

1992. évi termelési terv változó önköltségi áron	953.000 eft.
Április 7-ig teljesített termelés	33.920 eft.
1992. évi tervezett zárólétszám	786 fő
Április 7-i teljes létszám	766 fő

Termelésirányítás III.

GYÁRTÁSI UTASÍTÁS KÉSZÍTÉSE A TEK-BEN

Előző cikkünkben ugyan azt ígértük, hogy a Gyártásirányításról is most fogunk szólni, azonban a terjedelem behatárolja a lehetőséget, ezért erről a témáról legközelebb lesz szó.

Ott hagytuk abba, hogy a Gyártmányszerkesztés által előkészített adatok a gépben maradnak további feldolgozásig. A rendszernek egy másik, hasonló teljesítményű számítógépe van a Termelési Osztályon és a két számítógép egy speciális kábelen keresztül képes egymással kommunikálni. Mindkét géphez több ún. "terminál" -képernyő és billentyűzet tartozik. Ezekből kettő a TEK-ben található.

Ha a gyártásba adott dokumentáció technológiája és normázása elkészült, a GyEK legelőli az ún. GyEK-lapot, ami nem más, mint az adott alkatrész műveleti sorrendje a normaidőkkel és a kiinduló anyag minőség és méretadataival. Ez képezi alapját a TEK-ben folyó előkészítő munkának. A Gyártmányszerkesztés adataiból -amelyek egy adott költségviselőre gyártandó gép összes adatát tartalmazzák (ker. árú, raktári tételek, stb.) egy számítógép program olyan listát készít, ami csak a gyártandó tételeket tartalmazza, kiegészítve az esetleg raktáron lévő és az adott géphez felhasználható alkatrészek vagy részegységek megjelölésével.

Az említett "lista", ami persze csak a számítógép memóriájában létezik, ebben a fázisban a költségviselőhöz tartozó alkatrészek rajzszámát és darabszámát tartalmazza. A TEK feladata, hogy minden gyártandó rajzszámot kiegészítsen a GyEK-lapon található műveleti sorrend és normaidő adatokkal. Ma a normaidőt csak az irányítás és előrehaladás ellenőrzésére használjuk. Egyidejűleg az említett kiegészítésekkel az Gyártmányszerkesztés által megadott anyagadatokat összehasonlítják a GyEK-lap adataival és ha változtatni kell, a gépben lévő adatot módosítják. Ez egy nagyon fontos művelet, mert később a szettek ezen adatok alapján lesznek kiállítva.

Ezek után újra a számítógépen a sor. A számítógép az adatokból elkészíti a -valószínűleg mindenki által ismert- "Gyártási Utasítás"-t. Régebben ezt ún. "Vonalas lista"-

nak nevezték. Ez már egy valóságos lista, papíron, a következő adatokkal:

- a gép költségviselője,
- rajzszám,
- darabszám,
- művelet kódja,
- normaidő,
- prioritási kód (fontosság, sürgősség)
- ún. alkalmazási hely (amely azt mutatja, hogy a tétel hova kerül beépítésre).

A lista ezeken kívül még rengeteg üres rubrikát is tartalmaz, amelyek használata később kerül ismertetésre.

Következő témánk a GYÁRTÁSIRÁNYÍTÁS.

Rózsahegy László
termelési vezető

Gyárlátogatás a FESTO-nál

A sokunk által jól ismert pneumatikus elemeket gyártó cég, a FESTO, néhány napos gyárlátogatásra nyújtott lehetőséget Németországban üzemelő gyáraiba. A gyárlátogatás célja a FESTO új termékeinek bemutatása és a gyártási rendszer megismerése volt.

Az út első állomását a bécsi FESTO kirendeltség jelentette ahol csak rövid bemutatkozásra, ismerkedésre nyílt lehetőség. Másnap folytattuk utunkat a FESTO főhadiszállására, a Stuttgart melletti Berkheimbe. Itt már estébe nyúló gyárlátogatás következett.

Először részletesen bemutatták a gyárat, beleértve az alkatrészgyártó és forgácsoló üzemet, az összeszerelő üzemet, valamint a célgépfejlesztést és gyártást. A fejlesztési részleg vezetője elmondta, hogy fő céljuk saját gyártású termelő és mérő berendezésekkel ellátni az üzemet, mivel a speciális FESTO technológiát szeretnék házon belül tartani. Ehhez a feladathoz 18 fejlesztő munkatárs áll rendelkezésre (gépész, elektronikus, szoftveres), akik évente 7-8 berendezést készítenek el a kisebb pótlólagos automatizálási feladatok mellett.

Az üzemek megtekintése után meghallgattuk Rüdiger Haas úr előadását a FELDOUS rendszerről. Ez egy olyan új szelvezérlési megoldás, amely egyszerűbbé és olcsóbbá te-

heti a pneumatikus rendszerek alkalmazását a gépépítésben. Végül a CACOS elnevezésű számítógépes programot mutatták be, amely a pneumatika elemek optimális kiválasztására nyújt lehetőséget. A tájékoztató során ígéretet kaptunk arra, hogy a konkrétan felmerülő rendszertechnikai problémák esetén a megoldásban segítséget nyújtanak.

