

# 22. SZÁM

## 1992. AUGUSZTUS 28.

# VÁLTOZÁSOK PALYÁ

# VTG ALAPJA

1992. évi termelési terv változó önköltségi áron	953.000.- eft
Augusztus 26-ig teljesített termelés	528.685.- eft
1992. évi tervezett zárólétszám	534 fő
Augusztus 26-i teljes létszám	603 fő

## TÉNYEK ADATOK

## BÉRFEJLESZTÉS 1992-II. lépcső

A TUNGSRAM RT. Szakszervezeti Testülete megtárgyalta és elfogadta a Vállalatvezetés 1992. évi II. lépcsős bérfel-  
fejlesztési javaslatát. Ennek megfelelően az alapbér emel-  
éseket a Vákuumtechnikai Gépgyárban és a Gépfejlesztési  
Főosztályon -szellemi és fizikai dolgozók részére egyaránt-  
1992. július 1-i hatállyal végrehajtjuk.

A bérfel-  
fejlesztésnél figyelembe vett adatok az alábbiak:

### Vákuumtechnikai Gépgyár

létszám (1992. június 30-i)	655 fő
átlagos alapbér (1992.06.30-i)	24.397 Ft/fő/hó
bérfel- fejlesztés 6,02%	1.469 Ft/fő/hó
az emelésre fordítható keret	962.000 Ft/hó

### Gépfejlesztési Főosztály

létszám (1992. június 30-i)	175 fő
átlagos alapbér (1992.06.30-i)	26.614 Ft/fő/hó
bérfel- fejlesztés 5,67%	1.509 Ft/fő/hó
az emelésre fordítható keret	264.100 Ft/hó

A figyelembe vett adatokban az igazgató, a főmérnök és a  
tartós kiküldetésben lévők nem szerepelnek.

A VTG bérfel-  
fejlesztési lehetősége - a 6,02% - a legmagasabb  
a TUNGSRAM RT. valamennyi egysége közül. A GFF a Gép Diví-  
zió központi részéhez tartozik és mint ilyen a Divízió  
átlagát kapta, amely a vállalati adatokhoz mérve nagyon  
szép érték.

A központi elosztás a differenciálás elveit és mértékét az  
egyes szervezetek -így a Gyár és a Főosztály- vezetésére  
bízta azzal, hogy azt a Szakszervezettel közösen, önállóan  
határozzák meg. Felhívták a figyelmüket, hogy az egyéni  
elbírálásnál alapvető szempont az egyén teljesítménye,  
vagyis a már évek óta alkalmazott egyéni értékelés. Ezt  
az egyéni értékelést, amely minden dolgozó teljesítményét  
0-tól 5-ig terjedő számmal jelöli eddig is elkészítettük,  
a dolgozóval a helyi vezetők ismertették, de konkrétan  
ez most először alapja a bérfel-  
fejlesztésnek.

Azok a dolgozók, akiknek minősítése "0", "1" illetve "2",  
a mostani béremelésből nem részesültek. (Ez a szám a VTG-  
ben 11 fő, a GFF-en 2 fő volt.)

Nem részesültek továbbá béremelésben azok, akiknek munka-  
viszonya még az 1992-es évben megszűnik, öregségi vagy  
korengedményes nyugdíjba vonulnak, illetve felmondási  
idejüket töltik.

A béremeléssel egyidőben, egyedileg megvizsgáltuk, hogy  
az új bérek megfelelnek-e az 1992. évi bérfel-  
fejlesztés első és második fázisa után kialakult besorolási sávonként ér-  
vényes minimum-maximum havi, illetve órabéreknek.

(Az egyes sávokba tartozóknál a minimum alatti bér nem  
lehet! A felmondás alatt lévők esetében ezt nem kell  
alkalmazni.)

A személyre szóló béremelésnél legalább 50 Ft/hó-ra, il-  
letve tizedes Ft/óra-ra kellett az összegeket kerekíteni.

