

# Gépdivízió

V. évfolyam. 2. szám

1999. Március

## Aktuális feladataink a VTG - ben

Az idei év két legjelentősebb feladatával, a Váci Fényforrásgyár részére készítendő T5 lineáris fénycsősor és Vello üveggyári módosításokkal kezdeném:

**T5 (3451):** Az I. fázisból a 2+2 db állványgyártó és szerelő gépeket a tervek szerint befejeztük, jelenleg az EVP - re való felkészítésük a legfontosabb feladat. Újra gőzerővel indult be a II. fázis tervezése, ebből a fejfűző és a fejbeégető kályha fog feladatot jelenteni nekünk.

**Vello (3491):** Ütem szerint halad a 2+2 db peremező és pattintó-beégető forgácsolója, ezen gépek határideje május vége. A csomagoló és palettázó gépeket március elején adta ki a szerkesztés, a gyártás beindult, június végére kell, hogy elkészüljenek. Vác megrendelt további 1200 db fénycső raklapot, melyből 700 db-ot itt a VTG-ben kell legyártani, ezek határideje június 30.

**Low Dose Mercury (KT IV.)** Egy sor Vácon már teljesen az új típusú higanyadagoló fejekkel működik. Ugyan még nem Six-Sigma szinten működnek, de a mért értékek folyamatosan javulnak. A napokban indul a 2. KT sorhoz a higanyadagoló fejek gyártása.

Az angliai Leicester-be szállítandó **CMH szivattyú-lapító gép (1720)** tervezési munkálatai éppenhogy csak beindultak. Jelenleg a specifikáció pontosítása és az április közepe tartandó tervzsűri előkészítése folyik.

**MR16-os betétlámpa szilikonozó (1719).** Március elején elkezdődött a gép gyártásbaadása. Kipirult arccal, de büszkén haladunk a feszített befejezési határidő tartása felé.

Február elején indítottunk egy **Offline Base Baker-t (1731)**, egy meglévő dokumentáció alapján készülő fénycső fejelő gépet, melynek határideje június vége.

Szintén csak gyártási és szerelési munkát jelent egy Angliának készülő **Fénycső teszter (1739)** május végi befejezési határidővel.

A Bp-i Fényforrásgyár részére szállítandó **HGL lámpa gépfelújítás (3169)** közül a BH9 szivattyú nagyon jól vizsgázott, március végére várható az N47 és DBH12 gépek befejezése.

Több, kisebb-nagyobb projekt is fut a TUNGSRAM társágak megrendelésére, melyek szoros határideje jelent nagy kihívást számunkra.

