

GÉPDIVÍZIÓ

III. évfolyam. 4. szám

1997. Június

John Breen látogatása a Gépdívízióban

Dr. John Breen június 11-én ellátogatott a VTG-be, hogy áttekintse a Gépdívízió működését és felépítését.

Látogatása első pár órájában Nagy Sándorral és Bincze Beával részletesen átbeszélték a jelenlegi pénzügyi helyzetet és eredményeket. Az elmúlt két-három hónap eredményei pozitívak voltak eladás és fedezet szempontjából, de ahogy azt mindannyian tudjuk, az év első két hónapja (január és február) eredménytelen volt. Ennek a fő oka az, hogy 1996 végén nem tudtuk a tervezési munkákat időben befejezni. Áttekintettük a II. féléves terveket és megbeszéltük a legfontosabb 1998-as programokat is, melyeket most kell elkezdenünk ahhoz, hogy biztosítsuk a folyamatos munkát a Gépdívízióban. Végezetül érintettünk néhány stratégiai folyamatot is, mint például a kooperáció és a beszerzés. A kooperáció az egyik leggyengébb pontunk, amelyet nagymértékben fejleszteni fogunk szervezeti átalakítással és a folyamat megváltoztatásával.

A délelőtt második felében Spilkó Józseffel és Aschner Gáborral áttekintették a Hat Szigmában elért eredményeinket. John értékelte a fejlődést, különösen az átfogó tréningünket, a "Tervezés a Hat Szigmáért" eszközeinek használatát és a "Zöld öves" projektet. Hozzáfűzte, hogy "a Gépdívíziónak a géptervezés és gyártásban a Hat Szigma folyamat alkalmazása a 'number one' út ahhoz, hogy sikeres és versenyképes legyen egy versenyképes piacon". Ez nagyon igaz.

Látogatását követően John globális staff meetinget tartott a VTG-ben június 15-17-ig. Ez kitűnő alkalmat biztosított a jelenlegi és leendő vevőinknek, hogy személyesen meggyőződjhessenek lehetőségeinkről.

Összegezve, John látogatása eredményes volt és pozitív benyomással távozott, ugyanakkor kiemelte a Hat Szigma kihívásait, melyben még aktívabban kell részt vennünk.

Nagy Sándor

Aktuális feladataink a VTG-ben

A nyári szabadságolás időszakában több feszített határidejű project gyártása fog felfutni, nagy kihívást jelentve a VTG-nek.

Először néhány szó sikeresen befejezett projectjeinkről: a már korábban megkezdett kiszállításokat folytatva minden CFL egységet

leszállítottunk Nagykanizsára, s szerelőcsapatunk a helyszínen biztosítja átadásukat. Szintén leállási projectek jelentettek nagy munkát a tartalékgyártó és a neki besegítő alkatrészgyártó üzemnek. A napokban folyik a STOP sorok (3112,3209) EVP-je, reméljük vevőnk meglegedésére, s akkor a telepítést is időben megkezdhetjük.

A végéhez közeledik a Northampton-i (Anglia) lámpavizsgáló sorok (1356,1357) gyártása, szerelése, hasonlóan a GBM vitrit gépe (1361), itt egy kereskedelmi áru okoz némi csúszást a szerelésben.

Legsürgetőbb feladatunk e hó végéig az Enfield-i (Anglia) pellet adagolók és tartozékok időbeli leszállítása (1584,1639,2468). E mellett nagy kihívás a 9005/6-os sor (3395) megfelelő ütemű forgácsolása. Segítséget jelent, hogy itt használjuk fel a HEX alapgépeket. A 9011/12-es gép (1519) megfelelő ütemű indítására is nagy figyelmet kell fordítanunk, hasonló fázisban van a CDL (1534) bench gép is, bár ez kisebb alkatrészgyártó kapacitást jelent, de a határidő itt is nagyon közeli, s a leállításunk is a gépépítés finisére esik.

Kissé távolinak tűnik, de a 2000-es normál sor (1461) megfelelő ütemű forgácsolására is oda kell figyelnünk. Megjelent a már gyártott CMH pellet adagoló egy újabb rendelése is (1659, szerszámüzemi gyártás), vevőnk elégedettségét jelzi ez az újabb rendelés. A Thermatool cégtől is sikerült munkát elnyernünk, így két projectünk is fut részükre (1644, 1625).

Napokon belül átkerül hozzánk Győrből terhelési okok miatt a CA10-es csúcshajlító gép (1621), valamint 3 db A8-as tárcsagyártó gép szerelésre (311230).

Látható, hogy nem lesz eseménytelen az elkövetkezendő időszak, minden érintett területen a szabadságolás miatt fokozott figyelmet kívánnak futó projectjeink.

A nyári szabadsághoz mindenkinek kellemes pihenést kívánok.

Toronyi László

Mi történik Győrben?

Az elmúlt időszakban egy olyan projekt gyártását és szerelését fejeztük be Győrben, mely szinte az egész Divízió munkájára meghatározó volt.

A Voest Alpine projektről van szó, melynek utolsó gépeit most rakjuk a Spanyolországba tartó kamionokra. Közel másfél millió dollár árbevétel jelentő projekt volt, melyet sikerült nagyon jó minőségben legyártanunk.

A gépsor gyártása közben sok olyan tapasztalatot is volt alkalmunk gyűjteni, melyek ismét rávilágítottak azokra a hiányosságainkra, melyeket feltétlenül ki kell küszöbölnünk, ha a külső piacokon is versenyképes vállalat kívánunk maradni. Ha ezeken a hibákon tudunk javítani, akkor nem fog előfordulni az, ami ennél a projektnél előfordult. Sajnos, közel egy hónapot késtünk a gépsor kiszállításával, és a tervezett költségeket is jelentősen túlléptük.

Ez az a két terület, melyen sürgősen javítanunk kell, ha további megrendeléseket szeretnénk kapni.

Kiszállítottunk Mexikóba egy C14 típusú lámpavizsgáló berendezést, továbbá most kerül csomagolásra és kiszállításra az Enfield részére gyártott DF1 Mosó-bevonó gép.