A Gyár illetve a Főosztály gazdasági vezetésének javasla-  
tát a Szakszervezet augusztus 25-én jóváhagyta. Az ille-  
tékes kollégák most azon dolgoznak, hogy a bérfel-  
fejlesztés illetve annak visszamenőleges -egy havi- kihatása minden-  
kinek a szeptember 10-i bérfizetéskor a borítékjában  
legyen.

Dr. Horváth László

## MUNKAI DŐ VÁLTOZÁS

Az új Munka Törvénykönyvének 122. szakasza értelmében  
"minden dolgozó részére legalább 20 perc munka-  
közi szünetet kell biztosítani."

Az étkezési szünetet munkaidőn belül kell kiadni.

Fenti rendelkezés értelmében azok a dolgozók, akik je-  
lenleg 7 - 15.20-ig terjedő munkaidő beosztással dol-  
goznak,

1992. szeptember 1-től, 7 órától 15 óráig  
tartó munkaidő beosztással fognak dolgozni.

Mivel az új Munka Törvénykönyv 1992. július 1-től lépett  
életbe, azonban technikai okok miatt csak később tudjuk  
bevezetni az új rendelkezést, minden dolgozó, aki a  
7-15.20 -as munkaidő beosztással dolgozott, 1992-ben  
EGY SZABADNAPOT vehet ki munkaidő megváltása címén.

# Hulladék ügy

Augusztus 26-án a VTG igazgatói tanácstermében egy igen érdekes megbeszélés zajlott, amelynek már a témája is szokatlanul újszerű volt. A HULLADÉK.

A VTG-ben 1992.I.félévében -a bizonylatok tanúsága szerint- 167 tonnányi kiszállított gépsúly mellett 179 tonna fémhulladék keletkezett. Ez azt jelenti, hogy az összes felhasznált anyagmennyiség 52%-a hulladék lett.

Sok ez? - Vagy kevés? - Esetleg normális?

A Vállalatvezetés minden esetre igen magasnak értékelte ezt a számot. A résztvevőknek kiosztott -a fenti adatokat is tartalmazó- anyagban az alábbi mondat volt olvasható:

" A TUNGSRAM Vezetőség tapasztalata és külső vállalati tudakozódás azt jelzi, hogy a 30%-os hulladék-ráta az elfogadható maximum."

A megbeszélésen jelen volt Shane Wright úr, a GE Testületi Ellenőrzési Szervezettől, aki igyekezett igen alaposan felkészülni az anyagforgalom és a hulladék-képződés és értékesítés folyamataiból. Makszy Józsefné a Human Erőforrás Szervezettől tolmácsolta és Vincellér Shiela vezette az összejövetelt.

A VTG és a GFF részéről Reicher Jenő főmérnök képviselte a gyárvezetést, mellette Horváth Péter főkönyvelő, Rózsahegyi László, Felber László, Kutas Péter, Biri Lajos és Csillag János urak voltak még jelen.

Furcsamód már a kezdet kezdetén kiderült, hogy senki sincs, aki felelősséggel ki merte volna jelenteni, hogy a VTG-re kiszámított hulladék-ráta -az a bizonyos 52%- nagyon sok. Azzal viszont mindenki egyetértett, hogy a deklarált 30% teljesen irreális egy olyan egyedi gépgyártásban, mint a miénk.

Horváth Péter úr villámgyorsan kiszámította, hogy egy Ø20-as nyersanyagból forgácsolt Ø16-os síma tengely esetén is már 36% a hulladék és ez egy igen kedvező méretpárosítás. Sokkal gyakoribb az, hogy nagyobb méretből kell kiindulni, mert a kívánt vagy előírt éppen nincs raktáron, vagy éppen nem kapható. Ilyen esetekben ugrásszerűen megnő a hulladék-hányad és az ilyen esetek nem egyediek különösen ha a kényszerű készlet-csökkentésekről van szó.

