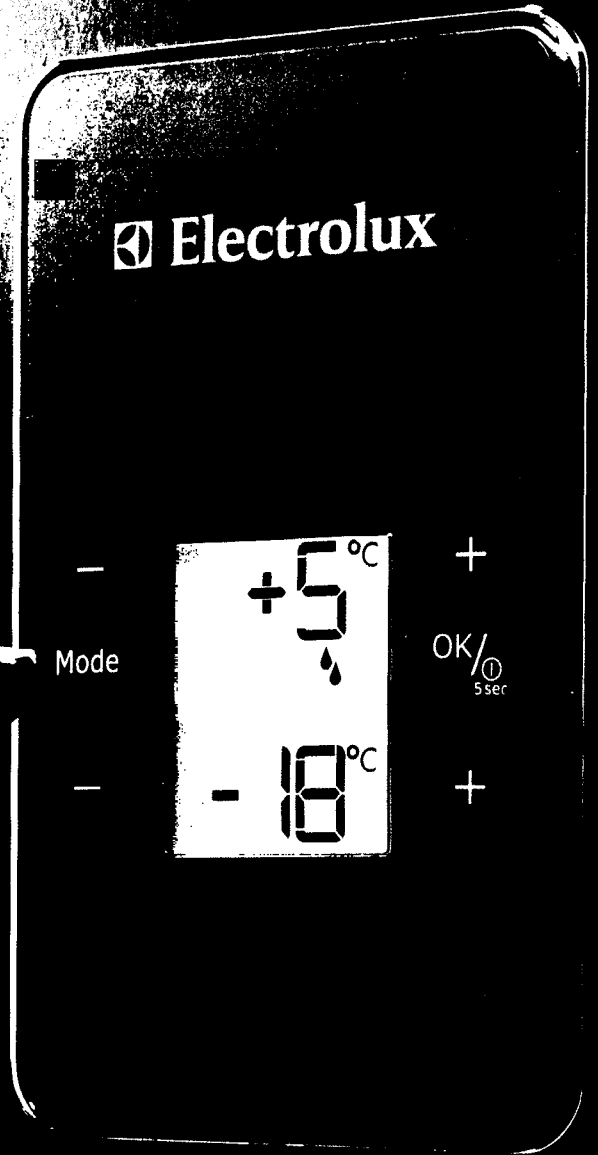
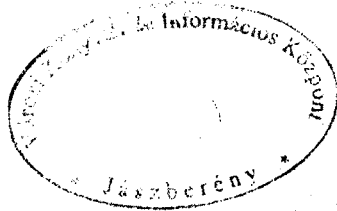


2010. január  
XLV. évf., 1. szám

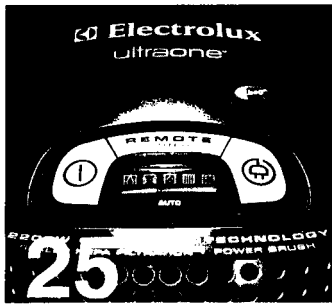
# Electrolux



*Thinking of you*

BUSINESS 2009™  
**Superbrands**

 **Electrolux**



# Az álom valósággá vált...

Egy születésnapi eseménnyel ünnepeltük – január közepén – a nyíregyházi hűtőszekrénygyárunk öt éves fennállását. Biztos vagyok benne, hogy Önök közül sokan emlékeznek még a nyíregyházi gyár kezdeti időszakára. Mégis, engedjék meg, hogy felidézsek néhány mérföldkövet a gyár életéből.

Bár, ha a kezdetekről beszélünk, azért messzebbre kell visszanezünk, mint öt év. Nekem például máig eszembe jut 2003 forró nyara, mikor a gyár helyén még nem a szerelőszalagok, hanem a szántás sorai között botorkáltunk Gerd – Uwe Becker Biskaborn projektvezetővel, valamint Diczkó Józseffel az Ipari Park vezetőjével. Akkor még csak terveken és persze az álmainkban léteztek a falak, épületek, gépsorok.

S bár mindig is hittük, hogy megvalósulnak az elképzeléseink, először mégis akkor éreztük, hogy az álmok valósággá válnak, mikor 2003. július 17-én egy minisztériumi tájékoztatón bejelenthetjük: zöldmezős beruházás keretében felépül a gyár.

És mintha a természet is emlékeztetni szeretett volna rá, hogy egy ilyen beruházás során lesznek könnyebb és nehezebb pillanataink, azaz kapunk hideget-meleget egyaránt - a nyári forróság után, 2004 januárjában, szokatlan nagy hidegben, mínuszokkal körülvéve rendeztük meg az alapkövetést - és léptünk a megvalósítás útjára.

Most jól hangzana, hogy vezető társaimmal éjt nappallá téve, kezünket-lábunkat tördelve küzdöttünk, hogy minden minél precízebben és minél gyorsabban menjen, erre ráadásul remek bizonyíték lehetne, hogy a 2004. májusi Bokréta ünnepségen valóban begipszelt lábbal köszöntöttem Önöket...

Ám a tréfát félretéve: sokan és sokat dolgoztak, dolgoztunk, míg öt évvel ezelőtt, 2005. január 11-én végül hivatalosan is megkezdhette működését a gyár.

A falak tehát felépültek, élet költözött közéjük, az álom valósággá lett és biztos vagyok benne, hogy az azóta eltelt évek alatt ki-ki a legjobb tudása szerint tette hozzá ehhez a maga részét.

Persze nemcsak a természetnek, de a gazdasági életnek is vannak törvényei, és az előttünk álló közös munka alatt szintén kapunk mi még hideget-meleget, lesz részünk sikerben és néha kudarcokban is...

Ám hiszem, hogy öt, tizenöt vagy huszonöt év múlva ugyanígy, sőt sokkal jobban működik ez a gyár, és aki akkor majd a köszöntőt írja, ő is csak azt tudja majd mondani, amit most én:

Köszönöm kollégáimnak, hogy munkájukkal hozzájárultak, hozzájárulnak az Electrolux sikereihez és legyenek büszkék arra, hogy az Electrolux nagy családjához tartoznak.



  
Takács János  
vezérigazgató

- Hans Stråberg a piacgazdaság fontosságát hangsúlyozta a Koppenhágai Klíma Konferencián **3**
- Öt év az innováció jegyében **4**
- Elkészült a 20 milliomodik porszívó az Electrolux jászberényi gyárában **6**
- Porszívógyár 2009-es eredménye és 2010-es tervei **8**
- A jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyár 2009-ben **9**
- Éves összefoglaló a nyíregyházi hűtőszekrénygyárból **10**
- Nem lehet felvállalni olyan dolgokat, amelyek mögött nincs tartalom, koncepció, érték... **12**
- Magyarországon vezetik be elsőként a COMPASS beszerzési és termelésirányítási moduljait **14**
- Célkitűzés: a jövedelmező növekedés **16**
- Boldog vagyok, hogy itt élhetek és dolgozhatok... **18**
- Száz balesetmentes nap a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban **20**
- Fagyasztószekrényünk Best Buy díjat kapott Angliában **21**
- Vevőközpontúság **21**
- Egy stabilan együtt dolgozó csapat tagjaként... **22**
- A második sikeres EMS teljesítményértékelés a porszívógyárban **24**
- Javasolj és Nyerj! program a porszívógyárban, 2009-ben **24**
- Design díjjal jutalmazták az Electrolux UltraOne porszívóját **25**
- Fűszeres csábítás **26**
- Valentin napra bonbon, virág vagy takarítás? **26**
- Tíz tipp a sütők és a főzőlapok energiatakarékos használatához **27**
- Önkéntes véradások 2010-ben **27**

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató **Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978



# Hans Stråberg a piacgazdaság fontosságát hangsúlyozta a Koppenhágai Klíma Konferencián

Az Electrolux AB elnök-vezérigazgatója, Hans Stråberg egyértelműen kiállt a szabad kereskedelem és globalizáció mellett az Egyesült Nemzetek Szervezetének Koppenhágai Klíma Konferenciáján (COP15) elmondott beszédében.



Az Electrolux támogatja a globális CO2 csökkentés ötletét, de ellenzi azokat a kereskedelmi korlátozásokat, amelyeket gyakran javasolnak a klímavitában. A legfontosabb, hogy Koppenhágában a politikusok döntésre jussanak.

A háztartási készülékek globálisan vezető gyártójaként az Electrolux egy olyan vállalat, amely kihasználja a klímaproblémához kapcsolódó piaci mechanizmusokból adódó előnyöket, s mind a termelésben, mind pedig a vevőknek értékesített termékeknél csökkenti az energiafogyasztást és a vízfelhasználást.

Az ipar képviselőjében Hans Stråberg egy olyan rendezvényen szólalt fel, amelyet a Business Europe, az Ipari Ágazatok és Munkáltatók Európai Szövetsége rendezett. A rendezvény célja volt, hogy felhívja a figyelmet arra, amivel az európai üzleti élet hozzájárul a nemzetközi klíma-megállapodás megszületéséhez, és amit elvár egy ilyen megállapodástól. „A klímakérdést soha nem szabadna hivatkozási alapként felhasználni a protekcionizmus erősítésére” – jelentette ki Hans Stråberg. „Csak egy nyitott

társadalom tud megbirkózni a klímaproblémával. Az a fontos, hogy meghatározzunk egy globális keretet, amely biztosítja, hogy hogyan lehet ennek a kihívásnak megfelelni.”

Egy ilyen globális kerethez Stråberg három fontos alapelvet fogalmazott meg: a részletes szabályozás helyett legyen a CO2 kibocsátásnak ára, hozzanak létre egy sik játszóteret világos és globálisan összevethető szabályokkal, s hozzák globálisan összhangba a termékszabványokat. Az Electrolux teljesen tisztában van a klímaproblémával kapcsolatos piaci mechanizmusok potenciáljával. Az elmúlt évek során az Electrolux jelentős mértékben csökkentette termékei energiafogyasztását. A jelenlegi hűtőgépeink 70 százalékkal kevesebb energiát fogyasztanak, mint 15 éve. A vásárlók körében tapasztalható, egyre erősödő környezetvédő tudat volt a hajtóerő e fejlődés mögött. Ezen kívül az Electrolux 2005 és 2008 között 15 százalékkal csökkentette termelőegységeinek energiafogyasztását, és 2012-ig további 15 százalékos csökkentést fog elérni.

„Függetlenül attól, hogy a klímakonferencia milyen eredményekkel zárul, minden „komoly” vállalatnak hasznára válik, ha továbbra is komolyan veszi a klíma iránti elkötelezettségeit. Ugyanakkor elvárjuk az itt összegyűlt vezetőktől, hogy kimutassanak egy egyértelmű politikai szándékot, s határozzanak meg egy globális keretet, amelyben a vállalások összehasonlíthatók” – zárta beszédét Hans Stråberg.

# Öt év az innováció jegyében

Az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyára 5 évvel ezelőtt 85 millió eurós beruházás eredményeként kezdte meg működését. 2005 óta 13,3 millió eurót fordítottak termékfejlesztésre, s várhatóan további 5,2 millió eurót költenek 2010-ben erre a területre.

A nyíregyházi hűtőszekrénygyár mérnökei számos olyan fejlesztést és újítást dolgoztak ki, amelyek előnyeit több millió család élvezheti nap, mint nap, szerte a világon. 2005-ben 4 új statikus alaptípust kezdtek gyártani, amelyek újdonsága, az azonos külső méret mellett kialakított nagyobb, hasznos belső tér. Szintén ebben az évben kezdték meg a No Frost (jegesedésmentes) modellek gyártását

is, majd a következő évben a Global Design jegyében, teljesen megújultak a hűtőkészülékek. Az Electrolux új design koncepciója új formákat, alkatrészeket, színeket és grafikákat hozott magával. 2007-ben kerültek ki a gyárból, a Magyarországon is kapható gyorsműtő rekeszes - Drinks Express - és ajtóba épített, Brita szűrővel ellátott vízadagolós modellek, illetve a külföldi piacokra tervezett, 3 színben kapható - ezüst, sárga, bronz - Arlekin modellek.

Az elmúlt két év fejlesztéseinek eredménye, a vásárlói igények alapján átformált Zanussi design hűtőcsalád, a fekete színű, bar kilincses (az ajtók teljes hosszán végig futó alumínium kilincs) AEG-Electrolux modellek, illetve a zöldségeket és gyümölcsöket frissen tartó, alacsony hőmérsékletű hűtődoboz is. A nyíregyházi gyárban tervezték és gyártják azon alulfagyasztós kombihűtőszekrények egy részét, amelyeket az IKEA európai üzleteiben értékesítenek, valamint az A++ energiaosztályú, minimális energiafogyasztású modelleket is.





Az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárában készül az európai piacon értékesített, alulfagyasztós kombi-hűtőszekrények 90 százaléka. 2005 óta a gyár megkétszerezte dolgozói létszámát, és a termelés hatékonyságának folyamatos fejlesztésével közel két és félszeresére növelte a legyártott termékek számát. Jelenleg 3 szerelősoron, 1350 dolgozóval 580 különböző modell készül a gyárban.

Idén új kihívások várnak az Electrolux csoport legnagyobb európai alulfagyasztós kombi-hűtőszekrény-gyárára. A jelenleg gyártott modellek, közel 60 százalékát cserélik le új típusokra, s várhatóan 700 000 készüléket gyártanak majd év végéig.

A termékfejlesztések során továbbra is meghatározó lesz az energiatakarékos megoldások alkalmazása, s ez a termékek mellett a gyártásra is vonatkozik. 2009 óta szinte csak A, A+ és A++ energiaosztályú hűtőkészülékek hagyják el a szerelősorokat. A gyártással járó környezetterhelést a Green Spirit program keretében megfogalmazott irányelvek szerint csökkenti évről-évre az Electrolux.

Idén a 48 860 négyzetméteres gyártócsarnokban bevezetik az energiatakarékos LED világítást, a mosdók melegvíz-ellátását pedig napenergia felhasználásával fogják megoldani.

- Ernesto Ferrario, az Electrolux európai operatív alelnöke elmondta: az Electrolux Magyarországon több mint 4 ezer embert alkalmaz, s a létszámot a válság ellenére sikerül tartani. Az alelnök jelezte, hogy a válság hatására Nyugat-Európában is visszaesett a fehéráru-értékesítés, ami alkalmazkodásra készítette a vállalatot. Az Electrolux célja az volt, hogy 2009-ben a versenytársaknál erősebben kerüljön ki a válságból, s ez sikerült is - mondta, hozzátéve: igaz, közben csökkent a termékelőállítás, s csak lassan, mostanában éri el a gyártás a két évvel ezelőtti szintet. Ernesto Ferrario kifejtette: 2010-ben az a cél, hogy a gyárak minél nagyobb hozzáadott értéket termeljenek, s javuljon a beszállítói lánc hatékonysága.



# Elkészült a 20 milliomodik porszívó az Electrolux jászberényi gyárában



Legördült a szerelősorról az Electrolux jászberényi porszívógyárának 20 milliomodik készüléke. A gyár tizenegy éves fennállása során közel tizenkétszeresére nőtt az egy év alatt gyártott porszívók száma.

Az Electrolux egyetlen európai porszívógyárában idén már több mint 2 millió porszívó hagyta el a szerelősort, s a napokban elkészült a 20 milliomodik készülék is az üzem 1998-as indulása óta. A december 15-én gyártott készülék az Electrolux egy nemrég bevezetett prémiumkategóriás modellje, az UltraOne, melyet független teszteken a világ eddig gyártott legjobb porszívójának minősítettek.

„A jászberényi porszívógyár fontos, stratégiai szerepet tölt be az Electrolux Padlóápolási termékvonallán belül. A rövid idő alatt elért 20 millió termék is azt bizonyítja, hogy a vevőink elismerik a jó minőségű gyártást, és örömmel használják az általunk kifejlesztett termékeket. A gyártmány és gyártásfejlesztésre fordított 14 milliárd forintos beruházás jól kamatozik” - mondta Ola Carlsson a termékvonallal globális beszerzési vezetője.

„A 20 milliomodik porszívó mintegy tükörképe az elmúlt tizenegy év munkájának. Az UltraOne, mint azt a neve is elárulja, magában foglal minden tudást és tökéletességet, melyek korábban önállóan jelentek meg a





különböző modellekben Ez a szekerátem nem csupán a csúcsmodelleknél köszön vissza: a nemrég bevezetett környezetbarát porszívónkat, az Ultrasilencer Green-t Innovációs díjjal jutalmazták, ami szintén méltó elismerése az elmúlt évek fejlesztéseinek”- mondta Vass Attila, az Electrolux jászberényi porszívógyárának igazgatója.

Az Electrolux termékstratégiája nagy hangsúlyt helyez a környezetkímélő, alacsony energiafogyasztású termékek fejlesztésére. A vállalat az elmúlt években elindította anyag- és energiatakarékossági programját. Ennek keretében olyan környezetbarát porszívókat állít elő, amelyek teljes életciklusában megjelenik a zöld szellem.

A jászberényi porszívógyár 2008 óta gyárt olyan ökokészülékeket, amelyek műanyag alkatrészei 55 százalékban újrahasznosított műanyagból készülnek és a csomagolása 55 százalékban újrahasznosított papír alapanyagokból készül. Az Ultrasilencer Green 1 250 wattos motorja azonos hatékonyság mellett 33 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy átlagos 2 000 wattos motor. Ha például Európában mindenki ilyen készüléket használna, az 250 000 hordó olaj-, vagy két 200 MW-os hőerőműnyi éves energia-megtakarítással lenne egyenértékű.

Az Electrolux jászberényi porszívógyára 1998-ban 180 alkalmazottal, 2 szerelősoron, 5 termékcsaláddal, évi 170 000 darab készülék gyártásával kezdte meg működését

Jászberényben. Tizenegy évvel később mintegy 500 dolgozó 20 termékcsalád készülékeit szereli össze a 8 500 négyzetméteres csarnokban, amely - a gyár indítása óta közel 14 milliárd forintos beruházásnak köszönhetően - ma már 14 szerelősorral és modern technológiai, minőségbiztosítási háttérrel működik.

A közép- és prémiumkategóriás termékeket előállító gyárból több mint 60 országba szállítanak porszívókat. Legfontosabb piaca Európa (Németország, Franciaország, Svájc, Lengyelország és Svédország), de piacvezető Ausztráliában, és jelentős mennyiséget értékesít az Egyesült Államokban, Japánban, valamint Dél-Koreában.

Napra pontosan 4 évvel a 10 milliomodik porszívó legyártását követően újra ünnepelni jöttek össze a porszívógyár dolgozói. A 20 milliomodik porszívó 2009. december 15-én került le a szerelőszalagról. A vásárlóink egyik legkedveltebb terméke, a termékfejlesztés kiválósága az UltraOne porszívó lett a 20 milliomodik legyártott termék. A mindkét műszak dolgozóinak részvételével lezajlott ünnepségen Vass Attila értékelte a porszívógyár 11 év alatt elért eredményeit. Az eseményt tortával ünnepelték, amit a gyár vezetői vágtak fel.



# Porszívógyár 2009-es eredménye és 2010-es tervei

A tavalyi év utolsó munkanapja december 18. volt, míg idén január 4. volt az első munkanap. A karbantartásokra december 21-től 30-ig került sor, ahol elsősorban a műanyagfröccsöntő-szerszámok kerültek előtérbe.



A porszívógyár 1.950 000 porszívót gyártott a 2009-es esztendőben, amely 20 százalékkal kevesebb, mint a tervezett. Az év második felében – a 2008-as esztendővel összehasonlítva – az értékesítések már közelítettek a válság előtti időszakra.

A termékszegmenseken belül további elmozdulás történt a magasabb kategóriás termékek felé. Örvedetes, hogy a prémiumkategória eladásai egész évben kedvezően alakultak. Az alacsony árkategóriájú készülékek gyártása pedig megszűnő félben van. Az év során bevezetett új termékek kedvező fogadtatásra találtak mind az európai, mind az Európán kívüli piacokon.

Alapanyagkészletünk 25 százalékkal csökkent 2009-ben a 2008-as évhez viszonyítva, míg az integrált késztermékkészletünk is körülbelül 40 százalékkal csökkent az elmúlt évvel összehasonlítva.

A készletek alacsony szinten tartása, amely egybeesik az Electrolux célkitűzésével, hozzájárult a készpénzforgalom pozitív alakulásához. A kedvezőtlen árfolyam ellenére (gyenge forint árfolyam) az anyagmegtakarítás terén kiváló eredményt értünk el, mert a tervezett nettó megtakarítást tudtuk hozni. A kiszállítási pontosság tekintetében alacsony raktárkészlet mellett is 95 százalékban tudtuk kiszolgálni vevőinket.

Három új prémiumtermék bevezetésére került sor 2009-ben. Mindhárom nagyon bonyolult, magas specifikációjú készülék, ennek ellenére sikerült tartani a szervizhívási mutatót. Sajnos a termék-visszaforgási mutatóknál nem tudtuk elérni céljainkat.

Az ez évi bónuszok a terveknek megfelelően alakultak, 14,7 napos bónusz kifizetésre kerül sor. Ebből 13 nap kifizetése már a január 10-i fizetéssel megtörtént. A bónuszban kiemelt szerepet kapott a pénzügyi eredmény, és az, hogy a produktivitás szinten maradt, a jelentős gyártási mennyiség csökkenés ellenére.

Minden alkalmazotti állományban lévő kollégának egyéni teljesítményének, megfelelően személyre szabott a bonusza a 2009-es évben. Az értékelés most zajlik, de már ők is megkapták a 13 napos előleg-kifizetést.

A legnagyobb kihívás a következő évben, hogy tovább javítsuk a költség-hatékonyságunkat. Ennek érdekében fejlesztjük logisztikai folyamatainkat, a beszállítóinkkal javítjuk az információs kapcsolatainkat. Ennek eredményeként az alapanyag készleteknek tovább kell csökkenni. Meg kell találnunk a lehetőséget a gyártási rendszerünk hatékonyabbá tételére. Ezen a területen is tovább kell lépnünk. Csökkentenünk kell veszteségeinket. Itt segíthet a jól működő EMS rendszerünk.

Idén szeretnénk növelni a mennyiséget, célunk, hogy 2 millió feletti darabszámot gyártsunk. A terv pontosan 2 millió 46 ezer darab termék gyártása.

Két új termék bevezetésére is sor kerül, amelyek középkategóriás termékek (egy porzsákos és egy porzsák nélküli). 2010 nagy kihívása még a prémium-kategóriás porszívók eladása az amerikai piacokon, és így várhatóan ezzel is tovább növekszik a piaci részesedésünk ezen a nagyon igényes piacon.

Szeretném megköszönni Minden Kollégának az eredményes munkáját, mellyel hozzájárultak a sikerekhez, bízom ennek folytatásában. Mindenkinék jó egészséget és jó munkát kívánok 2010-ben!

Vass Attila gyárigazgató



# A jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyár 2009-ben

A jászberényi hűtőszelekténygyár és fagyasztóládagyár tavalyi eredményiről kérdeztük Szentpéteri Ferenc gyárigazgatót, aki érdeklődésünkre a következőket nyilatkozta.



A tavalyi év egyik nagy projektje volt a jászberényi hűtőszelekténygyár, valamint a jászberényi fagyasztóládagyár egyesülése.

Az új gyárunk 2009-es termelése termékcsopottok szerint a következőképpen alakult:  
27 százalék TT készülék  
25 százalék fagyasztóládák  
21 százalék CT készülék  
12 százalék beépíthető készülék (ez az arány 2010-ben várhatóan növekedni fog)  
11 százalék cabinet készülék  
4 százalék kisbox

Elmondhatom, hogy a gazdasági válság kisebb mértékben bennünket is érintett, a gyártott darabszám a 2008-as évhez viszonyítva 2,5 százalékkal csökkent. Sajnos a leginkább a tavalyi év második felében volt érezhető a

csökkenés, amikor is az egyik legnagyobb vevőnk, a QUELLE bejelentette, hogy csődeljárás indul ellene, vagyis megszűnik mint partnerünk. Az idei évtől a termelésünket ez több mint 10 százalékban érinti. A kieső darabszám pótlásán dolgoznak az értékesítéssel foglalkozó kollégáink, de ez még nem teljesen sikerült.

2009 nagy kihívása volt a beépített készülékek gyártásának elindítása a TT üzemben, amely projekt már korábban elkezdődött, de a 8 „alépíthető modellek (UC)” gyártás indításával sikeresen befejeződött. Ennek következtében az alaptípusok száma és a komplexitás a TT/Cabinet üzemben duplájára emelkedett.

A következő nagy projekt a fagyasztóláda hűtőkörének átdolgozása és a kondenzátorgyártás gyáron belüli beindítása volt, amely a tavalyi év első negyedévében szintén sikeresen megtörtént. Az új kondenzátorral gyártott A+ energiaosztályú fagyasztóládák az összes európai piacon sikeresek és ezen fejlesztésért a gyár Magyar Termék Nagydíj elismerésben részesült.

Az előző két nagy projekten túl is voltak különböző termékfejlesztések, például az IKEA termékcsalád. Továbbá befejeztük a TT fagyasztó újratervezését, amiért a kollégák BEST díjat kaptak.

A termékfejlesztésekhez jelentős technológiai fejlesztések is kapcsolódtak a TT üzemben, illetve a fagyasztóládagyárban. Többek között az új testhabosító és ajtóhabosító sor a

TT üzemben, amely projekt az üzem teljes elrendezését és átdolgozását magával vonta. Szintén nagy technológiai beruházás volt a fagyasztóládagyárban a kondenzátorgyártó berendezések letelepítése, valamint a cabinet gyártó gépsor kiegészítése a kondenzátor berakó célgéppel.

Az elmúlt két év darabszámai: 2008-ban a jászberényi hűtőszelekténygyárban 1.244.000 darab termék készült, míg 2009-ben 1.210.000 készüléket gyártottunk. A fagyasztóládagyárban 2008-ban 470.000 darab termék készült, míg 2009-ben 463.000 darab.

Az anyag és alkatrész készlet szintet is jó eredménnyel zártuk a 27 napos készletszintről 16,2 napra csökkentettük. A késztermék készlet szintünk 34,5 napról 31,8 napra csökkent. Vevőkiszolgálási mutatóink is jól alakultak: DSA (gyártási megbízhatóság) 91,5 százalék helyett 91,7 százalék lett. A kiszállítási megbízhatóságunk a 85 százalékkal szemben 95 százalék.

A minőség területén jelentős fejlődést értünk el, a SCR mutatónk a hűtőszelekténygyártásnál 2,21 százalék a fagyasztóládánál pedig 2,3 százalék volt (17 százalékos fejlődés a múlt évhez képest) december végén, így sikerült a garanciális költségünket is csökkenteni.

A közvetlen anyagköltség és az anyaghatékonysági mutatók területén, mint LCC és a termék költségét javító mérnöki változtatásokkal szintén elértük a kitűzött célokat.

Örömmel mondhatom, hogy a dolgozói bónusz a 14,5 nappal szemben 16,2 lett. A dolgozói bónusz nál már 10 napot kifizettünk a decemberi bérral együtt januárban, a maradvék pedig február elején kerül kifizetésre.

Az EMS területén is elértük a kitűzött célokat, például a Javasolj és Nyerj! program kiegészült a Minőség, Baleset és Folyamat mellett egy Környezet kategóriával. Az év második felében nagyon sok jó ötletünk volt, amelynek egy része megvalósult, a többi megvalósításán pedig dolgozunk. Európai szinten is kimagasló a gyárunk teljesítménye: 3 kék minősítés, 39 zöld minősítés, 250 sárga minősítés. Eddig összesen négy terület kapott 5D minősítést.

A 2010-es évet tekintve a fókuszterület továbbra is a minőség és a készletcsökkentés. Továbbá folytatjuk az idén elkezdett belső logisztikai projektet, a TT üzemi tesztelés után a fagyasztóládagyárban. Az idei év természetesen a COMPASS jegyében zajlik majd (erről bővebben olvashatnak még a jelenlegi lapszámokban). Célkitűzésünk az idei esztendőre, hogy folytassuk a 2009-ben elért pozitív eredményeket a folyamatos fejlődés

fenntartása reményében. Ezúton is szeretném Mindenkinek megköszönni az elmúlt év eredményes munkáját, amint ez az előzőekből is kitűnik, hiszen tavaly kimagaslóan teljesítettünk, amely a teljes kollektíva közös munkájának köszönhető. Bízom a kiváló eredmények folytatásában, és minden kollégámnak kívánok jó egészséget és hasonlóan sikeres munkát az idei esztendőre is!

Szentpéteri Ferenc gyárigazgató

# Éves összefoglaló a nyíregyházi hűtőszekrénygyárból

Az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárának tavalyi eredményeiről és az idei tervekről nyilatkozik Karácsonyi Gyula az alulfagyasztós kombinált hűtőszekrénygyár igazgatója.



Összességében elmondható, hogy egy nagyon nehéz évet hagytunk magunk mögött, de a jó hír, hogy a gyári célkitűzéseinket nagy részben meg tudtuk valósítani, melyet ezúton is szeretnék megköszönni mindenkinek.

2009-ben a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban december 16-án volt az utolsó munkanap és 2010. január 11-én kezdtük el újra a termelést. A köztes időszakban - előzetes kommunikációnk alapján - kollégáink jellemzően szabadságon voltak.

Az előző évekhez hasonlóan a leállás alatt végeztük el gépeink, berendezéseink, épületünk karbantartási munkálatait is. Például az 1. szerelősorunkat teljesen átvizsgáltuk, és ahol szükséges volt felújítottuk a pályarészeket, illetve a járatópálya elektromos átvizsgálását is elvégeztük. A karbantartási munkáink mellett az új termékek bevezetéséhez kapcsolódó nagyobb átalakítási munkákat is befejeztük, így a 3. szerelősori

testhabosító berendezés minden habosító kalodája alkalmas az úgynevezett kidöntött hátlapú hűtőszekrények gyártására, amely készülékekkel jobb energiafogyasztási paramétereket tudunk elérni. Ez egy hosszú termékfejlesztési folyamat utolsó lépésének egyike, hiszen 2010-ben a gyártásban lévő PNC-k közel 60 százalékát fogjuk egy újabb, innovatívabb késztermékre lecserélni.

647 300 db hűtőszekrényt gyártottunk a tavalyi évben, amely 23 százalékkal kevesebb a 2008-as évhez képest. Elmondható, hogy a gazdasági válság hatásaként jelentkező csökkenő kereslet tavaly a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban is jelen volt. Mivel a gyárunkban gyártott készülékek majdnem 50 százaléka kelet-közép európai országokban kerül eladásra, így a kelet-európai hatások jobban érezhetőek voltak a kereskedelmi igényeink változásában.

Munkánkat 2009-ben is az Electrolux stratégiájának három alappilléreire építettük, amelyek az innováció - vevőközpontúság, az Electrolux márkanév erősítése, valamint a költséghatékony gyártás. A nyíregyházi gyárunkban készül az európai piacokon értékesített alulfagyasztós kombinációs készülékek 90 százaléka.

Termékfejlesztéseinkben mérnök kollégáink számos olyan fejlesztést, újítást dolgoztak ki melyeknek előnyeit családok milliói élvezhetik nap, mint nap szerte a világon. Ennek egyik eredménye az is, hogy 2010-ben a gyártott modelljeink közel 60 százalékát fogjuk lecserélni.

A költséghatékonyság nagyon fontos elem a globális versenyben. Az EMS (Electrolux Gyártási Rendszer) folyamatos fenntartásával, fejlesztésével, pedig ezt a hatékonyságunkat javítjuk a mindennapokban.

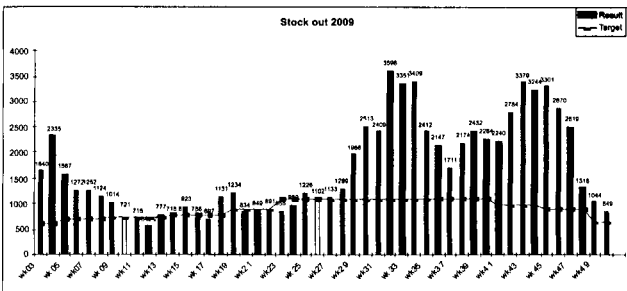
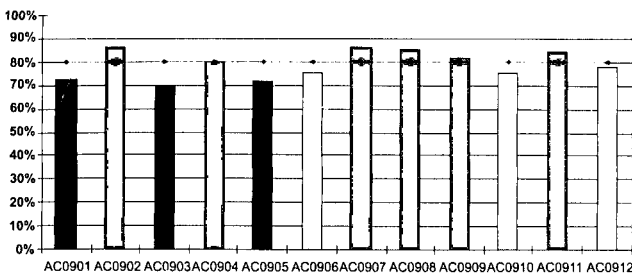
#### Mutatóink:

**Minőség:** a termékeink minősége terén az SCR (szerviz hívások száma) célunk 7,5 százalék volt, sajnos ezt a célt nem teljesítettük, mert 8,15 százalékos eredményt értünk el.

**Költség:** költség céljainkat sikerült elérnünk.

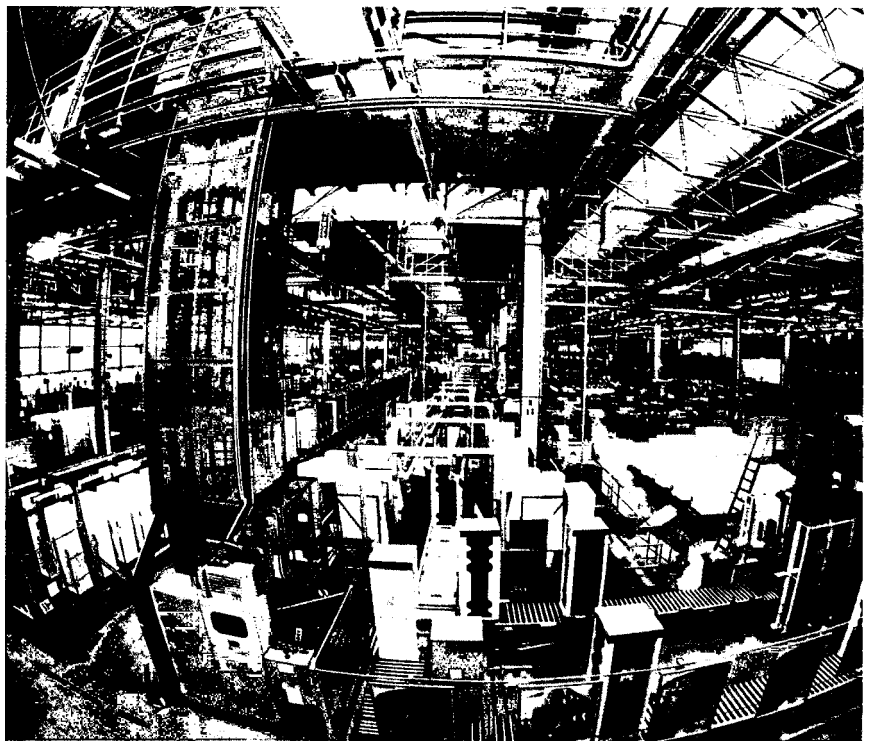
**Készletek:** késztermék készletekben a 33 napos célértékkel szemben 39,5 napon zártunk, míg az alapanyag készletekben a 18 nap célértéket 18,2 nappal zártuk.

**Szállítói megbízhatóság:** a DSA és a Stock out eredményeinket az alábbi két ábra mutatja éves szinten:



#### EMS terén büszkén mondhatom el, hogy

- készletcsökkentések terén sikerült adottságainkhoz képest jó eredményt elérni, melyet szeretnék megköszönni minden kollégámnak
- befejeztük 2009 első félév végére a szerelősoraink átalakítását – itt is minden érintett kollégánk munkáját köszönöm
- szerelősori anyagkiszolgálás terén is új dolgokat vezettünk be, ezt a munkát folytatjuk 2010-ben is
- BPD (Business Plan Deployment) folyamatát bevezettük, és ennek segítségével jobban megértjük, hogy a gyári céljainkat egy-egy terület munkája hogyan tudja befolyásolni
- elsőként vezettük be a Du Pont STOP programot – ezzel a programmal is felhívjuk a figyelmünket a biztonságos munkavégzés fontosságára.



#### Kitekintés 2010-re

Várhatóan több mint 700 000 készterméket fogunk legyártani a következő prioritásokkal: Minőség, Készletek, Költséghatékonyság.

Minőség tekintetében, a termékeink minőségét folyamatosan fejlesztenünk kell (8 százalékos fejlődési szintet tűztünk ki célul).

Továbbá célkitűzésünk a készleteink további csökkentése, késztermékek esetén 29 nap és alapanyagoknál 16 nap.

#### EMS

- folytatjuk a szerelősorok anyagkiszolgálásának fejlesztését (kék dobozos csomagolás kiterjesztése, targoncás anyagkiszolgálás csökkentése és helyette a kisvonatos anyagmozgatás)
- BPD használata
- Dolgozóink bevonása (kiscsoportos munkák, EMS minősítések megszerzése, Javasolj és Nyerj! ötletek megvalósítása)
- Du Pont STOP program folytatása
- Green Spirit program folytatása, például a gyártócsarnokban LED világításra való áttérés, szelektív hulladékgyűjtés fokozása

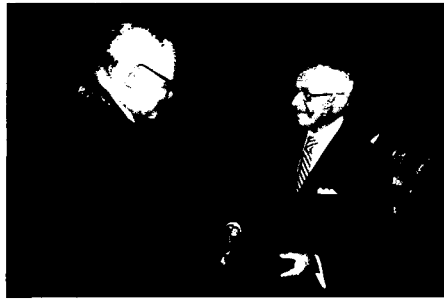
#### COMPASS Projekt

##### Komplexitás csökkentés és új termékek bevezetése

- Global 2 (új kilincs, LED világítás, LCD az ajtón)
- Twin Tech Super DAC termékcsalád bevezetése
- Perfekt 10 AEG – új modell bevezetése

Mindezekből látszik, hogy a 2010-es évünk is mozgalmas lesz, hiszen a folyamatos termékfejlesztésnek, a folyamatos hatékonyságnövelés eredményeképpen több és több innovatív Electrolux termék jelenik meg a gyártócsarnokainkon. Ehhez kívánok minden kollégámnak jó egészséget és munkasikereket!

Karácsonyi Gyula gyárigazgató



Kertész Tibor Göteborg város díjában részesült, amelyet - évente - a város legelismertebb személyiségei közül heten-nyolcan kaphatnak meg. E díjjal a város elismeri és egyben megköszöni a kitüntetett munkáját, amelyet Göteborg városáért tett.

## Nem lehet felvállalni olyan dolgokat, amelyek mögött nincs tartalom, koncepció, érték...

### Kertész Tibor ma is büszke a jászberényi évekre

Magyarországon sokak életét alapvetően megváltoztatta az 1956-os forradalom és szabadságharc. Egy akkor 18 éves fiatalember, Kertész Tibor sokadmagával úgy gondolta, hogy nincs jövő ebben az országban. Ő nem a politika, hanem az otthonteremtés kilátástalansága, a tanulás és a gazdasági lehetőségek hiánya miatt indult világnak, s kötött ki Svédországban, ahol befogadták.

Nem véletlenül választotta ezt az északi országot. Atlétaként sok svéd fiatalal megismerkedett, megbarátkozott, s úgy ítélte meg, ott lehet jövője, és lett is. Göteborgban elvégezte a műszaki egyetemet, majd a városi közigazgatásban dolgozott. Volt a Svéd Kereskedelmi Kamara elnöke, s környezetvédelmi és jövőkutató feladatokkal foglalkozó bizottságokban is dolgozott az ENSZ kérésére. Majd egy svéd világcégtől, az Electrolux-tól érkezett hozzá egy megkeresés. Ez arról szólt, hogy szülőhazájában egy – az Electrolux által megvásárolt – gyárat kell az Electrolux nagycsaládjába integrálni. A kihívás nagy volt, s mivel Kertész Tibor szerette az ilyen nagy feladatokat, ezért igent mondott. Jászberényben, mert az a bizonyos gyár éppen a mi városunkban működött, sikeres éveket (1991-1997) töltött el. Azt a hídverő szerepet - a két ország kultúrája között -, amit vállalt, eredményesen teljesítette. Jászberényi munkásságáról sokat tudunk, s most, amikor az Electrolux nyíregyházi gyáranak 5. születésnapján találkoztunk – mellesleg abban is nagy szerepe volt, hogy ez a gyár Magyarországon épült fel – arról az időszakról kérdeztem, ami azóta telt el, hogy a gyár vezetését átadta Takács Jánosnak.



**- Mi történt Önnel azt követően, hogy elkerült Jászberényből?**

- Még 1997-ben felvállaltam a Management Committee vezetését, majd 2001-ben visszavonultam, de maradtam a vezető testület tagja. A SAAB-program 1995-ben kezdődött, s ennek kapcsán az ipari és a kereskedelmi kapcsolatok működéséért feleltem. Abban az évben már a svéd fél – bár a magyar állammal ekkor még nem volt aláírt együttműködési megállapodás – felvállalta ennek koordinálását, s ezt a feladatot néhány kollégával én láttam el. Amikor 2000-2001-ben a Gripenek kapcsán a szerződés megkötöttetett a magyar állammal, akkor a feladatomból az volt, hogy a kompenzációt, az ipari együttműködést viszonyítsam a Gripen beszerzések költségéhez. Ez nagyságrendileg 7,4 milliárd svéd korona, akkori számítások szerint mintegy 220

milliárd forint volt. Egészen a program teljesülésének végéig, a tavalyi év júniusáig végeztem ezt a feladatot. Ehhez kapcsolódik, hogy a SAAB-Gripennek vannak tervei, elvárásai a jövőre nézve is, s szeretnék a magyar piacon továbbra is jelen lenni. Ezért 2009. június 4-én ismét megkötöttem egy újabb szerződés, s az ebből adódó feladatokat ismét felvállaltam. Azaz, miután az Electrolux gyárának vezetését átadtam Takács Jánosnak, továbbra is a svéd-magyar kereskedelmi, gazdasági kapcsolatok építésén, fejlesztésén dolgoztam, s teszem ezt ma is. Svédországban egyébként számos feladatot vállaltam még. Így a környezetvédelemben, az iparban és a kutatásfejlesztésben is tevékenykedem.

### **- Mennyi időt tölt Magyarországon, mennyit Svédországban?**

- Éppen nem régen számoltam össze, hogy tavaly tizenegyszer voltam Magyarországon, azaz szinte minden hónapban megfordultam itthon. A szakszervezeti kollégákkal éppen e beszélgetés előtt viccelődtünk, hogy lassan itt az ideje, hogy előbb vagy utóbb úgy viselkedjek, mint egy nyugdíjas, hiszen betöltöttem a 73. évemet.

### **- Egy vezetőembernek is van magánélete. Ha lehet, mondjon erről valamit. Hogy van a családja, mivel tölti a szabadidejét?**

- Sajnos most lesz öt éve, hogy Éva nejem, aki velem volt Magyarországon, harmincéves szenvedés után elhunyt. Ez borzasztóan nagy csapás volt számomra, mert egy fantasztikus embert, egy igazi társat veszítettem el. Ő nagyon hiányzik, de az élet nem áll meg, s találtam egy olyan élettársat, akivel nagyon jól megértjük egymást. Nyugodt szívvel mondhatom, hogy mindenki számára nagyon fontos, hogy legyen társa. Az egyedüllét ugyanis nagyon nehezen elviselhető, nagyon megviselheti az embert. Idő közben boldog nagypapa lettem. Az Amerikában élő Andris fiam - bár nem kapkodta el a dolgot - Olivia nevű kislánya most lesz 1 éves. Minden bizonnyal ennek hatására a Göteborgban élő Cecília lányom is hamarosan anya lesz, ő várhatóan júniusban fog szülni. Harmadik gyermekem, Urbán fiam előtt így most adott a feladat. Ő egyébként az Európai Unióban dolgozik Luxemburgban, de egyelőre nem akarja beadni a derekát a gyermekvállalás kapcsán. Van egy víkendházunk, szeretek mozogni, így a szabadidő eltöltése nem okoz gondot.

### **- Hogyan emlékezik vissza a jászberényi időszakra?**

- Ó, hát az volt a csúcspont. Bevallom az emlékezetes nagy gyári tüzesettől eltekintve nekem csak nagyon pozitív élményeim, emlékeim vannak az 1991-1997-es évek kapcsán, melyeket a jászberényi Electrolux gyár élen töltöttem.

### **- Ha visszatekernénk az idő kerekét, s 1991-et íránk, akkor ismét elvállalná az Electrolux jászberényi gyárának a vezetését?**

- Természetesen. Annyi sok barát és kolléga köt Jászberényhez abból az időből, amit nem lehet elfelejteni.

Másfél hónapja például egyszer csak Vass Attila kopogtatott nálunk, s amikor ilyen kedves vendég érkezik Magyarországról, Jászberényből, az ottani Electrolux gyárból, akkor minden mást félreteszünk.

### **- Ennyi idő távlatából, nagy kihívás volt akkor az Ön számára, hogy a jászberényi gyár élére került?**

- Hál Istennek az ember ítélőképessége olyan, hogy bizony sokszor nem tudhatja mit is vállalt. Nagyon érdekes időszak volt a 90-es évek eleje Magyarországon. Az emberek bizonytalanok és bizalmatlanok voltak, s erre nem lehetett felkészülni. A szakmai vonallal nem is volt különösebb gond, hiszen régóta folyt már itt hűtőszekrénygyártás, azaz nagyon jól felkészült gárdára számíthattam. Az igazán kemény feladatot a kultúrák, a svéd és a magyar, különbségéből adódó gondok leküzdése volt. Ehhez pedig az kellett, hogy az ember ne csak mint iparban dolgozó vezető, hanem mint magánember is belegondoljon abba, mit élnek át a kollégák ezekben az időkben. Ez igazán kemény kihívás volt.

### **- Hogy ezt is sikerült megoldani, azt az is jelzi, hogy napjainkban is mindenki nagyon jó szívvel emlékezik Önre Jászberényben.**

- Ennek nagyon örülök, mert amikor az ember egy olyan gyárat vezet, ahol négyezren dolgoznak, ott a vezetés munkájának nyitott könyvnek kell lenni a dolgozók előtt. Nem lehet felvállalni olyan dolgokat, melyek mögött nincs tartalom, nincs érték, nincs koncepció. Úgy éreztem én is, hogy sikerült a bizalmat megteremtennem, s ez nagyon sokat segített a munkámban. Bizalom nélkül ugyanis semmi sem működik normálisan.

### **- Nem gondolt még arra, hogy azt a sok tapasztalatot, tudást, amelynek 73 évesen birtokában van, átadja azoknak a fiataloknak, akik most kezdik a vezetői pályafutásukat?**

- Gondolni gondoltam már erre, s amikor egyetemeken felkérnek, akkor tartok is erről előadást. Egyébként nagyon sok fiatal kolléga - a Wallenberg- és a SAAB-csoport munkatársai - keresnek fel időről-időre, s kérik, hogy beszéljünk bizonyos témákról, segítsék munkájukban. Ennél nagyobb öröm, hogy az ember fiatal kollégákkal dolgozhat, nincs is. Értem, hogy miért vállalnak sokan például pedagógusi feladatot. Nagyon nagy öröm az, amikor az ember látja, hogy azok a fiatalok, akiket tanított, akiknek segített, sikeresek. Ezt a feladatot Svédországban és Magyarországon is nagyon élvezem.

### **- Mikor jön hozzánk, legközelebb Jászberénybe?**

- Tavasszal feltétlenül eljövök Jászberénybe. Soha nem fogom elfelejteni, hogy tavaly, amikor az öreg kollégákat elhoztam a Jászszág fővárosába, az milyen nagy örömet jelentett nekem és nekik is. Azóta sokszor hívtak, s mind elmondták, hogy milyen jó tapasztalatokat szereztek. El voltak ragadtatva az eredményektől, s különösen az fogta meg őket, hogy megtaláltuk azt a hangnemet az emberekkel, amely az eredményes munkához kell.



**COMPASS**

## Magyarországon vezetik be elsőként a COMPASS beszerzési és termelésirányítási moduljait

Magyarországon próbálják ki először a COMPASS program beszerzési és termelésirányítási folyamatokra történő kiterjesztését, amelynek eredményeként a háztartási készülékeket és professzionális konyhai berendezéseket gyártó cég hatékonyabban tud reagálni a piaci elvárásokra.

A 2009. júniusában jóváhagyott COMPASS kiterjesztés projekt három fő tevékenységi területre oszlik: beszerzés, gyártás és kereslet. Ezeket a területeket három vezető irányítja: Bo Landberg (beszerzés), John French (gyártás) és Bill McCoy (kereslet). A magyarországi bevezetés felelőse Roberto Zelli, aki a három területet koordinálja.

### **Magyarország, mint első bevezetés**

Magyarországot azért választották az új folyamatok kipróbálására, mivel a projekt vezetése szerint itt minden olyan szervezeti és gyártási folyamat komplexitás megtalálható, ami a világon a többi Electrolux gyárban. Magyarországon a pilot projekt részét képezik a gyártási és beszerzési folyamatok, valamint a COMPASS program eredeti részei: az értékesítés, a logisztika és a pénzügy-számvitel. Ezek a folyamatok együttesen adják az átfogó megoldást.

A pilot bevezetés eredményeként az új folyamatok várhatóan 2010 novemberében indulnak élesben Magyarországon.

### **Bővített csapatműhely-foglalkozások novemberben**

Az Electrolux valamennyi (mind földrajzi, mind ágazati) területének kulcsemberei részvételével egy úgynevezett bővített csapatműhely – összejövetelt szerveztek. A meghívottak tudásukkal és szakértelmükkel igyekeztek hozzájárulni ahhoz, hogy a COMPASS kiterjesztés során a legjobb módszerek és folyamatok kerüljenek kialakításra és bevezetésre a Csoporton belül.

Az öt nap során a csapat tagjai megosztották egymás között a beszerzési és termelési tevékenységekre vonatkozó tapasztalatukat, elképzelésüket. Keith McLoughlin és Jonas Samuelson szintén elmondták véleményüket, s kiemelték, hogy ez a projekt mennyire fontos az Electrolux jövője szempontjából.

A későbbi bővített csapatműhely-foglalkozásokon más vállalati vezetők is részt vesznek majd a tervek szerint 2010 januárjában és márciusában.

### **A Projekt fontos mérföldkövei:**

**2010. január:** Magyarországon hivatalosan elindul a pilot bevezetés

**2010. január 18–22.:** második bővített csapatműhely-összejövetel

**2010. március:** a bevezetendő üzleti folyamatok formális véglegesítése

**2010. szeptember:** az új folyamatok tesztelése Magyarországon

**2010. november:** az új folyamatok élesben indulnak Magyarországon

# COMPASS



**Roberto Zelli a pilot projekt vezetője.**



**Bo Landberg a projekt beszerzéssel kapcsolatos folyamatainak bevezetését irányítja.**



**John French a projekt termelésirányítással kapcsolatos területeiért felelős.**



**Bill McCoy felügyeli a projekten belül a kereslet (vevői igények) területét.**

## **Kedves Kollégák!**

Vállalatunkon belül talán már többen hallottak a COMPASS projektről. Ez egy globális kezdeményezés, amely igyekszik az Electrolux alapfolyamatait átalakítani úgy, hogy a gyorsaság, az összpontosítás és a globalizáció szempontjából hatékonyabbak legyünk.

Mivel a COMPASS a SAP-ra alapul, amit már több éve használnak Magyarországon, ezért a teljes körű COMPASS megoldást először nálunk próbálják ki. Az egész csoport Magyarországra figyel, hogy lássa, hogyan válik valóra a COMPASS jövőkép az Electroluxon belül.

Hatalmas projektről van szó, amely a világon mindenhová eljut, még az Electrolux legtávolabbi pontjaira is, amely a legtöbb üzleti funkciók szinte összes folyamatát megváltoztatja, 2010. február 1-től - november végére tervezett beindulásig - Jászberényben egy külön csapat fog dolgozni, amely segít ebben a nagy kihívást jelentő átalakulásban, a kemény határidők betartásában és a globális terv helyi viszonyokhoz történő igazításában. A csapatban az Electrolux kollégái és külső szaktanácsadók egyaránt részt vesznek. A külsős szakemberek azért vannak itt, hogy sikerre vigyék a magyar „kísérletet”, s ehhez szükségük lesz a segítségünkre. Biztos vagyok abban, hogy tapasztalni fogják következetes támogatásunkat és szívélyes segítségünket.

Ha tehát sok új arcot látnak Jászberényben, akkor tudni fogják, hogy miért vannak itt: segíteni abban, hogy Magyarország legyen az első, ahol teljes körűen bevezetik a COMPASS megoldást, s mi részesei lehetünk először annak előnyeiből. Bár kollégáink többsége nem kerül közvetlen kapcsolatba a COMPASS rendszerrel, és nem érzékeli annak hatását, mintegy 600 embernél mégis várhatóak változások egy új SAP IT rendszer és az átdolgozott folyamatok miatt. Egy ilyen méretű projektnél várhatóak bizonyos kihívások és problémák, de a csapat szorosan együttműködik majd a vállalattal, hogy a hatásokat felismerje és minimalizálja.

A későbbiek során is folyamatosan beszámolunk a részletekről. Ha addig is bármilyen kérdésük felmerül, kérjük, nyugodtan forduljanak vállalati projektvezetőnkhez, Bárkányi Máriához.

Kérjük, csatlakozzanak hozzánk, hogy a COMPASS rendszert örömmel fogadjuk, s segítsük azt az elkövetkező évek valódi sikertörténetévé tenni.

Electrolux Lehel Kft vezetése

*Thinking of you*  
**Electrolux**

Előző lapszámunkban megismerhették a közép-európai régió vezetőjét és terveit. Most folytatva a régiók bemutatását "átutazunk" az északi régióba és bemutatjuk Ken Gregersen-t, aki hat jelentős országot fog össze és irányít (Svédország, Norvégia, Finnország, Dánia, Anglia, Írország).



# Célkitűzés: a jövedelmező növekedés

**Név:** Ken Gregersen

**Életkor:** 42

**Családi állapot:** együtt élek Annette-tel és Emma nevű 8 éves lányával.

**Lakóhely:** Dánia, Middelfart

**Végzettség:** egyetemi diploma

**Diplomaszerzés helye és ideje:**

Herning Ingenior & Business school, 1999.

**Munkahely (mióta):** 6 éve az Electrolux.

**Beosztás:** regionális termékmenedzser, észai régió

**Nyelvismeret:** dán (anyanyelv), angol, s érték németül, svédül és norvégül.

**Hobbi:** kerékpározás és futás

**Kedvenc Electrolux termék:**

Politikailag hibás a válaszom, mivel én a hűtő termékek kategóriájával dolgozom

..... Lenyűgöz, hogy az (AEG)

mosógépünk mekkora

ruhamennyiséggel képes megbirkózni

nap mint nap minden probléma nélkül.

Jelenleg nincs Electrolux

hűtőszekrényem!?!? De hamarosan

lesz, addig pedig ki kell bírnom a

jelenlegi Siemens termékkel, amely

zajos, hiányzik az eltört fagyasztófiók.

Mentségem, hogy csak néhány hónapja

költöztünk ebbe a házba, s a

hűtőszekrény kicserélése azt jelentené,

hogy át kellene építeni a konyhát.

**Kedvenc könyv:** Több is van, de a

kedvenceim között van a „The Kite

runner” (Papírsárkányok) és a Stig

Larsson trilógia: "The Girl With The

Dragon Tattoo", (A tetovált lány)"The

Girl Who Played With Fire" (A lány, aki a

tűzzel játszik) és "The Girl Who Kicked

the Hornets' Nest" (A kártyavár

összedől).

**Kedvenc film:** Officer & Gentleman

(Garni-zóna).

**Kedvenc étel:** lasagne

**- Honnan jött az Electrolux-hoz, s azelőtt hol dolgozott?**

Egy Trendline Leather Agency nevű cégtől jöttem, akik Olaszországból, Argentínából és Skóciából importáltak állatbőröket, amiket azután a bútortiparnak, autógyáraknak stb. értékesítettek. Ennek a vállalatnak résztulajdonosa voltam, de amikor otthagytam a vállalatot, a tulajdonrészemet eladtam másik tulajdonosnak.

**- Fejvadászon, jelentkezésen keresztül vagy más módon jutott a vállalathoz?**

- Jelentkeztem az állásra.

**- Eddig milyen területeken dolgozott az Electrolux-on belül?**

Eddig még csak a hidegtermék kategóriában. Dánia termékmenedzsereként dolgoztam.

**- Melyek a feladatai, feladatkörei?**

Nos, hol is kezdjem....Az északi régióban a hűtők és fagyasztók felelőse vagyok. A jövedelmezőségért és a termékválasztékért felelek.

**- Be tudná röviden mutatni az Ön irányítása alatt dolgozó szervezetet?**

Igen, elég gyorsan – közvetlen

beosztottam nincs, de van néhány igazán kiváló kollégám, akikkel a gyárakban és a régióba tartozó országokban tartom a kapcsolatot.

**- Melyek az elsődleges céljai és tervei saját területén erre az évre?**

2010-re az általános cél és terv, hogy folytassam a 2009-ben készített terveket, védjem és növeljem a piaci részesedésünket, és még nyereségesebbek legyünk vállalati szinten 2010-ben. Másképpen fogalmazva: jövedelmező növekedés.

**- Melyek a jelenlegi projektek, s mondana azokról valamit?**

Az egyik jelenlegi projekt, amelyben részt veszek, az alulfagyasztós kombi hűtőszekrények Mariestadról Nyíregyházára történő áttelepítése. Érdekes lesz látni ennek a lépésnek a hasznát. Komoly kihatása lesz arra, hogy a régióon belül vagy különböző régiók között azonos termékválaszték legyen. Ez mindannyiunknak előnyös lenne.

**- Véleménye szerint milyen a jó Electrolux vezető?**

Véleményem szerint a jó vezető igazságos, becsületes, magas morális szintet képvisel, s azt teszi, amit mond, ahogy azt az Electrolux-nál általában hangoztatjuk.



**- Véleménye szerint egy multinacionális vállalat hogyan tud fennmaradni ebben a gazdasági válságban?**

A szervezetben belül rengeteg szakértelemmel rendelkezünk, így megvan az a szilárd alap, amire építenünk kell. Véleményem szerint arra van szükség, hogy nyitottak és készek legyünk arra, hogy a különböző országok és funkciók együttműködésével a fejlődés érdekében a jelenlegi üzleti gyakorlaton változtassunk. Az ellenség az Electrolux-on kívül van, nem pedig belül. Vagyis a kulcsszó az együttműködés, el kell felejtetni a politikai szándékokat, s a közös célra kell összpontosítani.

**- Milyen kapcsolatban van a magyar hűtőgépgyárakkal? Kikkel van kapcsolatban?**

-Sok jó kapcsolatom van, nem fontossági sorrendben...

- Szmidá Ildikó
- László Krisztina
- Angyal Rita
- Barta Sándor
- és sokan mások....

**- Melyek a legfontosabb területek a HUC termékválasztékban belül?**

- Az északi régióban mindig sok fagyasztóládát adtunk el. Hihetetlenül jó fagyasztóládákat készítünk. Nemcsak a minőség tekintetében, amit a szervíz hívások alacsony száma bizonyít, hanem egyszerűen a miénk a legjobb fagyasztóláda a piacon, ehhez kétség sem fér. Az utóbbi időben jelentősen nőtt a piaci részesedésünk az északi régióban, illetve sikerült a jövedelmezőséget is növelnünk...

**- Mit üzenne a magyar kollégáknak?**

- Őszintén mondom, hogy a magyar kollégákkal nagyon könnyű együtt dolgozni, - ez nem csak az én tapasztalatom, hanem akárkivel is beszéllek - kiszállítástervezéssel, a minőségbiztosítással és/vagy termékmenedzsmenttel - a különböző országokban ugyanez a véleményük.



# Boldog vagyok, hogy itt élhetek és dolgozhatok...



**Név:** Bonfanti Alessio

**Kor:** 33

**Családi állapot, gyermekek száma:** nős, a feleségem Angéla és van egy egyéves lányom Jázmin

**Lakóhely:** Magyarország, Napkor

**Végzettség:** gépészmérnök, MBA

**Diploma megszerzésének helye és ideje:** MBA CEU Business School, Budapest, 2009

Mechanical Engineer, Politecnico, Milánó 2006

Mechanical Engineer, KTH,

Stockholm 2002

**Munkahely és mióta:**

2008- : mérnökség vezető a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban

2006-2008: Electrolux EMS

change agent és EMS koordinátor

2004-2006: Electroluxnál ipari mérnök

2002-2004: Az Electrolux elsődleges fejlesztési osztályán mérnök

**Beosztás:** mérnökség vezető

**Idegen nyelvismeret:** magyar,

svéd, angol és az anyanyelvem olasz

**Hobbi:** otthon felújítás

**Kedvenc könyv:** „The Goal”

**Kedvenc Electrolux termék:** SuperDac with LCD és LED

**Kedvenc mozi:** Vissza a jövőbe

trilógia

**Kedvenc étel:** Pizza Margherita

## - Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?

Amikor lediplomáztam a stockholmi egyetem gépészmérnöki karán, rögtön az Electroluxhoz jöttem. Ezzel egyidőben a hűtési technológiára szakosodtam, és nagyon szerettem volna az Electroluxnál dolgozni, hogy felhasználjam az egyetemen tanultakat. Néhány tanárom az egyetemen együttműködött és dolgozott már az Electrolux-szal és ezért is nagyon érdekelt a vállalat.

## - Hogyan került az Electroluxhoz?

2002-ben az iskolatársammal jelentkezünk, hogy a szakdolgozatunkat az Electroluxnál készítsük Stockholmban. Elfogadták jelentkezésünket, és mi csatlakoztunk az előző CTI osztályhoz, amit abban az időben Susegánába, Olaszországba helyeztek át és a COLD elsődleges fejlesztés nevet kapta. Tervem befejezése után mérnökként alkalmaztak.

## - Milyen területeken dolgozott eddig az Electroluxnál?

Két évvel később az elsődleges fejlesztési osztályon fordulat történt a karrieremben és megpályáztam a központi mérnöki pozíciót. Része akartam lenni egy nagy projektnek, amely a gyártás áthelyezését illeti. Egy rövid betanulási időszak után a jászberényi mérnöki irodából, amire nagyon jól emlékszem, átküldtek Nyíregyházára, hogy támogassam a gyárat, különösen a harmadik összeszerelő sor telepítését. 2004-ben csatlakoztam az EMS csapathoz, mint Change Agent, és később Magyarország és Románia EMS koordinátora lettem. 2008-ban megpályáztam a mérnökség-vezető pozíciót a nyíregyházi gyárban.

## - Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhez?

Mint mérnökségvezető felelős vagyok az új termékek gyártásáért, a kulcs-technológiáért és a gyári beruházásokért. Ugyanakkor felügyelem az épületkarbantartási tevékenységet.

## - Kérem, mutassa be a szervezetét, amit irányít?

**FARKAS TIBOR,**

2004.

augusztusban

csatlakozott a

mérnökséghez. Ő

a mi senior

technológusunk,

aki nagy

tapasztalattal rendelkezik, jó néhány

területen, leginkább, ami az

összeszerelést illeti. Projektvezetőként

dolgozik az új termékek gyártásában és

felelős a legtöbb mintadarab

elfogadásáért.



**MOLCSÁN**

**HAJNALKA,**

2006. februárban

csatlakozott a

mérnökséghez.

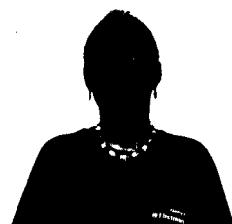
Ő a mi vegyipari

mérnökünk, aki

olyan fontos

kulcs-technológiákat felügyel, mint a

festés, habosítás és szennyvízkezelés.



**URBÁN ZSOLT,**

2007. februárban

csatlakozott a

mérnökséghez.

Jelentős

tapasztalattal

rendelkezik a

termékek

illetően az elektromos és elektronikus

összetevőkben. Ezért ő az elektronikus

összetevők jóváhagyásáért felelős az új

termékekben, és támogatja a gyártást,

ha véletlenül problémák merülnek fel.

Zsolt néhány új termék gyártásba

helyezéséért is felelős.



**JUHÁSZ TAMÁS, 2005.**

novemberben csatlakozott a mérnökséghez. Legfőbb feladata a COPICS karbantartása, ami a munkával kapcsolatos kiadásokat illeti. Ő aktívan részt vesz a beszerelési folyamatok meghatározásában az új termékeknel vagy a folyamatok fejlesztésénél.

Mi mindig számíthatunk Tamás kreativitására, ha különböző típusú problémákkal állunk szemben.



**NAGY ZSOLT, 2007.** májusban csatlakozott a mérnökséghez. Ő a leginkább felelős a hatékonyság és az eljárások fejlesztését illetően.

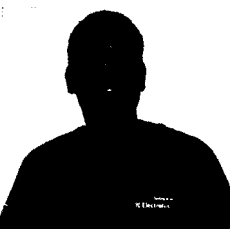
Ő gyakran része az EMS tevékenységeknek és jelen van az új termékek bevezetésénél.



**NAGY LÁSZLÓ, 2008.** októberben csatlakozott a mérnökséghez. Ő felelős a fémhajlítás-technológia és vákuumszivással kapcsolatos projektekért, ami egy kemény feladat. Mérnökség oldalról ő felelős a selejt csökkentéséért.

**UNGVÁRI LÁSZLÓ, 2005.**

áprilisban csatlakozott a mérnökséghez. Gyártásfejlesztő mérnökként dolgozik, a beruházásokért felelős. Ő határozza meg leginkább a gyár beszerzési rendeléseit és felelős az ezzel kapcsolatos feladatokért (specifikációk, tenderek).

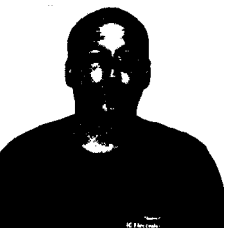
**DARÁZS TIBOR, 2006.** májusban csatlakozott a mérnökséghez.

Üzemfenntartási koordinátor. Fő feladatai közé tartozik az energiaellátó rendszerek, épületgépészeti berendezések üzemeltetésének és karbantartásának koordinálása, az épület-fenntartási munkák szervezése, ezen tevékenységeket végző alvállalkozók irányítása.

Számos fontos projektet is vezet, melyek a környezet fejlesztésére, valamint az energiatakarékosságra irányulnak.

**APÁTI JÓZSEF, TÓTH GYÖNGYI, NÉMETH LÁSZLÓ és LACZKÓSZKY JÓZSEF,**

technikusok, akik a legközelebb állnak a termeléshez. Legfontosabb feladatuk a gyártás támogatása problémák esetén, az első mintatermékek elfogadása, a



nullszériás termékek figyelemmel követése, és a dolgozók betanítása.

**DEMETER MARIYA és VIDA JÁNOSNÉ**

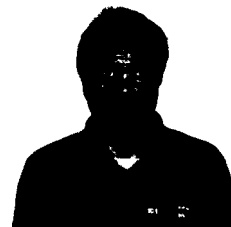
labortechnikusok, akik felügyelik a habosítók paramétereit és szükség esetén a



festőüzem vízkezelését. Ők segítenek azokban a tesztekben, ahol a gyártás során használt vegyi anyagok felhasználásra kerülnek.

**CSOBÁN JÁNOS és KUKUCSKA**

**GÁBOR** épület-karbantartási technikusok, sürgősségi esetekben lépnek közbe, ami az épületet illeti. Rendszeresen ellenőrzik és karbantartják az épületet.

**- Melyek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?**

- 2010 első negyedévében keményen kell dolgoznunk, ahhoz, hogy néhány új termék időben bevezetésre kerüljön, és egy jelentős folyamatban veszünk részt, hogy garantáljuk a magas szintű minőséget a végfelhasználó számára.

- Különösen nagy kihívás lesz számunkra az új platform termék a SuperDac bevezetése. Majd más osztályokkal együttműködve dolgoznunk kell, az SCR és a hatékonyság javításán. Nem utolsósorban szerepünk lesz a COMPASS sikeres bevezetésében is.

**- Melyek a közép-, és hosszútávú célok?**

Közép- és hosszútávú céljaink, hogy felülvizsgáljuk a folyamatokat, a jobb minőséget illetően, javítsuk a biztonságot és lecsökkentsük a selejtet. Számomra ez minden lehetséges forrás kiaknázását jelenti a kulcstechnológiától kezdve, mint festés, habosítás, fémhajlítás és összeszerelés. Ezt az EMS eszközök használatával kell elérnünk. A jövőben dolgoznunk kell a további fejlesztéseken, a gyártást illetően, és hogy gyorsabban tudjunk reagálni a piaci elvárásokra.

**- Ön szerint milyen a jó Electrolux vezető?**

Egy jó Electroluxos menedzser képes átlátni a cég stratégiáját és átfordítani ezt a napi feladatokra, amelyek hozzájárulnak a végső cél eléréséhez. Minden egyes

dolgozónak éreznie kell saját munkájának fontosságát és felelősségét. A menedzser felelőssége a jó csapat kialakítása a cég javára, ezek betanítása, motiválása és felhatalmazása.

**- Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?**

Véleményem szerint ebben a válságos helyzetben fontos hatékonynak és gyorsnak lenni a kiválasztott stratégia végrehajtásában. A cégek, amelyek ezt túléltek, azok lesznek, akik leggyorsabban képesek alkalmazkodni az új üzleti körülményekhez. Ebből a szempontból, én az Electroluxot 2008-ban nagyon hatékonyan ítélem meg, ami az új árstratégia érvényesítését, a költségek újrendezését illetik, és szerintem ez hosszútávon kifizetődik.

**- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

Napi szinten a nyíregyházi kontaktok folyamatosak. Valamiképpen nagyon intenzív az együttműködés az R&D-vel. Ami Jászberényt illeti folyamatosan kapcsolatban állunk Pataki Júliával a laborból és Kárman József mérnöki csapatával, akik mindig segítőkészek, amikor szükség van rájuk.

**- Melyek a kulcsterületek a gyártásban, termelésben?**

Az ajtógyártást és ennek komplexitását tartom nagyon kritikusnak, mivelhogy nagy fontos részét képezi a termék minőségi megjelenésének és ez a termelés legösszetettebb



folyamata. Azon folyamatok, mint például a forrasztás, vákuumolás, csökötési technológia nagyon kritikus alaptéchnológiai a megfelelő hűtőrendszer gyártásának.

**- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a magyar kollégáknak?**

Boldog vagyok, hogy Magyarországon élhetek és dolgozhatok és igencsak értékelem a segítőkészséget és az együttműködést, amelyben részem van.

**A nyíregyházi dolgozóknak:** bátorítom őket azon kezdeményezésükben, amivel a gyár fejlesztését illetik azzal, hogy megosszák velünk ötleteiket, a Javasolj és Nyerj! folyamatokban. Tapasztalataim szerint sok jó ötletet kapunk az üzemből, amelyeket ha gyakorlatba helyezünk fontos szerepet játszanak a gyár eredményeiben.