Az előkészítés és gyártás során azonban egy szusszanásnyi időnk sincs, mert már itt is vannak azok a gépek, melyek kiszállítási határideje ismét újabb kihívás elé állítanak bennünket.

- Vizes bevonó telepítésének folytatása és befejezése Vácott, július 31-ig.
- Peremező gép felújítás és húzópálya hosszabbítás Vác részére, szintén július 31-ig.
- Elektrodaformáló gép (MR16) 2db, USA részére, augusztus első heteiben történő kiszállítással.
- L3 Tárcsagyártó gép (2db) augusztus közepére.
- GLS és KT sori tartalék alkatrészek, közel 10.000 óra gyártási normaidővel, szintén július végi és augusztus közepi kiszállítási határidővel.

Ezek a projektek mind valamilyen szempontból kiemelkedő fontossággal bírnak, tehát kiemelten kell kezelnünk őket.

Hogy hogyan kívánjuk megoldani ezeket a feladatokat?

Részben belső átszervezéssel, de a VTG-től is kapunk 5 fő szerelői segítséget. Ismét alkalmazunk 4 fő szerelő szakembert, szerződéssel, továbbá a régebbi kooperációs partnereinket is igénybe vesszük. Természetesen a túlórázások még így sem kerülhetnek el.

Létrehoztunk három csapatot, amelyeknek a feladatuk:

- Az Ázsia Center és Győr közötti kooperációs tevékenység szervezése és irányítása.
- A hazai, belső kooperációs tevékenység összefogása.

- A tartalékgyártással összefüggő belső munkaszervezés, illetve a VTG-vel együtt végzendő belső munkamegosztás.

Mindezen feladatok mellett is azonban néhány kollégánk már megkezdte jól megérdemelt szabadságát, és többen most készülnek szabadságra.

Nekik kellemes pihenést, a többieknek pedig jó munkát kívánok.

Molnár Imre
főmérnök-Győr

Megújult szervezettel a kihívások teljesítéséért...

A Gépdivízió Fejlesztési Igazgatósága az elmúlt hónapokban jelentős szervezeti változtatást hajtott végre annak érdekében, hogy az egyre magasabb minőségi elvárásoknak és az egyre rövidebb fejlesztési ciklusoknak maradéktalanul meg tudjon felelni.

A Fejlesztési Igazgatóság kapacitása amely ma Magyarország legnagyobb géptervező bázisa, kisebb mint amit Gépdivízió jelenlegi gyártási kapacitása igényelne. A kapacitás növelése külső tervező cégek bevonásával történik

Néhány adat a Fejlesztésről:

Teljes létszám :	104 fő
Szerződéses tervező:	19 fő
Részlegekre bontva:	
• Bp.-i gépszerkesztés:	62 fő
• Bp.-i elektr. fejlesztés:	26 fő
• Győri gépszerkesztés	11 fő
• Győri elektr. fejlesztés:	5 fő

A Fejlesztés 75 db korszerű CAD munkahellyel rendelkezik amely egy modern számítógép és az egyik legújabb AUTOCAD tervezői program használatát jelenti.

A rövid fejlesztési ciklusok miatt rendszeresen igénybe vesszük a kiválogatott és keretszerződésekkel biztosított kooperációs tervezői bázist. Ez még kb. 80 fő tervezői kapacitást jelent.

Ilyen méretű szervezet irányítása már csak a döntési szintek megosztásával lehetséges, ezért a Fejlesztésen a következő új csoportok alakultak:

- a budapesti gépszerkesztésen létrejött öt munkacsoport amelyben a csoportvezető és két vezetőtervező helyettese állandó tag. A csoportokra kiosztott projektek szerint, a csoportokhoz időlegesen becsatolódnak a gépszerkesztés fejlesztői, és amíg a munkájuk tart az adott projektben, addig minden tekintetben a csoportvezető a közvetlen vezetőjük.

Az öt csoport között felosztásra kerültek a divízió

jellemző projektjei. A csoportvezetők egy személyben felelősek a projektek minden fejlesztéssel kapcsolatos paraméteréért - határidő, költség, minőség - a beosztott fejlesztőkért és a kiadott kooperációs munkákért.

A csoportvezetők rendszeresen beszámolnak a Fejlesztési Igazgatónak a projekteken elvégzett munkákról és a következő időszak kiemelt feladatairól.

- Az öt munkacsoport mellett működik egy speciális fejlesztő csoport, amely a legtapasztaltabb tervezőkből áll. Ez a csoport foglalkozik minden projekt különlegesen bonyolultnak ítélt rendszereivel és a tagjai a munkák idejére szintén becsatolódnak a tervezési csoportokba.

- A munkacsoportok mellett működik egy tervezést segítő csoport. A csoport feladata a Fejlesztési Igazgatóság működésének segítése, a fejlesztési kapacitás hatékonyságának növelése, a tervezői CAD rendszerek működésének biztosítása, a tervezést segítő kooperációs bázis létrehozása, szerződések megkötése, a kooperációs munkák kiadásának és átvételének szervezése.

Az Igazgatóság többi csoportjánál :

- győri géptervezés
- elektronikai tervezés

a munkamódszer és a szervezet nem változott.

A tervezés minőségének növelése érdekében eddig a tervezői létszám kb. 80%-a részesült valamilyen Six Sigma képzésben.

- Green Belt képzés /2 hét/:
15 fő
- Tervezés a Hat Szigmaért képzés - DFSS /3 nap/
51 fő
- Általános Hat Szigma képzés - GSS /10 óra/:
14 fő

A tervezés során a berendezések terveinek zsűrizése és minősítése április hónaptól a Six Sigma módszerei szerint történik.

Az árbevétel növelése érdekében a Fejlesztés képviselteti magát az USA-ban, hogy a GE beruházási projektjeiből minél többet meg tudjunk szerezni. A képviselő feladata, az ajánlati tevékenység és a kommunikáció támogatása a Gépdivízió és a partnereink között. Demény Árpád 8 hónapot töltött ezzel a nehéz megbízással, és jelenleg Jelinek István váltotta fel őt az USA-ba.