Szegedi István

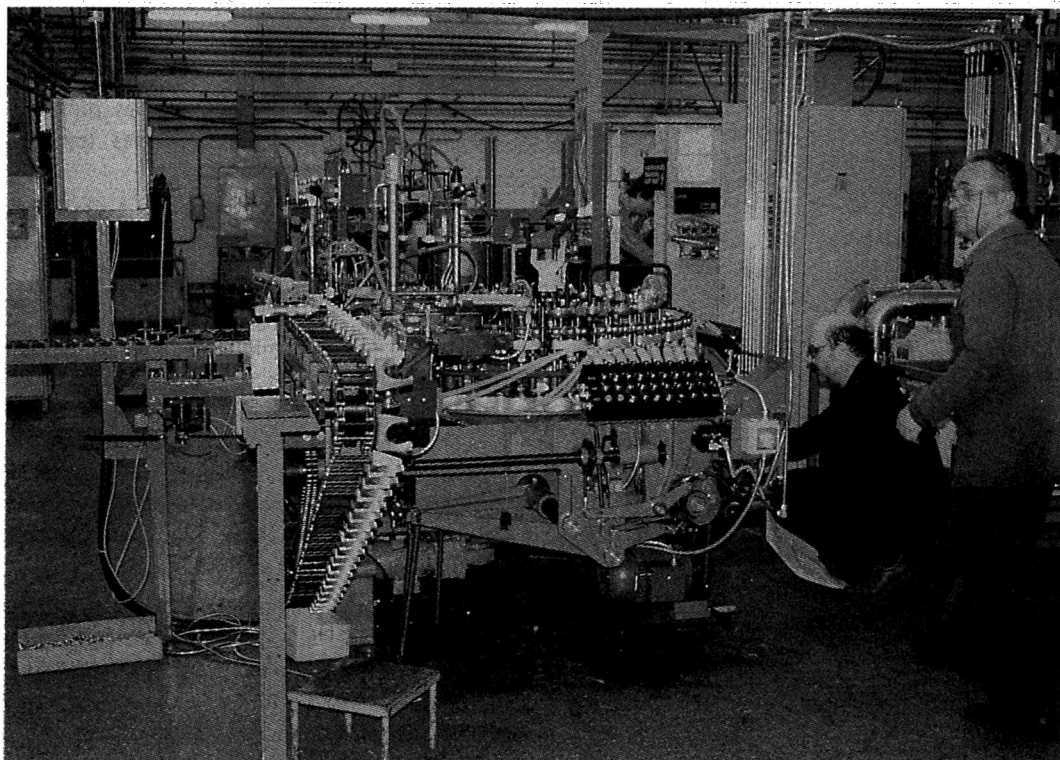
## Termelési helyzetjelentés Győrből

Az aktuális projektjeink közül a legfontosabb a T5-ös sor. Az első fázis gépei elkészültek, jelenleg a Bench próbái során felmerülő problémák, ill. a váci kollégák kéréseinek megoldása a feladat. A nehézségek ellenére a projekten dolgozó csapat Vác-VTG-Győr példás együttműködése garancia a sikerre, mely reméljük már nem sokáig várat magára.

A sor másik lényeges gépe, az A21-es tárcsagyártó, már jó ideje gyárt tárcsákat a VTG állványgyártó gépéhez. A gép EVP-je március 18-tól kezdődik, és a cél a lehető legjobb kihozatal elérése gépgyári körülmények között. Annak ellenére, hogy egy már jól bevált, ismert gépről van szó, a gyártmány miniatűr méretei miatt ez sem kis feladat.

A projekt legjelentősebb eseménye mégis a Rebecca Bompiedi által vezetett csapat áttekintése volt, amelyen a felelősök beszámoltak az általuk vezetett technológiai lépések helyzetéről, problémáiról.

A Voest Alpine két gyártásban lévő projektje közül a Dunaferr fedőnéven futó gyakorlatilag szereltkész. Sajnos minden erőfeszítés hiába való volt a március 8-i befejezésre, mivel a megrendelő által biztosított közbensők két hét



Nagy Gábor és Szalai Sándor dolgoznak a DBH12 beforrasztó szivattyú felújításán

késéssel érkeztek meg gyárunkba.

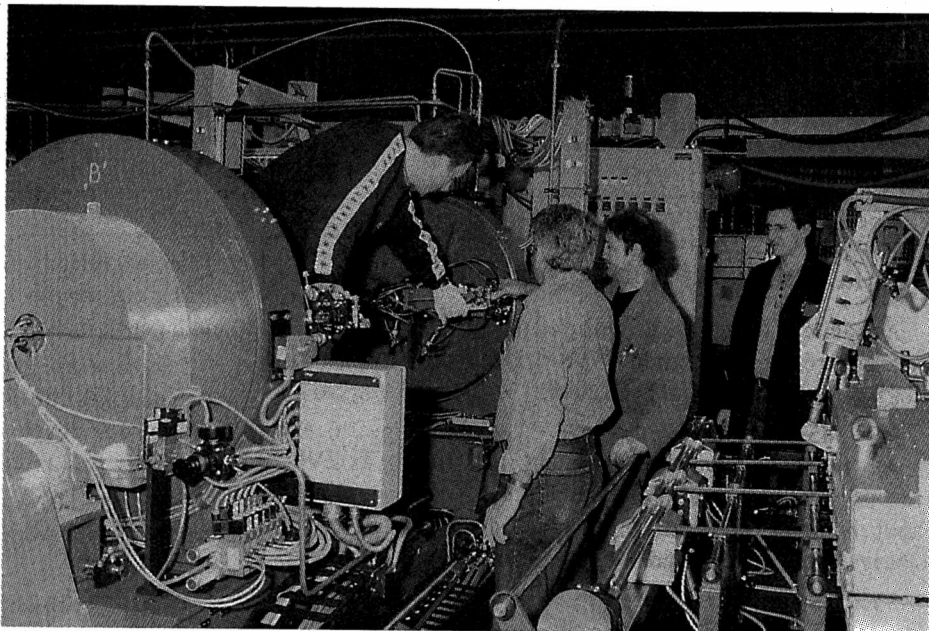
A másik projekt a CONDESA, melynél a megrendelő szállítási határidő módosítást kért, (április helyett szeptember) ezért az alkatrészgyártását hátrасoroltuk.

A másik nagy feladat a kiarakó-berakó gépek gyártása, most már elmondhatjuk, hogy a projekt teljes egészében gyártásban van. A szerelése látványosan megindult, de még mindkét telephelyen jelentős alkatrészgyártási feladatok vannak, sőt kooperációs kihelyezésekre is sor került.

