

24. SZÁM

1992. SZEPTEMBER 25.

VÁLTOZÁSOK PALYÁ

VTG ALAPJA

1992. évi termelési terv változó önköltségi áron	953.000.- eft
Szeptember 23-ig teljesített termelés	547.717.- eft
1992. évi tervezett zárólétszám	534 fő
Szeptember 23-i teljes létszám	592 fő

TÉNYEK ADATOK

A HULLADÉK-ÜGY végkövetkeztetése

Előző számunkban "ELŐZETES" címmel már tájékoztattuk munkatársainkat arról a konkrét eredményről, amelyet legyártott késztermékek (különböző szerelési egységek) lemért tényleges súlya és a darabjegyzékből számított nyersanyagsúlyok összevetéséből számítottunk ki. Azt írtuk, hogy ennek alapján a kifogásolt 52% nem sok. A téma záróülésén elhangzottak ezt a kategórikus megállapítást azonban nem támasztották alá egyértelműen. De menjünk sorjában.

Szeptember 10-én zajlott le a témazáró összejövetel, amelyen Shane Wright úr -aki időközben hazautazott-, Horváth Péter úr -aki időközben megvált tőlünk-, és Reicher Jenő főmérnök úr -aki szabadságon volt- nem vettek részt. Résztvett viszont Dr. Horváth László igazgató úr és a gyári Gépgyár-ból Vigh István technológus, aki tapasztalatszerzés céljából lett meghívva.

Rózsahegy László úr ismertette az előző ülésen felvetett problémákkal kapcsolatos javaslatokat, amelyekhez az igazgató úr főzött megjegyzéseket, végül személyre szólóan lettek kiadva a feladatok.

A következőkben összefoglaljuk a legfontosabb gondolatokat és intézkedéseket.

Az un. "HULLADÉK ÜGY" a VTG közügye kell legyen. Nem szabad belenyugodni az első tényfelmérés eredményébe, amely az 52%-os hulladék-rátát nem minősítette soknak, mert vannak a probléma-körcnek olyan sarkallatos pontjai, amelyekben egy-egy szigorúan ellenőrzött intézkedés jelentős eredményeket hozhat. A tényadatok alapján a hulladék-ráta alakulását a jövőben fokozottabban fogjuk ellenőrizni és rendszeresen kiértékelni.

Dr. Horváth László igazgató úr felvetette -és kérte a kérdésben a levezető Vincellér Shiela közreműködését a GE Testületi Ellenőrzési Szervezet felé-, hogy rendkívül tanulságos lenne számunkra, ha megismerhetnénk Shane Wright úr által végzett vizsgálatok tárgyait, azoknak a cégeknek a termék-összetételét, konstrukcióit, esetleg dokumentációját vagy anyagforgalmazási rendszerét, amelyeknél Wright úr az elfogadottnak minősített max. 30%-os hulladék-rátát találta.

Intézkedés született arra, hogy a lemezunkákhoz - a Technológia által- szabásterv készüljön és az anyagvételezés annak alapján történjen. E kérdés kapcsán meg kell vizsgálni hogy egy szabásterv készítő szoftver beszerzése mennyire lenne kifizetődő.

Törekedni kell arra, hogy az anyagrendelés időpontjában ismertek legyenek a rajzsámok. A dokumentáció alapján kedvezőbb döntések hozhatók.

Ellenőrizni kell, hogy a darabolás minden esetben a Szerkesztés által -technológiai segédlet alapján- a dokumentációban előírt mennyiségű legyen és nem több. Meg kell akadályozni a raktári többlet-anyag kiadást, a kiadott anyagok súlya -indokolt esetben- max. 10%-kal haladhatja meg az előírtat. Ennek ellenőrzése a MED-ra hárul, kibővítve azzal, hogy anyagminőséget is ellenőriznie kell annak érdekében, hogy meg tudja akadályozni az előírtól eltérő minőségű anyag darabolását és kiadását.

És végül egy igen fontos intézkedés, amely augusztus 1. óta már gyakorlat is, hogy minden elkészült berendezést mérlegelni kell és a szállítóleveleken a ténylegesen lemért súlyadatokat kell szerepeltetni.

Dr. Horváth László igazgató úr az összejövetelt azzal zárta, hogy megítélése szerint a résztvevők igen hasznos munkát végeztek, mert a hiányosságok feltárása lelkiismeretes volt és a meghozott intézkedések betartása és következetes betartatása várhatóan kimutathatóan pozitív eredményt fog hozni.

Kurtas

LELTÁR-SZÜNET

Szeptember 30-án zárul a pénzügyi év. A pénzügyi év zárásához minden részletre kiterjedő, pontos leltár felvételére van szükség. A záró leltár felvétele szeptember 25-e és szeptember 28-a között történik, ezért -a Szakszervezettel történt megállapodás értelmében-

szeptember 25-e és szeptember 28-a fizetett munkaszüneti napok.

A fenti két napon a gyár területére csak a leltározásban résztvevő dolgozók léphetnek be.