Bízunk benne, hogy a megújult szervezettel és az új módszerekkel teljesíteni tudja a Fejlesztés a rá váró egyre nagyobb feladatokat, és biztosítani fogja a munkát a gépgyártás számára.

Koncz László

Interjú Bíróné Bincze Beával

Hosszú vajúdas után sikerült végre elkészítenem ezt az interjút. Na nem mintha nem lett volna rá elég ötletem. Inkább azért mert egy ilyen elfoglalt személlyel mint Bea nehéz (szinte lehetetlen) 2 órát együtt tölteni zavartalanul, mármint egy teljes riport erejéig. Így aztán az alábbi cikket akár interjú sorozatnak is lehetne nevezni, mivel töredék beszélgetésekből formálódott kerek egészzé az idők folyamán.

Bea 1986-tól dolgozik a TUNGSRAM Rt.-nél. A Külkereskedelmi Főiskola elvégzése után került a TUNGSRAM-hoz, ahol a Gépértékesítésen kezdett üzletkötőként. Kezdetben a francia nyelvterületeken dolgozott (Algéria, Tunézia, Vietnám stb.) Sándor Andrással Sokhegyi Csabával és Járvás Évával. Innen csábult el 4,5 év múlva a Fényforrás Divízióhoz, ahol Karl Hiltner (Termelés - Pénzügyi Igazgató) mellé került asszisztensnek és a költség elemzési rendszerekkel foglalkozott. Közben estin elvégezte a Budapesti Közgazdaságtudományi Egyetem külgazdasági szakát, majd ezután részt vett a GE Pénzügyi Vezetőket Képző Program-ján (FMP). Ez egy 2,5 éves program volt, ahol a résztvevők fél évente új területekre kerültek gyakorlatot szerezni. Bea területei a következők voltak: Pénzügyi Osztály; Számvitel; GELE London Marketing Pénzügy; GELE Budapest Technológia Pénzügy). Az FMP után 1,5 évig Lee Eckert mellet dolgozott beruházási pénzügyi elemző pozícióban. Malárik Edit távozása után kapta a felkérést a Gépdivízió Pénzügyi Vezetői posztjára, amit nagy örömmel elfogadott.

BBB: Bár lehet, hogy ezzel néhányan nem fognak egyetérteni, számomra az volt az első kellemes meglepetés a Gépdivíziónál, hogy a számítógépes rendszerek területén a Tungstram Fényforrás Gyáraihoz képest sokkal jobbnak tűnt a rendszer támogatás, hiszen itt mindenki magáénak érzi a rendszert, és dolgozik a megjavításán. Ehhez jött még hozzá első kellemes benyomásként az itt dolgozó kollégák szakmai jártassága és együttműködési készsége.

Igaz ugyan, hogy működésünk hatékonyságán van mit javítanunk - sokszor túllépjük a vállalat határidőket és projektjeink költségvetését - azonban ilyen elkötelezettséggel és hozzáértéssel ezen a területen is komoly javulást várok.

Azt hiszem elmondhatom, hogy a pénzügyi számviteli területen nagyon jó gárda van, akik önállóan is képesek nagyon jó eredményeket produkálni. Ezt mutatják eredményeink is. Sikerült például elérnünk a Humán Erőforrás segítségével, hogy ma már a havi fizetések szinte teljes mértékben átutalásokkal jutnak el dolgozóinkhoz.

Ehhez kapcsolódik az SAP Utókalkulációs modulja. Ma még sok a manuális számítás az utókalkulációban. Azon dolgozik a Pénzügy jelenleg, hogy ezt automatizáljuk, hiszen az a fontos, hogy az embereknek legyen ideje az elemzésre és a hibák keresésére és kijavítására.

A készlet csökkentés szintén egy örökzöld téma ezen a területen, hiszen raktári készleteinkben pénzt kötöttünk le, mely forgásával nem hoz hasznot, nem kamatozik. Ezen a területen követni tudjuk a projektekhez nem rendelhető szabad készleteket és a régóta nem mozgó készleteket. A probléma azonban az hogy ha egy anyag bekerült készletünkbe és nem mozog, számunkra nem hasznos, akkor annak eltávolítása csak nagyon hosszadalmas eljárással lehetséges. A selejtezés tehát körülményes, ráadásul még a költségeinket is növeli. Folyamatosan vizsgáljuk annak a lehetőségét is, hogy raktáron lévő félkész vagy kész termékeinket felhasználjuk a futó projekteknel.

Készleteink csökkentésére jött létre első konszignációs raktárunk a WÜRTH-el. A konszignációs raktár a készlet csökkentés mellett gyorsabb beszerzési ciklust is eredményez számunkra.

Nagy energiát fordítottunk VÁM visszaigénylésekre is. Tavaly mintegy 20 millió forintot sikerült visszaigényelnünk, ebben az évben tovább kell folytatnunk tevékenységünket ezen a területen.

Sikerült elmünk, hogy minden számviteli területen dolgozó kollégánk asztalán ott álljon a munkájához elengedhetetlen számítógép. A számítógépes alapismeretek elsajátítására megfelelő tanfolyamokon való részvételi lehetőséget biztosítottunk mindenki számára. Ma már könnyen nyomon követhető a magyar törvények és szabályozók változása is a havonta érkező CD ROM-okon.

Idén került be a Six Sigma is a köztudatba, mely egy nagyon jó eszköz számunkra problémáink számszerűsítésében és megoldásában. A pénzügyes területen is több Six Sigma projektet beindítottunk, melyek hatását már az idén érezni fogjuk.

Összességében szeretném még egyszer kiemelni munkatársaim szakértelmét és pozitív hozzáállását. Erre alapozva úgy hiszem, problémáink megoldása a legjobb úton halad.

Varga Lajos

Jobb vevőkiszolgálás !

A Gépdivízió a jobb vevőkiszolgálás érdekében a jövőben szorosabb kapcsolatot akar kialakítani a megrendelőkkel.