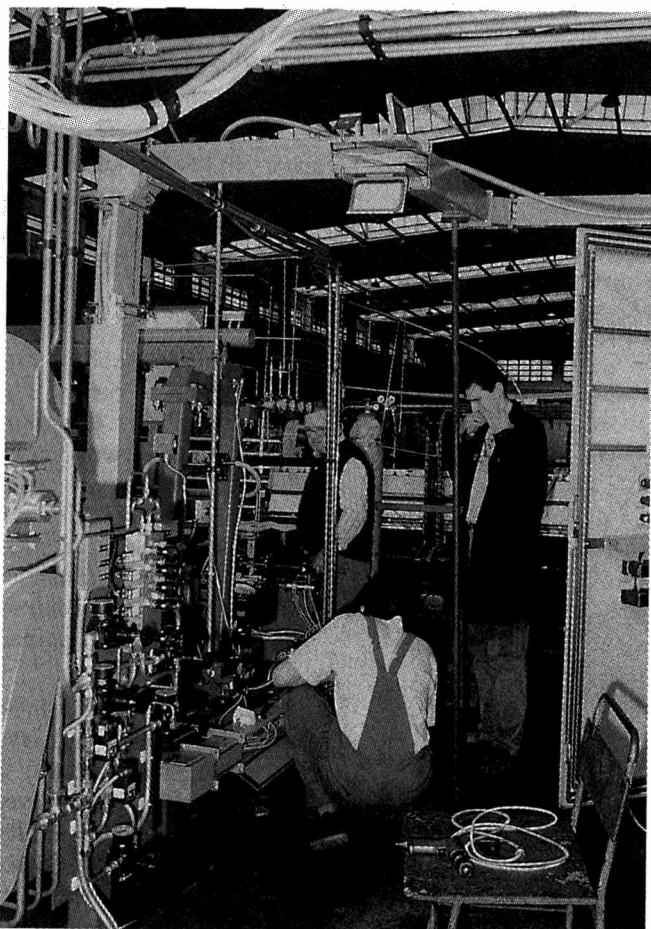
Sajnos vannak március 24-re igazolt alapanyaghiányaink, melyek még jelentős munkát jelentenek, de ennek ellenére a kiszállítási határidő továbbra is április 30.

A következő nagy projektünk a VELLO. Ez a projekt is két fázisban került gyártásba.

Az elsőt rövid időn belül (4 hét) be kell fejezni. Ebből már a két darabológép átalakítást elvégeztük, és az ÜTH-11 tip. gép is a finisben van. A második ütem gépeit a váci igények szerint telepítjük, de itt még vannak szerkesztési feladatok is. Hosszú előkészítés után gyártásba kerültek a sor-



T5 horizontális bench – befórasztó gép



T5 horizontális bench befórasztó gép- elektromos munkái

hoz tartozó palettázó gépek és az ezekhez tartozó rakoncák is indításra kerülnek.

A tartalékgyártás győri felfuttatása egyre intenzívebb, már a szereldei területen is komoly létszámot igényel, a kapacitásunk 50%-át ezekre a projektekre fordítjuk.

Néhány szám a februári kiszállításokról: az export kiszállítás 36 rendelésigazolásra történt, míg belföldre 17.

Örömmel számolok be a selejtelemek alakulásáról, mivel az előző negyedévhez képest 40%-os javulást értünk el. Természetesen azonban van még mit fejlődünk ezen a téren is!

Összességében a negyedév végén, mind az alkatrészgyártásban, mind a szereldei területen van bőven tennivaló.

Sajnos azonban a kifutó projektjeink helyére nem sikerül megfelelő ütemben gyártásba adni újabbakat. Tehát félok, hogy április végére, május elejére a munkaellátottságunk nem lesz ilyen szintű. Ahhoz azonban, hogy a folyamatos munkaellátottság biztosítva legyen, már legalább a beszerzésnek kéne futni a labdával.

Ezért kiemelt figyelmet fordítunk a tervezésben folyó munkákra, mert bizony van bőven tennivaló, és most alapozzuk meg a második, harmadik negyedéves termelési feladatokat.

Lajtai Attila

## Tömörödünk...

Bizonyára jó néhány munkatársunknak feltűnt, hogy a VTG 39-es és 40-es épületeinek környékén az utóbbi időben nagy a sürgés-forgás. Tömörödünk. Egy átfogó program egyik elemeként foglalkozunk a rendelkezésre álló épületeink jobb kihasználásával. Az elérendő cél, hogy a 39-es épületben kapjon helyet a Daraboló- Vasraktár, valamint a GYGO (Tornyai szervezet), a 40-es épületben pedig az Üzemfenntartás és Szállítás (Hartó szervezet).