# Száz balesetmentes nap a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban

A munkavédelmi helyzet javítására és a munkabalesetek csökkentésére csak úgy van lehetőség, ha nagyobb odafigyelést fordítanak a munkáltatók és a munkavállalók a munkahelyek biztonságára, valamint a megelőzésre, illetve az ellenőrzések során feltárt hiányosságokat megszüntetik a szükséges védőintézkedések betartásával.

A nyíregyházi hűtőszekrénygyárban 100 napja nem történt jelentésköteles munkabaleset. A balesetek megelőzése érdekében a gyár az elmúlt időszakban nagyobb hangsúlyt fektetett a munkavédelmi ellenőrzésekre. Megpróbálják megelőzni a munkabaleseteket. Ez eddig nagyon jól sikerült, hiszen 2010. január 28-án elérte a gyár a 100 balesetmentes napot.

A gyár 2009-ben bevezette a DUPONT STOP programot, amelynek egyik alapelve az, hogy minden sérülés megelőzhető, és a dolgozók bevonása elengedhetetlen. A program keretében 115 auditot végeztek el 2009-ben, melyben a vezetőség is aktívan részt vett. 2010-ben még

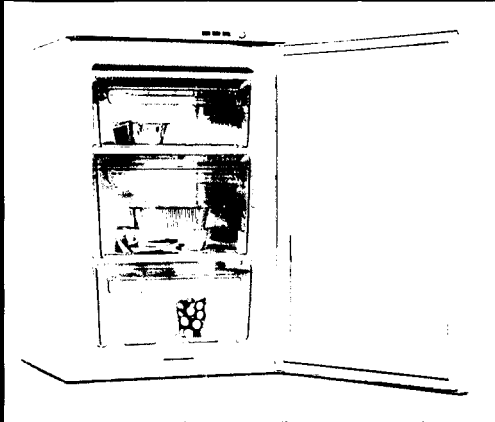
több munkavállalót vonnak be a DUPONT STOP programba, így szeretnék növelni a biztonságot a gyárban. Ez az eredmény jó példa minden gyár felé, hogyan lehet a szabályokat betartva balesetmentesen dolgozni. A következő cél a 200 balesetmentes nap, melynek elérése érdekében a kollégák mindent megtesznek. Ha valakinek a biztonság terén van javaslata, ötlete akkor tegye azt meg a Javasolj és Nyerj! programban. A tavalyi évben 80 javaslat érkezett be a biztonság témakörben.

■ „Öröm számomra, hogy a gyárunknak is sikerült elérni a 100 balesetmentes napot, ez különösen figyelemre méltó eredmény ha figyelembe vesszük gyárunk nagyságát! Szeretném megköszönni minden kollégáknak, hogy odafigyel és betartja a balesetmentes munkavégzés feltételeit, hiszen ez mindenkinek egyéni érdeke is” - szöveg elismerően Karácsonyi Gyula gyárigazgató.



# Fagyasztószejkényünk Best Buy díjat kapott Angliában

Tavaly decemberben az 55 centiméter széles TT fagyasztószejkényünk (Zanussi ZFT610W) Best Buy díjat nyert.



**A Which angol fogyasztói magazin az alábbi szempontok alapján értékelt a Jászberényben gyártott fagyasztószejkényt:**

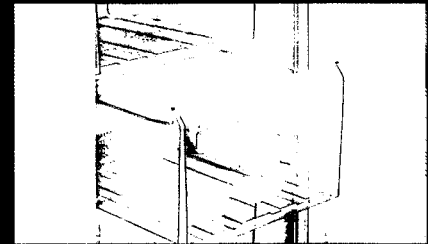
- fagyasztási kapacitás
- belső hőmérséklet stabilitása
- energiafogyasztás
- működési költség
- üzembehelyezés
- kezelés

A Zanussi ZFT 610 W fagyasztószejkényünk kiváló fagyasztási teljesítménnyel rendelkezik, 12 kg élelmiszer lefagyasztására képes

24 óra alatt. Mindezt alacsony működtetési költségen. A fagyasztószejkényt könnyű üzembe helyezni, mivel a készüléken nem kell semmit beállítani az üzemeltetés előtt.

**Készülékünk maximális pontszámot kapott az alábbi három mért értékre:**

- belső hőmérséklet stabilitás
- csendesség
- gyárilag beállított hőfokszabályzó



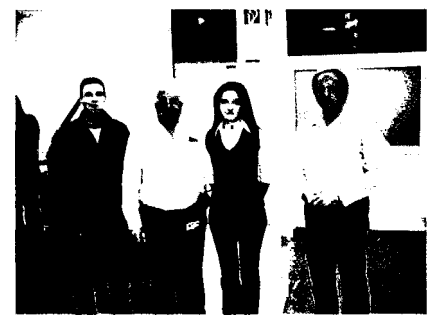
## Vevőközpontúság

Az Electrolux nyíregyházi gyárában 2010. január 20-án „Hands on Quality-t” tartottak Renzo Savoia, Dr.Gönczy Sándor, Ruggero del Perugia, Szabó András, Dudásné Pócz Szilvia, Hopka Tünde, Ali László és a teljes gyári menedzsment részvételével.

A résztvevők 5 csoportban összesen 15 készüléket ellenőriztek le.

Az esemény célja az volt, hogy a termékeinket a vevőink szemszögéből vizsgáljuk meg, továbbá a termelésből kiválasztott mintákat értékeltük, ellenőriztük abból a szempontból, hogy meg fognak-e felelni a vevők elvárásainak, amikor beüzemelésre kerülnek.

A tervek szerint erre a tevékenységre havonta kerül sor.



# Egy stabilan együtt dolgozó csapat tagjaként...



**Név:** Tóth István  
**Kor:** 33 év  
**Családi állapot, gyermekek száma:** Nős, 2 kislány  
**Lakóhely:** Nyíregyháza  
**Végzettség:** gépészmérnök, minőségirányítási mérnök  
**Diploma megszerzésének helye és ideje:** 1999. Miskolc  
**Munkahely és mióta:** 2004 Electrolux Nyíregyháza  
**Beosztás:** termelésvezető, EMS Sponsor  
**Idegen nyelvismeret:** angol, német  
**Hobbi:** horgászat, pétanque, autószerelés, fotózás  
**Kedvenc könyv:** Basic book of photography  
**Kedvenc Electrolux termék:** természetesen a hűtőszekrény  
**Kedvenc mozi:** moziban nincs kedvenc, de a Stargate (Csillagkapu) sorozat minden mennyiségben  
**Kedvenc étel:** töltött káposzta, illetve minden húskértel

## - Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?

Életem első munkahelye a kisvárdai GE Lighting volt, igen érdekes volt pályakezdőként egy nagymúltú multinacionális cégnél dolgozni és megismerni az izzólámpák gyártási folyamatát. A GE híres a jó belső képzéséről, melyen én is részt vettem és megismertem a Six Sigma alkalmazását is. Fájó szívvel hagytam ott a GE-t, de az akkori barátnőm - aki ma már a feleségem és kislányaim édesanyja - után mentem a sárvári Flextronics-hoz dolgozni, ahol minőségirányítási mérnök, majd minőségirányítási vezető lettem. Egy fényképezőgépeket gyártó üzemben dolgoztam, majd ezzel párhuzamosan a telefongyártást és a beszállítói minőségirányítást is kipróbáltam.

## - Hogyan került az Electroluxhoz?

Az induló nyíregyházi gyárról elég korán hallottam és jelentkeztem minőségirányítási vezetőnek. A feleségem szeretett volna közelebb költözni az édesanyjához, így a váltás egyik oka a földrajzi elhelyezkedés volt. A jelentkezéskor nem aggódtam, mert több családtagom is dolgozott már az Electroluxnál, és csak jókat mondtak róla. Ettől eltekintve, félve jelentkeztem, mert tudtam, hogy nagy kihívás egy zöldmezős beruházás és tartottam attól, hogy nem fogok megfelelni az elvárásoknak.

## - Milyen területeken dolgozott eddig az Electroluxnál?

2004. és 2007. között a minőségirányítás területén, majd 2007-től termelésvezetőként.

## - Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhez?

Minden, ami termelés... Több mint ezer ember a termelőcsarnokban, akik 3

műszakban dolgoznak, jelenleg 3 szerelősorunk van, melyen 7 műszakos a termelés, azaz 1-es szalagon 3 műszak, a 2-es és a 3-as szalagon 2 műszakos rend van, ami szintén 3 műszakban forog, tehát itt az üres műszakok hetente más műszakra esnek. Ezen kívül az alkatrészgyártás a szerelőszalagokra, az üzemi logisztika és a rezsiraktár.

## - Kérem mutassa be a szervezetét, amit irányít?

A termelés egyik része a termelés-támogatás, melynek részeként Dósa László támogat bennünket, a tavalyi évtől Szini Lajos betanítását kezdtük el az üzemvezetői poszt kialakításához. A területhez tartozik termelés-támogatás-ként Ábrány Bettina termelési asszisztens, akinek felbecsülhetetlen munkája az üzemi adminisztráció, Simon Ferenc termelési koordinátornak főként a zárolások és szervizalkatrész kiszállítás felügyelete, míg a szerviz ajtók gyártása és felügyelete Czákó Gábor termelési mérnök feladata. Az üzemi logisztika fejlesztése és irányítása Horváth Attila, az EMS Change Agent pedig Harakály Csaba és Koncsek László feladata. A szervezet másik része az operatív termelésvezetői csapat, melyet 3 műszakvezető - Németh Zsolt, Gyimesi Mihály és Macsuga Tamás - és 7 művezető - Ignécz István, Halász Krisztián, Ujj László, Rudolf Péter, Papp Károly, Nagy János, Maximcsuk Attila - alkot, hozzájuk tartoznak a csoportvezetők és a teljes termelési csapat. A termelési csapatban minden ember fontos így szívesen bemutatnám szinte az összes kollégát, minden egyes dolgozónk - hűtőszekrény-szerelő, forrasztó, minőségellenőr, gépkezelő, gépbeállító és anyagmozgató kollégánk - nagyon fontos az értéktéremtésben és a céljaink elérésében. A teljes szervezet összesen 1037 direkt, 59 indirekt és 13 szellemi besorolású munkavállalóból állt a 2010-es év zárásakor.

### **- Melyek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?**

A fő cél erre az évre a termékminőség javítása, az üzemi logisztika teljes átalakítása, melyhez a COMPASS program is társul, de ezen kívül az új termékek bevezetése is kiemelten fontos. Folytatni fogjuk a munkafegyelemmel kapcsolatos intézkedéseket, a munkaruha, az egyéni védőeszközök tekintetében.

### **- Melyek a közép-, és hosszútávú célok?**

„A világon semmi sem állandó, csak a változás”  
A közép és hosszútávú célok mindenképpen a változásokat követő, de a stabil működést elősegítő fejlesztéseken alapulnak. Ehhez tartozik a stabilan és motiváltan együtt dolgozó csapat, a folyamataink fejlesztése és a veszteségeink felszámolása.

### **- Ön szerint milyen a jó Electrolux vezető?**

Egy idézet jut eszembe erről a kérdésről:  
„FIGYELJ, alig van ennél fontosabb és szentebb”  
Ahhoz hogy jó vezető legyen valaki, ahhoz figyelnie kell a kollégáit és a területéhez tartozó dolgokat. Természetesen mindenre nem képes figyelni senki sem (talán egyvalaki odafent...), így meg kell találni azokat a kulcspontokat, amelyeket érdemes figyelni folyamatosan, és meg kell találni azokat a részeket, melyekre periódikusan kell figyelni a problémák elkerülése érdekében

### **- Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?**

Az Electrolux ékes példája, hogy hogyan lehet előnyt kovácsolni a gazdasági válságból. Több vezető kollégával is beszéltünk arról, hogy ez az időszak segít feltárni azokat a veszteségeket, amit a válság előtti időszakban figyelmen kívül hagytunk, vagy éppen eltűntünk. Nagyon sok lehetőség van a gyártási rendszerünkben ahhoz, hogy a válság ellenére is sikeresek és gazdaságosak legyünk. Az EMS, ha

jól és kitartóan használjuk egy komplett eszköztár a versenyképesség megőrzésére, a másik eszköz a szenvedélyes és kitartó munka, mely biztosan meghozza a gyümölcsét.

### **- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

Főként a korábbi minőségirányítási vonal amivel kapcsolatban voltam, és néhány termelési kolléga Jászberényből. Ezen kívül a legfőbb vonal a Jászberényből mindkét gyárban dolgozó kollégák, mint az R&D-n Cserhádi Erika, a készárúban Nagy László és Farkas Attila. Napi szinten egy jászberényi kollégával dolgozunk együtt őt Dósa Lászlónak hívják, akivel teljes mértékben egyforma a gondolkodásunk és nagyon sokat segít a nyíregyházi termelésirányításban, az ő rutinja, tapasztalata és szenvedélyessége pótolhatatlan, ez az, amit csak hosszú évek alatt lehet elsajátítani és készség szinten alkalmazni. A cél az, hogy sok ilyen kollégánk legyen!

### **- Melyek a kulcsterületek a gyártásban, termelésben?**

A kulcsterületek az üzemi logisztika és az alkatrészgyártás, de mindezek mellett a többi terület is nagyon fontos, főként mivel a fejlesztések és az átalakítások az üzem minden területét érintik és minden kollégának jelentős szerepe van az átalakításban és a szintentartásban.

### **- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a magyar kollégáknak?**

A kollégáknak én inkább kívánnék! Kívánok sok Türelmet (hozzám is), Kitartást és Szendvedélyt a munkához. Ha ez a három megvan, akkor sikeresek leszünk és együtt biztosan elérjük a céljainkat!

- Balról jobbra a kollégák: Nagy János, Halász Krisztián, Macsuga Tamás, Simon Ferenc, Szini Lajos, Rudolf Péter, Gyimesi Mihály, Papp Károly, Ignécz István, Dósa László, Tóth István, Maximcsuk Attila, Ábrány Bettina, Czako Gábor, Horváth Attila, Harakály Csaba, Ujj László és Németh Zsolt.



# A második sikeres EMS teljesítményértékelés a porszívógyárban



Our Way to Excellence

A 2008-as, első ízben végrehajtott értékelés után, 2009 novemberében a felülvizsgálati-követő auditra is sor kerül a porszívógyárban. A hónapok óta várt eseményt személyesen Gareth Berry európai EMS vezető folytatta le, Eszik Róbert EMS koordinátor együttműködésével.

Először a tavalyi auditra tett intézkedéseket és akcióterveket, ezek eredményeit követték figyelemmel, különös tekintettel az ott feltárt javítandó területekre. A nyitó megbeszélés részét képezte a Folyamatos Fejlesztés eredményeképpen létrehozott „Beszállítói Time-Gate” bemutatása, valamint a hatékony megelőző karbantartásra kifejlesztett „PIRS”-Web Alapú Gyártóeszköz Nyilvántartó

Rendszer ismertetése is. Szintén számot adtunk egy közel egyéves fejlesztői-elemzői munkával létrehozott Folyamat Térképezés hasznosságáról. Az úgynevezett BPD Többszintű Üzleti Tervezés bemutatása - amely a felső szintű tervek átlátható közvetítését jelenti a dolgozók felé- már érintette a porszívógyár számos szervezetét. Az audit a termelési és raktárterületeken folytatódott. Ennek során a már régebben is alkalmazott

EMS alapeszközök mellett a kiterjesztett eszközök alkalmazását is megvizsgálták. Az értékelés folyamán Gareth Berry elismerően beszélt a porszívógyár EMS eredményeiről, külön kiemelve a baleseti-megelőzésben élenjáróan alkalmazott STOP programot és a menedzseri biztonsági auditokat. A auditon egy, a szemléletváltást elősegítő javaslat is született, mely szerint az eszközök alkalmazásánál kiemelt figyelmet kell fordítani a nem termelő területek bevonására és a dolgozói kezdeményezések hatékony menedzselésére a probléma megoldásában. Összességében elmondható, hogy a fejlődés szemmel látható, számos kiterjesztett eszköz alkalmazására a maximális pontszámot adták, kijelölve a fejlesztendő területeket és irányokat.

## Javasolj és Nyerj! program a porszívógyárban, 2009-ben

A porszívógyárban 2009-ben tizenkét EMS Javasolj és Nyerj! díjátadóra került sor.

- a legnagyobb költségmegtakarítást jelentő ötlet benyújtójának pedig bruttó 173 ezer Ft ötletdíjat adtunk át.

Összesen 335 javaslatot nyújtottak be a kollégák, 225 ötletet értékesnek találtunk, ebből 122 ötlet már megvalósult vagy bevezetése folyamatban van.

Összesen 111 kollégánk nyújtott be javaslatot, közülük 61-en először. Az ötletekhez kapcsolódóan 23,8 millió Ft megtakarítást sikerült elérnünk és 2 116 000 Ft jutalmat fizettünk ki 68 ötletgazdának.

A javaslattevők 61 százaléka kapott pénzjutalmat.

A javaslatok

- 16 százaléka a környezet védelmével kapcsolatos
- 15 százaléka a biztonsággal,
- 14 százaléka a minőség javításával,
- a többi pedig egyéb, főként termelési

területtel foglalkozik, valamint a javaslatok fele, 51 százaléka a munkahelyre irányul, ebből

- 21 százaléka munkaszervezésre
- 10 százaléka munkabiztonságra
- 9 százaléka munkakörnyezetre
- 7 százaléka munkaeszközök fejlesztésére
- 7 százaléka a raktározás javítására
- 6 százaléka technológiára vonatkozik.

A költségmegtakarítást jelentő "Kiváló javaslat" kategóriában az ötletek díjazása a megtakarítás arányában történt.

- nyolc jutalom összege 20-50 ezer Ft között volt,
- egy ötlet díjazása 50-100 ezer Ft közé esett,
- egy pedig 100-200 ezer Ft között volt

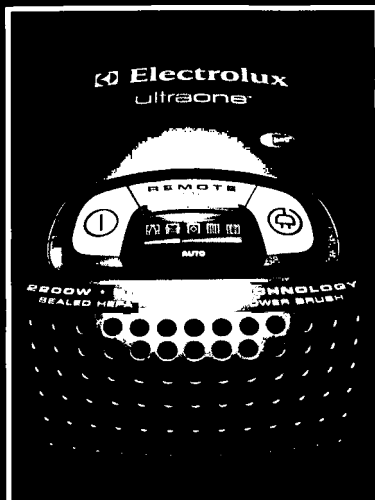
10.000-10.000 forinttal jutalmaztuk a "Hónap Legjobb Ötletei" kategória győzteseit és a "Kis lépések, hasznos ötletek" kategória legjobbjait. Az ötletek egy részét bevezettük, másokat a későbbi fejlesztés során tervezzük használni, vagy értékes figyelemfelhívásnak minősítettük.

Év végén kiosztottunk két év végi különdíjat: 50.000 - 50.000 Ft jutalmat kapott a 2009. év legaktívabb ötletadója, és a 2009. év legjobb ötletének benyújtója.

A porszívógyár vezetése nagyra értékeli az EMS Javasolj és Nyerj! program keretében elért eredményeket és köszönetet mond a dolgozóknak az aktivitásukért.



# Design díjjal jutalmazták az Electrolux UltraOne porszívóját



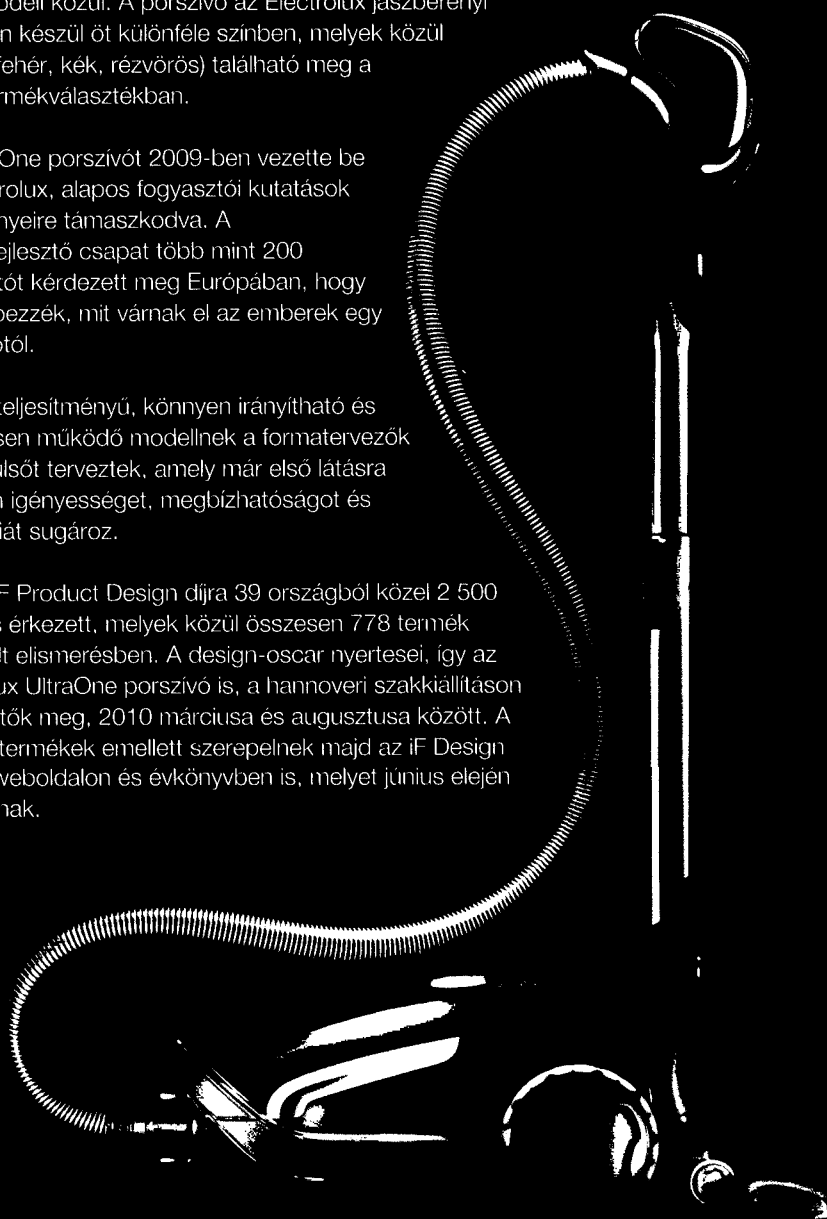
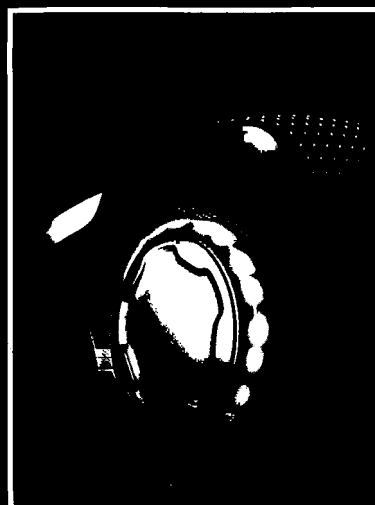
Az Electrolux nemrég bevezetett prémium kategóriás porszívója elnyerte a design versenyek egyik legrangosabb díját, az iF Product Design 2010 díjat.

A design díjas porszívó a skandináv formatervezés jegyeit viseli magán. Minimalista eleganciájával, karcsú, sportos formájával és fényes színeivel már messziről kitűnik a többi modell közül. A porszívó az Electrolux jászberényi gyárában készül öt különféle színben, melyek közül három (fehér, kék, rézvörös) található meg a hazai termékválasztékban.

Az UltraOne porszívót 2009-ben vezette be az Electrolux, alapos fogyasztói kutatások eredményeire támaszkodva. A termékfejlesztő csapat több mint 200 fogyasztót kérdezett meg Európában, hogy feltérképezzék, mit várnak el az emberek egy porszívótól.

A nagy teljesítményű, könnyen irányítható és csendesen működő modellek a formatervezők olyan külsőt terveztek, amely már első látásra végtelen igényességet, megbízhatóságot és eleganciát sugároz.

Az idei iF Product Design díjra 39 országból közel 2 500 nevezés érkezett, melyek közül összesen 778 termék részesült elismerésben. A design-oscar nyertesei, így az Electrolux UltraOne porszívó is, a hannoveri szakkiallításon tekinthetők meg, 2010 márciusa és augusztusa között. A díjazott termékek emellett szerepelnek majd az iF Design Award weboldalon és évkönyvben is, melyet június elején publikálnak.



A férfi szívéhez a gyomrán át vezet az út. Nemcsak a mondás tartja így, kutatás is igazolta a kijelentést. Az európai lakosság 55 százaléka ugyanis főzőtudományát csillogtatja, ha el akar érni valamit párjánál. Mindemellett a megkérdezettek 40 százaléka bevallotta, hogy komoly stresszként éli meg a főzést és az előkészületeket, annyira izgul az est sikere miatt.



## Fűszeres csábítás

A szerelmesek napjának közeledtével, készíts te is egy igazi, szerelmi vágykeltő vacsorát kedvesednek. Az ételt bízd az Electrolux gőzsütőre, így garantáltan finom ízek, illatok és csodás látvány kíséretében teheted majd az asztalra a vacsorát. Amíg a CombiSteam gőzsütő a hagyományos- és gőzsütés megfelelő kombinációjával gondoskodik az ellenállhatatlan falatok elkészítéséről, te foglalkozhatsz azzal, hogy teljes pompádban, legjobb formádban ülj majd asztalhoz.

A tökéletes hatás eléréséhez használj frissítő, izgató hatású fűszereket. A főétel receptjéből ne maradjon ki a vérpezsdítő chili, vagy az élénkítő bazsalikom. A desszerthez használj vaníliát és fahéjat. Szerelmi bájitalként pedig kínáld meg kedvesed egy kis ánizslikőrrel.

Légy ellenállhatatlan! A többi megoldják a fűszerek.

## Valentin napra bonbon, virág vagy takarítás?

Mivel fejezhetjük ki igazán szerelemünket? Ha bonbont és virágot küldünk, vagy ha kitakarítunk kedvesünk lakásában?

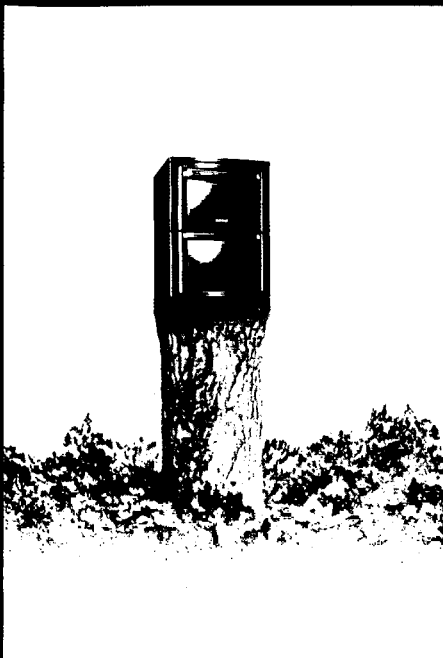
Attól függ, hol élünk. Amerikában, vagy Európában. Az Amerikai Képeslapküldő Társaság szerint, előreláthatólag 190 millió képeslapot küldenek majd egymásnak a szerelmesek az idén, Valentin nap alkalmából. Közel 50 százalékuk, bonbont, 37 százalékuk pedig virágot is küld majd kedvesének a képeslappal együtt. Elképzelhető, hogy 190 millió szerelmes nem a megfelelő módon fejezi ki érzéseit? Az Electrolux megbízásából készült felmérés szerint a klasszikus Valentin napi ajándékok küldésénél van hatékonyabb módja is az igaz szerelem kifejezésének. Az európai válaszadók 61 százaléka szeret főzni, és inkább a konyhában tündökölve készítené egy finom vacsorát, amelyet nyugodt, romantikus környezetben költene el párjával.

A felmérésből az is kiderül, hogy a megkérdezett európaiak 48 százaléka azt tartaná a legnagyobb ajándéknak, ha párjuk kitakarítana helyettük a kellemes este előtt. Az Electrolux csendes, és könnyen manőverezhető UltraOne porszívójával élmény a takarítás. Ahogy a neve is jelzi, ez a porszívó valóban mindent tud, amit csak elvárunk egy ilyen készüléktől. Elképesztő erővel szívja magába a port, s közben úgy viselkedik, mint egy kezes bárány. Könnyedén gurul, fordul, ráadásul csendben dolgozik.



# Tíz tipp a sütők és a főzőlapok energiatakarékos használatához

A sütők és a főzőlapok ésszerű használatával sok energiát takaríthatunk meg. Válasszuk meg okosan a főzés hőmérsékletét, használjuk hatékonyan a tűzhely által termelt hőt, és máris környezetbarát konyhatündérek leszünk!



## 1. Használjunk indukciós főzőlapot!

Az indukciós főzőlapok közvetlenül az edénynek adják át a hőt, így megspórolhatjuk a főzőlap felmelegítéséhez szükséges energiát.

## 2. Mindig takarjuk le az edényt főzés közben!

A fedő alatt gyorsabban elkészül az étel, mert a hő nem szökik el a légtérbe. Rövidebb idő alatt kevesebb energiát használunk el.

## 3. Válasszuk az arany középutat!

Ha három különböző fogást szeretnénk elkészíteni a sütőben, és az ételek ajánlott sütési hőmérséklete között minimális az eltérés (például 325° C, 350° C és 375° C), válasszuk az átlagos hőmérsékletet (ebben az esetben 350° C) mindhárom étel elkészítéséhez. Így egyszerre süthetjük meg az összes ételt.

## 4. Használjunk a főzőzónák méretével megegyező alapterületű edényeket!

Amikor az edény és a főzőzóna átmérője megegyezik, az edények optimális mennyiségű energiát vesznek fel, és ezzel csökken a hőveszteség.

Tartsuk tisztán a sütőt és a főzőlapot! A szennyeződéstől mentes főzőfelület könnyebben adja át a hőt.

## 5. Lehetőség szerint használjunk grillsütőt!

A grillsütő kevesebb energiát fogyaszt, és a készüléket nem kell előmelegítenünk a finom falatok elkészítéséhez.

## 6. Ne ellenőrizzük percnként a készülő ételeket!

Amikor kinyitjuk a sütő ajtaját, 20-40 fokkal csökken a sütőtér hőmérséklete. Ha nem üvegezett a sütőnk ajtaja, használjunk konyhai órát támpontnak az étel sütéséhez.

## 7. Lehetőség szerint ne melegítsük elő a sütőt!

Ha az étel egy óránál hosszabb ideig tartó sütést igényel, felesleges előmelegítenünk a sütőt.

## 8. Figyeljünk a készülék kikapcsolására!

Ne felejtjük el kikapcsolni a sütőt, miután az ételt elkészítettük!

## 9. Lehetőség szerint használjunk minél kevesebb folyadékot a főzéshez!

A zöldségfélék, mint például a burgonya puhára főzéséhez csupán 1-3 deciliter víz is elegendő.

## 10. Használjuk okosan az öntisztító programot!

Ha sütőnk rendelkezik öntisztító programmal, indítsuk el közvetlenül a sütés után. Az ételek elkészítése után még meleg a sütőtér, így az öntisztító funkció használatához már kevesebb energia kell a tisztítási hőmérséklet eléréséhez.

# Önkéntes véradások 2010-ben

**Idén vállalatunknál a következő napokon várható önkéntes véradás:**

**2010. március 22. (hétfő) 08.00 – 14.30**

**2010. július 5. (hétfő) 08.00 – 14.30**

**2010. november 22. (hétfő) 08.00 – 14.30**

Idéntől lehetőség van az időpontokra való bejelentkezésre. A plakátok mellett majd jelentkezési lapot is küldünk ki, amelyen a tervezett időpontra lehet majd jelentkezni. Jászberényben a főépületben található vendégportán lehet majd feliratkozni.

A tervezett időpontok a vér szükségessége esetén változhatnak!

Kérünk, minden kollégát, aki szeretne jelentkezni az orvosi rendelőben szervezett véradásokra, a csoportvezetőjének időben jelezze, hogy a termelést a veradó munkatársak távolléte ne akadályozza.

**Önkéntes véradással kapcsolatban az alábbiakat fontos tudni:**

- a jelentkezéshez igazolvány és TAJ kártya szükséges
- azt, hogy ki adhat vért az orvos dönti el, a vérkép és a nyilatkozat alapján
- a férfiak négyszer, nők háromszor adhatnak 365 nap alatt vért, és minimum 56 napnak kell eltelni a két véradás között
- véradás előtt 1 - 1,5 liter folyadékot ajánlott elfogyasztani (ellenkező esetben a vért le sem veszik)



## Mexikói napok

Színek, ízek, fűszerek - irány Mexikó

2010. február 15-19.



## Sajtok

Sajtós finomságok az Eurest asztalán

2010. március 16-19.



A változtatás jogát fenntartjuk!



Várjuk Önöket szeretettel!

## Kedves Vendégeink!

Ismét animációs napok az Electrolux jászberényi éttermében.

## Farsangi vigadalom

Kóstolja meg a farsang ízeit!

2010. február 22-26.



## Spanyol napok

2010. március 22-26.



2010. február  
XLV. évf., 2. szám

# Electrolux

## újság

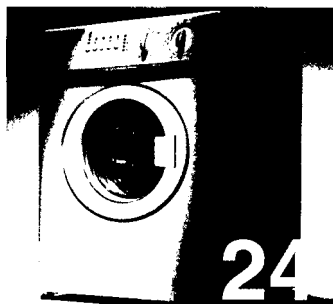
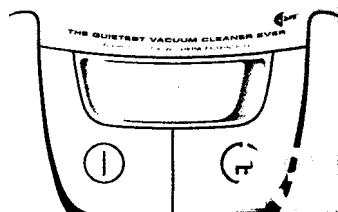


*Thinking of you*

 **Electrolux**

BUSINESS 2009  
**Superbrands**

**Electrolux**  
ultrasilencer



- 2009. évi Vezérigazgatói Díjak 3
- Vezérigazgatói levél: Az ügyfeleknek nyújtott vevőszolgálattal kapcsolatban 4
- Kiállta a gazdasági válság erőpróbáját az Electrolux 2009-ben 6
- Európai Unió Üzleti Díjak a Környezetvédelemért 8
- Új kolléga erősíti az Electrolux értékesítési csapatát 9
- Megszületett a 2010. évi bérmegállapodás 9
- Az Electrolux magyarországi leányvállalata látta vendégül a Nagyvállalati Logisztikai Vezetők Klubját 10
- Új IT vezető a hűtő- és fagyasztóládagyárban 11
- Búcsú a gyártól ötvenkét év után 12
- A COMPASS projekt bemutatása 14
- Tapasztalatcsere 17
- Újabb 16 kolléga szerzett EMS sárga minősítést 18
- A jászberényi kollégák látogatása Nyíregyházán 18
- Idei első díjátadó a porszivógyárban 19
- Electrolux Design Lab 2010 Fókuszban a tér 20
- Újabb Best Buy díjat kapott a fagyasztószelektényünk 21
- Az Ergorapido teljesített a legjobban 22
- Új UltraSilencer, a csendkirály 23
- Lehetőségek negyed négyzetméteren 24
- Intelligens elektromos hálózatot tesztl az Electrolux 25
- Programajánló 26
- Munkaügyi naptár 2010 26
- Egy éjszakába zsúfolt élmény 27

## Szemlélet, hozzáállás, lojalitás...

Nehéz éven vagyunk túl. Amikor is visszatekintünk és elemezzük az elmúlt időszakot legfontosabb, hogy megvizsgáljuk mi volt az, amihez rosszul fogtunk hozzá, amire nem figyeltünk eléggé, amin változtatnunk kell.

Ugyanakkor az is fontos, hogy tisztában legyünk erősségeinkkel: mi volt az, amit jól csináltunk, ami hozzájárult az eredményeinkhez.

Egy vezetőnek, pedig azzal is tisztában kell lennie, kik voltak azok a munkatársak, akik segítették a céget legfontosabb céljai elérésében.

Mert az, hogy az elmúlt évet - a nehézségek ellenére is - sikeresnek mondhatjuk, az nagyrészt azoknak a kollégáknak köszönhető, akik a saját területükön nem csak az elvárhatót hozták, hanem annál jóval többet teljesítettek. Akik nemcsak át szerették volna ugrani a léceket, hanem feljebb is helyezték azt.

Ez az a hozzáállás, amely képes átlendíteni vállalatokat, közösségeket az előttük álló nehézségeken – és ez az a hozzáállás, amit példaként kell állítani a többi kolléga, vagy épp egy közösség további tagjai elé.

Most, amikor köszöntöttük ezeket a munkatársainkat, - akik Vezérigazgatói Díjat kaptak - nemcsak azt a színvonalas munkát ismertük el amit az elmúlt évben végeztek és ami természetesen valamilyen módon mérhető, de azokat az erőnyeket is, amelyeket igazából nem lehet számokkal, grafikonokkal kifejezni.

A szemléletet, a hozzáállást, a lojalitást, amellyel utat mutatnak a napi munkájuk során a velük dolgozó kollégáinknak.

Tudjuk, ez mind olyan tulajdonság, ami igazából megfizethetetlen, megvásárolhatatlan. Ugyanakkor mindenképp elismerendő.



  
Takács János  
vezérigazgató

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászbereány, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. Eng. sz.: III/UHV/130/Szo/1978



## 2009. évi Vezérigazgatói Díjak

A "Vezérigazgatói Díj" célja biztosítani egy olyan célra orientált, gyors és hatékony ösztönzési folyamat kialakítását, amely lehetővé teszi az alkalmazottak számára a napi munkán felüli, jelentős többletmunka, az átlagon felüli, rendkívüli teljesítmény azonnali elismerését.

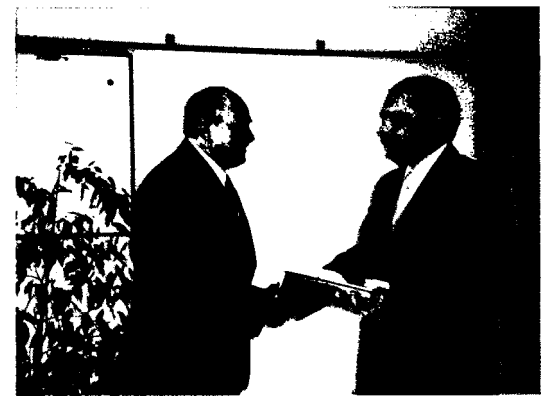
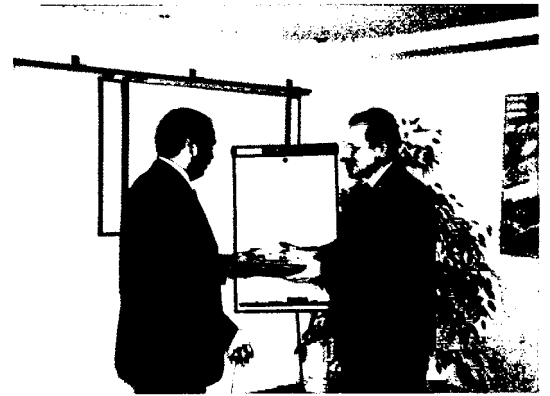
A díjban részesülhet minden olyan alkalmazott, aki az Electrolux magyarországi cégeinek valamelyikénél főállású munkaviszonnyal rendelkezik. A díjat egyének és csoportok egyaránt elnyerhetik, feltétele azonban, hogy a dolgozó munkaköréből nem következő, szokásos napi tevékenységen felül nyújtott szokatlan, jelentős teljesítményt érjen el.

A díj értéke: bruttó 100 000-től 500 000 forint/főig terjedhet. Ebben az értéktartományban ez lehet tárgyjutalom, külföldi szakmai jutalomút vagy pénzzutalom.

A 2009. évi Vezérigazgatói Díjakat - ezúttal pénzzutalom volt - Takács János vezérigazgató adta át egy ebéd keretében. A díjazottak oklevelet és apró ajándékot is kaptak.

**A 2009. évi eredményes munkájukért, kiemelkedő teljesítményükért Vezérigazgatói Díjban a következő kollégák részesültek:**

- Bóta Erika
- Nagy József
- Gerner Ferenc
- Horváth József
- Tanczikó Tibor
- Kun Sándor
- Csibra József
- Kármán József
- Nagy Miklós
- Molnár Csaba
- Tamás József
- Nagy Abonyi Tamás
- Lakatos Krisztina
- Sápi Gábor
- Bata Attila





Vezérigazgatói levél:

# Az ügyfeleknek nyújtott vevőszolgálattal kapcsolatban

Tisztelt Kollégáim!

Mindannyian kerültünk már olyan helyzetbe, amikor nem kaptunk megfelelő szolgáltatást. Amikor túl sokat kellett várnunk egy étteremben, vagy a telefonszolgálat ostobaságaival kellett bajlódni, vagy amikor egy udvariatlan pénztáros megvárakoztatott minket a boltban. Kiábrándító, ha nem megfelelően bánnak velünk.

Azért írok, mert úgy érzem ideje alaposan megvizsgálnunk, hogyan bánunk vevőinkkel a vevőszolgálatunknál. Értékesítésünk hosszú távon megsínyli, ha nem nyújtunk megfelelő szolgáltatást. Valóban, remek innovatív termékeink vannak. Valóban, vevőink hajlandóak akár többet is fizetni termékeinkért, mert azok az Electroluxhoz és egyéb erős márkáinkhoz tartoznak. De törődünk-e a vevőkkel a vásárlást követően?

Összegyűjtöttem néhány ténnyt a vevőszolgálattal kapcsolatban, és szeretném, ha ezeket végiggondolnák:

**A rossz szolgáltatás elkoptatja a márkanevet.**

A vevők egyetlen igazi eszközzel léphetnek fel ellenünk: azzal, ha úgy döntenek, hogy nem vásárolnak többé tőlünk. Ha az Electrolux rossz szolgáltatást nyújt, mondjuk, a mosogatógépek szervizelésében, a vevő aktuális hűtőszekrény-vásárlásakor már nem a mi márkánkat fogja választani. Ez ennyire egyszerű - és éppen ennyire könnyörtelen. És a vásárlók számára ma már egy újabb - mégpedig igen hatékony - eszköz is rendelkezésre áll: az internet. Sok vevő úgy ereszti ki a gőzt, ha rossz szolgáltatást tapasztal, hogy ír egy hosszú beszámolót "miért nem szeretem az X márkát!" címmel, amit aztán milliók olvashatnak. Ez nagy károkat okozhat a vállalat jó hírnevének, és kedvezőtlenül hathat későbbi





értékesítésünkre és nyereségünkre. **A vevőszolgálat NEM lefaragandó költség, hanem lehetőség.** A minőségi szolgáltatás ajánlatunk részét kell, hogy képezze.

Az értékesített termék velejárójaként kell kezelnünk, nem úgy, mint a költségcsökkentés egy újabb módját.

**Az, hogy kiszerveztük a szolgáltatást nem lehet mentség a rossz szolgáltatásra.** A vevőszolgálat a mi felelőségünk, akkor is, ha harmadik fél nyújtja. Ezt mi is és a vevő is tudja. Nincs mentség a rossz szolgáltatásra.

**A vevők gyakran fel vannak arra készülve, hogy meghibásodhat a vásárolt készülék, de jó vevőszolgálatot várnak el.** A vevők belátják, hogy a berendezések néha meghibásodnak. (Ezzel nem azt akarom mondani, hogy a rossz minőség elfogadható!)

Ha a problémát gyorsan és megfelelően kezeljük, a vevő továbbra is hű marad hozzánk. De ha a vevőnek napokat kell várnia a szervizhívásra, ha hetekig tart a hiba kijavítása, vagy ha kellemetlenséget okozunk neki, akkor egy nagyon elégedetlen fogyasztóval kerülünk szembe. **Ha tudjuk, hogy rosszat tettünk, tegyünk valami jót is.** Előfordul, hogy bár minden tőlünk telhetőt megtettünk, a vevő mégis úgy érzi, rossz szolgáltatást kapott. Ez alkalmat kínál arra, hogy valami jót tegyünk. A hibák egy kedves gesztussal vagy szívességgel orvosolhatók.

Gondoljunk bele: ha egy étteremben egy órát vártunk az ételre, és végül hidegen kaptuk meg, mennyivel jobban érezzük magunkat, ha a pincér kiengesztelésképp hoz egy ingyen desszertet. Ezzel kihúzzuk a tüskét és jóvá tesszük a hibát. **Szolgáltatásokkal pénzt is lehet keresni.** A szervizhívások bonyolításával egyidejűleg jótállási megállapodásokat értékesíthetünk a termék jövőbeli meghibásodásai esetére, vagy eladhatunk tartozékokat, esetleg tájékoztatást nyújthatunk a termékeinkről. A szervizhívások így ahelyett, hogy pénzbe kerülnének, hosszútávon pénzkereseti lehetőséget teremtenek. Ne feledjük: a vevővel nekünk kell foglalkoznunk. A megfelelő szolgáltatás nyújtásával jobb munkát végezhetünk. Azt kérem, hogy ez mostantól kezdve Önöknél is elsőbbséget élvezzen! **Ne feledjük: fizetésünket a vevőinknek köszönhetjük!**



Hans Stråberg: "Ne feledjük: A vevővel nekünk kell foglalkoznunk. A megfelelő szolgáltatás nyújtásával jobb munkát végezhetünk. Azt kérem, hogy ez mostantól kezdve Önöknél is elsőbbséget élvezzen!"

- 1. A rossz szolgáltatás elkoptatja a márkanévét.**
- 2. A vevőszolgálat NEM lefaragandó költség, hanem lehetőség.**
- 3. Az, hogy kiszerveztük a szolgáltatást nem lehet mentség a rossz szolgáltatásra.**
- 4. A vevők gyakran fel vannak arra készülve, hogy meghibásodhat a vásárolt készülék, de jó vevőszolgálatot várnak el.**
- 5. Ha tudjuk, hogy rosszat tettünk, tegyünk valami jót is.**
- 6. Szolgáltatásokkal pénzt is lehet keresni.**

Üdvözlettel : Hans Stråberg  
elnök-vezérigazgató

# Kiállta a gazdasági válság erőpróbáját az Electrolux 2009-ben

Az Electrolux Lehel a gazdasági válság hatásai ellenére megtartotta erős pozícióját, és hitelek nélkül, stabil készpénzállománnyal kezdte meg a 2010-es évet. A vállalat 177,5 milliárd forintos árbevételt ért el 2009-ben, és 4,5 milliárd forintot költött termékfejlesztésre, illetve a hazai gyáregységek modernizálására. A hazai piacon a Csoport stabilan tartja vezető pozícióját. A 2009-es évet piacvezetőként zárta, egy termék kategória (a mosogatógépek) kivételével, minden termékcsoportban.



Az Electrolux Lehel 2009-ben 177,5 milliárd forintos árbevételt ért el, ami 8,8 százalékkal marad el a 2008-as értéktől. A tavalyi beruházások mértéke - 4,5 milliárd forint - megközelítette az előző év fejlesztésekre fordított összegét. A cég 2010-ben 5,5 milliárd forintot fordít majd fejlesztésekre, elsősorban környezetbarát megoldások alkalmazására. A gazdasági válság hatásai eltérő

mértékben érintették a vállalat különböző területeit. A porszívógyárban előállított termékek száma 20 százalékkal maradt el az előző évhez képest, azonban az értékesítési adatok az év második felében már elérték a válság előtti állapotot. Különösen nagy érdeklődést mutatott a nemzetközi piac a prémiumkategóriás termékek iránt, amelyek eladása egész évben kedvezően alakult.

A jászberényi hűtőszekrénygyárban 2,7 százalékkal, míg a fagyasztóládagyárban 1,5 százalékkal kevesebb terméket gyártottak a 2008-as értékekhez képest. A csökkenés hátterében többek között az egyik legnagyobb partner, a QUELLE megszűnése áll. Ugyanakkor az olaszországi átszervezések eredményeként 2009-ben már a beépíthető hűtőgépek teljes termékkálája itt készült, melynek következtében az alaptípusok száma és a komplexitás duplájára emelkedett. Tovább folytatódta a fejlesztések a fagyasztóládagyárban is; az új szigeteléssel és nagyobb hűtőtérrel ellátott modellek az összes európai piacon sikerrel debütáltak, és ezért a fejlesztésért a gyár Magyar Termék Nagydíj elismerést kapott.

A gazdasági válság hatásaként jelentkező keresletcsökkenés a nyíregyházi hűtőszekrénygyárat érintette leginkább. Mivel az itt gyártott modellek majdnem 50 százalékát kelet-közép-európai piacokon értékesítik, a kelet-európai gazdasági körülmények negatív irányba befolyásolták az eladási számokat. Ezért tavaly 23 százalékkal kevesebb készülék gördült le a gyártósorokról, mint 2008-ban. Mindemellert az új termékek bevezetéséhez kapcsolódó átalakítások és korszerűsítések sikeresen befejeződtek. A tervek szerint 2010-ben megújul a gyártott modellek 60 százaléka, így a hazai termékválaszték is számos új, kedvezőbb energiafogyasztású modellel frissül majd.

A gyártás során 2009-ben is hangsúlyos volt az energiatakarékos megoldások alkalmazása. Az Electrolux tovább folytatta Green Spirit programját, melynek értelmében a gyáregységek 2005-2009 között 15 százalékkal csökkentették az energiafogyasztást és a vízfelhasználást azáltal, hogy tudatos



energiafogyasztásra, a hulladékok csökkentésére, valamint az erőforrások optimális felhasználására ösztönözték a kollégákat. Az Electrolux a program keretében további 15 százalékos energiamegtakarítást szeretne elérni a 2012. év végéig. Idén a gyártócsarnokok egy részében bevezetik az energiatakarékos LED világítást, a mosdók melegvíz ellátását pedig napenergia felhasználásával fogják megoldani.

A vállalat EMS (Electrolux Manufacturing System) programjának keretében tavaly összesen 507 dolgozó javaslat érkezett be a gyártás minőségének és költséghatékonyságának javítására, a készletek alacsony szinten tartására, valamint a biztonságos munkahely megteremtésére. Az ötletek közel 80 százalékát fogadták el, melyeknek több mint egyharmadát már alkalmazzák is a különféle gyártási folyamatok során.

Az EMS alapja a gyártási folyamatok fejlesztése és a hatékonyabb munkavégzés megteremtése a gyárakban, megerősítve ezzel a vállalat pozícióját a piaci verseny élvonalában. A belföldi értékesítés is nehéz évet

tudhat maga mögött, de a jelentősen csökkenő piacméret ellenére sikerült nem csak megőrizni, hanem még erősíteni is a cég pozícióit. A 2009-es évet piacvezetőként zárta, egy termék kategória (a mosogatógépek) kivételével, minden termékcsoportban.

A GfK Piackutató Intézet adatai alapján az egész régióban Magyarországon volt az egyik legjelentősebb a piaccsökkenés. A háztartási nagygépek mennyiségi értékesítése az egész évre vetítve 24,6 százalékkal, míg a porszívóké 15 százalékkal esett. Az értékbeli visszaesés ennél kicsit alacsonyabb, ami az átlagárak növekedését jelzi.

Ennek hátterében számos, egymást erősítő tényező áll. A piac hazai szereplői számára kedvezőtlen euró-árfolyamváltás egy részét, hosszú évek óta először, a gyártók kénytelenek voltak áraikban is érvényesíteni. Emellett, némileg csökkent a GfK által „egyéb” kategória néven mért termékek aránya. Szintén az átlagárak növekedését hozta magával, az az öröndetes trend mind a gyártók, mind pedig az ország hosszú távú környezetvédelmi stratégiája

szempontjából, hogy jelentősen nőtt az energiahatékony termékek aránya az eladásokban, szinte minden fontos termék esetén. A hűtökészülékeknél az A+ vagy annál jobb termékek aránya 2008-hoz képest 25,2-ről 32,7 százalékra nőtt. Az előltöltős mosógépeknél ugyanez 47-ről 52,5 százalékra nőtt, míg felültöltős gépet már nem is adtak el A-nál rosszabb energia besorolással. A mosogatógépeknél a 3 „A” besorolású készülékek aránya 75-ről 83,6 százalékra növekedett.

Az Electrolux Csoport nemcsak sikeresen elégíti ki ezeket a változó igényeket, hanem piacvezetőként sok esetben meg is határozza a piaci trendeket. A fejlesztések a válság ellenére sem álltak le egyetlen termékcsoportban sem. 2010-ben jelentősen bővül az A++ energiaosztályú termékek választéka mind a kombinált hűtők, mind pedig a mosógépek termékcsoportban. Az energiahatékonyság mellett számos olyan innovációval is piacra lép a vállalat, melyek a felhasználók kényelmét, életminőségét javítják majd.

# Európai Unió Üzleti Díjak a Környezetvédelemért

Idén nyolc magyar vállalat adta be pályázatát az Európai Unió Üzleti Díjak a Környezetvédelemért pályázatára. Három a menedzsment kategóriában: Dreher Sörgyárak Zrt., Holcim Hungária Zrt. és Pannon GSM Távközlési Zrt.

Kettő a termék kategóriában: az Electrolux Lehel Kft. porszívógyára és a Főtáv Zrt.

Továbbá három cég pályázott eljárás kategóriában, a G&G Növényvédelmi és Kereskedelmi Kft., a MECSEK-ÖKO Zrt. és az Organica Zrt.

**Vállalatunk porszívógyára az Ultrasilencer Green porszívóval pályázott a termék kategóriában.**

2002-től Magyarország is részt vehet az Európai Unió Üzleti Díjak a Környezetvédelemért pályázatán. A

pályázók négy kategóriában indulhatnak: környezeti menedzsment, eljárás, termék, nemzetközi együttműködés a fenntartható fejlődésért.

Az EU szabályzata szerint valamely, a kategóriák egyikében országosan meghirdetett pályázat során már díjat elnyert cég vehet részt a versengésben, amelyet a díjazó szervezetekből alakult Országzsűri (HEA) jelöl. A HEA tagjai:

Környezetvédelmi Szolgáltatók és Gyártók Szövetsége, KÖVET Egyesület a Fenntartható Gazdálkodásért, Hungarian Business Leaders Fórum, Magyar Innovációs Szövetség, Corvinus Egyetem -Tisztább Termelés Magyarország Központja.

Az eddigi legnagyobb sikert a DENSO Magyarország Kft. érte el, amikor 2004-ben megnyerte a menedzsment kategóriát. 2006-ban a GE Lightning Zrt. a kiemelték között szerepelt.

Az európai versengők elismerésére okleveleket adott át az „Országzsűri” egy ünnepi üzleti ebéd keretében, amire 2010. január 18-án került sor a Hotel Presidentben.

Az okleveleket Dr. Kling István, a Környezetvédelmi és Vízügyi Minisztérium államtitkára adta át.



# Új kolléga erősíti az Electrolux értékesítési csapatát



Gál Zoltán (38) tölti be 2010. februártól az Electrolux Lehel Kft. porszívókért és kiskészülékekért felelős, értékesítési- és termékmenedzseri posztját.

Az újonnan kinevezett szakember feladata a termékcsoport hazai választékának kialakítása, piaci pozíciójának erősítése, valamint a porszívók és kisképek értékesítésének irányítása lesz.

Gál Zoltán az elmúlt években a Philips Magyarország Kft. több üzletágánál töltött be vezetői pozíciókat, legutóbb a Fogyasztói termékek üzletágának volt az értékesítési vezetője.

Élelmiszeripari üzemmérőként diplomázott, majd később MBA végzettséget szerzett.

A porszívókért és kiskészülékekért felelős értékesítési és termékmenedzseri feladatokat korábban Dienes Edina látta el, aki jelenleg szülési szabadságát tölti.

## Megszületett a 2010. évi bérmegállapodás

Az Electrolux Lehel Kft. vezetése és az Electrolux Lehel Kft. cégeinek Szakszervezeti Szövetsége, valamint a Hűtőgépgyártók Független Szakszervezete 2010. február 3-án megállapodást kötöttek a 2010. évi bérfeljavításról.

### 1. Átlagos személyi alapbérfeljavítás:

A felek egységesen minden állománycsoportra vonatkozóan 6,5 százalékos átlagos személyi alapbér fejlesztési mértékekben állapodtak meg, amely differenciáltan kerül felosztásra 2010. január 1-jei visszamenőleges hatállyal.

### 2. Béren kívüli juttatások:

Megállapodás született arról, hogy 2010-ben az étkezési hozzájárulás mértéke az alábbiak szerint változik:  
Egy évre előre kellett nyilatkozni, hogy 6.000,- Ft/hó/fő hideg étkezési jegy, vagy 9.200,-Ft/hó/fő összegű meleg étkezési utalványt igényel a munkavállaló. A választás 2010 januárjában lezajlott.

### 3. Szociális juttatások:

2010-ben a szociális juttatások mértéke 8000,-Ft /fő/évről 8500,-Ft /fő/évre növekedik 2010. január 1-jei visszamenőleges hatállyal. A felhasználásról az Üzemi Tanács dönt.



# Az Electrolux magyarországi leányvállalata látta vendégül a Nagyvállalati Logisztikai Vezetők Klubját

A Klub második Kihelyezett Szakmai Fórumát az Electrolux jászberényi központjában tartották.

Nagy László logisztikai igazgató - aki egyben ennek a szakmai közösségnek alapító tagja - jóvoltából a Klub tagjai megismerték az Electrolux jászberényi termelőegységének tevékenységét és logisztikai folyamatait.

vezetői képviselték magukat. Az igény adta a Klub megalakulását, a nagyvállalatoknál a logisztikai vezetők egyedül vannak az eléjük kitűzött célokkal.

Ezért van szükség olyan szakmai jellegű szervezetre, ahol segíthetik egymást, megosztják egymással gyakorlati tapasztalataikat.

## Mit vár a Klubtól? Melyek az eddig elért eredményeik?

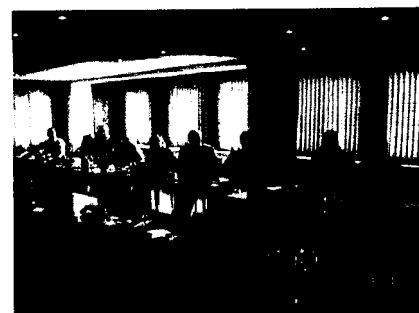
A Klub eddig elért legfontosabb eredménye, hogy közel 50 Nagyvállalati Logisztikai Vezető egyből csatlakozott a szövetséghez. Folytatnám azzal, hogy rendkívül értékesek azok a kialakult személyes kapcsolatok, amelyek a Klubon kívül is működnek, a Tagok megbeszélnek egymással a felmerült szakmai kihívásokat. Ezáltal saját cégükben még értékesebb munkatárssá válhatnak, mert saját cégük logisztikai folyamataiba beépíthetik a többi tagtól szerzett tapasztalatokat, sikeres módszereket.



A Klub alapító elnökével, Szabó Zoltánnal (egyben a Ghibli Kft. tulajdonos-ügyvezetője) beszélgettünk a szakmai közösség létrejöttéről, céljairól, arról hogy miért fontos hogy a logisztikai vezetők több fórumon is tapasztalatot cserélhessenek.

## Honnan jött az ötlet, hogy egy ilyen klubot alapítson?

Néhány éve KKV-k számára kezdtünk el logisztikai konferenciákat szervezni. Azt vettük észre, hogy ezeken a rendezvényeken nagy számban multinacionális vállalatok logisztikai



## **Mennyire elfogadottak a szakmában, mennyire elismertek, mennyire adnak a véleményükre?**

A Klubnak nem elsődleges célja, hogy szakmai elismerést vívjon ki. Azért alakult meg, hogy olyan szakmai fórummá váljon, ahol a nagyvállalati logisztikai vezetők egymás között megosztják gyakorlati tapasztalataikat. A Klubnak ismert multinacionális cégek logisztikai vezetői a tagjai, ez már önmagában is elismerés. A fő célunk, hogy a gyakorlati tapasztalatsere, maga a Klub aktívan működjön, ennek elismerése már másodlagos hozadéka a tevékenységnek.

Azt azonban büszkén elmondhatjuk magunkról, hogy már a megalakulás után hetekkel, cikkezett a Klubról a Világgazdaság és a HVG is, kiemelve a Klub újszerűségét és egyediségét a szakmai életben.

## **Melyek a Klub 2010-es tervei?**

A 2010-es céljaink között kiemelten kezeljük a személyes találkozó meg szervezését. Azt a tapasztalatot szűrtük le, hogy ezeken a rendezvényeken sokkal aktívabb a tapasztalatsere, a kapcsolatok ápolása, a tagok intenzívebben tudják megbeszélni a szakmai kérdéseket.

## **Miért az Electroluxnál került sor a legutóbbi ülésre?**

Nagy megtiszteltetés, hogy az Electroluxnál tarthattuk a Klub második Kihelyezett Szakmai Fórumát. Nagy László alapító tagunk, az Electrolux logisztikai igazgatója vállalta fel, hogy megmutatja a Klub tagjai számára a cég működését. Kiemelt szerepet vállalt abban, hogy megismerhessük a logisztikai folyamatot, azt, hogy az Electrolux hogyan dolgozik. A rendezvény az Electrolux számára is hasznos volt, hiszen komoly és elmélyült eszmecsere alakult ki több szakmai kérdésben is.

## **Mi volt a benyomása az Electrolux-ról?**

Az Electrolux egy kitűnően szervezett vállalat, komoly minőségi munkát megkövetelő céget láthattunk. Nemcsak mi, szervezők, de minden jelenlévő elismeréssel nyilatkozott a vállalatról.

Külön köszönjük Takács János vezérigazgató úrnak és Nagy László logisztikai igazgató úrnak a meghívást és a vendéglátást, a szakmai betekintést a cég életébe, valamint minden kollégájuknak az értékes szakmai beszélgetést.



# Új IT vezető a hűtő- és fagyasztóládagyárban

2010. január 1-től Barát Péter látja el a jászberényi hűtőszekrény-, és fagyasztóládagyár, valamint a nyíregyházi hűtőszekrénygyár IT vezetői pozícióját.

Péter 2001-ben csatlakozott az Electrolux jászberényi fagyasztóládagyárának csapatához, majd 2004 szeptemberétől látta el szintén Jászberényben az IT gyári támogatási feladatokat a hűtőszekrénygyár és fagyasztóládagyár területén.

Jelen pozíciójában Péter Kövér András Kontrolling vezetőhöz tartozik.

A következő lapszámunkban olvashatnak egy interjút Péterrel.



Ismét egy nagy generáció tagja búcsúzott el a jászberényi gyárból Szörös Pál személyében.



# Búcsú a gyártól ötvenkét év után



## Hogyan és mikor került az Electrolux Lehel Kft. jogelődjéhez?

Az általános iskolai tanulmányaimat befejezve 1957. szeptember 1-jével kerültem a Fémnyomó- és Lemezárugyárba szakmunkás-tanulónak. 1960. május 28-án kitűnő eredménnyel szakmunkásvizsgát tettem géplakatos szakmából.

A szakmunkás éveimet az akkori TMK üzem lakatosai között kezdtem, három műszakos munkabeosztásban. Nagy öröm és megtiszteltetés volt egy fiatal szakember számára, hogy abban az időben a szakmai végzettségnek megfelelő munkakörben el tudott helyezkedni. Ez a terület belépő volt a további TMK-s munkavégzéshez. Aki képes volt a vállalat egész területén lévő gépparkot megismerni, javítani, az maradhatott, aki nem, attól elköszöntek. Két év katonaság után (1962-64) kerültem vissza a TMK üzembe, mint nagygépes karbantartó, ami a 630 tonnás gépektől a 2000 tonnás gépekig azok javítását, felújítását jelentette.

Még a katonaság előtt elkezdtem és a leszerelés után folytattam a technikai tanulmányaimat, amit 1967-ben sikeresen befejeztem. A 70-es évek vállalati fejlődésével a karbantartó és kiszolgáló szervezetnek szakmailag és létszámszerűen is fejlődnie kellett. A 29-es számú épületből az 57-es épületbe költöztünk. (A mostani porszívógyár régi csarnokrésze és fejpülete).

## Hogyan folytatódott a pályafutása a vállalatnál?

1968-ban csoportvezetőnek, 1976-ban művezetőnek, 1981-ben üzemvezetőnek neveztek ki.

Megtisztelő és felelősségteljes munka volt egy 340 fős karbantartóüzem irányítása, vezetése. Üzemünk adta a vállalati szakmunkásállomány gerincét. Itt töltötték a másod- és a harmadéves szakmunkástanulók a gyakorlati idejüket. Ma már hihetetlennek hangzik, hogy éves szinten 50-60 tanuló is volt az üzemben szakmai gyakorlaton. A napi munkák mellett különböző szakmai továbbképzéseken vettünk részt.

A privatizáció nemcsak a vállalat életében hozott döntő változást, hanem a karbantartás területén is. A központi TMK átszerveződött. Az ügyeleti karbantartók a termelési egységekhez kerültek, a forgácsoló szakemberek a Szerszám-üzembe. Az ingatlan-karbantartási-, felügyeleti-, javítási munka elvégzéséhez létre kellett hozni az Ingatlanfenntartási szervezetet, melynek vezetője 1991-től 2004-ig én voltam.

A privatizáció után nagymérvű környezet-helyreállítási és építkezési munkák kezdődtek el. Fagyasztóládagyár, Kompresszoros hűtőszekrény üzem, Abszorpciós üzem, Porszívógyár, Logisztika, melynek megvalósításában szerveztünk közösen vett részt a kiváló svéd szakemberekkel. Ők hozták az új technológiát, a szervezetszerűt, az új módszereket, mi adtuk a helyismereti tapasztalatot. Megismertettek bennünket a vállalkozókkal való munkavégzés alapjaival, követelményeivel, amit a mai napig alkalmazunk.

## Milyen elismerésekben részesült az elmúlt 52 év alatt?

Munkám változatos, sokrétű, összetett







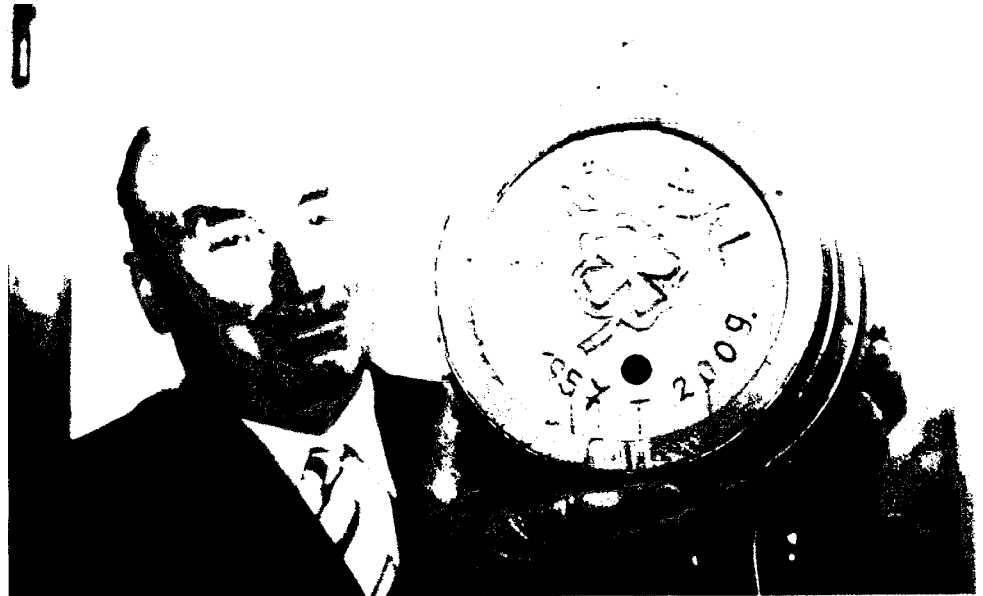
volt, amit szerettem csinálni. Egészségem engedte, a családom mellém állt, támogatók. Kiváló, jól képzett, tettekre kész, segítő vezetőim voltak, munkámat több kitüntetéssel is elismerték.

**Kiváló dolgozó kitüntetés:  
1967, 1969, 1973, 1983, 1989.**

**Kiváló gazdaságvezető:  
1977.**

**Honvédelmi Érdemérem  
10 éves fokozata: 1970.**

**Vezérigazgatói Díj: 2009.**



### Hogyan tervezi a nyugdíjas napokat?

A nyugdíjas élet egy új életforma. Hiányozni fognak a régi kollégák, munkatársak, a napi nyüzsgés, a feladatmegoldások. Munka és feladat nélkül nem maradok. Kertes családi házban lakunk a feleségemmel. Befejeztük a már elkezdett lakásfelújítást, korszerűsítést. Tavasszal irány a kert és a hobbi föld. Két családunk van, ők is jászberényi lakosok. Leányunk pedagógus, a fiunk mérnök, az Electrolux dolgozója, így a vállalati történeésekről, eredményekről a hírlánc továbbra is megmarad. Kislány unokánk, Boglárka a család szemefénye, aki óvodás. Januártól több idő marad a családlátogatásra, az olvasásra, a kertészkedésre és egyéb hasznos tevékenységre.

Bízom benne, hogy a nyugdíjas éveimet is céltudatosan tudom eltölteni, amíg az egészségem engedi.





# A COMPASS projekt bemutatása

Magyarország, 2010. január – december.

## Vezetői támogatás

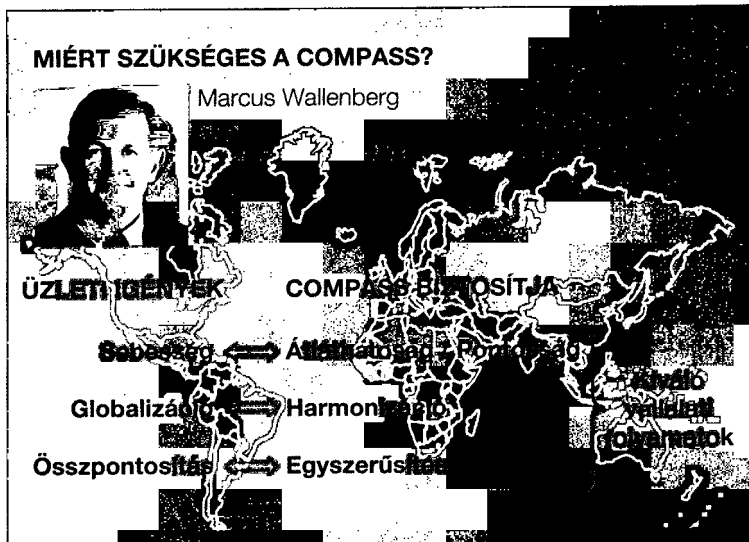
Felsővezetői csapatunk - az igazgatótanács és a közgyűlés - megadta a vállalatra és a COMPASS kezdeményezésre vonatkozó irányt, s teljes támogatásukról biztosított minket.