A harmadik nap programja egy Rohrbach-i gyárlátogatás volt. Ez a gyár a FESTO egyik legkorszerűbb egysége. Referencia üzemként épült állami támogatással a Saarvidéken. Természetesen itt is a legkorszerűbb szerszám- és szerelőgépek üzemelnek, kiegészítve egy korszerű termelésirányítási rendszerrel. Itt található az az üzemszám, ahol a széria-termékektől eltérő, különleges kivitelű elemek gyártása folyik. A tervezési, gyártási és raktározási folyamatok teljeskörű számítógépes irányítása lehetővé teszi a speciális igények esetében is a rendelés-feladástól számított 4-5 napon belüli teljesítést. Számunkra, mint felhasználókra nézve is fontos információ, hogy a különleges igény és a gyors teljesítés ellenére mindössze 10-15%-os a költség-többlet, ami elsősorban a korszerű gyártásnak köszönhető.

Külön érdekességként megjegyezhető, hogy az egész üzemi struktúrát és a számítógépes irányítási rendszert a gyár vezetői és mérnökei maguk dolgozták ki. Ezen keresztül ez a gyárlátogatás bebizonyította számunkra, hogy profi szervező cégek közreműködése nélkül is, alapos szakmai és helyismeret, valamint némi pénz birtokában, saját erőből is lehet korszerű gyártást létrehozni.

A visszafelé vezető úton alkalmunk nyílt ismét, de most már alaposabban megtekinteni a FESTO bécsi kirendeltségét és gyártó üzemét. A kislétszámú műhelyben csak egyedi elemek rendelésének gyártása és egyszerűbb pneumatikus berendezések szerelése folyik. A képviselő fő feladata a kelet-európai kereskedelem összefogása és irányítása. Bécsből igen hasznos tapasztalatokkal gazdagodva és értékes, új kapcsolatok birtokában térünk haza. Reméljük, hogy a látottakat és hallottakat továbbadva, kamatoztatni tudjuk munkánkban a FESTO eredményeit.

Volentics János és Sípos Csaba
szerkesztők

Prezentációs tréningen voltam

Már megint valami új badarság - fakadtam ki, amikor megkaptam a "beutalót".

Két nap! - Atyaisten! - hogyan fogom én ezt végigülni?! Hát végigültem. Sőt!- felelősségem teljes tudatában kijelentem, hogy egy percig sem unatkoztam és nem akartam elaludni sem. Meg kell ugyan jenyecznem -csak a teljesség kedvéért-, hogy a második napon (pénteken) délután 14^h10'-kor ácsitottam egyet, de ez már inkább hétfői felkészülés volt.

Szóval kellemesen csalódtam. Megtanultam néhány olyan dolgot, amelyet de jó lett volna korábban tudnom - gondoltam közben nem egyszer.

És prezentáltam. Egyszerűbben fogalmazva beszéltem közönség előtt. Felkészülve és készületlenül, rögtönözve. Értekezleteket tartottam, dicsértem és megdicsértek és megtanultam, hogyan kell egy dicséretet minden álszerénység és nagyképűség nélkül elfogadni. És mindezt játékosan, változó partnerekkel és állandóan változó csoportokban.

Fokozatosan, de állandóan romló memóriámat is tréningeztettem. Az információkat olyan képtelen képekhez köttették, amelyeket éppen képtelenségük miatt nehéz elfelejteni.

Egy képtelen képet -a kollektív okulás céljából- megosztok Önökkel. Ime:

-Képzeld el egy nagy piros szőnyeget, rajta áll a Merkur székháza, annak tetején Vénusz mosolyog földes sárral a fején, a sárból egy marsallbot nyúlik ki, amelyen Jupiter áll szétvetett lábakkal, lábai közül egy Saturnus rakéta süvít elő orrán egy vödörrel, amelyben fortyogó urán van, jobb kezében Neptun szigonyát tartja, bal hóna alatt pedig egy Plútó névre hallgató fekete bika fűjtat.

Na mi ez? - Hát a Naprendszer.

A piros szőnyeg a Nap és ha figyelmesen elolvassák a szőnyeget, sorra megtalálják a bolygók, a Merkúr, a Vénusz, a Föld, a Mars, a Jupiter, a Saturnus, az Uranus, a Neptunus és a Plútó nevét, vagy a nevére utaló szót.

Hát nem egyszerű?

Szóval prezentációs tréningen voltam. És jó volt!

Kutas

HÍREK

1992. április 7-én Varga György vezérigazgató úr közölte, hogy a GÉP DIVÍZIÓ új vezetője ROBERT E. LUBECKY úr lett. Üdvözljük új vezetőnket és főleg annak örülünk, hogy Weber úr távozását követően nem telt el hosszabb idő irányító nélkül. Robert E. Lubecky úr a GE Cleveland-i részlegénél dolgozott, a Technology Division szervezetben, mint General Manager.

MUNKAVÉDELMI TÁJÉKOZTATÓ

Az elmúlt 1991-es év baleseti mutatói kedvezőtlenül alakultak. 27 üzemi baleset történt, amelynek körülményeit, okait elemezve sajnálatos tényként kellett megállapítani, hogy a legtöbb baleset magatartási okok miatt következett be, vagyis kis odafigyeléssel elkerülhető lett volna. Az elmúlt év rossz tapasztalatai nagyobb erőfeszítésre készítettek a munkabiztonság fokozása érdekében és most talán a szerencse is mellénk állt. Ezt igazolja az elmúlt év azonos időszakával történő összehasonlítás is.

1991.I.né. 7 üzemi baleset, 113 kiesett nap
6 uti üzemi be. 144 kiesett nap.

1992.I.né. 1 üzemi baleset, 18 kiesett nap
4 uti üzemi be., 62 kiesett nap

A fenti kedvező eredmény kötelez. Lényeges, hogy munkatársaink sose becsüljék le a munkájukkal kapcsolatos veszélyeket, mert annak leggyakrabban baleset a vége.

Szigetvári György
Munkavédelmi Irodavezető