A költöztetés mozgatórugói közül feltétlen említést érdemel, hogy az átalakításoknak csak úgy van értelme, ha mindig megfelelünk a hosszútávú telepfejlesztési terveknek is, ami egyúttal direkt kapcsolatban van a terület- és városfejlesztési tervekkel. (Ezek jelenleg a csatornázás és gázvezeték újpesti nyomvonalának kialakítása körül, illetve a

metróvonal Káposztásmegyer II.-ig történő meghosszabbítása kapcsán csúcsoadnak. Az ezzel határos Szilágyi utcai területeink válhatnak kisajátítás során legelőször érintetté.) Közvetlen kiváltó okként a 81-es épület – jelenlegi Daraboló és Vasraktár – tetőszerkezetének állapota, az őszi-téli beázások szolgálták. A megoldást – melyre az energia-megtakarító Work-out is javaslatot tett – nem a tetőfelújításban találtuk meg, hanem az áttelepítésben. Ily módon lehetőségünk van a szakmailag összetartozó területek összevonására, és a közlekedési távolságok jelentős csökkentésére is. Továbbá a működtetés korszerűsítését jelenti, hogy a jövőben a szervezeti egységek területi egysége is biztosítható. Különösen az Anyagellátás - jelenleg nagyon tagolt - területei kerülnek „egy fedél alá”, ami a kommunikációt és a gyors ügyintézését segítheti. A vezetői felügyelet és jelenlét biztosíthatóvá válik, nem „kilométer-pénzre” költünk.

A költöztetés előnyei között meg kell említenünk a 81-es bezárásából adódó energia megtakarítást, mint jelentős költségtényezőt. Számításaink szerint az elektromos energia és gázköltség együttes értéke éves szinten 1,5 millió forintot jelent, valamint elmarad a többmillió forintos tetőfelújítás is. Vagyonvédelmi szempontból kedvezőbbé válik a helyzet, és a technológiai útvonalak is rövidülnek. Közérzetjavító szempontból lényegesnek tartom, hogy a költözésekkel egy-egy felújítás, festés, karbantartás is együtt jár, tehát az érintettek mostoha munkakörülményei is javulni fognak.

A dolognak vannak persze árnyoldalai is, de szerencsére az Üzemi Tanács is a segítségünkre sietett, bátorítást adva a végrehajtáshoz. (Különösen nagyra értékelem azt a javaslatukat, hogy a Vastelepnél lévő nagyollót is vonjuk be ebbe a programba, és a nyitottságát szüntessük meg.) Először is a költözésnek mindig vannak költségei, így itt is. A megtérülés számítások azonban azt bizonyították, hogy a kapcsolódó fenti előnyökkel és a cca. 1.3 éves megtérüléssel ez a költség jó helyre kerül. A költöztetésnek több lépcsője van, melyhez szigorú ütemterv tartozik, mivel a működőképességet folyamatosan fenn kell tartani.

Természetesen állandó egyeztetésre van szükség a kivitelezőkkel, a szállítókkal, a darabolást programozókkal, és a kapcsolódó területekkel. Nagy fába vágtuk hát a fejszénket - ezt az érintettek nap mint nap jelzik is felénk – de az eredmény igazolni fog bennünket. A befejezés várható időpontja május 31., addigra már az új helyen kell darabolni a vasat. Ennek a sikeres eléréséhez kérem minden közreműködő elszántságát, és köszönöm az eddigi ütemes előrehaladást!

Dönczö Zoltán

## Hírek a Six Sigma világából

Még februárban tartottunk két csoportban kb. 60 főnek, 10 óra időtartamú, általános jellegű oktatást cégünk „közös nyelvről”, a Six Sigmáról. Mivel ilyen jellegű oktatást már szinte mindenki kapott az elmúlt két év során, most már ismerős arcokkal találkozhattunk, és egy-két új kollégával, akik most hallhattak először részletesebben erről a minőségbiztosítási rendszerről. A száraz elméleti részeket fokozatosan lankadó figyelem kísérte, de a gyakorlati eszközök ismertetésekor már megpezdült a hallgatóság.

Egy egyszerű alkatrész gyártási folyamatát követtük végig és sokunk számára megdöbbentő volt, hogy milyen hosszú és bonyolult utat jár be egy „jelentéktelen” csavar. Közben talán azt is megértettük, hogy miért csak egy hónap után készülünk el egy alkatrésszel, melynek a normaideje tisztán 7 perc. A különböző elemzések során kaptunk ötleteket a jellemző hibaforrásokról - Six Sigmás szóval gyökér okokról - is.