“A COMPASS lehetővé teszi számunkra, hogy a folyamatokat jobban irányítsuk, hatékonyságukat javítsuk. A vállalat átláthatóságának javításával platformot ad a jobb döntés-előkészítéshez.

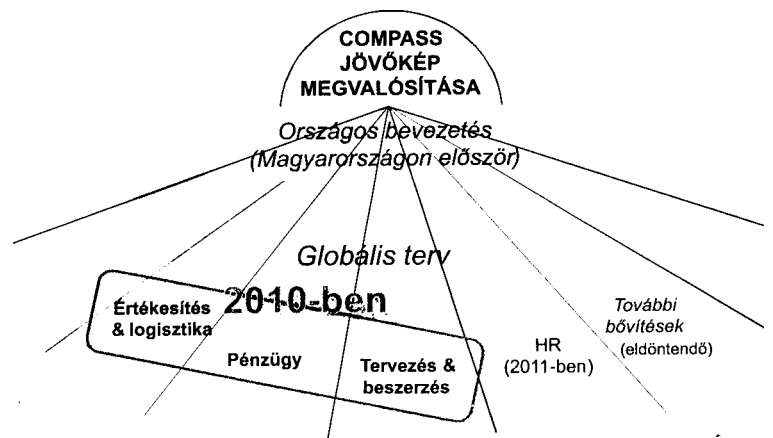
Az alapötlet az, hogy világszerte azonos folyamatokon alapuló, egyetlen összehangolt és átlátható rendszert alkalmazzunk, s így ne legyen szükség arra, hogy bonyolult alkalmazások között konvertálgassunk különböző adatokat.

Ez a COMPASS lényege: egy vállalat, összehangolt folyamatokkal.

A COMPASS segítségével egy közös nyelven beszélhetünk, vagyis mindenki ugyanabban a környezetben dolgozik, s érti is azt.”  
Hans Stråberg elnök-vezérigazgató

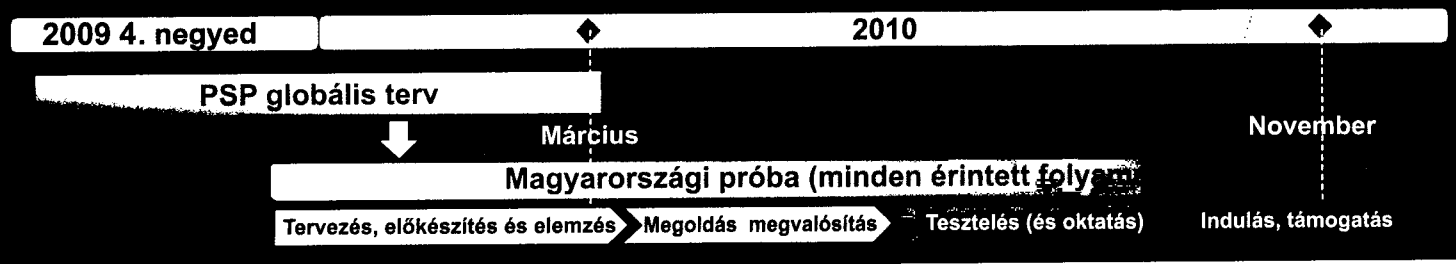


## A COMPASS projekt: Magyarország 2010-ben



## COMPASS Magyarország, 2010: Tervezés, Beszerzés + Számvitel, Értékesítés és Logisztika

- A projekt több üzleti tévékenységre kiterjed a piaci igények felmérésétől a késztermékek előállításán át azok piacra viteléig.
- Ez a projekt két részből áll: az egyik a globális tervezés fázisa, amely meghatározza a globális tervezési és beszerzési folyamatokat (Plans, Source & Procure -PSP), a másik pedig a lokális bevezetés Magyarországon, ahol a globális tervet a helyi viszonyok figyelembevételével megvalósítjuk a számviteli, értékesítési és logisztikai feladatokkal együtt.
- A PSP globális terv 2010. márciusára készül el, a gyakorlati megvalósítás „élesben” Magyarországon 2010. novemberében indul.



# COMPASS

## Átfogó megoldás az Electrolux számára

A számviteli, értékesítési és logisztikai folyamatokkal együtt (amelyek eredetileg is a COMPASS programba tartoztak) a tervezés és beszerzés egy átfogó megoldást ad, amelynek segítségével az Electrolux megtudja valósítani az üzleti folyamatok tökéletesítésére vonatkozó céljait.

- gyorsabb reagálás a nagyobb átláthatóság és pontosság következtében
- a globalizáció növekedése a folyamatok összehangolásával
- az összpontosítás növelése egyszerűsítéssel

Az átfogó COMPASS megoldást először Magyarországon próbáljuk ki „élesben” 2010. novemberétől.

A magyar bevezetés az integrált SAP rendszerre épülő összehangolt Electrolux folyamatok COMPASS platformjának kritikus próbája lesz.

## Szómagyarázat

**COMPASS:** Common Process, Administration and System Standardization  
Közös folyamatok, egységes/szabványos adminisztráció és rendszer

**Globális folyamat definíció (Blueprint):** Az alapfolyamat és technológia tervsablonja, amely megadja, hogy szerte a világon hogyan működnek majd a dolgok, vagyis ez az a közös alap, amely alapján teljesíteni kell a helyi üzleti és jogi követelményeket.

**SAP:** Egy német globális szoftvercég és az általuk forgalmazott vállalati erőforrás-tervező (Enterprise Resource Planner - ERP) szoftver neve. A COMPASS a SAP szoftverre épül.

**ERP:** Az ERP egy integrált számítógépes rendszer, amellyel a belső és külső erőforrások, így a tárgyi és pénzügyi eszközök, anyagok és emberi erőforrások kezelhetők. Az alkalmazás célja, hogy megkönnyítse az információáramlást a különböző vállalati funkciók között a szervezeten belül, s kezelje a kapcsolatokat a külső érdekelt felek felé. Az ERP felfogható úgy, mint a Microsoft Windows az olyan nagy és bonyolult vállalatoknál, mint az Electrolux.

**Tervezés:** Az a fázis, amelyben összegyűjtik a vállalati igényeket, s azok alapján új folyamatokat dolgoznak ki.

**Megvalósítás:** Az a fázis, amelyben a terv működő rendszerré válik.

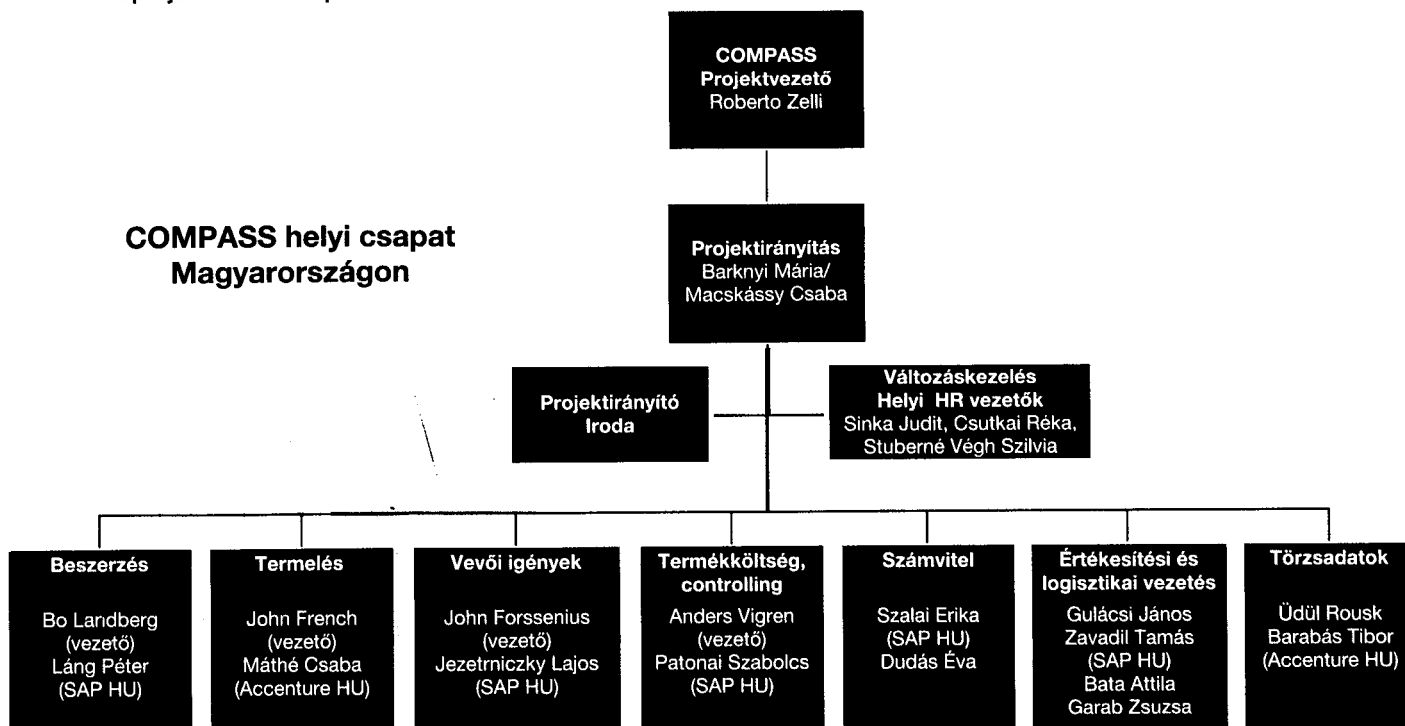
**Tesztelés:** Az a fázis, amelyben azt ellenőrizzük, hogy a rendszer valóban teljesíti-e a követelményeket, s valóban úgy működik, ahogyan azt a rendszertől elvárják.

**Bevezetés/indulás:** Az a fázis, amelyben az ellenőrzött, tesztelt rendszer teljes körűen üzemkész állapotba kerül és működésbe lép.

**Országos bevezetés:** A COMPASS megoldás megvalósítása az egyes országokban a tervezéstől az éles indulásig (pl. Magyarországon.)

## A projekt munkacsoportok és vezetőik

### COMPASS helyi csapat Magyarországon



# COMPASS

## A COMPASS program magyarországi bevezetése kapcsán kérdeztük meg Szentpéteri Ferencet a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár igazgatóját, valamint Vass Attilát a porszívógyár igazgatóját.



### Mi a véleménye a COMPASS projektről?

- Úgy Magyarországon mint minden Electrolux vállalatnál a folyamatok között különbség van, nagyon sok és eltérő rendszereket használunk országokon belül és kívül egyaránt. Az összehasonlítás például hatékonyság és más egyéb szempontokból is igen nehéz, ezért tartjuk elengedhetetlennek a COMPASS programot, ahol egyszerűsíteni tudjuk az IT

rendszereket, és sztenderdizálni a folyamatokat. Ez által növelni tudjuk a hatékonyságunkat, valamint a visszamérés eredményességét. Végeredményként egy közösen kialakított sztenderdizált rendszerünket lesz, ami jelentősen javítja a versenyképességünket.

### Milyen tevékenységekre kerül sor a továbbiakban?

- Véglegesítjük a sztenderd Blue Printeket és ezzel párhuzamosan tanuljuk a sztenderd folyamatokat. A COMPASS csapat is tanulja, hogy hogyan néznek ki a gyári folyamatok a mindennapos működés során, és ebből próbálják kialakítani a közös sztenderdeket. Majd ezután kell érvényesíteni, és folyamatosan tesztelni a folyamatokat.

### Véleménye szerint COMPASS programon belül hol van a legnagyobb kihívás?

- A legnagyobb kihívás az, hogy a napi operatív üzleti célok és a folyamatos hatékonyság javulás mellett kell megtanulnunk és bevezetnünk az Electrolux eddigi legnagyobb IT és működés sztenderdizáló projektjét a Compass-t, mint pilot gyárnak.

### Mit vár a projektben részt vevő emberektől?

- Teljes elkötelezettségünk van a projekt iránt, ami a napi tevékenységünkben is nagy változásokat eredményez majd. Ezért külön nagyon örülünk, hogy a Change Management segíti a munkánkat és természetesen nagyon nagy kihívást jelent számunkra egy ilyen nagyhorderejű pilot-t megvalósítani.



### Mi a véleménye a COMPASS projektről?

- A COMPASS az Electroluxon belül az egyik legfontosabb projekt. Az általános rendszer segítségével a vállalati folyamatok sokkal jobban irányíthatók és ellenőrizhetők. Az összes tevékenység világosabbá, láthatóbbá és átláthatóbbá válik.

A gazdasági és piaci változásokra sokkal gyorsabban lehet reagálni, ami felgyorsítja a döntéshozatali folyamatokat, így a döntések még pontosabbakká válnak.

### Milyen tevékenységekre kerül sor a továbbiakban?

- Novemberben kezdtünk el dolgozni a különböző területeken. Miután az eltérő üzleti területekről begyűjtöttük az információkat, meg kell találnunk azokat a megoldásokat, amelyek megfelelnek az üzleti és gyártási folyamatoknak, s érvényesíteni kell azokat.

### Véleménye szerint COMPASS programon belül hol van a legnagyobb kihívás?

- A COMPASS csapatok olyan emberekből állnak, akik a COMPASS központi szervezetéből, a helyi és globális SAP területről és magyar szervezetektől jönnek. A csapatok vezetőinek határozottan irányítaniuk kell az egész csapatot a cél elérése felé. A gyárak előtt álló legnagyobb kihívás az, hogy megtartsuk ígéreteinket. Először is úgy kell termelnünk, ahogy kérik, folytatnunk kell a magas szintű ügyfélszolgálatot, s ezzel párhuzamosan keményen kell dolgoznunk annak érdekében, hogy teljesítsük a COMPASS kéréseit, létrehozuk a legjobb rendszert, amire csak képesek vagyunk, s betartsuk a határidőket.

### Mit vár a projektben részt vevő emberektől?

- Elvárok egy strukturált munkamódszert, ahol mindenki tudja, hogy mi a feladata, s mit várnak el tőle. Így a fenti mindkét kihívással meg tudunk birkózni.

# Tapasztalatcsere

Tavaly decemberben került sor egy gyárlátogatással egybekötött tapasztalatcsere a magyarországi, romániai és a lengyelországi (Siewierz és Zarow) Electrolux gyárak között.

A látogatás fő célja az EMS bevezetés módjának, és sikerének vizsgálata az alapeszközök (5S, 7W, Standard Munka, Vizuális Gyár) és a fejlett eszközök (SMED, BPD, Anyagellátási folyamatok) szempontjából.

A mellékelt fotón látható csapatban minden gyár képviseltette magát (Szatmárnémeti, Nyíregyháza, Jászberény HUC és Jászberény FC) 3-3 fővel. Ma már egyértelmű, hogy a folyamatos fejlődés elengedhetetlen minden területen, és az EMS-ben összegyűjtött bevált módszerek biztosítják a fejlődés alapját.

**Néhány gondolat a tapasztalatcsere-ről:** Mindkét gyárban látszik, hogy a hatékony gyártásra való megfelelésnek az EMS eszközökkel már hagyománya van.

Siewierz-ben nagy hangsúlyt fektetnek a standardok helyes alkalmazására, nem kevés sikerrel. Mint azt tudjuk, Siewierz volt az EMS Best Practice Award európai győztese 2009-ben. Zarow szintén jól áll az alap- és fejlett eszközök bevezetésével, szembevetve, hogy minden lehetőséget kihasznál a gyár arra, hogy az EMS eszközöket a saját adottságaira formálja.

#### Példák:

- Kisvontatos logisztikai ellátás a gyártócsarnokokban
- Dolgozói / középvezetői motivációs rendszer
- 5D lefedettség magas
- A3 méretű Műveleti Utasítások (RML/JDS) a munkahelyeken
- Védőeszköz használat részletes instrukciók alapján
- LO-TO eszközök használata



- BPD táblák használata 3 szinten
- Vizualitás kiemelkedő
- U-cella használata
- Aktív dolgozói részvétel a Javasolj és Nyerd! programban dokumentált fejlesztések
- Gravitációs polcok használata

"Sok jó megoldást láttunk a folyamatos fejlődéshez és sok helyen megerősítést kaptunk arra, hogy jó úton járunk!

Köszönet a lehetőségért a lengyel kollégáknak" - mondta Eszik Róbert regionális EMS koordinátor.

#### ■ Képfelirat:

A csapat Siewierz-ben, balról jobbra: Simon Zsolt, Tóth István, Eszik Róbert, Fehér Tamás, Dawid Rybczynski, Jerzy Kusnierz, Harakály Csaba, Fehér András, Szakácsi Ferenc, Agócs László, Nagy Bálint, Ardelean György, Piotr Kmieciak, Érsek Antal



# Újabb 16 kolléga szerzett EMS sárga minősítést

Tizenhat kolléga tette le az EMS sárga minősítő vizsgát január 26-án, 27-én és 28-án.

Gulyás Mihály, Buhala József Imréné,  
Horti Zsolt, Becze Attila, Kiss István,  
Erdélyi Mária Magdolna, Kiss Sándor,  
Czabánné Barkóczy Katalin, Karácsony  
Róbert, Kövér József, Frank Attila, Veres  
Viktor, Vajda Sándor, Szegedi Róbert,  
Sárközi-Vas Katalin, Székely Bertalan



## A jászberényi kollégák látogatása Nyíregyházán

A jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár változásvezetői, valamint a biztonságtechnikával foglalkozó kollégák tettek látogatást a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban február 17-én.

Tóth István termelésvezető, az EMS csapat, és a biztonságtechnikai szakemberek fogadták a csapatot. Elsőként az EMS gyári minősítésről (SCP) egyeztettek, mégpedig, hogy ki hogyan akarja elérni a kitűzött célt.

A következő téma a biztonság volt, ahol a nyíregyházi gyár bemutatta a STOP programot, amit ők közel egy éve használnak. Sok hasznos információ elhangzott a programról, amit a gyakorlatban is szeretnének alkalmazni, hiszen idén a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár is bevezeti a STOP programot.

A látogatás egy gyárlátogatással zárult.



# Idei első díjátadó a porszívógyárban

Február elején került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerd! program idei első díjátadójára.

Januárban 24 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 22 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül tizenhatot vezettünk be a hónap során. A régi ötletgazdák mellett öt új javaslattevő is nyújtott be ötletet.

Kilenc javaslatot jutalmaztunk meg, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra került a "Kis lépések, hasznos ötletek" kategória győztese is. Nyolc ötletadó kapott pénzjutalmat, mindösszesen 181.000 Ft került kifizetésre.

Vass Attila gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

"Kiváló javaslat" kategóriában Farkas Endre "21-es üzemben a nyomáskiegyenlítő kikapcsolása" bevezetésre kerülő, 1.776.000 Ft költségmegtakarítással járó ötletét 91.000 Ft-al díjaztuk.

A "Hónap Legjobb Ötletei" kategóriába nyolc javaslatot soroltunk, melyek bevezetése megkezdődött. A javaslatok benyújtóit 10-10 ezer Ft jutalomban részesítettük. "Másodlagos csomagolóanyagok kezelésének oktatása új dolgozók esetén/ Az üzemi motor-

kábeldob tároló állvány rendszerezése" Szikszai József 2x10.000 Ft, "Javitási intézkedési kategóriák bővítése az IMFR-ben/ Leselejtezendő alkatrészekből az üzemi porszívók felújítása" Gyáfrás Krisztián 2x10.000 Ft, "Átcsomagolásra váró készülékek listájának beépítése az IMFR-be" Nagy Róbert, "TS Dispo program használata során egyéni felhasználói nevek bevezetése" Mészáros János, "A beszállított informálása kiszállításra váró tételekről az Electrolux Business Portálon" Mészáros Jánosné, "Csökkentett termelés esetén EMS oktatás a dolgozóknak" Lukács György.

A "Kis lépések, hasznos ötletek" kategóriában január hónapban hét javaslatot soroltunk. A kategória díját és a 10 ezer Ft jutalmat három jó ötlettel nyerte el a legaktívabb kollégánk.

Hét javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor vagy nem tartoznak a Porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 23 javaslatról nem született döntés.

## Január havi nyertesek:

### Kiváló javaslat kategória

díjazottja:

Farkas Endre

### Hónap Legjobb Ötletei kategória

díjazottjai:

Szikszai József, Gyáfrás Krisztián,  
Nagy Róbert, Mészáros János,  
Mészáros Jánosné, Lukács György

### Kis lépések, hasznos ötletek

kategória díjazottja:

Inges Imréné



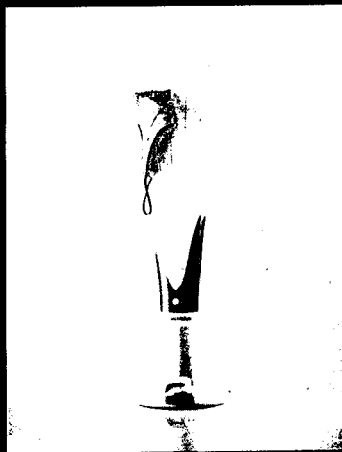
Az Electrolux idén nyolcadik alkalommal írta ki nemzetközi ipari-formatervező versenyét, az Electrolux Design Laboratóriumot. A 2010-es versenyre olyan készülék terveket várnak a diákoktól, amelyek azt tükrözik, hogy az emberek hogyan készítik el és tárolják majd ételeiket, valamint hogyan mosnak és mosogatnak majd 2050-ben, amikor várhatóan a Föld népességének 74 százaléka városokban éli mindennapjait.

Az ENSZ szerint napjainkban 3,5 milliárd ember él városokban. Az előrejelzések szerint 2050-re ez a szám közel kétszeresére, 6,4 milliárd főre nő majd. A városi lakosság számának növekedésével egyre inkább előtérbe kerülnek azok a lakberendezési és belsőépítészeti megoldások, amelyekkel a lakóteret még hatékonyabban lehet majd kihasználni. A túlnépesedésnek emellett olyan környezeti hatásai is lehetnek (növekvő energiafogyasztás, szegregáció,

drágább infrastruktúra), amelyek megelőzésére szintén megoldást kell találni.

Az Electrolux az idei Design Lab versenyre a csökkenő lakóteret hatékony kihasználásához kapcsolódó elképzeléseket várja az ipari-formatervező hallgatóktól. Az ötleteknek zöldnek és egyéni igényekre szabhatónak kell lenniük – mondta Henrik Otto, az Electrolux globális tervezési részlegének alelnöke.

A pályázatokat 2010. május 1-ig lehet elküldeni az Electrolux Design Lab megújult weboldalán keresztül ([www.electrolux.com/designlab](http://www.electrolux.com/designlab)), ahol megtalálhatók az idei pályázattal kapcsolatos információk.



A döntőbe jutott pályázók meghívást kapnak Londonba, ahol egy nemzetközi zsűri bírálja el alkotásaikat az intuitív formaterv, az innováció és a fogyasztói igények alapján. A Design Lab 2010. első díja 5 000

euró és egy hat hónapos gyakornoki állás az Electrolux valamelyik globális terméktervező központjában. A második díj 3 000, a harmadik pedig 2 000 euró.

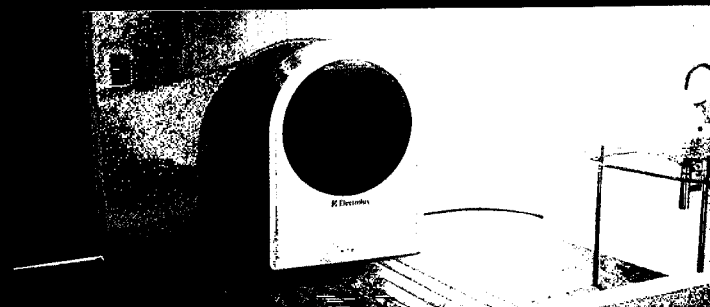
Magyar sikerek a Design Lab versenyen

2003 óta diákok százai vettek részt minden évben az Electrolux Design Lab versenyén, melyen évről-évre találkozhatunk eredményesen szereplő magyar hallgatókkal. Az első versenyen a 4 díjazott között volt két magyar diák, Cosovan Tamás (MOME) és Hosszú Gergely (MOME).

2007-ben Szabó Levente (MOME), E-wash elnevezésű kompakt mosógépével végzett az első helyen, mely mosószer helyett mosódióval tisztítja a ruhákat. Levente az első helyezettnek járó hat hónapos gyakornoki állást az Electrolux svédországi, majd olaszországi formatervezési központjában töltötte. Ezt követően a vállalat úgy döntött, hogy főállásban alkalmazza őt, így Levente azóta az Electrolux olasz design központjában dolgozik terméktervező munkatársként.



A magyar nyertes híre igazi áttörést jelentett a hazai pályázatok számát tekintve. Korábban évente átlagosan 2 alkotás képviselte Magyarországot a nemzetközi versenyen, ezt követően viszont már 23 diák küldte be pályaművét. A 2008-as verseny témája az i-Generáció igényeire szabott háztartási készülékek tervezése volt. A 9 döntős pályaműből kettő magyar diák munkája volt: Püspöki Apor (MOME) E-bag, valamint Sáfrány Attila (MOME) Stratosphere elnevezésű készülékterve elismerő dicséretben részesült a többi döntős pályaművel együtt az októberi zürichi döntőn.







# Újabb Best Buy díjat kapott a fagyasztószejkényünk

Az 55 centiméter széles TT fagyasztószejkényünk (Zanussi ZFT610W) újabb Best Buy díjat kapott, de ezt az elismerést most Hollandiában szerezte meg.

**11 darab TT fagyasztószejkényt tesztelt egy holland intézet az alábbi szempontok alapján:**

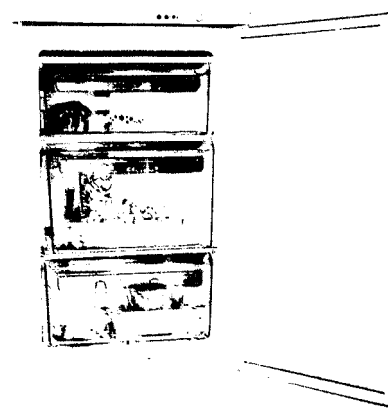
- fagyasztási kapacitás
- étel minőségének megőrzése
- gazdaságosság, működési költség
- visszamelegedési idő
- különböző külső hőmérsékleten való működés
- leolvasztás, tisztítás
- kezelés

A Zanussi ZFT 610W fagyasztószejkényünknek alacsony a működtetési költsége stabil egyenletes hőmérséklet van a készülékben, és nem kell állítani semmit a készüléken, csak áram alá helyezni. Kiválóan tartja a hideget áramkimaradás esetén is. Könnyen elrendezhetőek a lefagyasztandó termékek.

A Zanussi ZFT 610W fagyasztószejkényünk Best Buy díjat nyert, míg az AEG-Electrolux (A75100GA4) Frost Free TT fagyasztó és az Electrolux (EUF 10003W Frost Free TT fagyasztó) márkanév alatt értékesített Frost Free fagyasztóink kiváló minősítést kaptak.

**A készülékeink kiváló minősítést kaptak az alábbi 4 termékparamétert illetően:**

- belső hőmérséklet stabilitás
- visszamelegedési idő
- gyárilag beállított hőfokszabályozó
- energiafogyasztás

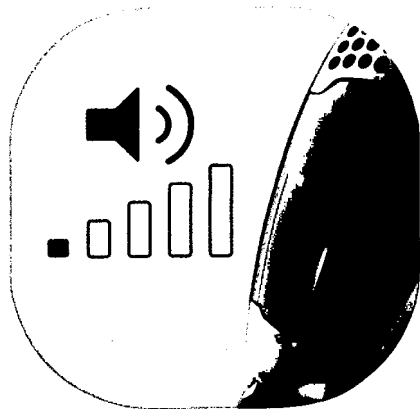


# Az Ergorapido teljesített a legjobban

Az Electrolux Ergorapido 2 in 1 kéziporszívó „Best performer” díjat kapott. A vezeték nélküli kéziporszívók közül, az Ergorapido vizsgázott a legjobban a független, német SLG Vizsgáló és Minősítő Intézet teljesítmény tesztjén.

Az Electrolux Ergorapido egy könnyű, akkumulátoros, kétfunkciós, újratölthető kéziporszívó beépített morzsaporszívóval, fali- és asztali töltőegységgel. Gyönyörű formája és színei miatt 2004-es megjelenése óta folyamatosan a design fórumok figyelmének középpontjában áll, most azonban kimagasló teljesítménye miatt kapott elismerést.

Az értékesítési adatok szerint, az



Electrolux Ergorapido a világ legnépszerűbb akkumulátoros kéziporszívója. Az SLG intézet tesztjének eredményei igazolták, hogy az Ergorapidót nem csupán megjelenése, hanem kiemelkedően jó teljesítménye miatt is választják a vásárlók.

A vizsgált négy kategória közül háromban magasan a többi készülék felett teljesített az Ergorapido. A kéziporszívóknak kőpadlóról kavicsot, szőnyegről hajszál és lencse keveréket, illetve parkettáról pattogatott kukoricát kellett felszippantaniuk. Az Ergorapido kiugró teljesítménye szemmel látható az alábbi kisfilmen is:

<http://www.youtube.com/watch?v=TehfSUBkIc>

Az SLG teljesítménytesztjén a szívóteljesítmény mellett több más területen is jól szerepelt az Electrolux kéziporszívója. A szakemberek vizsgálták még a könnyű kezelhetőséget, a készülék súlyát, az egyszerű használatot, a légáramlást és a zajszintet.

Az Ergorapido mindössze 2,5 kg-os tömege csupán 2/3-a a versenytársak súlyának. A fogantyú kismértékű, egykezes mozgásával a porszívót könnyű irányítani a különböző akadályok körül. A készülék feje 180 fokban elforgatható, ezért a sarkokban is alapos munkát végez.

Az Ergorapido pozitív meglepetését az is növelte, hogy 77 decibeles zajszintjével a legcsendesebbnek bizonyult társai között. A tesztben szereplő összes többi termék

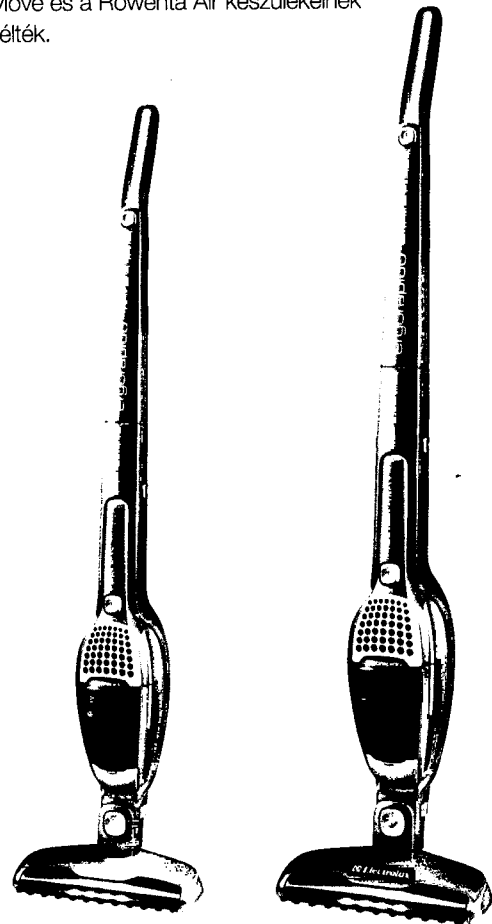
## Best performer!

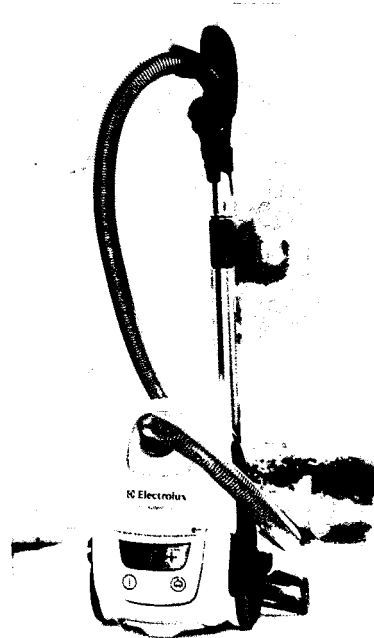
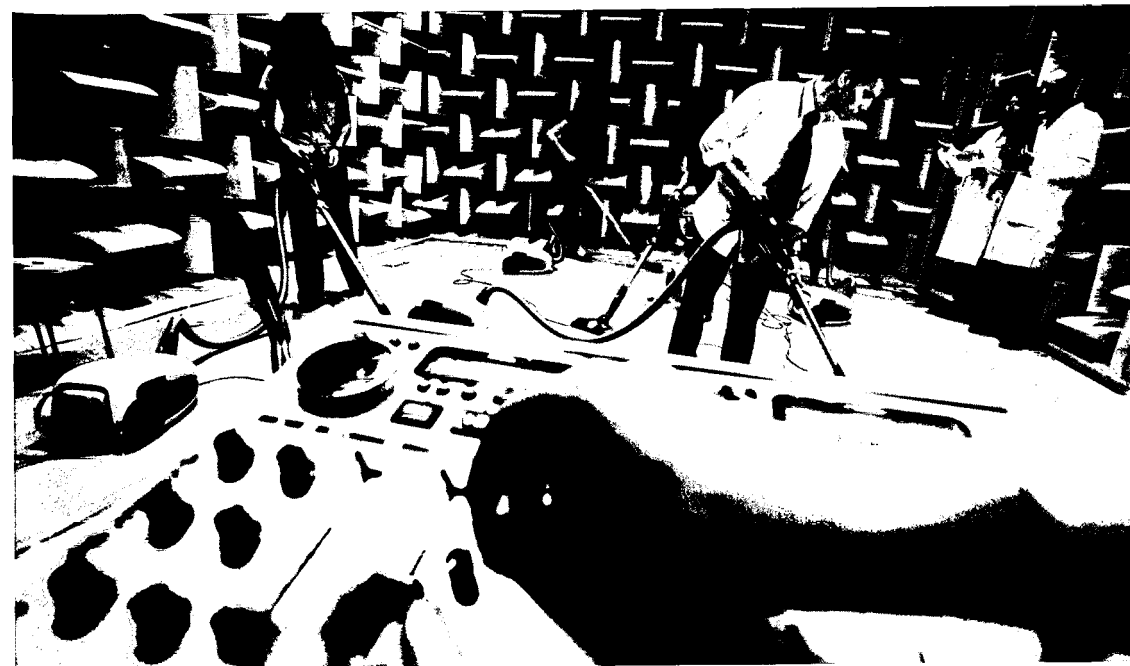


Thinking of you  
Electrolux

zajszintje 80 decibel felett van. A különbséget jól mutatja, hogy 3 decibellel alacsonyabb zajszint fele annyira hallatszik hangosnak.

Mindezen szempontok alapján, az Electrolux Ergorapido 78 pontot szerzett, így meggyőző fölényrel nyerte a tesztet. A második és a harmadik helyet a Bosch Move és a Rowenta Air készülékeinek ítélték.





## Új UltraSilencer, a csendkirály

Nem hallotta? Nem csoda, hiszen az új Electrolux UltraSilencer a világ legcsendesebb porszívója. Porszívózás közben beszélgethetünk, telefonálhatunk vagy akár zenét is hallgathatunk.

A zene sokak számára megkönnyíti a koncentrációt, élvezetesebbé teszi a sportolást, vagy a kertészkedést, sőt zene mellett sokszor jobban megy a munka is. Porszívózás mellett azonban eddig legfeljebb maximális hangerőn hallgathattunk zenét. Hangos zajból pedig időnként egy is sok.

Az Electrolux stockholmi hanglaborjában, 2009 júniusában végzett felmérés során kiderült, hogy a különböző típusú zenék másként hatnak a porszívózó emberre. Általánosságban a klasszikus zene hatására a leghatékonyabb a takarítás. Örömtelnek és elegánsnak érezték a munkát az emberek, amikor Vivaldit hallgattak porszívózás közben.

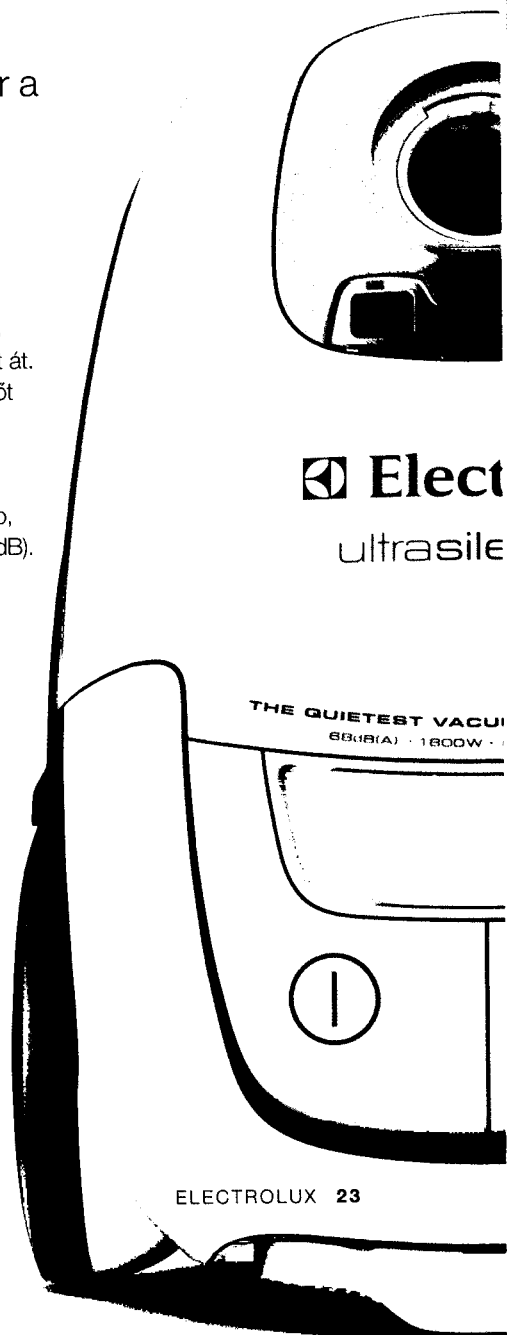
A popzene hallgatása mellett könnyűnek és egyszerűnek, rockzenére gyorsnak, energikusnak és mókásnak, dzsessz-zene hatására pedig élvezetesnek és alaposnak értékelték a takarítást.

Az tehát egyértelműen kiderült, hogy a zene segít a porszívózásban. Az Electrolux ezt szem előtt tartva fejlesztette tovább UltraSilencer porszívóját. A termékcsalád 2003-as

bevezetése óta, számos ráncfelvarráson és kisebb-nagyobb technikai fejlesztésen esett át. Az új UltraSilencer azonban teljesen új külsőt kapott, és a legmodernebb technológiai újításokkal látták el a tervezők. Ennek eredményeként 68 dB zajszintjével, a világ legcsendesebb porszívója lett. Csendesebb, mint egy átlagos hangerőre állított tévé (70dB).

A nagy csendben azonban a porszívó semmit sem veszített teljesítményéből. Nagy szívóerejével minden irányból hatékonyan szívja fel a port AeroPro szívófejen keresztül, melyet a lágy burkolatú kerekeknek köszönhetően könnyen irányíthatunk.

- Az Electrolux Ultra Silencer (ZUS 3920) 39 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.



# Lehetőségek negyed négyzetméteren

Nem is gondolnád, mi minden fér el negyed négyzetméteren! Ekkora hely elegendő például egy bőröndnek, telis-tele ruhával, cipővel, egy utazás elengedhetetlen kellékeivel, ugyanakkor elég az Electrolux kompakt mosógépnek is.

A készülék kis helyigénye mellett nagy elvárásoknak is megfelel. Egyszerre 3 kg ruhát pakolhatsz bele, így gond nélkül moshatod ki egyszerre a héten hordott pulóvereidet - de szigorúan csak azokat, melyeket moshatsz együtt. Akár két ágynemű garnitúra is

belefér, ezért egy romantikus éjszaka után is hasznát veheted.

A kis kompaktban - akár csak a nagy modellekben - külön program van a pamut, a gyapjú, a műszálás és a különösen finom anyagokból készült ruhák mosásához. Sőt, még gyors mosás programmal is kalkulálhatsz, ha ruháidat éppen csak fel akarod frissíteni.

Míg ruháidat praktikus kompaktoddal tisztára mosod, készítsd elő a bőröndöt és az utazáshoz szükséges egyéb kellékeket. Hiszen sok minden elfér negyed négyzetméteren.



# Intelligens elektromos hálózatot tesztel az Electrolux

Az európai háztartásokban, a hideg időjárás miatt, az átlagosnál jóval többet fűtenek az emberek, s ez jelentősen terheli az elektromos hálózatokat. Annak érdekében, hogy az energiaellátás, az időjárási viszonyoktól függetlenül, zavartalan legyen, az Electrolux egy olyan rendszer tesztelését kezdte meg Olaszországban, amely csökkenti az elektromos hálózatok túlterhelésének veszélyét.

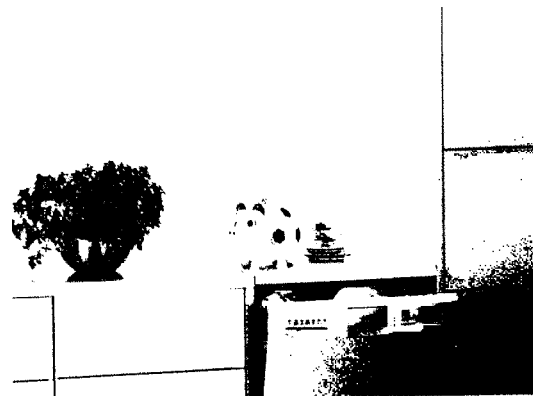
Az Electrolux 2009 őszén csatlakozott egy intelligens hálózat kifejlesztését célzó kezdeményezéshez, amely csökkentheti az elektromos hálózat túlterhelését, s az ezzel járó veszélyeket. A svéd fehéráru gyártó vállalat megállapodást írt alá olasz partnerrel arról, hogy együttes erővel kidolgoznak egy javaslatot az intelligens hálózatok európai szabványának megerősítésére.

A próbaüzem időszakában a résztvevők a legújabb technológiai megoldásaikkal vesznek részt a projektben. Az ENEL olasz energiaszolgáltató egy olyan rendszert bocsátott rendelkezésre, mely alkalmas a telefonhálózattal és a háztartási gépekkel történő kommunikációra. A Telecom Italia szélessávú hálózati platformját ajánlotta fel, amely a háztartási eszközök és az ENEL berendezései közötti gyors információcserét teszi lehetővé. Az Electrolux pedig intelligens háztartási

gépek prototípusaival, valamint olyan alkalmazásokkal vesz részt a projektben, amelyek a fogyasztást szabályozó adatkapcsolatok és információcsere vezérlésére szolgálnak.

A projekt keretében a háztartások jelenleg olyan intelligens készülékek rendszerét tesztelik, amelyek a napi csúcsidezők alatt automatikusan érzékelik és visszafogják az energiafogyasztást. A 2010 folyamán lezajló próbaüzemben Olaszország különböző pontjain élő családok vesznek részt.

A rendszer folyamatosan méri a háztartások energiafogyasztását, s az adatokat közvetlenül a fogyasztók saját számítógépén, a mobiltelefonján vagy a háztartási gép kijelzőjén jeleníti meg. A felhasználók így könnyen hozzáférhetnek a fogyasztással kapcsolatos információkhoz, emellett olyan egyéni igényekre szabható programokat is letölthetnek, amelyek



segítik a takarékosabb energiafelhasználást.

Az EU teljes villamosáram-felhasználásának körülbelül harmada jut a lakossági fogyasztókra. Az összes lakossági fogyasztás egyharmadát pedig a háztartási nagykészülékek adják. Az utóbbi években a háztartási gépek energiafogyasztása, s ezzel együtt környezetterhelése is jelentősen csökkent. A következő lépés, ahogy a prototípusok is mutatják, az intelligens energiafelhasználású készülékek sorozatgyártása, és ezzel széles körű elterjedése - mondta Belényesi Zsolt, az Electrolux értékesítési igazgatója.

A projekt következő lépéseként a résztvevők megvizsgálják más partnerek bevonásának lehetőségét. Ha a fejlesztés sikerrel jár, a rendszert más országok háztartásaiban is ki fogják próbálni.



# 2010. ÁPRILIS 25-ÉN - VÍGSZÍNHÁZ

## JOSEPH STEIN - JERRY BOCK - SHELDON HARNICK: HEGEDŰS A HÁZTETŐN MUSICAL KÉT RÉSZBEN

"Hegedűs a háztetőn. Örülten hangzik, ugye? Pedig Anatevkában, ebben a mi kis eldugott falunkban mindnyájan hegedűsök vagyunk a háztetőn. Kellemes, egyszerű dallamot akarunk kicsalni a húrból, de úgy, hogy közben ne törjük ki a nyakunkat. Nem könnyű. Kérdezhetnék: miért nem állunk odébb, ha itt ilyen nyaktörő mutatót az élet? Mert Anatevka a mi otthonunk is. És mi óv meg bennünket a zuhanástól? Egy szóval megmondhatom: a hagyomány."

Kevés ilyen életigenlő, szívet melengető, csodálatos történet van a világirodalomban, mint Tevje, a tejeseMBER meséje. És kevés ilyen világhírű zenés darab, ami ennyi szeretettel fordul egy másik kultúra, gondolkodásmód és életszemlélet felé.

### Szereplők:

Tevje, tejeseMBER: HEGEDŰS D. GÉZA  
REVICZKY GÁBOR  
Golde, a felesége: HALÁSZ JUDIT  
IGÓ ÉVA  
Cejtel: LÁNG ANNAMÁRIA  
Hódel: KOVÁCS PATRÍCIA  
Chava: BATA ÉVA  
Sprince: RUZSIK KATALIN e. h.  
HEGEDŰS BARBARA  
Bjelke: ANDRÁDI ZSANNETT  
HEGEDŰS BARBARA

Jente és Cejtel nagymama: KÚTVÖLGYI ERZSÉBET

PAP VERA

Lázár Wolf, mézárós:

BORBICZKI FERENC

FESZTBAUM BÉLA

Mótel Kamzój, szabó:

JÓZAN LÁSZLÓ

SZEMENYEI JÁNOS

Sandel, az anyja:

VENCZEL VERA

Percsik, diák:

SZŐCS ARTUR

Mordcha, kocsmáros:

RAJHONA ADÁM

Fruma Sára:

PÁPAI ERIKA

Rabbi:

HARKÁNYI ENDRE

Mendel, a fia:

GÉCZI ZOLTÁN

Avram, könyvtáros:

GYURISKA JÁNOS

Náhum, koldus:

SZEMÁN LÁSZLÓ

Jássl, kalapos:

MOLNÁR ÁRON e. h.

Örmester:

DENGYEL IVÁN

Fegyka:

SARÁDI ZSOLT

Szása, a barátja:

LAJOS ANDRÁS

Asszony:

KOVÁCS MARTINA

Lány:

BODOR BÖBE

Férfi:

VISZT ATTILA

Hegedűs:

FARKAS IZSÁK

GOMBAI TAMÁS

SZIRTES EDINA

ESZENYI ENIKŐ

Rendezte:

Az autóbussz a Bundáskúttól indul 2010. április 25-én, vasárnap 12 órakor.

Jelentkezni lehet a 416 232-es telefonszámon Kun Erzsébetnél.

Részvételi díj: 5 300,- Ft

MINDENKINEK JÓ SZÓRAKOZÁST, KELLEMES UTAZÁST KÍVÁN  
A SZABADIDŐ BIZOTTSÁGI

# Munkaügyi naptár 2010

## ALAPNAPTÁR

ELECTROLUX LEHEL KFT

MUNKAÜGYI NAPTÁR 2010																																										
HÓ	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	FÜ	MN	NN								
I	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	5	1	20	31				
II				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28			4	4	0	20	28				
III				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			4	4	1	22	31	
IV					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	1	21	30	
V	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	5	1	20	31				
VI				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	0	22	30		
VII					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	4	0	22	31
VIII			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			4	5	1	21	31		
IX				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	0	22	30		
X	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	5	0	21	31				
XI				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	1	21	30		
XII					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			4	4	0	23	31
SZ	52	pihenőnap							V	52	pihenőnap							Ü	6	fizetett munkasz. nap					255	MN	munkanap				365	NN	naptári nap				52	52	6	255	365	

### MUNKANAP ÁTTELJEZÉS:

ELECTROLUX LEHEL KFT

A szociális és munkaügyi miniszter 20/2009.(IX. 28.) SZMM rendelete a 2010.évi munkaszüneti napok körüli munkarendről

MUNKAÜGYI NAPTÁR 2010																																										
HÓ	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	H	K	SZ	CS	P	SZ	V	FÜ	MN	NN								
I	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	5	1	20	31				
II				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28			4	4	0	20	28				
III				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			4	4	1	22	31	
IV					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	1	21	30	
V	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	5	1	20	31				
VI				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	0	22	30		
VII					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	4	0	22	31
VIII			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			4	5	1	21	31		
IX				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	0	22	30		
X	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			5	5	0	21	31				
XI				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30			4	4	1	21	30		
XII					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			4	4	0	23	31
SZ	52	pihenőnap							V	52	pihenőnap							Ü	6	fizetett munkasz. nap					255	MN	munkanap				365	NN	naptári nap				52	52	6	255	365	



# Egy éjszakába zsúfolt élmény

A Gépipari Tudományos Egyesület (GTE) Háztartási Gépek Szakosztálya XVI. alkalommal szervezte meg a Műszaki Bált. Ez a rendezvény az idők folyamán nemcsak országos hírnevet szerzett, hanem lassan nemzetközi érdeklődésre is számot tarthat, amit bizonyít, hogy ebben az évben, már osztrák vendégeket is üdvözölhattünk a szórakozni vágyók között.

Az estély elegáns külsősége, programjának változatossága és tartalmi gazdagsága, továbbá szolgáltatásainak színvonala minden tekintetben megfelel a nívós szórakozás feltételeinek.

A szervezők ezúttal is, mint minden korábbi alkalommal, arra törekedtek, hogy a szórakoztatás élményszerű legyen, vidámságot, jó hangulatot, egyben kellemes érzéseket keltsen. A társasági élet fontossága mellett ezekre is utalt köszöntőjében Takács János, az Electrolux kelet-közép európai holding vezetője, a GTE tiszteletbeli elnöke, aki egyben az est díszvendége volt.

Az elegáns terítékre varázsolt ételkülönlegességek gasztronómiai élménye után az operett világában kalauzolták a vendégeket Baráth Attila és művésztársai, Gál Judit (szoprán) Turpinszky Béla (tenor) Pono Lili (zongora) Berki Sándor (hegedű). Kálmán Imre, Lehár Ferenc operettszlágerei méltán

arattak sikert és fokozták az egyébként is kitűnő hangulatot.

A bálkirálynő választás - mint a bálhoz kapcsolódó kedves hagyomány - ezúttal is izgalmat okozott a hölgyek körében. A szavazatok alapján a megtisztelő címet Bús Ágnes nyerte el. Udvarhölgyeknek Horváth Esztert és Molnár Dórát választotta a nagydíjazott.

Mint minden bál, természetesen ez is a táncról szólt, ami egyúttal pontos fokmérője a vidámságnak. Nos a mutató ezúttal sem csalt, még hajnal négy órakor is jó hangulatot jelzett a Flamingó Tánczenekar jóvoltából. Bár a táncot pihenésképp az éjszaka során még megszakította a tombolasorsolás - persze csak azért -, hogy a boldog nyertesek még inkább jól érezzék magukat.



*Thinking of you*

 **Electrolux**

## JÖVŐKÉP

Legyünk világelsők  
olyan elektromos készülékek  
gyártásában, amelyek  
megkönnyítik és élvezetesebbé  
teszik az emberek életét.

## STRATÉGIA



Termék



Márkanév



Költség

## ÉRTÉKEK

Szenvedélyes innováció

Vevőközpontúság

Eredményorientáltság

## ALAP

Elfogadás és Sokféleség

Etika és Becsületesség

Biztonság és Fenntarthatóság

...Az alap és az értékek adják a vállalatunk lelkét és vezérelnek minket bármiben, amit teszünk.



# Electrolux

2010. március  
XLV. évf., 3. szám

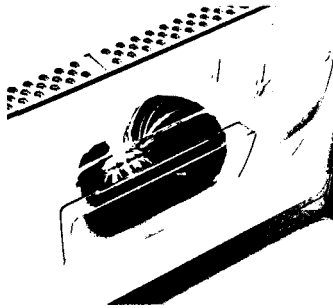
## újság



*Thinking of you*

BUSINESS 2009™  
**Superbrands**

 **Electrolux**



# Megújulva, bizakodva...

Tavas van. Visszavonhatatlanul. Ezek azok a hetek, amikor nemcsak a természet éled újra, hanem szokás szerint vele párhuzamosan újra élednek az emberi remények is.

Egy jó ideig most megint hátunk mögött hagyjuk a telet - és vele együtt talán-talán hátunk mögött tudunk egy olyan időszakot is, mely minden tekintetben próbára tett minket - legyen szó egyénekről, családokról vagy akár sokkal nagyobb közösségekről.

Kit jobban, kit kevésbé viselt meg ez a „rossz idő”. Azt hiszem, szerencsésnek mondhatjuk magunkat, hogy az Electrolux nagy közössége az utóbbiak közé tartozik. Szerencséről beszélek, de persze aki kicsit is a dolgok mögé lát, talán elhiszi, hogy több ez pusztán a csillagok kedvező állásánál.

Mert ahhoz hogy megerősödjünk, teli új tervekkel nézzünk a tavasz és az új kihívások elé, sokat kellett dolgozni mindannyiunknak. Akkor is, amikor nem volt könnyű, amikor néha úgy tűnt, sosem tisztul ki az ég.

Persze olyan ez, mint az évszakok változása: örök napsütést csak azok remélnek, akik nincsenek tisztában az élet törvényszerűségeivel. Ám azért igenis sokat lehet tenni, hogy rosszabb napok, hetek esetén se kelljen kétségbe esnünk. Lásd a mögöttünk álló, gazdasági értelemben igazán „fagyosnak” mondható másfél évet... Túléltük, ráadásul úgy éltük túl, hogy bizakodva, megerősödjünk várhatjuk, míg teljesen eloszlanak a fellegek.

- Electrolux készülékek a fejlődő világ gyógyszerellátását is segítik 3
- Két kategóriában is Innovációs díjat kapott az Electrolux UltraOne porszívója 4
- Stratégiai termékszegmens: alulfagyasztós hűtő 6
- ÚJDONSÁGOK 2010-BEN a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárból 8
- Logisztikai Szolgáltató szerepben a vevő és a gyár között 10
- Compass 12
- Jóváhagyták a globális folyamatokat 13
- Közel az IIR audit 14
- Zsótér András három megye régiójának elnöke 17
- Megalakult az Electrolux Marathon Team 17
- Idei első sárga minősítések Nyíregyházán 17
- EMS Sarok 2009-ben 18
- EMS kvíz negyedik díjátadója 18
- Az összes területvezető rendelkezik zöld minősítéssel 19
- Zöld és kék minősítések átadása 20
- Javasolj és Nyerdj! díjátadó a porszívógyárban 21
- A Miskolci Egyetem Szenátusa döntött az új rektorról 22
- A Miskolci Egyetem állásbörzéjén az Electrolux 23
- HASZNOS KÜTYÜK kelléktára 24
- Az Electrolux bemutatja a jövő konyháját 25
- Pár gondolat az allergiás betegségekről 26
- Programajánló 28



  
Takács János  
vezérigazgató

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommedia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978

A SunDanzer hűtő- és fagyasztóládákat napenergia felhasználására tervezték és optimalizálták. A magyarországi Electrolux által gyártott és a SunDanzer, amerikai cég által speciálisan átalakított hűtőládákat általában olyan helyeken használják, ahol nincs elektromos áramszolgáltatás. Mint például távoli helyeken található nyaralókban, vadászházakban, otthonokban.



## Electrolux készülékek a fejlődő világ gyógyszerellátását is segítik

A SunDanzer készülékek legalább felét ugyanakkor fejlődő országokba szállítják, ahol a hűtőkészülék alapvető, gyakran életmentő szerepet tölt be. A SunDanzer napelemes hűtőszekrények jelentőségére jó példa a Kongói Demokratikus Köztársaság (KDK) és Haiti.

2010. januárjában a SunDanzer 50 napelemes hűtőládát szállított Kongóba. A háború sújtotta országba már korábban is szállítottak ilyen hűtőgépeket, amelyek többsége a járványmegelőzés és - megszüntetés érdekében használt oltóanyagok tárolására szolgál. Példaként említendő Kongóban dr. Bill Clemmer tevékenysége, aki orvosként dolgozik a SANRU III elnevezésű egészségügyi programban. Ez a hitalapú gyógyászati és fejlesztési program gyógyszereket, segédeszközöket és orvosi segítséget biztosít a Kongói Demokratikus Köztársaság legproblémásabb területein. A gyógyszer szállítás kritikus pontja a gyógyszerek hűtött tárolásának megoldása. Erre a SunDanzer az Electrolux-szal karöltve

elegáns és költséghatékony megoldást kínál Dr. Clemmer számára. "Valóban SunDanzer hűtőkészülékeket használunk a vidéki egészségügyi zónákban, s fontos részei a hűtőláncnak. Azáltal, hogy kis energiafogyasztás mellett megfelelő hőmérsékleten tudják tartani az oltóanyagokat, ideális eszközök ezen a területen. Évente 60 készüléket vásárolunk, s olyan messzi helyekre telepítjük azokat, mint Dél-Katanga vagy a Kivu tartományok" - nyilatkozta Dr. Clemmer. Mivel a SunDanzer készülékek rendkívül hatékonyak, egy viszonylag kis méretű napelem-panellel működnek, és mivel egy modern, kiváló hatékonyságú gyárban (az Electrolux jászberényi fagyasztóláda gyárában) állítják elő azokat, és a készülék - beüzemelésig a teljes költségszerkezet igen kedvező. Ennek köszönhetően jóval több gyermekhez juttathatók el az oltóanyagok és gyógyszerek a nehezen megközelíthető falvakba. Minden köszönetet megérdemel tehát az Electrolux és a SunDanzer közös erőfeszítése.

2004 óta a SunDanzer cég több mint 900 hűtőkészüléket szállított Haitire, a nyugati félteke legszegényebb országába. Az országot leromboló tragikus földrengések után a napenergia az ország kevés megmaradó energiaforrásának egyike. A SunDanzer hűtőládák többségét a kereskedelemben használják élelmiszerek tárolására. Ezek a készülékek a földrengést követő felfordulásban is tovább működnek. A SunDanzer ezért úgy gondolja, hogy az Electrolux céggel együtt fontos szerepet játszik majd az ország újjáépítésében. Az újjáépítendő otthonok jelentős részében napenergia-ellátást biztosítanak majd, így a SunDanzer hűtőkészülékek tökéletesen illeszkednek a haiti lakosság várható szükségleteihez. A SunDanzer fagyasztóládákban a távoli, csendes-óceáni szigeteken halat tárolnak, Mexikó vidéki területein zöldséget, Indiában pedig tejet. Az Electrolux Magyarországon több mint ezer olyan hűtő- és fagyasztókészüléket állít elő, amelyek a fejlődő országok távoli falvaiba kerülnek. Ebből a szempontból ezek a termékek többet jelentenek az itálhűtésnél: az egészséges élet lehetőségét adják meg a gyermekeknek, biztosítják az életmentő gyógyszereket, s reményt a jövőre vonatkozóan.





# Két kategóriában is Innovációs díjat kapott az Electrolux UltraOne porszívója

Az UltraOne porszívóban az Electrolux 90 évnyi porszívó-fejlesztési tapasztalata ölt testet. A fogyasztók visszajelzései alapján fejlesztett, 12 szabadalommal védett modell elnyerte a Magyar Innovációs Szövetség elismerését is.



Az Innovációs díj célja, hogy felhívja a figyelmet azokra a hazai fejlesztésű termékekre és megoldásokra, melyek a folyamatos megújuláson keresztül elősegítik a magyar gazdaság növekedését. A pályázatra azok a Magyarországon bejegyzett vállalkozások nevezhetnek, amelyek 2009-ben kiemelkedő innovációs teljesítménnyel jelentős üzleti hasznot értek el.

Annak ellenére, hogy az Electrolux UltraOne porszívója a gazdasági válság közepén került piacra, kiemelkedő eladási és piacrészesedési adatokat ért el. A csúcsmo­dell már huszonegy százalékkal szárnyalta túl az értékesítési terveket, amelynek köszönhetően 2009 második felében hét százalékkal nőtt az Electrolux



részesedése a prémium kategóriás porszívók európai piacán.

Nem véletlen, hogy az UltraOne, kétszeres elismerést kapott a XVIII. Magyar Innovációs díj átadó-ünnepségén. A készülék elnyerte az Iparfejlesztési közalapítvány 2009. évi



Előző lapszámunkban megismerhették a négy európai régió vezetőit és terveit. Most folytatva az interjúsorozatunkat áttérünk a hideg termékvonal marketingszervezetére, amelyet Laura Morello irányít. Laura Morello kiválóan koordinálja a hideg termékcsoportok közötti egységes termékkommunikációt a régiók, termék-üzletágvezetők és a kutatás-fejlesztési csapat bevonásával a márkastratégiával összhangban.



## Stratégiai termékszegmens: alulfagyasztós hűtő



**Név:** Laura Morello  
**Családi állapot, gyermekek száma:** férjezett, egy hétéves kislány és egy ötéves kisfiú édesanyja  
**Lakóhely:** Olaszország, Treviso  
**Végzettség:** mérnök  
**Diploma megszerzésének helye és ideje:** Olaszország, Milánó, 1995  
**Munkahely és mióta:** Susegana, Olaszország, 2000 óta  
**Beosztás:** Európai hideg termékvonal marketing vezetője  
**Idegen nyelvismeret:** angol  
**Hobbi:** jóga, olvasás, futás, gyaloglás  
**Kedvenc Electrolux termék:** a új „next” generációs hűtők  
**Kedvenc étel:** egy jó reggeli

**- Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?**

-1999-ben csatlakoztam az Electroluxhoz, az Electrolux Professional-nél kezdtem mint termékmenedzser a kereskedelmi hűtőszekrények termékvonalnál. Előtte néhány évig rendszerinformáció-elemzőként, majd vezető tanácsadóként dolgoztam.

**- Hogyan került az Electroluxhoz?**

- Elküldtem az önéletrajzom az Electroluxnak, s behívtak interjúra.

**- Milyen területeken dolgozott eddig az Electroluxnál?**

-Amint már említettem, európai termékmenedzserként kezdtem a kereskedelmi hűtők termékkategóriájában, majd Firenzébe költöztem és ott helyi termékmenedzserként dolgoztam a szabadonálló hűtőszekrény részlegen. Három év után, átmentem a Központi Európai Hideg Termékvonalhoz kommunikáció és projektmenedzseri pozícióba, míg jelenleg termékmarketing-vezető pozícióban dolgozom.

**- Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhöz?**

- Fő feladatom a termékvonal projektek

marketingarculatának kialakítása, biztosítva azt, hogy az innovatív projektek a fogyasztók konkrét és határozott véleményén alapuljanak, hogy a termékskála tükrözze a márka trendjeit és elvárásait, hogy a kommunikációnk tisztán érthető legyen a fogyasztók számára, és összhangban legyen a márkánk helyzetével. Ahhoz, hogy ezt garantálni tudjuk, napi kapcsolatban vagyok a terméküzletág vezetőikkel, a márkákkal és fogyasztói felmérésekkel foglalkozó részlegekkel, K+F és design kollégákkal. Ez egy igazán komplex feladat!

**- Kérem mutassa be a szervezetét, amit irányít!**

- A termékmarketing csapat 3 főből áll: a marketing elemzéssel foglalkozó Paolo Piccin, aki pozíciónk és piaci fejlődésünk megfigyeléséért, követéséért felelős, szem előtt tartva azt, hogy naprakészen „elkapjuk” a piac jelzéseit és trendjeit. A másik két kolléga termékkommunikációs szakértő: Valentina Chiarotto és Michele Mion. Ők az eladási érvek és terméküzenetek meghatározásáért felelnek, valamint minden saját márkánkkal kapcsolatos termékkommunikációt fogják össze. Továbbá ketten biztosítják összehangoltan az egységes, konzekvens termékkommunikációt Európában a hűtőkre és fagyasztókra,

amely összhangban van a fogyasztói felméréssel és márkapozicionálással.

**- Melyek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?**

- A fő célunk ebben az évben az lesz, hogy bevonjunk és elkötelezzünk még több Termékvonal-szervezetet, hogy megértsék és használják a fogyasztói felmérés lehetőségét, mint kulcsfontosságú tényezőt az innovatív termékek fejlesztésében, és ennek érdekében olyan specifikus innovatív projekteket indítunk, amelyek megteremtik az új generációs hűtő-fagyasztó termékeknek az alapját. A másik kulcsfontosságú cél a fresh-frost-free termékcsalád sikeres bevezetése és megismertetése Európa szerte, biztosítva, hogy a kereskedők és fogyasztók valóban megértsék az új hűtőrendszer legfontosabb előnyeit a versenytársak hagyományos rendszerével szemben.

**- Ön szerint milyen a jó Electrolux vezető?**

- Egy jó Electrolux vezető nyitott a változásokra és a napi teendőket illetően segíti a csapatát a beilleszkedésben és fejlesztésben, szem előtt tartva a vállalat elképzeléseit úgy a rövid távú, mint a hosszú távú cél elérésben.

**- Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?**

- Rugalmasnak kell lennie, alkalmazkodnia kell a piaci és a társadalmi változásokhoz. A fogyasztók folyamatosan változtatják a magatartásukat, szokásaikat, a versenytársak agresszívebbek, és a világ folyamatosan változik az új lehetőségeket tartva szem előtt. A cégeknek ezt meg kell érteniük, és mielőbb alkalmazkodniuk kell a stratégiájukkal ehhez az új környezethez, ha túl akarják élni.

**- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

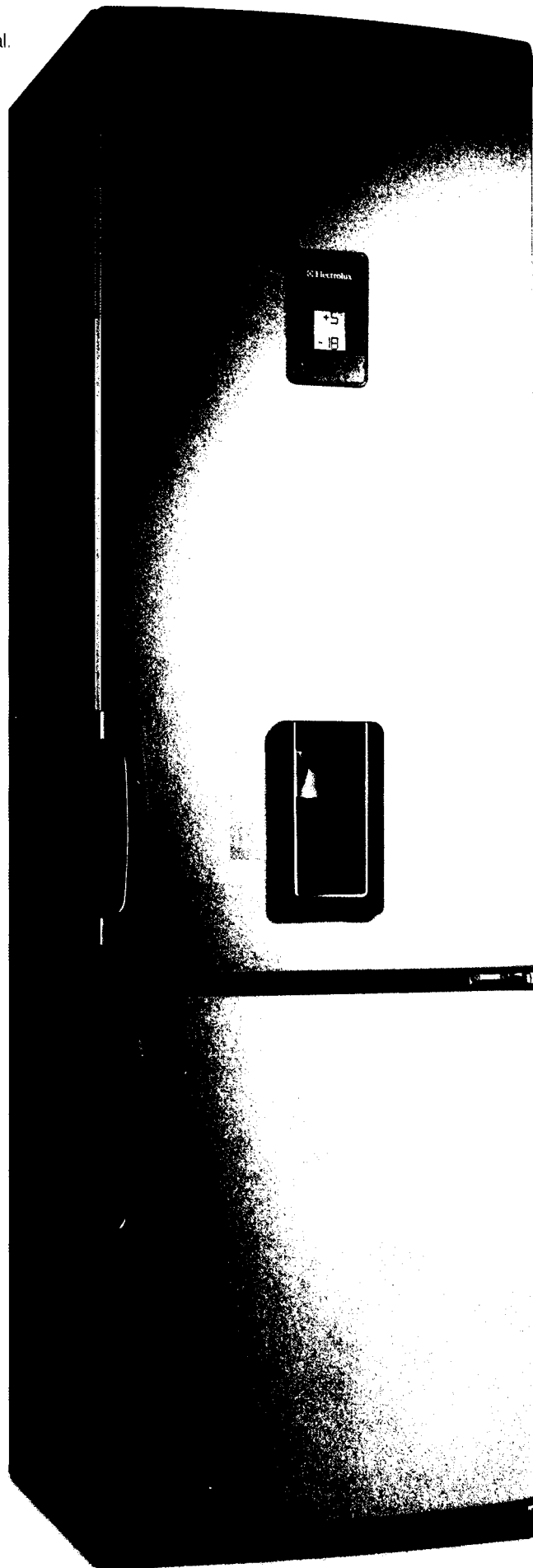
- A fő kontaktok a magyarországi gyárak helyi termékmenedzsmentjei.

**- Melyek a kulcsterületek a gyártásban, termelésben?**

- Termékvonal szempontjából a nyíregyházi hűtőszekrénygyár egy kulcsfontosságú gyár, mivel itt gyártják az alulfagyasztós kombi hűtőket. Az alulfagyasztós hűtő az a stratégiai termékszegmens, ahol a vezető pozíció megtartása érdekében fejlesztésekre van szükség. Ez egy olyan terület, ahol a legfőbb versenytársak keményen lépnek fel, és ahol új piaci szereplők agresszív tervekkel állnak elő. Még van lehetőség a minőség fejlesztésére, a költségek csökkentésére, és az innovációs oldalon egy jobb pozíció elérésére ezen a stratégiai területen.

**- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a magyar kollégáknak?**

- Önöknek kulcsszerepe van a versenyképesség megtartásában, mivel a legfontosabb gyáraink Magyarországon vannak, nemcsak az alsó piaci kategória, de a topmodellek gyártása is itt zajlik. Extra figyelem szükséges a termékköltségben és minőségben, az innovációt és a termék piacra bevezetését illetően pedig a gyorsaság, pontosság elengedhetetlen. Számítunk Önökre, hogy ezt a stratégiát hatékonyan és sikeresen közösen megvalósítsuk.