Ennek érdekében a megrendelőinket felosztottuk a Gépszerkesztés tervező mérnökei között a következők szerint:

Nagykanizsai Fényforrás Gyár - Zoboki Mihály

Budapesti Fényforrás Gyár - Buzás Zoltán

Váci Fényforrás Gyár - Csányi Károly

Kisvárdai, Hajdúböszörményi - Geda Béla

Angliai fényforrás gyárak - Csányi Károly

Törökországi fényf. gyárak - Volentics János

A kijelölt felelősöknek a következő feladatokat kell teljesíteni:

1. Kettő hetenként meg kell látogatni a gyárakat.
2. Tájékozódni a helyi problémákról.
3. Javaslatot tenni a problémák megoldására.
4. Figyelni, összegyűjteni a régebbi gépeink működésével kapcsolatos visszajelzéseket.

Reméljük, hogy a gyárakkal kiépített újabb kapcsolatok elősegítik a jobb vevőkiszolgálást és ezzel a Gépdivízió számára még több megrendelést tudunk biztosítani.

Koncz László

Kínában jártunk...

Egészen pontosan Sanghajban, vagy ahogy a helyiek írják angolul: Shanghai-ban.

Június második hetében látogattunk el Rózsahegy László kollégámmal Kína és a világ egyik legnépesebb városába. Mintegy 13 millió ember él itt, közel a Kelet-kínai tenger partjához, nem messze a Föld második leghosszabb folyójának a Jangce-nak a torkolatától.

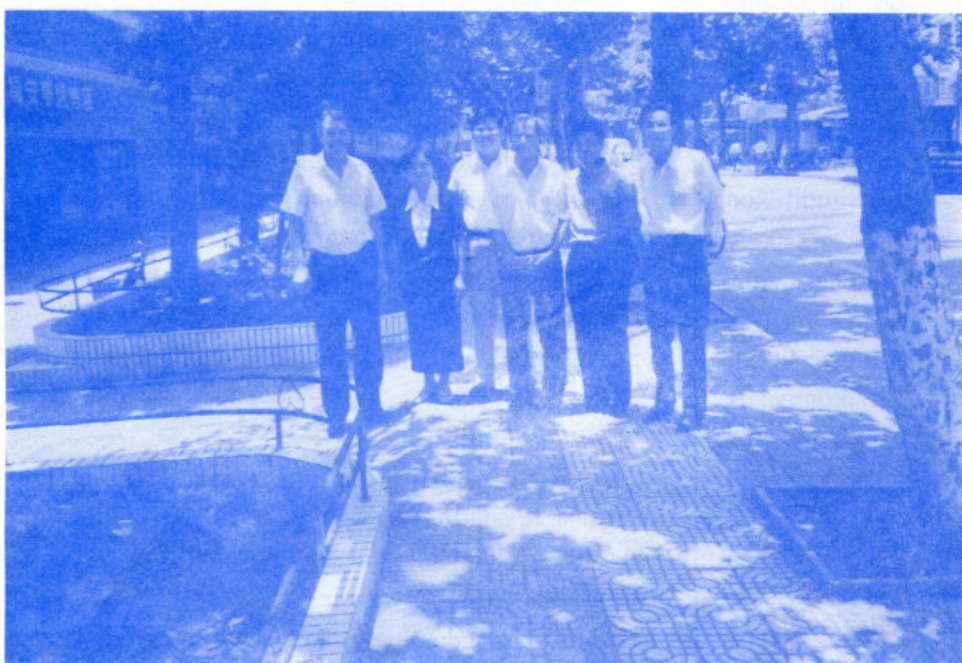
Pekingtől úgy 1000km-re lehet délre, az éghajlat meleg és párás, a napot csak elvétve lehet látni a párából. Az időjárás kedvez a rizsnek, ott jártunkkor egyszer már arattak, és épp csak elkezdődtek a második ültetés munkái.

Kína ... Egy más világ. Ilyen nagy múltú és titokzatos országba természetesen mindenki sztereotípiákkal érkezik. Kiváltképp, ha az ország és a város „hazai pályának” számít, mert már olyan sokat hallott róla az ember. Számunkra, a Gépdivízió munkatársai számára kétszeresen is az volt, hiszen a sanghaji GE-Jiabao ugyanannak a GE Lighting-nak a része mint mi, és Szalai Tibor vezetésével a Gépdivízió helyi „kirendeltsége” is van a városban. És mégis, a személyes élmény megváltoztatja az előzetes képet. A látvány, a klíma, az emberek

sokfélesége más optikát ad az előzetes ismereteknek, egyidejűleg van jelen több évezredes kultúra, és a robbanásszerűen kibontakozó közvetlen jövő.

Mert Kínában ott kell lenni. Ott nyüzsög az egész világ. Valamirevaló piacvezető cég már most is ott van. Befektetni, investálni, piaci pozíciókat kialakítani és felkészülni a következő évszázad nagy üzletére. Jack Welch így jellemezte ezt: hogyha valaki 2000 táján elalszik egy vonaton és mikor felébred, nem kínaiak beszélnek körülötte, akkor jó ha ráébred: rossz vonatra szállt.

Még ázsiai mércével mérve is hihetetlen tempójú a gazdasági növekedés, a jüan konvertibilis és erős (1USD=8,1Jüan), nincs az országnak adóssága, és több mint 1milliárd potenciális vásárló spórol, most



éppen kerékpárról mopedre, majd autóra, meg minden másra.

Ehhez persze jövedelemre van szüksége, ahhoz dolgozni kell, tehát munkahelyet kell teremteni, technológiát adni és termelni. A kínaiak ügyes emberek: kiváló kezűgyesség, találékonyság és mérhetetlen kíváncsiság jellemzi őket.

Mindezt volt módunk közvetlenül is megtapasztalni. Elsősorban abban a négy GE-Jiabao fényforrásgyárban (Nan Xiang, Shen Hua, Lian He és Hua Mei), ahol a GE Lighting Tungshram és a Gépdivízió berendezései is termelnek. Másrészt azoknál a cégeknél, amelyek mint gépgyártással foglalkozó üzemek, a Gépdivízió potenciális, együttműködő partnerei lehetnek a jövőben.