A legnagyobb érdeklődéssel a mérőrendszer elemzést fogadta a társaság, ez érthető is, hiszen a munkánk minősítése az egyik leghűsbavágóbb téma, amivel üzemi ember találkozhat.

Számunkra a legérdekesebb az oktatás záróakordjaként tartott „Vevő Hangja” felmérés volt. Az oktatás során nagyon sok, gyárunkban előforduló problémát említettek meg,



Six Sigma Zöld öves képzés – 1. hét

de ekkor lehetőségünk is volt ezeknek a problémáknak a rendszerezett összegyűjtésére. A következő kérdést intéztük a résztvevőkhöz: Ha ilyen tágran értelmezzük a minőség fogalmát, akkor melyek azok a problémák, amelyek a legégetőbbek? A kérdésre Brainstorming technikával gyűjtöttük a válaszokat - aki volt már ilyen oktatáson, az tudja, hogy ez egy eszköz nagy mennyiségű ötlet generálására viszonylag rövid idő alatt. Volt is gondolat bőven, alig győztük jegyezni! A következő lépésben a hallgatóság négy csoportra oszlott és minden csoport kiválasztotta a 10 legfontosabb problémát és értékelte fontosság szempontjából egy 1-től 10-ig terjedő skálán. (1-est kapott a legkevésbé fontos, 10-est a legfontosabb.) Az így kapott pontszámokat összegezve kaptuk meg az eredményeket.

Álljon itt példaként az első oktatáson felvetett problémák és pontszámok jegyzéke:

Szerszámválaszték hiányos	26
Anyagkiírás rossz	26
R3 rendszer állásideje sok	22
Határidőtartás a minőség rovására megy	19
R3 adatbeviteli technika bonyolult	17
Összeállítási rajzokat kell javítani az üzemben	16
Gépek minősége rossz	14
Hiányos dokumentáció CNC megmunkáláshoz	12
Műhely által készített szerszámokra nincs idő és anyag	12
Gyártási sorolásnál nincsenek összevonva az azonos műveletre menő tételek	11

Mivel a két alkalommal egymástól teljesen függetlenül dolgozott a két társaság, ezért a problémák és a pontszámok is teljesen különbözőek, de ez nem jelenti azt, hogy az egyik társaság jobban, vagy rosszabbul dolgozott, mint a másik. Mindenkinek mások a gondolatai, és ugyanaz az ember is mást lát legfontosabbnak ma, mint tegnap! Mindenesre

kaptunk egy képet a Gépdívízióról, méghozzá egy „belső” képet, belülről ilyenek látszik ennek a szervezetnek a működése. Az év során többször fogunk még tartani ilyen oktatást, és feltett szándékunk, hogy ezt a felmérést mindig el fogjuk végezni, ez a kép egyre tökéletesebb lesz. Persze a végső célunk nem az, hogy jól tudjuk milyen problémáink vannak, hanem, hogy megoldjuk őket, ezért pl. a Six Sigmás projektek kiírása során, a külső vevőinktől érkező javaslatok mellett, feltétlenül figyelembe fogjuk venni az innen érkező javaslatokat is.

Bergmann Péter

## Work out

Március 11.-én Work-Out-ot tartottunk a VTG-ben, amelynek célja a Gépdívízióban futó „DPMO mérés a PQT segítségével” Green Belt project sikerének előmozdítása volt. A project célja, hogy a Gépdívízió fő folyamatának elemzése, a valódi teljesítményt mutató mérhető jellemzők feltérképezése után a PQT eszköz segítségével feltárja azokat a területeket, ahol a leginkább szükség van beavatkozásra a folyamat javítása céljából.

A Work-Out-on a Gépdívízió fő folyamatában résztvevő egyes területek képviselői vettek részt. A feladat az volt, hogy minden terület képviselője találkozzon az összes többi terület képviselőjével és egymással egyeztetve találják meg azokat a mérhető, a két terület kapcsolatát leíró jellemzőket, amelyek leírják a két terület kapcsolatát és ezzel együtt azt is, hogy mennyire jól működik abban a lépésben a folyamat. Mivel minden érdekelt terület két-két munkatárssal képviseltette magát, így a csapatok kettéoszlottak, az egyik fél vevőként, a másik beszállítóként viselkedett a párbeszéd „tárgyalásokban”.

