

19. SZÁM

1992. JÚLIUS 17.

VÁLTÓPÁLYA

VTG
A
L
A
P
J
A

1992. évi termelési terv változó önköltségi áron	953.000.- eft
Július 14-ig teljesített termelés	455.645.- eft
1992. évi tervezett zárólétszám	539 fő
Július 14-i teljes létszám	639 fő

TÉNYEK
ADATOK

1992. első féléve után

A tanulságokkal kezdjem, vagy a történelemmel? Talán jobb, ha először időbeni sorrendben tekintjük át az elmúlt félévet.

Az első negyedévnek meghatározott, ismert termelési programmal vágtunk neki. A számítások 65.000 óra alkatrészgyártási és 77.000 óra szereldei terhelést mutattak.

Volt már ilyen, megoldhatónak látszott a feladat.

Az első hét a "sajnos" már szokásos zökkenőkkel indult, a forgácsolóknál kevés volt a munka. Azután beindult a gépezet.

Az első komoly pénzügyi korlátozások már január közepén jelentkeztek. A kooperációt és a túlórát a minimális értékre kellett szorítani. Az 1991-ben megkezdett 1200-as fénycsősor január végére ugyan befejeztük, de utána vergődni kezdtünk. Túl nagyok bizonyultak a falat, amelyet a kompakt fénycső berendezések jelentettek.

Február végéig az alkatrészgyártási terhelés nem csökkent, hanem nőtt. A későn indított hajlítógépek és lapító gépek 22.000 óra újabb terhelést jelentettek az alkatrészgyártásnak.

Időközben a TUNGSRAM vezetősége felülvizsgálta beruházási terveit és a témák többségét leállította, köztük a nálunk már gyártásban lévő VELLO-sort is.

Az első negyedév eredménye ezek után gyalázatos lett. Változó önköltségi szinten mérve 33,7 mft. termelési értéket értünk el. Export és társgyári tartalékalkatrészek gyártásában is lemaradtunk.

A második negyedéves programba majdnem a teljes első negyedév átlúzódot, újdonság tulajdonképpen csak egy 1200-as fénycsősor és néhány tartalékalkatrész rendelés lett.

Ezek után újabb szigorítás következett, a kapacitásbővítő kooperáció teljes befagyasztása. És egy érdekes jelenség: - a készpénzfizetés. Ez azt jelentette, hogy partnereink csak készpénz ellenében adták ki az anyagokat, kereske-

delmi árút vagy technológiai kooperációt. Ennek elintézése pedig néhány nap, esetenként egy hét is volt. Ezt pedig néha rettenetes volt elviselni.

A nehézségek ellenére, június végére "kijött a gyárból" a féléves munka eredménye. A termelési készárú értéke 455,6 mft lett.

Mit tartalmaz ez a szám?

- 1 db. 1200-as fénycsősor (India),
 - 1 db. 1200-as fénycsősor kisebb gépeit (Nigéria),
 - 1 db. PLH Ballonfúvó gépet,
 - 1 db. 2600-as stopsort (Dél-Kórea),
 - 2 db. P33-Miniatúrballon gyártó gépet,
 - 1 db. KF 3 -Lapító gépet (Nagykanizsa),
 - 1 db. N27 -Burabevonó gépet (Fényforrásgyár)
 - A QUAD-sorhoz:
 - 4 db. KF21 Hajlítógépet,
 - 1 db. KF25 Fejbeégető gépet,
 - 4 db. Kapcsolószekrényt,
 - 2 db. KF22 Bevonógépet,
 - 2 db. KF24 Állványszerelő gépet,
 - A BIAX-sorhoz:
 - 1 db. KF32 Bevonógépet,
 - 2 db. KF34 Állványszerelő gépet,
- 22 féléves költségviselőre tartalékalkatrészeket.

Bob Lubecky alelnök úr július 8-i látogatásakor megelégedését fejezte ki a VTG és a GFF teljesítményét értékelve.

Köszönjük! - erre büszkék lehetünk.

De önhittek nem!

Ezek a berendezések szereltek ugyan, de az átadás nehéz órái még előttünk állnak. Fellélegezni csak azután lehet.

Az első féléves tapasztalatairól és az év második felében előttünk álló feladatokról a VÁLTÓPÁLYA következő számában szólnunk.

Reicher Jenő
főmérnök

**TUNGSRAM
VEVŐSZOLGÁLAT
JÖVŐKÉPE**

- MINŐSÉG
-
- SEBESSÉG
-
- TERMELÉKENYSÉG
-
- VERSENYKÉPESSÉG
-
- A VEVŐK ELÉGEDETTSÉGE

JÖVŐKÉP

Hitelt érdemlő megbízhatósági szint és imázs kialakítása, amely felülmúlja a vevő elvárásait a kiváló szolgáltatásról.