Négy ilyen vállalatot látogattunk meg: négy nagyon különfélé. Találkoztunk CAD állomásokon dolgozó tervező részleggel, szerszámgépeket, köztük

szikraforgácsolókat gyártó vállalattal, hatalmas turbinákat és erőművi berendezéseket gyártó üzemóriással (a sokak által ismert Nuovo Pignone profiljához megszólalásig hasonlóval), és optikai célberendezések gyártására szakosodott kisüzemmel.

Fejlődőképeseink, dolgozni akarnak és ha minőségben még nem is, árban rendkívül versenyképesek. A szóba jöhető partnereknél vázoltuk elvárásainkat, a minőséggel kapcsolatos követelményeket és az együttműködés lehetséges formáját.

Persze ebben a bonyolult világban nem egyszerű Magyarországról Kínában gyártatni: a politika még jelen van a gazdaságban, mások a léptékek és az arányok, még nem működik olajozottan a

kereskedelmi áru beszerzés, sem a vámolás és kereskedelmi forgalmazás. De jóval olcsóbb az alapanyag, és ha az ázsiai régióba kerülő berendezésről van szó (India, Kína, Indonézia, Fülöp-szigetek, stb.), akkor a kereskedelmi áruk lehetnek helyiek, könnyen cserélhetők, a klimatikus viszonyoknak jobban ellenállnak. De legfőképpen: a termék olcsóbban állítható elő, és a hosszú szállítási idő megspórolható.

Eddig elsősorban tartalék alkatrészek gyártását helyeztük ki Kínába. A lelegején komoly minőségi kifogásaink voltak mind a gyártással, mind pedig a kikészítéssel és csomagolással.

Az észrevételek nyomán - és erről a helyszínen is meggyőződhattünk - a partnerek javító intézkedéseket tettek, és készek a folyamatos javulásra, a tanulásra.

És hogy mit hoz a jövő? A következő nagy lépés a Gépdivízió-Kína számára egy komplett berendezés legyártása lesz. Erről azonban majd egy másik cikk számol be.

Döncző Zoltán

ISO 9001 felülvizsgálati audit

Két évvel ezelőtt szereztük meg az ISO 9001-es tanúsítást, aminek érvényessége három évre szól és évente felülvizsgálati auditot kell tartani. A tavaly májusi felülvizsgálati auditon feltárt hiányosságok megszüntetésére intézkedési tervet készítettünk. Az intézkedési tervben foglalt feladatokat elvégeztük.

Többek közt:

- az ISO 9001:1994 szabvány szerint átvizsgáltuk a rendszert és a szükséges módosításokat végrehajtottuk,
- ISO 9001 pontjainak megfelelő tevékenységeket (12. Ellenőrzött és vizsgált állapot, 17. Belső minőségauditok), amelyek más eljárásokban szerepeltek, külön eljárásokban rögzítettük (GME-12-01 Ellenőrzött és vizsgált állapot, GME-17-01 Belső minőségauditok),
- a raktári KEFO-ból (R/2-ből) átvett állomány ellenőrzöttségét az ISO 9001 előírásainak megfelelően rendeztük,
- a tartalék alkatrész gyártással kiegészítettük a megfelelő eljárásokat,
- a minőségrendszer dokumentumait Gépdivízió szinten csaknem minden dokumentumra kiterjedően egységesítettük és "Q" jelű azonosítóval láttuk el,
- a feladatok elvégzését, valamint minőségbiztosítási rendszerünk működését audittervben rögzített módon belső auditokon folyamatosan ellenőriztük.

Az idén, 1997-ben, május 21-én a VTG-ben, május 29-én a Győri Gépgyárban tartottuk az ISO 9001-es felülvizsgálati auditot, amely során áttekintésre került a Minőség kézikönyv és az Eljárás kézikönyv. A helyszíni audit során pedig egyeztetettük a minőségdokumentumok gyakorlatban való alkalmazását, valamint ellenőriztük a tervezési folyamatot, a minőségrendszer ellenőrzésével kapcsolatos feladatok elvégzését, a gyártási folyamatokat, a termék azonosítását, ellenőrzött és vizsgált állapotát, a kalibrálási folyamatot, a végellenőrzést, a raktározást, a minőségoktatást.

A MEEI auditorai a felülvizsgálat eredményei alapján kijelentették, hogy az 1995.05.18-án kelt, C3269R055 számú tanúsítvány érvényességét érintő eltéréseket, hiányosságokat nem tapasztaltak és megerősítik a kiadott tanúsítványt.

A felülvizsgálati auditról jegyzőkönyv készült, az abban leírt hiányosságok megszüntetésére pedig intézkedési tervet készítettünk a felelősök és a határidő megadásával.

Együttal szeretném felhívni valamennyi kolléga figyelmét arra, hogy 1998-ban teljes körű audit lesz, mivel a tanúsítvány 3 éves érvényessége jövőre lejár.

Végül egy érdekesség: Teljesen véletlenül a tavalyi záró értekezlet június 13-án volt, az idei is június 13-ra esett, ráadásul pénteki napra, és a záró értekezleten az asztalt **tizenhárman** ültük körül.

Risai János

A VTG rotáció tapasztalatai

Májusban 4 hetet töltöttem a VTG-ben, mint az ottani Alkatrészgyártó üzem vezetője, helyet cserélve Mihályi Zoltánnal. Ennek eredményeképpen még szorosabb kapcsolat alakult ki a két üzem között. Személyesen megismerkedtünk a csoportvezetőkkel, nagyon jól együtt tudunk velük dolgozni a 4 hét alatt. Ez idő alatt cserelátogatásokat szerveztünk a csoportvezetők és diszpécserek számára, hogy lehetővé tegyük a személyes ismerkedést ezen a szinten is.

Összehasonlítva a két üzemet, elmondhatom, hogy Győrben néhány területen fejlődnünk kell:

- Technológiai kooperáció esetében, a munkák kihelyezésénél jobban be kell vonni az üzemet, csoportvezetői szinten ismerni kell a kooperációs partnereket., látogatásokat kell szervezni a partnerekhez.
- Egy állandó kooperációs átadó területet kell kijelölni a kooperációba menő és onnan érkező alkatrészek gyűjtésére és fogadására.
- Jelentősen fejlődnünk kell az R3 riportok használatában, az adatbevitel folyamatossá tételében. A munkatársak számára oktatásokat kell szervezni és elegendő számítógépet biztosítani.