A „beszállítói” oldal forgószínpadszerűen „járult” a vevők elé és próbálta „eladni” azokat a jellemzőket, amelyek szerinte az ő teljesítményének mérésére leginkább



PQT Work-Out

használhatóak. Gyorsan kellett eredményre jutni, mert minden összeállításban 10 perc állt rendelkezésre.

A megbeszélések jó hangulatban folytak, kiderült, hogy igen sok esetben egyeznek a vélemények, a területek egyet-értenek abban, hogy milyen jellemzők alapján lehet minősíteni a kapcsolatot. Az egy másik kérdés, hogy ezeket hogyan sikerül betartani.

A Work-Out eredményeképpen megkapott jellemzőket konkrétan, egyértelműen kellett megfogalmazni, mivel a következő feladat a PQT táblák összeállítása és a baseline mérések elvégzése lesz. Véleményem szerint a Work-Out elérte célját, sikerült pár órára összehozni a területeket, amelyek egyúttal arról is képet kaptak, hogy a többi terület hogyan értékeli kettejük kapcsolatát.

Nagy János

## KEM audit 1999

Február 22. és 25. között zajlott le a Gépdivízió környezet-, egészség-, munka- és tűzvédelmi auditálása. A két audit team felmérési módszerként önfelmérési kérdőíveket használt, valamint áttekintette a 2 évvel ezelőtti audit megállapításait, betartását is.

Minden egyes törvényi nem megfeleléségi megállapítás külön-külön beszámításra került, tehát ahány berendezésen fennállt a hiány, az annyi db nem megfelelésnek számított.

A fentiek tükrében az alábbi eredmények születtek:

	Győri gépgyár			VTG		
	C	PC	GMP	C	PC	GMP
Munka- és tűzvédelem	32	1	4	47	1	5
Vegyianyag kezelés	3	1	1	14	4	3
Ipari higiénia	1	0	1	1	3	2

Veszélyes hulladék	4	0	1	8	0	2
Levegő tiszt. Védelem	0	2	1	0	2	4
Szennyvíz	0	1	3	0	5	2
Zajvédelem	0	1	0	0	1	1
Összesen	40	6	11	70	16	19

C: Törvény nem megfelelés

PC: Potenciális törvényi nem megfelelés

GMP: Good management practice azaz GE Jó Gyakorlatok (Itt a számok a GE által előírt alkalmazandó jó gyakorlatok hiányát jelentik.)

GE előírás, hogy a megállapított törvényi nem megfelelések 95%-át 60 napon belül megszüntessük. Ennek az elvárásnak mindenképpen meg tudunk majd felelni.

Ezekhez az eredményekhez nagymértékben hozzájárult az a segítő szándék, amellyel az audit team munkatársai szinte minden területen találkoztak: némely esetben szinte azonnal kijavítván az észlelt hibát.

Kovács Éva

## Felkészülés az ISO 9001-es felülvizsgálati auditra

1999. április utolsó hetében ISO 9001-es felülvizsgálati auditra kerül sor, melyet a Magyar Elektrotechnikai Ellenőrző Intézet Kft. folytat le, mint 1995 óta minden évben. 1995-ben és 1998-ban teljeskörű minőségügyi audit volt, melyeken megszereztük, ill. megőriztük ISO 9001-es tanúsításunkat, 1996-ban és 1997-ben pedig hasonlóképpen az ideihez felülvizsgálati audit keretében ellenőrizték minőségügyi rendszerünk működését. Ezek alapján mondhatom, hogy már némi rutint szereztünk az auditokon való sikeres megfelelésben, de azért nem ülhetünk a babérjainkon, hiszen ha mélyen magunkba nézünk, akkor el kell ismernünk, hogy minőségügyi rendszerünk még nem működik úgy, ahogy szeretnénk és ahogy az elő van írva.

A felkészülés elősegítéséhez az alábbiakban néhány fontos szempontot ajánlok valamennyi Gépdivízió alkalmazott figyelmébe:

– A Minőségügyi Kézikönyvet, a 30 Minőségügyi eljárást, a technológiai utasításokat (hőkezelési, galvanizálási, hegesztett alkatrészek legyártására vonatkozó általános technológiai előírás, stb.), valamint munkautasításokat át kell vizsgálni, hogy az írott dokumentáció meg egyezzen a valóságos folyamatokkal. Ezek a minőségdokumentumok a hálózaton megtalálhatók a közölt elérési úton. A különböző területek



Csáky József és Dönczö Zoltán mond köszönetet a sikeres KEM audit résztvevőinek

eljárás által szabályozott működését bemutató, igazoló dokumentumok gyors elérési lehetőségét biztosítani kell.