Kétnyelvű darabjegyzékek

Az általunk gyártott berendezések között egyre több az olyan, amelyik angol nyelvterületen fog üzemelni (USA, Anglia). A gépekkel együtt szállítandó dokumentációkkal szemben támasztott alapvető követelmény, hogy minden rajzon, minden szöveg angol fordítással rendelkezzen, a gépkönyvek és egyéb műszaki leírások angol nyelvűek legyenek és a rajzok mellett angol nyelvű darabjegyzékek mutassák a dokumentációk komplettségét.

Már 1991-ben megszületett az az utasítás, amely szerint minden rajzon szerepelnie kell minden szöveges rész angol fordításának. A darabjegyzékekről azonban nem szolt a fáma. Ezek utólagos elkészítése nagyon sok aprólékos munkát igényel. Nem lehet ugyanis a darabjegyzékeket külön fordíttatni, mert akkor igen nagy valószínűséggel más-más megnevezés fog szerepelni ugyanannál az alkatrésznél a rajzon és a darabjegyzékben. Ennek elkerülésére jelenleg az a gyakorlat, hogy minden egyes rajzról kiírjuk a megnevezést a darabjegyzék egy fénymásolatára és ezt követően egy külön e célra rendszeresített formátumra történik a gépelés.

Annak érdekében, hogy a jövőben megkönnyítsük és pontosabbá tegyük ezt a munkát, kiküszöbölve az átadásokkor esetleg beírt hibákat, a Szerkesztési Osztályok utasítást kaptak arra, hogy minden olyan dokumentációt, amelyet szeptember 30-a után fejeznek be, kétnyelvű darabjegyzék kéziratral kell készíteni. Ezt a kéziratot - amely a hagyományos nyomtatványon készül - a Dokumentációs Osztály számítógépes csoportja dolgozza föl és lézer-nyomtatóval, A4-es formátum-nagyságban, pausz-papírra nyomtatja ki a végleges dokumentáció részét képező kétnyelvű - minden megnevezést magyar és angol nyelven egyaránt tartalmazó - darabjegyzéket. A darabjegyzék egyes rovatainak elnevezéseit szintén kétnyelvű kivitelben produkálja a számítógép. Fentiek végrehajtásával a gépszállítások dokumentációs mellékletének részét képező angol nyelvű darabjegyzékek előállítására - a célkitűzésnek megfelelően - fénymásolási feladattá fog egyszerűsödni.

Kutas

HÍREK

A GE Lighting 50%-os részvétellel vegyesvállalatot alapított Indiában az APAR RT.-vel fényforrások gyártására és forgalmazására.

A vegyesvállalat neve: GE-APAR Lighting Ltd., központja Bombay, piaci India és a környező államok.

A GE-APAR Lighting egyesíti az APAR meglévő gyárait, amelyek izzólámpákat, fénycsöveket és nagynyomású gázkioldólámpákat gyártanak és értékesítenek. A vegyesvállalat hasznosítani kívánja a GE meglévő gyártási és technológiai tapasztalatait, új termékeit, amelyeket haladéktalanul be kíván mutatni saját piacain. Tervezi gyártási kapacitásának növelését is.

A lámpa piac Indiában gyors ütemben terjeszkedik, jelenleg kb. 200 millió db./év felvevő képességű és növekvő tendenciát mutat. Igen nagy az érdeklődés az energiatakarékos fényforrások iránt.

A GE-APAR Lighting kiváló lehetőséget biztosít a terület fejlesztésére és eddigi piacaink szélesítésére ebben a régióban.

Közös nevező

Még mindig pneumatika. Mennyiségüket tekintve, minden pneumatikus rendszerben a csatlakozók vannak jelen a legnagyobb számban. A mai rovat a csatlakozóké. Tekintettel arra, hogy az elnevezésből nem derül ki minden esetben a pontos kivétel, kivételesen néhány kiegészítő megjegyzés is lesz, hogy a félreértések elkerülhetőek legyenek.

csatlakozó (általánosan)	- connecting, joining
csatlakozó (amelynél a csövet külön szorítóelemmel fogjuk meg)	- coupling
gyorscsatlakozó	- quick-joining
cső (általánosan)	- tube, pipe
műanyagcső	- plastic tube/pipe
műanyag tömlő	- plastic hose
rézcső (vörösrézből)	- copper tube/pipe
rézcső (sárgarézből)	- brass tube/pipe
szorító gyűrű	- binding ring
tömítő gyűrű	- packing ring sealing ring

szorítóbetétes csatlakozók

egyenes csatlakozó	- straight coupling
könyök csatlakozó	- swivel coupling
T-elágazó	- Tee-coupling
csökkentő darab	- reducer

menetes csatlakozók

karmantyú (végig egyforma anyamenettel)	- muffle
karmantyú (kétféle menettel)	- double socket
egyenes menetes csatl. (külsőmenetes közcsav.)	- straight screwed joint
könyökös csatlakozó (L-csatlakozó)	- L-type connection
elosztódarab (T-csatlakozó)	- T-type distributor

csavarral rögzített csatlakozók

átvezető csavarzat	- passage hollow screw
L - csavarzat	- L-type hollow screw
T - csavarzat	- T-type hollow screw
többszörös elosztó	- multiple distributor
gyűrűs csatlakozó	- ring joint
üreges csavar	- hollow screw