

9. SZÁM

1992. FEBRUÁR 28.

VÁLTOZÓ PÁLYA

AVTG
ALAPJA

1992. évi termelési terv változó önköltségi áron	953.000 eft
Február 27-ig teljesített termelés	30.462 eft
1992.évi tervezett zárólétszám	786 fő
Február 27-i teljes létszám	766 fő

TÉNYEK
ADATOK

Termelésirányítás I.

Amikor valaki azt a szót hallja, hogy "termelésirányítás", általában csak a műhelyben lévő munkákkal kapcsolatos feladatokra gondol, holott ez a fogalom jóval nagyobb területet takar. Ebben a cikkben -egy rövid sorozat első részeként- bemutatjuk a termelésirányítás "elejét", a RENDELÉSNYILVÁNTARTÁS-t és a PROGRAMOZÁS-t.

A Gyártásirányítási Osztályon az ismert rendelésekkel kapcsolatos információkat számítógépen tároljuk. Három fő csoportra osztjuk a témákat:

1. KÖTELEZETTSÉG a rendeléseknek az a része, amely már itt van a VTG-ben.
2. VÁRHATÓ az a rendelés, amelyre a kereskedők már megkötötték a szerződést.
3. BIZONYTALAN az a rendelés, amelyre a szerződéskötés csak várható, de nem biztos, hogy meg is valósul.

A fenti adatok összevetéséből és az éves tervszám előírásából egy éves tervet készítnék, amely negyedéves bontásban tartalmazza a gyártandó gépek terhelési adatait. A terv egy előzetes sorrendet is tartalmaz, figyelembe véve az előírt szállítási határidőket és a rendelkezésre álló kapacitásokat. Ha a rendelés-nyilvántartás adatai változnak -ami sajnos gyakran előfordul- a tervet aktualizáljuk. Ezeket az adatokat minden héten áttöltjük az igazgató úr zsebkomputerébe, ahol ezáltal -több más adattal együtt- "hétrekészen" bármikor leolvashatók az éves feladatok legfontosabb információi.

Ahhoz, hogy egy adott berendezés időre elkészüljön nagyon sok tevékenységet kell összehangolni és figyelemmel kísérni. Meg kell határozni a gyártmányszerkesztési és technológiai munkák, valamint az anyagbiztosítás határidőit. Minden szervezet, amelyik az előkészítő munkákban részt vesz, adatokat ad a Gyártásirányítási Osztályra, ahol naprakészen ellenőrzik a munkák előrehaladását. Minden egyes mappát nyilvántartanak, amelyek az ismert feladatokhoz szükségesek. Itt kerül összeállításra a társgyártól beszerzendő egységek listája, ami az általunk igényelt határidőket is tartalmazza.

Az eddig elmondottak alapján egy negyedévre előre meghatározzuk a gyártandó gépeket. Ezt a listát megkapja a Termelési Osztály, ahol már ekkor konkrét normaadatokkal rendelkeznek és ezek alapján pontosan meghatározzák az egyes gépek forgácsolási munkáinak határidejét. A főmérnök úr kijelöli az egyes témák felelőseit és ezzel válik kompletté a negyedéves program.

Most már "csak" végre kell hajtani, de erről a folyamatról majd később ejtünk szót.

A következőkben egyenként bemutatjuk majd azoknak a szervezeteknek a munkáját, amelyek meghatározóak a termelési folyamatban és adatokat szolgáltatnak.

Ha valakinek felkeltene az érdeklődését ez a téma, kérdése vagy észrevétele van, kérjük, hogy jelezze, bizonyosan sort kerítünk a válasza, ne adj Isten, esetleg meg is oldunk közben egy-egy problémát.

Következő témánk: ADATELŐKÉSZÍTÉS A GYÁRTMÁNSZERKESZTÉSBEN.

Rózsahegyi László
termelési vezető

Hözös nevező

Amikor a címet olvassa -kedves Munkatársam- ne gondoljon a törtek összeadására és kivonására, amit a ma már bizonyára nosztalgiával emlegetett kisiskolás korában tanítottak Önnek.

A "közös nevező" szóösszetétellel az együtt-gondolkodástól a kompromisszumig több dolgot is jellemez a magyar szóhasználat.

Mi most megtoldjuk eggyel!

A "közös nevező" -a mi gyakorlatunkban- az a szóhasználat lesz, amelynek hallatán vagy láttán mindenki tudatában ugyanaz a dolog fog megjelenni. És mivel az információs csatornákon áramló szövegek között egyre több az angol és mindenki érdeke, hogy egyre inkább "szót értsen", a "Közös nevező" rovat azt a célt tűzi ki maga elé, hogy egyre többen legyenek azok, akik megértik a szót.

Ne tessék megjedni! - Ebből a rovatból senki nem fog megtanulni angolul beszélni.

Csak "szót érteni" tud majd, pontosabban megérti a leírt szó magyar jelentését.

Kezdjük!

line - sor, gépsor

machine - gép

m/c - gép, rövidftve

production - gyártmány

production line - gyártó gépsor

Bender m/c - Hajlítógép

Coating m/c - Bevonógép

Lehr m/c - Beégető gép

Pinch seal m/c - Lapító - Beforrasztógép

Mount m/c - Szerelőgép

Preheat m/c - Előmelegítőgép

Base curing m/c - Fejbeégetőgép

Seasoning m/c - Aktíválógép

Exhaust m/c - Szivattyúgép

Conveyor - szállítószalag (általában)

Conveyor belt - hevederes szállítószalag

Conveyor chain - szállító lánc

(folytatjuk)

(Kulcs)

FILOZÓFIÁK

Sok új dolgot kell megtanulni manapság annak, aki talpon akar maradni. Különösen vonatkozik ez ránk tungsrámosokra, akik egy amerikai világcég részévé váltunk.