Az első lépés már megtörtént. Nagy Tibort jelöltük ki arra a feladatra, hogy az R3 területén minél több ismeretet elsajátítson és a továbbiakban támogassa az üzemek munkáját.

Mintegy megerősítve a két üzem vezetése között kialakult szorosabb kapcsolatot, szerveztünk egy fehér asztal melletti beszélgetést Győrben, ahol részt vettek az üzemek csoportvezetői és diszpécserai.

Mi is kaptunk egy meghívást a VTG-s kollégáktól szeptember végére.

Mihályi Zoli kollégámmal elmondhatjuk, hogy a 4 hét alatt sikerült megismernünk személyesen, és jó kapcsolatot kialakítanunk minden terület vezetőjével mindkét gyárban, ami segíti a mindennapi munkánkat, ezáltal jelentősen javult a kommunikáció is.

Mohr Zoltán

Ki a jobb? Győr vagy a VTG?

Sajnos ki kell ábrándítanom azokat az olvasókat, akik egy jó kis "szaftos" cikket vártak a fenti cím alatt, mert az egy hónapos győri tartózkodásom alapján azt mondhatom, hogy van még mit tanulni egymástól! Ahhoz, hogy a Gépdivízió az általunk jónak tartott irányba fejlődjön elsősorban azt kell megtalálnunk, ami a másik gyár működésében a jobb. És ilyenek szép

számmal vannak. Az egyik legfontosabb tényező - mindennek az alapja - az lenne, hogy egységes elvek szerint dolgozzunk, és teljesítményünket is ugyanúgy mérjük. Az üzemek terhelésének felmérése, annak kiegyenlítése most még "tűzoltás" jellegű. Az R3 használata különböző szinten áll, de mindkét gyárban nagyon jó kezdeményezések vannak, amiket közösen kellene kiaknázni. A bizonylatok használatában is jelentős az eltérés. Míg az egyik gyárban egyes bizonylatok használata teljesen feleslegesnek tűnik, addig ugyanitt olyan adatlapot használnak, amelyet a másik helyen is célszerű lenne bevezetni. És még sorolhatnám...

Ennek a cikknek természetesen nem célja, hogy ezekre a különbözőségekre megoldást adjon, - tapasztalatainkat egy rövid összegzésben megírtuk az Igazgató uraknak -, de ebből a gyors, a teljesség igénye nélkül történt felsorolásból is látszik, hogy minden szinten sokat kell még tennünk azért, hogy közelebb kerüljünk egymáshoz, fél szavakból is megértsük egymást. A két Alkatrész üzem már ezen az úton halad.

Mihályi Zoltán

Elvárások - kihívások Észak-Amerikában.

Remélem mindenki jól ismeri már a Gépdivízióval szemben támasztott alábbi fő elvárást, amely egyben a legfőbb kihívást is jelenti számunkra az Észak-Amerikai piacon:

"Az összes programot időben, a jóváhagyott költségkereten belül, kiváló minőségben kell teljesíteni."

Néhány példa az elvégzett munkákból:

Az év elején már két nagyobb gép EVP-jét végeztük el, ill. szállítottuk ki időben:

- Győrben az Ohio Lamp Plant-nek gyártott PAR 38 Fejelőgépet
- VTG-ben a Circleville Lamp Plant részére gyártott fénycső Aktiváló gépet.

Emellett mindkét gyárban összesen hat hét alatt legyártottuk és kiszállítottuk a Circleville-i gyár részére a 17 sor Fejelőgéphez a típusváltó alkatrészeket. Most június végén szállítottuk ki Mexikóba a C14 Lámpavizsgáló berendezést.

A projectek története sok hasonló vonást mutat, pozitívot és negatívot is. Mindkettőből tanulunk kell, a jót meg kell tartani, a hibákból meg tanulunk kell, ha sikeresen akarjuk az évet zárni.

Néhány pozitív tény, amelyek követése alapvető a jövőben is:

1. Team munka a projectet irányítók ill. a résztvevők között
2. Rendszeres kommunikáció a teamen belül és az amerikai project vezetőivel
3. Részleteiben is merni a project státuszát

Amiben javulnunk kell:

- a részfeladatok határidejének betartása minden területen
- az USA-ból beszerzendő tételek pontos specifikálása
- a legoptimálisabb szállító megkeresése
- a "tulajdonosi érzet" tudatosítása

Nincsenek "kicsi" és "nagy" projectek. A megrendelő részére egyformán fontos, akár tartalék alkatrészt, akár komplett gépet rendelt.

Nem szabad, hogy valaha is hasonló helyzetbe kerüljünk mint a Sleever gép alkatrész gyártásakor kerültünk. Késedelmünkkel egy nagy értékű, fontos project határidejét veszélyeztettük. Csak olyan alvállalkozóval szabad szerződni akiről meg vagyunk győződve, hogy a munkát határidőre, jó minőségben elvégzi.

Versenyhelyzetben dolgozunk Észak-Amerikában. Olyan helyi gépgyárakkal versenyezzünk akik egyrészt földrajzi elhelyezkedésük miatt szinte a Lámpagyárak kerítése mellett léteznek, másrészt sokkal régebben ismerik az egyes gyárak igényeit mint mi. Így nincs kommunikációs távolság sem térben sem időben, nincs nyelvi akadály sem. Az a gyár kapja a megrendelést amely jobb kondíciókat ajánl!

Erre mondják a fociban, hogy innen szép nyerni és úgy gondolom mi nyerni akarunk. Ha jól használjuk fel erőforrásainkat, tudásunkat, tapasztalatainkat és TANULUNK HIBÁINKBÓL, felhasználjuk a 6 Szigmán tanultakat, akkor komoly esélyünk van arra, hogy megálljuk helyünket a versenyben, bizonyítsuk helyünket a GEL gépszállítói között.

