

8 SZÁM

1992 FEBRUÁR 14.

# VÁLTOZÁSOK ALAPJA

# VÁLTOZÁSOK ALAPJA

1992.évi termelési terv változó önköltségi áron	953.000 eFt
Február 11-ig teljesített termelés	14.322 eFt
1992.évi tervezett zárólétszám	786 fő
Február 11-i teljes létszám	770 fő

TÉNYEK  
ADATOK

## Feladataink 1992-ben

A beszélgetéseken és a tárgyalásokon, de e lap hasábjain is többször szóba került, hogy feladataink megváltoztak az előző évekhez képest. Mást és másként kell gyártanunk, mint tavaly vagy tavaly előtt.

Fő feladatunk a General Electric, a Thorn és a Tungstam részére új berendezések készítése és csak a maradék kapacitásunkat kötjük le -a korábbi időszakhoz képest lényegesen kisebb volumenben- export tevékenységgel.

Feladataink -ha egy kissé lassabban is a vártnál- de már körvonalazódnak.

Nézzük meg mi a helyzet.

Az első és leggyorsabban végrehajtandó feladatunk, hogy a Nagykanizsán üzemelő kompakt fénycső hajlító gépeken, az időközben kidolgozott továbbfejlesztési munkákat elvégezzük. Ezek a gépek most napi 20 órát dolgoznak és módosításuk időszakában kiesnek a termelésből, ami igen nagy gondot okoz a nagykanizsai gyárnak. Sietnünk kell hát! Egy-egy gép átalakítására, tesztelésére és az EVP próbák végrehajtására 16-18 nap áll rendelkezésünkre. A visszashállítási határidők pedig a következők: -február 23., -március 16., -március 27. és április 10.

Aki nyitott szemmel jár a gyárban, már látja a Nagykanizsa részére készülő QUAD II. sor és a GE Circleville-i gyárába szállítandó sor "mélykék" színre festett alkatrészeit.

A QUAD és a BIAX lámpák gyártására egymáshoz "hasonlító" gépeket fejlesztettünk ki és ha az egyszerűség kedvéért összevonva nézzük a darabszámokat, akkor 6 db. Hajlító gépet, 3 db. Bevonó gépet, 3 db. Lapító gépet (meg egyet a HEX típusú lámpákhoz), 4 db. Állványgyártó-Szerelő gépet, 2 db. Fejbeégető gépet, 3 db. Aktíváló gépet és 3 db. Beégető kemencét kell elkészíteni a tartalék alkatrészekkel együtt, valamint egy-egy összekötő-szállító rendszer egészíti ki a rendelést, amelyet május és október között kell leszállítanunk.

Ezek a gépek mind prototípusok! - Egy-kettő közülük még a tervezők asztalán van. Nem lesz kis feladat az elkészítésük.

Kisebb volumenű munkát készítenek a kisvárdai gyár részére. Két, vízszintes elrendezésű miniatűrballon gyártó automatát kell kifejleszteni. (Mondani sem kell, hogy ilyen technológiával miniatűr ballonokat gyártó gép még nem készült Tungstam gyárban)

A váci gyár a VELLO kemence átépítése során növelni fogja fénycsőgyártó kapacitását és jelentős minőség-fejlesztést kíván végrehajtani. Ehhez a VTG-nek 14-féle berendezést kell kifejleszteni illetve legyártani, a cseréptörő csigától kezdve, a pattintó-beégető gépen és a peremező automatán keresztül egészen a csomagoló gépig.

Ugyancsak a váci gyár fejlesztési elképzeléseire kapcsolódik a VELLO üvegyár QUAD-cső gyártásához kifejlesztendő gépcsoport. Ez 28 olyan egységet tartalmaz, amelyet nekünk kell biztosítani.

Ezek azok a témák, amelyek műszakilag már tisztázottak, csak a még meglévő pénzügyi kérdések lerendezése hátráltatja a teljes erővel folyó fejlesztési tevékenységet.

Ezekon kívül van még "egy pár téma", olyan újdonságok, amelyekhez hasonlókat még nem gyártottunk. Fogunk még róluk bővebben hallani, de egy pár szóban azért összefoglalnánk miről is van szó.

Van egy, nemzetközileg C14 típusnak nevezett automata gép, amely közvetlenül a gyártó sor után vizsgálja meg a lámpákat és pótolva a napokig tartó "hevertetési" folyamatot, percek alatt megállapítja, hogy a gyártó soron egy pár másodpercig égő lámpa a Vevónél is megfelelően fog-e működni.