Új vezetőink nagyon jól látják, hogy alapvető változások elérésének legfontosabb eszköze nem a létszámcsökkentés és nem a beruházás és nem pénzkérdés.

Az alapvető változások eléréséhez először a fejekben kell rendet teremteni.

Meg kell tanítani az embereket egy újszerű gondolkodásra. Meg kell tanulni az embereknek, hogy a meghirdetett filozófiák nem üres frázisok, hanem az elmúlt évtizedek gyakorlatában kialakult mentalitásunk átalakításának eszközei.

Mindenkinek meg kell érteni, hogy a megváltozott körülményekhez alkalmazkodni csak egy megváltoztatott belső gondolkodásmóddal lehet. Aki ezt nem érti meg, annak nincs nagy jövője, sem nálunk, sem másutt.

Célunk, hogy a VÁLTÓPÁLYA hasábjain rendszeresen foglalkozzunk ezzel a témakörrel annak érdekében, hogy segítsük munkatársainkat ennek az új gondolkodásmódnak az elsajátításában.

A TUNGSRAM vezetése szükségesnek tartotta egy JÖVŐKÉP megfogalmazását, hogy mindenki előtt világos legyen, hogy mit akarunk, hogy hová akarunk eljutni.

Íme:

TUNGSRAM JÖVŐKÉP ÉS KÖZÖS ÉRTÉKEK

Elképzelésünk az, hogy a TUNGSRAM világszínvonalú, vevőközpontú vállalattá váljon a GE és a TUNGSRAM legjobb tulajdonságainak egyesítésével. Ugyanakkor célunk az is, hogy magas színvonalú teljesítményt nyújtó, jól fizetett dolgozóink legyenek, akiknek átlagon felüli munkafeltételeket és olyan légkört teremtünk, mely elősegíti a szabad kezdeményezést, valamint önzendelkezést és testreszabott munkakört biztosít.

MUNKAERŐ

A fő hangsúlyt a becsületesség és az igazság kapja. Felismerve, hogy egymás segítése a Tungsrám-csapat tagjaként döntő, kivesszük a részünket a felelősségből egy olyan környezetben, ahol a nyíltság és az egyén tisztelete magától értetődő lesz. Ez az alkalmazottainkra, a vevőinkre és a külső környezetünkre egyaránt vonatkozik.

VEVŐ-ORIENTÁLTSAÉG

Minden erőfeszítésünkkel azon leszünk, hogy a lehető legpontosabban azonosítsuk és teljesítsük vásárlóink igényeit. Különösképpen törekszünk majd arra, hogy biztosítsuk a legjobb minőségű terméket és a leggyorsabb kiszolgálást.

HAGYOMÁNY

Az egyedülálló Tungsrámos hagyományt, mely szociális felelősségen, műszaki kiválóságon, innováción és kreativitáson alapul, megbecsüljük és megtartjuk.

VEZETÉS

Menedzsereink eredmény-orientált vezetők lesznek, a jövőképpel azonosulnak, küzdenek az alkalmazottak felelősségvállalásának folyamatos növeléséért, s olyan munkahelyi légkört teremtenek, amely bátorítja az alkalmazottakat a kezdeményezésre, a felelősségvállalásra és a tulajdonosi szemléletre.

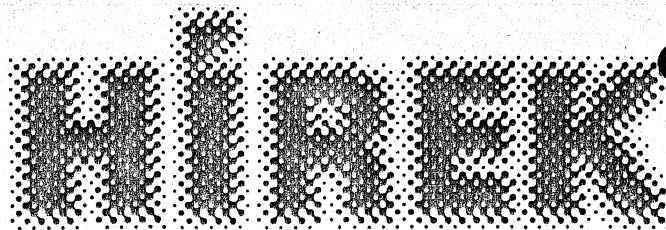
Kérdezz! felelek

T. Nagyné asszony !

Levelére nagyon röviden tudok válaszolni. Én eddig még sehol sem hallottam, hogy aki nem szakszervezeti tag annak veszélyben van a munkahelye.

A létszámcsökkentéseknél, minőségi cseréknél eddig mindig azt vették figyelembe, hogy milyen munkakörökre van szükség és kik azok, akik azt megfelelően el tudják látni. Úgy gondolom, hogy a jövőben is így lesz.

Dr. Horváth László
gyárigazgató



Ismét vendégeink vannak. DENTSE MARCOLONGO asszony és WILLIAM M. TALIFERRO úr a VTG és a GFF egyes szervezetei között meglévő munkakapcsolatok felmérésével foglalkoznak illetve azon dolgoznak –a mi szakembereinkkel közösen–, hogy egy ésszerűbb, gyorsabb és kevesebb papírmunkát igénylő rendszer alakuljon ki.

Dél-Koreában átadásra került két 2600 db/óra teljesítményű lámpagyártó gépsor.

A negyedik Quad hajlítógép próbája is sikerrel zárult a Gépfejlesztési Főosztály szereldejében.