Seregi Tamás

Szervezeti bejelentések

Örömmel jelentem be, hogy a Gépdivízió **Beszerezése, Huszár Imre** vezetésével, 1997 július 7-től **Rick Elly**-nek tartozik közvetlen beszámolóval. Ahogy egyre gyorsabban fejlődünk a vevőkiszolgálás területén, úgy sokkal rugalmasabban kell beszerezniünk a kereskedelmi termékeket és nyersanyagokat Észak-Amerikából. Rick korábban szerzett beszerzési tapasztalata fogja segíteni a teljes szervezetet, melynek eredményeként magasabb színvonalú lesz a vevőkiszolgálás.

Egyben Rick irányítja az amerikai, kanadai és angol programokat.



Üdvözljük **Jelinek Istvánt** a Nela Parkban. István a GE Lighting Gépdivízió képviselője és NELA-ban fog tartózkodni 1997 végéig.

Feladata lesz a kommunikáció támogatása a Gépdivízió és partnereink között, különös tekintettel az 1998 éves beruházásokra, ezzel is erősítve



csapatunkat. István további feladata az aktív részvétel a GEL Equipment Council szervezetben, és támogatja a Hat Sigma módszerek bevezetését a Program Menedzselési Folyamatban.

István gépészmérnök, a miskolci Nehézipari Műszaki Egyetemen végzett és több, mint 25 éves szakmai tapasztalattal rendelkezik a lámpagyártó gépek tervezésében. Néhány olyan projekt, melyet az általa vezetett tervezői teamek terveztek:

- H-BOX - 4db berendezés tervezés
- HID HPS sor tervezés
- Genura - bench gépsor tervezés
- HSF- beforrasztó, szivattyú projekt kivitelezés

István 1993 óta fejlesztési főmérnöke a Gépdivízióknak. Ebben a pozícióban számos sikeres projekt megvalósításában támogatta a Géptervezést:

- Kompakt fénycsősorok (OCT, HEX, QUAD, 2D)
- Autólámpa gépsorok (H1/A, H4H, H7, 9005/9006)

István munkahelye a 328-as épületben lesz és a 8846-os melléken hívható.



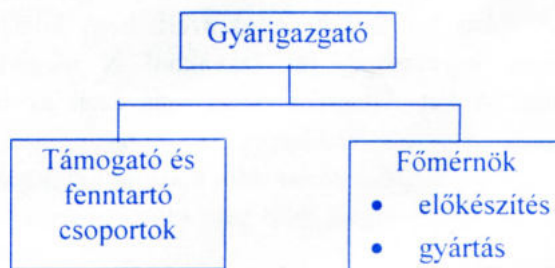
Örömmel jelentem be **Molnár Imre** kinevezését 1997. június 21.-től a Győri Gépgyár főmérnöki munkakörébe.

Imre 1978-tól dolgozik a GE Lighting Tungstram Rt. Győri Gépgyárában. 1988-ban szerzett általános gépész üzemmérnöki diplomát a Bánki Donát Műszaki Főiskolán.

Az elmúlt években termelési főmérökként irányította, és jelentősen fejlesztette a Győri Gépgyár gyártási folyamatait.

Az előkészítési folyamat részeként a továbbiakban Imre feladata lesz a kapcsolattartás a Program Igazgatósággal (ajánlati munka) és a Tervezési Igazgatósággal (gépész és elektromos tervezés). Beszámolási kötelezettséggel Döncző Zoltánnak tartozik.

A fenti közvetett kapcsolatokon túl a jövőben közvetlenül hozzátartozik a Technológia, a Termelésirányítás, valamint a gyártási folyamatok területei: Alkatrészgyártás, Szerszámgyártás, Szerelés és Elektromos szerelés.



Ezzel egyidejűleg **Bartos István** műszaki főmérnöki beosztása megszűnik. István a jövőben a Győri Gépgyár Szerelő üzemének munkáját fogja támogatni projektirányítói munkakörben, elsősorban a külső, az észak-amerikai és a távol-keleti projekteknél.

Köszöntsük Imrét és Istvánt új munkakörükben és kívánjuk számukra további sikereket.

Nagy Sándor
Gépdivízió igazgató



Örömmel jelentem be, **Zsédely Ágnes** kinevezését 1997. június 21.-től az Anyagbiztosítási szervezet vezetői munkakörébe.

Ágnes a Széchenyi István Főiskolán szerzett mérnök informatikus diplomát és 1995-ben csatlakozott a Gépdivízióhoz.

Ágnes feladata lesz a Győri Gépgyár anyagbiztosítási feladatainak (beszerzés, gazdálkodás és raktározás) irányítása.

Kettős beszámolási kötelezettséggel fog tartozni a PMT-ben Járvás Évának és a Győri Gépgyárban Döncző Zoltánnak.

1997. június 21.-től **Horváth Sándor** feladata a győri projektek alapanyagainak és öntvényeinek

biztosítása lesz, kettős beszámolási kötelezettséggel Huszár Imrének és Zsédely Ágnesnek.

Köszöntsük együtt Ágneszt és Sándort új munkakörükben és kívánjuk számukra további sikereket.

Dönczö Zoltán
gyárigazgató

Törzsgárdáink és díjazottjaink

Törzsgárdáink:

1997. április - május - június

5 éves

Gárdosi Zsolt Budapest

10 éves:

Karasek Gyula Győr

Pintér László Budapest

15 éves:

Deák Attila Győr

Albertné Karl Anikó Budapest

Székely Lászlóné Budapest

Hornyak Antal Budapest

20 éves:

Péterfy József Győr

Szilágyi (M) László Győr

Giczi Antal Győr

Huszár Lászlóné Budapest

Máté László Budapest

Kocsis Tibor Budapest

Papp Jánosné Budapest

Rontó László Budapest

Markó László Budapest

25 éves:

Kéri László Győr

Mezős Béla Győr

Balogh Ferenc Budapest

Petyerák János Budapest

Garai József Budapest

30 éves:

Csöndes István Győr

Csuti József Győr

Himódi Károly Győr

Kocsis Mihály Győr

Vedrédi Attiláné Budapest

Csányi Lászlóné Budapest

Gyurina Andrásné Budapest

35 éves:

Savanyó Árpád Győr

Holch József Budapest

Gyetvai Pál Budapest

Pióker Gyula Budapest

40 éves

Szabadi László Budapest

Gratulálunk!