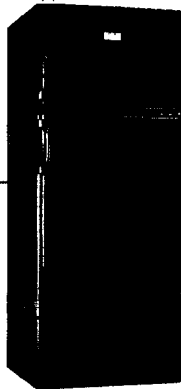
# ÚJDONSÁGOK 2010-BEN

a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárból

## Faerezet-mintás felülfagyasztós

### kombi hűtőszekrény

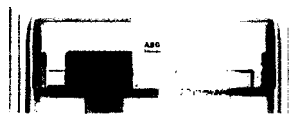
**Márkanév:** Electrolux-Rex and Zoppas  
**Alaptípus:** CT235  
**Energiaosztály:** A+  
**Célpia:** Olaszország  
**Várható bevezetés:** április



## Új Aeg Perfekt10 design a beépíthető

### termékekre

**Márkanév:** AEG-Electrolux  
**Alaptípus:** beépíthető hűtő- és fagyasztókészülék  
**Energiaosztály:** A++, A+  
**Célpia:** Németország, Belgium, Hollandia, Svájc, Anglia, Olaszország  
**Várható bevezetés:** szeptember

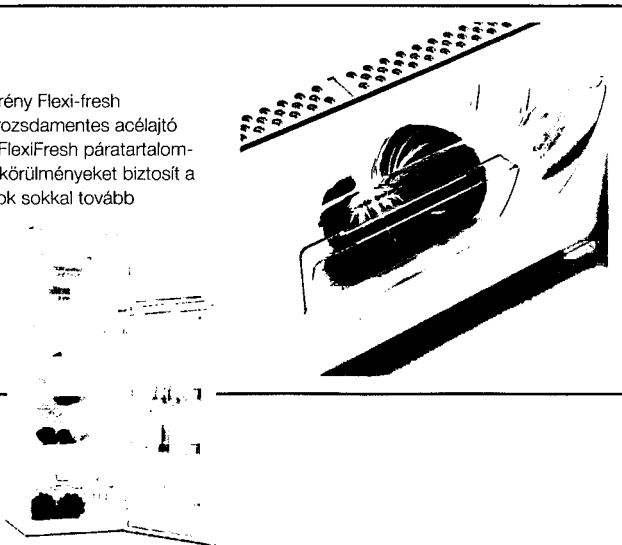


## Flexi-fresh zöldségtároló

### fiókos termékcsor

Felülfagyasztós kombi és kabinet hűtőszekrény Flexi-fresh (frissentartó) zöldségtároló fiókkal fehér és rozsdamentes acélajtó kivitelekben. Termékjelzők: A különleges FlexiFresh páratartalom-szabályozó a zöldségtároló fiókban, ideális körülményeket biztosít a zöldségek, gyümölcsök tárolásához, így azok sokkal tovább megőrzik frissességüket.

**Márkanév:** Electrolux, Electrolux-Rex  
**Alaptípus:** CT235, CT280, 240-4S, 250C  
**Energiaosztály:** A+  
**Célpia:** Kelet-Európa, Olaszország  
**Várható bevezetés:** április



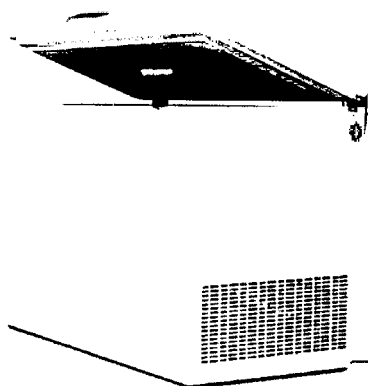
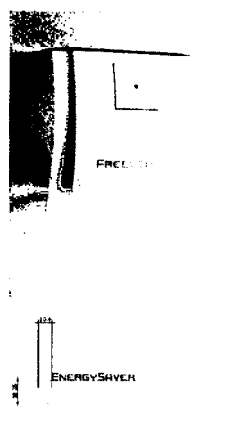


## Termékkála egyszerűsítési

### programok:

MÁRKA stratégiának megfelelően:

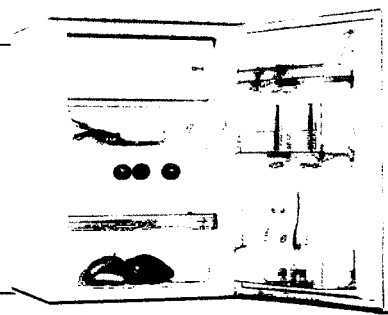
- Global2 grafikai frissítés az Electrolux márkacsalád minden termékén: termékelsőny a készüléken grafikusan feltüntetve (Energysaver, spaceplus.....) + új DAC
- Electrolux Arthur Martin márka átvezetése az Electrolux márkanévre Franciaországban
- Rex-Electrolux márkanév áttétele Electrolux-Rex márkanévre Olaszországban
- Zoppas design beintegrálása a Zanussi termékdesign családba (padlizsán lila belső tartozékok)
- Számos márkanév kifuttatása: Atlas, Corbero, Electrolux Arthur Martin, Rex-Electrolux, Carrier, Sundanzer



## ENERGIAHATÉKONYSÁG

### növelése a készülékeknél:

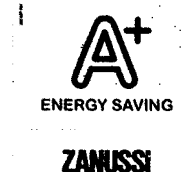
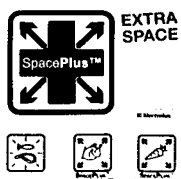
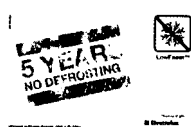
- A++ energiasztály kiterjesztése AEG és Electrolux márkacsalád több terméktípusára
- A++ energiasztály új típusok esetében: C225, 265 fagyasztóládák
- C energiasztály kifuttatás júliustól



## Megújult, egyszerűsödött gyári eladásösztönző POS címkék

A POS címkék sajátossága, hogy minden hűtő- és fagyasztókészülékgyár Európában ugyanazt használja és terméktípusonként, márkanévenként részletes leírás tartalmazza, melyik készülékre milyen címkéket és hová kell felrögzíteni mind kívülrre, mind belülrre egyaránt.

Ebben az évben az eladásösztönző POS címkék egyszerűsödtek és márkacsaládonként a termékkommunikáció egységesebb lett, összehangolva a különböző termékcsoportokkal.





■ Balról jobbra: Gresu András, Aranyász Sándor, Farkas Attila, Tajtiné Nagy Judit, Rusvai Róbert, Szacsúri Sándor

# Logisztikai Szolgáltató szerepben a vevő és a gyár között



**Név:** Farkas Attila

**Kor:** 36 év

**Családi állapot, gyermekek száma:** nős, egy 8 éves kislány  
Bence büszke édesapja.

**Lakóhely:** Jászberény

**Végzettség:** közlekedésmérnök

**Diploma megszerzésének**

**helye és ideje:** BME 1997

**Munkahely és mióta:**

Electrolux, 1997. 09. 01.

**Beosztás:** Központi

Készáruraktár-vezető

**Idegen nyelvismeret:** angol

**Hobbi:** házkörüli munkák

**Kedvenc Electrolux termék:**

mosogatógép

**Kedvenc mozi:** vígjátékok

**Kedvenc étel:** zsványbucsza

**- Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?**

Pályakezdőként kerültem az Electroluxhoz 1997-ben. Az export-import szállítványozási részleg csapatát erősítettem mint közlekedésmérnök.

**- Hogyan került az Electroluxhoz?**

A BME állásbörzén kerültem kapcsolatba az Electrolux-szal. Jászberény környéki munkahelyet kerestem elsősorban, mert ide nősültem és itt kívántunk letelepedni.

**- Milyen területeken dolgozott eddig az Electroluxnál?**

Az Export-Import Szállítványozás részlegénél kezdtem Electroluxos pályafutásomat. Itt konténeres szállítványozással, szervizalkatrész - forgalommal, statisztikák, elemzések készítésével, illetve részben vámmal foglalkoztam. 2002-ben kerültem a Központi Készáruraktár-vezetői pozícióba. Ekkor még csak a jászberényi és környékbeli (Pusztamonostor, Jászapáti, Szajol, majd Autóker) bérelt raktárak tartoztak hozzám. A nyíregyházi készáruraktár beindításában is sokat dolgoztam kollégáimmal együtt. 2005-től a felelősségi köröm kiterjedt a nyíregyházi készáruraktárra is.

**- Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhöz?**

Nemcsak a saját, hanem a bérelt raktárak működéséért, tevékenységéért is felelek. Feladatom biztosítani az optimális kapacitást tárolásra és árukezelésre a tervek alapján. Irányítom a raktári munkaszervezést és biztosítom a szükséges erőforrásokat. Felelős vagyok a készlet pontosságért, valamint a logisztikai minőségért is. Feladatkörömhöz tartozik még a jelenlegi raktárirányítási rendszer (WMS) helyi támogatása. Mindezen feladatok kapcsán beszámolási kötelezettségem Nagy László logisztikai igazgató felé van.

**- Kérem mutassa be a szervezetét, amit irányít, és részletesen mutassa be a kollégák munkaköreit, feladatait!**

A nyíregyházi készáruraktár irányítása, támogatása zömében Jászberényből a Központi Logisztikáról történik. Itt több kolléga is segíti a nyíregyházi raktár munkáját. **Deme Józsefné** az állományvezetésért felelős, **Forgó Gyula** pedig a raktárközi forgalom szervezésében, riportok készítésében, illetve rendszertámogatásban járul hozzá a raktári munkához. **Rusvai Róbert** kollégámmal, aki többek között a logisztikai minőség folyamatos fejlesztésében segíti a szervezetet, heti rendszerességgel tartózkodunk Nyíregyházán. Ő az, aki a készáruraktár minőségi munkáját koordinálja és

összehangolja az európai minőségért felelős kollégákkal. A nyíregyházi készáruraktárban jelenleg 2 művezető kollégám szervezi és felügyeli a napi operatív tevékenységet. **Aranyász Sándor** és **Gresu András** nagy tapasztalattal rendelkező kollégák, és a raktár működtetésében önálló szerepük is van. A raktári anyagmozgatást egy jól összehangolt 15 fős targoncás csapat végzi, speciális katonamegfogós targoncák segítségével. Feladatuk a termelésből érkező késztermékek betárolása, valamint a kiszállításra jelentkező közúti és vasúti járművek vevői igényeknek megfelelő rakodása, a szükséges áruörögzés elvégzése. A belső vasúti mozgásainkat is saját magunk oldjuk meg erre jogosult személyek segítségével. A raktári adminisztráció munkájában egy késztermék átvevő, valamint két könyvelő hölgy gondoskodik a készletpontosságról. Szintén a raktárban dolgozik még két kolléga: **Tajtiné Nagy Judit** és **Szacsúri Sándor**, akik az export-import szállítmányozás és vámkezelés napi feladatait oldják meg. Büszkén mondhatom, hogy kollégáim egytől egyig szakmailag és emberileg is mindent megtesznek a raktár sikeres működése érdekében.

**- Melyek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?**

A 2010-es évben a megváltozott gyártási- és kiszállítási volument kell nagyfokú rugalmasság és költséghatékonyság mellett lekövetnünk. Természetesen a minőség területén is igen ambiciózus terveket szeretnénk teljesíteni, mind a raktári, mind a szállítási sérülések területén. Az elmúlt 3 esztendőben mindkét sérülési mutatót drasztikusan tudtuk javítani.

**- Melyek a közép-, és hosszútávú célok?**

A közép-, és hosszútávú célok között a minőség és a költséghatékonyság folyamatos fejlesztése a legfőbb célunk. Mindezek mellett a biztonságos és egészséges munkakörnyezet biztosítására is nagy hangsúlyt kívánunk fektetni.

**- Ön szerint milyen a jó Electrolux vezető?**

Szerintem a jó Electrolux vezető a különböző területek/szervezetek

elvárásait összehangolva, tényeken alapuló döntéseivel segíti mind a menedzsmet, mind a területén dolgozó beosztottak munkáját a kitűzött célok megvalósulásának érdekében.

**- Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?**

Elsődleges szempont a minőség megtartása, továbbfejlesztése. Emellett a fixköltségek arányának csökkentésével a változó igényekhez alkalmazkodva kell működni.

**- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

Mint készáruraktár kapcsolatban vagyunk a termeléssel, a minőségirányítással, a HR-rel, a biztonságtechnikával és a kiszállítástervezés csapatával, valamint a Központi Logisztika összes területével. Mindez Nyíregyháza és Jászberény területére is egyaránt vonatkozik. Nemcsak exportra, hanem belföldre is szállítunk a raktárból, így a belföldi értékesítéssel is napi kapcsolatunk van.

**- Melyek a kulcsterületek ezen a területen?**

Mind a termelésátvétel, mind a kiszállítás területei kulcsfontosságúak a precíz készletkezelés szempontjából. A gyár és a vevők közötti „interfészként” működve fontos szerepe van a teljes területnek, de mindezeket csak minőségi munkával lehet szolgálni.

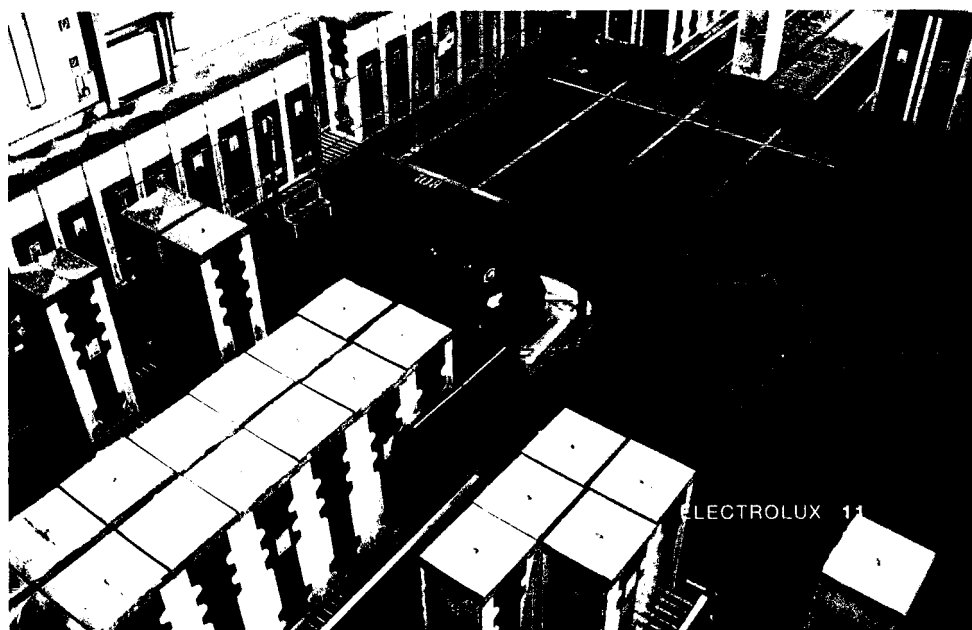
**- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a kollégáknak?**

Szeretném minden kollégámnak megköszönni az áldozatos munkáját és

kívánok nekik egészséget és boldogságot. Örömmel tölt el, ha végiggondolom, hogy mennyi mindent értünk el közösen.

**- További érdekes információk (mennyi készárut mozgatnak meg egy nap, mennyi jön be, és mennyi megy ki, hány kamion és hány vagon megy ki a gyár területéről stb.)**

Mind az árukezelésben, mind a tárolási volumenben szezonáltság tapasztalható, azaz havonta (és egy héten belül is) változik a raktár teljesítménye. A készáruraktár maximális befogadóképessége 33 ezer darab termék. Átlagosan napi 2-3 ezer termék fogadását végezzük és hasonló a kiszállítási mennyiség is. A termelés átvételét a gyártáshoz igazodva végezzük, napi 2-3 műszakos munkarendben. Közúti járműből 15-20, vasúti kocsiból 5-6 darabot rakodunk összesen napi szinten, azonban szezonban ennél magasabb mennyiségek is előfordulnak. A nyíregyházi alulfagyasztós kombi-hűtőszekrények méretükből adódóan speciális rakodást igényelnek. Közúton a maximális járműszélesség 2,55 méter lehet az EU-ban. Egy termék 0,635 méter csomagolt szélességével lehetőség van 4 szélesben (4x0,635=2,54 méter) rakodni a közúti járműveket. A termékek fektetett pozícióban történő elhelyezésével tovább tudjuk növelni a közúti járművek kihasználtságát, ami rendkívül pozitív hatással van a szállítási költségeinkre. Vasúti szállítás esetében is fektethetjük a termékeket azon vevőknek, akik ezt elfogadják. Vasúti rakodásokra az úgynevezett H-típusú vagonokat használjuk, melynek elhúzható az oldalfala.





## **A COMPASS program magyarországi bevezetése kapcsán újabb két vezető kollégát kérdeztünk meg a COMPASS-ról. Soós László a Beszerzési Központ vezetője (HUP) valamint Karácsonyi Gyula az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrény-gyárának igazgatója nyilatkozott.**



### **- Mi a véleménye a COMPASS-ról?**

A COMPASS az Electroluxon belül az egyik legfontosabb speciális projekt, a Beszerzési Központ (HUP) számára pedig 2010-ben a legfontosabb. A közös SAP rendszer biztosítani fogja a globálisan egységes üzleti folyamatokat egyetlen integrált alkalmazáson belül, amely elősegíti

a szinergiát, a hatékonyságot és az átláthatóságot.

### **- Véleménye szerint hol van a legnagyobb kihívás?**

A budapesti Beszerzési Központ számára a legnagyobb kihívást az jelenti, hogy napi munkánknál megtartsuk a szolgáltatási színvonalunkat, de ugyanakkor biztosítsuk a COMPASS csapat által igényelt erőforrásokat és támogatást, hogy a COMPASS projekt határidőre befejeződjön a lehető legjobb gyakorlati megoldásokkal.

### **- Mit vár a projektben részt vevő emberektől?**

Azt várom a Beszerzési Központ helyi COMPASS csapatától, hogy részleteiben megértsék a vállalati folyamatok teljes rendszerét és ezeket az eljárásokat, és módszereket határozottan képviseljék. Ugyanakkor viszont a feladat elvégzéséhez elengedhetetlen a sablonmentes gondolkodás, a rugalmasság és a nyitottság a COMPASS módszerekre és megoldásokra.



### **- Mi a véleménye a COMPASS-ról?**

A COMPASS segítségével azonos folyamatok és adminisztráció lesz mindenhol, amivel növelhető vállalatunk hatékonysága. Mindenhol a legjobb gyakorlatot vezethetjük be, és kiiktathatjuk az értéket nem növelő tevékenységeket.

Határozottan úgy gondolom, hogy jobb lesz a szállítókészségünk, csökken a szállítási határidő, s az információ-áramlás gyorsabb és pontosabb lesz amiatt, hogy egyetlen rendszer lesz.

### **- Véleménye szerint hol van a legnagyobb kihívás?**

Az egyik legnagyobb feladat, hogy bevezetés közben a mindennapi működést fent kell tartani. Ez azt jelenti, hogy a régi és az új rendszert egyszerre kell használni. A másik nagy kihívás, hogy minden modult egyszerre vezetünk be, ami gondos tervezést igényel, de időt lehet vele megtakarítani. Szintén kiemelt feladatunk kollégáink bevonása, ami a gyári szervezetünk minden területét érinti.

### **- Mit vár a projektben részt vevő emberektől?**

Rugalmasságot várunk el minden kollégánktól, hiszen minden új folyamat bevezetésénél átmeneti nehézségeink lehetnek, amiket meg fogunk oldani. Szerintem a sikeres bevezetés egyik legfontosabb eleme a kommunikáció. Fontos, hogy minden kollégánk tudja, hogy mit, miért és mikor teszünk és neki mi a szerepe, feladata a COMPASS projektben.



# Jóváhagyták a globális folyamatokat

Minden kontinensről több mint 100 Electroluxos - üzleti területekért felelős - kulcsembert és COMPASS konzulens utazott Budapestre, hogy részt vegyen a március 15. és 19. között megrendezett harmadik COMPASS kibővített workshop munkájában.

A találkozó célja volt, hogy áttekintsék és jóváhagyják a vevői igény, tervezés, gyártás, beszerzés (PSP) globális üzleti folyamatait (Blueprint). Az öt napig tartó rendezvénysorozat, az órákig tartó megbeszélések, kérdések és feleletek végén a kibővített csapatnak sikerült azonos álláspontra jutnia, így jóváhagyták a globális folyamatokat, amelyek a magyar bevezetés alapját képezik.

Több mint 30 magyar Electroluxos kolléga részvételével zajlott a munka, ami azt jelzi, hogy az előkészítés a magyar kollégák aktív bevonásával történt.

Három magas rangú vállalati vezető, JP Iversen, François Van Caeyzeele és Takács János is csatlakozott a résztvevőkhöz, ezzel mindenkit emlékeztetve arra, hogy a COMPASS lényege az összehangolt, konzisztens működés a világ valamennyi pontján, javítva az átláthatóságot, növelve a gyorsaságot és hatékonyságot. Nemcsak azt üzenték ezzel, hogy egyértelműen támogatják ezt az üzleti folyamatokat megváltoztató projektet, hanem azt is, hogy egy globális közösség részeként valamennyiünk feladata, hogy a globális folyamatok egyszerűek legyenek.

A globális terv ezen gondolatok szem előtt tartásával készült, s az elfogadott Blueprint valóban megfelel a COMPASS jövőképeknek.

A harmadik kibővített workshop sikere lehetővé teszi, hogy most már a részletes folyamat meghatározására és a magyarországi bevezetésre összpontosítsanak, amelynek során a pénzügyi, értékesítési és logisztikai folyamatokhoz kapcsolódva az első teljes, integrált COMPASS megoldás valósul meg az Electroluxon belül.



# Közel az IIR audit

Mint minden évben, így a 2010-es esztendőben is májusban esedékes az Integrált (Minőség- és Környezet-) Irányítási Rendszerünk külső fél általi auditja. Ehhez kívánunk némi információval szolgálni olvasóinknak.

Vállalatunk különböző működési egységei 15 év óta rendelkeznek minősített minőségirányítási rendszerrel (ISO 9001) és 12 év óta van egységes, minősített környezetirányítási rendszerünk (ISO 14001).

De miért is van számunkra szükség minőség- és környezetirányítási rendszerre?

Ehhez először nem árt tisztában lennünk a minőség és a környezetterhelés fogalmával.

A minőség megfogalmazható úgy, mint a vevők igényeinek folyamatos és magas színvonalú kielégítése, minél alacsonyabb költségek és környezeti terhelés mellett.

Mivel minden tevékenység kölcsönhatásban van a környezettel,

valamilyen módon hatást gyakorol rá, ezért fontos, hogy ismerjük munkafolyamataink környezetre gyakorolt hatását. Alapvető feladatunk, hogy megóvjuk élhető világunkat, ökológiai szempontból hosszú távon biztosítsuk az életminőség javulását, ezért csökkentjük környezetterhelő tevékenységeinket, és a természeti erőforrásokat takarékosan és célszerűen használjuk fel.

Az Electroluxnál is a vevő áll a középpontban, vállalatunk minden dolgozója azért dolgozik és fejlődik, szolgál folyamatosan újító ötletekkel, hogy a vevői igényeket minél magasabb színvonalon, a lehető legkisebb környezeti terhelés mellett elégeítsük ki, melyhez a

rendszer szemléletű irányítás alapját a minősített minőség- és környezetirányítási rendszereink adják. Ezek a rendszerek 2008-ig önálló, egymástól független, de egymásra épülő rendszerként segítettek minket céljaink eléréséhez.

A folyamatos fejlődéssel egyre magasabb célokat tűzünk ki magunknak, ezért a vállalat vezetése 2007-ben úgy döntött, hogy az önálló minőség- és egységes környezetirányítási rendszereinkből építsünk egy egységes, Integrált Irányítási Rendszert (IIR), hogy a különféle szempontokkal integrálva tegye tevékenységünket

- tervezhetővé,
- megvalósíthatóvá,
- vizsgálhatóvá és
- értékelhetővé.

Vállalatunknál jelenleg egy, a vezetőség által létrehozott központi munkacsoport (Integrált Irányítási Rendszer Core Team – 1.sz. ábra) végzi ennek a rendszernek a fejlesztését és a tevékenységek koordinálását. Legfőbb feladatuk a különféle rendszerek

## Integrált Irányítási Rendszer Core Team tagjai



Takács János  
Vezérgazgató



Szabó András  
Vezetőség megbízottja  
QTY vezető  
Hűtőszekrény és  
Fagyasztóládagyár



Bóta Erika  
MIR -KIR  
koordinátor  
Poraszvógár



Hanák Judit  
Vállalati KIR  
koordinátor  
Operatív  
Szolgáltatás



Zimonyi Attila  
MIR koordinátor  
Hűtőszekrény és  
Fagyasztóládagyár



Pataki Antalné  
KIR koordinátor  
Hűtőszekrény és  
Fagyasztóládagyár



Kántor Edit  
QTY vezető  
Nyíregyházi  
Hűtőszekrénygyár



Fazekas Brigitta  
MIR koordinátor  
Nyíregyházi  
Hűtőszekrénygyár



Tóser László  
KIR koordinátor  
Nyíregyházi  
Hűtőszekrénygyár



Séri Gábor  
MIR -KIR  
koordinátor  
Logisztikai  
Igazgatóság



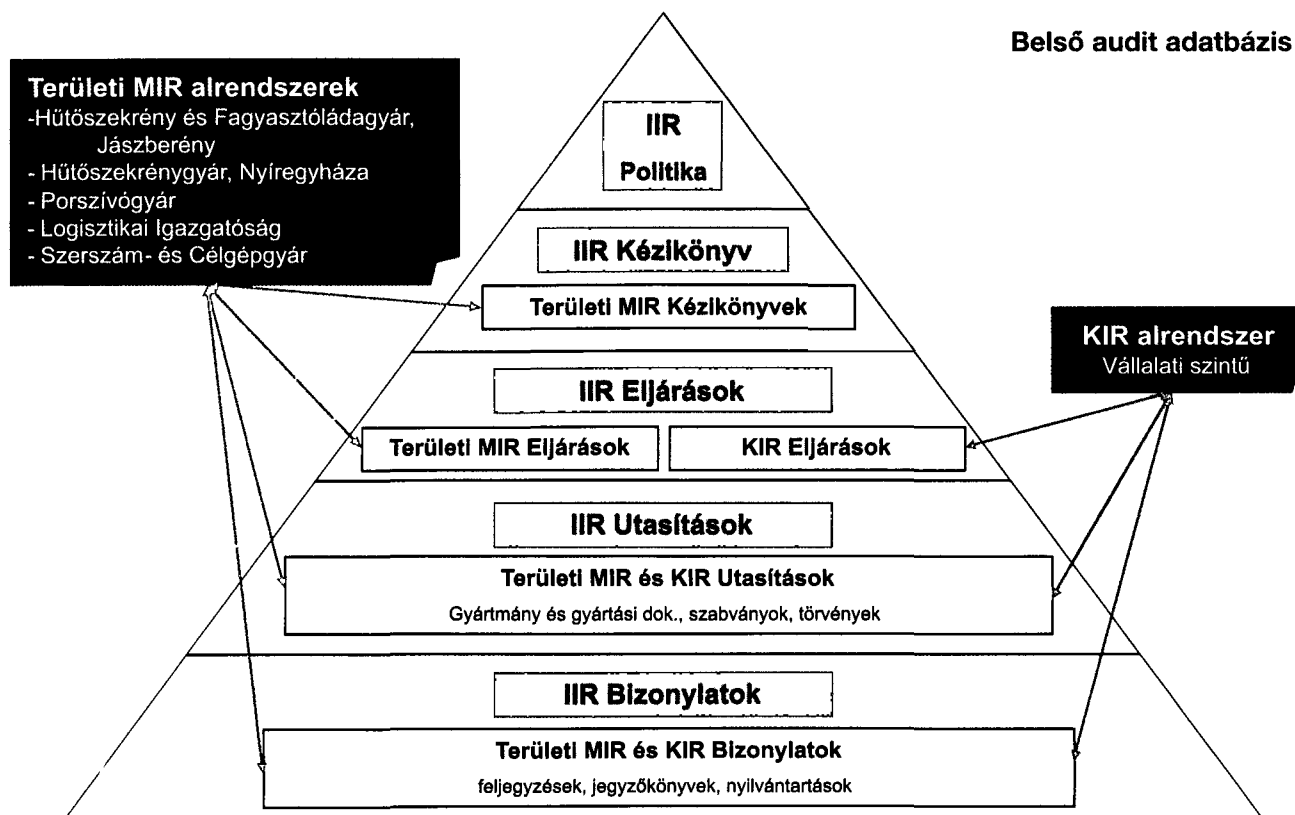
Ravasz Gábor  
MIR -KIR  
koordinátor  
Szerzám- és  
Célgépgyár



Eszik Róbert  
EMA EMS  
vezető

# Integrált Irányítási Rendszer felépítése

Belső audit adatbázis



egységbe foglalása, a rendszer felépítése, működtetése és folyamatos fejlesztése.

Az IIR Core Team vezetője Szabó András, a jászberényi Hűtőszekrény és Fagyasztóládagyár Minőségirányítási vezetője.

Az integrálás megkezdésekor az első és legfontosabb feladat az volt, hogy az addigi független rendszereinkből egy egységes integrált irányítási rendszert (IIR) építsünk fel úgy, hogy egységes:

- politikát,
- kézikönyvet és
- eljárásokat alkalmazunk a jövőben.

Az utasítások és a feljegyzések viszont továbbra is a működési egységek szintjén, az alrendszerekben kerültek szabályozásra.

A változások alapján 2008. április 9-től új, egységes Minőség- és Környezetpolitikánk van, melyet 2009. áprilisában módosítottunk, amely jelenleg is hatályos.

A politikában a vállalat vezetése megfogalmazta alapvető minőségi és környezeti célkitűzését, melyek cselekvési elvek és értékek formájában

kerültek dokumentálásra.

A 2008-ban létrehozott és azóta is folyamatosan fejlődő integrált rendszerünkkel

- a vevői igényeket magasabb szinten teljesíthetjük,
- egyetlen irányítási rendszerünk van a minőség és a környezetvédelem biztosítására,
- lehetőséget teremtünk a szinergiák és hasonlóságok kihasználására (pl.: közös auditok),
- tanulási, ismeretszerzési lehetőséget biztosítunk a vállalaton belül a különböző területeken dolgozó kollégáinknak,
- folyamatos javulást érünk el mindkét területen (minőség, környezet),
- könnyebb a vállalatnál lévő különféle szakmai érdekek összehangolása,
- növelni tudjuk munkatársaink bevonását.

Az elmúlt két esztendőben sok változás történt vállalatunknál, mely befolyásolta az IIR-t is. A legfontosabb változás, hogy Jászberényben a Hűtőszekrénygyár és a

Fagyasztóládagyár összevonásra került. Időközben tovább folytatódott a nyíregyházi Hűtőszekrénygyár önállósodása. A változások eredményeként 2010-től a jászberényi Hűtőszekrény- és Fagyasztóládagyár összevonta az eddig független MIR alrendszerét, a Nyíregyházi Hűtőszekrénygyár pedig egy önálló alrendszert épített fel. Ezek a változások szükségessé tették az IIR változtatását is. Az IIR felépítését szemlélteti a 2. számú ábra.

Az IIR mindannyiunk számára elérhető

a Lotus Notes adatbázison keresztül, az alábbi helyeken:

1. IIR Kézikönyv, eljárások, utasítások, feljegyzések HUMAIL03/Servers/Electrolux Group/prod/Integrált irányítási rendszer dok.
2. KIR eljárások, utasítások, bizonylatok HUMAIL03/Servers/Electrolux Group/prod/Környezetközpontú rendszer dok.
3. Hűtőszekrény és Fagyasztóládagyár MIR dokumentumai HUMAIL03/Servers/Electrolux Group/prod/Hűtőszekrény és



Fagyasztóládagyár MIR dok.  
ISO9001:2008

4. Nyíregyházi Hűtőszekrény MIR  
dokumentumai  
HUMAIL03/Servers/Electrolux  
Group/prod/Nyíregyházi  
Hűtőszekrénygyár MIR dok.  
ISO9001

5. Porszívógyár MIR dokumentumai  
HUMAIL03/Servers/Electrolux  
Group/prod/Porszívógyár MIR dok.  
ISO9001

6. Logisztikai igazgatóság MIR  
dokumentumai  
HUMAIL03/Servers/Electrolux  
Group/prod/Logisztika MIR dok.  
ISO9001:2008

7. Szerszám- és Célgépgyár MIR  
dokumentumai  
HUMAIL03/Servers/Electrolux  
Group/prod/Szerszám- és  
Célgépgyár MIR-KIR d.

8. Belső audit adatbázis  
HUMAIL03/Servers/Electrolux  
Group/prod/Belső audit

Mindannyiunk közös felelőssége, hogy a rendszert milyen módon működtetjük és használjuk fel a mindennapi munkánk során, ami hozzá segít minket

- a minőség folyamatos növeléséhez,
- a vevői bizalom erősítéséhez,
- a költségeink csökkentéséhez,
- a környezetterhelés-

minimalizáláshoz,

- folyamatos fejlesztéshez,
- egyértelmű folyamatok működtetéséhez,
- egészséges és kímélő környezetet biztosít számunkra.

Mivel mi magunk határoztuk el, hogy minőség- és környezetirányítási rendszert működtetünk, ezért fontos, hogy a kiépített rendszert a szabvány és saját előírásaink szerint működtessük. Ehhez segít minket hozzá az éves külső- és belső audit, ahol az auditorok a látott, hallott és olvasott bizonyítékok alapján fognak meggyőződni arról, hogy az előírásoknak megfelelően végezzük-e a munkánkat és van-e jobbitási lehetőség a tevékenységünkben. Az audit lehetőséget jelent számunkra, hogy:

- közösen értelmezzük az elvárásokat,
- megbizonyosodjunk róla, hogy amit csinálunk jól csináljuk,
- feltárjuk a fejlődési lehetőségeket,
- tanuljunk és tanítsunk,
- ötleteket adjunk és kapjunk a további javításhoz,
- biztossítsuk az előírásoknak való megfelelésünket.

Vállalatunkat ebben az évben is a TÜV fogja auditálni. A Felügyeleti audit tervezett időpontja 2010. május 17-21.

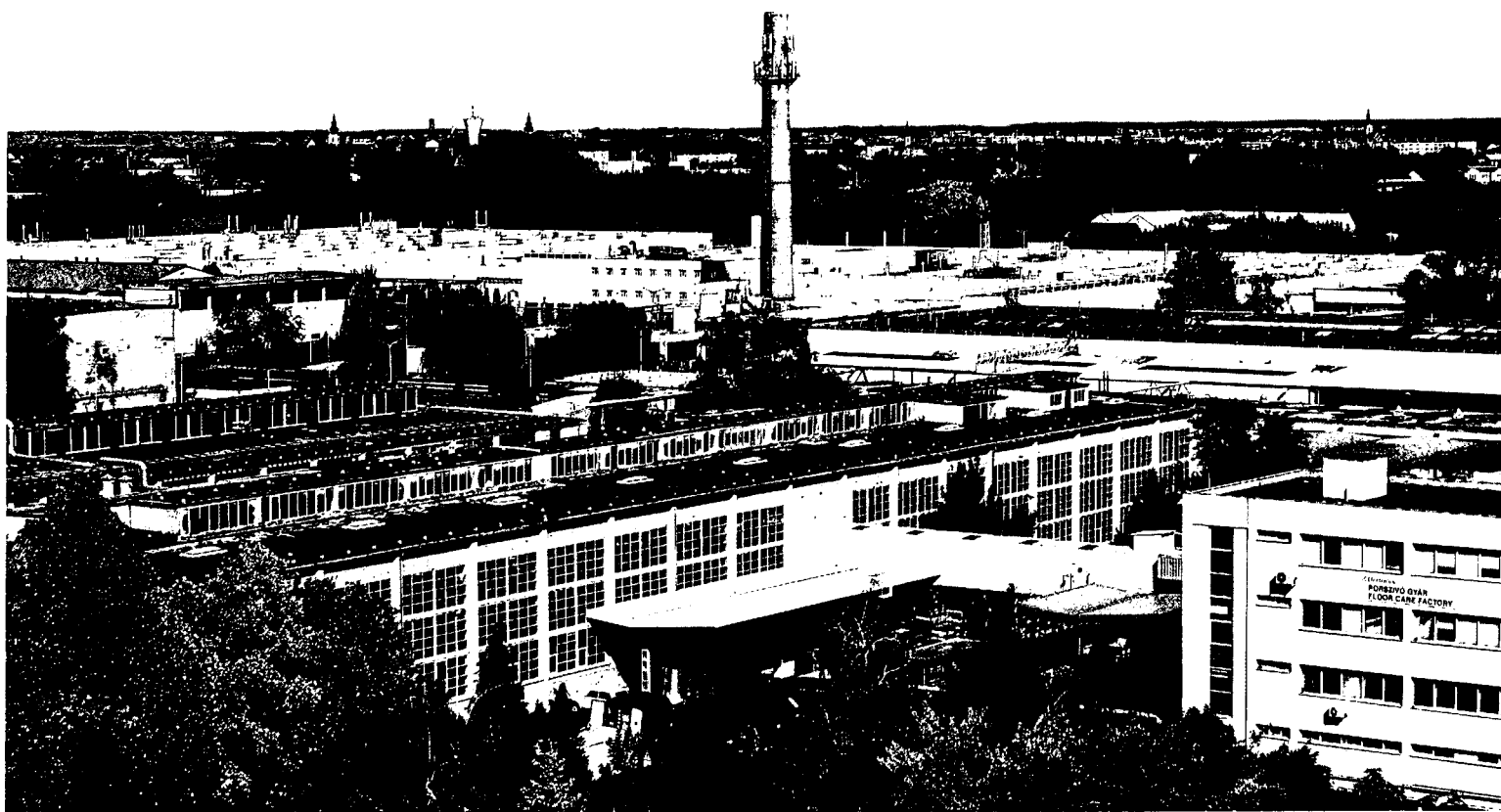
Befejezésképpen néhány jó tanács:

- napi munkánkat mindig az előírásoknak megfelelően végezzük,
- mindig az érvényes dokumentumokat használjuk,
- tartsunk rendet és tisztaságot a munkakörnyezetünkben,
- a hulladékot gyűjtsük szelektíven,
- csak hibátlan és hitelesített mérőeszközt használjunk,
- győződjünk meg arról, hogy a helyes IIR adatbázist használjuk-e.

Ha az audit során az auditor minket kérdez:

- legyünk nyugodtak és együttműködők,
- válaszunkat tényekre alapozzuk,
- legyünk felkészültek a munkánkra vonatkozó érvényes írott rendszerdokumentumokból,
- legyünk vele tisztában, hogy hol érhetőek el és hivatkozzunk ezekre,
- tudjuk, hogy munkánknak mi a bemenete, eredménye és hogyan ellenőrizhető annak megfelelősége,
- legyünk őszinték, és ha nem tudjuk a kérdésre a választ, akkor mondjuk meg és keressük meg azt, aki tudhatja.

Végezetül pedig hadd kívánjak mindnyájunknak sikeres auditot!





# Zsótér András három megye régiójának elnöke

Zsótér Andrást, az Electrolux Lehel Kft. szakszervezeti tisztségviselőjét választották meg három megye (Szabolcs-Szatmár-Bereg, Hajdú-Bihar, Jász-Nagykun-Szolnok megyék) régiójának elnökévé és a Vasas Szakszervezeti Szövetség országos vezető testületei Elnökségének és Szövetségi Tanács tagjának.

## VASAS SZAKSZERVEZETI SZÖVETSÉG



1096 Budapest, Magdolna u. 5-7.  
Levél cím: 1431 Budapest, Pf. 201.  
Telefon: 210-2985

Levél tárgy:  
Budapest, 2010. 02. 17.  
E-mail: balogh.b@vasasszakszervezet.hu

Elnök

Kedves Zsótér András Szaktárs!

A Vasas Szakszervezeti Szövetség vezetése nevében gratulálók a régiós képviselő elnökévé történt megválasztásodhoz, amely egyben a Vasas Szakszervezeti Szövetség elnökségi és szövetségi tanács tagságát is jelenti.

Biztos vagyok abban, hogy tevékenységeddel hozzájárulsz a régiós képviselőnek, a Vasas Szakszervezeti Szövetség Elnökségének és Szövetségi Tanácsának eredményes munkájához, a szakszervezeti tagjaink érdekeinek hatékony képviselőjéhez.

Kívánok jó együttműködést és eredményes munkát.

Üdvözlettel:

  
Balogh Béla  
elnök

# Megalakult az Electrolux Marathon Team

2010 márciusában megalakult az Electrolux Marathon Team. A csapat tagjai: Angyal Rita, Demény Csaba, Fekete Gyula, Ifj. Gerner Ferenc, Gyetvai Róbert, Iván Sándor, Nagy Abonyi Tamás, Simon Zsolt, Sós Norbert és Varga Balázs.

A csapat az Electrolux támogatásával indul a TOP Maraton sorozat négy versenyén, a Szilvásvárad Maratonon (május 30.), a Duna Maratonon (július 4.), a Bükk Maratonon (augusztus 1.) és a Mátra Maratonon (augusztus 29.), és részt vesz a Balaton Bike Fest-en is (június 13.).

A tagok rövid- és középtávon neveztek a versenyekre. A rövidtáv átlagosan 40 kilométer, a középtáv 60-70 kilométer hosszú. A szintkülönbségek rövidtávon 700-800 méter, míg középtávon 1500-1700 méter.



# Idei első sárga minősítések Nyíregyházán

A nyíregyházi hűtőszekrénygyárban átadásra kerültek az idei első EMS sárga minősítések. Ezúttal 10 fő vette át az EMS alapeszközeinek kellő ismeretét igazoló oklevelet, illetve kitűzőket.

Az ünnepélyes átadón az EMS minősítések mellett a Javasolj és Nyerd! aktuális díjazottjai is átvehették elismerő okleveleiket. A legjobb javaslatok gazdái: Zábrák Zsolt, Fehér Imre, Földi Imre és Tatár Zsolt. Ezúttal biztonságfejlesztés kategóriában megosztott első helyezést javasolt az értékelő bizottság, mivel Magyar Zsolt javaslata súlyos - bár eddig be nem következett - baleset lehetőségét gátolja meg, míg a Ragány Miklós által készített célszerszám gyakori, de ezidáig csak kisebb kézsérüléseket okozó problémát old meg.





## EMS Sarok 2009-ben

Az EMS Sarok 2009. január 22-én indult nagyszerű útjára a hűtőszekrény és fagyasztóládagyár területén. Ez a játéksorozat a Best Practice (EMS Olimpia) részeként, népszerűsítette az EMS alapeszközöket.

A kvíz helyes kitöltéséhez szükséges volt, hogy a dolgozó alaposan megismerje az EMS eszközeit, és ez által tovább mélyítse a tudását. A 100 kérdést a számítógép folyamatosan összekeverte, s az általa megadott 10 kérdésre kellett a helyes választ megtalálni.

A játékosok segítséget is kaptak, hiszen az üzemről készült kisfilmlet is megtekinthették, s az üzemben elhelyezett poszterekről is sok hasznos információt gyűjthettek.

Az első helyezetteket sárga minősítéssel jutalmaztuk.

A legjobban szereplő játékosok különféle

Electrolux ajándékot nyertek:

Cyclone XL porszívó

Electrolux Assistent ETG240 asztali grillsütő

Electrolux EKF 4040 kávéfőző

Electrolux EEWA3100 vízmelegítő

Zanussi ZSTM310 kézi botmixer

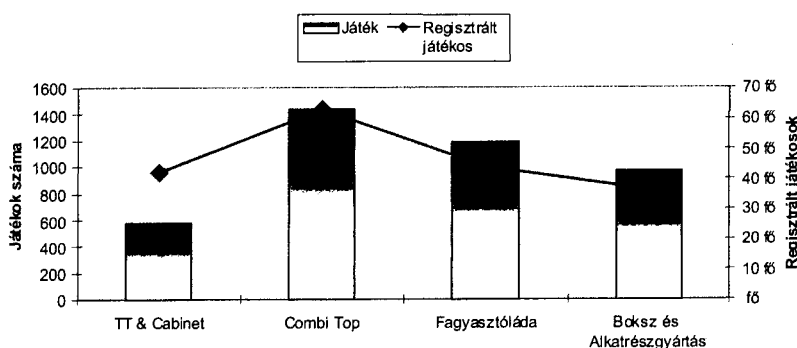
Electrolux EKF 4040 kávéfőző

Electrolux EAT3100 kenyérpíró

### Néhány adat 2009-ből:

Üzemek	Játék	Regisztrált játékos	Dátum
TT & Cabinet	583	42 fő	I. negyedév
Combi Top	1437	63 fő	II. negyedév
Fagyasztóláda	1187	44 fő	III. negyedév
Boksz és Alkatrészgyártás	964	38 fő	IV. negyedév
<b>Összesen</b>	<b>4171</b>	<b>185 fő</b>	

2009. évi EMS Kvíz



# EMS kvíz negyedik díjátadója

Negyedik alkalommal került megrendezésre az EMS kvíz ünnepélyes díjátadója a fagyasztóládagyárban, ahol ősszel zárult le a kvízzjáték III. szakasza.

A sikeres eredményeket követően az EMS sarok novemberben került áthelyezésre a IV-es üzembe. Így a IV-es üzemi és az alkatrészgyártásban dolgozó kollégák tesztelheték tudásukat az EMS sarok eszközei által. Közel 1000 alkalommal mérték fel tudásukat a számítógépes kérdőív segítségével. A játékosok közül az első hat kolléga kapott ajándékot:

#### Díjazottak:

1. Tábori Jánosné
2. Balog Károly
3. Cseh János
4. Tóth Sándor
5. Utasi József
6. Nagy Mihályné





# Az összes területvezető rendelkezik zöld minősítéssel

Idén márciusban az utolsó területvezető is megszerezte a zöld minősítést. A program egy évvel ezelőtt indult, ekkor vált lehetővé, hogy az üzemi kollégák egy egyszerűsített fejlesztéseken alapuló vizsgát tegyenek.

Ezidáig 1,5 millió forintos megtakarításhoz volt kötve a zöld minősítéshez szükséges vizsga. Az első vizsgákat Tóth János és Fülöp Tibor abszolválta, nagy izgalmak között, hiszen Gereth Berry (európai EMS vezető) is részt vett a megmérettetésen.

A későbbiekben egyre több művezető készült fel a vizsgára, amihez segítséget adott egy motivációs rendszer, amely anyagilag is támogatja a sikeres vizsgázókat.

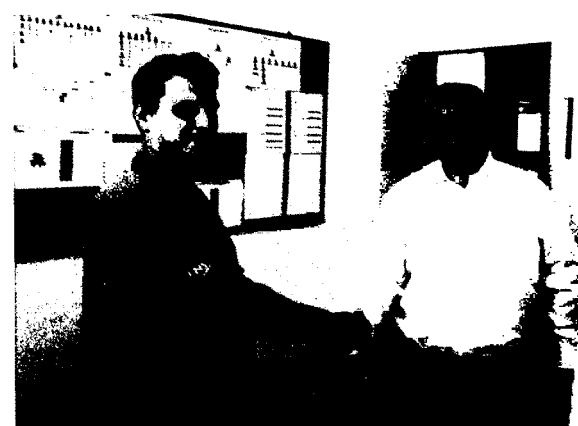
Volt akinek könnyebben ment a felkészülés, de az is előfordult hogy valakinek ismételni kellett.

„A zöld minősítés EMS vezető szintet jelent. Nagyon sokat segít a munkánkban, hogy a területvezetőink megszerezték a zöld minősítést, hiszen így a munkánk során sokkal könnyebb, egyszerűbb a kommunikáció mivel így már egy nyelvet beszélünk” – mondta Simon Zsolt változásvezető.

„A vizsga óta a gyakorlatban is alkalmaztam az ott megtanultakat, amelynek legjobb bizonyítéka, hogy elsők közt szereztük meg az 5D (minőség szint) minősítést” - emelte ki Fülöp Tibor művezető.

„Az egyre növekvő elvárások teljesítéséhez szükségünk van rá, hogy az üzemek használják az EMS által nyújtott lehetőségeket, hisz mindent meg kell tennünk a sikeresség érdekében” - nyilatkozta Terebesi Sándor termelésvezető.

További célunk, hogy a csoportvezetők minél nagyobb számban szerezzék meg a zöld minősítést, ami szintén hozzájárul a területek fejlődéséhez. A területek ezek után az alapeszközöket önállóan bevezették és fenntartják, a dolgozóit képzik, majd vizsgáztatják.





# Zöld és kék minősítések átadása

Január végén ünnepséget rendeztünk a TT üzem Operációs centerben a minősítéseket elért kollégáknak. A megnyitó beszédet Szentpéteri Ferenc gyárigazgató úr tartotta, aki kihangsúlyozta az EMS fontos szerepét gyárunk folyamatos fejlődésében, ill. a minősítések megszerzésének jelentőségét.

Az átadásokat Gareth Berry támogatta.

"Általában a Sárga minősítésekből kell ennyit átadnom egyszerre, mint itt most Zöldből és Kékből együtt! Nyolc Zöld és három Kék... Ez azt mutatja, hogy a jászberényi gyár jó úton halad az EMS önálló működtetésében!" -mondta Gareth Berry az EMS európai vezetője. Jelenlétével megtisztelt bennünket Leonard Bitsch (Nyugat Európai EMS koordinátor) és Eszik Róbert is. "Európában a régióknak (Magyarország és Románia) élen jár a területvezetők, csoportvezetők Zöld minősítésének számával! Úgy gondolom, hogy a vezetők EMS vezetővé válásának kulcsszerepe van a fejlesztések fenntarthatóságában és a gyártási

kultúra fejlődésében! Bízom benne, hogy mindenki érzi a saját fejlődését, aki elérte a Zöld, vagy a Kék minősítést!" - mondta Eszik Róbert EMS regionális koordinátor.

**Zöld minősített kollégák:** Tanczikó Tibor, Jakab Gábor, Fodor József, Fábián Zoltán, Herédi Miklós, Velkei Károly, Pesti Sándor, Demény Csaba.

**Kék szintet ért el:** Ragó Gergő, Sas Gábor, Szász Péter Ádám.

Gratulálunk a kollégáknak és támogatást várunk tőlük a jövőben a tudás kiterjesztésében.



# Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban

2010. március 19-én került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerj! program idei második díjátadójára.

Februárban 56 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 23 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül huszonhatot vezettünk be a hónap során. A régi ötletgazdák mellett tizenöt új javaslattevő is nyújtott be ötletet.

Tizenegy javaslatot jutalmaztunk meg, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra került a "Kis lépések hasznos ötletek" kategória győztese is. Tizennégy ötletadó kapott pénzjutalmat, mindösszesen 170.000 Ft került kifizetésre.

Vass Attila gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

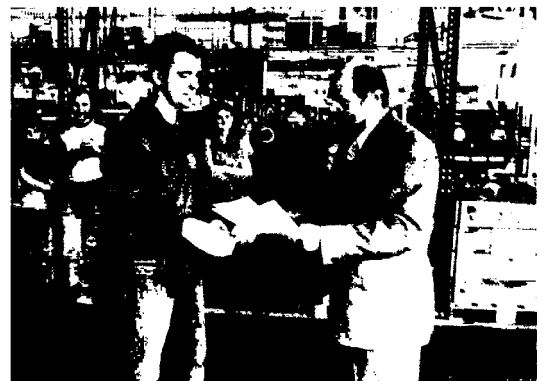
"Kiváló javaslat" kategóriában Dénes Béláné "Mimas motorfedél egységesítése" bevezetésre kerülő, 3.240.000 Ft költségmegtakarítással járó ötletét 50.000 Ft-al díjaztuk. Sebestyén Tamás "Kommunális hulladék konténerben való gyűjtése a göngyölegtárolónál" bevezetésre került, 250.000 Ft költségmegtakarítással járó ötletét 20.000 Ft-al díjaztuk.

A "Hónap Legjobb Ötletei" kategóriába kilenc javaslatot soroltunk, melyek bevezetése megkezdődött. A javaslatok benyújtóit 10-10 ezer Ft jutalomban részesítettük. "A polírozónál javított alkatrészek nyilvántartása az IMFR-ben" Gyáfrás Krisztián, "Élelmiszer tárolásának javítása" Inges Imréné, "Első minták tárolásának

racionalizálása a raktárban" Németh Tamás, "Elara hátsó kerék csomagolás módosítása" Csák József, "2G szerelősor tálcáinak praktikusabb mozgatása" Reitinger Mónika, "Új PNC indításakor egyszerűsített darabjegyzék nyomtatása az auditoroknál" Besenyei Lénárd, "Az 1-es öltöző lépcsőjének és folyosójának csúszásmentesítése", Kőhegyi Tiborné, Tóth Julianna 10.000 Ft, "15. szerelősoron közös ellenőrző munkahely létrehozása" Szilágyi Tiborné, Molnár Jolán, Kiss Orsolya 10.000 Ft, "Sori javítók IMFR-ben történő informálása a sori hibákról" Bartók Anikó.

A "Kis lépések, hasznos ötletek" kategóriába február hónapban tizenkilenc javaslatot soroltunk. A kategória díját és a 10 ezer Ft jutalmat négy jó ötlettel nyerte el a legaktívabb kollégánk.

Huszonnyolc javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége, vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor, vagy nem tartoznak a Porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 22 javaslatról nem született döntés.



## Február havi nyertesek:

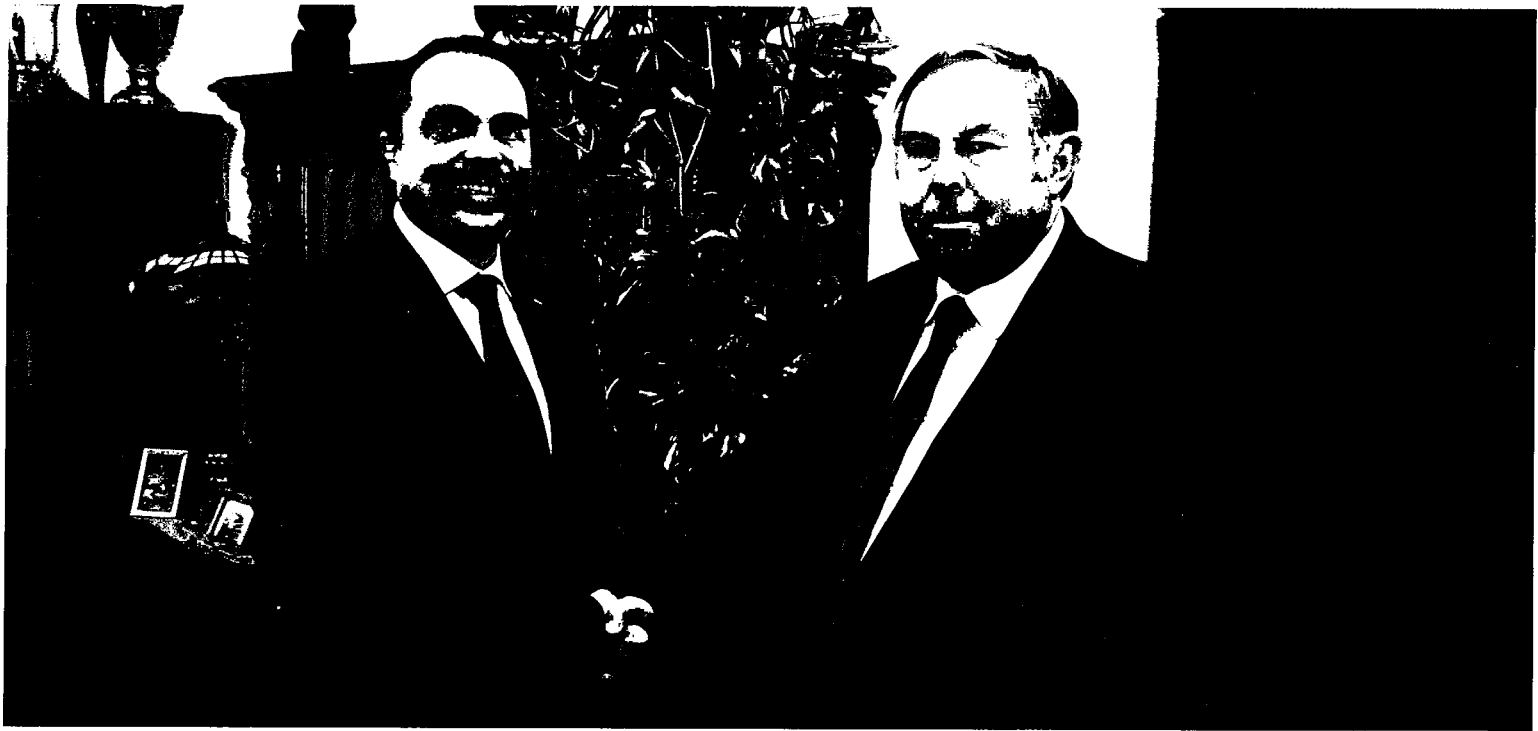
### Kiváló javaslat kategória díjazottja:

Dénes Béláné, Sebestyén Tamás

### Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottjai:

Gyáfrás Krisztián, Inges Imréné, Németh Tamás, Csák József, Reitinger Mónika, Besenyei Lénárd, Kőhegyi Tiborné, Tóth Julianna, Szilágyi Tiborné, Molnár Jolán, Kiss Orsolya, Bartók Anikó

**Kis lépések, hasznos ötletek  
kategória díjazottja:** Nagy Zsolt



# A Miskolci Egyetem Szenátusa döntött az új rektorról



Az Egyetemi Szenátus tagjai 2010. március 11-én döntöttek a rektor személyéről. Az eddigi rektorra Dr. Patkó Gyulára esett a választás. A Szenátus javaslatát elküldi az oktatási és kulturális miniszterhez, aki szintén javaslatot tesz s azt a köztársasági elnök elé terjeszti. A pályázatot 2010. május 31-én elbírálják, s a megválasztott rektor július 1-jén lép hivatalba.

Dr. Patkó Gyula a Miskolci Egyetem rektora ismét megpályázta a rektori címet. Terveiben, további fejlesztési elképzeléseiben a minőségre, stabilitásra, fejlesztésekre és mindezekeken keresztül a Miskolci Egyetem presztízsének erősítésére törekszik. Pályázatában kiemelte, hogy az oktatás minőségének három pillére: a hallgatók, az oktatók és az infrastruktúra.

A tanév végén lezáruló első ciklusa kapcsán a rektor utalt az új finanszírozási rendszerre, valamint a bolognai rendszer kiteljesítésére. E folyamatok nem zárultak még le, miként az infrastruktúra- és oktatási fejlesztések sem.

„Egy átalakulási folyamat közepén járunk, a folyamatosságnak és a kiszámíthatóságnak fontos szerepe van. Kollégáim emiatt is biztattak, és én örömmel részt vennék a tervek valóra váltásában. A rektori munka egy csapatmunka, hiszen szükség van az oktatók, a hallgatók, érdekképviselőik és a vezetők együttműködésére. A tervek megvalósítását a jövőben is eszerint végzem majd. „ – nyilatkozta professzor dr. Patkó Gyula.



- A világ ma a változások korát éli, és ebben az átrendeződésben Magyarországnak komoly esélyei vannak, mivel ez esetben nem a területi nagyság, vagy az energiahordók, hanem a tudás határozza meg a sorrendet. Így az ország egyik legnagyobb hajtóereje lehet az információval való gazdálkodás, a tudás felértékelődése, hiszen az egyes nemzetgazdaságok versenyképességét meghatározó számos tényező közül kétségtelenül az egyik legfontosabb az emberi erőforrás felkészültségi foka.

# A Miskolci Egyetem állásbörzéjén az Electrolux

A Miskolci Egyetem március 24-én rendezte meg Kelet-Magyarország legnagyobb állásbörzéjét, amelyen a korábbi évekhez képest kevesebb munkaadó vett részt. A gazdasági helyzetből adódóan a vállalatok többsége ezúttal nem tudott konkrét állásajánlatokat kínálni a jelentkezőknek. Vállalatunk természetesen idén is részt vett az állásbörzén.

Az idei állásbörzén cégünket hét kolléga képviselte, akik között olyan fiatal műszaki szakemberek is megjelentek, akik a Miskolci Egyetemen végeztek, s ma már a mi munkatársaink. Ahogy a többi vállalat, úgy ezúttal mi sem tudtunk konkrét

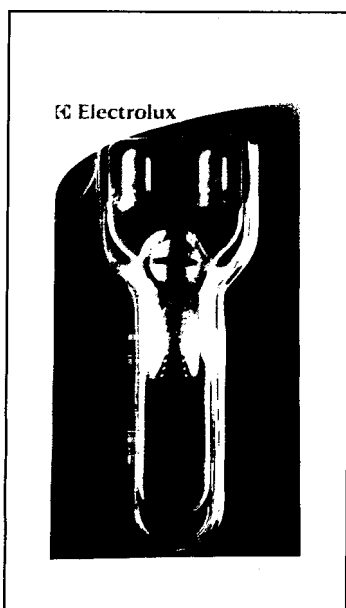
állásajánlatokkal megjelenni, ám azt jeleztük, hogy elsősorban műszaki végzettségű jelölteket várunk. Az álláskeresők mellett nagy volt a diplomamunka és a szakmai gyakorlat iránt érdeklődők száma is.



# HASZNOS KÜTYÜK

kelléktára

Hogyan takarítsam le az üvegkerámia főzőlapot, hogy olyan legyen, mint újkorában? Hogyan moshatom biztonságosan a flitteres és strasszos ruháimat a mosógépben? Milyen porzsák kell a porszívómba? A háztartási gépek használatával, illetve a kiegészítők és tartozékok beszerzésével kapcsolatos kérdésekre az Electrolux webáruházban megkapjuk a választ.



Amikor berendezzük első otthonunkat, megvesszük első bútorainkat és háztartási gépeinket, lelkesen és boldogan elkezdjük használni őket, s közben belakjuk a lakásunkat. Idővel azonban elkezdünk a részletekkel is foglalkozni.

A főzőlapon néhány hónap múlva már ott a nyoma a kifutott, kifröccsent és leégett ételeknek, melyeket súrolószerrrel és szivaccsal nem tudtunk

lesikálni. Amikor a melltartó merevítő pántja először csúszik ki a helyéről, és iszonyú zajjal zörög a dobban, rájövünk, hogy mosóhálóba kellett volna rakni.

A porszívó porzsákja előbb-utóbb megtelik, s a szűrővel együtt azt is cserélni kell.

Az Electrolux webáruházban beszerezhető minden olyan sütéshez, főzéshez, mosogatáshoz, mosáshoz, porszívózáshoz, vasaláshoz és egyéb házimunkához szükséges tartozék vagy kiegészítő, amire csak szükségünk lehet. Legyen szó, akár egy pengefejű kaparóról a főzőlap tisztításához, mosóhálóról a finom holmik biztonságos mosásához, vagy akár új porzsákról a porszívónkhoz.

A praktikus és hasznos dolgok mellett sok exkluzív és egyszerűbb konyhai felszerelés közül is válogathatunk. A különböző formájú és méretű edények, kések, keverőkanalak ajándéknak is tökéletesen beillenek. Sőt, a játék tűzhely, mosógép, porszívó vagy vasaló tökéletes másai az eredeti gépeknek, így a gyerekeket is játékos keretek között vezethetjük be a házimunka rejtelmeibe.

Ráadásul, aki május 15-ig porzsákot vagy tartozékot rendel porszívójához a webshopban, az nem csak az internetes vásárlás kényelmét élvezheti, de még a szállításért sem kell fizetnie.





# Az Electrolux bemutatja a jövő konyháját

Az Electrolux a 2050-re várható életviteli normákhoz igazodva megtervezte a jövő konyháját, melyet az Otthon szívének (Heart of the home) nevezett el. A készülék megoldást kínál mindazokra a kihívásokra – energia- és víztakarékosság, szűkös hely – melyek alig 40 éven belül szerves részei lesznek életünknek.

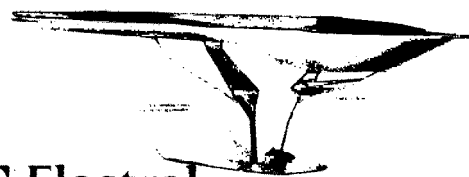
Az ENSZ szerint 2050-ben várhatóan 9 milliárd ember él majd a Földön, s 74 százalékuk lesz város lakó. Tovább nő a megvárosok (több mint 10 millió lakost számláló települések) száma, ahol egyre többen osztoznak majd a rendelkezésünkre álló erőforrásokon. Új hulladékfeldolgozási módszerekre lesz szükség, s az energiatakarékos termékek és épületek fontosabbak lesznek, mint valaha.

Ezt a jövőképet alapul véve alkották meg az Electrolux tervezői a Heart of the Home koncepciót. Az Otthon szíve egy intelligens, interaktív, multifunkciós, amorf formájú megoldás, mely egyszerre tölti be a konyhaasztal, a főzőfelület, a szakácskönyv és a

mosogató szerepét.

A Heart of the Home maximálisan igazodik a felhasználó igényeihez. Főzés előtt csak fel kell pakolni a kiválasztott alapanyagokat a felületre, s a készülék elemzi az élelmiszereket. A felületen megjeleníti a hozzávalókból elkészíthető ételek receptjeit, s az érintőképernyőn lapozgatva kiválaszthatjuk, hogy melyik ételt szeretnénk megfőzni.

A következő lépésként a változtatható formájú felületen az ujjunkkal körberajzoljuk, s ezzel kijelöljük a főzőzóna nagyságát, majd a tenyerünket rányomjuk a kijelölt felületre, így kialakítjuk a kívánt



**Electrolux**

mélységet. Ezt követően beletesszük a hozzávalókat, majd a csúszókapcsolós vezérléssel beállítjuk a hőmérséklet-fokozatot és a főzéshez szükséges időt.

Az Otthon lelkének működéséről készült rövid animációs film az alábbi linkre kattintva érhető el:

<http://www.youtube.com/watch?v=qwLpque1YFI>

A Heart of Home készülék a főzés előkészületeihez, és a társasági élethez is teret biztosít. Maga a felület nem melegszik fel, csak a kijelölt főzőzónában képződik hő, ezért az asztal többi része munkapultként használható. A koncepciótermék látványkonyhának is beillik, s főzés közben együtt lehetünk, beszélgethetünk vendégeinkkel, családtagjainkkal.

A „Heart of the Home” készüléket 2010. február 12-én a stockholmi DesignBoost kiállításon mutatták be először.



VARIOUS DEVICES FOR DIFFERENT PURPOSES

COOKING INTERFACE

AMORPH SURFACE

VISIBLE WATER FLOW

**Electrolux**

**Electrolux**

Dr. Nagy Ida, az Electrolux jászberényi üzemorvosa válaszol

# Pár gondolat az allergiás betegségekről

Nagyon sokan örülünk a jó időnek, végre itt a tavasz, hamarosan jön a nyár, de vannak olyan emberek, akik esetleg szorongással gondolnak az elkövetkező hónapokra. Ők a szénanáthások, akiknél enyhébb-komolyabb tüneteket okozhatnak a virágporok.



Az allergiás betegség fokozatosan növekvő tendenciát mutat az utóbbi évtizedekben. Az allergiát népbetegségnek is nevezik, mert szinte minden harmadik embert érint. Az allergiás betegségek előfordulása életkoronként különbözik. A csecsemőknél és kisgyermekeknél leggyakrabban bőr- és ételallergiák jelentkeznek, míg serdülő és fiatal felnőtt korban a szénanátha a leggyakoribb. Sajnos egyre többet látunk olyan eseteket, hogy felnőtteknél is jelentkeznek bőrkiütések, ekcémás

bőrgyulladások, s ezeknek a tisztázása, így megoldása nem mindig egyszerű.

## - Mi az allergia?

Az allergia immunrendszerünk kóros, túlzott működése a szervezetbe bejutott egyébként ártalmatlan anyagra.

## - Miért alakul ki?

Több tényező játszik közre, szerepe van a létrejöttében, a genetikai hajlamnak, az antibiotikum

fogyasztásnak, a nem megfelelő táplálkozásnak, a stresszes életnek.

## - Mikor kell allergiára, szénanáthára gondolni?

Gyakori légúti betegségek esetén, tartós, vagy visszatérő náthás panaszoknál. Vezető tünetek az orrfolyás, orrdugulás, tüsszögés, orr-, torok- viszketés, szemkönnyezés, szemduzzanat, szemviszketés. Az orrfolyás szüntelen, bőséges. Jellemző, hogy milyen évszakban, ill.



## POLLENNAPTÁR

hol súlyosbodnak a tünetek. Pl., ha valakinek augusztus közepétől jelentkeznek a tünetei, legvalószínűbb, hogy a parlagfű pollene okozza nála a panaszokat. Téli időszakban, fűtési szezonban jelentkező panaszoknál poratka allergiára kell gondolnunk.

A pollen allergiás betegek 1/3-ánál sajnos az évek alatt allergiás asztma alakulhat ki, köhögés, rohamszerű légszomj, nehézlégzés a megjelenő tünetei.

### - Hogyan tudjuk diagnosztizálni a betegséget?

Elsősorban a tüneti kép és a lefolyás, illetve orvosi vizsgálatok, bőrteszt, ellenanyag vizsgálat alapján állítjuk fel a diagnózist. Megjegyzendő, hogy a vizsgálatok során kb. 15-20 anyagra vizsgáljuk az allergiát, így sokszor a tünetek egyértelműek, mégsem sikerül kimutatni a „bűnöst”.

### - Mit tehetünk ellene?

Mint fentebb említettem, kialakulásában a genetikai hajlam mellett nagy szerepe van az életmódunknak, táplálkozásunknak (jelentősebb tényező!).

Orvosi kutatások igazolták, hogy sok zöldséget, gyümölcsöt ill. teljes kiőrlésű gabonát fogyasztóknál csökken a betegségek kialakulása. Tengeri halat evőknél, olívaolajat használóknál szintén kevesebb az allergiás megjelenés. Ezek a hatások a fenti táplálékkal bejuttatott antioxidáns vitaminoknak (A, E, C, szelén), ásványi anyagoknak, nyomelemeknek, ill. omega 3, omega 9 zsírsavaknak köszönhetőek.

Próbáljuk kerülni a húsokat, tejet, margarint, az étrendünk megváltoztatása hihetetlen eredményhez vezethet!

Csak a legszükségesebb esetben szedjünk gyógyszert, ez különösen vonatkozik az antibiotikumokra, melyek a vastagbélben élő normális bélflórát károsítják.

Tanulmányok igazolták, hogy az allergiás betegnek nincs meg a normális összetételű és mennyiségű bélbaktérium flórája.

Pótoljuk vissza!

Mozogjunk sokat a szabadban, sétáljunk a természetben, jógázzunk, próbáljuk meg az életnek a derűs oldalát megtalálni, s ezzel a betegséget vissza tudjuk fejleszteni!

