt az Izzónál az elektroncső-laboratórium munkája. A létszám kb. 30 fő volt. A típusok fejlesztésén azonban kevesebben munkálkodtak, de mind világhírű mérnökök voltak: Winter Ernő, Marton Mátyás, Csehy József, Glasner Imre fizikus, Szigeti György és Neumann Mihály. Az Izzó működésében zavart okozott, hogy nem volt gépi üveggyártás. Az újpesti üveggyárat ezen évben adták át 4.200.000 pengős befektetéssel; addig a tokodi és az ujan-talvölgyi huták biztosították az anyagszükségletet. A gyártás megindulásakor a kemence nem adott tiszta üveget. A felkért Osram és Generál Electric szakemberei sem tudták a hibát orvosolni. Végül az Izzó műszaki dolgozói, Dr. Knapp Oszkár vegyész-mérnök vezetésével szüntették meg az üveg szennyezését. Ebben az esztendőben 1.834.000 darab rádiócsövet és 10.194.000 darab izzólámpát termeltek. A nyereség az 1932/33 üzletévben 2.719.981 pengő volt. A létszám: 195 fő tisztviselő és 2148 munkás.

1933.

Ebben az évben nagy problémát jelentett a rádiócsövek egyenetlen minősége és hosszú előállítási ideje. Az Izzóban 19,1 perc, az RCA-nél (USA) 6,2 perc volt. Ekkor vette át az Audion Üzem vezetését Gábor József, aki nagy energiával látott hozzá a gyártási hibák megszüntetéséhez. Sikerült az RCA-val szabadalmi- és licencszerződést kötni; ennek révén korszerű gyártóberendezés került az üzembe, melyet a hazai viszonyokhoz adaptáltak. Ezévből a termelés 1.611.000 darab rádiócső volt és 11.084.000 darab izzólámpa. A nyereség az 1933/34 üzletévben 1.380.000 pengőt tett ki. A létszám: 222 fő tisztviselő és 1905 munkás.

Veszprémi György

ISO 9001

Jelentős állomásához érkezett az ISO 9001 az elmúlt hetekben. A Magyar Elektrotechnikai Ellenőrző Intézetől (MEEI), mint külső, akkreditált auditáló szervezettől, 4 auditor érkezett a Gépgyártási Ágazat minőségbiztosítási rendszerének auditálására.

Mielőtt részletesebben szólnék az audit eredményéről, néhány mondatban tájékoztatom a tisztelt kollégákat az előző cikkem megjelenése (1994. július 1.) óta eltelt időszakban a projekt keretében végzett munkáról.

Bob Lubecky alelnök úr jóváhagyását követően 1994 szeptember közepén megérkezett a HELIOCOM típusú, nagy pontosságú, precíziós kalibráló berendezés, amely a Központi Kalibráló Laboratórium légkondicionált helyiségében került elhelyezésre. Emellett további kalibráló eszközök (tolómérő kalibráló mérőeszköz, síkpárhuzamos üvegtészlet) is

érkeztek. Sajnos a HELIOCOM mérőgép beüzemelése során problémák merültek fel, amelyek késleltették az idomszerek kalibrálását.

De ennek ellenére a kalibrálás beindult, ill. folytatódott mindkét gépgyárban.

Szeptember közepén, szintén Bob Lubecky alelnök úr jóváhagyásával, létrejött a 3 fős Ágazati minőségbiztosítási szervezet, melynek rajtam kívül tagjai Lovász András a VTG-ből, valamint Szilágyi László a Győri Gépgyárból. Ütemtervet készítettünk az eredetileg 1994. november 28-ára kitűzött auditig elvégzendő feladatokról. Ennek keretében a Minőség kézikönyvet, a 28 minőség eljárást pontosítottuk, véglegesítettük, mind Győrben, mind a VTG-ben a területek vezetőivel, a beosztott dolgozókkal konkrétan megbeszéltük a felmerült problémákat, a megoldásra váró feladatokat.

1994. november 3-án a VTG-ben, 4-én a Győri Gépgyárban belső auditot tartottunk Balázs István minőségbiztosítási tanácsadó, valamint Pintye Jenő meghívott auditor vezetésével. A belső audit számos hiányosságra fényt derített, amelyekről jegyzőkönyv készült. A jegyzőkönyvben rögzített nem megfelelőségek megszüntetésére intézkedési tervet állítottunk össze. Időközben kiderült, hogy a feszített termelési terv, a november végi határidős kiszállítások, valamint az egyéb kapcsolódó tevékenységek torlódása megkérdőjelezi a külső audit november 28-i megtarthatóságát. A MEEI-vel történt egyeztetés alapján végül is a külső auditot 1995. január végére halasztottuk azonos feltételek mellett. A különböző hibafeltáró, rendszerjavító, kalibráló tevékenység közben készítettünk egy 2 éves futamidejű mérőeszköz igényt a kalibrálás során nem megfelelőnek minősített mérőeszközök pótlására, valamint az ISO 9001 követelményeinek megfelelő mérések megvalósíthatóságára. Ennek alapján Bob Lubecky alelnök úr az audit sikere érdekében jóváhagyott egy 20.000 \$-os keretet a legszükségesebb mérőeszközök mielőbbi beszerzésére.

1995. január 5-én a VTG-ben, 6-án a Győri Gépgyárban újabb belső auditot folytattunk le, amelynek megállapításait jegyzőkönyvben rögzítettük és a nem megfelelőségek megszüntetésére intézkedési tervet készítettünk. Ennek végrehajtása a gyárvezetés, személy szerint Szalai Tibor igazgató úr ellenőrzése, felügyelete mellett történt. Ezen a belső auditon mind a VTG-ben, mind a Győri Gépgyárban észrevehető fejlődés volt tapasztalható az előző '94 novemberi belső audithoz képest.