Az okokat feltárni igyekvő észrevételek között eléggé hangsúlyozottan kapott helyet az az érv, mely szerint nyugati gépgyártó cégek gépeik 70-80%-át vásárolják és csak 20-30%-át gyártják. Ha az összsúly 20-30%-ából képződik csak hulladék, világos, hogy a hulladék-ráta igen alacsony értéknek adódhat. Ezzel szemben nálunk pont fordított a helyzet. Mi, az általunk gyártott gépek 70-80%-át gyártjuk és csak 20-30%-át vásároljuk. Az így keletkező hulladék lényegesen több és semmiképpen sem vethető össze valamilyen hatékonysági mutatóként az előbbivel.

Az észrevételek között hangot kapott, hogy a lemez munkák esetében -mivel nálunk szabásrajzok, vagy kivágási tervek nem igen készíthetők- a hulladék-ráta lényegesen magasabb

lehet, mint a forgástesteknél tapasztalható. A vastag lemezek végén lévő hengerlési gyűrődés már eleve hulladék. Azután ott vannak az öntvények, a selejt-pótlások vagy például a társgyárak részére végzett alkatrészgyártás és a saját karbantartás alkatrészgyártása, hiszen ezek nem jelentkeznek késztermékként az összsúlyban, hulladéku viszont igen.

A résztvevők megpróbálták feltárni a gyártás és az ügymenet legapróbb részleteit is annak érdekében, hogy megkeressék azokat az intézkedési pontokat, helyeket, ahol "lehet valamit keresni". Mert azért ilyenek is vannak. Mert ha fegyelmezettebb és figyelmesebb a darabolás, ha a raktár szigorúbb, ha szélesebb a választható anyagok méret-skálája, akkor egészen biztosan csökkenthető az a bizonyos ráta és közelíthető ahhoz az elkerülhetetlen minimumhoz, amelynek mértékét egyelőre nem ismerjük. Ezért született olyan döntés a megbeszélésen, hogy több száz alkatrész esetében pontosan meg kell határozni az elkerülhetetlen hulladék mennyiségét, hogy konkrét számokkal legyen alátámasztható a követelmény.

A résztvevők felosztották a feladatokat és két hét múlva folytatják a munkát. Az eredményekről majd ismét szólnunk.

Kutas

## HÍREK

Újabb sikeres gépsor-átadásra került sor a VTG-ben. Augusztus 10-én, Mr. CHUNG a Dél-Koreai NAM YOUNG lámpagyár elnöke Budapestre érkezett, hogy részt vegyen a részükre szállítandó 2600 db/óra teljesítményű stoplámpagyártó sor átadási próbáinak lefolytatásában.

Ezt megelőzően július 27-től három -a NAM YOUNG cégtől érkezett- lámpagyártó szakember betanulási programban vett részt a VTG-ben, hogy elsajátítsák a részükre szállítandó sor kezelési és technológiai tudnivalóit.

Az augusztus 10-el kezdődő héten lefolytatott hideg- és melegüzemi próbák végrehajtása a Vevő teljes megelégedésére történt és a koreai fél bízik abban, hogy ez a stoplámpagyártó sor megbízhatóan fog üzemelni a NAM YOUNG cégnél ugyanúgy, ahogyan a korábban átadott két darab 2600 db/óra teljesítményű normál lámpagyártó sor működik.

(Turcsán Tíbor)

Augusztus 10-én megkezdődtek a Circleville-be (USA) szállítandó, a BIAX II. gépsorhoz tartozó KF31 típusú Hajlító gépek átadási próbái.

A gépeket három buratípusra beállítva kellett átadni. A három típus az 5W-os (75 mm-es), a 9W-os (135 mm-es) és a 11W-os (205 mm-es). Az átadásra kerülő két gép a 9W-os és a 11W-os típust augusztus 24-én sikeresen teljesítette. Az 5W-os típusra beállított átadás -lapunk megjelenéséig- reméljük szintén sikeresen zárul.