NÉV		allergenitás	pollenszórás												
magyar	latin		febr.	márc.	ápr.	máj.	jún.	júl.	aug.	sept.	okt.				
mogyoró	<i>Corylus</i>	***													
éger	<i>Alnus</i>	***													
ciprusf.-tiszaifa	<i>Cupressac-Taxus</i>	**													
nyír	<i>Betula</i>	***													
szil	<i>Ulmus</i>	*													
nyár	<i>Populus</i>	**													
kóris	<i>Fraxinus</i>	***													
juhar	<i>Acer</i>	**													
fűz	<i>Salix</i>	***													
gyertyán	<i>Carpinus</i>	**													
tölgy	<i>Quercus</i>	*													
pletán	<i>Pteris</i>	***													
bükk	<i>Fagus</i>	*													
pázsitfű	<i>Poaceae</i>	****													
lórom	<i>Rumex</i>	***													
útifű	<i>Plantago</i>	***													
csalánf.	<i>Urticaceae</i>	*													
libatop	<i>Chenopod</i>	***													
üröm	<i>Artemisia</i>	****													
parlagfű	<i>Ambrosia</i>	****													

- \* panaszokat nem okoz, illetve allergénitására nincs adatok
- \*\* nem gyakori allergén, keveseket betegít meg
- \*\*\* gyakori allergén
- \*\*\*\* nagyon gyakori allergén, igen sokan szenvednek tőle



■ poratka

# Programajánló

JOSEPH STEIN - JERRY BOCK - SHELDON HARNICK:

## HEGEDŰS A HÁZTETŐN

MUSICAL KÉT RÉSZBEN

2010. ÁPRILIS 25-ÉN VÍGSZÍNHÁZ

"Hegedűs a háztetőn. Örülten hangzik, ugye? Pedig Anatevkában, ebben a mi kis eldugott falunkban mindnyájan hegedűsök vagyunk a háztetőn. Kellemes, egyszerű dallamot akarunk kicsalni a húrokból, de úgy, hogy közben ne törjük ki a nyakunkat. Nem könnyű. Kérdezhetnék: miért nem állunk odébb, ha itt ilyen nyaktörő mutatvány az élet? Mert Anatevka a mi otthonunk is. És mi óv meg bennünket a zuhanástól? Egy szóval megmondhatom: a hagyomány."

Kevés ilyen életigenlő, szívet melengető, csodálatos történet van a világirodalomban, mint Tevje, a tejesember meséje. És kevés ilyen világhírű zenés darab, ami ennyi szeretettel fordul egy másik kultúra, gondolkodásmód és életszemlélet felé.

Szereplők:

Tevje, tejesember:

HEGEDŰS D. GÉZA

REVICZKY GÁBOR

Golde, a felesége:

HALÁSZ JUDIT

IGÓ ÉVA

Cejtel:

LÁNG ANNAMÁRIA

Hódel:

KOVÁCS PATRÍCIA

Chava:

BATA ÉVA

Sprince:

RUZSIK KATALIN e. h.

HEGEDŰS BARBARA

Bjelke:

ANDRÁDI ZSANETT

HEGEDŰS BARBARA

Jente és Cejtel nagymama:

KÚTVÖLGYI ERZSÉBET

PAP VERA

Lázár Wolf, mézárós:

BORBICZKI FERENC

FESZTBAUM BÉLA

Mótel Kamzojl, szabó:

JÓZAN LÁSZLÓ

SZEMENYEI JÁNOS

Sandel, az anyja:

VENCZEL VERA

Percsik, diák:

SZÓCS ARTUR

Mordcha, kocsmáros:

RAJHONA ÁDÁM

Fruma Sára:

PÁPAI ERIKA

Rabbi:

HARKÁNYI ENDRE

Mendel, a fia:

GÉCZI ZOLTÁN

Avram, könyvárus:

GYURISKA JÁNOS

KATONA LÁSZLÓ

Náhum, koldus:

SZEMÁN BÉLA

Jássl, kalapos:

MOLNÁR ÁRON e. h.

Örmester

DENGYEL IVÁN

Fegyka:

SARÁDI ZSOLT

Szása, a barátja:

LAJOS ANDRÁS

Asszony:

KOVÁCS MARTINA

Lány:

BODOR BÓBE

Férfi:

VISZT ATTILA

Hegedűs:

FARKAS IZSÁK

GOMBAI TAMÁS

SZIRTES EDINA

Rendezte:

ESZENYI ENIKŐ

Az autóbusz a Bundáskúttól indul 2010. április 25-én,  
vasárnap 12 óra 00 perckor.

Jelentkezni lehet a 416 232-es telefonszámon Kun Erzsébetnél.

**Részvételi díj: 5 300,- Ft**

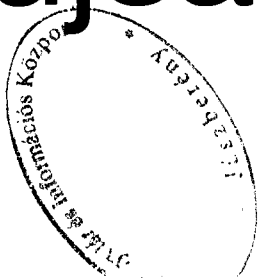
MINDENKINEK JÓ SZÓRAKOZÁST, KELLEMES UTAZÁST  
KÍVÁN A SZABADIDŐ BIZOTTSÁGI!



# Electrolux

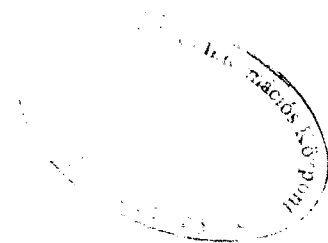
2010. április  
XLV. évf., 4. szám

újság



## GREEN SPIRIT II. PROGRAM

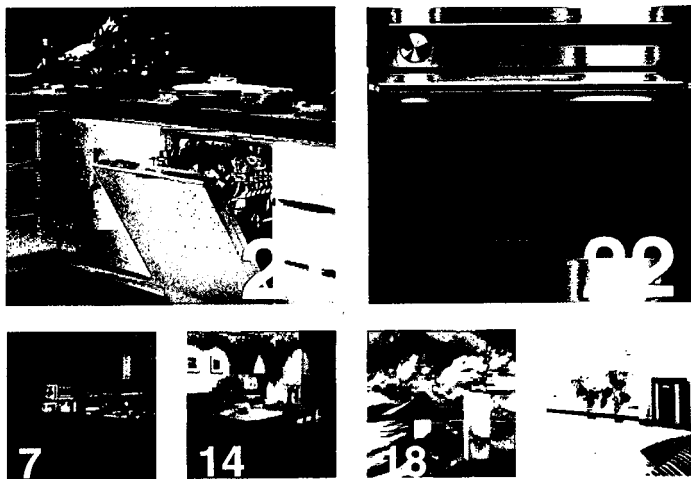
ENERGIATAKARÉKOS  
IZZÓ  
**AJÁNDÉKBA!**



BUSINESS 2009™  
**Superbrands**

*Thinking of you*

 **Electrolux**



# Vegyünk részt a megoldásban!

Minden felelősen gondolkodó embernek tisztában kell lennie azzal a ténnyel, hogy a globális klímaváltozás milyen kihatással lehet gyermekeink és a jövő generációk életére.

Az Electrolux Lehel Kft. mindig is kiemelt feladatként kezelte, hogy a környezeti politikának megfelelően fejlessze termékeit és gyártási kultúráját. Szigorú követelményeket állítottunk fel magunkkal szemben, és beszállítóinkat, alvállalkozóinkat is arra ösztönözzük, hogy cégünk környezetbarát politikáját kövessék.

1998-ban bevezettük az ISO 14001 környezetirányítási rendszert, 2007-től, pedig a „Green Spirit” program is segít abban, hogy a sok évvel ezelőtt megkezdett munka az energia megtakarítás területén még nagyobb hatékonysággal folytatódjon tovább. Ezzel is hozzájárulunk az életminőség javításához, ahhoz, hogy a környezet állapotát megőrizzük a következő generációk számára.

Természetesen a környezettudatos szemléletmód nemcsak vállalati szinten kell, hogy működjön, hiszen otthon is számos módon tehetünk környezetünkért. Akár olyan egyszerű dolgokkal is, hogy elzárjuk a csöpögő csapot, odafigyelünk, hogy mi módon szellőztetünk, szelektíven gyűjtjük a hulladékot, vagy energiatakarékos izzókat használunk (ez utóbbi téren - az újság mellé adott ajándék izzóval - az Electrolux is próbál segíteni Önöknek.)

Otthonainkban sokszor néhány egyszerű mozdulattal is komoly eredményeket érhetünk el, de ugyanígy van ez az Electrolux „nagy családján” belül is.

Elhatároztuk, hogy a vállalat 2008. évi energia- és vízfelhasználását 2012-re 15 százalékkal csökkentjük. Nagyon nagy cél ez, de együtt meg tudjuk csinálni!

Előttünk hát a lehetőség, hogy részesei legyünk a probléma megoldásának - ahelyett, hogy a probléma okozójának tekintenének majd bennünket. Éljük hát ezzel a lehetőséggel és vegyünk részt a megoldásban!

Higgyék el: többet tehetünk, mint gondolnánk!



*Takács János*  
Takács János  
vezérigazgató

- GREEN SPIRIT II. PROGRAM 3
- Új célok előtt az Electrolux környezetvédelmi programja 6
- Alakítsuk környezettudatossá konyhánkat! 7
- 10 TIPP a mosogatógépek energiatakarékos használatához 8
- 10 TIPP a sütők és a főzőlapok energiatakarékos használatához 9
- 10 TIPP a hűtők és fagyasztók energiatakarékos használatához 10
- Vállalatunk is csatlakozott a nemzetközi kezdeményezéshez 11
- Sok kicsi sokra megy 12
- Az energiatakarékos fényforrásokról 14
- Környezetbarát Electrolux porszívók 17
- Energiatakarékos Electrolux készülékek az Antarktison 18
- Otthon, ahol az allergia nincs otthon 19
- Az Electrolux kampányt indít a környezetvédelem mellett 20
- Az Electrolux kampányt indít a víztakarékosság mellett 21
- Electrolux gőzsütők, nem csak profiknak 22
- Szupertakarékos az AEG-Electrolux új szárítógépe 24
- Mesterhármassal indít az AEG-Electrolux az A++ energiaosztályban 25
- Környezetbarát mosógépek az Electroluxtól 26
- Mosogatógép: nélkülözhető luxus, vagy környezettudatos választás? 27
- Minőség- és környezetpolitika 28



Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978



# GREEN SPIRIT II. PROGRAM

## ENERGIA- ÉS VÍZMEGTAKARÍTÁSI PROGRAM

Az Electrolux LEHEL Kft. célja, hogy termékeink, szolgáltatásaink és termelésünk a fenntartható társadalom részét képezzék.

A Green Spirit energiacsökkentést célzó törekvései újabb eszközként illeszkednek az EMS hatékonyságjavító és költségmegtakarítást célzó törekvéseibe.

Az EMS projektek gyakran fednek fel lehetőségeket és jobb eljárásokat, amelyek az energiafelhasználás csökkenésével járnak.

Az EMS és a Green Spirit egymást segítő programok.

Együtt verhetetlen csapatot alkotnak.

2005 és 2008 között 15 százalékos energia megtakarítás elérését tűztük ki célul a 2005. évi eredményeket véve alapul. Sikerült!

A 2009-ben indított újabb GREEN SPIRIT-II program a sikeres első fázis után kezdődik, aminek során energiafogyasztásunk és vízfogyasztásunk csökkentésével hozzájárulunk az életminőség javításához úgy, hogy a környezet állapotát megőrizzük a következő generációk számára. A GREEN SPIRIT-II program kijelöli az utat a kitűzött energiacélok elérésére. Az erőfeszítések támogatására a gyár elindított egy átfogó cselekvési tervet. Ez felöleli a helyzet és az előrehaladás mérésére szolgáló megközelítéseket, az alacsony energiafelhasználású technológiákba történő beruházást és az összes alkalmazott bevonását szolgáló módszereket.

### **AZ ELECTROLUX LEHEL KFT. CÉLJA A GYÁRAK 2008. ÉVI ENERGIA- ÉS VÍZFELHASZNÁLÁSÁNAK 15 SZÁZALÉKOS CSÖKKENTÉSE 2012-RE.**

Nagyon nagy cél ez, hiszen Magyarország kilenc évre, évi 1 százalékos csökkentést vállalt az Európai Unióban!

#### **Céljainkat csak közösen tudjuk megvalósítani!**

Épp ezért hatékony kommunikációt alakítottunk ki, beleértve a legjobb gyakorlatok megosztását és munkavállalóink bekapcsolását a folyamatba, hogy létrejöjjön a hozzáállás megváltozása és egy láncreakció. A gyáron belül valamennyi munkavállalónkat informáljuk céljainkról és azok elérésének módjáról.

Green Spirit információs pontokat állítunk fel valamennyi gyárban, melyek részletezik szemléletünket és a céljaink felé tett helyben történt előrehaladást.

Aktívan keressük a visszajelzéseket, és a legjobb javaslatokat, amit a „Javasolj és nyerj!” programban díjazunk.

#### **A Fenntartható Fejlődés Stratégiája...**

...az életminőség javítására irányul úgy, hogy a környezet állapotát megőrizzük a következő generációk számára.

Alappillérei: társadalmi, gazdasági és környezeti szempontok, melyeket együttesen figyelembe véve kell kidolgozni a cselekvési programokat.

Vállalati feladat: a termékek és szolgáltatások előállításával kapcsolatban okozott környezetkárosító hatások csökkentése.

Lakossági feladat: a megtermelt javak fogyasztása során okozott környezeti károk mérséklése.

#### **NYÍREGYHÁZI HŰTŐSZEKRENYGYÁR**

A vízfelhasználás során tervezett 15 százalékos megtakarítás: - 4.200 m<sup>3</sup>

Magyarországon egy ember átlagos vízfelhasználása: 140 liter/nap, 50 m<sup>3</sup>/év

A tervezett megtakarítás 80 ember teljes évi vízfelhasználását fedezné.

Az energiafelhasználás (villamosenergia és földgáz) során tervezett 15 százalékos megtakarítás: - 4.400.000 kWh

Egy átlagos családi ház teljes energiafogyasztása Magyarországon 3.500-4.000 kWh/év.

A tervezett megtakarítás 1200 ház teljes évi energiafelhasználását fedezné.

A megtakarítás 2.200.000 kWh villamos energiát és 270.000 m<sup>3</sup> földgázt tesz szükségtelenné. Ez az üvegházhatást okozó gázok mennyiségét kb.1800 tonnával növelte volna.

Ennyi üvegházhatást okozó gázt 550 autó termelne évente, 20.000 km megtétele során.

# GREEN SPIRIT II. PROGRAM

ENERGIA- ÉS VÍZMEGTAKARÍTÁSI PROGRAM

green  
spirit

## TIPPEK AZ ENERGIATAKARÉKOSSÁGRA:

### VÍZMELEGÍTÉS

- **VÁLASSZA A MODERNEBB KÉSZÜLÉKET**
  - A modern elektronikus vezérlésű átfolyós vízmelegítők – a régi hidraulikus készülékekkel ellentétben – már pontos hőmérséklet-beállítást tesznek lehetővé.
  - Ez nem csak nagyobb kényelmet, hanem 20%-os energia megtakarítást is jelent.
- **85°C HELYETT A 60°C IS ELÉG**
  - Rendszeres használat esetén a villanybojlert ne állítsa 60°C –nál magasabb hőfokra – így megelőzhető a fűtőszál vízkövesedése. És csökken a külső hőveszteség is.
- **FRISSÍTŐ ZUHANY TELI KÁD HELYETT**
  - Jó ha tudja: a kádfürdőzés háromszor annyi energiafelhasználással jár, mint a tusolás. Egy háromperces zuhanyozáshoz 30-50 liter víz, valamint 1- 1,7 kWh áram szükséges, míg egy kád feltöltéséhez 120-150 liter vizet és 4- 5 kWh áramot is el kell használnia.
- **FOLYTON-FOLYVÁST NE FOLYASSA**
  - Szappanozásnál zárja el a vízcsapot, sőt fogmosásnál, borotválkozásnál vagy kézmosásnál sincs szükség arra, hogy a víz folyamatosan folyjon.
- **OKOS TUSOLÓFEJ**
  - Használjon vízszűrőt és légkeverékes tusolófejet: ez a vízszűrőt porlasztja, ami azonos vízmennyiség mellett jobban tisztítóhatást eredményez.

### VILÁGÍTÁS

- **ENERGIATAKARÉKOS IZZÓ: 1/5 ENERGIA, 10-SZERES ÉLETTARTAM**
  - Azon világítótestekben, amelyek naponta a leghosszabb ideig világítanak, cserélje le a hagyományos izzót energiatakarékos kompakt fénycsőre. Bár ezek beszerzési ára magasabb, de mintegy 80 százalékkal kevesebb áramot fogyasztanak, és tízszer akkora az élettartamuk, mint a hagyományos villanykörtének, ezért hosszú távon sokkal gazdaságosabbak. Napi egy-másfél óra használati idő már indokolhatja a hagyományos izzó energiatakarékosra cserélését.
- **KIKAPCSOLÁS-BEKAPCSOLÁS**
  - Hagyományos izzóknál a ki- és bekapcsolás között célszerű 2 perces szünetet tartani, míg kompakt fénycsövek esetén ajánlatos felkapcsolást követően legalább 15 percen keresztül működtetni a fényforrást. Élettartamuk ezzel megnövelhető.
- **NEM KELL MINDENHOL FÉNYÁR**
  - Mondjon le a helyiségek folyamatos világításáról. Mindig csak abban a helyiségben legyen felkapcsolva a villany, ahol éppen tartózkodik.
- **VÁLASSZON JOBB HÁZÓRZÓT**
  - Ha elmegy otthonról, kapcsolja le a világítást. Bár kétségtelenül kellemes érzés, ha érkezéskor fényár fogadja az embert, mindez rengeteg felesleges energiát emészt fel. Betörés elleni védelemhez használjon inkább időkapcsolót és mozgásérzékelőt.
- **PIHENJ! - A KÉSZÜLÉKEINKNEK IS**
  - Hosszabb távollét esetén teljesen kapcsolja ki a készülékeket.

### JÁSZBERÉNYI HŰTŐSZEKRÉNY- ÉS FAGYASZTÓLÁDAGYÁR

A vízfelhasználás során tervezett 15 százalékos megtakarítás: -12.000 m<sup>3</sup>-t jelent Magyarországon egy ember átlagos vízfelhasználása: 140 liter/nap, 50 m<sup>3</sup>/év  
A tervezett megtakarítás 240 ember teljes évi vízfelhasználását fedezné.  
Az energiafelhasználás (villamosenergia és földgáz) során tervezett 15 százalékos megtakarítás: -9.600.000 kWh  
Egy átlagos családi ház teljes energiafogyasztása Magyarországon 3.500-4.000 kWh/év.  
A tervezett megtakarítás 2400 ház teljes évi energiafelhasználását fedezné.  
A megtakarítás 4.850.000 kWh villamos energiát és 600.000 m<sup>3</sup> földgázt tesz szükségtelessé. Ez az üvegház-hatást okozó gázok mennyiségét 3500 tonnával növelte volna. (2350 tonna a villamoserőművek kibocsátása, 1150 tonna közvetlen kibocsátás) Ennyi üvegházhatást okozó gázt 1100 autó termelne évente, 20.000 km megtétele során.



## VÁLLALATI KÖRNYEZETVÉDELEM - STRATÉGIA

### FŰTÉS ÉS SZELLŐZTETÉS

- **SZOBÁHOZ A HŐFOKOT**
  - Minden helyiségben olyan hőmérsékletet igyekezzon beállítani, ami az adott szobában folytatott tevékenységhez és a kellemes közérzethez szükséges. Míg a fürdőszobában, a nappaliban és a gyerekszobában szükség lehet 20-22 fokra is, a hálósobában és a ritkán használt szobákban 18 °C is elegendő. Ne feledje, minden Celsius fok 6 % energia-megtakarítást jelent.
- **ÉJSZAKA A TAKARÓ IS FŰT**
  - Éjszaka nyugodtan vegye lejjebb a fűtést, hiszen túlzott melegben aludni egyrészt nem is egészséges, másrészt felesleges energiapazarlás. Ha éjszakára, ill. távolléte idejére 5-8 °C-kal csökkenti a helyiségek hőmérsékletét 5-10 % energiát is megtakaríthat, szemben a folyamatos fűtéssel.
- **ÍGY SZELLŐZTESSEN REGGEL**
  - Reggel szellőztesse át a lakást alaposan, 10-30 percig, évszaktól függően. Télen rövidebb, nyáron nyugodtan hosszabb ideig. A fűtést csak a szellőztetést követően kapcsolja be, vagy tekerje magasabb fokozatra.
- **ÍGY SZELLŐZTESSEN NAPKÖZBEN**
  - A nap folyamán szellőztessen három-négy alkalommal, 3-5 percig, teljesen kitért ajtókkal és ablakokkal: így a friss levegő megfelelően tud áramlani anélkül, hogy a falak kihűlnének. Miközben szellőztet, a fűtést csavarja alacsonyabb fokozatra.

A kibocsátott káros anyagok veszélyességének csökkentését, hatásának enyhítését tartja szem előtt. Ez esetben az alapvető technológiákba nem avatkoznak bele, a keletkező káros kibocsátásokat a folyamatok végén kezelik, vagy alakítják át, ezért „csővégi technológiáknak” is nevezik.

#### Szelektív hulladékgyűjtés

Kommunális, háztartási hulladékok. Ipari hulladékok.

- papír (karton, egyéb csomagoló anyag)
- fólia-, vagy nejlontasak, pántszalagok
- műanyag selejtek
- fém és fa hulladékok

#### Veszélyes hulladékok kezelése

Veszélyes anyagok (külön kezelve, piros lezárt hordókban)

- Szennyezett hígító, hígítós rongy
- Olajos rongy, olajjal szennyezett abszorbens
- Elektrotechnikai hulladék
- Festékszalag (címkenyomtatás), festékes papírgöngyöleg,
- Festékes műanyag-göngyöleg, vegyszeres fémgöngyöleg

## VÁLLALATI KÖRNYEZETVÉDELEM - MEGELŐZÉS

A megelőző jellegű környezetvédelem alappillére a gondos bánásmód, az energia- és anyaggazdálkodás megszüntetése, szivárgások megszüntetése, a rend és tisztaság, valamint a selejtek mennyiségének csökkentése. Mindezt elősegíthetik például a különféle technológiai módosítások (napenergia használata vízmelegítésre, LED világítás bevezetése...) illetve a felhasznált anyagok és egyéb erőforrások környezetkímélő változatainak kiválasztása az egyes termékek esetében (habanyag, hűtőközeg...).

## VÁLLALATI KÖRNYEZETVÉDELEM - IPARI ÖKOLÓGIA

Míg az előző két módszer egy adott termékkel vagy technológiai folyamattal foglalkozott, az ipari ökológia a megtermelt melléktermékek újbóli hasznosítását tűzi ki célul. Módszerei: az életciklus elemzés és az öko-dizájn.

#### Életciklus elemzés:

Teljes anyag és energiamérleg elemzés, ami a nyersanyag előállításától kezdve a gyártási körülményeken és a felhasználás során létrejövő környezet terhelés vizsgálatán keresztül a termék használatának befejezése után a terméknek, mint hulladéknak a kezeléséig, hasznosításáig tart.

#### Öko-dizájn vagy környezetbarát terméktervezés:

- csökkentett anyag- és energiafelhasználás az életciklus minden szakaszában
- hosszú élettartamú, jó minőségű termék, jó szervizelhetőség
- újrahasznosítható anyagok használata, könnyen bontható csatlakozások, kötések
- hulladék-kibocsátás csökkentése mind a gyártófolyamat és felhasználás, mind a termék szállítása közben

### JÁSZBERÉNYI PORSZÍVÓGYÁR

A gyár 2008-ban összesen 7356 m<sup>3</sup> vizet használt fel, ami megfelelt 3,15 l/porszívó, vagy dolgozónként 53,1 l/mnap mennyiségnek. A tervezett vízfelhasználás 2012-ben: 6253 m<sup>3</sup> (2,68 l/porszívó).

Magyarországon egy ember átlagos vízfelhasználása: 140 liter/nap, 50 m<sup>3</sup>/év, így a tervezett megtakarítás 22 ember teljes évi vízfelhasználását fedezné.

A gyár 2008-ban összesen 6051 MWh energiát használt fel, ami megfelelt 2,59 kWh / porszívó, vagy dolgozónként 43,7 kWh/mnap mennyiségnek. A tervezett energiafelhasználás 2012-ben: 5143 MWh (2,20 kWh/porszívó).

Egy átlagos családi ház teljes energiafogyasztása Magyarországon 3.500-4.000 kWh / év, így a tervezett megtakarítás 230 ház teljes évi energiafelhasználását fedezné. Ez az energiamegtakarítás az üvegházhatást okozó gázok mennyiségét 350 tonnával csökkentheti, amit 105 autó termel évente, 20.000 km megtétele során.

# Új célok előtt az Electrolux környezetvédelmi programja

Az Electrolux Lehel Kft. Green Spirit programjának keretében tovább csökkenti az energiafogyasztást gyáregységeiben, irodáiban és raktárépületeiben.

**A vállalat környezetvédelmi célkitűzéseinek értelmében, az elmúlt két évben elért megtakarításokhoz képest, további 15 százalékkal kisebb energiafogyasztást szeretne elérni 2012 év végére.**

A magyarországi gyáregységek, a tervek szerinti 12 132 MWh energia-megtakarítást – mely körülbelül 4900 család éves energiafelhasználásával egyenértékű – már 2008 végére elérték. Csak az elmúlt két évben 14 000 MWh energia-megtakarítást realizáltak a hazai gyárakban, ami megegyezik 51 000 darab A+ energiaosztályú hűtőszekrény éves energiafogyasztásával.

A vállalat a 2008-as értékekhez képest további 15 százalékos megtakarítást szeretne elérni 2012 év végéig. Ez a megtakarítás csoportszinten 70 000 tonnával kisebb széndioxid-kibocsátást jelent, ami több mint 30 000 autó éves kibocsátási mennyiségével egyenlő.

Hazai viszonylatban, az Electrolux Jászberényben és Nyíregyházán működő gyárai a tervek szerint 9 400 MWh energia-megtakarítást érnek majd el, ami 8 600 tonna CO<sub>2</sub> kibocsátással egyenértékű.

Az összesen 450 millió forint értékű megtakarítást az Electrolux többek között a világítás korszerűsítésével, az épületek jobb szigetelésével és a nyílászárók cseréjével szeretné elérni, amellyel, hogy a munkatársakat továbbra is ösztönzi a környezettudatos magatartásra. A következő három évben kivonják a hagyományos izzókat és helyettük új, költség- és energiatakarékos izzók kerülnek az üzemekbe. Világszerte az energiafogyasztás 40 százalékát az épületek adják, mely becslések szerint jelentősen növekedni fog a jövőben. A világítási rendszerek korszerűsítése és energiatakarékosabb megoldások alkalmazása ezért minden vállalat számára kiemelten fontos lépés a fenntartható fejlődés útján.

Az Electrolux elkötelezett partner a klímaváltozás problémájának megoldásában. A vállalat, a működésével összefüggő energiahasználat csökkentése mellett, a fenntartható fejlődést teljes körűen kezeli. A vállalatra jellemző „zöld szellem” megjelenik a termékek teljes életciklusában, a tervezéstől egészen az újrafelhasználásig.

A vásárlók energiatudatosságának erősödése megjelenik a vállalat termékfejlesztési stratégiájában is. 2012-re az



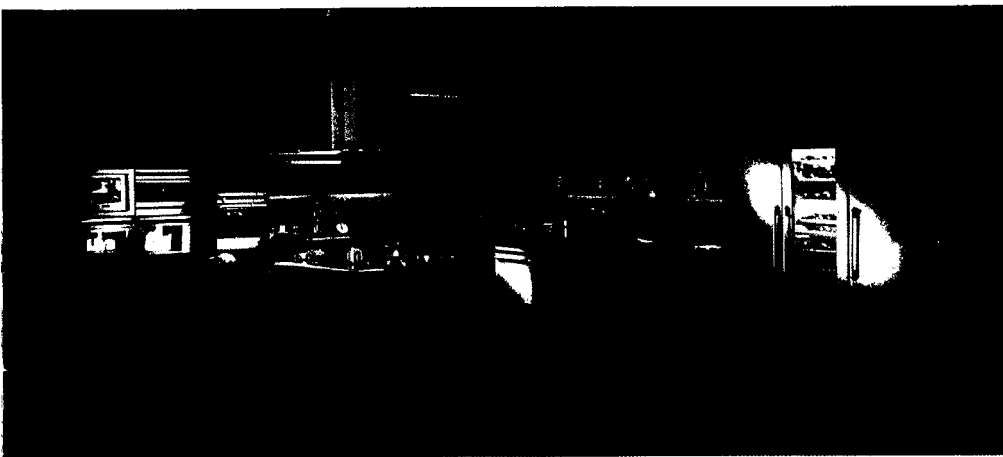
Electrolux az „A” energiaosztályú készülékek kifizetését tűzte ki célul a nyíregyházi hűtőszekrénygyár, valamint a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban is. A következő három évben harmadával csökkenni látszik az „A” energiaosztályú termékek keresettsége.

Az energiatudatos termékfejlesztés már nem csupán a készülékek energiafogyasztásában mutatkozik meg. A jászberényi porszívógyár 2008 óta gyárt olyan környezetbarát porszívókat, amelyek burkolata 55 százalékban újrahasznosított műanyag alkatrészekből készül. A gyár első fejlesztése, az Ultrasilencer Green 1 250 wattos motorja azonos hatékonyság mellett 33 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy átlagos 2 000 wattos motor. A készüléket élettartama végén a megfelelő gyűjtőpontokra kell szállítani, ahol mint elektromos háztartási készüléket szétszerelik, és az alkatrészeit újrahasznosítják.

A használt készülékek újrafeldolgozásának tekintetében az Európai Unió WEEE (Waste Electronic and Electrical Equipment) szabvány 75 százalékban határozza meg a háztartási készülékek újrafeldolgozásának minimális szintjét. Az Electrolux valamennyi termékénél túlteljesíti a törvény által előírt minimum értéket. Magyarországon, az Electrolux megbízásából, 2008. januártól szeptemberig terjedő időszakban összesen 1 250 320 kg nagyháztartási készüléket gyűjtöttek össze és dolgoztak fel, melynek egy harmadát a hűtőszekrények teszik ki.

# Alakítsuk környezettudatosá konyhánkat!

A környezetvédelem szerencsére egyre több ember életében, mindennapi gyakorlatában van jelen. Újrahasznosítunk, hulladékot szelektálunk, és energiatakarékos izzókat használunk, hogy csökkentsük környezetünk terhelését. De mit tehetünk otthonunk legaktívabb helyiségében, a konyhában, a környezetünk védelme érdekében?



A környezetbarát konyha megteremtéséhez a legfontosabb, hogy a lehető legkisebb energiafogyasztású háztartási készülékeket használjuk és figyeljünk oda azok működtetésére. Az Electrolux 10 pontba gyűjtötte azokat a kritériumokat, melyek szem előtt tartásával kialakíthatjuk zöld konyhánkat.

## 1. Cseréljük le régi készülékeinket:

A környezetvédelem területén jelentős előrelépést hozna, ha a 10 évnél öregebb háztartási készülékeket lecserélnénk energiatakarékos gépekre. A mai készülékek akár 60 százalékkal kevesebb energiát és vizet fogyaszthatnak, mint a tíz évnél idősebbek.

## 2. Figyeljünk az energiafogyasztást jelző címkékre:

A kevesebb energia alacsonyabb számlával és kevesebb széndioxid-kibocsátással jár. Így lassítjuk a globális felmelegedéshez és

a klímaváltozáshoz vezető folyamatokat. A készüléken lévő energiacímke a termék energiahatékonyságát egy G-től A-ig terjedő skálán jelzi, ahol az „A” jelű termékek fogyasztanak a legkevesebbet. A hűtőszekrények és fagyasztók esetében a besorolást kibővítették az A+ és az A++ jelekkel, amelyek még energiahatékonyabb működést jelölnek.

## 3. Használjunk indukciós főzőlapot:

Az indukciós főzőlapok sokkal hatékonyabban használják fel az energiát, mint a hagyományos tűzhelyek: még a kerámialapos főzőlapoknál is akár 25 százalékkal kevesebbet fogyaszthatnak.

**4. Mosogassunk géppel:** A modern mosogatógépek mindössze negyedannyi vizet használnak, mint amennyit kézi mosogatáskor elfolyatunk – 15 litert 60 liter helyett egy

12 személyes étkezés tisztítása esetén. Ráadásul a felhasznált energia és a mosogatószer is kevesebb!

## 5. Használjunk ökoprogramot a gépi mosogatásnál:

A gép kevesebb vizet és energiát fogyaszt, így csökken a széndioxid-kibocsátás.

## 6. Tartsuk távol a hűtőszekrényt vagy fagyasztót a meleg blokkoktól:

A fűtőtestek vagy tűzhelyek által kibocsátott hő intenzívebb működésre készíti a kompresszort és a kondenzátort, ezáltal növeli az energiafogyasztást.

## 7. Használjunk No Frost készülékeket:

A fagyasztóban képződött 5 mm vastag jégréteg 30 százalékkal növeli az energiafogyasztást.

## 8. Használjunk súlykontroll automatikával ellátott mosógépet:

A rendszer érzékeli a töltet mennyiségét, és annak megfelelő mennyiségű vizet használ a mosás során. Így mosásonként akár 35-50 százalékkal csökkenthető az energia- és a vízfelhasználás.

## 9. Centrifugáljunk magas fordulatszámon a szárítás előtt:

Törekedjünk arra, hogy a ruhák a lehető legszárazabbak legyenek a szárítógép használata előtt. A túlságosan nedves ruha jelentősen megnöveli a szárítási időt, és a felhasznált energiát.

**10. Igyunk csapvizet:** Sok ember úgy gondolja, hogy a palackozott víz biztonságosabb és egészségesebb, mint a csapvíz.

A csapvíznek azonban gyakran szigorúbb tisztasági előírásoknak kell megfelelni, mint a palackozott víznek, emellett kedvezőbb a környezetre nézve. Ha nem szeretjük a csapvíz ízét, választhatunk olyan hűtőszekrényt, amely szűri azt.

# 10 TIPP a mosogatógépek energiatakarékos használatához

Évente megközelítőleg 276 órát töltünk a konyhában mosogatással. Ha a piszkos munkát a mosogatógépre bízunk, közel két hét szabadidőt teremthetünk magunknak.

A kényelmi szempontok mellett ne hagyjuk figyelmen kívül a készülékek energia- és víztakarékos működését sem. A mai mosogatógépek mindössze negyedannyi vizet használnak, mint amennyi víz kézi mosogatáskor elfolyik. Számszerűen ez azt jelenti, hogy 60 liter helyett csupán 15 liter vizet használunk el egy 6-7 személyes étkezés elmosogatásakor.

Az Electrolux 10 pontba gyűjtötte azokat az alapvető lépéseket, amelyek betartásával környezettudatos felhasználókká válhatunk.

**1.** Válasszunk alacsony energiafogyasztású készüléket! Az „AAA” jelölésű mosogatógépek energia, tisztítási és szárítási hatékonyság szempontból is a legtakarékosabb megoldást kínálják.

**2.** Mindig pakoljuk tele a mosogatógépet! Az egyes programoknál így használható ki legjobban a programhoz adagolt vízmennyiség.

**3.** Ha nem gyűlik össze annyi edény, amennyivel tele lesz a mosogatógép, használjuk a fél töltet, vagy az automata program funkciót. Az automata program aktiválásakor szenzorok érzékelik a bepakolt edény mennyiségét és szennyezettségét, s annak megfelelő mennyiségű vizet használ fel a rendszer a mosogatóshoz.

**4.** Használjunk ökoprogramot! A gép kevesebb vizet és energiát fogyaszt, így csökken a széndioxid-kibocsátás. Az

AISE (International Association of Soaps and Detergents) víz- és energiatakarékosági projektje szerint 388 000 tonna üvegházhatást okozó gáz kibocsátása előzhető meg, ha az európai háztartások fele energiatakarékos programok használatára vált.

**5.** Kerüljük az edények előblítését, mielőtt betennénk őket a mosogatógépbe! Egy intenzív program képes a legmakacsabb szennyeződések eltávolítására is, arra

azonban ügyeljünk, hogy a nagyobb ételmaradékokat eltávolítsuk a tányérokról.

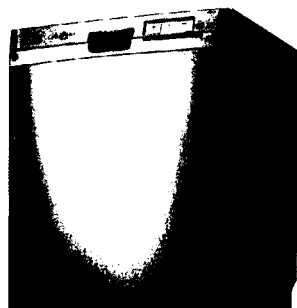
**6.** Sose helyezük szorosan egymásra az edényeket és az evőeszközöket! Az üvegeket és poharakat fejjel lefelé pakoljuk rá a kosarakra!

**7.** Ellenőrizzük a víz keménységét lakóhelyünkön, és ennek megfelelően állítsuk be a mosogatógép vízlágyító kapcsolóját. Így megfelelő mennyiségű vízlágyító só gondoskodik a mosogatóvíz lágyágáról, amitől a készülék élettartama hosszabb lesz.

**8.** A tisztítószereket a szennyeződés és a vízkeménység szintje szerint adagoljuk, és kövessük a tisztítószer gyártójának adagolási és tárolási javaslatait!

**9.** Rendszeresen tisztítsuk meg a mosogatógép szűrőjét! Győződjünk meg arról, hogy a szűrőt megfelelően helyeztük vissza a gépbe, és ne működtessük a készüléket szűrő nélkül!

**10.** Üzembe helyezés előtt olvassuk el a használati útmutatót, ott megtaláljuk a fentiekben túl az összes további szükséges tudnivalót!



# 10 TIPP a sütők és a főzőlapok energiatakarékos használatához

A sütők és a főzőlapok ésszerű használatával sok energiát takaríthatunk meg. Válasszuk meg okosan a főzés hőmérsékletét, használjuk hatékonyan a tűzhely által termelt hőt, és máris környezetbarát konyhatündérek leszünk!

## 1. Használjunk indukciós főzőlapot!

Az indukciós főzőlapok közvetlenül az edénynek adják át a hőt, így megspórolhatjuk a főzőlap felmelegítéséhez szükséges energiát.

## 2. Mindig takarjuk le az edényt főzés közben!

A fedő alatt gyorsabban elkészül az étel, mert a hő nem szökik el a légtérbe. Rövidebb idő alatt kevesebb energiát használunk el.

## 3. Válasszuk az arany középutat!

Ha három különböző fogást szeretnénk elkészíteni a sütőben, és az ételek ajánlott sütési hőmérséklete között minimális az eltérés (például 165° C, 175° C és 190° C), válasszuk az átlagos hőmérsékletet (ebben az esetben 175° C) mindhárom étel elkészítéséhez. Így egyszerre süthetjük meg az összes ételt.

## 4. Használjunk a főzőzónák méretével megegyező alapterületű edényeket!

Amikor az edény és a főzőzóna átmérője megegyezik, az edények optimális mennyiségű energiát vesznek fel, és ezzel csökken a hővesztés.

Tartsuk tisztán a sütőt és a főzőlapot! A szennyeződéstől mentes főzőfelület könnyebben adja át a hőt.

## 5. Lehetőség szerint használjunk grillsütőt!

A grillsütő kevesebb energiát fogyaszt, és a készüléket nem kell előmelegítenünk a finom falatok elkészítéséhez.

## 6. Ne ellenőrizzük percenként a készülő ételeket!

Amikor kinyitjuk a sütő ajtaját, 20-40 fokkal csökken a sütőtér hőmérséklete.

Ha nem üvegezett a sütőnk ajtaja, használjunk konyhai órát támpontnak az étel sütéséhez.

## 7. Lehetőség szerint ne melegítsük elő a sütőt!

Ha az étel egy óránál hosszabb ideig tartó sütést igényel, felesleges előmelegítenünk a sütőt.

## 8. Figyeljünk a készülék kikapcsolására!

Ne felejtjük el kikapcsolni a sütőt, miután az ételt elkészítettük!

## 9. Lehetőség szerint használjunk minél kevesebb folyadékot a főzéshez!

A zöldségfélék, mint például a burgonya puhára főzéséhez csupán 1-3 deciliter víz is elegendő.

## 10. Használjuk okosan az öntisztító-programot!

Ha sütőnk rendelkezik öntisztító-programmal, indítsuk el közvetlenül a sütés után. Az ételek elkészítése után még meleg a sütőtér, így az öntisztító funkció használatához már kevesebb energia kell a tisztítási hőmérséklet eléréséhez.



# 10 TIPP a hűtők és fagyasztók energiatakarékos használatához

A háztartási készülékek közül az éjjel-nappal működő hűtő- és/vagy fagyasztószekrények fogyasztják a legtöbb energiát, így a zöld otthon megteremtéséhez vezető úton első lépés az energiatakarékos hűtőberendezések használata.

Az A++ energiaosztályú gépek energiafogyasztása a legkedvezőbb, így azok CO kibocsátása, s ez által környezetterhelése a legalacsonyabb.

Az energiatakarékos használaton is múlik. Néhány apró trükkel és gondos odafigyeléssel környezetbarát módon használhatjuk a hűtőt és a fagyasztót, és még a villanyszámlán is spórolhatunk.

**1.** Kerüljük a hűtőajtó felesleges nyitogatását, mert a beáramló meleg levegőt a készüléknek le kell hűtenie, így több energiát használ fel! Emellett a folyamatos nyitogatás miatt nagyobb a veszélye annak, hogy a folyékony ételek kiborulnak, ezáltal a baktériumok könnyen elszaporodnak.

**2.** Használjuk az energiatakarékos funkciót, vagy állítsuk a termosztátot a hűtőtérben 5-6 fokra, a fagyasztótérben pedig -18 fokra! Ezek az értékek a legoptimálisabbak az ételek tárolása és a hűtők energiafogyasztása is.

**3.** Lehetőség szerint pakoljuk tele a hűtőszekrényt és a fagyasztót! A nagyobb mennyiségű hideg étel segít lehűteni az ajtó kinyitásakor beáramló meleg levegőt.

**4.** Legalább évente egyszer olvasszuk le a fagyasztót, ha az nem rendelkezik automata leolvasztási funkcióval! Ötmilliméteres jégréteg esetén 30 százalékkal nő az energiafogyasztás.

**5.** Ha nagyobb hűtőtérre van szükség, inkább vegyünk egy nagyobb hűtőszekrényt, mint a meglévő mellé

egy második kisebbet! Egy nagyobb hűtő 20 százalékkal kevesebb energiát fogyaszt, mint két kisebb, melyek együttesen tesznek ki ugyanakkora rakertet.

**6.** Szabadonálló készülék esetén rendszeresen tisztítsuk meg a

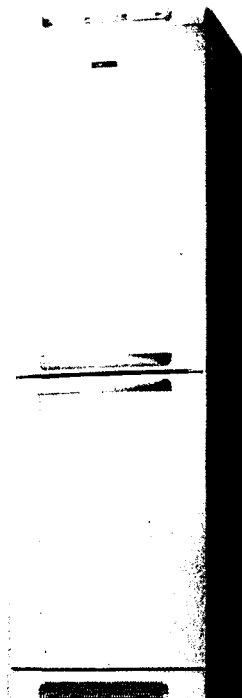
kondenzációs rácsot és hagyjunk a hűtőszekrény hátulja és a fal között minimum 5 centiméternyi rést, hogy biztosítsuk a megfelelő szellőzést! A nem megfelelő szellőzés akár 10 százalékkal is növelheti az energiafogyasztást.

**7.** Sosem helyezzünk meleg ételt a hűtőszekrénybe vagy a fagyasztóba! A meleg ételtől a hűtőtér hőmérséklete pillanatok alatt megugorhat, ami felmelegítheti a többi ételt is.

**8.** A konyha berendezésénél ügyeljünk arra, hogy a hűtőszekrény vagy fagyasztó a „meleg blokkoktól” távol kapjon helyet! A túl sok hő csökkentheti a kondenzátor és a kompresszor hatékonyságát.

**9.** Időnként ellenőrizzük az ajtó tömítését! Ha az ajtó nem érintkezik szorosan a tömítéssel, az apró réseken kiszivároghat a hideg levegő, így megnövekedhet az energiafogyasztás. Az ajtó feszességét úgy ellenőrizhetjük, hogy egy papírlapot helyezünk az ajtó és a tömítés közé. Ha a papírlap kihúzásakor gyenge ellenállás érezhető, a tömítés még nem szorul cseréire. Ellenkező esetben lépünk kapcsolatba a szervizzel.

**10.** Üzembe helyezés előtt olvassuk el a használati útmutatót, ott megtaláljuk a fentiekben túl az összes további szükséges tudnivalót!



# Vállalatunk is csatlakozott a **Föld Órája** nemzetközi kezdeményezéshez

Az Electrolux - csakúgy mint tavaly - idén is csatlakozott a Föld Órája elnevezésű nemzetközi kezdeményezéshez, amelynek célja, hogy felhívják a figyelmet az éghajlatváltozásra és annak veszélyeire.

A világ legnagyobb klímavédelmi eseményén a csatlakozók vállalták, hogy március utolsó szombatján 20.30-tól egy órára lekapcsolják a világítást.

2010-ben a Föld Órája akcióra március 27-én este 20.30 és 21.30 között került sor.

2009-ben már 88 ország 4000 települése, és több százmillió ember kapcsolta le együtt a fényeket.

Az Electrolux Lehel Kft. is aktívan részt vett a kezdeményezésben, ezért az adott órában minden közvilágítást, illetve nem termelő ipari fogyasztót és berendezést kikapcsolt.



EARTH HOUR



# Sok kicsi sokra megy

A környezetvédelem, a globális felmelegedés, az energiatakarékosság, és a fenntarthatóság aktuális téma mindennapjainkban.

Az országok törvényi szabályozással, a nagyvállalatok a gyártás korszerűsítésével dolgoznak azon, hogy csökkentsék a károsanyag-kibocsátást. Energiatakarékosságra ösztönző kampányokkal találkozunk, és híradásokból értesülünk a civil szervezetek környezetvédelmi aktivitásairól. De egy percig se érezzük úgy, hogy az egyén felelőssége csupán egy csepp a tengerben, hiszen sok kicsi sokra megy! Fontos, hogy mindannyian tegyünk a környezetünkért, hogy a Föld még sokáig élhető legyen.

Szerencsére, ma már sokkal többen figyelnek oda arra, hogy a háztartásban mennyi energia fogy, melyik szobában és feleslegesen a villany, hány liter vizet használnak el mosás vagy mosogatás során. Az Electrolux egyik nemrégiben készült felmérése szerint a megkérdezettek 70 százaléka összehasonlította a szoba jöhető termékek energiafogyasztását, és az energiatakarékosabb modell mellett döntött vásárláskor. A megkérdezettek több mint fele sokkal környezettudatosabban él, mint néhány évvel ezelőtt, a szelektív hulladékgyűjtés és az energiatakarékos izzók használata például ma már a háztartások 75 százalékában jellemző.

Vajon kimerül az egyén felelőssége abban, hogy energiatakarékos termékeket használ? Természetesen nem. Sokat számít az is, hogyan használja készülékeit.

A háztartások legnagyobb áramfogyasztói a hűtőszekrények és a fagyasztóládák, hiszen ezek non-stop működnek. Egy A energiaosztályú készülékhez képest egy A+ energiaosztályú hűtő 25, míg egy A++ energiaosztályú készülék 45 százalékkal fogyaszt kevesebb energiát. Igazán akkor lehet optimalizálni az áramfogyasztást, ha betartunk néhány egyszerű szabályt:

- Gondoljuk át, mire van szükség a hűtőből, és csak utána nyissuk ki a készülék ajtaját.
- Lehetőség szerint pakoljuk tele a hűtőszekrényt és a fagyasztót, mert a nagyobb mennyiségű hideg étel segíti újra lehűteni az ajtónyitáskor beáramló meleg levegőt.
- A hűtőtér hőmérsékletét állítsuk 4-5, a fagyasztóét pedig -18 fokra. Ezek az értékek a legjobb a gépek energiafogyasztása.

Európában 22 millió tonnával tudnánk csökkenteni a CO<sub>2</sub>-kibocsátást, ha minden 10 éves, vagy annál régebbi készüléket lecserélnénk, új energiatakarékos modellekre.

Forrás: <http://www.electrolux.hu/ecosavings/>

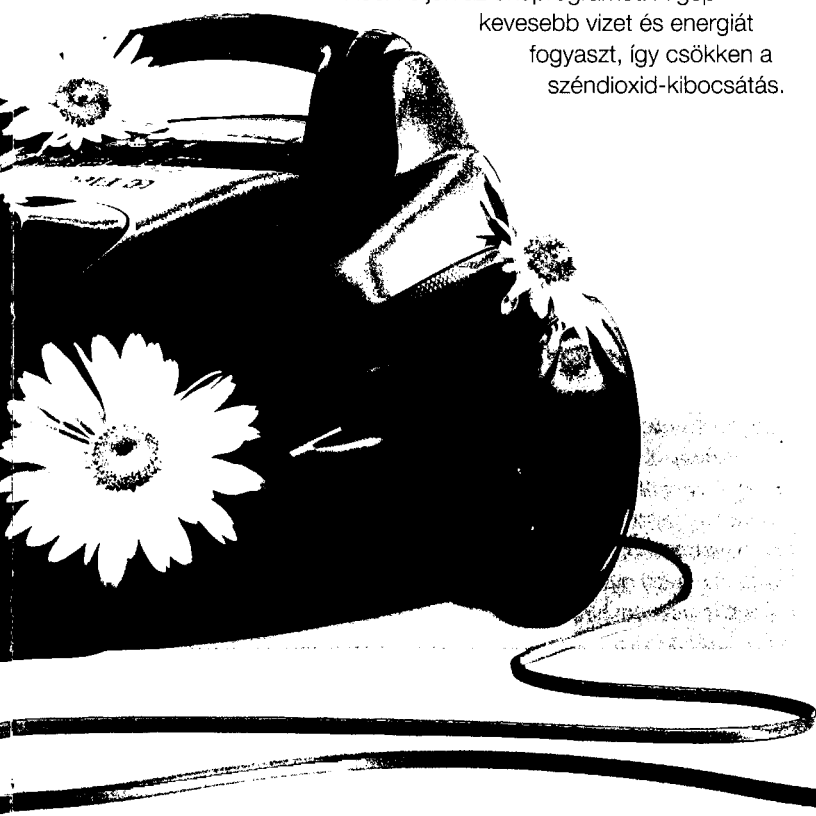




A konyhában a legtöbb vizet mosogatás közben folytatjuk el. Ha mosogatógépre bízunk a piszkos munkát, közel 45 literrel kevesebb vizet használunk el egy családi ebédet követő mosogatás során, mintha kézzel mosogatnánk. Az Electrolux víztakarékosságról szóló honlapja szerint (<http://www.electrolux.com/watersavings>) ha Magyarországon minden olyan háztartásban mosogatógépet használnának, ahol most kézzel mosogatnak, akkor évente több mint 27 milliárd liter vizet spórolhatnánk meg. Ennyi vízben 124 napon keresztül, minden nap megfürödhetne Budapest teljes lakossága. A mosogatógép használatával nemcsak vizet, hanem időt is spórolhatunk. Közel két hét szabadidővel lehetünk gazdagabbak.

Van néhány dolog, amire érdemes odafigyelni, ha mosogatógépet használunk:

- Használjuk az öko-programot! A gép kevesebb vizet és energiát fogyaszt, így csökken a széndioxid-kibocsátás.



- Kerüljük az edények előblítését mielőtt betennénk őket a mosogatógépbe! Egy intenzív program képes a legmakacsabb szennyeződések eltávolítására is.
- Ha nincs annyi koszos edényünk, amennyivel tele lesz a mosogatógép, használjuk a fél töltet, vagy automata program funkciót.

Nem a konyha az egyetlen helyiség, ahol háztartási készülékeink tudatos használatával energiát és vizet spórolhatunk meg. A modern mosógépek vízfogyasztása a felére csökkent a 10 évvel korábbi modellekhez képest, és

maximális töltetmögük is nagyobb lett. A vízfogyasztás csökkenésével a készülékek energiafogyasztása is jelentősen csökkent, mert a mosógépek energiafogyasztásának 80 százaléka a vízmelegítésből adódik. Ma egy mosógép átlagosan 6-8 kg ruhát tud egyszerre kimosni. Érdemes olyan mosógépet választani, amelyik mosási szokásainkhoz igazodik. A nagycsaládosok válasszanak nagyobb kapacitású, az egyedülálló, vagy kétszemélyes háztartásban élők kisebb töltetmögű gépet.

A mindennapi használat során figyeljünk arra, hogy

- lehetőség szerint töltsük tele a mosógép dobját! Így optimalizálhatjuk a programhoz adagolt vízmennyiséget.
- kerüljük a gyorsprogram használatát! A gyorsabb öblítés több vizet igényel a jó eredmény eléréséhez.
- használjuk a pamutprogramokat, melyek kevesebb vizet és energiát használnak fel kilogrammonként, és kifogástalanul tisztára mossák a ruhát.

S végül, de nem utolsósorban, már porszívóból is választhatunk környezetbarát modellt.

Mitől lesz környezetbarát a porszívó?

Attól, hogy kevesebb áramot fogyaszt? Részben igen. Egy porszívó teljes életciklusa alatt elhasznált energiamennyiség 75 százalékát a működése közben fogyasztott áram adja. Az Electrolux környezetbarát porszívóinak 1 250 és 1350 wattos motorja azonos hatékonyság mellett 33 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy átlagos 2 000 wattos motor.

Az öko-porszívó története azonban a tervezőasztalnál és a gyártásnál kezdődik.

A környezettudatos porszívók burkolatának és alkatrészeinek nem kevesebb, mint 55 százaléka újrahasznosított műanyagból készül. A teljes gyártási folyamat során 90 százalékkal kevesebb energiát használnak fel, mint amikor új műanyagot építenek bele.

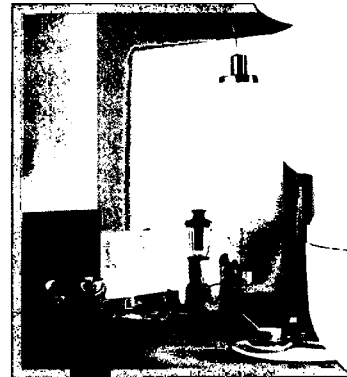
Az újrahasznosított műanyag használatával nagy mennyiségű vizet is meg lehet takarítani a gyártás során. Ha az Európában 1 év alatt eladott összes porszívó környezetbarát technológiával készülne, akkor 1,6 billió m<sup>3</sup> vízzel használnának kevesebbet a gyárak.

Körülbelül ennyi víz folyik le 19 perc alatt a Niagara vízesésen.

**A környezetbarát otthon kialakítására bőven van lehetőség függetlenül attól, ki milyen anyagi körülmények között él. Ha odafigyelünk meglévő készülékeink használatára, már azzal is részt vállaltunk a globális környezetvédelemből. Tegyen meg ön is minél többet azért, hogy otthona zöld legyen!**

# Az energiatakarékos fényforrásokról

Edison izzólámpája zseniális találmány volt annak idején és hűségesen szolgált minket több mint 125 évig – most azonban itt az ideje búcsút mondani a “körtének” – az Európai Unió 2005/32/EC EU határozatának megfelelően az izzólámpákat 2009 szeptembertől kezdődően fokozatosan kivonják a gyártásból és a kereskedelemről.

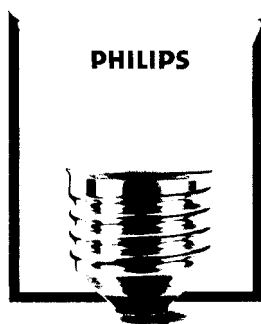


**Mi indokolja ezt a határozatot?** Az izzószálas fényforrások a legkevésbé hatékony világítási eszközök – a felvett energia mindössze 5%-át alakítják át látható a fényre, a maradék 95% hő formájában távozik a lámpából, azaz valójában inkább fűtő-, mint világítóberendezések. Azonban ezt a feleslegesen előállított energiát is elő kell állítani az erőműveknek – a háztartásoknak pedig meg kell fizetni az „elfűtött” világítást, havi szinten akár több ezer forintot is. Ha mindezt összevetjük azzal az adattal, hogy Európában – így hazánkban is – az összes energiafogyasztás 14%-át használjuk világításra, akkor látható, hogy ezen a területen hatalmas lehetőségek rejlenek az energia-megtakarításra. Mielőtt rátérnénk arra, hogy mik is ezek az alternatív technológiák, nézzük meg, hogy pontosan melyik fényforrás típusok kerülnek kivonásra. A háztartásokban számtalan helyen találkozhatunk izzólámpákkal – az általános világításra használt, köznyelven 'villanykörtének' nevezett terméktől a különleges formájú halogén lámpákon át egészen a háztartási gépekben (hűtőszekrény, sütő, mikrohullámú sütő, varrógép) használt izzókig. A kivonás jelenleg csak az általános világítási célokat szolgáló normálizzókra – így a körte alakú lámpákra, kiscső- és gyertya formájú fényforrásokra vonatkozik. Nem tartoznak a törvény hatálya alá a kiemelő világítást szolgáló lámpák (pl. reflektor izzók), bár ezekre is rendelkezésre állnak már energiatakarékos alternatívák, és szintén nem kerülnek kivonásra a speciális célú fényforrások, mint például a fent említett konyhai eszközökben működő izzók. Fontos még tudni, hogy a kivonás a forgalmazás megszüntetését jelenti, tehát otthon továbbra is lehet használni a meglévő fényforrásokat. 2009 szeptemberétől első körben kivonásra került minden 100W-os és annál nagyobb teljesítményű izzólámpa, illetve minden matt- vagy opálburású izzó,

teljesítményétől és formájától függetlenül. Ez év szeptember 1-től a 75W-os izzók, 2011-től a 60W-os, 2012-től a 40W-os izzók kerülnek tiltólistára, majd 2013-tól lényegében minden, a szabványban előírt hatékonyságnak nem megfelelő izzólámpa kikerül a forgalomból.

**Ha a jövőben nem vásárolhatunk izzólámpákat, mivel világíthatunk helyettük?** Jelenleg három alternatív technológia áll rendelkezésünkre: az energiatakarékos halogén lámpák, a LED lámpák és a kompakt fénycsövek, köznyelven energiatakarékos lámpák. Az energiatakarékos halogénlámpák olyan csereszabatos, azaz a meglévő körte-, kiscső- vagy gyertyaformájú lámpák helyére egy egyszerű ki- és becsavarással használható izzószálas fényforrások, melyek hatékonysági szempontból megfelelnek az EU szabályozásának. Az előbbieket mellett pl. mozgásérzékelős reflektorokban gyakran használt ceruza-halogén, a fürdőszoba vagy konyhapultok megvilágítására használt kapszula- vagy szpotlámpa kialakításban is kaphatók. Ezekkel a fényforrásokkal a normálizzóval szemben általában 30% energia takarítható meg, de rendelkezésre állnak már olyan típusok is, melyek akár 50%-os megtakarítást eredményeznek, és mindezt a normálizzónál jóval hosszabb élettartam mellett. Térjünk ki egy kicsit a fényforrások élettartamára. Mivel egy lámpa tényleges működési idejét számos tényező (pl. naponta hány órát világít, van-e feszültségingadozás stb.) befolyásolja, a fényforrások esetében a szabvány szerint átlagos élettartamot számítunk – ez az az idő, melynek elteltével 100 lámpából még 50 világít, míg a másik 50 már kiegégett. Ezt az időt órában szoktuk megadni (egy normálizzó átlagos élettartama 1000 óra), amit – az egyszerűbb érthetőség kedvéért napi átlag 3 óra működést feltételezve – évekre

„Ez év szeptember 1-től a 75W-os izzók, 2011-től a 60W-os, 2012-től a 40W-os izzók kerülnek tiltólistára, majd 2013-tól lényegében minden, a szabványban előírt hatékonyságnak nem megfelelő izzólámpa kikerül a forgalomból.,,



szokás átszámítani és általában ezt az értéket látjuk az egyes fényforrások csomagolásán is feltüntetve. Így egy normálizzó dobozán az 1 évet láthatjuk, ami tehát azt jelenti, hogy 50%-os esélyünk van arra, hogy a lámpa még 1 év múlva is világítani fog. A tényleges működési idő azonban jelentősen eltérhet ettől. Az előbb említett energiatakarékos halogénlámpák élettartama 2-4 év, azaz 2000-4000 óra. Így a jelentős energiamegtakarítás mellett azt is figyelembe kell venni, hogy ugyanazon időtartam alatt, amíg a halogénlámpa világít, normálizzóból akár 4 darabot is kell vásárolni.

#### A második alternatíva a LED-alapú fényforrások.

Napjainkban számtalan gyártó számtalan formában és igen eltérő műszaki paraméterekkel kínál csereszabatos, azaz normál csavarmenetes foglalattal rendelkező, a korábbi izzót kiváltó fényforrást. Bár a technológia az elmúlt néhány évben jelentős fejlődésen ment keresztül, igazi alternatívák megfelelő fényerővel, élettartammal, kellemes, meleg fehér fényvel csak néhány nagy gyártónál állnak rendelkezésre, és ezeket is – a magas kezdeti beruházási költségek miatt – elsősorban még professzionális alkalmazásra (pl. üzlet-, szállodavilágítás) kínálják, ahol a hosszú, gyakran 24 órás működés lehetővé teszi a viszonylag gyors megtérülést. Otthoni világításra egyelőre inkább a dekoratív célú, vagy a különböző kis fényerőt igénylő alkalmazásokat megcélzó (pl. jelző- vagy irányfények) javasolhatók. A jövő azonban feltétlenül a LED-ek irányába mutat.

#### Napjainkban a legismertebb és legelterjedtebb termék

– és ezzel elérkeztünk a harmadik alternatívához – a **kompakt fénycső**. Nevét a technológiájának köszönheti – lényegében egy egyenes fénycsőről van szó, melyet összehajtogatva született a 80-as években az első ilyen

termék. Az első energiatakarékos lámpák még nagyméretűek voltak és a vasmagos előtétnek köszönhetően tekintélyes súllyal is rendelkeztek. Az egyszerűes hajlítás mellett kikísérletezték a többszörösen hajlított, így egyre kisebb méretű lámpákat, melyeket ma már dekoratív matt üvegburával ellátva is kaphatunk – így ezek első ránézésre gyakran alig különböztethetők meg a normálizzótól. Számos forradalmi újítás mellett azonban mindvégig változatlan az alaptechnológia – a kompakt fénycső nem hőmérsékleti sugárzó (azaz a fényt a magas hőmérsékleten izzó izzószál állítja elő), hanem ún. elektromos ívkisülés révén hozza létre a fényt. Mivel az ívkisülésnél nem lép fel az izzólámpáknál tapasztalt tetemes hőveszteség, az energiatakarékos lámpák jóval hatékonyabbak, azaz ugyanannyi felvett energiából körülbelül ötször annyi fényt képesek előállítani, vagy fordítva kifejezve, ugyanannyi fényt akár 80%-os energiamegtakarítással állítanak elő. Így például egy 100W-os izzólámpát egy körülbelül 20W-os energiatakarékos lámpa tud kiváltani. Szintén nem lép fel az izzólámpák rövid élettartamát okozó izzószál-élvékonyodás és elszakadás, így a kompakt fénycsövek átlagos élettartama – minőségtől függően, mely ez esetben elsősorban a használt elektronika minőségét jelenti – 3000 órától akár 20000 óráig, azaz 3-20 évig is terjedhet. Ez azt jelenti, hogy hosszú évekig is működhet a lámpa anélkül, hogy cserélnünk kellene – ez különösen nehezen hozzáférhető helyeken (pl. lépcsőház) bír kiemelt fontossággal. Ez felveti a kérdést, hogy hol használhatók az energiatakarékos lámpák, és hol nem ajánlottak? A manapság rendelkezésre álló széles típus- és formaválasztéknak köszönhetően könnyebb azt megmondani, hogy hol ne használjuk.



Az energiatakarékos lámpák lényegében két olyan korláttal bírnak, melyek miatt bizonyos esetekben célszerűbb más alternatívákat használni: az egyik a méret. Bár egyre kisebbek a kompakt fénycsövek, a kisebb kialakítású izzólámpák (pl. gyertyaizzó, reflektor izzó) méretazonos megfelelői gyakran még nem tudnak azonos fényerővel rendelkezni, azaz ugyanazon fényerőhöz (méretben és teljesítményben egyaránt) nagyobb energiatakarékos lámpát kellene választanunk – ez azonban nem mindig lehetséges, pl. ha a lámpa búrája miatt nem fér be nagyobb fényforrás. Ha a fényerő terén nem akarunk kompromisszumot, ilyen esetekben inkább energiatakarékos halogénlámpa használata javasolt. A másik korlát a felfutási idő: a technológiából adódóan az energiatakarékos lámpák csak bizonyos idő (általában fél-egy perc) eltelte után ragyognak teljes fényerővel – ahol gyakran kapcsoljuk a villanyt rövid ideig fel (pl. kamra), inkább a halogén, esetleg a LED fényforrás alkalmazása lehet a jobb megoldás. Minden egyéb esetben nyugodtan használhatunk energiatakarékos lámpákat. Sőt, a háztartásokban előforduló számtalan forma (normálizzó, kiscső, gyertya, reflektor, gömbbúrás, egyenes csőves, spirál alakú), fejelés (normál 27mm-es, ún. E27 illetve mini 14mm-es, ún. E14-es foglalathoz való) és alkalmazás (pl. speciálisan kültérre, hideg körülmények között is teljes fénytel világító típus, rendkívül gyakori kapcsolgatásra /pl. időkapcsolós lépcsőház-világítás/ szánt típus) mellett ma már számtalan többlet-funkcióval rendelkező lámpa is elérhető (pl. fényerő-szabályozóval működtethető a további megtakarítások és hangulat végett, vagy alkonykapcsolós változatok, melyek sötétedéskor be-, reggel pedig felkapcsolódnak).

Ha már közel 30 éve ennyi fajta és típus rendelkezésre áll, miért idegenkedünk mégis az energiatakarékos lámpák használatától? Számos olyan téves információ hallható manapság, mely szerint az energiatakarékos lámpák nem is takarítanak meg, fényük kellemetlen, sőt, egészségre káros. Nézzük ezeket sorban. A számunka megszokott és így „normálisnak” tekintett fény az izzólámpa meleg sárgás fénye. A minőségi kompakt fénycsövek is az izzólámpa fényét (szakszerűen: színhőmérsékletét) idézik meleg, 2700 Kelvin fokos fényekkel. A silányabb minőségű, olcsóbb fényport

használó termékek esetében találkozhatunk rideg, kékes-zöldes fényű lámpákkal – ezek valóban kellemetlen hangulatot teremtenek. Aki szereti a természetesebb, hűvösebb fényt, vásárolhat ún. nappali fényű, 4000-6500 Kelvin fokos lámpát is – a színhőmérsékletet Kelvinben megadva a termék csomagolásán találjuk (a 2700-3000 K-es lámpák az izzókhoz hasonlóan meleg fényűek). A fény minőségéhez kapcsolódó másik fogalom a színvisszaadás. Mivel ennek mértékegysége nincs, egy viszonyszámként megint csak az általánosan elterjedt normálizzó fényénél észlelt színekhez hasonlítjuk más fényforrások melletti színérzetünket. A minőségi kompakt fénycsöveknél ez a viszonyszám 80 feletti, azaz fényüknél a színeket teljesen élethűen látjuk. Ismét a fényportól függően ez a szám azonban lehet egy olcsóbb termékénél akár 60 is – ilyen színvisszaadási index mellett a színek már torzulhatnak, ami nemcsak kellemetlen, de bizonyos tevékenységeknél (pl. kézimunkázás, festés) kifejezetten zavaró is lehet. Gyakran éri az energiatakarékos lámpákat az a vád, hogy fényük vibrál, ami kellemetlen, zavaró és még epilepsziás rohamot is kiválthat az arra hajlamos embereknél – a korszerű, kisméretű lámpák mind magas frekvencián (25000-50000 Hertz) működő elektronikával rendelkeznek. Ezek a kisáramkörös, elektronikus előtétek nemcsak jóval könnyebbek, mint vasmagos elődeik, de az akár szabad szemmel is észlelhető korábbi 50 Hertzes „vibrálással” szemben szemünk tehetetlensége miatt a hihetetlen gyors nagyfrekvenciás áram egyáltalán nem észlelhető, azaz vibrálásról nem beszélhetünk. Ugyanígy a gyakran emlegetett kezdeti magas áramlöket sem helytálló – a mai lámpáknál ilyen nincs, a bekapcsolás pillanatától alacsony áramfelvétel mellett „takarékoskodnak”. Többször olvashattuk, hogy a kompakt fénycsövek által keltett elektromágneses tér káros az egészségre – ilyen elektromágneses tér minden egyes árammal működő készülék körül keletkezik – a mikrosütőtől kezdve a hosszabbító vezetékeken át a mobiltelefonokig. Az elektromos tér azonban a készüléktől távolodva hatványozott mértékben csökken, azaz kb. 70 cm távolságról már egyáltalán nem mérhető. Így minimum ekkora távolságot tartva (ahol nem megoldható, pl. egy ágy melletti olvasólámpánál, ott ismét más technológiát, energiatakarékos halogén- vagy LED-lámpát ajánlunk) ez nem jelent kockázatot – egy mobiltelefonról már azonban nehezen mondható el ugyanez.

**És akit a fentiek nem győztek meg az energiatakarékos lámpák előnyeiről, annak az alábbiakban bemutatunk egy megtérülési számítást. Példaként összehasonlítunk egy 100W-os, 1 év élettartammal rendelkező normálizzót egy 20W-os, 8 év élettartammal rendelkező Philips Tornado energiatakarékos lámpával:**

	Normálizzó 100W	Kompakt fénycső 20W
Lámpa bruttó bekerülési értéke:	90 Ft	1500 Ft
10 év alatt használt lámpák száma:	8 db	1 db
Teljes bekerülési érték:	800 Ft	1800 Ft
Üzemelés 1 év alatt (365 nap x napi 3 óra):	1095 óra	1095 óra
Teljes energiafogyasztás egy év üzemelési idő alatt	1095 óra x 100W = 109,5 kWh	1095 óra x 20W = 21,9 kWh
Éves áramdíj (bruttó 42 Ft/kWh áramdíjjal számolva)	4.599 Ft	920 Ft
Megtakarítás éves szinten	0 Ft	3.679 Ft
Teljes költség a teljes 8 év üzemidő alatt (lámpa vásárlás és energiafogyasztás)	37.592 Ft	9.160 Ft
Megtakarítás az üzemidő alatt	0 Ft	28.432 Ft

A fenti példából látható, hogy az energiatakarékos lámpa már akár 3-4 hónap alatt megtérül, azaz a használata által elérhető áramdíj csökkenés „kiteremlő” a lámpa bekerülési értékét. A fenti megtakarítás eléréséhez fontos, hogy jó minőségű, márkás terméket válasszunk, mely nemcsak megbízhatóan fog hosszú ideig működni, de egyben kellemes, erős, a megszokott izzólámpához hasonló fényminőséget is nyújt egyben. A környezetkímélő világítási technológiákra való áttérés tehát nemcsak bolygónk érdeke egy fenntartható és élhetőbb környezetét, hanem mindannyiunk személyes érdeke is egyben.

# Környezetbarát Electrolux porszívók

## Mitől lesz környezetbarát a porszívó?

Attól, hogy kevesebb áramot fogyaszt? Részben igen. Egy porszívó teljes életciklusa alatt elhasznált energiamennyiség 75 százalékát a működése közben fogyasztott áram adja.

Az Electrolux környezetbarát porszívóinak 1 250 és 1350 wattos motorja azonos hatékonyság mellett 33 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy átlagos 2 000 wattos motor.