Minden dokumentumra vonatkozik, hogy csak aláírással és dátummal jóváhagyott és érvényesített dokumentum lehet forgalomban. Dokumentáció módosításakor minden esetben azonosítható módon jelölni kell, hogy ki és mikor hajtotta végre a módosítást és gondoskodni kell a változtatások átvezetéséről. Gyártásban lévő anyagoknál, alkatrészekenél, amennyiben egyszeri engedményről van szó, szintén tollal történt aláírással és dátummal kell igazolni a változtatást.

- A beszállító valamint a kooperációs partner minősítésének folyamatát dokumentumokkal kell alátámasztani. Az Idegenáru MEO-nak rendelkeznie kell az Elfogadott szállítók listájával.

- Az időszakos géppontossági felülvizsgálatok eredményeit a használt mérőeszközök típusának és kalibrálási érvényességének megadásával együtt kell rögzíteni és dátummal, aláírással kell igazolni.

- Az elektromos berendezések (elektromos szekrények) gyártása során a gyártásközi ellenőrzéseket és vizsgálatokat nyomomonkövethetően dokumentálni kell.

- A szerelt egységek elkészítésének, ellenőrzésének és minőségi átvételére vonatkozó műszaki előírásoknak (méréndő, ellenőrizendő paraméterek) a dokumentálását (Q112 Specifikus gépátvételi utasítás) szigorúan be kell tartani.

#### Kalibrálatlan mérőeszköz nem lehet használatban!

Azonosíthatatlan anyag, alkatrész nem lehet sehol a gyár területén! Minden anyagról, alkatrészeiről, ker. áru-ról dokumentáltan igazolni kell, hogy miért van éppen ott, ahol van.

- Valamennyi munkatársnak ismernie kell a területére vonatkozó eljárásokat, munkautasításokat, igazgatói, főmérnöki utasításokat és ezek szerint kell dogoznia.

- Minden dolgozónak rendelkeznie kell az "Igazolás minőségoktatásról" c. dokumentummal, amely tartalmazza azokat az oktatásokat, amiket a dolgozó kapott (Six Sigma, Green Belt, ISO 9001 felelevenítő).

A felsoroltakon kívül természetesen még sok mindenre oda kell figyelni, ezért tartunk január óta kéthetente belső minőségügyi auditot, hogy a területek vezetőivel és az ott dolgozó munkatársakkal együtt feltárjuk a nem megfelelőségeket és intézkedjünk ezek megszüntetéséről, ill. az újratermelés megakadályozásáról.

## Bemutatkozás

Szeretném megragadni a kínálkozó alkalmat és bemutatkozni azok számára, akikkel még nem találkoztam munkám során, illetve azoknak, akik már ismernek, csak keveset tudnak rólam.

Takács Gergely vagyok, VTG és Győr munkavédelmi vezetője. 1997-ben végeztem az Ybl Miklós Műszaki Főiskolán, mint biztonságtechnikai mérnök. Az iskola után egy amerikai multinacionális cégnél dolgoztam, mint biztonságtechnikai koordinátor. Pályázat útján nyertem felvételt a GE-hez, ahova január közepén léptem be.

Jelenleg munkavédelmi szakmérnöki képzésen veszek részt.

A cég rendkívül jó lehetőséget nyújt a szakmai továbbfejlesztésre, valamint a multinacionális cégek világának megismerésére.

A hobbim röviden az AUTÓ, melyet szeretek javítani, vezetni, nézegetni stb.

Takács Gergely

Örömmel jelentem be, hogy letelt az első év, melyben alkalmaztuk a "0" baleset programot, melynek lényege:

- Csoportokra (20-30 fő) osztva követjük nyomon a balesetek alakulását és azok a csoportok, ahol nem történt baleset, pólo jutalmat kapnak. A program évről-évre folytatódik:
- ahol volt baleset, ott a mérés előről kezdődik,
- ahol nem volt, ott folytatódik a jutalmazás: pólóval, a balesetmentes évszámok jelzésével, valamint egy plusz jutalom reményében.

Az 1998-as évben Gépdivíziós szinten 6 baleset történt, ez az eredmény jó, de folyamatosan tovább kell javítanunk, amíg el nem érjük a 0 baleset/év szintet. Baleseti statisztikánk javításában nagy reményeket fűzünk a "0" baleset program motiváló hatásához.

Az első év kiértékelése megtörtént, az értékelés alapján a jutalom pólok gyártása megkezdődött, átadásuk március végére, április első hetére várható.

Szívből gratulálok minden "győztes" csapatnak és további baleset nélküli éveket kívánok!