Vezetői Díjban részesültek:

Farkas Gyula Győr

Király István Budapest

Polgár István Budapest

Kiszely György Budapest

Makk Gábor Budapest

Kiss Józsefné Budapest

Baksa János Budapest

Demmel László Budapest

Hermann Beatrix Budapest

Albertné Karl Anikó Budapest

Munkahelyi Díjban részesültek:

Karácsony János Győr

Kéri László Győr

László Jenő Győr

Kurcsics János Győr

Pálfi Csaba Budapest

Pajor Iván Budapest

Geda Béla Budapest

Kerényi István Budapest

Himber Sándor Budapest

Lassu József Budapest

Jankovits Norbert Budapest

Sarus József Budapest

Mátyásné Frimmel Mariann Budapest

Molnár László Budapest

Balcsik László Budapest

Gratulálunk!

Hol pihenünk a nyáron?

Végérvényesen és visszavonhatatlanul beköszöntött a nyár, elérkezett a leállások, szabadságolások és az üdülések ideje.

A családok egy része már jó előre megtervezte, hol és mivel tölti a nyári szabadságát.

Nincs ez másként a győri gyárban sem. Sajnos a szűkös anyagi lehetőségek miatt egyre kevesebb azon családok száma, akik beutalót igényelnek, vagy más szervezett program keretében töltik el szabadságuk egy részét. Azok akik mégis ezt a formáját választják a pihenésnek azok több lehetőség közül választhattak, illetve az előzetesen felmért igények alapján próbáltuk a beutalókat beszerezni és rendszerezni. Úgy gondolom, erőfeszítéseink sikerrel jártak, hiszen az igények majdnem 100 %-át ki tudtuk elégíteni.

Győrben a gyári dolgozók kb. 15 %-nak, azaz 26 családnak a pihenését tudjuk biztosítani, részben Fonyódon a vállalati üdüdőben, másrészt a különböző hételmenyekben, illetve a Hunguest Travel alapítvány által üzemeltetett üdüdőkbén.

Következhét tehát a megérdemelt pihenő. A beutaltak átadhatják, élvezhetik magukat a napozás, fürdőzés és halfogás örömeinek. Jó időt és jó pihenést kívánok mindenkinek.

Fekete Lajos
SZB titkár, Győr

Sportnap

1997. július 5-én a Budapesti Fényforrásgyárral és az Igazgatóságokkal közösen sportnapon vettünk részt. A sportvetélkedők reggel 8 órakor kezdődtek és 16 óráig tartottak.

A Gépdivízió budapesti telephelyének munkatársai mintegy harminc fővel vettek részt a versenyeken, atlétikában, kézilabdában és teniszben.

Úgy indultunk a versenyen, hogy a részvétel a fontos..., elsősorban a testedzés, másodsorban futás az esőben.

Versenyzőink céljainkat elérték, sőt az eredmények is igen biztatóak a Tungstram sportnap döntője előtt.

Atlétikában Németh György (Műszaki o.) nyerte a súlylökés és kislabda dobást, míg a tenisz első helyezettje Hornyák József (Alkatrészyártás), második helyezettje ifj. László Kálmán (Elektronikai fejlesztés), a harmadik helyezést pedig Makk Gábor (Gépszerkesztés) szerezte meg.

Az asztalitenisz és a kispályás foci versenyeket pedig a kiírásnak megfelelően a hónap folyamán

bonyolítjuk le, mely eredményeiről a következő számban tájékoztatjuk munkatársainkat.

Kéri István

Megvilágítottság mérés

Hordienka Zsolt munkavédelmi vezető júliusban mérni fogja a munkahelyek megvilágítottságát a Győri Gépgyárban. A fő feladat kiszűrni az alulvilágított munkahelyeket és javítani helyzetükön. A jól megvilágított munkahelyen a tévedés valószínűsége kisebb, így a termékek minősége jobb és a baleseti kockázat is csökken.

Ebben a felmérésben mindenki segítségére számítunk. Ha bárki kevesli a fényt a munkájához, vagy a megvilágítás irányával van problémája, netán megoldási javaslata is van, azt kérjük jelezze a KEM felé. Zsolt a 3816-os számon érhető el.

Bélteki Zoltán, KEM vezető

Six Sigma hírek

Az előző számban azzal fejeztem be a Six Sigma cikket, hogy a Six Sigma Team dolgozik egy Általános Hat Sigma tájékoztató anyagán, amelynek keretében mintegy 400 munkatársunk ismerkedhet meg behatóbban a módszerrel és a vállalaton belül elért eredményekkel. Azóta 10 ilyen tájékoztató zajlott le, a visszajelzések szerint sikeresen. Nem az volt a célunk, hogy Six Sigma szakértőket képezzünk, hanem hogy ha már mindenki állandóan szembesül azzal, hogy a cél a "haccigma", akkor legalább legyen fogalma róla, hogy mi is az. Eddig 240 munkatársunk vett részt ilyen tájékoztatón, ami most szünetel szeptember közepéig a nyári szabadságolások miatt.

A legutóbbi Minőségügyi Tanács ülést követően 18 zöldöves számolt be projectje jelenlegi állásáról és az előrehaladásról. A projectek nagyobb része már jól előrehaladt, sőt vannak akik már be is fejezték projectjüket. Április 14-től kezdve lezajlottak a második heti zöldöves képzések, sőt júniusban két új csoport kezdte meg zöldöves képzését az első heti oktatással.

Június 2.-3.-án Minitab oktatást tartottunk a VTG-ben, ahol harminc munkatársunk ismerkedhetett meg a General Electric-en belül szabványosított matematikai statisztikai szoftver használatával.

Tovább folyik a szerkesztés Six Sigma mérése. Már nem csak a rajzkontrolltól kapunk értékelő lapokat, hanem a technológiáról és a szerszámüzemből is.

Nagy János