Az öko-porszívó története azonban a tervezőasztalnál és a gyártásnál kezdődik.

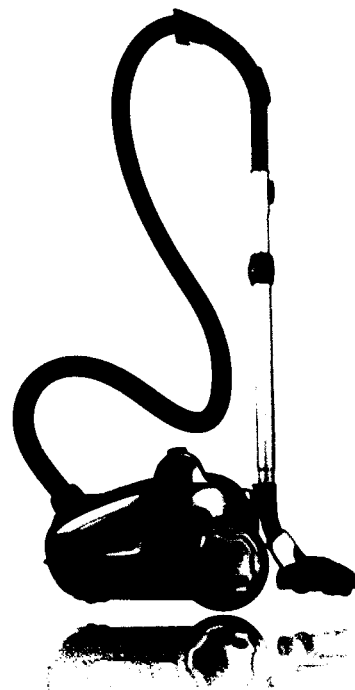
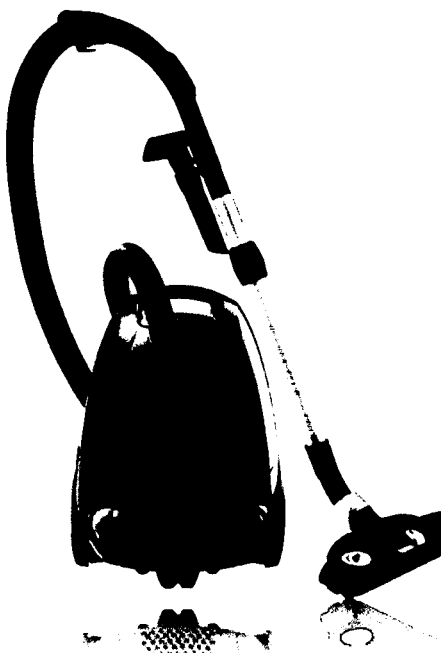
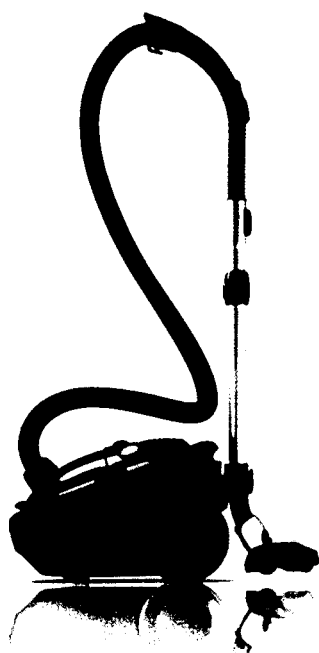
A környezettudatos porszívók burkolatának és alkatrészeinek nem kevesebb, mint 55 százaléka újrahasznosított műanyagból készül.

A teljes gyártási folyamat során 90 százalékkal kevesebb energiát használnak fel, mint amikor új műanyagot építenek bele.

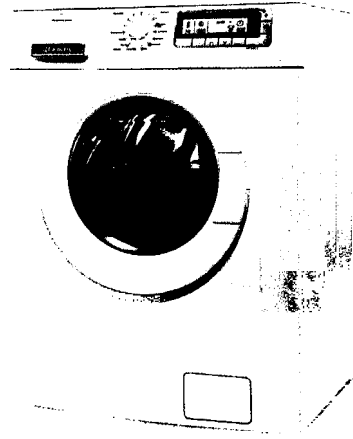
Az újrahasznosított műanyag használatával nagy mennyiségű vizet is meg lehet takarítani a gyártás során. Ha az Európában 1 év alatt eladott összes porszívó környezetbarát technológiával készülne, akkor 1,6 billió m<sup>3</sup> vízzel használnának kevesebbet a gyárak. Körülbelül ennyi víz folyik le 19 perc alatt a Niagara vízesésen.



A környezettudatos  
porszívók burkolatának  
és alkatrészeinek nem  
kevesebb, mint  
55 százaléka  
újrahasznosított  
műanyagból készül.



Az Antarktiszon  
működő belga  
Princess Elisabeth  
kutatóbázist  
környezetbarát  
Electrolux háztartási  
gépekkel szerelték  
fel.



## Energiatakarékos Electrolux készülékek az Antarktiszon

A Nemzetközi Sarkkutató Alapítvánnyal (International Polar Foundation) kötött szerződés keretében az Electrolux felső-kategóriás, hatékony energiafelhasználású háztartási eszközöket szállított a sarki kutatóbázisra. Nagy kapacitású mosógépek, szárítógépek, tűzhelyek, szagelszívók, mikrohullámú sütők, hűtőszekrények, jegesedésmentes hűtőládák, és mosogatógépek teszik komfortosabbá a kutatócsoport tagjainak napjait. Az Electrolux emellett porszívókat is szállít a bázisra, többek között két robotporszívót. A kutatóbázisra szállított modellek bármely háztartás számára elérhetők, hisz az Electrolux széles körben értékesített termékkínálatából lettek kiválasztva.

Csaknem az összes készülék „A” vagy annál jobb energiahatékonysági osztályba tartozik, hogy megfeleljen az Antarktisz első „nulla CO2 kibocsátású” bázisára vonatkozó szigorú energiahasználati követelményeinek. A létesítmény teljes egészében megújuló energiát használ a működéséhez, és kiemelt figyelmet fordítanak a hulladékkezelésre is. Minden energiát alternatív források – például szélkerekek és napelemek – biztosítanak, emellett kizárólag a legjobb energiahatékonyságot biztosító eszközöket lehet használni az épületben.

Az Electrolux környezeti és fenntarthatósági kérdésekért felelős alelnöke, Henrik Sundstöröm úgy véli, a Princess Elisabeth kutatóbázis élő példája a fenntarthatósági szempontok szerint működő háznak. Ha a kutatók komfortosan élnek és dolgoznak extrém körülmények között egy nulla kibocsátású házban, akkor az átlagembereknek üzenetértékű lehet ez a berendezkedés. Véleménye szerint ez egy jó lehetőség az Electroluxnak arra, hogy meghatározzák a jövő készülékeinek fejlesztési irányát.

2004-ben a belga kormány az IPF alapítványt bízta meg az új antarktiszi kutatóállomás megtervezésével és felépítésével. Az Electrolux és a bázis együttműködése 2006-ban kezdődött, amikor a vállalat több hűtőládát és gáztűzhelyt biztosított a kivitelezési folyamat első fázisában a helyszínen dolgozó építőcsapatnak. A 700 négyzetméter alapterületű bázis 2009. február 15-én kezdte meg működését. Az állomáson hús kutató él és dolgozik a nyári évszakban. A bázis az orosz Novolazarevskaja és a Syowa japán kutatóállomások között, a Maud királynő föld (Dronning Maud Land) régióban kapott helyet.

A Princess Elisabeth a harmadik nemzetközi kutatóállomás, amelyet teljes mértékben az Electrolux háztartási készülékeivel szerelnek fel. 2002-ben a vállalat környezetvédelmi szempontból kiemelkedő háztartási készülékeket adott az Antarktisz partvidékén található olasz Terra Nova bázisnak, valamint az új, egész évben működő francia-olasz Concordia bázisnak. Az Antarktiszon ma több mint 50 aktív kutatóállomás működik.

„Elismert környezetvédelmi törekvései és környezetbarát készülékei miatt az Electrolux tökéletes partner ebben az izgalmas kalandban” – mondta Alain Hubert, felfedező, építőmérnök, az UNICEF jószolgálati nagykövete és az International Polar Foundation társalapítója.



# Otthon, ahol az allergia nincs otthon



**Az utcai levegő és otthonunk levegője szinte azonos minőségű.**

**Meglepő megállapítás, ugye?**

**A ma épülő lakások szigetelése sokkal jobb ugyan, mint a néhány évtizeddel ezelőtt épült lakóházaké, azonban szellőzésük lényegesen rosszabb. Ráadásul közelebb vannak a zsúfolt közlekedési csomópontokhoz, nagy forgalmú utakhoz, mint a régebbi lakóépületek.**

Ennek következtében pedig saját otthonunkban is szinte ugyanolyan mértékben vannak egészségünkre káros anyagok, mint a nyílt utcán. Nem csoda há, ha az allergia és az asztma a modernkor népbetegségévé váltak.

A szennyezett levegőben romlik a szervezet védekező és ellenállóképessége, így megnövekszik az asztma, a szénanátha, az allergia és egyéb légzőszervi betegségek kialakulásának esélye. Sokat segíthet az asztmás megbetegedések megelőzésében, ha legalább lakásunkban jó minőségű a levegő. Szerencsére ma már vannak olyan eszközök, amelyekkel egyszerűen, és hatékonyan tisztíthatjuk meg otthonunk levegőjét.

Az Electrolux Oxygen légtisztító rendkívül hatékonyan szűri ki a lakás levegőjében található, káros, irritáló anyagokat, mint amilyen a por, a pollenek, a dohányfüst, vagy a háziállatokból származó allergének.

Ráadásul - sok háztartási géppel ellentétben - az Oxygen légtisztító hihetetlenül csendben dolgozik. A csendes működésnek különösen nagy szerepe van éjszaka a hálószobában, ahol az asztmás és allergiás tünetek felerősödhetnek, ha nem megfelelő a levegő minősége. Mivel az otthon töltött időnk nagy részét alvással töltjük, érdemes kiemelt figyelmet fordítani az alvóhelyiség levegőjének minőségére. A zavartalan alvás nemcsak a nyugodt pihenést garantálja, hanem a fitt ébredést és az egész nap tartó jó közérzetet is.

**Vegyünk egy mély lélegzetet, és élvezzük otthonunk friss levegőjét.**



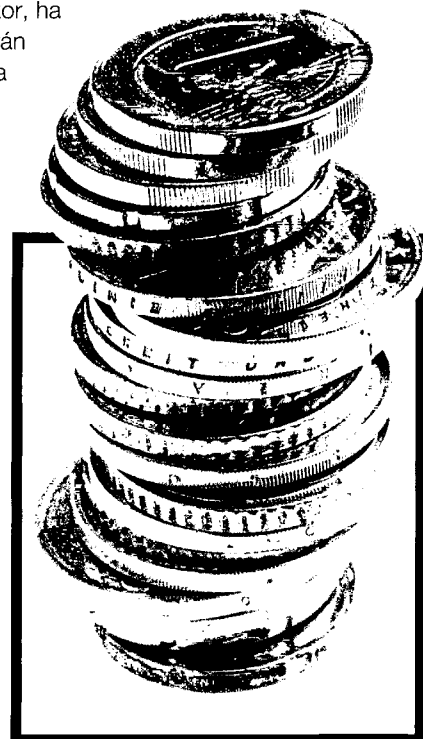
# Az Electrolux kampányt indít a környezetvédelem mellett

**Elindult az Electrolux "Öko megtakarítás" honlapja magyar nyelven, melyről megtudhattuk, hogy Magyarország éves szinten 13 milliárd forintot takaríthatna meg, ha az ország összes háztartásában lecserélnék a 10 évnél idősebb energiafaló háztartási gépeket.**

Az Electrolux elindította "Eco Savings" honlapját (<http://www.electrolux.hu/ecosavings/>), melyen bárki megnézheti, hogy a szűkebb vagy tágabb környezetében – Magyarországon és 21 másik európai országban - mekkora megtakarításokat lehet elérni új, energiagazdaságos gépek használatával. Kiderül, hogy a modern készülékek kulcsfontosságú szerepet játszhathatnak a költségmegtakarításban és a környezetre gyakorolt káros hatások csökkentésében.

Budapesten akár 64.000 tonnával lehet csökkenteni az éves CO2-kibocsátást, ha a régi, nagy fogyasztású készülékeket

Az eredmények azon a feltevésen alapulnak, hogy a kiválasztott ország vagy település minden háztartása lecseréli tíz évnél idősebb készülékeit modern és energiahatékony háztartási gépekre. Ebben az esetben Budapest több mint 364.000 köbméter friss vizet és 72,7 millió kWh energiát takaríthat meg évente. Körülbelül ennyi víz folyik el akkor, ha a város minden háztartása 1 órán keresztül folytatja konyhájában a vízcsapot. Az energiamegtakarítás pedig a főváros összes háztartásában



üzemeltető háztartások új, energiahatékony termékekre cserélik le háztartási gépeiket. Megközelítőleg ekkora mennyiségű széndioxid kerül a levegőbe, ha a város összes háztartása 580 kilométert utazik autóval. Egy átlagos háztartás emellett évente 11.000 forintot takaríthat meg, ha energiatakarékos készülékekkel szereli fel háztartását. Ha az országos megtakarítás összegét tízeurós bankjegyekből egymásra raknánk, 493 méter magas tornyot építhetnénk, amely 1,64-szer magasabb az Eiffel toronynál.

Az Eco Savings Projekt keretében indított honlap azt elemzi, hogy milyen mértékben csökkenthetők a jelenlegi készülékek környezetre gyakorolt káros hatásai a vízhasználat, az energiafogyasztás és a CO2-kibocsátás mérséklésével.

fedezi egy 60 wattos izzó 76 napon keresztül történő folyamatos használatának energiaszükségletét.

„Hiszünk abban, hogy a régi készülékek új, hatékony modellekre való lecserélését ösztönző európai programok jelentősen befolyásolhatják a CO2-kibocsátást. Iparágunk nagy lépéseket tett a háztartási készülékek energia- és vízfogyasztásának csökkentése érdekében, és erre büszkék vagyunk” – mondta Henrik Sundström, az Electrolux környezeti hatásokkal foglalkozó csoportjának alelnöke.

- Látogasson el a <http://www.electrolux.hu/ecosavings/> oldalra és nézze meg, hogy országa, városa vagy háztartása mennyit takaríthat meg a régi, nem energiahatékony készülékek lecserélésével.



# Az Electrolux kampányt indít a **vízta**karékosság mellett

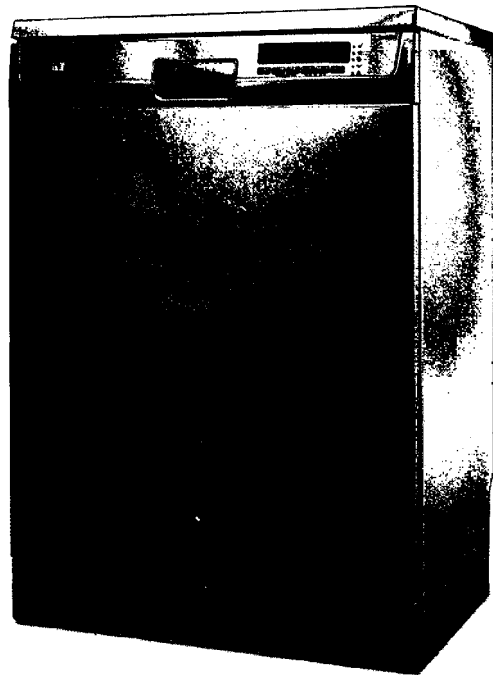
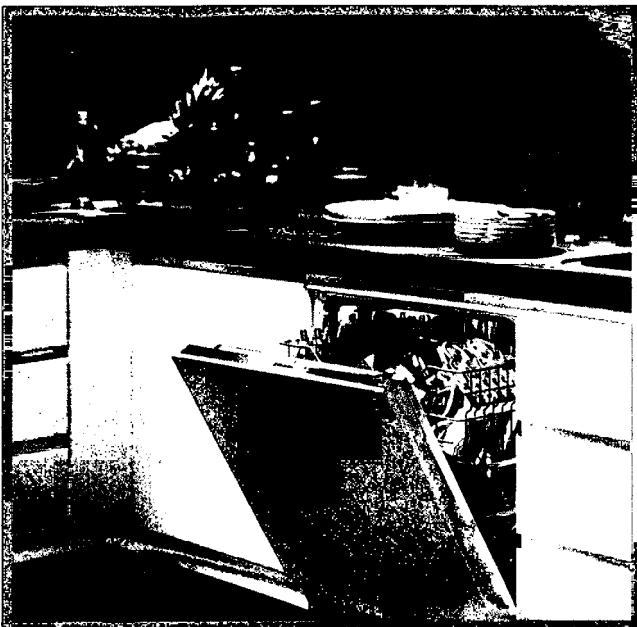
**Mosogatógéppel sokkal energia- és víztakarékosabb módon, illetve kényelmesebben és hatékonyabban tisztíthatjuk az edényeket, mintha kézzel mosogatnánk őket. Az emberek többsége azonban még mindig vízfaló luxusként tekint a mosogatógépre. Itt az ideje, hogy változtassunk ezen.**

Az Electrolux magyar nyelven is elindította víztakarékosságra ösztönző honlapját a [www.electrolux.com/watersavings](http://www.electrolux.com/watersavings) címen.

Az oldalról többek között azt is megtudhatjuk, hogy Magyarországon 27 379 682 512 liter vizet spórolhatnánk meg évente, ha kézi mosogatás helyett minden háztartásban mosogatógépet használnánk.

Az oldalon működő kalkulátor segítségével minden látogató megnézheti, hogy szűkebb vagy tágabb környezetében, Magyarországon és 21 másik európai országban mennyi vizet takaríthatnának meg az emberek, ha azok is mosogatógéppel tisztítanák a szennyes edényt, akik ma még kézzel mosogatnak.

Évente megközelítőleg 276 órát töltünk a konyhában mosogatással. Ha a piszkos munkát a mosogatógépre bízánk, nemcsak a környezetünket kímélnénk meg, hanem közel két hét szabadidőt teremthetnénk magunknak.



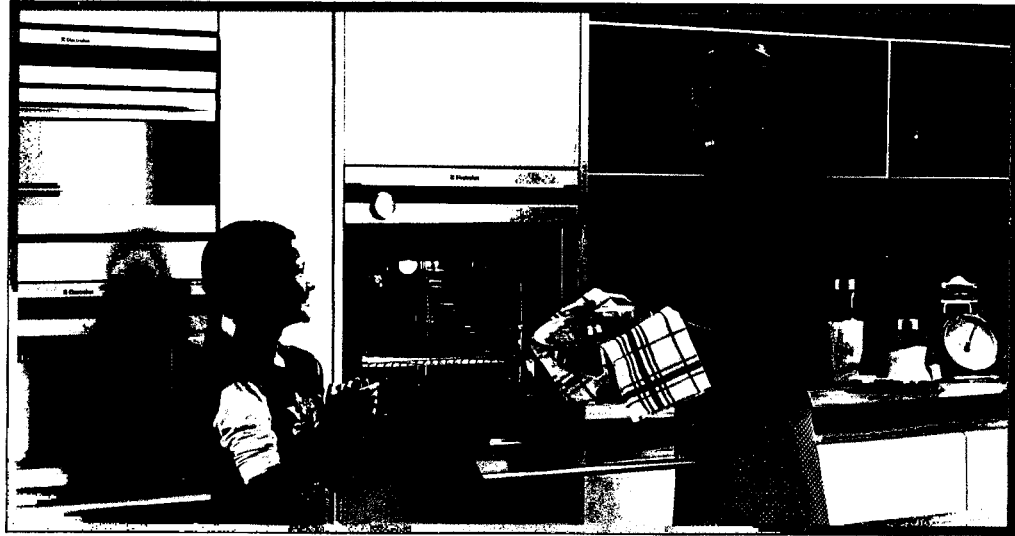
Budapesten például 4 624 870 125 liter friss vizet spórolhatnánk meg évente. Ennyi vízben 28 éven keresztül, minden nap megfürödhetne egy 4 tagú család minden tagja. A főváros mellett további 31 hazai város megtakarítási potenciálját is kiszámolhatjuk a weboldalon.

A kalkulátor azt is megadja, hogy egy háztartásban mennyi vizet spórolhatnánk meg, így mindenki számára kézzelfoghatóvá válik mennyi vizet pazarol el a napi rutinja során. Egy átlagos magyar háztartásban közel 70 fürdőkádnyi vízzel, azaz 6 996 literrel használnának kevesebbet a családok, ha a mosogatógépre bízják a piszkos munkát.

A kalkulátor többek között a németországi Bonni Egyetem egy 2008-as tanulmányának eredményeire támaszkodik, melyben a gépi és kézi mosogatás vízigényét hasonlították össze. A tanulmányból kiderül, hogy kézi mosogatással átlagosan 10,5 liter vizet fogyasztunk fejenként egy nap alatt. Az Electrolux legmodernebb mosogatógépe azonos mennyiségű edény elmosogatásához 2,27 liter vizet használ. Mivel kevesebb vizet kell felmelegíteni, kevesebb energiát is igényel az edények tisztítása.

# ELECTROLUX GŐZSÜTŐK, nem csak profiknak

Új modellekkel bővült az Electrolux gőzsütő választéka. Az Electrolux három olyan sütőt is kínál, amelyek a gőz és a forró levegő kombinációját egy programon belül használják. Így saját otthonunkban is olyan ízletes és gusztusos fogásokat készíthetünk, mint a profi séfek.



Amit sokáig csak az éttermek profi szakácsai használhattak, jó néhány éve már saját konyhánk központi darabja is lehet. Az Electrolux gőzsütők hagyományos és gőzprogramokkal is segítenek az ízletes fogások elkészítésében, így nem kell lemondani egyik funkcióról sem, hiszen van, amit gőzben és van, amit forró, száraz levegőben jó elkészíteni.

Az igazán profi eredményt sokszor úgy érhetjük el, ha a gőz és a forró levegő együtt dolgozik. Az Electrolux három olyan sütőt is kínál, amelyek a gőz és a forró levegő kombinációját egy programon belül használják. Így, a zöldségek roppanósak és élénk színűek maradnak. A húsok aranysárgára pirulnak, s közben szaftosak maradnak, a halételek pedig éppen olyan mesteriek lesznek, ahogyan a legjobb éttermekben készítik őket.

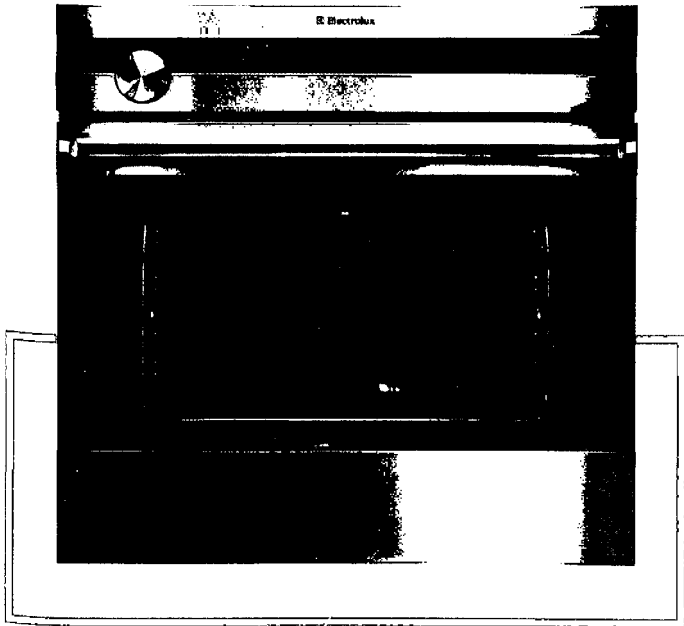
Az Electrolux kombi gőzsütő a hagyományos, forró levegős sütés mellett, egyedülálló módon háromféle gőzprogramot is kínál az ételek elkészítéséhez.

## VITAL GŐZSÜTÉS (100% GŐZ)

Ideális a zöldségek és a halételek elkészítéséhez. A maximum 96 fokos gőzben az ételek nem veszítenek nedvességtartalmukból, így gusztusosabbak és ízletesebbek lesznek.

## INTERVAL SÜTÉS (50% GŐZ, 50% FORRÓ LEVEGŐ)

A tojásos ételeket, vizes piskótákat és a különböző desszerteket, például a creme brulee-t ínycsiklandóan finomra lehet sütni az Interval programon. 50–130 fok között lehet beállítani a megfelelő hőmérsékletet. Sütés közben a gőz és a forró levegő felváltva párolják, illetve sütik az ételt.



Az egészséges és tökéletes ízelményt kínáló ételek elkészítéséről annak sem kell lemondani, akinek kicsi a konyhája. Az Electrolux kompakt gőzsütő fele akkora helyet foglal el a konyhában, mint a kombi modell, de a hagyományos sütési programok mellett két gőzprogramot (egy gőzpároló és egy kombinált gőz-forró levegő) is kínál.

A gőzsütők a legjobbat hozzák ki az ételekből, s közben energiatakarékosan dolgoznak. A gőzprogramok alacsonyabb hőmérsékleten és rövidebb idő alatt sütik készre az ételeket. Mivel egyszerre több ételt is lehet párhuzamosan készíteni a sütőben, még tovább csökkenhet a sütés időtartama.

- Az Electrolux kombi gőzsütő (EOB9800X) 269 900 forint, a multifunkciós sütő (EOB96000X) 169 900 forint, a kompakt gőzsütő (EOK96030X) pedig 289 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.

INTERVAL PLUS SÜTÉS  
(25% GŐZ,  
75% FORRÓ LEVEGŐ)

Így készül az a csirke, amelynek porhanyós, szaftos a húsa, s közben pirosra, ropogósra sül a bőre. Ugyanakkor ezzel a sütési móddal nagyon finom kenyereket és kelt tésztás ételeket is lehet készíteni. Az Interval Plus sütésnél 50-230 fok között lehet beállítani a hőmérsékletet.



40 százalékkal fogyaszt kevesebb energiát az AEG-Electrolux hőszivattyús szárítógépe, mint a hagyományos kondenzációs modellek. Az energiabarát működést eredményező technológia a hőérzékeny anyagok, mint a selyem vagy a gyapjú szárítását is lehetővé teszi.



# Szupertakarékos az AEG-Electrolux új szárítógépe

Az AEG-Electrolux új, hőszivattyús szárítógépe valós energiafogyasztása alapján A++ besorolást érdemelne, ha lenne ilyen érték az energiacímkén. Mivel jelenleg „A” jelöléssel illetik a kiváló energiahatékonyságú készülékeket, így a hőszivattyús gép is ezzel a jelzéssel került forgalomba.

„Az „A” energiasztály kiemelkedően jó minősítés a szárítógépeknél. A gépek többsége „C”, jobb esetben „B” energiasztályú, ezért is gondol a fogyasztók nagy része energiatakarékosságnak a szárítógépekre. Az AEG-Electrolux hőszivattyús készüléke új megvilágításba helyezheti ezt a termékcsoportot.

Az új technológia másik nagyon fontos hozadéka, a kényes ruhák gépi szárításának lehetősége. Az új készülékben a selyem és gyapjú anyagok is biztonságosan száríthatók” - mondta Belényesi Zsolt, az Electrolux értékesítési igazgatója.

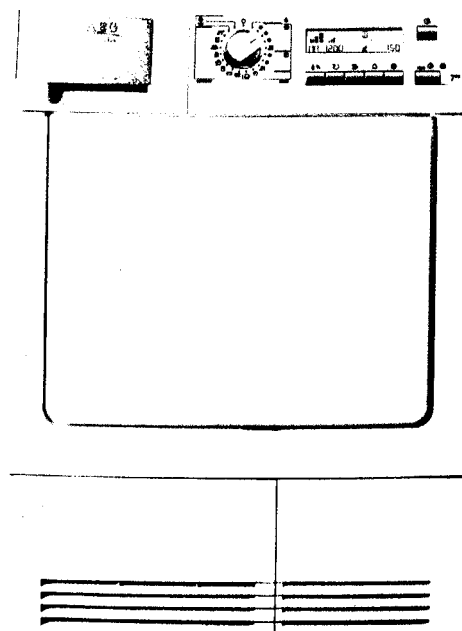
A kimagaslóan jó energiahatékonyságot a szárítógépbe épített hőmérsékletkezelő technológia teszi lehetővé. A készülék zárt rendszerében a szárítás során felhasznált hőenergia nem veszik el a környezetben, hanem újra felhasználásra kerül a szárítási folyamat során. A hagyományos kondenzációs szárítógépben az eddig használt 75-80 foknál 20-25 fokkal alacsonyabb, csupán 50-55 fokos (néhány programnál 45 fokos) hőmérsékleten szárít a készülék anélkül, hogy a szárítási idő növekedne.

Az alacsony szárítási hőmérséklet teszi lehetővé a hőre érzékeny textilek, mint a gyapjú, vagy a selyem gépi szárítását, hiszen a szárítás folyamata mindig nagyon kímélő.

A csúcscategóriás készülék a ruhák kezelési igényeihez igazodva olyan választási lehetőségeket kínál, mint a szabadidő-, ágynemű-, a sport-, a mikroszál- vagy a felfrissítő programok, illetve a gyűrődésmentesítő funkció.

A nagy kapacitású készülék belső megvilágítású, ezüstszerű dobjában 7 kg ruhát száríthatunk egyszerre. A különféle szárítási módokról, a program aktuális állásáról, és a hátralévő szárítási időről a kék fényrel megvilágított LCD-kijelzőn keresztül tájékozódhatunk. A készülék kezelése és programozása a márkától megszokott módon rendkívül sokrétű, részletes, ugyanakkor átlátható és egyszerű.

■ Az AEG-Electrolux hőszivattyús szárítógépe (T59840) 299.900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható a szaküzletekben.



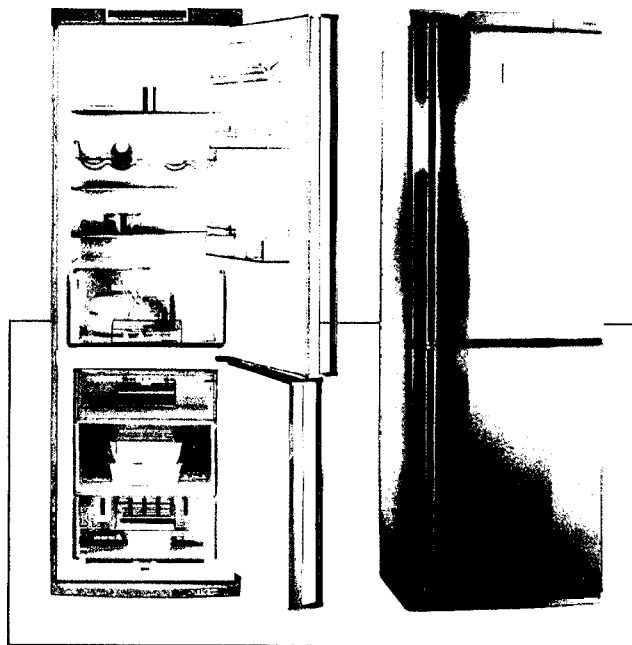
# Mesterhármassal indít az AEG-Electrolux az A++ energiaosztályban

Az új AEG-Electrolux A++ energiaosztályú hűtőszekrények 45 százalékkal kevesebb energiát fogyasztanak, mint az A energia besorolású készülékek. A három új modellt minimalista, elegáns külső jellemzi.

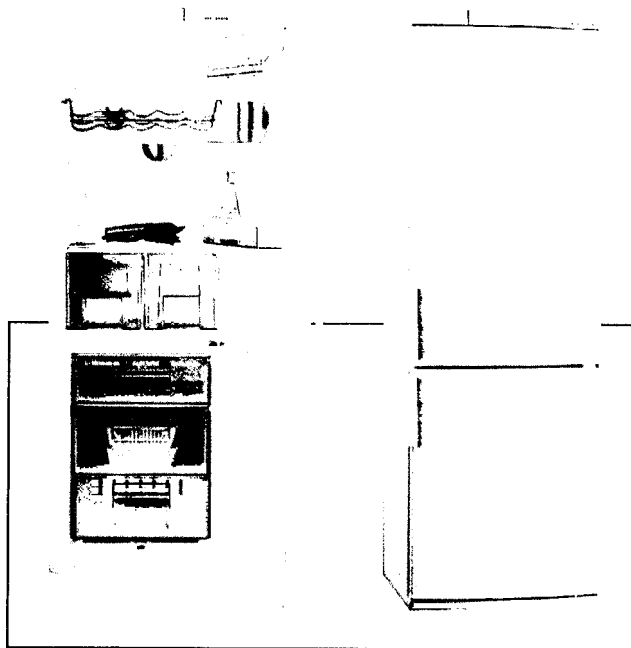
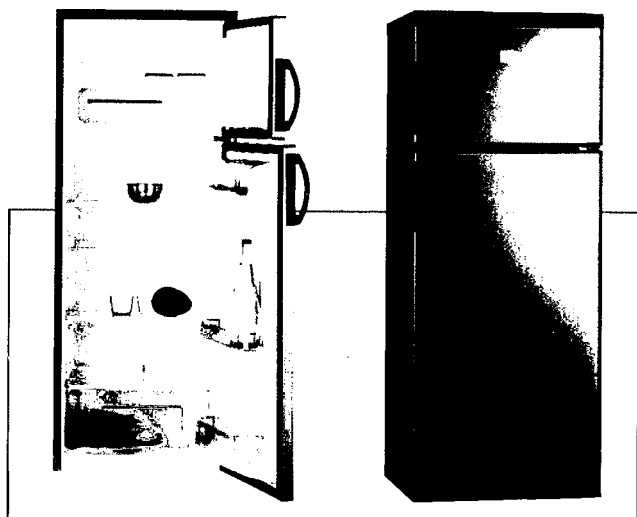
Három új, alacsony energiafogyasztású hűtőszekrényel jelent meg a piacon az AEG-Electrolux. A márka termékválasztékában ezek az első A++ energiaosztályba tartozó készülékek. Az új modellek energiafogyasztása 45 százalékkal alacsonyabb, mint az A energiaosztályba tartozó hűtőszekrényeké.

Az AEG-Electrolux készülékeit stílusos, letisztult elegancia jellemzi. A hűtőajtók megújult, enyhén szögletes vonalvezetése esztétikus dizájnt kölcsönöz a felsőkategóriás modelleknek, így egy modern vagy klasszikus stílusú konyhának is méltó díszé lehet.

Az új kombimodellek közül kettő alulfagyasztós, egy pedig felülfagyasztós. Az alulfagyasztós hűtők inox és fehér kivitelben készültek, míg a felülfagyasztós modell nemesacél borítást kapott. Mindhárom hűtőszekrényt ujjenyomatmentes bevonattal látták el, így hosszú ideig foltmentes marad felületük. Mindhárom készülék rendkívül csendesen működik, ami azért fontos, mert a hűtők a nap 24 órájában mennek. Így nincs egy állandó, monoton bűgás a lakásban.



- Az inox kivitelű, alulfagyasztós hűtőszekrény (S70368KG) 139 900, ugyanez a termék fehér színben (S70360KG) 134 900, a felülfagyasztós modell (S60247DT4) pedig 99 900 forint ajánlott fogyasztói áron vásárolható meg az üzletekben.



# Környezetbarát mosógépek az Electroluxtól

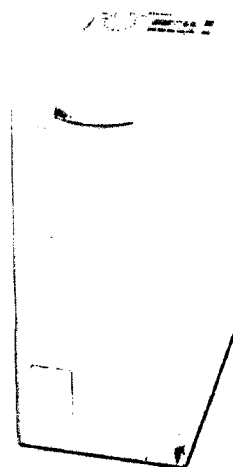
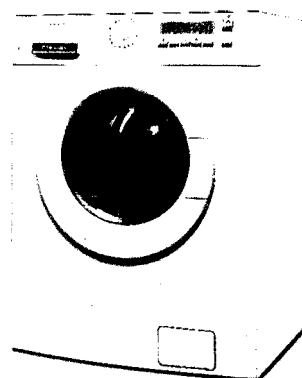
Két energiatakarékos mosógéppel bővíti portfólióját az Electrolux. Az A++ energiaosztályú elől-, illetve felültöltős modellek vízfogyasztása és mosási teljesítménye is kiemelkedően jó.

Új, környezetbarát mosógépekkel jelent meg a piacon az Electrolux. Az előlötöltős és felültöltős modellek A++ energiaosztályba tartoznak. A kiváló teljesítmény és alacsony energiafogyasztás mellett a készülékek vízfelhasználása is minimális. A fejlett elektronika miatt mindössze 37-39 liter vizet fogyasztanak egy-egy mosási ciklus alkalmával, ami kevesebb, mint egy fél kád víz.

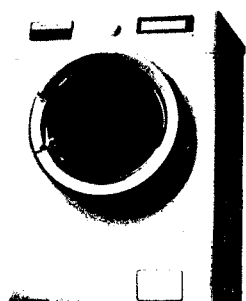
Magyarországon a mosógépek közel 30 százaléka 10 évnél idősebb. A környezetvédelem területén jelentős előrelépést hozna, ha ezeket a nagy fogyasztású készülékeket újabb, alacsonyabb energia- és vízfogyasztású gépekre cserélnénk. Az idősebb háztartási készülékek cseréjével Magyarországon 431 millió kWh villamosenergiát és több mint 2 milliárd liter vizet lehetne évente megtakarítani.

Az Electroluxnál a termékfejlesztések során elsődleges szempont az energiatakarékosság. Ennek szellemében készült a két új, A++ energiaosztályú mosógép, melyek energiafogyasztása mindössze 0,75 kWh.

Az elől- és felültöltős környezetbarát modellek a Time Manager sorozat tagjai. A fogyasztók a mosási ciklusok hosszát, a ruha szennyezettségének figyelembe vételével, saját időbeosztásukhoz igazíthatják. A készülékek nagy LCD kijelzőjén egyszerűen nyomon követhetők a mosás paraméterei: mikor végez a gép, milyen hőmérsékleten mos, és mekkora fordulatszámon pörög majd a centrifuga a program során. A mosógépek széles programválasztékában a kényes ruhák mosására alkalmas gyapjú- és selyemprogram, farmerprogram, sőt vasaláskönnyítő program is található. A Direct Spray technológia a finom, és nem vasalható ruhák kíméletes tisztítását segíti azzal, hogy közvetlenül a ruhákra permetezi az éppen szükséges vízmennyiséget.



- Az EWT13471W felültöltős modell 158 900, az EWF10771W előlötöltős modell pedig 119 990 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható a szaküzletekben.



# Mosogatógép: nélkülözhető luxus, vagy környezettudatos választás?

Akinek egyszer már volt mosogatógépe, nem akar többé lemondani róla. Vajon miért? Egyszerűen azért mert kényelmes, vagy van racionálisabb magyarázat is a ragaszkodásra?

## Nézzünk meg néhány adatot!

### Vízfogyasztás

Kézi mosogatás során átlagosan 10,5 liter vizet folytatunk el fejünként egy nap alatt. Ugyanennyi edényt az Electrolux legmodernebb mosogatógépe 2,27 liter vízzel mos tisztára. Egy átlagos program során 13 liter vizet használ el a mosogatógép, ami megközelítőleg 3 forintba kerül. Ha kézi mosogatás helyett minden háztartásban mosogatógépet használnánk, Magyarországon 27 379 682 512 liter vizet spórolhatnánk meg évente. Egy átlagos magyar háztartásban, közel 70 fürdőkádnyi vízzel, azaz 6 996 literrel használnának kevesebbet a családok, ha a mosogatógépre bízna a piszkos munkát.

Ehhez képest a mosogatógépek 50 fokos (bio program), vagy akár 70 fokos (intenzív program) hőmérsékleten mossák tisztára az edényeket, s ezzel egyidejűleg elpusztítják a baktériumokat is. Ráadásul meleg levegővel szárítanak, ami sokkal higiénikusabb, mint amikor konyharuhával törölgetünk.

Ezek alapján kijelenthetjük, hogy a mosogatógép nem csupán egy kényelmes luxus, ami nélkül akár élni is lehet, hanem egy valóban átgondolt, környezettudatos választás. Az egyetlen nyitott kérdés, hogy milyen mosogatógépet válasszunk? Először is gondoljuk át, hogy beépíthető, vagy szabadonálló gépet akarunk-e a konyhánkba. Másodsorú mérjük fel, hogy mekkora helye van a gépnek, és mennyi edényt fogunk benne mosogatni.

**A víz- és energiafogyasztás optimalizálásához a mosogatógépek automata programja van segítségünkre. Ekkor a készülék érzékeli az edények, poharak mennyiségét, valamint szennyezettségük mértékét, és ehhez igazítja a program során felhasználandó energia és víz mennyiségét.**



### Energiafogyasztás

Az Electrolux A energiasztályú mosogatógépek 0,8-1,05 kWh energiát fogyasztanak. Egy átlagos automata program 110-120 percig tart, s az erre felhasznált áram mindössze **40-42 forintba** kerül. Ha minden háztartási gépünk A energiasztályú lenne, családonként, évente 326 kg CO<sub>2</sub> kibocsájtástól kímélnénk meg a környezetünket. Egy autó kb. 2000 kilométeren pufogtat ki magából ennyi széndioxidot.

### Szabadidő:

Ha az edények elmosását a mosogatógépre bízna, nemcsak a környezetet kímélnénk meg, hanem közel 300 órányi, azaz két hét szabadidőt is teremthetnénk magunknak. 14 napot, akár egy izgalmas, aktív, vagy éppen pihentető nyaralással is eltölthetnénk.

### Higiénia

Amikor kézzel mosogatunk, már a 40 fokos vízbe sem nyúlunk bele szívesen, mert kellemetlenül melegnek érezzük.

Ezek ismeretében válasszunk a 12 terítékes (60 cm széles), a 9 terítékes (45 cm széles), vagy a 6 terítékes (kompakt mosogatógép, akkora helyet foglal, mint egy nagyobb méretű mikró) modellek közül. Ha a méret és a kapacitás megvan, akkor már csak az egyedi, ergonomiai jellemzőkre kell figyelni. Ilyenek például az Electrolux modellekben megtalálható kosarak, melyeket az edények formájához és méretéhez igazíthatunk, vagy a pohárrögzítő gumitüskék, melyek megakadályozzák, hogy a vízszög felborítsa a poharakat, de jól jöhetnek a kivehető tányértartók is, melyek abban segítenek, hogy ne egyesével kelljen kiszedni a száraz tányérokat a gépből.

Dönts te is a környezettudatos kényelem mellett!

■ forrás: [www.electrolux.com/watersavings](http://www.electrolux.com/watersavings). A magyar nyelven is elérhető oldalon, a kalkulátor segítségével megtudhatjuk, hogy szűkebb vagy tágabb környezetünkben, Magyarországon és 21 másik európai országban mennyi vizet takaríthatnánk meg, ha azok is mosogatógéppel tisztítanák a szennyes edényt, akik ma még kézzel mosogatnak!

ELECTROLUX LEHEL KFT.

## Minőség- és környezetpolitika

Az Electrolux Lehel Kft. fő profilját a hűtő- és fagyasztókészülékek, fagyasztóládák és porszívók tervezése, gyártása, valamint az ehhez kapcsolódó szolgáltatótevékenységek adják.

Az Electrolux Lehel Kft. célja, hogy eredményes, költséghatékony működésével a minőség és környezetvédelem teljes körű garantálásával kivívja a vevők, a felhasználók, a munkavállalók és a tulajdonosok megelégedettségét az Electrolux csoport által garantált színvonalon.


### A cél elérése érdekében a vállalat vezetése

- biztosítja az erőforrásokat, információkat és egyéb feltételeket, amelyek szükségesek a hosszú távú, nyereséges, a vevői elvárásokat kielégítő termékek előállításához és kiszállításához,
- korszerű, környezetbarát gyártási eljárásokat, módszereket és szállítási módokat alkalmaz, amelyek a lehető legjobban kizárják a környezet szennyezését és realizálják az erőforrások hatékony és ésszerű felhasználását,
- átveszi az Electrolux csoport vállalatainak „legjobb gyakorlat”-át, az egységes Electrolux Gyártási Rendszert (EMS), ezzel biztosítva az erőforrások hatékony felhasználását, a veszteségek csökkentését,
- elkötelezett a termékek, a folyamatok és a szervezetek folyamatos és átfogó fejlesztésében, amellyel biztosítja a termékek környezeti helytállását és hozzájárul a társadalom fenntartható fejlődéséhez,
- kötelezettséget vállal az érvényes jogszabályok, szabályozások maradéktalan betartására és betartatására,
- hosszú távú, kölcsönös előnyökön alapuló kapcsolatot alakít ki a beszállítókkal és érdekelt partnerekkel, felekkel, szolgáltatókkal, vevőkkel,
- a termékeiben érdekelt beszállítókat, alvállalkozókat és újrahasznosítókat ösztönzi arra, hogy ugyanazt a minőségi és környezetvédelmi szemléletet alkalmazzák, mint az Electrolux,
- folyamatosan fejleszti a dolgozók minőség- és környezettudatos kultúráját és ezekhez kapcsolódóan tudatos javulást és fejlesztést biztosító célokat tűz ki.

Az Electrolux Lehel Kft. a hatékony működést szabvány szerinti, dokumentált ISO9001 minőségmenedzsment rendszer és ISO14001 környezetirányítási rendszer működtetésével, ezek minden szinten, minden munkatárs általi megismertetésével, megértésével, betartatásával és a rendszer folyamatos javítás-fejlesztésével kívánja biztosítani, amely biztosítja a vevői és felhasználói igények egyre magasabb színvonalú kielégítését.

Jászberény, 2009. 03. 02

  
Takács János  
vezérigazgató

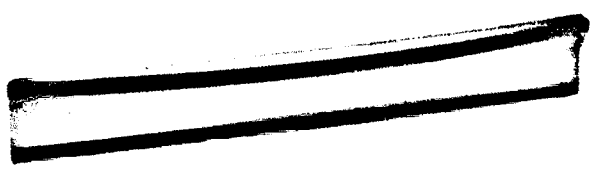
*Thinking of you*  
 **Electrolux**



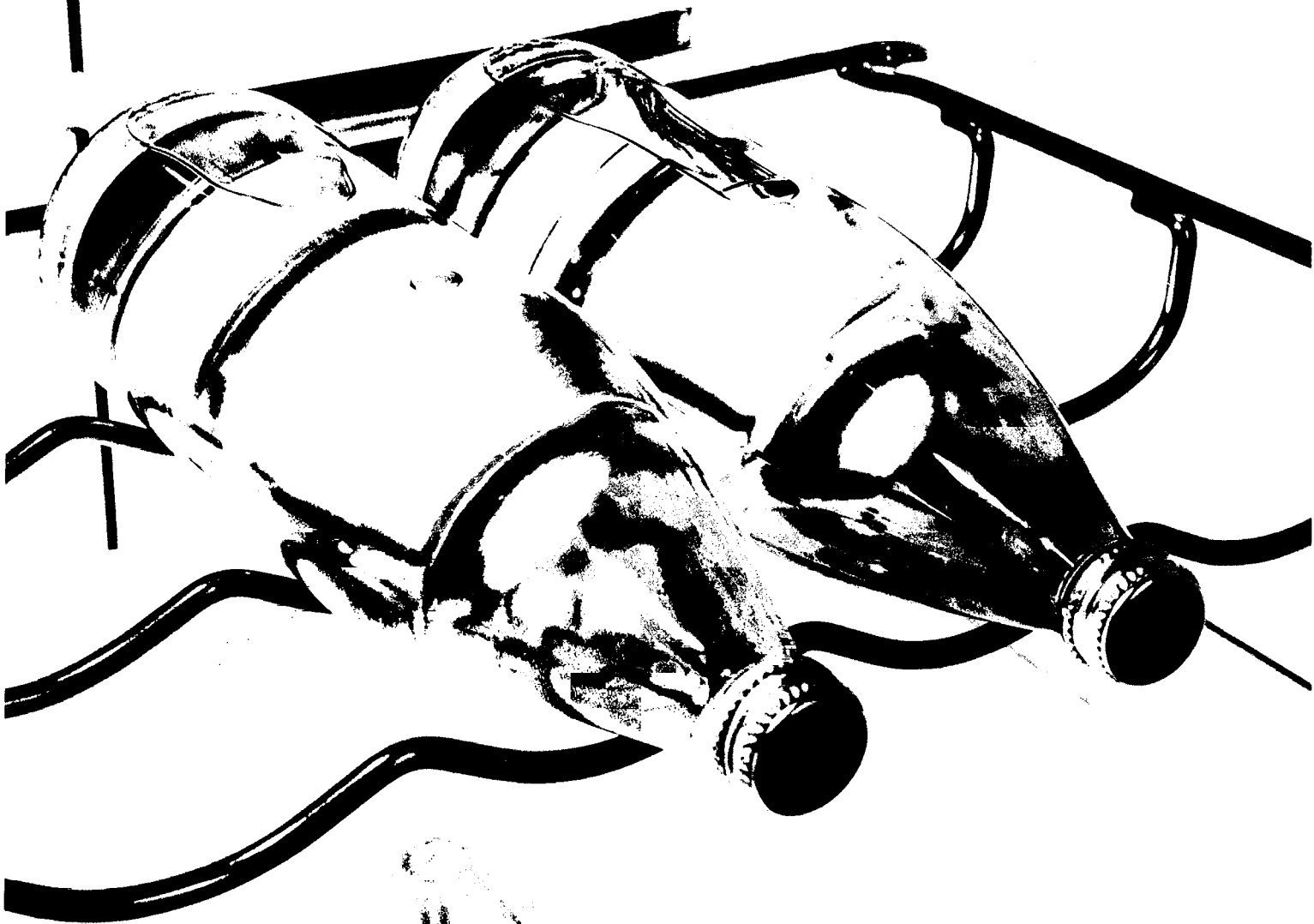
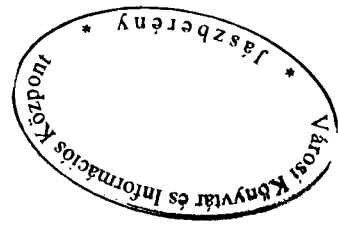
2010. május  
XLV. évf., 5. szám

# Electrolux

## újság



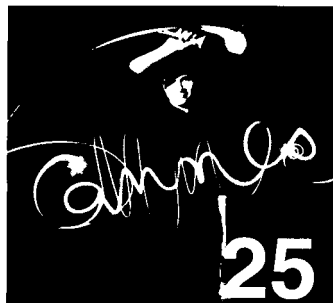
QUICKCHILL



*Thinking of you*

BUSINESS 2009™  
**Superbrands**

 **Electrolux**



- Szentpéteri Ferenc kapta a „Wolf Trophy - az év európai gyárigazgatója díjat” 3
- Rendhagyó partnertalálkozó a nyíregyházi Hűtőgépgyárban 4
- Újdonságok a nyíregyházi hűtőszekrénygyárból 6
- Industriá 16. Nemzetközi Ipari Szakkiállítás az UltraOne porszívó 8
- Villáminterjú az UltraOne porszívó magyarországi projektvezetőjével 9
- A sikeres működéshez mindenkire egyformán szükség van 10
- Kiemelkedő minőségű termékek a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárból 12
- Vegyünk részt a megoldásban! 14
- 73 jó megoldás született 15
- HR Hírek 17
- Logisztikai projektek a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárban 18
- A nyíregyházi hűtőszekrénygyár második 5D minősítésű területe 20
- STOP Biztonsági auditok összefoglalója a porszívógyárból 21
- Nemzetközi vizeken az Electrolux Design Lab magyar nyertese 22
- Környezetbarát porszívó az Electrolux hazai termékvalasztékában 23
- Zanussi fagyasztóláda promóció az Euronics műszaki üzletekben 24
- Az Electrolux a 63. Cannes-i filmfesztiválon 25
- Egészségünk alapjai - I. 26
- Electrolux RealLife mosogatógép promóció a Márkaboltokban 28
- 25. T-Home Vivicittá Városvédő Futás 28

## "Év támogatója" díjat kapott az Electrolux

A Magyar Vöröskereszt a 2009. évben nyújtott kiemelkedő tevékenységéért az "Év Támogatója" elismerésben részesítette az Electrolux Lehel Kft.-t.

A díjat Habsburg György a Magyar Vöröskereszt elnöke adta át a Nemzetközi Vöröskereszt és a Vörös Félhold világnapja alkalmából rendezett ünnepségen.

## Adni jó

Napjaink gazdaságára kemény, olykor-olykor a durva piaci verseny jellemző, valamint a mindennapi küzdelem a „talpon maradásért”. Rohanunk a befektetők után, rohanunk a vevők után, megküzdünk a hatóságokkal, a bürokráciával.

Ebben a felgyorsult világban sem szabad megfeledkeznünk környezetünkről, azokról, akik, és amelyek hosszútávon talán a legfontosabbak: embertársaink, településeink, városaink, gyerekeink, az elesettek és a rászorulóok.

Sajnos még mindig széles körben elterjedt vélemény, hogy a vállalati társadalmi felelősségvállalás egyenlő a pénzsztoogatással, vagy a vállalat tevékenysége által okozott károk enyhítésére, orvoslására szorítkozik, pedig jóval több ennél, hiszen e vonatkozásban is a hatékonyság és az értéktérítés kell, hogy vezérelje döntéseinket.

Az Electrolux Lehel társadalmi felelősségvállalása három pilléren nyugszik: ezek egyike a színvonalas, modern és stabil munkahelyek teremtése, a munkatársak folyamatos fejlesztése, a másik a környezetvédelem, a harmadik pedig a helyi közösségek és a rászorultak támogatása. Ez utóbbi tevékenységünket elsősorban azokon a településeken folytatjuk, ahol a telephelyeink találhatóak, ám lehetőségeinkhez mérten tágabb környezetünket is próbáljuk támogatni.

Ha valakinek megadatik, hogy segítsen azokon, akik rászorulnak - és él is ezzel a lehetőségével - elsősorban nem az elismerés motiválja, ugyanakkor jólesik, ha mások is fontosnak tartják azt a munkát, amit az adott területen végez. Éppen ezért megtisztelő számunkra, hogy a Magyar Vöröskereszt - értékelve a rászorulóok érdekében kifejtett, hosszú éveken át folytatott tevékenységünket - az Electrolux Lehel Kft.-t az Év támogatójának választotta.

Minden ilyen elismerés megerősít minket abban, hogy ez irányú erőfeszítéseink nem csupán kézenfekvő igényeket szolgálnak, hanem jó hatással van az üzleti tevékenységre, jó hatással van munkatársainkra, hozzáadott értéket közvetít számunkra és a társadalom számára is.

Meggyőződéssel valljuk, hogy mind szűkebb, mind tágabb környezetünkben rengeteg lehetőség van a társadalom segítségére, és büszkeséggel tölt el, hogy képesek vagyunk valóra váltani ezeket a lehetőségeket.

  
Takács János  
vezérigazgató



Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978

# Szentpéteri Ferenc kapta

## a „Wolf Trophy - az év európai gyárigazgatója díjat“

A 2009-es Wolf Trophy díjakat május 18-án Pordenonében, Olaszországban adták át a két díjazott részére. Szentpéteri Ferenc a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár igazgatója, valamint Nicolas Lefftz, a franciaországi logisztikai igazgató vehette át a vándordíjat.



Az „év európai gyárigazgatója díj” 2005 óta kerül átadásra Európában, ahol a legjobb gyárigazgatót díjazják ezzel az elismeréssel. Elsősorban a termelési mutatókat és a vezetői tulajdonságokat veszik figyelembe a díjazott kiválasztásánál. Tavaly óta átadásra kerül a „Logisztikai Wolf Trophy Díj” is, amelyet a legjobb logisztikai menedzser kap Európában.

„Őszintén köszönöm az ez évi Wolf Trophy díjat, nagy megtiszteltetés ez a gyár és a kollégáim számára. Szívből örülök, mert ez a díj a nagyszerű csapatmunkánkat és a kiváló eredményeinket tükrözi. Meg vagyok győződve arról, hogy ez a díj csak a kezdet. Egy jól együttműködő csapat elismerése ez, valamint a legjobb motiváció mindannyiunk számára, hogy a későbbiekben is folytassuk a hatékony munkát, és ez által biztosítsuk a fejlesztéseket, valamint a kiváló eredményeket. Nem ülünk karba tett kézzel, és természetesen vannak rövid és hosszú távú terveink, amelyek a költséghatékonyságot, minőséget, logisztikai fejlesztéseket, rugalmasabb termelést és EMS fejlődésünket érintik. Ebben a nehéz gazdasági helyzetben fokozottan

figyelnünk kell a vevőkre: meg kell hallgatnunk a vásárlóink igényeit, és a legjobb termékeket és szolgáltatásokat kell biztosítanunk számukra” – mondta köszönő beszédében Szentpéteri Ferenc gyárigazgató.

„A vezetői képesség központi fontosságú a „Mi Electrolux-unk” szemléletünkben és a „Wolf Trophy Díj” a legfontosabb díj az európai gyári és logisztikai vezetők számára. Ferenc és Nicolas mindketten kiváló eredményekről és valós Electroluxos vezetői tulajdonságaikról tettek tanúbizonyítást, ezért én nagyon örülök annak, hogy ők lettek a győztesek” - tette hozzá Michele Campione, európai operatív HR igazgató.



„Ez az ötödik „az év európai gyárigazgatója díj” átadása. Büszke vagyok hogy Szentpéteri Ferenc az idei díjazott. A tavalyi győztes, Krzysztof Spiehs, a zarow-i gyárigazgató Lengyelországból. Ő szintén közép-kelet-európai volt, ami bizonyítja a régió kiemelkedően magas szintű vezetőségi színvonalát. „Nicolas Lefftz nyerte az ez évi Logisztikai Díjat, mert bebizonyította, hogyan támogatja a logisztika az üzleti eredményeket egy rohanó üzleti világban. Gratulálók mindkettőjüknek az eredményeikhez!” – méltatta Ernesto Ferrario, Electrolux európai operatív alelnök.

# Rendhagyó partnertalálkozó a nyíregyházi Hűtőgépgyárban

Az új termékek bemutatására az Euronics műszaki hálózat kollégáinak, egy rendhagyó helyszínen, Nyíregyházán került sor idén. Április 22-én és 23-án az Electrolux budapesti csapata különleges partnertalálkozó keretében látta vendégül legnagyobb kereskedelmi partnereit, az Euronics Műszaki Áruházakat üzemeltető Vöröskő és Bravotech Kft. kollégáit.

A program során a résztvevők megismerkedtek az Electrolux 2010-es újdonságaival, megtekintették a nyíregyházi Hűtőgépgyárat, majd profi séf vezetésével együtt készítették el vacsorájukat.

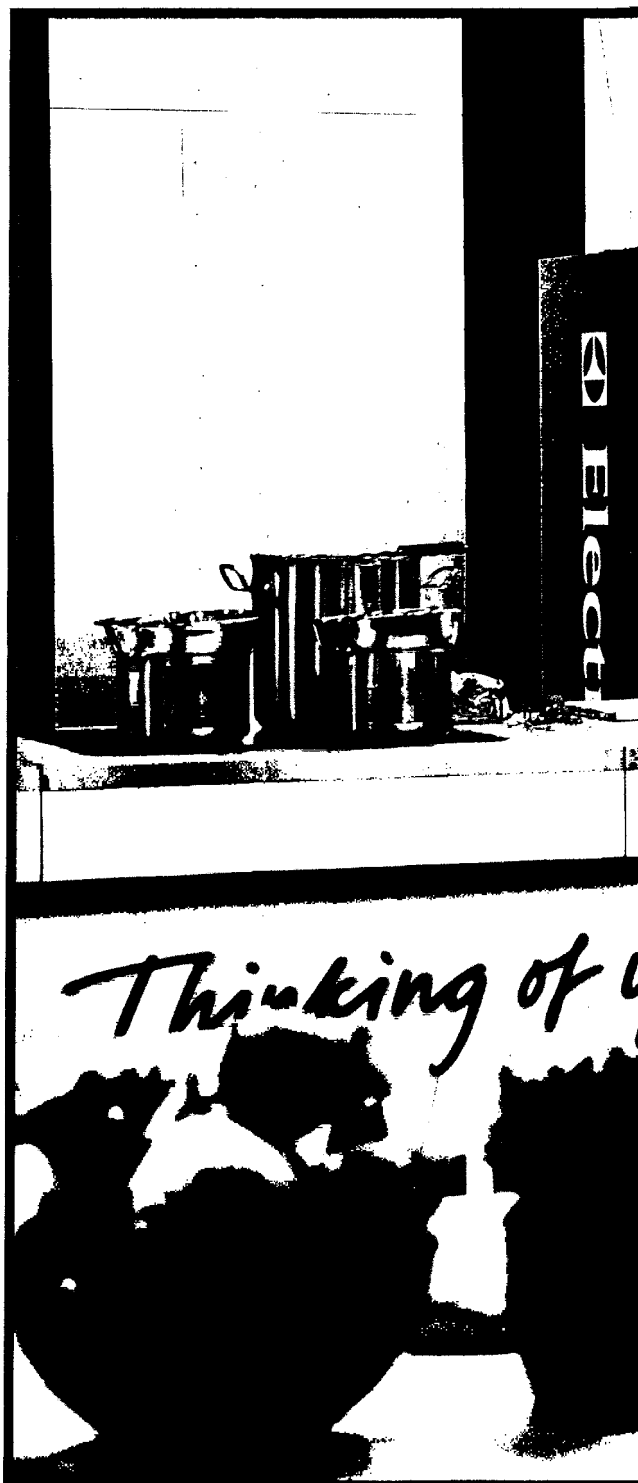
Az Euronics áruházlánc meghatározó tagja a hazai háztartási gép piacnak, szakértő értékesítői 2009-ben közel 140 ezer, Electrolux Csoport által gyártott terméket értékesítettek Magyarországon. A jól csengő Euronics név mögött két kereskedelmi cég áll, a Bravotech Kft. és a Vöröskő Kft., akik összehangolt stratégiával működtetik a közel 140 üzletet felölelő műszaki áruházhálózatot.

A budapesti divízió szervezésében Belényesi Zsolt kereskedelmi igazgató és Siklósi Zsolt key account manager vezetésével



április 22-23-án a nyíregyházi Hotel Pagonyban láttuk vendégül a partnercégek kereskedelmi és beszerzési vezetőit, boltcsoportvezetőit, és stratégiai boltjainak vezetőit. Az Euronics döntéshozóinak Kovács Attila tréner tartott interaktív termékbemutató prezentációt, ahol a résztvevők megismerkedtek az új FreshFrostFree kombinált hűtőkkel, RealLife és ProClean mosogatógépekkel, a Time Manager mosógépek új generációjával, az UltraActive porszívóval és még sok 2010-es Electrolux újdonsággal.

A program délutáni részében vendégeink Karácsonyi Gyula gyárigazgató úr vezetésével megtekintették az új generációs hűtőszekrények „bölcsőjét”, a nyíregyházi gyárat. Sokuknak még nem volt alkalmuk belülről látni hol készülnek termékeink, így nagy hatást gyakorolt rájuk a gyárban zajló precíz termelés,





a minőségi termékek születése az alapoktól a csomagolásig. Felmerülő kérdéseikre a gyárlátogatáson szintén részt vevő Tóth Istvántól és Dósa Lászlótól kaptak szakértői választ, sőt a termékek gyártásába is bekapcsolódtak: a Brita vízszűrővel felszerelt, LCD ajtós kombihűtők végszerelésénél, a polcok-tartozékok behelyezésénél serénykedtek. A készülékekre májusban speciális promóció is indul, amely során a boltos kollégák ajándék kuponokat találhatnak az Euronics áruházakban kiállításra kerülő Brita kombikban, még hozzá a saját vezető kollégáik aláírásával. A termékek minden bizonnyal tetszettek a vendégeknek, hisz az azóta eltelt időben a FreshFrostFree modellek már kihelyezésre kerültek 60 kiválasztott Euronics áruházban.

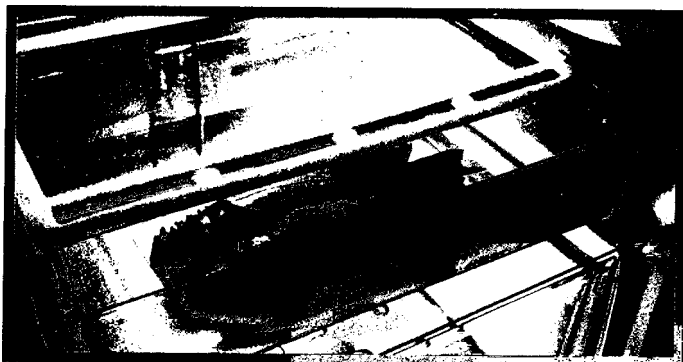
A gyárlátogatás után, a program zárásaként egy profi séf vezetésével, közös főzés keretében ismerkedtek meg a vendégek az Electrolux másik különleges termékével, a kombi gőzsütővel. A vacsorakészítést levezénylő Segal Viktor hazánkban és külföldön a fúziós konyha nagyköveteként ismert, luxusszállodákban főzött világsztárookra, sportolókra, amerikai elnökökre. A profi éttermi konyhákban is használt technológiát alkalmazó gőzsütőkkel a csapat alig egy óra alatt elkészítette a 6 fogásból álló vacsorát 30 fő részére. A különleges ízek és a jó hangulatú vacsora után a partnerek élményekkel és hasznos szakmai ismeretekkel gazdagodva távoztak.



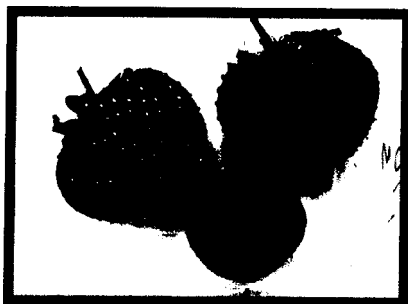
# Újdonságok a nyíregyházi hűtőszekrénygyárból

Vevőink körében egyre növekvő igény a vásárolt hűtőkészülékekkel kapcsolatban, hogy a tárolt élelmiszerek minél hosszabb ideig megőrizték frissességüket. Azáltal, hogy többet vásárolnak, - de kevesebbszer - természetesen hetente akár több órányi szabadidejük keletkezik, amelyben kedvelt időtöltésükkel foglalkozhatnak.

A korábbi években a kategória csúcsának tartott teljes dérmentes készülékek nagy hátránya, hogy mivel a költséghatékonyságot szem előtt tartva a gyártók közös csatornákon keresztül áramoltatják a hűtő és fagyasztótér között a hideg levegőt, sajnos az ételekben a nem kívánt szagok keveredéséhez, valamint a zöldségfélék dehidratálásához vezet. Nyilvánvalóan az ételek minőségének korántsem kedvező technológia sajátosságai miatt a fejlesztést új irányba kellett terelni.



A termékpalettánkon már létező TwinTech FrostFree modellekre építve olyan új termékcsaládot hoztunk létre, amely a korábban említett problémákra megoldást kínálva, minden eddiginél hosszabb ideig képes (a megfelelő beállítások mellett) az eltartandó élelmiszerek minőségét megőrizni.



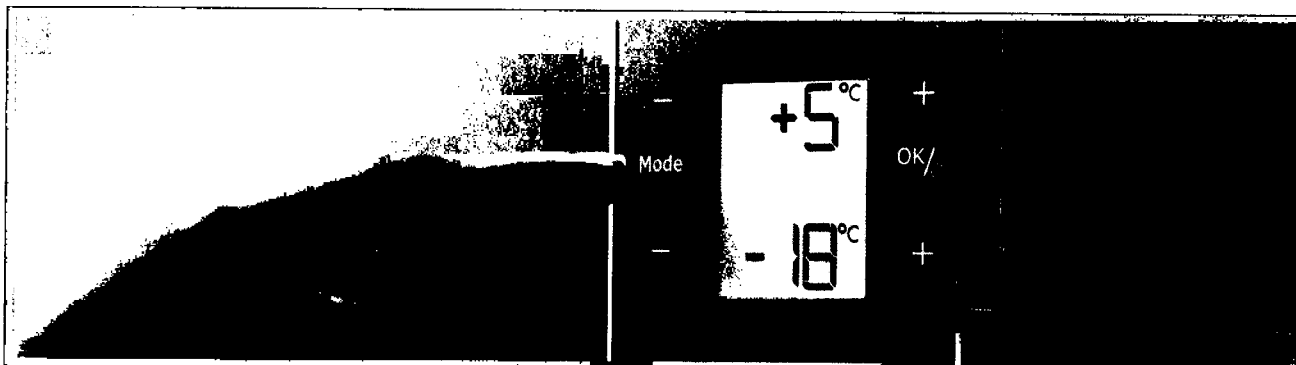
Electrolux FreshFrostFree™



Versenytárs frostfree modell

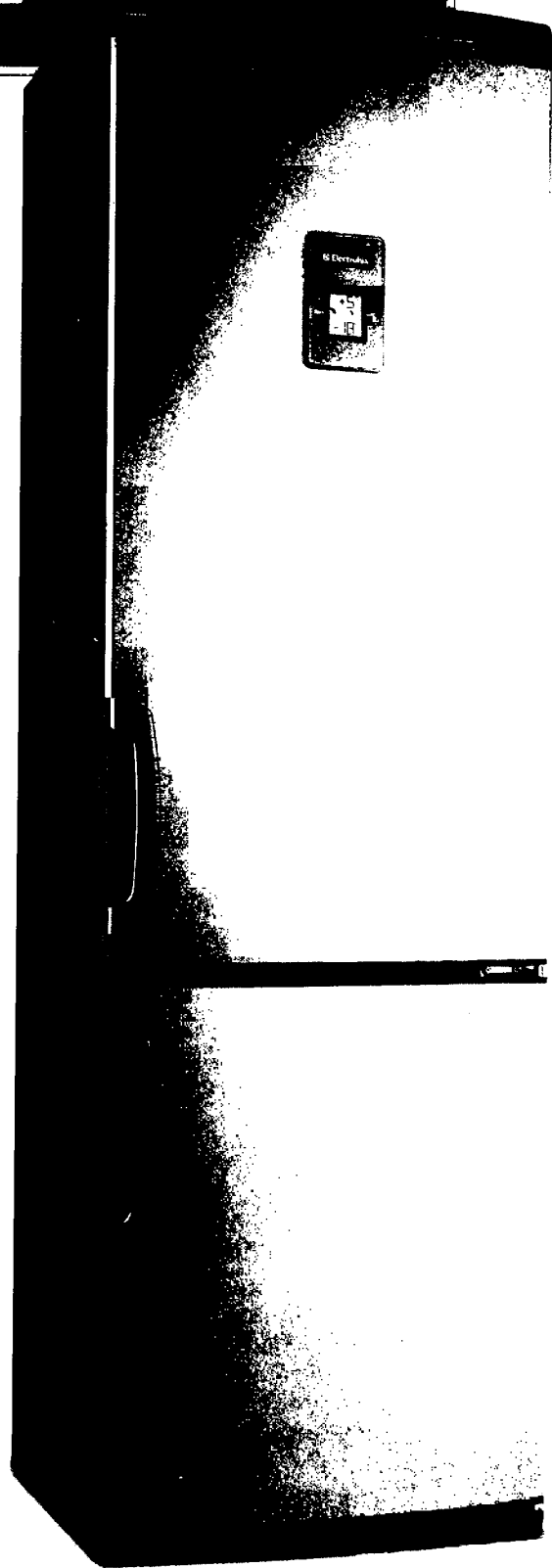
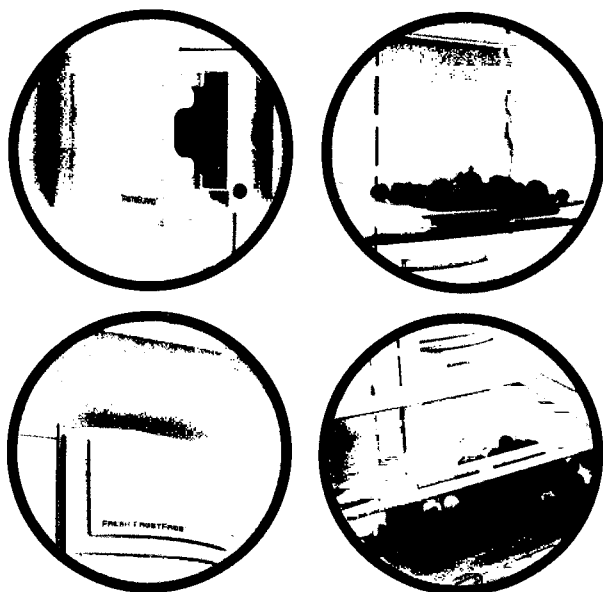


Versenytárs frostfree modell



**A TwinTech™ SuperDAC modelleket az alábbi innovációs megoldások kombinációja teszi kiemelkedővé versenytársaink megoldásaihoz képest:**

- Normál szigetelésvastagság a lehető leghatékonyabb belső térkihasználáshoz
- A+ energiahatékonyság, amellyel a nagy készülékek nem feltétlenül drágán fenntarthatóak
- Szénszűrő a szagok élelmiszerek közötti terjedésének megakadályozására
- Többcsatornás levegőelosztó a tárolás szabadságával, amely egyenletes hőmérsékletet biztosít a készülék belsejében
- NaturaFresh™ tárolórekesz, amely dedikáltan a leghosszabb ideig tartja frissen akár a nyers halat is
- Led-világítás, amely a készülék élettartama alatt feleslegessé teszi az izzócsereét
- QuickChill italhűtési funkció, amely 40 százalékkal gyorsabban hűti le az italokat
- Érintógombos kezelőszervek az ajtón nagy méretű kijelzővel, amely szemmagasságban könnyen átláthatóvá és kezelhetővé teszi a készülék funkcióinak beállítását és ellenőrzését.