Takács Gergely

## Leállás a Gépdivízióban

### Megállapodás

amely létrejött a Gépdivízió Gazdasági vezetése és Érdekképviselői szervezetei között az alulírott napon:

A GE Lighting Tungstam Rt. 1996-2002. évi Kollektív Szerződésének a Gépdivízió budapesti-, illetve győri telephelyére érvényes gyári sajátosságokat tartalmazó függelékei az alábbiak szerint módosulnak:

II.fejezet 6. pontja az évközi leállást 1999. évben az alábbiak szerint szabályozza:

A Gépdivízióban nyári leállás 1999. évben nem lesz. Téli leállás 1999. december 20- tól 2000. január 02 - ig lesz, megfelelő ügyeletek fenntartásával.

A téli leállás 9 munkanapjára munkatársainknak 1999. évi rendes szabadságuk terhére tartalékokat kell képezniük.

Az 1999. évi munkaszüneti napok körüli – naptár szerinti munkarendtől való eltéréssel járó - munkarend a következő:

december 18.	szombat	munkanap
december 24.	péntek	pihenőnap

Fekete Lajos	Németh György	Csákó József
ÜSZB titkár sk.	ÜSZB titkár sk.	Gépdivízió ig. sk.

## Nőnap Győrben

Március 8. immáron a naptárban hivatalosan is a Nőknek szentelt nap. Ebből az alkalomból köszöntötték gyárunk Nődolgozóit kedves kis ünnepség keretében. A gyárvezetés, a szakszervezet és az üzemi tanács nevében Fekete Lajos SZB titkár köszöntötte bevezetőjében az örömtől sugárzó arcú Hölgyeket, majd Molnár Imre főmérnök egy novellából idézett ünnepi köszöntőjével folytatódott a műsor. A kedves, meleghangú köszöntő után virágok és ajándék-utalványok átadására került sor. És hogy a humor se hiányozzon, Bertalan Tibor humán erőforrás vezető saját szerzeményét adta elő, ami a mai Nők egy-egy napját mutatja be elmésen, tréfásan és mégis valósan.

Végezetül három utalvány és – főnyereményként - egy kombinált kávé-tea főző került kisorsolásra, melynek nyertese Móczár Ferencné lett.

Vidám hangulatban telt a 20 perces kis megemlékezés és a Hölgyek boldogan és elégedetten nyugtázták, hogy gyárunkban továbbra is él eme szép, több évtizedes múlttra visszatekintő hagyomány.

Fekete Lajos

## Üzemorvosi rendelő rendelési ideje

A Budapesti telephelyen az üzemorvosi rendelő rendelési ideje megváltozott. Orvosi rendelés a hét három napján van, hétfőn és szerdán 8:00-15:00 óráig, pénteken 8:00-10:00 óráig. A hét minden napján 8:00-15:00 óráig nővéri ügyelet van, rendelési időn kívül elsősegély biztosítására.



Nőnap Győrben

## Véradás Budapestén

Mint minden évben, az idén is a Vöröskeresztes aktivisták szervezésében tartunk térítésmentes véradó napot a VTG-ben, 1999. április 07-én.

A véradás helye: War-room, ideje: 10:00 és 14:00 óra között. A további pontos részleteket a véradást megelőzően közöljük.

Kérjük munkatársainkat, hogy a régi jó hagyományoknak megfelelően a fenti időpontban minél nagyobb számban vegyenek rész az akcióban.

A Vérellátó Központ munkatársai üdítővel és szendvicssel várják önkéntes véradó munkatársainkat, míg a Vöröskereszt hagyományosan minden résztvevőt tombolaszerűen megajándékozik.

Major Krisztina



A KEM audit során kiemelkedő teljesítményt nyújtott győri munkatársak jutalmazása

**Díjazások**Vezetői Díj:

Csuti József 2D

Munkahelyi Díj:*Elfekvő készletek hasznosításáért:*

Horváth Ferencné

Rozsos Bea

Csia György

*KEM audit során végzett kiemelkedő munkáért:*

Vörös László

Molnár István

Szücs László

Takács Péter

Fekete Tibor

Feraji Imre

Keszeli Zoltán

Lénárt Béla

**Gratulálunk!****Törzsgárdáink**5 éves:

Dani István

10 éves:

Kovács Imre

15 éves:

Kővágó Csaba

20 éves:

Vesztergom István

25 éves:

Illés Károly

Grósz Vilmos

30 éves:

Horváth Ödönne

Meltréder Lajos

35 éves:

Török Sándor

**Gratulálunk!**

A KEM audit előkészítése során kiemelkedő teljesítményt nyújtott munkatársak jutalmazása