A gépből és a hozzá tartozó hűtőtoronyból egyelőre egy prototípust készítenek el, amelyet a magyar szakembereken kívül az amerikai és az angol szakemberek is kíváncsian várnak.

A H1A típusú autólámpák gyártó sor -amelynek most fejeződött be a specifikálása- óránkénti 1800-as lépésszámmal fog ebből az igen jó minőségű, értékes autólámpából gyártani.

A fémhalogén-lámpa gyártó gépcsoport pedig egy új típusú lámpa gyártását fogja üzemeltetni körülmények között megvalósítani. Jelenleg a berendezések specifikálásán dolgoznak a szakemberek.

A fentiekben -csak egy-két szóval- ismertetett fejlesztési témák mellett van még néhány export feladatunk is.

- PLH típusú Ballonfúvó gépet és egy 1200 db/óra teljesítményű fénycsőgyártó sort szállítottunk Indiába
- 2600 db/óra teljesítményű, egy- és kétfonalú stopplámpák gyártására alkalmas automata sort fejlesztünk ki Dél-Korea részére.
- 1200 db/óra teljesítményű fénycsőgyártó sor készül Nigéria részére.

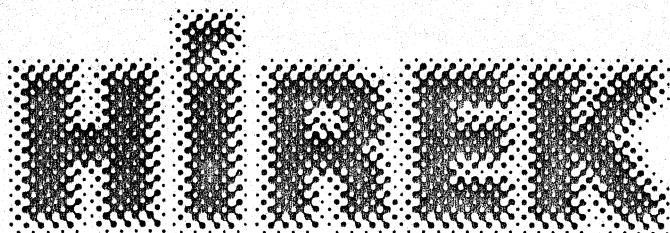
Továbbá komoly iránti érdeklődést jeleznek a kereskedők egy fejgyártás gépesítésére és egy KT-sorra.

Még az év elején vagyunk, ezek előre jelzett feladatok. Erre készülnek tervező mérnökeink, a gyártás szervezői és előkészítői.

Reméljük, hogy sok változás nem fogja nehezíteni munkánkat és sikerrel fogjuk teljesíteni az elvárásokat, azokat az elvárásokat, amelyek lényegesen nagyobbak, mint az elmúlt időszakban.

Ahogy Újpesten mondani szokás: "A lécc fel van téve!", hogy sikerül e "átvinnünk", az főleg rajtunk múlik.

Dr. Horváth



A VTG főkönyvelői szervezete Horváth Péter főkönyvelő úr vezetésével és a GF Gazdasági Vezető szervezete Cserepkai Gáborné gazdasági vezető asszony irányításával kikerültek a VTG illetve a GF létszámából és közvetlenül Ellen Finn asszonynak, a Gép Divízió Pénzügyi Igazgatójának irányítása alatt fognak dolgozni a jövőben.

1992 január 20-a és február 1-e között a dél-koreai KUMHO ELECTRIC INC.-nél sikeresen átadták a 2000 db/óra teljesítményű fénycsőgyártó gépsort.

A sor kihozatala 85-87% volt, míg teljes hatásfoka 84%.

Február 3-tól február 12-ig a GE kompakt fénycsőgyártással foglalkozó szakemberei tárgyaltak a Gépfejlesztés konstruktőreivel. A téma a Circleville-i gyár részére készülő BIAX gyártósor specifikációjának végleges lerendezése, illetve a feladatok részhatáridőinek pontosítása volt.

Az itt járt vendégek:

Mitchell Yeary úr,  
Wayne Johnson úr,  
Bob Kohlenzer úr,  
Jeff Ross úr,  
Jim Conde úr,  
Hari Chevali úr,  
Don Wallace úr és  
Hemant Desai úr.



Február 12-én Dr. Horváth László gyárigazgató úr adta át a különböző törzsgárda fokozatokat elért munkatársainknak és a 25 éves jubileumsoknak a vállalatvezetés jutalmait.

5 éves törzsgárda

Horváth Lászlóné  
Nagy László  
Szente Kálmán  
Szilágyi László

10 éves törzsgárda

Lakatos János

15 éves törzsgárda

Kubátov Miklós  
Urbanek Lajosné

20 éves törzsgárda

Kupai Györgyné

30 éves törzsgárda

Szecsei József

35 éves törzsgárda

Kramer Sándor

25 éves jubileumukat ünnepelték

Bak János és Dobozy Zoltánné

Minden kitüntetett és jutalmazott munkatársunknak szeretettel gratulálunk és további munkájukhoz jó egészséget kívánunk.