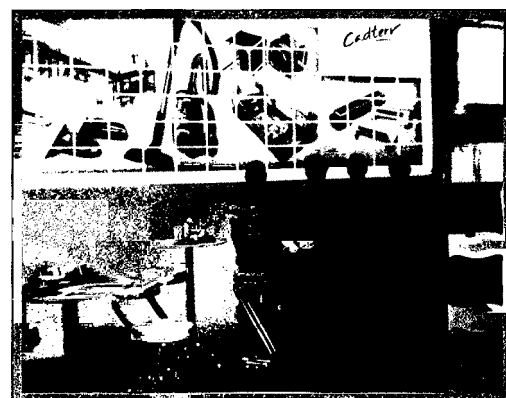


## Industria 16. Nemzetközi Ipari Szakkiállításon az **UltraOne** porszívó

Az Ipar Napjai keretében megrendezett Industria 16. Nemzetközi Ipari Szakkiállításon az Electrolux jászberényi porszívógyárának konzulense (CADTERV) kiállította az Electrolux egyik prémium-kategóriás termékét az UltraOne porszívót.

A CADTERV a jászberényi porszívógyár egyik külsős tervezővállalata, akik az UltraOne aktív tartozékrendszer tervezésében vállaltak óriási szerepet. Az UltraOne porszívó-szívófej tervezését közösen végezték a porszívógyárral. Ennek köszönhetően a CADTERV munkatársai úgy döntöttek, hogy kiállítják az Electrolux UltraOne porszívóját a Nemzetközi Ipari Szakkiállításon. A CADTERV célja a kiállításon való részvétellel, hogy bemutatkozzanak a piacon, valamint a napi rohanásban megálljanak egy

pillanatra és a partnerekkel, technikai szakemberekkel találkozzanak, amelyre kedvező lehetőséget kínált a szakkiállítás. A CADTERV munkatársai rendkívül büszkék rá, hogy részesei voltak az UltraOne porszívó aktív tartozékrendszer fejlesztésének. Szakmailag nagy kihívást jelentett részükre ez a projekt, főként a rendelkezésre álló időkeret miatt. Hozzá tették, hogy a négy napos kiállítás alatt nagyon sok látogató érdeklődött arról, hogy a porszívó hol kapható Magyarországon.





# Villáminterjú az **UltraOne** porszívó magyarországi projektvezetőjével

Idén az Electrolux UltraOne porszívója két kategóriában is Innovációs Díjat kapott. Ebből az apropóból kérdeztük Kiss Istvánt, a magyarországi projektiroda vezetőjét a termék fejlesztésének sikereiről, nehézségeiről, valamint a porszívóval kapcsolatos további tervekről.

## **- Milyen nehézségek voltak a projekt során?**

A fejlesztés során új szituációval szembesültünk főként a termelés és a minőségbiztosítás területén, a nagyon

magas vevői elvárások miatt. A termékfejlesztés alatt igen sok fordulattal és változással kellett megküzdenünk annak érdekében, hogy minél jobban megközelítsük a legmagasabb kategóriás igényeket.

## **A nagy projekt irányítása három részre tagolódott a következő projektvezetők irányításával:**

### **Paula Cherinet**

projektmenedzser - készülék

### **Mathias Belin**

projektmenedzser –  
passzív tartozékrendszer

### **Szemán Péter / Kiss István**

projektmenedzser –  
aktív tartozékrendszer

A 2009-es év végén az egész jászberényi csapat nagyon keményen dolgozott reggelt, estét, hétvégét nem ismerve, hogy a prémium kategóriás termék időben elkészüljön. Több mint 140 műanyagfröccsöntő szerszámot és 30 termelőeszközt kellett telepíteni 3 hónap alatt.

## **- Mi volt a legnagyobb siker számodra a projektben?**

Óriási projektet valósítottunk meg Jászberényben (mind költségben, innovációban és munkaórában). Rengeteg új megoldás született a gyakran késő éjszakákba nyúló, kitartó munka eredményeként. Büszkének kell legyünk a munkánkra és az elért eredményekre. Megcsináltuk! Az Electrolux 90 évnyi porszívófejlesztési



tapasztalata öltött testet egy készülékben.

Szeretném megköszönni a csapatnak a munkáját és mindenkinek, aki részt vett a termék kifejlesztésében és annak folyamatos, jó minőségben való gyártásában. Köszönöm.

## **- Kiknek és miért ajánlanád az UltraOne porszívót?**

Mindenkinek ajánlom ezt a kiváló tulajdonságokkal és teljesítménnyel rendelkező terméket. A készülék csendes és a külsőnek köszönhetően nagyon megnyerő, emiatt a gyerekek is imádják. Ajánlom azoknak, akik szeretik a stílösséget és fontos számukra a magas minőség.

## **- Mik a további tervek a porszívóval?**

Azon dolgozunk, hogy létrehozzuk a készülék környezetbarát verzióját. Nagyon sok új dolgot fogunk benne használni, de ez most még titok. Várhatóan 2010 szeptemberében kerül bevezetésre a következő piacokon: Európa, Amerika, Japán, Taiwan, Kanada.



# A sikeres működéshez mindenkire egyformán szükség van



**Név:** Barát Péter  
**Kor:** 29 év  
**Családi állapot, gyermekek száma:** nős  
**Lakóhely:** Szolnok  
**Végzettség:** informatikus mérnök  
**Diploma megszerzésének helye és ideje:** Budapest, 2007  
**Munkahely és mióta:** Electrolux Lehel Kft., 2001 december  
**Beosztás:** IT vezető  
**Idegen nyelvismeret:** angol  
**Hobby:** kirándulás  
**Kedvenc könyv:** Dan Brown: Da Vinci-kód  
**Kedvenc Electrolux termék:** Frost Free fagyasztóláda  
**Kedvenc mozi:** Mátrix  
**Kedvenc étel:** halászlé

## - Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?

Egy kis cégtől, az InterJnet Kft-től érkeztem az Electroluxhoz. A cég főprofilja egy német fejlesztésű vállalatirányítási rendszer (Abas) testreszabása és fejlesztése volt. Én, mint szoftverfejlesztő dolgoztam a vállalatnál. Itt alaposan megismertem a vállalatirányítási rendszerek működését és mivel sok multinacionális vállalatnak dolgoztunk, ezért sok gyakorlati ismeretet is szereztem.

## - Hogyan került az Electroluxhoz?

2001-ben rendszergazdát kerestek az akkor még önálló gyáregységként működő Fagyasztóládagyárba. Erre az állásra jelentkeztem és kezdetben külsősként, majd a cég saját alkalmazottjaként dolgoztam az Electroluxnál. Ez idő alatt megismerkedtem az üzem működésével és vállalati kultúrájával.

## - Milyen területeken dolgozott eddig az Electroluxnál?

2001 december és 2004 szeptember között rendszergazda voltam az akkori fagyasztóládagyárban. Itt az irodai és üzemi számítógépek, valamint a szerver felügyelete és karbantartása volt a feladatom.

2004 szeptember és 2009 december között IT beszerző pozíciót töltöttem be a jászberényi hűtőszekrény-, és fagyasztóládagyárban. Ebben az időben régi feladatköröm kibővült beruházások tervezésével és megvalósításával. 2010 januártól az összevont jászberényi hűtőszekrény-, és fagyasztóládagyár valamint a nyíregyházi hűtőszekrénygyár IT vezető pozícióját látom el.

## - Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhöz?

A magyarországi hidegtermékvonal gyárainak IT irányítása tartozik hozzám. Ez az alábbi feladatokat jelenti:

- IT projektek vezetése, tervezése
- IT költségek tervezése
- kapcsolattartás beszállítókkal, szolgáltatókkal

- üzleti folyamatok fejlesztése IT részről
- IT eszközök beszerzése
- jászberényi és nyíregyházi üzemek IT működésének biztosítása
- intézkedési tervek javaslata, bevezetése.

## - Kérem mutassa be a szervezetét, amit irányít! Jászberényi üzemi IT csapat (balról jobbra haladva)

### Kovács Tivadar

Az IMFR rendszer üzemi oldalának zavartalan működéséért, laborrendszerek működéséért, Copics felhasználók jogosultságainak kezeléséért felelős.

### Garics Balázs

Az IT projektek kivitelezésében, kapcsolattartásban a Fujitsu és a felhasználók között, egyéb „out of scope” rendszerek felügyeletében, mint például az SQD számíthatunk rá.

### Vágó Attila

Az IMFR rendszer üzemi oldalának támogatása, Catia munkaállomások felügyelete, valamint irodai eszközök támogatása tartozik a feladatai közé.





**Nyíregyházi üzemi IT csapat** (balról jobbra haladva)

#### **Hory Péter**

Az IMFR rendszer üzemi oldalának támogatása, Catia munkaállomások felügyelete és az irodai eszközök támogatása, IP telefonok üzemeltetése tartozik a feladatai közé.

#### **Vadász Ottó**

Az IMFR rendszer üzemi oldalának zavartalan működéséért, Catia kliensek működéséért, Copics felhasználók jogosultságainak kezeléséért felelős.

#### **Kerepesi Lászlóné**

„Inscope” felhasználók támogatása, „Inscope” eszközök szervezése, nyilvántartása és IT dokumentációk felügyelete, adminisztrálása tartozik a feladatai közé.

#### **Volenszki József**

Az IMFR támogató munkatársak koordinálásával, alapvető hálózati hibák elhárításával, IT projektek kivitelezésével, és Fujitsuval történő kapcsolattartással foglalkozik.

#### **- Melyek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?**

Idei elsődleges céljaink között szerepel a Compass projekt keretein belül a SAP vállalatirányítási rendszer sikeres, határidőre történő bevezetése. Ez egy minden szervezetet érintő változást jelent, ezért elengedhetetlen a szervezetek aktív részvétele és együttműködése a folyamatban. Ezen kívül azért is kiemelt jelentőségű ez a projekt, mert az Electrolux gyárai közül alapos felülvizsgálatok után Magyarországra esett a választás, hogy elsőként bevezetésre kerüljön ez a rendszer, ezért szeretnénk ennek a döntésnek maximálisan megfelelni. Természetesen emellett vannak még kiemelt projektjeink, mint a nyomtató standardizáció és az alkatrészraktár vonalkódos rendszerének a kiépítése.

#### **-Melyek a közép-, és hosszútávú célok?**

Stabil IT támogatás létrehozása és a késztermékek életútjának még pontosabb nyomon követése.

#### **- Ön szerint milyen a jó Electrolux-vezető?**

Az Electrolux érdekeit képviselve biztosítja a megfelelő munkakörnyezetet a kollégái számára. Felmerült problémákban iránymutatást, segítséget tud nyújtani a csapata és a többi terület részére. Egy jó vezető nyitott a változásokra a vállalat rövid és hosszú távú céljainak megvalósítása érdekében.

#### **- Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?**

Először felül kell vizsgálni a vállalat kiadásait és meg kell találni azokat a pontokat, területeket, ahol csökkenteni lehet ezeket a kiadásokat. De ezzel még nem fejeződtek be a teendők. Ezután az így szerzett megtakarításokat fejlesztésekre kell fordítani, mert az innováció segítségével tudunk újabb piacokat megszerezni a termékeinknek. Véleményem szerint a költséghatékonyan gyártott és a vevők elvárásainak megfelelő funkciókkal, valamint minőségi szinttel rendelkező termékekben rejlik a sikeresség egyik kulcsa.

#### **- Hogyan érinti Önöket a COMPASS?**

A Compass projekt (= Közös folyamatok, egységes/szabványos adminisztráció és rendszer) egyik eleme a SAP bevezetése és az informatikai rendszerek standardizációja, ezért szorosan kapcsolódik a területünkhöz.

Részt veszünk a törzsadatok (data master) létrehozásában, rendszerek közötti kapcsolatok (interface-ek) kialakításában, adatok átmásolásában (migráció), tesztelésben. Tehát még nagyon sok feladat vár az IT-re is, hogy a zökkenőmentes átállás megvalósuljon.

#### **- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

Napjainkat teljesen behálózza az informatika. Nincs ez másképp a mi gyárunkban sem, így elmondhatom, hogy minden területtel szoros a kapcsolatunk mind a jászberényi, mind a nyíregyházi telephelyen.

#### **- Melyek a kulcsterületek ezen a területen?**

A gyár legfőbb érdeke a folyamatos és akadálymentes termelés.

Ezt figyelembe véve az üzemi IT fókuszterületei a folyamathoz igazodva:

- a termékfejlesztés tekintetében a Catia rendszer
- a gyártás tekintetében az IMFR rendszer.

#### **- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a magyar kollégáknak?**

A gyár olyan, mint egy nagy család, aminek a működéséhez mindenkire egyformán szükség van.

# Kiemelkedő minőségű termékek a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárból

A jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár 1,9 százalékos SCR (szervizhívási ráta) eredményt ért el áprilisban, 10,8 százalékos ARI (éves relatív fejlődés) javulással az előző év azonos időszakához képest. Ez a teljesítmény nem csak gyári, de európai szinten is kiválónak minősül, különösen annak tükrében, hogy milyen széles a gyárban előállított termékek palettája, és milyen jelentős új termékbevezetések és fejlesztések történtek az elmúlt esztendőben.

Idén a gyárban a teljes termelési darabszám várhatóan 1,5 millió darab felett lesz az itt gyártott 49 alapmodellből. A gyár életében az elmúlt 2 esztendőben jelentős változások mentek végbe. A legnagyobb hatással az "Alaska" projekt volt, amelynek keretében számos új technikai megoldás került bevezetésre a gyártásban. Ezzel párhuzamosan gyárunkba telepítettük 12 beépíthető alapmodell teljes termékskáláját. Ezen meghatározó változásokat követően is a jászberényi beépíthető termékek szervizhívási rátája sokkal

jobb eredményt ért el, mint amilyenek az Alaska projekt elején megfogalmazott elvárások voltak. Nemcsak az új beépíthető termékcsalád növelte a gyár komplexitását a 2009-es évben, de a fagyasztóládák teljesen új kondenzátor megoldása (A++ és A+) és számos új szabadonálló készülék is.

Mindezeket a készülékeket Európa összes országába szállítjuk és néhány modellt még a tengerentúlra is, így például az Electrolux fagyasztóládákat Japánba.

„A jászberényi csapat mottója: Gondolkodj és valósítsd meg!”

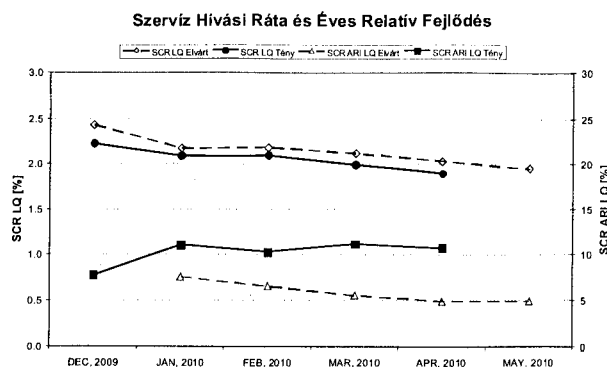
„Folyamatos minőségi fejlesztés az alapja gyárunk jövőjének.”

## A jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár sikerének kulcsösszetevői:

- a gyárban jelenlévő mély szakmai ismeret és tapasztalat,
- a csapattagok erős elkötelezettsége,
- a belső vevőszemléleten alapuló gondolkodásmód,
- egyszerű és strukturált gondolkodásmód a célok elérésének irányába,
- az EMS eszközök és lendület alkalmazása,
- világos és egyszerű vizuális kommunikáció minden szinten,
- a gyári minőségügyi csapatnak a fő-folyamatot (értékáramlást) tükröző felépítése és működése,
- rendszeres nyomonkövető megbeszélések által megteremtett harmonikus ritmus a gyár életében,
- együttműködő támogatás minden funkció részéről.



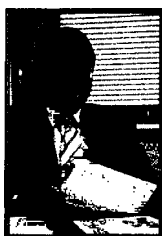
„Jó minőségű termékeket nyújtva a piacnak, óriási mértékben tudjuk növelni a vásárlóknak a termékeinkbe és az Electrolux márkánévbe vetett bizalmát Európa különböző országaiban” - mondta Szabó András minőségirányítási vezető.





„Erős elszántság és kitartás, valamint a mindennapos munka a kulcsa a minőségnek és a most elért kiváló szervizhívási mutatóknak“

“Ez a fejlődési eredmény a gyári csapat kimagasló elhatározottságának és együttműködésének köszönhető“



“A jászberényi csapat mottója: 'Gondolkodj és valósítsd meg!'. A minőség kulcsvezérlő eleme gyárunknak,

és ha vevőink véleménye nem tükrözi vissza, hogy elégedettek a termékeinkkel, akkor valójában nincs miről beszélünk. Folyamatos minőségi fejlesztés az alapja gyárunk jövőjének” - mondta el Szentpéteri Ferenc gyárigazgató.



“Erős elszántság és kitartás, valamint a mindennapos munka a kulcsa a minőségnek és a

most elért kiváló szervizhívási mutatóknak.

Az éves relatív fejlődés mértéke tanúsíthatja, hogy a csapat a napi gyakorlatba is lefordítja az alapelveket. Őszintén mondom köszönetet a dolgozóknak és a vezetőknek elkötelezettségükért, és várakozással tekintek a következőkben megvalósítandó újabb rekordok elé. Gratulálok a teljes csapatnak!” - mondta Ruggero Del Perugia, az európai hűtőtermékvonal minőség vezetője.



“Ez a fejlődési eredmény a gyári csapat kimagasló elhatározottságának és

együttműködésének köszönhető, amelyet a központi minőségügyi szervezet is támogat. Nagyon fontos kiemelünk a folyamatos kommunikációt és partnerséget a piacainkkal, és a professzionálisan teljesíteni tudó tapasztalt munkatársainkat, akik hozzásegítenek bennünket céljaink eléréséhez” - mondta Gönczy Sándor, az európai hűtőszekrénygyártás vezetője.



# Vegyünk részt a megoldásban!

Elhatároztuk, hogy a vállalat 2008. évi energia- és vízfelhasználását 2012-re 15 százalékkal csökkentjük. Nagyon nagy cél ez, de együtt meg tudjuk csinálni!

Persze annak érdekében, hogy ez sikerüljön, mindnyájunknak össze kell fogni. Itt a vállalaton belül is rengeteg olyan dolog van, amelyre ha odafigyelünk, hozzájárulhatunk közös céljaink eléréséhez. Ezzel a most elkezdődő kampánnyal többek között azokra a lehetőségekre szeretnénk felhívni a figyelmüket, melyek segítségével Önök is részesei lehetnek a megoldásnak.

Mindazonon a helyeken, ahol egy kis odafigyeléssel csökkenthetőek a költségek, figyelemfelkeltő jelzéseket helyezünk el.

A villanykapcsolóknál és az elektromos berendezéseknél olyan apró emlékeztető táblákkal találkozhatnak, mely figyelmezteti Önöket, hogy csak a szükséges ideig égjen a villany vagy legyen bekapcsolva egyegy berendezés. A vízvételező helyeken, a mosdóknál szintén találkozhatnak ezekkel a takarékosságra figyelmeztető zöld matricákkal, akár csak a bejárati ajtóknál, ahol szintén sok energiát takaríthatunk meg, ha csak indokolt esetben tartjuk azokat nyitva. Ugyanakkor az irodákban is van lehetőség, hogy odafigyeléssel csökkentjük a költségeinket, ezért

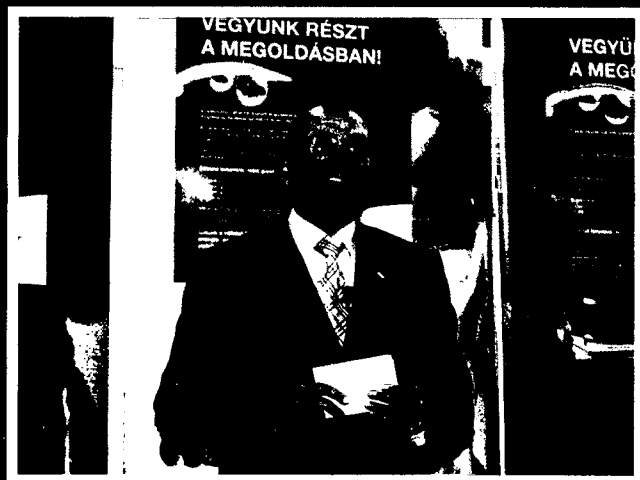
helyezünk el a monitorokon kis emblémákat, melyek a használat utáni kikapcsolásukra hívják fel a figyelmet. Azt is javasoljuk, hogy mindig mérlegeljünk: valóban érdemes-e mindent papírra kinyomtatni?

Jó szokásunkhoz híven azonban játékra is hívtuk Önöket. Felállítottunk egy olyan „Energia játékpontot”, ahol kérdőívek segítségével mérhetik fel a környezettudatosság és a vállalat ezzel összefüggő rendszereivel kapcsolatos ismereteiket. Remélhetőleg ez a játék is hozzájárul ahhoz, hogy minél jobban tudatosuljon bennünk: a környezetünk kímélése közös érdekünk. Természetesen a legjobban teljesítő munkatársainkat jutalmaztuk is.

Ismét nagy célok és komoly feladatok állnak tehát előttünk, melyek azonban annak a lehetőségét is magukban hordozzák, hogy részesei lehetünk a probléma megoldásának, ahelyett, hogy a probléma okozójának tekintenének bennünket.

Éljünk hát ezzel a lehetőséggel és vegyünk részt a megoldásban!







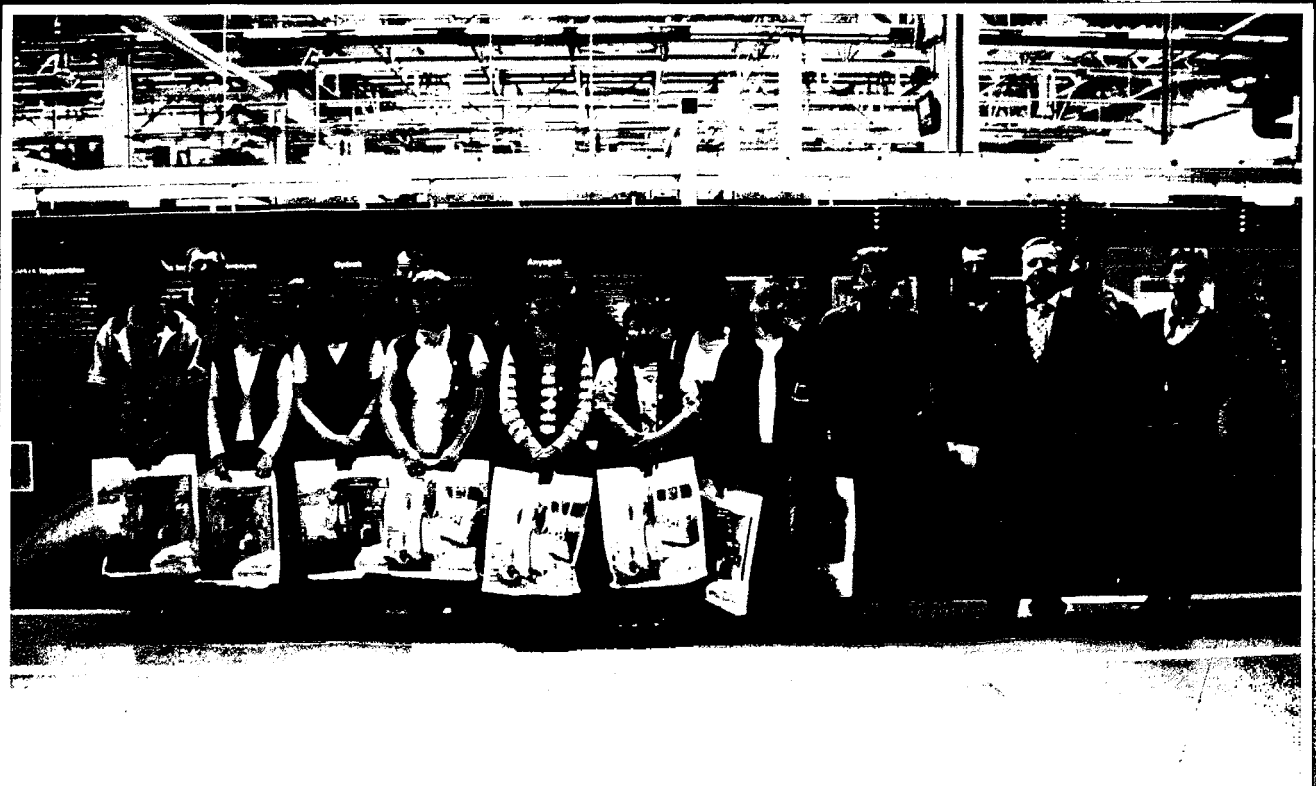
# 73 jó megoldás született

Az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárában sorsolták ki elsőként - az Electrolux Lehel Kft. telephelyein belül - a Green Spirit II-es kampány nyereményjátékának nyerteseit.

Az energitakarékosság és a környezetvédelem hangsúlyozására irányuló Green Spirit játékra a nyíregyházi hűtőgépgyár 305 munkatársa dobta be kitöltött 13+1-es totóját. A kitöltött nyereményszelvények közül 73 jó megoldás született, amelyek közül sorsolták ki a 20 szerencsés dolgozó nevét. Ők egyenként egy környezetbarát termékekből összeállított ajándécsomagot kaptak. A nyereménysorsolás Baraksó Ferenc, az Üzemi Tanács elnökének közreműködésével a vezetőség és a többi kolléga jelenlétében zajlott.



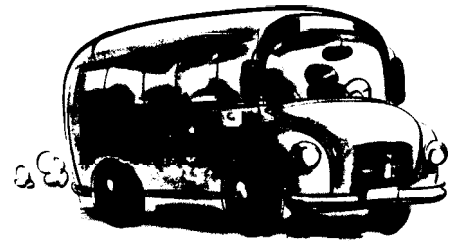
**Nyertesek:** Aranyosi Lászlóné, Bartha Anikó, Boda András, Dávidáné Maroda Rita, Demeter Mariya, Dengi Tibor Zoltán, Emódi Mihályné, Erdei Jánosné, Juhász Péterné, Juhász Zsolt, Juhász Zsuzsanna, Kolyvek Istvánné, Koós Ildikó, Labant Zoltánné, Marinka Imre, Miskolczi Zsuzsanna, Szabó Miklós, Szebényi Zoltán, Színi Lajos, Vargáné Szikszai Nóra





# HR Hírek

Stuberné Végh Szilvia Country HR menedzser kezdeményezésére az Electrolux Újság új rovatot indít, „HR HÍREK” címmel, amelyben a munkatársakat érintő aktualitásokról fogunk tájékoztatást nyújtani.



## **Az első alkalommal a munkába járással foglalkozunk.**

A téma kapcsán a személyszállítással foglalkozó kollégánk üzeneteit is közzétesszük.

*A munkába járási költségtérítést szabályozó, májusig hatályos kormányrendelet még 1993-ban született. Ebben a teljesárú vasúti 2. osztályú menetjegy, vagy bérlet 86 százalékát, míg a buszjegy - vagy bérlet - 80 százalékát köteles megtéríteni a munkaadó.*

*Az új rendelet - a felsoroltakon túl - kiterjeszti a közlekedési eszközök körét a menetrendszerinti hajóval, és komppal. A dolgozó bármilyen közlekedési eszközt használ a más településről történő munkába járáshoz, a munkaadójának egységesen a jegy vagy bérlet 86 százalékát kell megfizetnie.*

*Április hónapban e rendeleti változás miatt minden bejáró dolgozót megkerestek az állományvezetők, az állandó és ideiglenes lakcímről nyilatkoztatták őket, azzal a megjelöléssel, hogy melyik címről történik a munkába járásuk.*

*A törvény 7. §-a kötelez erre bennünket, ami így szól: „ A munkavállaló a munkába járás címén járó utazási költségtérítés igénybevételével egyidejűleg nyilatkozik a lakóhelyéről és a tartózkodási helyéről, valamint arról, hogy a napi munkába járás a lakóhelyéről vagy a tartózkodási helyéről történik-e.”*

**Zala Jánosné Erzsébet**, személyszállítási ügyintéző kollégánk jászberényi telephelyre vonatkozó észrevételeit/javaslatait itt olvashatják:

„Azok a munkavállalók, akik Volán járatra, szerződéses járatra, vagy vonatra vásárolnak utazási bérletet és változik a lakcímük/a bejárás helye, szíveskedjenek azt bejelenteni az állományvezetőnél és ami nagyon fontos, a bérletvásárlás miatt a Személyszállításon is.

A Volán járaton utazók bérletigazolványa 10 évig érvényes. A kellemetlenségek elkerülése végett, szíveskedjenek ezt figyelemmel kísérni.

Bármilyen változás van (lakcímváltozás, személyi igazolvány szám változás, megrongálódott az igazolvány, távolság/km. változás) itt helyben, a helyi járatos bérletvásárlás helyszínén fénykép, személyi igazolvány és 240,-Ft ellenében kicseréljük

az igazolványt. Erre lehetőség minden hónap 1-jétől 5-éig, 13.00 órától 15.00 óráig van. A Jászkun Volánnál is megtehetik hétfőtől-péntekig 13.00 óra és 15.00 óra között.”

**A szerződéses járat** utazók felé kérés, hogy a névre szólóan kiadott „UTAZÁSI IGAZOLÁST” felszálláskor szíveskedjenek felmutatni a gépkocsivezetőnek, hogy ki lehessen szűrni, kinek nincs érvényes utazási bérlete. A műszakhoz közlekedő járatok számának megrendelése a bérletet váltottak létszámának arányában történik, az utazók névsorát átadjuk a fuvarozónak is. Ha valaki nem tudja, hol lehet megigényelni, vagy utólag átvenni a bérletét, az állományvezetők segítenek.

**Győri Csilla** HR koordinátor kollégánk a nyíregyházi gyárunk sajátosságaival egészíti ki a fenti gondolatokat:

„A nyíregyházi gyárban a dolgozók 70 százaléka utazik szerződéses járatral és 13 százaléka bérlet igénybevételével.

A szerződéses járatokra a munkavállalók csak a Nyíregyházán használatos, névre szóló "sárga kártya" felmutatásával szállhatnak fel, és csak arra a járatra amelyekre a kártya szól. Útvonal változtatási igényt az állományvezetőknél kell jelezni.

Azoknak a munkavállalóknak, akik szerződéses járatral utaznak és hosszabb táppénzről, illetve GYES/GYED-ről jönnek vissza dolgozni, újra nyilatkoznuk kell a munkába járásukról, mivel állományból kivételkor a munkába járási igényt törölnünk kell a rendszerből.

Nyíregyházán a Szabolcs Volános távolsági bérletekhez a munkavállalóknak regisztrációs kártyát kell igényelniük, amit le kell adni az állományvezetőnek, ugyanis ennek száma alapján történik a bérlet megvásárlása. Az ingyenes regisztrációs kártya a nyíregyházi autóbusz állomás pénztáránál igényelhető, hétfőtől péntekig 05:30-19:00 között. Ugyanitt váltható ki a távolsági, illetve a helyi bérlet-jegyekhez szükséges bérletigazolvány, aminek ára 140 Ft.”

**Következő számunkban az élet- és balesetbiztosításról írunk bővebben, amit az Electrolux minden munkavállalójára megköt, és mindaddig érvényes ránk, amíg a cég dolgozó vagyunk.**

# Logisztikai projektek

## a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárban

A befejeződő, valamint a futó logisztikai projektekről kérdeztünk három, a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárban dolgozó kollégát: Fehér Tamás logisztikai projektvezetőt, Szász Péter logisztikai mérnököt és Sas Gábor logisztikai változáskoordinátort. Ők összegezték az elmúlt év logisztikai projektjeit, valamint a jövőbeli terveket. Elsőként a TT/Cabinet üzemben, majd a fagyasztóládagyárban végrehajtott projektekről beszéltek.

A TT üzemben elindított új beépíthető termékcsalád sokfélesége, az új modellek kis sorozatai, valamint a targoncák kilitása elindította azt a változást, melynek eredményeképpen 2009-ben a TT üzemben befejeződött a kisvonal projekt. 2009 októberétől a TT üzemi raktárból ütemezetten, a gyártási igényeket követve juttatjuk ki az anyagokat a szerelősorra. Ennek megvalósításáig sok területen kellett átalakítanunk folyamatot, berendezést, számítógépes rendszert, munkafolyamatot. Ennek egyik leglátványosabb része az átalakított és könyvelt készlet

megfelelően, illetve nem igényel plusz eszközt a munkahelyeken, hogy lepakoljanak a kocsiról a kijelölt helyre, mivel a kocsival pontos pozícióba lehet beállni. A kisvonal kis dobozos sorozatokhoz lett kialakítva, így a kiszállítás egyszerre több munkahelyre, ütemezetten történik. A kisvonal kétóránként szállít a szerelősorra alapanyagokat. A kisvonatos szállítás akkor tud igazán hatékony lenni, ha már a beszállítótól olyan egységpakománnyal érkezik az alapanyag, ami egyben felrakható a kisvonatra, majd a munkahelyen kialakított görgős állványra.



Csapatinfó tábla (TT üzem)

raktár kialakítása, valamint elkészült - Európában elsőként - egy „EMS logisztikai csapat információs tábla” – nyilatkozta Fehér Tamás logisztikai projektvezető. Az elért eredmény egy kreatív csapat kitartó munkájának köszönhető. Kiemelném Sas Gábor, Szász Péter Ádám, Gedei Attila, Joó Zoltán és Ferencz Andrea kollégáim hozzáállását és köszönöm a üzemi dolgozók, EMS változásvezetők, sori anyagmozgatók közreműködését is.

A kisvonattal kétféle anyag mozgatható: dobozos és raklapos. Előnye a hagyományos egy targonca - egy raklapos mozgatással szemben, hogy egyszerre maximum négy kocsi kapcsolható össze a biztonsági előírásoknak

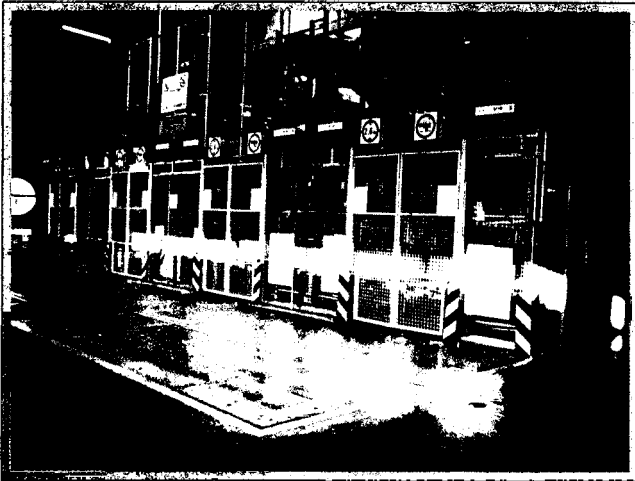
A vonattervezéssel párhuzamosan az összes szerelősori munkahelyet átalakítottuk a kisebb sorozatok szereléséhez, figyelembe véve a szerelősoron dolgozók (logisztika szempontjából: belső vevők) igényeit, javaslatait. Ezzel egy időben megváltoztattuk a lámpaszervélyek csomagolását, ugyanis eddig raklapon érkeztek a lámpaszervélyek 300 darab/raklap mennyiségben, míg a váltás után 20 darab/doboz kiszervezésben érkezik, ami nagyban megkönnyíti a programok közötti sorozatváltásokat. A csomagolásváltás fő előnye a sori készletcsökkentés, visszarúcsökkentés, és ez által az anyagmozgatási munka csökkentése volt.

60 millió forint értékű alapanyagot könyveltünk be az üzemraktárba, így a készletpontosság nagymértékben javult. Az üzemi költséghelyen kevesebb a készlet. Elkészült egy szoftver is, melynek segítségével lekérdezhető a COPICS-ből, hogy mi az igény, és milyen felhasználási területre épül be az adott alkatrész a szerelősoron belül.

A TT üzemi anyagátvételt javította, hogy a raktár területe lecsökkent, ezzel helyet biztosítva a beérkező anyagok megfelelő átvételének. Kialakítottunk EMS színekódok segítségével anyagátvételi területeket, ezzel is garantálva, hogy az alkatrészek a lehető legrövidebb idő alatt legyenek betárolva.

Biztonsági oldalról tiltó- és korlátozótablákat helyeztünk el, ezzel is jelezve, hogy az üzembe targonca nem léphet be. Továbbá számos akció és intézkedés történt a balesetek

elkerülése érdekében, mint pl.: magasság- és emeléskorlátozó táblák, személyforgalom tiltó táblák az anyagátvételi helyeken, valamint a vonat sebességét szoftveresen lekorlátoztuk 5 km/h-ra.



Anyagátvételi terület az átalakítást követően

Kialakításra került elsőként Európában egy logisztikai csapatinformációs tábla, mely megfelel a standard elvárásoknak és KPI mutatóknak, mint SQCD. A fejlécben megtalálható a biztonság, a készletpontosság, produktív itásmérés, illetve a szerelőssori állásidő. A táblával párhuzamosan bevezetésre került a hetenkénti folyamatossági leltározás, azaz minden, üzemi raktárban levő anyagot hetente minimum egyszer megszámlálunk.

A tervezést sok esetben akadályozza, ha van egy fizikai korlátunk. Az ilyen korlátok ledöntését jól példázza, hogy a III-as szerelősoron a test-garnitúrázó területet átfordítottuk a sor másik oldalára, így könnyebb lett az anyagmozgatásunk és jobb lett a helykihasználás.

Mindezekkel a tevékenységekkel 2009-ben elindultunk az EMS Best Practice pályázatán, ahol előkelő helyen végezve a 16 európai pályázóból bekerültünk az első három közé.

Logisztikai projekteken belül 2 kék, 2 zöld, 11 sárga minősítést szereztünk.

**A TT üzemben szerzett tapasztalatok alapján 2010-ben a fagyasztóláda gyárban folytattuk a logisztikai projektek kivitelezését – folytatta Sas Gábor.**

- Elsőként egy teljesen új 290 négyzetméteres raktár kialakítására került sor, amelyet egy üzemi átépítés előzött meg. A raktárban a készleteket pontosan tartjuk nyilván.
- Míg a TT üzemben designfüggő volt a program, addig a fagyasztóláda gyárban több a közös alkatrész - ami független a gyártott modelltől - ezért a kisvonal-projekt más fogyósalapú technikákat (Kanban, minimax készlet) igényel.
- Itt is átalakításra került minden munkahely, mely

biztosítja a ergonómiát a dolgozó, részére ill. hatékony alkatrész fel-, lepakolást is biztosít a vonatvezető részére. Természetesen minden állványt megjelöltünk címketartóval, illetve padlózatjelöléssel.

- Minden egyes logisztikai munkafázist szabvány dokumentumokban rögzítettünk.
- A fagyasztóládák fogantyúinál bevezettünk egy új csomagolást, amelynek köszönhetően 20-as darabszámban csomagolják a fogantyúkat a beszállítónál.
- A targoncák kitiltása a fagyasztóláda gyárban is megtörtént február 26-án.

**A további fejlesztésekről kérdeztük Szász Péter Ádámot:**

- Van egy közös projektünk a Csomagolás-fejlesztéssel melyben a fagyasztóláda késztermékcsoomagolásának a logisztikai támogatását biztosítjuk, úgy, hogy a beszállító lesz a felelős az alsó és felső szerelt tálcákat „Just in Time” alkalmazásával a felhasználási helyekre juttatni. Így a sor mellett másfél órára elegendő készlet áll a dolgozó rendelkezésére. A beszállítás óránkénti gyakorisággal fog megtörténni.



Új raktár a fagyasztóláda gyárban

- A további tervek között szerepel a fagyasztóláda gyári kondenzátor, elpárologtató, szájnilyástakaró és profílgumi szállítókalodák átalakítása kerek kivitelre, ugyanis célunk a kisvonalattal történő kiszállítás a felhasználási helyekre. A fagyasztóláda gyárban gyártott tetőlemezeket a felhasználás helyére kisvonalattal szeretnénk eljuttatni.
- Könyvelté szeretnénk tenni a IV-es üzem és a CT raktárak készletét, hogy ezáltal még pontosabb készletet lássunk a COPICS-ban, és 2010-ben ezekben az üzemekben meg fogjuk vizsgálni az üzemi, raktári készletek csökkentésének lehetőségét, bevonva az üzemi logisztikán dolgozókat.





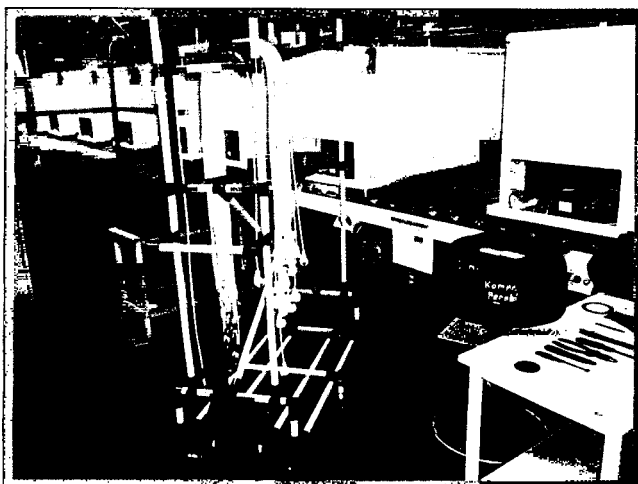
- Nagy projektünk a vonalkód alapján történő könyvelés, illetve az elektronikus adatkommunikáció (EDI) kialakítása a beszállítóinkkal.
- Az egyik legfontosabb központi projekt, a nyíregyházi gyárral közösen, az alapanyagok csomagolóanyagának cserélése visszaforgathatóra. Az Electrolux bérelni fog csomagolóanyagokat, úgynevezett „kék dobozokat”, amelyek forognának a beszállítók és a termelőbázisok között. Ezzel a visszaforgatható göngyölegek arányát jelentősen növelni fogjuk, és jóval kevesebb lesz a papírban érkező alkatrészek aránya.
- A logisztika területén 4 darab 5D-s terület kialakítását terveztük erre az évre, valamint 5 zöld, 60 sárga minősítés megszerzését.



Új tárolódobozok a fogantyúhoz



Új szerelőszori állványok a TT-üzemben



Új mozgatható tárolókocsik

## A nyíregyházi hűtőszekrénygyár második **5D minősítésű területe**

Március 6-án a nyíregyházi hűtőgépgyár alkatrészgyártó egységének daraboló területe sikeresen teljesítette az 5D minősítés magas szintű feltételeit.

A felkészülés során, az EMS Zöld fokozatával rendelkező Maximcsuk Attila művezető vezetésével, mindhárom műszak dolgozói lépésről lépésre, igazi csapatmunkában fejlesztették a területet. Az eredmény: a bevezetett EMS eszközök rendszeres használatával a csapat biztosítani tudja, hogy belső vevője folyamatosan kiemelkedő minőségű ajtópanel-terítéssel legyen ellátva.



5D minősítő audit, Eszik Róbert EMS koordinátor vezetésével

# STOP Biztonsági auditok összefoglalója a porszívógyárból

## Bevezetés

A Egészségügyi és Munkabiztonsági Bizottság a Porszívógyárban 2009 elején alakult meg. A Bizottság programjának része a biztonsági auditok rendszeres végzése, és a dolgozók folyamatos tájékoztatása munkabiztonsággal kapcsolatos kérdésekről. A munkabiztonsági auditok két típusát vezettük be. 2009 júliusától végezzük a Menedzseri Biztonsági auditokat, ahol egy munkafolyamat vagy munkaterület egészét tekinti át egy menedzser és két auditor kolléga. Az átvizsgálás eredményéről jegyzőkönyv készül, a hibákat súlyosságuk szerint minősítik, és hibapontokat adnak rá.

- Az egyes területeken végzett biztonsági auditok eredményei, a hibapontok és a területek minősítése az Egészségi és Munkabiztonsági Információs táblán láthatók.
- Az auditon észlelt hibákra javító intézkedést kell hozniuk a kijelölt felelősöknek. Az "Intézkedési listát" rendszeresen átvizsgáljuk. A lista havonta frissítve megtalálható az IMFR Dokumentáció részében.

## STOP auditorok képzése és az auditok megszervezésének rendje

2009. június elején a Porszívógyárból öt kolléga részt vett a DuPont által szervezett, három napos STOP Biztonsági Oktatási és Megfigyelő Program tanfolyamon. Az ott szerzett ismereteket a Porszívógyárban szervezett oktatásokon acták át a kollégáknak.

- Szeptember hónapban 3x1 órás tréningeket tartottunk a menedzserek részére. Két csoportban történt az oktatás, valamennyi menedzser részt vett rajta
- október-november hónapban további négy csoport oktatását szerveztük meg, akik 2x1 órás elméleti STOP oktatáson és egy órás gyakorlati oktatáson vettek részt:
  - 26 fő üzemi mérnök, művezető, sorvezető és csoportvezető kolléga
  - 12 kollégánk az alkatrészraktárból és az üzemi logisztikáról
  - és 1-1 kollégánk a labor, a termékpontozók és az idegenáru ellenőrök részéről.

Az oktatást teszt írásával fejeztük be, ahol valamennyi résztvevő jól szerepelt. Ők STOP-megfigyelő oklevelet és megbízólevelet kaptak a gyárigazgatótól a STOP biztonsági felügyelői tevékenység ellátására a Porszívógyár területén. 2009. decemberében megterveztük a STOP megfigyelések rendszerét. A program lényege, hogy segít az embereknek a "biztonságra figyelésben" azáltal, hogy

- miután a STOP auditor megfigyelte munkavégzés közben egy kollégáját,



- beszélget vele a biztonságról és az észlelt hibákról,
- felhívja figyelmét a biztonságos munkavégzés fontosságára
- és véleményét kéri a munkavégzés még biztonságosabbá tételével kapcsolatban.

Minden STOP felügyelő legalább havi egy STOP auditot végez el. Az auditon tapasztalt pozitív megfigyeléseket és a balesetveszélyesnek ítélt megállapításokat fel kell jegyezniük a STOP megfigyelési kártyára. A kártyán csak a munkatevékenység megnevezése szerepelhet, a dolgozó neve nem, mert a STOP program alapelve a balesetek megelőzése és nem a büntetés.

A hibákat A/B/C besorolással minősítjük.

A hibák kijavítására és a javaslatokra is intézkedést kell hozniuk a kijelölt felelősöknek. A STOP intézkedési lista havonta frissítve megtalálható az IMFR Dokumentáció részében.

A STOP megfigyelők fényképes listája is megtalálható az információs táblán.

A rendszeres STOP Biztonsági audit program 36 STOP felügyelő bevonásával 2010. januárjában indult el.

## STOP auditok eredményei 2010. 1. negyedév

A 36 STOP auditor 77 auditot végzett el 2010. első negyedévében. A megfigyelések egy részénél biztonsági hibát nem észleltek, más esetben több feljegyzést is készítettek.

Mindösszesen 72 hiba és javaslat került rögzítésre: 4db "B" hiba, 45 db "C" hiba és 23 javaslat. Kritikus "A" hiba nem fordult elő. A hibák és javaslatok elemzését és a tervezett intézkedések végrehajtását azonnal megkezdtük.



# Nemzetközi vizeken az Electrolux Design Lab magyar nyertese

Két éve még az iskolapadban tanult, ma pedig már csapatot irányít az Electrolux egyik globális formatervező központjában. Szabó Levente, díjnyertes E-wash elnevezésű pályamunkájának köszönhetően, hat hónapot tölthetett a vállalat két európai terméktervező központjában.

Nemzetközi karrierje azonban itt még korántsem ért véget: Levente ma, a vállalat munkatársaként, a jövő háztartási gépeit tervezi az Electrolux olasz design-központjában.

Az Electrolux Design Lab 2007-es versenyének első helyezettje irigylésre méltó karriert indított el a nemzetközi formatervezési pályázat megnyerésével. Szabó Levente, a „Környezetbarát háztartási készülékek 2020-ra” témájú versenyre egy kompakt mosógép koncepcióját készítette el, mely mosószer helyett mosódióval tisztítja a ruhákat. A zsűri több mint 400 alkotás közül választotta ki a fiatal designer pályaművét, amely, a szakma nagyjai szerint, harmonikusan ötvözi a modern technológiát egy ősi kultúrával.

A Moholy-Nagy Művészeti Egyetem akkori hallgatója, az első helyezettnek járó hat hónapos gyakornoki állást az Electrolux svédországi, majd olaszországi formatervezési központjában töltötte. Tehetségét felismerve, a vállalat állást kínált neki, így Levente azóta az Electrolux olasz design-központjában dolgozik terméktervező munkatársként.

Munkája során olyan háztartási készülékeket tervez, amelyek előnyeit több millió család élvezheti nap, mint nap, szerte a világon. A csapat tagjaként részt vesz a jövő háztartási gépeinek megálmodásában, beleértve a piacra kerülő modelleket és a futurisztikus koncepcióterveket.

Levente nevéhez fűződik az a két új design mosógép prototípus is, amelyek megtervezéséhez az ENSZ, népesedés alakulására vonatkozó előrejelzéseit vették figyelembe. Becslések szerint 2050-ben várhatóan a Föld népességének 74 százaléka lesz város lakó. A csökkenő életér miatt új megoldásokra lesz szükség, mely az európaiak azon 39 százalékát is érinti majd, akik mosógépüket a fürdőszobájukban tartják.

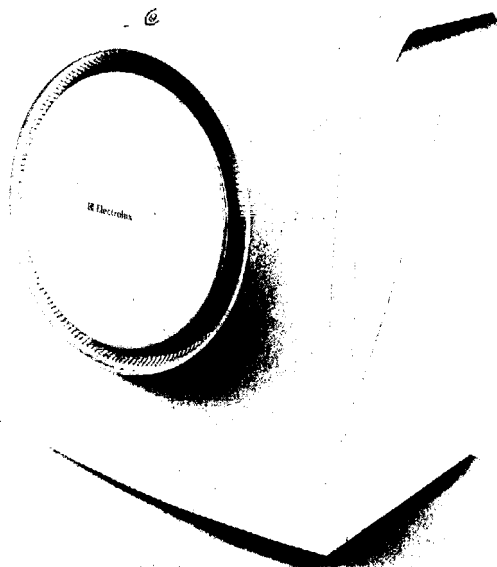
Az Electrolux olaszországi design-csapata ezért megtervezett két koncepció mosógépet, amelyek a helytakarékosság jegyében készültek. A Shine fantáziánévre keresztelt prototípusokat az Electroluxtól megszokott

minimálstílusban alkották meg és tökéletesen illeszkednek a fürdőszobai környezethez.

**„A készülékek megalkotása során fontos szempont volt, hogy harmonizáljanak a fürdőszoba többi elemével, és ne csak egy gépként, hanem a fürdőszobai szaniter részeként tekintsenek rá. Ezért stílusukban az egyszerűséget követik és összhangban vannak a fürdőszobákra jellemző porcelán és kerámia felületekkel” – mondta Szabó Levente, a Shine koncepciók vezető dizájnere.**

Ahogy az már a koncepciók nevéből is kiderül, a készülékeknek központi szerepet kapott a fény. A mosási folyamat státuszáról, rendhagyó módon, egy, az ajtón körbefutó fénycsík ad tájékoztatást. A program elindításakor a fénycsík az óramutató járásával megegyező irányba kezd el haladni, és a program befejeztével éri el kiindulási pontját, zárt fénykört alkotva a betöltőnyílás mentén.

A szabadon álló és a falra szerelhető mosógép koncepciókat a nagy nemzetközi bútorkiállítás, a milánói Salon Internazionale del Mobile keretében mutatják be a nagyközönségnek, az Electrolux és a RIVA 1920 közös standján.



# Környezetbarát porszívó az Electrolux hazai termékválasztékában

Az Electrolux Magyarországon is bevezette az UltraSilencer Green névre keresztelt környezetbarát porszívóját. A fekete színű ökoporszívó burkolatának és alkatrészeinek 55 százaléka újrahasznosított műanyagból készül, működés közben pedig 33 százalékkal kevesebb energiát fogyaszt, mint az átlagos 2000 wattos modellek.



Az Electrolux UltraSilencer Green porszívó burkolatának és alkatrészeinek nem kevesebb, mint 55 százaléka újrahasznosított műanyagból készül. Csak a motor egyes alkatrészei készülnek elsőgyártású fém elemekből, melyek később újra felhasználhatók. Így a porszívó életciklusa végén 93 százalékban forgatható vissza egy új termékbe. A teljes gyártási folyamat során 90 százalékkal kevesebb

energia kell a készülék előállításához, mintha új műanyagból készülne a modell.

Egy 2009-ben készített felmérésből kiderül, hogy a fogyasztók 44 százaléka a jelenlegi gazdasági helyzet ellenére sem változtat vásárlói szokásain, és továbbra is a környezetbarát termékeket keresi. A klímaváltozás felismerése miatt az emberek keresik a környezetvédelmi szempontoknak is megfelelő háztartási készülékeket, így az alacsony energiafogyasztású modelleket.

Egy porszívó teljes életciklusa alatt elhasznált energiamennyiség 75 százalékát a működése közben fogyasztott áram adja. Az ökokészülékek motorja 33 százalékkal kevesebb energiát fogyaszt, s közben ugyanolyan erős szívóteljesítményt nyújt, mint egy átlagos 2 000 wattos modell.

Az új modell, a már évek óta forgalomban lévő, Electrolux UltraSilencer zöld változata. Ezért az UltraSilencer Green nem csupán energia- és alapanyagfelhasználás tekintetében környezetbarát, de zajterhelés tekintetében is kiemelkedően jól teljesít. 68dB(A) zajszintjével a piac legcsendesebb porszívója.

Az újrahasznosított alkatrészek miatt a készülék színe fekete, amelyen helyenként diszkrét zöld elemek is megjelennek, ezzel szimbolizálva a környezetbarát kialakítást és működést. Az UltraSilencer Green 2009-ben megkapta a Környezetvédelmi és Vízügyi Minisztérium Környezetvédelmi Innovációs Díját, valamint az Iparfejlesztési Közalapítvány Szervezési Innovációs Díját.



Az UltraSilencer Green (ZUSG3900) 49 990 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható a Márkabolt üzleteiben és a markabolt.hu webáruházban.

la vita è bella  
**ZANUSSI**  
ITALIAN SINCE 1916

ZANUSSI  
FAGYASZTÓLÁDÁT  
MOST ÉRDEMES VENNI!

HŰTŐTÁSKÁT  
ADUNK HOZZÁ AJÁNDÉKBA!



\*Az akció kizárólag az Euronics áruházlánc üzleteiben érvényes  
2010. május 15. és július 15. között (illetve a készlet erejéig).

[www.zanussi.hu](http://www.zanussi.hu)

## Zanussi fagyasztóláda promóció az Euronics műszaki üzletekben

Az Electrolux május 15. és július 15. között eladásösztönző akcióval támogatja a Zanussi fagyasztóládák eladásait legnagyobb magyarországi partnerénél.

Az akció ideje alatt a vevők Zanussi láda vásárlása esetén, egy Zanussi-sárga hűtőtáskát kapnak ajándékba. Az akciót az Euronics országos terjesztésű szórólapjában és eladáshelyi reklámanyagokkal támogatjuk.

Ez az első olyan promóció, ami már a Zanussi megújult márkakommunikációjának jegyében került kialakításra. A bolti anyagokon is megjelenik az új, olaszos, könnyed stílus, valamint a Zanussi új szlogenje: La Vita e Bella (az élet szép).

**Az Euronics, országosan közel 140 bolttal, jelenleg a legnagyobb hazai műszaki szakterekedés, ahol az Electrolux Csoport magasan a legnagyobb bolti jelenléttel és forgalmi volumennel rendelkezik.**



# Az Electrolux a 63. Cannes-i filmfesztiválon

Az Electrolux a 63. Cannes-i filmfesztivál egyik kiemelt támogatója. A vállalat arra szeretné felhívni a fogyasztók figyelmét, hogy mindenki lehet sztár a saját otthonában, s hogy megkaphatja azt a kitüntető figyelmet és elismerést, amit a filmfesztiválon megjelenő sztárok is élveznek.

Sztár számtalan ok miatt lehet valakiből. Lehet jó színész, arany torkú énekes, ügyes lakberendező, vagy akár tehetséges szakács. A sztárokból egy dolog biztosan közös: elismerést kapnak, csodálják őket, s általában a társaság középpontjában állnak. Kevés kivétellel, az emberek vágyanak a sztárság érzésére.

A gondolat, hogy fogyasztóink a sztárság érzését kínálja, már évek óta szerves része az Electrolux kommunikációjának. 2007-ben a vállalat meghirdette Kitchen Stars elnevezésű versenyét, melyre Magyarországról is lehetett pályázni. 2009-ben elindult a Dinner Explorer interaktív partitár (magyar nyelven is), ahonnan különböző tematikus partik megszervezéséhez, többek között egy Cannes-i filmfesztivál szellemében rendezett partihoz meríthetnek ötleteket a sztárjelöltek.

Az Electrolux az idén egy valódi autentikus helyszínt és eseményt választott ahhoz, hogy újabb lendületet adjon a sztár üzenet közvetítésének. A Cannes-i filmfesztivál legendás az oda látogató sztárokról, akik káprázatos ruhákban vonulnak a vörös szőnyegen, s közben a rajongók csodáló tekintete kíséri őket.

„Mivel vásárlóinkat nem vihetjük el Cannes-ba, szeretnénk a Cannes-i filmfesztivál hangulatát elvinni fogyasztóink otthonába. Azt szeretnénk, hogy amikor vendégül látják barátaikat, rokonaikat, élvezzék az elismerő pillantásokat, dicsérő szavakat, és érezzék magukat a társaság középpontjában. Az Electrolux készülékek maximálisan segítik őket abban, hogy minimális energiárfordítással fantasztikus eredményeket érjenek el a konyhában. Az Electrolux gőzsütővel például olyan ételeket készíthetnek otthon, amelyeket korábban csak az éttermek profi szakácsai tudtak sütni” – mondta Robert Jan Galema, az Electrolux európai marketing alelnöke.

A fogyasztókat mint sztárokat aposztrofáló kommunikációs stratégia arra a megfigyelésre épül, mely szerint az emberek az elmúlt néhány évben, Európa-szerte egyre gyakrabban rendeznek baráti és családi összejöveteleket az otthonaikban ahelyett, hogy éttermekben, bárókban találkoznának. A vendéglátók mesteri ételekkel, igényes tálalással és jó programokkal, valódi sztárszakácsként szeretnék elkápráztatni vendégeiket, de nem akarnak belefáradni az előkészületekbe. Ezért felértékelődött a konyha, s ezzel együtt a háztartási gépek szerepe.



**63<sup>e</sup> FESTIVAL DE CANNES**  
12-23 MAI 2010

Dr. Nagy Ida, az Electrolux jászberényi üzemorvosának tanácsai

# Egészségünk alapjai - I.

Az emberi szervezet genetikai állománya alapján 120 évre van kódolva, tehát eddig tudnánk egészségesen élni, ha nem rövidítenénk meg. Minden „helytelen” cselekedet levon egy keveset erről a 120 éves számláról. Több tényező van, amely biztosan megakadályozza a hosszú, egészséges életet, és jelentősen lerövidíti az ember természetes élettartamát.

Amennyiben elkerüli az alább felsorolt állapotokat, illetve cselekedeteket, egyre növekvő vitalitással, hosszabb élet elébe tekint.

## A hét fő vétek, amit a hosszú élet ellen elkövetünk:

### 1. Dohányzás

Minden cigaretta megrövidíti az életet, (szálanként negyedórával!), és megduplázza a betegségek kialakulását.

### 2. Helytelen táplálkozás

Túl sok kalória, cukor, zsír, vitamin- és ásványianyag-hiány.

### 3. Elsavasodás és az ásványi anyagok elvesztése

### 4. Mozgáshiány

### 5. Túlsúly

### 6. Vérnyomás

Állandóan 140/80 fölött.

### 7. Negatív gondolkodás

Szellemi aktivitás és életöröm hiánya, negatív gondolkodás és negatív énkép.

Lévéen, hogy itt a jó idő sokat lehetünk a szabadban, beszéljünk először a mozgás fontosságáról!

A rendszeres testedzés, fizikai aktivitás, sport ellensúlyozza a szervezet képességeinek romlását, csökkenti a betegségek kockázatát, a már kialakult betegségben segít a jobb életminőség elérésében.

## A rendszeres fizikai aktivitás:

- növeli a teljesítményt és koncentrációt, elűzi a fáradtságot, folyamatosan új energiát termel
- optimistává és jókedvűvé tesz, segít a pihentető alvásban
- csökkenti a stresszt
- serkenti a szellemi kreativitást, javul az önálló gondolkodás és a problémamegoldó-képesség
- javítja az énképet
- egészséges testsúlyt eredményez
- erősíti az izmokat, melyek így jobban megtámasztják a gerincet
- serkenti a vérkeringést, és javítja a reflexeket
- természetes módon gyorsítja az anyagcserét, az anyagcsere salakanyagai könnyebben távoznak
- nemcsak a mozgásszerveket erősíti, hanem a többi szervet is
- csökkenti a magas vérnyomást
- javítja a tüdő kapacitását
- javul a szív teljesítőképessége
- megelőzi a csontritkulást
- a vérsírok összetételét kedvezően változtatja meg
- javítja a szénhidrát anyagcserét, segít megelőzni a 2-es típusú cukorbetegség kialakulását, illetve segít a kialakult cukorbetegségben a vércukorszint normalizálásban.

## Összefoglalva:

Számottevéően csökkenti a betegségek kialakulásának kockázatát, lassítja az öregedési folyamatokat, javítja az életminőséget és meghosszabbítja az életet!

## Kérdés:

Ha a sportnak ennyi jó hatása van, miért csak az emberek töredéke, pár százaléka végez heti több alkalommal rendszeres testmozgást?





**Válasz:**

már öreg vagyok, nincs időm, fáj a lábam, derekam, hátam stb..., fáradt vagyok, nincs kedvem, kövér vagyok, nem tudok mozogni stb. stb. stb. vagyis kifogások, kifogások, kifogások.....

**Sosincs késő elkezdeni!**

Akár 70 éves embernél is lehetséges még meglepő izomnövekedés, akárcsak a szív és keringési rendszer teljesítményének jelentős javulása.

Nem az a cél, hogy élsportoló legyen, a fizikai aktivitást mint az élet természetes alkotórészét kell újra felfedezni.

Fokozatosan növelje a terhelést. Ne kapkodja a levegőt, úgy kocogjon, fusson, kerékpározzon, hogy ne fulladjon ki, ne fogyjon ki a levegő. Túlsúly esetén csak gyorsabb gyaloglás javasolt, később jöhet a kocogás.

Kezdje 1 perc mozgással, másnap 2 perc, naponta + 1 perc..... 1 hónap múlva fél óra testmozgásnál tart.

Első héten nevetnek a szomszédok, kollégák, három hónap múlva irigyelni fogják.

Nem igényel nagy befektetést, egy sportcipőre kell beruházni, máris kezdhet gyalogolni, kocogni.

Ízületi problémáknál az úszás, vagy kerékpározás javasolt. Ha táncolni szeret, táncoljon, akár mosogatás, főzés közben is.

Elkezdni a legnehezebb. Eleinte, ha „összeszorított fogakkal” megteszi az első lépést, majd mindig picit többet mozog, az eredmény nem marad el. Az élete fog megváltozni!

Próbálja ki!



# Electrolux RealLife mosogatógép promóció a Márkaboltokban

A 2010-es év egyik legnagyobb újdonságának számító új mosógépcsalád bevezetését támogatja az Electrolux egy eladásösztönző akcióval a három budapesti Márkaboltban, valamint a [www.markabolt.hu](http://www.markabolt.hu) vásárlói körében.

Az új, szabadonálló és beépíthető mosogatógépek legfőbb ismérve – számos egyéb újítás mellett – a megnövelt, XXL-es méretű belső tér, azonos külső méretek mellett. A nagyobb méret praktikus azt jelenti, hogy 4 centivel magasabb vagy 10 literrel nagyobb a készülék belső tere, aminek köszönhetően mostantól olyan, nagyobb edényeket is bele tud pakolni a vásárló, melyekre eddig nem volt lehetősége.

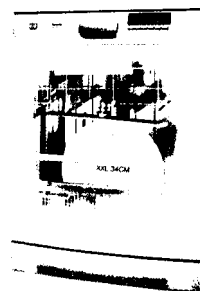
Ezért lett a kampány fő üzenete az, hogy "+4 centi most +4 év garanciát ér!"

Az akció május 20-án indult és egészen nyár végéig tart, a bolti kommunikáció mellett hirdetések jelennek meg a Márkabolt weboldalon, internetes hírlevelekben, valamint egyéb webes felületeken.

MARKABOLT HU  
Országos Hír/Reklámügynökség

Thinking of you  
Electrolux

És ha azt mondom:  
plusz **4** év garancia?



**+4 centi MOST**

**+4 év garanciát ér!**

Hu 2010. május 20. - augusztus 31. között  
Electrolux RealLife mosogatógépet  
vásárlóknak a Márkabolt weboldalon  
közvetlenül vagy a weboldalon keresztül,  
akiknek az 1 éves gyári garanciát most  
most plusz 4 éves azaz, összesen  
garanciát kapnak nyújtjuk.

Az alábbiakban részletek a mosógép modelleiről:

Technikai jellemzők:

Éves energiaterheltség:

Éves vízfelhasználás:

Éves zajszint:

Éves zajszint (max.):

Éves zajszint (min.):

Éves zajszint (átlag):

Éves zajszint (max. 10 m):

Éves zajszint (max. 20 m):

Éves zajszint (max. 30 m):

Éves zajszint (max. 40 m):

Éves zajszint (max. 50 m):

Éves zajszint (max. 60 m):

Éves zajszint (max. 70 m):

Éves zajszint (max. 80 m):

Éves zajszint (max. 90 m):

Éves zajszint (max. 100 m):

Éves zajszint (max. 110 m):

Éves zajszint (max. 120 m):

Éves zajszint (max. 130 m):

Éves zajszint (max. 140 m):

Éves zajszint (max. 150 m):

Éves zajszint (max. 160 m):

Éves zajszint (max. 170 m):

Éves zajszint (max. 180 m):

Éves zajszint (max. 190 m):

Éves zajszint (max. 200 m):

Az Electrolux RealLife mosogatógépek belső tere 4 centivel mélyebb, mint az 10 literrel nagyobb kapacitású, ami jelentősen több edényt lehet elhelyezni benne, mint a többi mosógép.



## 25. T-Home Vivicittá Városvédő Futás

Remek időjárási körülmények között 12.400-an vettek részt az április 18-án rendezett eseményen, hogy különböző távokon futva köszöntsék a tavaszt és a fővárost.

Családok és baráti társaságok, iskolák és munkahelyi közösségek álltak rajthoz, a Vivicitták történetében újabb részvételi rekord született.

A futók először reggel 9:45-kor Szentgyörgyi Rómeo aerobic világbajnok bemelegítése után Kovács Katalin kajakos olimpiai bajnok rajtjelére vágta neki a 6,4 km-es első távnak, melyet teljesítettek Kozák Danuta és Szabó Gabriella olimpiai ezüstérmes kajakozók is.

Majd következett a nap legnépesebb mezőnye a 3,5 km-es

távon, melynek rajtjelét Horváth Gábor kétszeres olimpiai bajnok kajakozó adta meg. A Minicittá mezőnyében ott volt az SOS Gyermekfaluk közel 150 indulója Barabás Éva televíziós riporterrel, az SOS Gyermekfaluk jótékonyági nagykövetével.

A klasszikus, 12 kilométeres táv mezőnye kicsit hűvösebbre fordult, borogósabb időben vágott neki Budapest legszebb részeinek. Nekik Cseh László világ- és Európa-bajnok úszó adta meg a rajtjelét. A Vivicittá indulói az Andrásy úton végighaladva a Bajcsy-Zsilinszky útra kanyarodtak rá, aztán a Nyugati tér érintésével és a Ferdinánd hídon keresztül érkeztek vissza a Városligetbe az időközben ismét visszatérő napsütéses, meleg időben.

A mezőnyben ott voltak az Electrolux futói is, Ali László, Árok szállási Rita, Gyephár László, Kocza István és Sós Norbert képviselt bennünket a budapesti futószezon nyitányán.

Forrás: [www.futanet.hu](http://www.futanet.hu)



### A hónap vice:

Szöke nő hűtőgépet vesz, az eladó győzködi:

- Hölgyem, ez kiváló minőség, A++ energiaosztály és az ajtó is megfordítható...