1995. január 23-án Szalai Tibor igazgató úrnál nyitóértekezlettel kezdődött a külső audit. Az igazgató úr a VTG-ről, profiljáról, az előző év kiszállított gépsorairól, valamint a vállalat teljesítményéről tartott bevezetőt és ennek kapcsán elmondta, hogy az európai piacon való megmaradás és fejlődés egyik létfeltétele az ISO 9001 rendszertanúsítás megszerzése. A gyárigazgató kiemelte azt a tényt, hogy gyárunk különleges helyzetben van, ugyanis, ellentétben a TUNGSRAM fényforrás gyáraival, itt egyedi gépgyártás folyik és emiatt kissé nehezebb volt megfelelni az ISO 9001-es szabvány követelményeinek. Ennek a megállapításnak a helyességét az auditorok is érzékelték, mivel ők a TUNGSRAM fényforrás gyárainak régebbi tanúsításaival összevetve tudták, és az auditorok vezetője ki is jelentette, hogy éppen ezért a VTG nem kis dologra vállalkozott e projekt keretében. Ezt az észrevételt megerősítette Dabis Csaba, Vállalati minőségbiztosítási igazgató úr is, aki rendkívül nagy tapasztalatra tett szert a fényforrás gyártásban korábban lefolytatott auditok során.

A szereldei tanácssterem lett a támaszpontunk, itt beszéltük meg a további 3 napra kiterjedő ütemtervet és a 4 auditor kiválasztotta az általa auditálandó területet. Teravagimov Pál, Lovász András és jómagam kísérőként velük tartottunk az érintett területeken, hogy észrevételeiket, megállapításaikat feljegyezzük és összeülve az előre megbeszélte időpontban ezeket megvitassuk és tisztázzuk.

A 3 nap alatt az auditorok a lehetőségekhez mérten részletesen megvizsgálták minden területet: a TUNGSRAM törzsgyárában a Kereskedelmi Igazgatóságot, majd a VTG-ben a Humán Erőforrást, Beszerzést, Anyag- és raktárgazdálkodást, Ajánlati Csoportot, Szerkesztést, Műszaki Osztályt, Gyártásirányítási Osztályt, Alkatrészüzemet, Szerszámüzemet, Szereldét, Elektromos üzemet, MEO-t és a Szállítási és Üzemfenntartási Osztályt, valamint a vezetőségi átvizsgálásokat és a minőségbiztosítási szervezet működését.

Az ISO 9001-es szabvány szerint tapasztalt hiányosságokat, eltéréseket Audit Eltérési Lapon (AEL) rögzítették.

Egy héttel később 1995. január 30-át követő 3 napon a Győri Gépgyárban folytatódott az audit hasonló ütemterv szerint. Ezt megelőzően a VTG-s audit során egy napot a VTG-ben töltött Szilágyi László, a győri minőségbiztosítási mérnök, valamint a VTG-s auditot követően én is elutaztam Győrbe a tapasztala-

tok átadására. A győri kollégák ezek ismeretében a hátralévő néhány napon tovább tudták javítani minőségbiztosítási rendszerüket, aminek a későbbiek során, úgy a győri eredményekben, mint a Gépgyártási Ágazat megítélésében pozitív hatása volt.

Eközben a VTG -ben már készült az intézkedési terv az Audit Eltérési Lapokon rögzített nem megfelelések megszüntetésére.

A két hetes audit összegzéseként 1995. február 6-án záróértekezletre került sor, amelyen az auditor team értékelte az audit során tapasztaltakat. A helyszínen felvett 23 (VTG) és 16 (Győr) Audit Eltérési Lapon részletezettek alapján a MEEI auditorai megállapították, hogy számos, a rendszert is érintő hiányosság merült fel, így a mai állapotban a tanúsítás nem javasolható.

Jelentősebb hiányokat a minőségi rendszer dokumentációjának összeállításában (munkautasítások szintje), dokumentumok szabályozásában (alapjegyzék), a végellenőrzés követelményrendszere és bizonylatolása, az ellenőrző, mérő- és vizsgáló berendezések meghatározása, kalibrálása, a termék ellenőrzött és vizsgált állapotának jelölése, minőségügyi bizonylatok (meghatározása, összegyűjtése, rendezése, megőrzése...) területén találtak.

Kiemelkedőnek ítélik mindkét gyárban az általános rendet, a munkatársak felkészültségét, aktív, szakszerű közreműködését mind a munkában, mind az auditban.

A hibajavító tevékenységet a MEEI auditorai az intézkedési tervnek megfelelően, de legkésőbb 1995. április 10-ig ellenőrzik. Ennek eredménye alapján döntenek az auditorok a téma lezárásának módjáról (tanúsítást vagy új eljárást javasolnak).

Az audit tapasztalatai alapján az ISO 9001 szabvány pontjai szerint értékeltem minőségbiztosítási rendszerünket és meghatároztam az összesített százalékos teljesítést, ami a '93 augusztusi 38%-ról 83%-ra javult. A hátralévő bő másfél hónapban kell újabb erőfeszítéseket tennünk ahhoz, hogy innen a 95-100% közé kerüljünk és sikeresen teljesítsük a projekt célkitűzését, az ISO 9001-es tanúsítás megszerzését. Ehhez kívánok minden kollégának sok türelmet és jó munkát.

Risai János
Ágazati minőségbiztosítási vezető