A technikai eszközök maximális kihasználása a gyors és megbízható szolgáltatás érdekében.

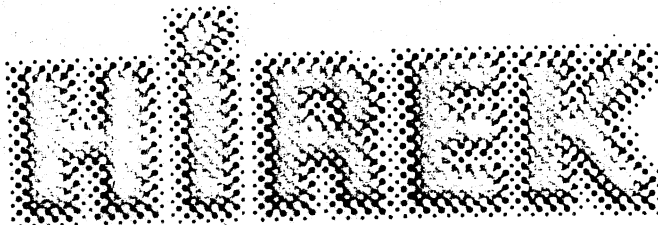
Különléte, folyamatos képzéstípusok biztosítása, amely az alkalmazottak szerint segíteni fogja őket abban, hogy munkájukat a lehető legeredményesebben végezzék.

Folyamatos, őszinte, nyílt kommunikáció kialakítása a szervezetben belül és a vevőkkel, a termelékenység és hatékonyság biztosítása céljából.

Cselekvés-orientált emberek alkalmazása, akik kiváló minőségű munkájuk által a szervezet számára döntő fontosságúak.

Őnálló, kezdeményező emberekből álló, nagy-képességű csapatok kialakítása.

A TUNGSRAM VEVŐSZOLGÁLAT JÖVŐKÉPÉT elősegítő teljesítmények elismerése és jutalmazása.



A VTG szervezetének korszerűsítési folyamatába illeszkedően átcsoportosításra került sor 1992. július 1-i hatállyal, aminek következtében a VTG szervezetében megszűnik a Gyártmányszerkesztési Osztály.

A megszűnő Gyártmányszerkesztési Osztály munkatársainak mindegyike a Gépfejlesztési Főosztályra kerül át, ugyanabba a munkakörbe, amelyben eddig dolgozott, a bérezésük is változatlan marad.

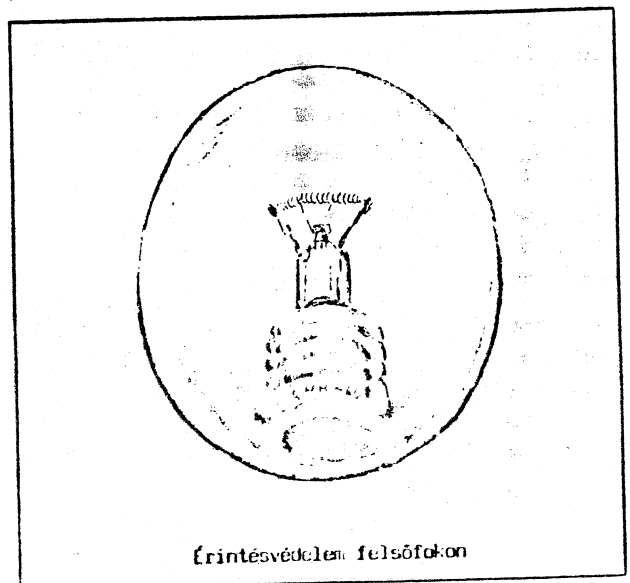
Ezzel az intézkedéssel koncentráltuk a géptervező kapacitásokat és ezzel egyidejűleg csökkent a VTG alkalmazotti állományát.

KÖZÖS NEVEZŐ

Rovatunk most következő részeiben ismét egy nagy, sokféle alkatrészt tartalmazó témakörrel fogunk foglalkozni. A pneumatika területével. Ismét elő fog fordulni, hogy többféle megnevezést is illeszthetünk majd egy-egy elemhez, de ez így van a gyakorlatban is. Különböző cégek különbözőképpen neveznek meg azonos alkatrészeket. Ha Önöknek kell megnevezni netán, javasoljuk, hogy mindig a legegyszerűbbet válasszák, mert jelentősen csökkenti a félreérthetőséget.

henger	- cylinder (röv.: cyl.)
munkahenger	- work cylinder
pneumatikus munkahenger	- pneum. cyl.
egyszeres működésű	- single operating
kettős működésű	- double operating
rugóvisszatérítésű	- springed back-way
rövidlökötű	- short-stroke
membrán - henger	- membrane cyl.
csillapított	- damped
mindkét végén csillapítással	- with damping both end
dugattyú-helyzet érzékelővel	- with inductive sensor of piston-position
dugattyú	- piston
dugattyúrúd	- piston rod
dugattyúrúdvég	- piston rod end röv.: rod end
önbeálló dugattyúrúdvég	- self-aligning rod end
felfogó elem	- attachment accessory
lengő perem	- swinging flange
peremes felerősítés	- fixed flange
csuklós felerősítés	- hinged attaching
talpas felerősítés	- attaching with base

Következnek a szelepek.



Érintésvédelem felsőfokon