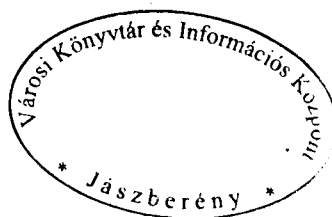
Mire a nő:

- És miért jó nekem, ha kívül van a tojástartó?

2010. június  
XLV. évf., 6. szám

# Electrolux

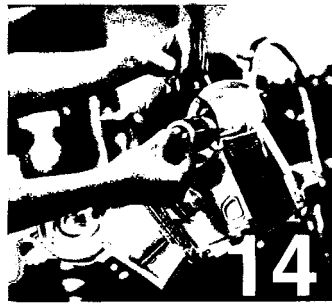
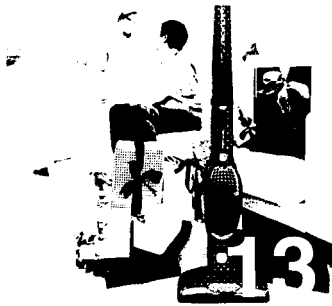
## újság



*Thinking of you*

BUSINESS 2009™  
**Superbrands**

 **Electrolux**



## Végre itt a nyár...

Amint az mostani, legújabb lapszámunkból is kiderül, az elmúlt hónapban ugyancsak rengeteg említésre méltó esemény történt az Electrolux Lehel Kft. háza táján. Mind Jászberényben, mind Nyíregyházán folyamatosan igyekszünk megfelelni a piac elvárásainak, minden fejlesztés, változtatás ezt kívánja elősegíteni. A hűtőszekrény- és a fagyasztóládagyártás területén ez az időszak a főszезon, amikor gőzerővel folyik a termelés, hiszen így tudjuk biztosítani azt, hogy számunkra ez az év is sikeres legyen. Jó tudni, hogy ebben Önök remek partnereink.

- Karácsonyi Gyula az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárának igazgatója az EMS-ről... 3
- Csapatszellem és az EMS vezetete változások a nyíregyházi gyár logisztikai területén 4
- A HUP Minőségbiztosítás május elsejétől ismét szerepet vállal az SDA szervezetben 5
- Díjátadások a karbantartó műhelyben 5
- Az első 5D minősítés a porszívógyárban 6
- Zöld és sárga minősítések díjátadója a porszívógyárban 7
- Ötödik Jvasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban 8
- Green Spirit II. TOTÓ a porszívógyárban 9
- STOP 10
- TÜV audit 2010 11
- HR Hírek - Biztosítás 12
- Svéd, királyi viseletben az Electrolux készülékek 13
- Electrolux UltraActive, a porzsák nélküli kompakt 14
- Electrolux hideg+meleg vizes mosógép, melyet energiatakarékosságra terveztek 16
- SENSIDRY az AEG-Electrolux zöld szárítógépe 18
- Electrolux RealLife, a valós életre tervezett mosogatógép 20
- Még zöldőbbek az új electrolux hűtőszekrények 22
- Dolgozói akció a jászberényi hűtő és fagyasztóládagyárban 23
- Egészségünk alapjai - II. 24
- Electrolux Marathon Team első versenye a Caprine Szilvásvárad Maratonon 26
- Újabb facseteték a nyíregyházi gyárban 26
- 7. Generali Duna-parti Futógála 27
- Kollégáink a 13. Kékes Csúcsfutáson 27
- XV. Electrolux Díjugrató Lovasverseny 28

Ám az Electroluxnál más téren is rendkívül mozgalmas a nyár, amely az elmúlt hónapok – sajnos szó szerint – katasztrofális időjárása után, talán most végre ragyogó napokkal köszönt ránk, s így több időt fordíthatunk a pihenésre, szórakozásra is. Egy közös nyaralás, a családdal együtt átélt élmények valóban felbecsülhetetlenek, fontos, hogy éljünk ezekkel a lehetőségekkel, és ha tehetjük, minél több izgalmas programon vegyünk részt.

Szeretném megemlíteni az Electrolux nevével fémjelzett lovasversenyt, amely már több mint másfél évtizedet megélt, és biztos vagyok benne, hogy ez évben is kellemes kikapcsolódást nyújt majd mindazoknak, akik július harmadik hétvégéjének szombatján kilátogatnak a Lehel Sport Kft. füves pályájára.

Szeretném remélni hogy - függetlenül attól, ki milyen kikapcsolódási formát választ majd a pihenés napjaira - munkatársainknak egy eseményteli nyárban lesz része, s jut idejük arra, hogy kipihenjék az elmúlt hónapok fáradalmait.

Ha pedig arra várnak tőlem egy tippet, hogy mivel is kezdjék a pihenés óráit, mi sem egyszerűbb: ne tegyenek mást, csak lapozzanak tovább. Higgyék el, nem fogják megbánni.



  
Takács János  
vezérigazgató

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató **Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978

# Karácsonyi Gyula az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárának igazgatója az EMS-ről...

2007. június 20-án a nyíregyházi hűtőgépgyár bevezette az EMS-t, és azóta ez egy fontos része az üzleti folyamatoknak. Karácsonyi Gyula, gyárigazgató elmondja, mit jelent neki és a gyár számára az EMS.



## Mi az Ön felelőssége az EMS fejlesztésben?

Egy rendszer annyira jó, amennyire az emberek, akik használják és működtetik, ezért az emberek kulcsfontosságúak. Az én szerepem gyárigazgatóként, hogy támogassak mindenféle tevékenységet, amely az EMS-sel kapcsolatos azért, hogy a vevői megelégedettséget növeljük, hogy a dolgozóink megértsék, majd a mindennapokban használják a változásokat és, hogy biztosítsuk a folyamatos fejlesztést a legjobb ötletek, módszerek alkalmazásával.

Egyik leghatékonyabb EMS eszközünk a BPD (Business Plan Deployment), amely segít a célok kitűzésében, tevékenységünk kiterjedésében, elért eredményeink nyomán követésében a Biztonság, Minőség, Költség, Szállítás és az Emberi oldal területén.

Ami engem illet, a mindennapi munkám során arra koncentrálok, hogy megtaláljam a problémák gyökereit, és ezeket robusztus megoldásokkal megszüntessük, így biztosítva a fenntartható fejlődést.

## Melyek azok az EMS tevékenységek, amelyekre most legjobban fókuszálnak és mik a prioritások?

Elsősorban a termékeink minőségének javítására fókuszálunk. Idén 8 százalék SCR ARI LQ-t tervezünk (szerviz hívás - utolsó negyedéves hívás az éveshez képest) a hűtési rendszer fejlesztésével és a hűtők zajszintjének csökkentésével.

Elkezdünk egy „Value Stream Mapping” érték-áram feltérképezést, hogy fejlesszük a belső logisztikai folyamatainkat. Ez tartalmazza a Blue Box koncepciót (pl.

standard-csomagolást használunk majd az alapanyagaink csomagolásához), jobban fogjuk kihasználni a már működő kisvonal-rendszert, és szerelősori anyagkiszolgálásnál meg fogjuk szüntetni a targoncákat.

A gyár biztonsági szintjét is fejlesztettük a DuPont STOP Biztonsági programmal (2009-ben a nyíregyházi gyár az elsők között volt a STOP program bevezetésében.)

2010-ben tovább javítjuk a TCIR mutatókat (össz. baleseti ráta) amely már most kevesebb, mint 1 százalék.

## Mit talál a legnagyobb kihívásnak az EMS-t illetően, és hogyan kezeli ezt?

A legnagyobb kihívás az emberek bevonása. Ahhoz, hogy a dolgozóink motiváltak legyenek, sok esetben egy kultúraváltást kell végrehajtanunk, ellenkező esetben könnyen elveszhetjük az addig elért eredményeinket. Ahhoz, hogy ezt elkerüljük, arra koncentrálnunk, hogy csapatokban dolgozzunk, amely a problémamegoldást illeti (gyári szinten is), pozitívan kommunikálunk, és folyamatosan képzéseket tartunk.

## Hogyan készíti fel a gyárat a Site Certification-re?

A bronz tanúsítványt tűztük ki célul 2010-ben. Ehhez meg kell valósítanunk a TCIR, SCR, NRFT-vel és a Green Spirit-tel kapcsolatos célkitűzéseket és az EMS alapeszközöket több mint 80 százalékos szinten kell használnunk. Ezen mutatóinkra egy éves tervünk van havi lebontású részletezettséggel, amely segítséget nyújt ezen folyamatok fenntarthatósága és a folyamatos fejlesztések terén.

## Mit gondol mit tett hozzá az EMS a gyár mindennapjaihoz?

Három évvel az EMS indulását követően elmondhatom, hogy van egy biztonságosabb, ergonomikusabb és tisztább gyárunk. A folyamatok szervezettebbek, ami elősegíti a hatékonyabb munkavégzést és a vevőink gyorsabb kiszolgálását.

## Milyen tippet tudna adni másoknak?

A kollégák bátorítása és bevonása kulcsfontosságú tényezők. Továbbá kiemelném a pozitív valós tényeken alapuló kommunikációt, valamint a problémák okainak felkutatását és gyors megszüntetését. Az eredmények kiértékelése, és ha szükséges helyesbítések megtétele is fontos, valamint ne feledjünk el visszajelzéseket adni. Ha azt szeretnénk, hogy az emberek lelkesek legyenek és együttműködjenek, tudniuk kell, hogy van eredménye az erőfeszítéseiknek.

# Csapat szellem és az EMS vezette változások a nyíregyházi gyár logisztikai területén

Termelésirányítók, anyaggazdálkodó kollégákból, logisztikai mérnökökből és EMS változást vezető emberekből álló csapat kiváló eredményeket ért el a nyíregyházi gyár logisztikai részlegén.



A csapat számos eredménnyel büszkélkedik a gyártósorok anyagkiszolgálási területén. A folyamatos változtatások a gyártósor melletti anyagárolásnak jobb elrendezését, valamint ezek jobb átláthatóságát eredményezte. Továbbá alacsonyabb raktárkészletet és kevesebb számú targonca használatot jelentett.

Az EMS technikák már használatban vannak, mint a JIT (és az elektronikus JIT), a Kanban rendszerek, a

kisvonatrendszer kialakítása, illetve a jövőbeni tervek is elkészültek, hogy milyen anyagcsoportoknál, milyen időütemezéssel történik a rendszerek folyamatos fejlesztése.

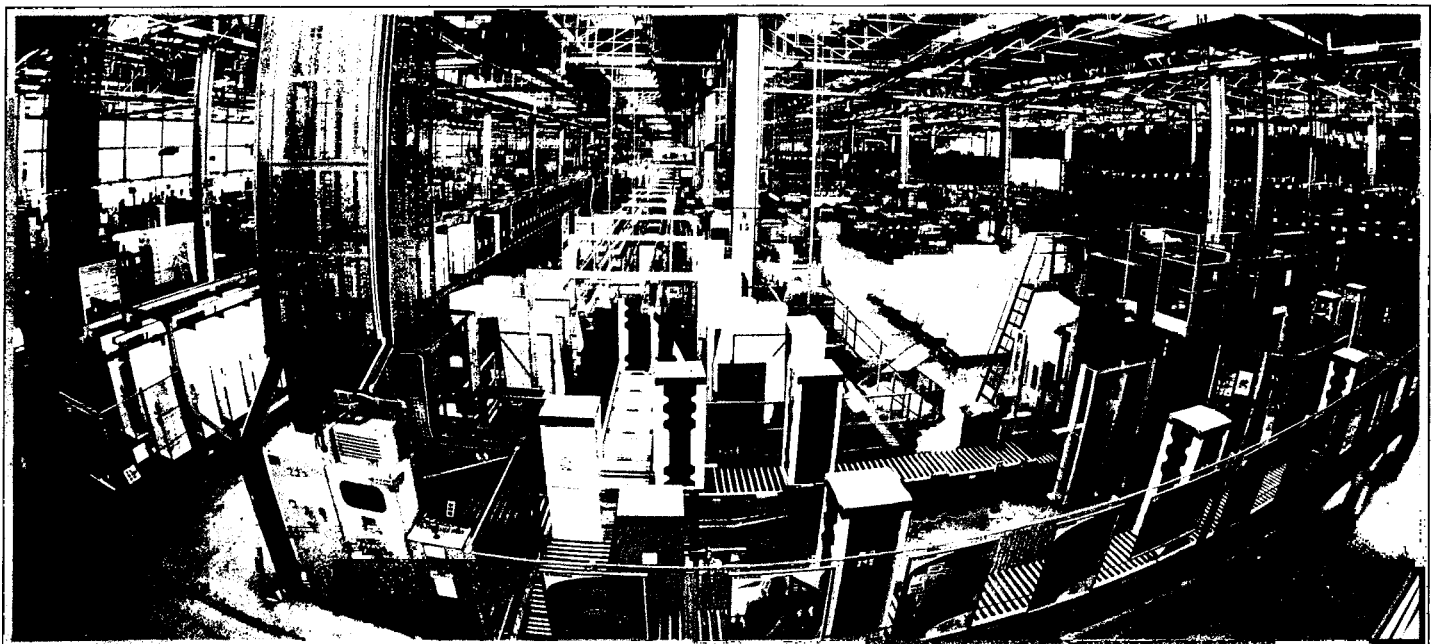
## Üzemi raktárkészlet a fejlesztés előtt

A termelésben és az anyagkezelési folyamatokban elért stabilitás az anyagok raktárkészlet-szintjének csökkentését eredményezte. A gyár lecsökkenthette a WIP-et (gyártásban lévő termékek száma) és a beszállításokat 50 százalékkal anélkül, hogy ez a vevőkiszolgálás eredményességét és a termelés megbízhatóságát befolyásolta volna. A DIP megbízhatósága kiváló volt, és a DSA is fejlődött.

## Az üzem a raktárkészlet csökkentése után

Ez a tevékenység még távolról sem ért véget. 2010-ben a legfontosabb prioritás a készlet szintek további csökkentése és a gyár rugalmasságának fejlesztése. A csapat további fejlesztéseken dolgozik, mint a vonalkód használatának bevezetése, a WEB-EDI, új csomagolási módok bevezetése, a kartondobozok elhagyása, a targoncák számának további csökkentése a szerelősorok mellett, illetve a kisvonat-koncepció kiterjesztése a gyár területén.

A vezetőség és a csapat tagjai hisznek abban, hogy a fent említett fejlesztések hozzájárulnak a nyíregyházi gyár sikeréhez.





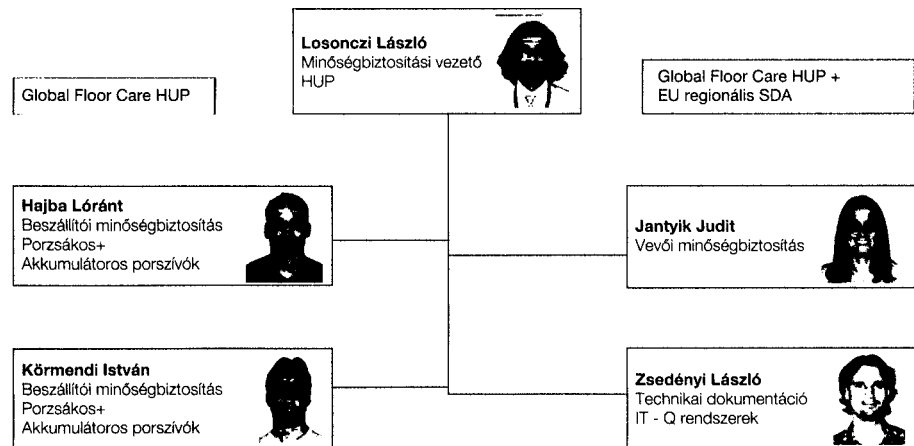
# A HUP Minőségbiztosítás május elsejétől ismét szerepet vállal az SDA szervezetben

A régióban elsősorban vevői kapcsolatokért felel (végfelhasználók, értékesítés, szervizek) valamint elsődleges forrásként biztosít információt a kínai csapat számára az európai piacon forgalmazott termékek teljesítményéről, viselkedéséről, meghibásodásairól; támogatva a gyors megoldásokat, amelyek bevezetésével tovább javítható, fejleszthető a termék.

## A következő feladatok tartoznak a területhez:

- Első piaci visszajelzések, reklamációk analízise (Early warning system)
- Felhasználó teszt (Field test)
- Beérkező áru ellenőrzés, szükség esetén átmunkálás
- EU piaci SCR teljesítés nyomkövetése
- Regionális beszállító fejlesztés - közvetlen kapcsolat a szervizekkel
- Termék CE konformitás biztosítása
- Regionális termék minőségi, biztonsági problémák megoldásának koordinálása

## HUP - Minőségbiztosítás



## Díjátadások a karbantartó műhelyben

A karbantartó műhelyben ünnepség keretében adták át a sárga és zöld minősítéseket. Idén már a karbantartás is fokozatosan elkezdte használni az EMS eszközeit.

Egy változásvezető (Simon Zsolt) teljes munkaidőben támogatja a célok elérését. Idáig sok munkát elvégeztek, műhelyek lettek összevonva,

és az új műhelyekben az 5S is megvetette lábát, továbbá egyéb EMS eszközök is használatba kerültek. „A költséghatékonyság a karbantartásra is vonatkozik, amit legjobban a készletek csökkentésével tud támogatni az Önök szervezete” – emelte ki Szentpéteri Ferenc. Az üzemekben lévő alkatrészek mennyiségének csökkentésére (minimum - maximum készlet meghatározására) azért van szükség, hogy csak az legyen kint a műhelyekben, ami a napi munkavégzéshez szükséges. Az EMS eszközei ezt mind támogatják, amelyeknek a használata segíti a kitűzött célok megvalósulását.

**Ebben az évben ezen a területen már többen tettek tanúbizonyságot, hogy megtanulták az EMS alapokat:**

- 13 fő sárga,
- 3 fő zöld minősítést szerzett.

Az ünnepségen részt vett Gareth Berry EMS Globál vezető, és több koordinátor is. Gareth örömet fejezte ki, hogy a nem termelő területen is használják az EMS eszközeit.



# Az első 5D minősítés a porszívógyárban

0

Az EMS Minőség Fókuszú Csoportok programnak megfelelően a porszívógyárban is elkezdődött az 5D rendszer bevezetése. Az első 5D területre a porszívógyár 4 sz. „CE” gyártósorát jelölte ki a gyárvezetés, Szappanos Ferenc vezetésével a Minőségbiztosítási Osztály teljes támogatásával indult a program egy állapotfelmérő audit lefolytatásával.

Ezen audit megállapításainak figyelembevételével kezdődött a gyártósori munka átszervezése. Jelentős feladat hárult a programban résztvevő szerelőcsoportok vezetőire, Csonka Tímea és Gyárfás Krisztián sorvezetők irányításával a problémafeltárás/megoldás új eszközeinek alkalmazásával a területen dolgozó kollégák képesek voltak a munkájuk során felmerülő problémák szisztematikus kezelésére. Eközben a rendszeresen végzett 5S auditok segítettek a szerelősor általános rendjének megőrzésében és fejlesztésében. Rövid idő alatt sikerült a megismert eszközökkel elve a szerelősort 5D elveknek megfelelően átalakítani, ennek eredményeként a saját hibából adódó sori visszaforgás lecsökkent, valamint a sori NRFT (elsőre nem jó) mutató is bőven a kítűzött cél alatt maradt, teljesítve ezzel az 5D feltételeit.

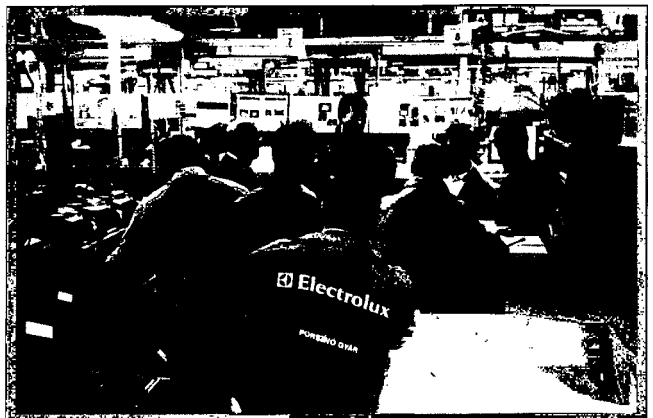


**Ne fogadd el!**  
**Ne gyártsd le!**  
**Ne lépj túl a tűrésmezőn!**  
**Ne ismételd meg!**  
**Ne küldd tovább!**



Az átalakítás során a kollégák bekapcsolódhattak a dokumentációkezelés-auditálás-javítás folyamatába is, segítve ezzel a technológus és minőségbiztosítási mérnökök munkáját.

A minősítő audit során a kollégák számat adtak a folyamat bevezetése során szerzett ismereteikről, bemutatva a használt módszerek alkalmazhatóságát. Az auditot lefolytató Eszik Róbert EMS koordinátor kiemelte, hogy az 5D folyamat során kollégáink maximális bevonására törekszünk, a problémákat és a munkát nehezítő körülményeket a szerelőcsoportok kollégáinak saját maguknak kell feltárniuk öntevékeny módon, az elhárításába bevonva a szükséges támogató szervezeteket.





Vass Attila gyárigazgató, EMS szponzor gratulált mindazon kollégáknak, akik fokozatos fejlesztésekkel elérték a minőségi termelés olyan szintjére, ami az 5D szigorú feltételeit kielégíti. Elismeréssel szólt az elvégzett munkáról, kiemelte a szerelősor rendjét, tisztaságát, valamint a szerelési hibák az előző időszakhoz képesti rendkívül lecsökkent számát, illetve a megismert folyamat továbbfejlesztésének szükségességét és kiterjesztését a porszívógyár teljes területére.

**Az elismerő minősítésnek való folyamatos megfelelést rendszeres vezetői auditok és további fejlesztések garantálják. A folyamat természetesen nem áll meg, jelenleg 3 további terület készül a cím mielőbbi megszerzésére.**



# Zöld és sárga minősítések díjátadója a porszívógyárban

A június 9-ei díjátadón kiosztásra kerültek az elmúlt hetek oktatásainak oklevelei is.

**Május 20-án egy kolléga tette le az EMS zöld minősítő vizsgát:** Agócs László

**Május 26-27-28-án tizennégy kolléga tette le az EMS sárga minősítő vizsgát:** Muhari Éva, Lendvai Melinda, Mihályi Tiborné, Fábíán Sándorné, Görbe Éva, Nyíri Anett, Simonyi Andrásné, Fazekas Emese, Kalmár János, Szakál Anita, Kókai Ildikó, Kovács Attila, Garai Zsuzsanna, Szabó Gyula



# Ötödik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban

2010. június 9-én került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerj! program idei ötödik díjátadójára.

Májusban 51 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 30 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül tizennégyet vezettünk be a hónap során. A régi ötletgazdák mellett nyolc új javaslattevő is nyújtott be ötletet.

Öt javaslatot jutalmaztunk meg, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra került a "Kis lépések hasznos ötletek" kategória győztese is.

Hét ötletadó kapott pénzzutalmat, mindösszesen 90.000 forint került kifizetésre.

## Vass Attila gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

A "Hónap Legjobb Ötletei" kategóriába öt javaslatot soroltunk, amelyek bevezetése megkezdődött. A javaslatok benyújtóit 10-10 ezer forint jutalomban részesítettük. "Raktári tárolóhelyek rendezése a beérkező anyagok ütemezését és csomagolását figyelembe véve" Bódi Andrea, Kormos Sándorné, Kiemelt legjobb ötlet 25.000 forint; "Stekker csatlakozók bevonatának változtatása" Rácz Tibor, Kiemelt legjobb ötlet 25.000 forint; "Beázás megszüntetése a ládában érkező alkatrészeknél" Kovács Józsefné, "A targoncatöltők lekapcsolása használaton kívüli időszakban" Szikszai József, "Nagyfeszültség-vizsgáló képzés szervezése" Lajos Tiborné.

A "Kis lépések, hasznos ötletek" kategóriába májusban 10 javaslatot soroltunk. A kategória díját és a 10 ezer forint jutalmat négy jó ötlettel nyerte el a legaktívabb kollégánk.

Huszonnyolc javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége, vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor, vagy nem tartoznak a porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 38 javaslatról nem született döntés.

## Nyertesek májusban:

### Kiemelt legjobb ötlet kategória díjazottjai:

Bódi Andrea, Kormos Sándorné, Rácz Tibor

### Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottjai:

Szikszai József, Lajos Tiborné, Kovács Józsefné

### Kis lépések, hasznos ötletek kategória díjazottja:

Gyáfrás Csaba



# Green Spirit II.

## TOTÓ a porszívógyárban

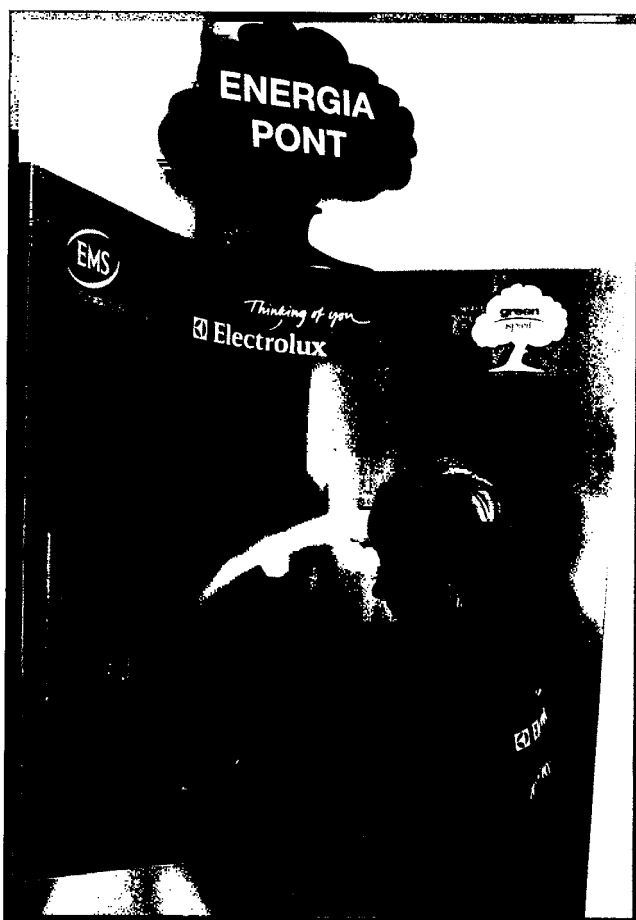
Az Electrolux Lehel Kft porszívógyárában június elején adták át a Green Spirit II. keretében szervezett TOTÓ nyerteseinek az ajándékcsomagokat. Az eredményesen kitöltők közül 20 fő a környezetvédelemhez és energiatakarékossághoz is kapcsolódó tárgyjutalmakat nyert.

A porszívógyár összes dolgozójának 27 százaléka vett részt a játékban és ezen belül 81 fő nyert jogosultságot a sorsoláson való részvételre. Az akcióról és annak eredményeiről Vass Attila gyárigazgató és Szathmári Sándor termelésvezető tájékoztatta a gyár dolgozóit.

**„A gyár minden területén érzékelhető a környezetvédelmi tudatosság növekedése, ami jól lemérhető a szelektív hulladék gyűjtésének egyre bővülő lehetőségeiben, vagy éppen az üzemi belső rend és tisztaság folyamatos változásában, ami sokat segíthet otthonunk környezetvédelmi szemléletváltásában is. Úgy érzem, az Electrolux „zöld” filozófiája még hosszabb ideig meghaladja az általános hazai civil szemléletet. Többek között a dolgozók ezért is biztonságban és jól érzik magukat a porszívógyári környezetben.”** – nyilatkozta a már 6 éve itt dolgozó Háfra Jánosné, az egyik szerelősori tesztelő kolléga.

### Környezetvédelmi totó nyertesei:

Balogh Sándorné, Banya László, Baranyi Lászlóné, Bódi Andrea, Fábrián Sándorné, Forgóné Belluska Rozália, Fridrik Mártonné, Háfra Jánosné, Kalmár Margit, Kanyó Gábor, Kormos Sándorné, Lajos Tiborné, Mártonné Subicz Erika, Nagy Andrea, Nagy Mónika, Sárközi-Vas Katalin, Seres Károlyné, Simon Józsefné, Tóth Zoltánné, Vincze Gábor



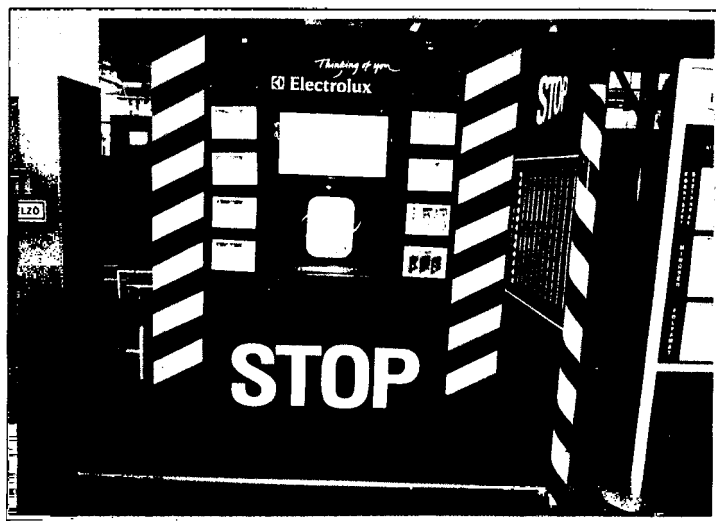
# STOP

Az Electrolux jászberényi fagyasztóládagyárából indult útjára az EMS KVÍZ sarok, megújult külsővel és új névvel STOP sarok néven.

A megújulás nem csak a külső designt jelentette, hanem a KVÍZ kérdéseket is. Több mint száz új kérdés került felvételre a játékban. Két fő témakörre bontva: 5D és STOP program. Célunk a játékkal, hogy felhívjuk a dolgozók figyelmét erre a két nagyon fontos eszközre, módszerre.



Az előbbi a minőségi termék gyártásának folyamatára, az utóbbi a balesetek 0-ra való redukálására koncentrál. 2010-ben célunk a TCIR (Balesetek számának aránya) 1 alatt tartása. Ezen okból indult el nálunk is a DuPoint által kifejlesztett STOP program. A DuPoint kiemelkedő eredményeit 200 év alatt fejlesztette, tökéletesítette.



Ahhoz, hogy mi a kitűzött célunkat el tudjuk érni (és ez ne 200 év alatt menjen végbe) mi is átvettük ezt az eszközt, szemléletet.

## SITE CERTIFICATION.

Többször hangzott már el ez a két szó dolgozói tájékoztatókon, csapatmegbeszéléseken. Ez egy gyári minősítés, amit minden gyáregység egy évben csak egy alkalommal próbálhat megszerezni. Négy szintet határoztak meg, Bronz, Ezüst, Arany, Platina. A Jászberényi Electrolux elsőként az Ezüst szintet szeretné elérni. Ahhoz, hogy ez teljesüljön, egy átfogó vizsgálaton kell részt venni, ami előreláthatólag 2010 október közepére várható. Így már láthatjuk, hogy mennyire fontos a STOP program és a minőségi termékek gyártása.

A játék a figyelemfelhívásnak és a tudás átadásának az egyik eszköze. A KVÍZ hat hétig áll rendelkezésre a fagyasztóládagyárban dolgozóknak. Ezt követően ünnepélyes keretek között került sor az első ciklus lezárására. Electrolux háztartási kisgépekkel jutalmaztuk az első 10 legjobb eredményt elért játékost. Az első ciklus lezárását követően a többi gyárban is felállításra kerül a játék.

Hasonlóan az előző ESM KVÍZ játékhoz itt is 10 kérdésre kell választ adni. Egy válasza 30 másodperc gondolkodási idő van. A helyes választ a megfelelő billentyű lenyomásával lehet kiválasztani (E-M-S). A játék végén a törzsszám megadásával lehet érvényesíteni a játékot. Ha nincs aktivitás a KVÍZ sarkon, akkor a monitoron biztonságtechnikai videók, prezentációk, üzemeket bemutató videók kerülnek levetítésre. Ha figyelmesen végignézzük a videókat, segítséget kapunk a játék eredményes lejátszásához.

# TÜV audit 2010

Tavaly szeptemberben született a döntés, hogy Nyíregyháza minőségirányítási rendszere külön válik Jászberénytől, valamint Jászberény hűtőszekrény- és fagyasztóládagyár minőségirányítási rendszere összeolvad. A döntés könnyen megszületett, azonban a kivitelezés már nem volt ilyen egyszerű, hiszen szem előtt kellett tartani a felügyeleti auditra való felkészülést is.

Az első teendők az IIR Core Team tagjaira várt. A 11 főből álló csapat azonnal hozzáfogott a munkálatokhoz. Az Integrált Irányítási Rendszer dokumentációit frissítették, átírták, valamint az eljárásoknak, utasításoknak való megfelelést felülvizsgálták.

A nyíregyházi gyár önállósodásáért Kántor Edit (minőségirányítási vezető) és Fazekas Brigitta (minőségbiztosítási mérnök) lett a felelős. Így tavaly összehívtunk egy kisebb csapatot, tagjaikra egy-egy terület lett bízva. Valamennyi csapattag áttanulmányozta a „rég” Minőség Irányítási Rendszer dokumentumait (MIR), és összevetette a gyakorlatban alkalmazott folyamatokkal. Ez több száz oldalt és jó pár hetet vett igénybe. Következhetett a második menet. Az érintett területek felelősei újraírták a régi dokumentumokat és megkezdték a frissített változatok ismertetését, kihelyezését az irodákban és a gyártósorokon. Ez újabb heteket vett igénybe, az éves kötelező belső audit időpontja pedig már nagyon közel volt.



A hűtőszekrény- és fagyasztóládagyár minőségirányítási rendszerének összeolvadása szintén komoly munkával járt. A felelősök, Szabó András (minőségirányítási vezető), Zimonyi Attila (minőségbiztosítási mérnök), és Bóta Erika (a porszivógyár minőség- és környezetirányítási rendszerének vezetője) szintén több dolgozó bevonásával kezdtek neki az óriási munkának. Valamennyi régi dokumentációt átolvasták, az összes folyamatot megvizsgálták és megkezdhették a két gyár dokumentációs rendszerének az „összeolvasztását”. Folyamatokat határoztak meg, valamint a folyamatgazdákkal rendszeres megbeszéléseket tartottak. Külön belső auditot szerveztek, hogy a gyári belső auditon még jobb eredményeket érjenek el. Idén márciusban Hanák Judit (a vállalat környezetvédelmi koordinátora) szervezésében külső cég bevonásával oktatások zajlottak a nyíregyházi és jászberényi gyárban, ahol új belső auditorokat képeztek ki, a régi auditorok pedig készségfejlesztő tréningen vettek részt. 2010 áprilisában megkezdődtek a belső auditok, avagy az Önellenzés.

A jól felkészült új és régi belső auditorok együttesen vizsgálták felül az Electrolux Lehel Kft gyárainak és működési egységeinek tevékenységét, beleértve mindazt, amit 9 hónap kemény munkájával hozott létre a jászberényi és nyíregyházi csapat. A több napos önellenzést követően, elmondhattuk, hogy sikerült kivitelezniünk mindazt, amit 2009 szeptemberében elhatároztunk. A TÜV-felügyeleti audit 2010 május 17-től 21-ig tartott. Az auditorok elégedettek azzal, amit láttak, sikerült lenyűgöznünk őket, és a saját magunk által felállított elvárásokat felülmúlnunk.

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 證書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



Management Service

## TANÚSÍTVÁNY

A TÜV SÜD Management Service GmbH  
tanúsító helye  
ezúton igazolja, hogy az

**Electrolux Lehel Kft.**  
Electrolux Lehel Kft. Szerzám és Cégép Gyár  
Electrolux Lehel Kft. Hűtőszekrény Gyár  
Electrolux Lehel Kft. Porszivó Gyár  
Electrolux Lehel Kft. Fagyasztóláda Gyár  
Electrolux Lehel Kft. Logisztikai Igazgatóság  
H-5100 Jászberény, Fémnyomó út 1.  
H-4400 Nyíregyháza, Ipari Park

az alábbi érvényességi területen


Hűtő és fagyasztókészülékek, fagyasztóládák, porszivók és azok alkatrészeinek tervezése, gyártása, raktározása, értékesítése, szállítása, valamint szerzámok, célgépek tervezése, gyártása és karbantartása

minőségirányítási és környezetközpontú irányítási rendszert vezetett be és működtet.

Az auditok során, melyek jelentésszáma: 70002972, bizonyítást nyert, hogy a managementrendszerek teljeslik az alábbi szabványok követelményeit:

**ISO 9001:2008**  
**ISO 14001:2004**

A tanúsítvány érvényessége: 2011-09-07  
A tanúsítvány jegyzékszám: 12 100/104 10776 TMS



München, 2009-09-17



QMS/EMS-TGA-ZM-07-92

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München • Germany TÜV®

ELECTROLUX 11

Az Electrolux Lehel Kft. az alkalmazotti kompenzációs politikában foglaltak szerint valamennyi jelenlegi és jövőbeni munkavállalója számára úgynevezett csoportos kockázati (haláleseti) életbiztosítást és csoportos balesetbiztosítást kötött az AHICO Első Amerikai - Magyar Biztosító Zrt-vel.

A biztosítás 1997. május 23-án lépett hatályba, évenkénti megújítási megállapodással, 24 órás kockázatviselés mellett az egész világra érvényes hatállyal.

A biztosítási díjat a vállalat fizeti, a biztosításra jogosultak a vállalat határozott, illetve határozatlan idejű munkaviszonyban álló munkavállalói addig az időtartamig, amíg a cég alkalmazottjai.

A biztosítás 24 órás. Ha bárhol, bármikor baleset érné alkalmazottainkat (pl. otthon a ház körül, az utcán a közlekedésben, vagy a munkahelyén) és emiatt kórházba kerülne, a kórházban töltött időre fizet a biztosító egy napi fix összeget a kórházban eltöltött minden 24 óra után.

A munkavállaló halála esetén a biztosítótársaság a biztosítási összeget a törvényes örökös(ök)nek, vagy a kedvezményezett(ek)nek fizeti ki.

Itt kitérünk a kedvezményezett megjelölésének fontosságára. Mindenkinek a vállalathoz történő belépésekor lehetősége van arra, hogy kedvezményezette(ke)t jelöljön meg. Ezzel a biztosítótársaságot felhatalmazza arra, hogy baj esetén a kártérítés összegét soron kívül utalja át a megjelölt személy(ek) részére.

Ha a dolgozónk úgy dönt, hogy nem jelöl meg senkit, akkor haláleset esetén a törvényes öröklés szabályai lépnek életbe.

A törvényes örökös elsősorban az örökhagyó gyermeke. Ha az örökhagyónak több gyermeke van, ezek fejenként egyenlő arányban örökölnék.

Ha az örökhagyónak leszármazottja nincs, egyedüli törvényes örököse a házastársa.

Leszármazók és házastárs hiányában az örökhagyó szülei örökölnék. Leszármazottak, házastárs, szülők és szülői leszármazottak hiányában törvényes örökösök egyenlő részekben az örökhagyó nagyszülői. (forrás: magyarorszag.hu)

A kedvezményezett a munkaviszony alatt bármikor megváltoztatható, erre Jászberényben a HR Részleg Felvételi irodájában, Nyíregyházán a HR irodában van lehetőség, egy új karton kitöltésével.

Az alapbiztosítás 2001-ben további elemmel bővült. Házastárs, illetve élettárs halála esetén temetési támogatást nyújt az érintett munkavállalónk részére.

A biztosítási szerződésben az öngyilkosságra külön kitérnek. Az erre vonatkozó rész így szól: „amennyiben bizonyítást nyert, hogy a biztosított – elmeállapotára való tekintet nélkül - a biztosítása kezdetétől számított 2 éven belül öngyilkosság következtében hal meg, a biztosítási összeg nem kerül kifizetésre”.

Fontos tudnivaló a kárügyintézésrel kapcsolatban, hogy az elévülési idő 2 év!

Az ügyintézés Jászberényben és Nyíregyházán is a HR szervezetnél, a megfelelő dokumentumok/iratok ellenében történik.

Nyíregyházán Győri Csilla, Jászberényben a helyi és budapesti kollégák káreseinél Csontosné Antal Sarolta, Csillik Györgyné és Vakhalné Tóth Rozália HR-es kolléganők foglalkoznak.

**Következő számunkban az étkezési hozzájárulásról, ezen belül a hideg- és meleg ételutalványok levásárlási lehetőségeiről, valamint a belépőkártyára átutalt összeg értelmezéséről fogunk írni.**





# Svéd, királyi viseletben az Electrolux készülékek

Az Electrolux a Svédországban klasszikusnak számító, kék alapon sárga korona mintájú design-t tervezett a legmodernebb háztartási gépeinek. A vállalat ezzel ünnepli a svéd trónörökös, Victoria hercegnő és Daniel Westling esküvőjét.

Az Electrolux királyi viseletbe öltöztette négy modern készülékét, az Ergorapido kéziporszívót, az UltraOne porszívót, a Reallife mosogatógépet és a Source&Glacier hűtő-fagyasztószekrényt. A 4 háztartási gép alkotja a királyi kollekciót, melyet a vállalat a svéd hercegnő esküvőjének tiszteletére tervezett.



A háztartási gépeken megjelenő kék és sárga „Kronor” (koronák) mintát Wanja Djanaieff tervezte a svéd olimpiai csapatnak az 1972-es müncheni olimpiai játékokra. „Nagyon örülök annak, hogy az Electrolux ily módon használja a mintát. A „Kronor” design megjelenése a mai modern termékeken azt mutatja, hogy a minta időtlen” – mondta Wanja Djanaieff.



Az Electrolux, a Svéd koronák névre keresztelt design-kollekció egyik tagját le is gyártja. Az UltraOne porszívóból készül egy darab, amelyet az eBay aukciós oldalon árverésre bocsátanak. A befolyt összeget a Kronprinsessan Victorias Fond közösségi alapítvány kapja, amelyet a trónörökös hercegnő alapított sérült fiatalok szabadidős tevékenységeinek szervezésére.

## Wanja Djanaieff

Az 1941-ben született Wanja Djanaieff korábban a svéd NK exkluzív áruházlánc vezető tervezője, valamint a Konstfack, Svédország egyik legnevesebb művészeti, képzőművészeti és tervező egyetemének textiltervező professzora volt. Wanja a svéd textildizájn egyik legkiemelkedőbb alakja. Saját maga szervezi kiállításait és televíziós programjait, színpadi díszleteket, kosztümöket és mintákat tervez, és tanít. A „Kronor” minta a svéd olimpiai csapat egyenruhájához készült az 1972-es müncheni nyári olimpiára, ahol a trónörökös hercegnő szülei első alkalommal találkoztak.



# Electrolux UltraActive, a porzsák nélküli kompakt

A legújabb Electrolux porzsák nélküli porszívó nagy szívóteljesítményéhez kis méret, kis súly, jó manőverezhetőség, és szokatlanul nagy elérési távolság párosul. Az UltraActive erős, kicsi, könnyű. Kompakt.

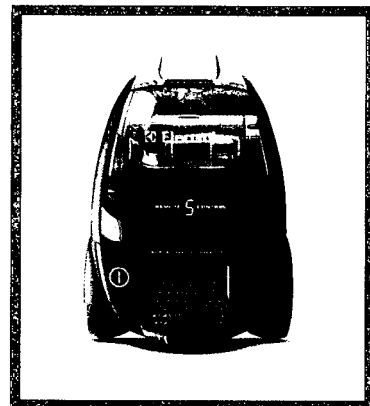
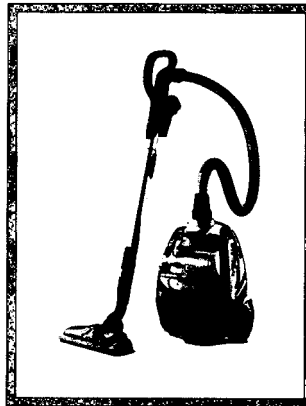
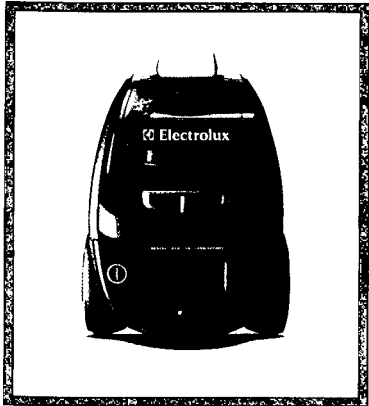
Porzsákkal vagy porzsák nélkül? Ez sokaknak jelent dilemmát. A porzsákos porszívók általában könnyebbek, nagyobb teljesítményűek és sok esetben kisebbek is, mint a porzsák nélküli modellek. Az Electrolux új porszívója, az UltraActive, azonban igazi non plus ultra a porzsák nélküli porszívók között. Egy porzsák nélküli kompakt, mely teljesítmény, súly, és kis helyigény vonatkozásában is felveszi a versenyt porzsákos társaival.

Az UltraActive modellek csakúgy, mint a prémiumkategóriás termékvonal korábban bemutatott tagjai (UltraSilencer, UltraOne), kiemelten jó szívóerővel bírnak. A csúcsmo­dell szívóerejét a markolatba épített távirányítóról lehet szabályozni, így kényelmesen, hajlogatás nélkül lehet állítani a porszívó teljesítményét. Az aktuális teljesítményfokozatot pedig a burkolaton lévő digitális kijelzőről folyamatosan le lehet olvasni.



A nagy erővel beszívott piszok a több mint 1 literes portartályban landol. A tartályt egészben lehet kiemelni a helyéről, így nem piszkítjuk össze vele a már kitakarított lakást. A portartály ürítése fél kézzel megoldható, másik kezünkkel pedig nyitva tarthatjuk a kuka tetejét, vagy a szemeteszsák száját. Mielőtt a beszívott levegő visszakerül a légtérbe, átáramlik a mosható HEPA H12 szűrőn, mely a porszemcsék 99,97 százalékát magában tartja. Így porszívózás közben a lakás levegőjét is tisztítjuk.

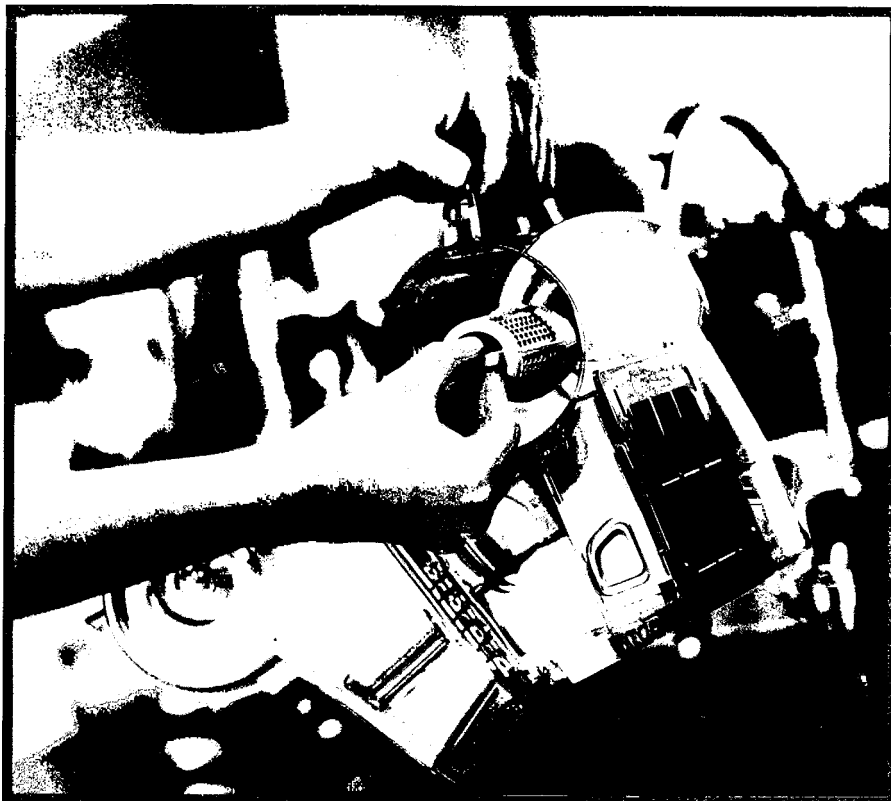




Sokszor okoz hosszas fejtörést a porszívók tárolása, hiszen a kisebb alapterületű lakásokban nincs lehetőség külön háztartási helyiség kialakítására. Az UltraActive 30 százalékkal kisebb helyet foglal el, mint az azonos teljesítményű porszívók. A kompakt méret mellett, a porzsák nélküli porszívó 12 méteres hatótávolsága lényegesen nagyobb a megszokottnál.

Amellett, hogy a készülék fekvő és álló parkoló pozícióban is tárolható, a porszívón körbefutó gumigyűrű extra tárolási lehetőséget is kínál. A feltekert gégecsövet a porszívóhoz lehet rögzíteni a gumigyűrűvel, így az nem foglal plusz helyet sem hosszában, sem széltében. Így még kisebb helyre van szükség a porszívó tárolásához. A gumigyűrűnek azonban nemcsak a tárolásban van fontos szerepe. A lágy kerekeken guruló UltraActive-val rendkívül könnyű manőverezni a bútorok között, azonban néha előfordulhat, hogy nekiütközik egy-egy széknak, asztalnak. A gumigyűrű a készüléket és a bútorokat egyaránt megvédi az ütközések által okozott sérülésektől.

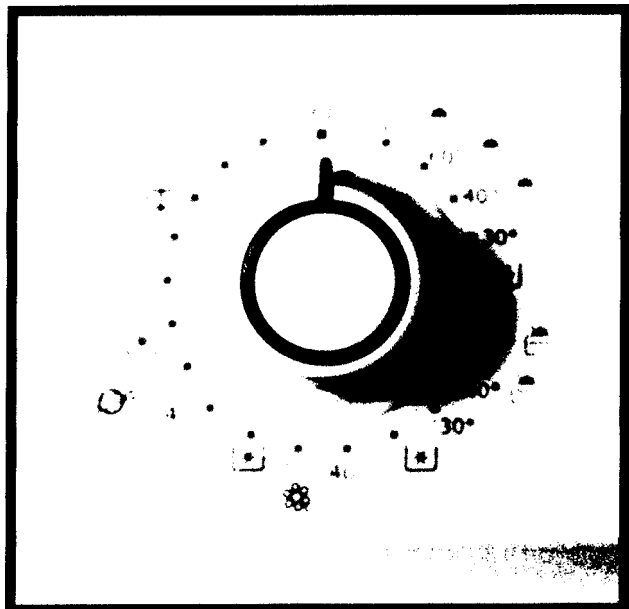
**A kék színű UltraActive (ZUA3810) 49 900 forint, míg a sárga színű (ZUA3840), csúcsmo­dell 59 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.**



# Electrolux hideg+meleg vizes mosógép, melyet energiatakarékosságra terveztek

Az Electrolux hideg+meleg vizes mosógépe akár fele annyi energiafogyasztás mellett is tisztára mossa a ruhákat, mint a hagyományos, hideg vizes mosógépek. Az új, energiatakarékos mosógép már Magyarországon is kapható.

A mosógépek a legtöbb energiát a vízmelegítés során használják. Egy átlagos hideg vizes gép kb. 2,1kWh energiát használ el egy 90 fokos, 1,4kWh energiát egy 60 fokos, és 0,8kWh energiát egy 40 fokos pamutprogram során. Nem véletlenül propagálják a készülégyártók, hogy lehetőség szerint alacsony hőmérsékleten mossuk a ruhákat (ez a ruháknak is jobb, ha nem kifejezetten koszosak) és használjunk 40 fokon is hatékony mosószereket.



Az Electrolux hideg+meleg vizes mosógépe dupla csatlakozással készült, így párhuzamosan a hideg és a meleg vizes csapra is rá lehet kötni. Így a gép már meleg vizet vesz fel, s ezzel megspórolja a vízmelegítéshez szükséges energiát. Még szembetűnőbb az energia-megtakarítás mértéke azokban az otthonokban, ahol bojler vagy alternatív vízmelegítési módszert, pl. napkollektort alkalmaznak.



Meleg vizes üzemmódban megközelítőleg 37 – 50 százalékkal kevesebb az energiafogyasztás, mint amikor a gép hideg vizet vesz fel. A hideg+meleg vizes mosógép meleg vizes üzemmódban csupán 1,4kWh energiát használ egy 90 fokos, 0,7kWh energiát egy 60 fokos és 0,5kWh energiát egy 40 fokos pamut-program során.

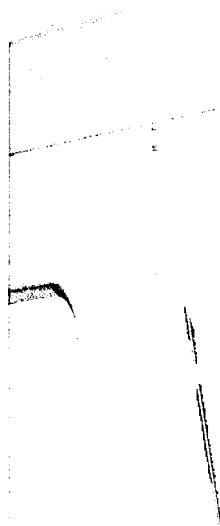
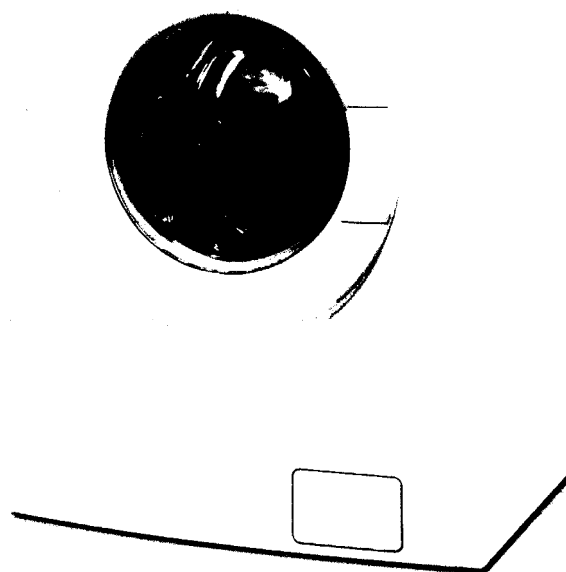
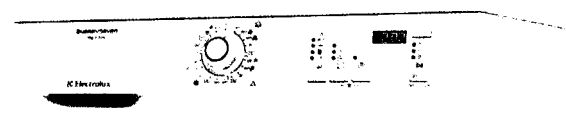


A megfelelő mosóprogram kiválasztása a hagyományos modellekhez hasonlóan a programválasztó gomb elforgatásával történik. Amikor azonban meleg vizes üzemmódban akarjuk használni a gépet (pamut- és műszálás-programok), be kell nyomni a „vízcsatlakozás” gombot.

Ilyenkor, biztonsági okokból, 2 liter hideg vizet szivattyúz be először a gép, és fokozatosan adagolja hozzá a meleg vizet, amíg a dobban lévő víz hőmérséklete el nem éri a program szerinti hőfokot.

Az IEC (Nemzetközi Elektrotechnikai Bizottság) szabvány előírja, hogy a beszivattyúzott víz hőmérséklete maximum 55 fokos lehet. Ezért figyelni kell arra, hogy a bojler vagy a vízmelegítő berendezés milyen hőmérsékletre van beállítva. Ha a ruha annyira koszos, hogy ennél magasabb hőmérsékleten kell mosni, akkor a készülék saját fűtőrendszere felmelegíti a vizet a kívánt hőmérsékletre.

Akkor is érdemes elgondolkodni az energiabarát mosógép beszerzésén, ha most még nincs kiépítve az alternatív vízmelegítési rendszer, vagy a meleg vizes csatlakoztatás lehetősége a lakásban. A hideg+meleg vizes mosógép ugyanis A-20 energiasztályú, így hagyományos, hideg vizes üzemmódban is 20 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint az A energiasztályú mosógépek.



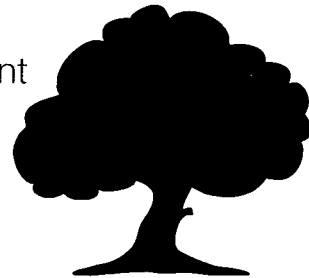
**ENERGYSAVER**  
7Kg Hot Water Technology

 **Electrolux**

# SENSIDRY

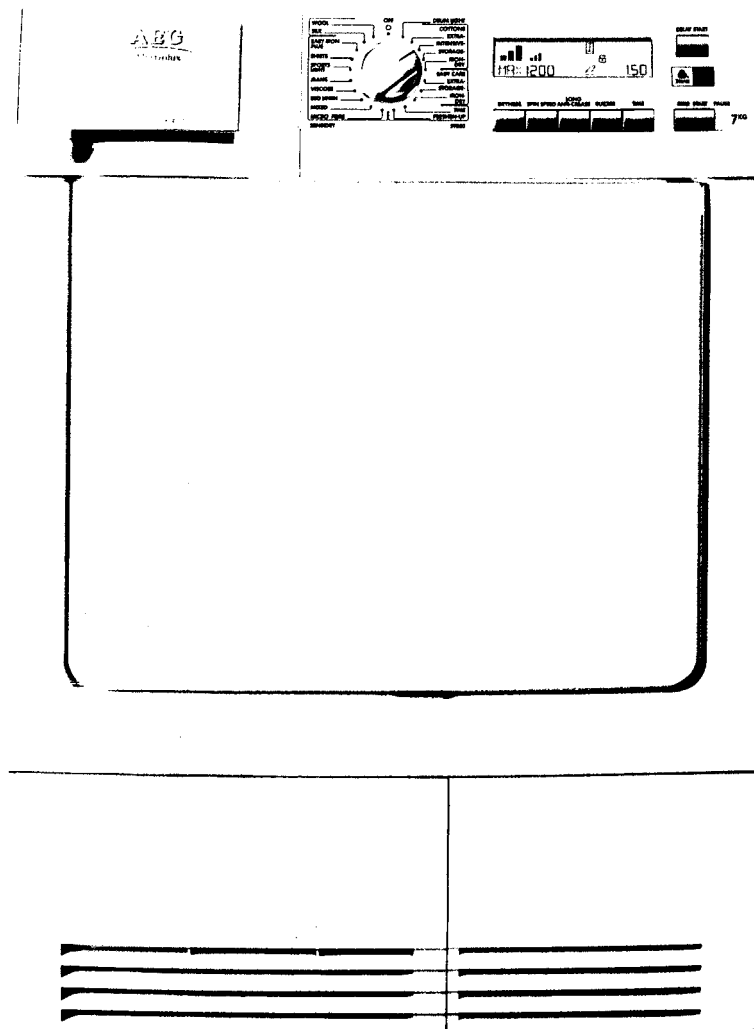
## az AEG-Electrolux zöld szárítógépe

40 százalékkal fogyaszt kevesebb energiát az AEG-Electrolux új, hőszivattyús szárítógépe, mint egy A energiasztályú modell. Ezért a Sensidry az egyik legenergiatakarékosabb szárítógép a világon. Az energiabarát működést eredményező technológia a hőérzékeny anyagok, mint a selyem vagy a gyapjú szárítását is lehetővé teszi.



Az AEG-Electrolux új, Sensidry szárítógépe 1,9 kWh energiafogyasztásának köszönhetően A-40 jelzésű besorolást kapott. Ez már önmagában is figyelemre méltóan alacsony fogyasztás lenne bármelyik háztartási nagygépnél, a szárítógépeknél azonban valódi áttörést jelent. A kereskedelmi forgalomban lévő modellek többsége ugyanis „C”, jobb esetben „B” energiasztályú. Így nem csoda, hogy a fogyasztók nagy része energifalóként gondol a szárítógépekre.

A kimagaslóan jó energiahatékonyt a szárítógépbe épített hőmérsékletkezelő technológia, a hőszivattyús rendszer teszi lehetővé. A készülék zárt rendszerében a szárítás során felhasznált hőenergia nem veszik el a környezetben, hanem újra felhasználásra kerül a szárítási folyamat során. A hagyományos kondenzációs szárítógépben használt 75-80 foknál 20-25 fokkal alacsonyabb, csupán 50-55 fokok (néhány programnál 45 fokok) hőmérsékleten szárít a készülék anélkül, hogy a szárítási idő növekedne.





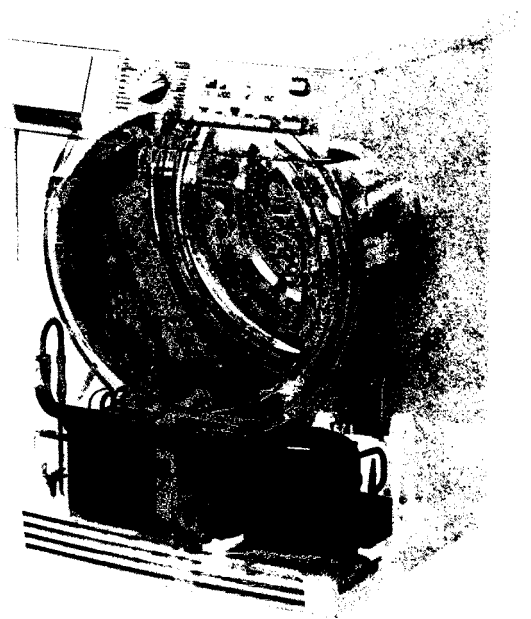
Az alacsony szárítási hőmérséklet lehetővé teszi a hőre érzékeny textilek, például a gyapjú, vagy a selyem gépi szárítását, hiszen a szárítás folyamata mindig nagyon kímélő. Így nem foglalja többé a helyet a nappaliban a fektetve szárított gyapjú pulóver.

A csúcskategóriás készülék mindig az adott igényeknek megfelelően szárítja a ruhákat, csak ki kell választani a kezelőfelületen a vasalás kész, az enyhén nedves vagy akár a szuperszáraz opciót. A Sensidry érzékeli, hogy a ruhák mikor érik el a beállított szárítási szintet, így nem kell időről-időre ellenőrizni a töltet állapotát.

A különböző típusú ruhák eltérő szárítási módot igényelnek. Ezért a Sensidry szárítógépben már külön program választható az ágynemű, a farmer, a sportruhák, a mikroszálas vagy viszkóz alapú ruhák, és természetesen a selyem, illetve gyapjú holmik szárításához is. A szárítóprogramok mellett frissítőprogram is van a gépben, mely hasznos lehet, ha a ruhát nem kell mosni, csak ráfér egy kis frissítés, akár egy étteremben elköltött vacsora után.

A nagy kapacitású készülék belső megvilágítású, ezüstszerű dobjában 7 kg ruhát lehet egyszerre szárítani. A különféle szárítási módokról, a program aktuális állásáról, és a hátralévő szárítási időről a kék fényrel megvilágított LCD-kijelző tájékoztat. A készülék kezelése és programozása a márkától megszokott módon rendkívül sokrétű, részletes, ugyanakkor átlátható és egyszerű.

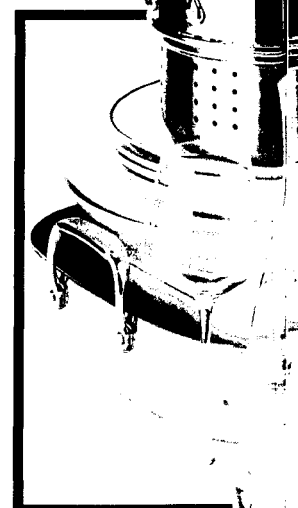
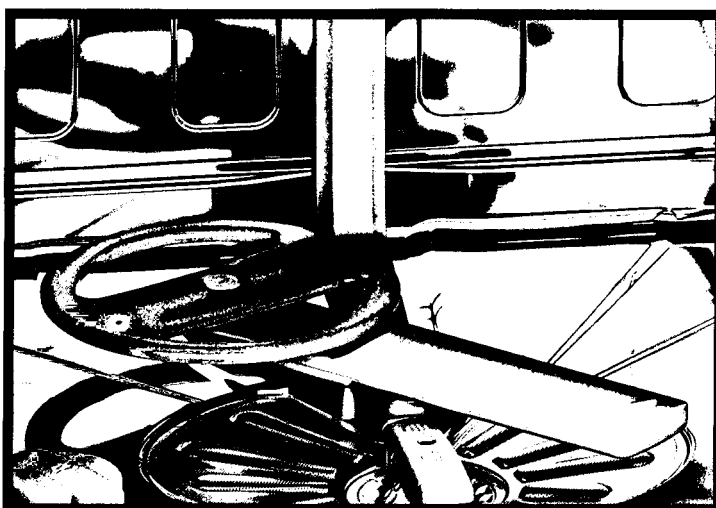
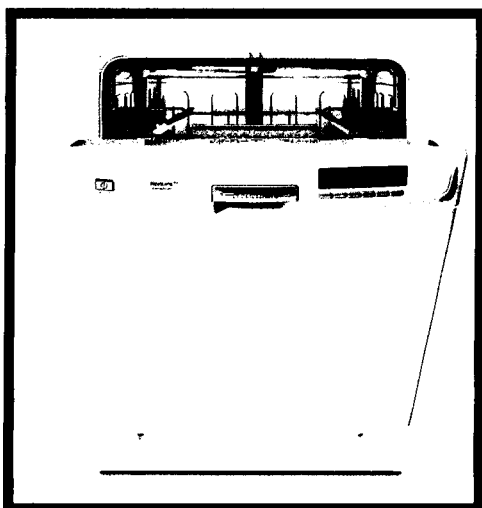
**Az AEG-Electrolux Sensidry szárítógépe (T59850) 299.900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható a szaküzletekben.**



# Electrolux RealLife,

## a valós életre tervezett mosogatógép

Bárhogyan is pakoljuk be az edényeket az Electrolux RealLife mosogatógépébe, biztosan tisztán fogjuk kiszedni őket onnan. Az 5 irányból érkező vízszugár mindenhol eléri a koszos edényeket. Ráadásul a 10 literrel nagyobb belső térbe már beférnek a rendhagyó formájú és nagyméretű edények is.



### A PAKOLÁS MŰVÉSZE

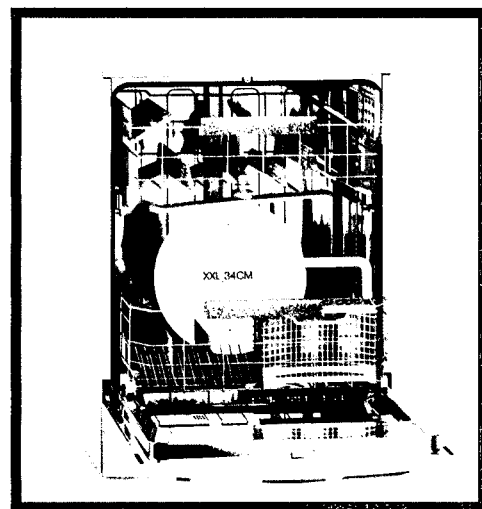
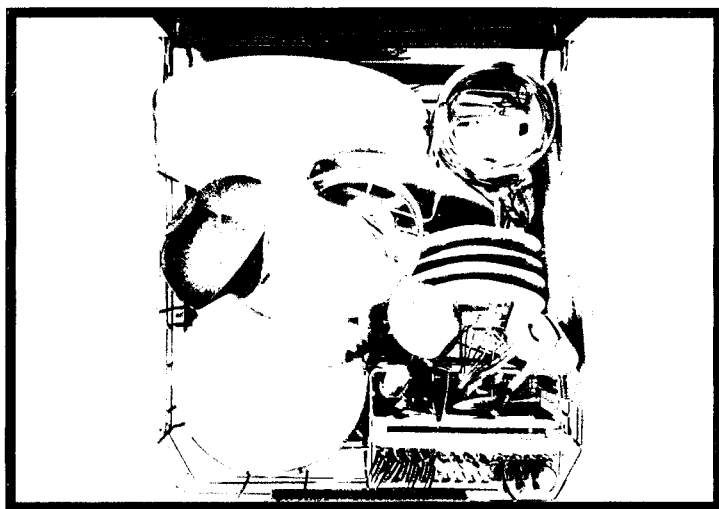
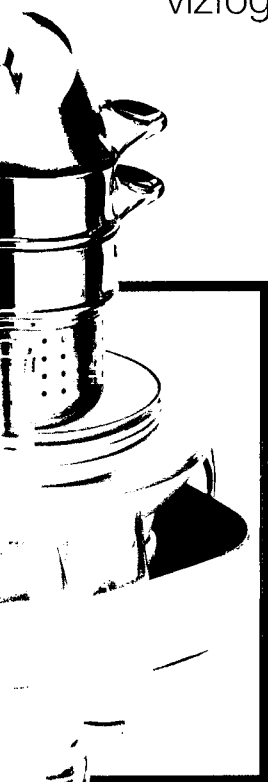
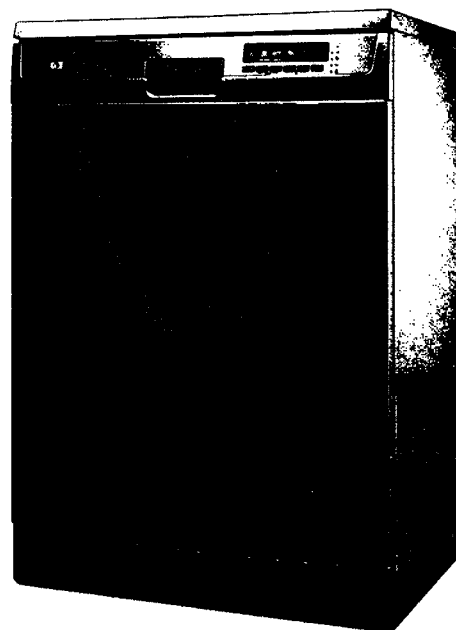
Eddig valóban úgy érezhettük időnként, hogy művészet bepakolni az edényeket a gépbe, egy-egy nagyobb összejövétel vagy főzés után. Ha nem a szabályok szerint, katonás rendben álltak a tányérok és a poharak, előfordult, hogy nem lett minden maradéktalanul tiszta. De kinek van ideje, energiája minden alkalommal arra figyelni, hogy szakszerűen pakoljon be a mosogatógépbe? Arról nem is beszélve, hogy a nagy lábosok, a pizzás tányérok, vagy a különleges sütőformák a legtöbbször kimaradnak a gépi mosogatásból, mert nem férnek be. Pedig a mosogatógép van értünk, nem pedig fordítva.

Az Electrolux a valós életre tervezte RealLife mosogatógépeit, melyekbe úgy pakolhatunk bele, ahogy az edényeket éppen használjuk. Ha estére már majdnem megtelik a gép, nem kell újra átpakolni az egészet, hogy beleférjenek még a főzéshez használt lábosok is. A RealLife mosogatógépek egyedülálló módon megnövelt belső tere 10 literrel nagyobb a megszokottnál, miközben a gép külső mérete változatlan maradt. Ez 4 centiméterrel magasabb hasznos belső teret jelent, ami éppen arra elegendő, hogy a nagyobb méretű, vagy különleges formájú edények is kényelmesen elférjenek a gépben.

Az új mosogatógépek XXL méretű belső tere és rugalmasan alakítható kosarai lehetővé teszik, hogy a pakolóteret a szennyes edények méretéhez és formájához igazítsuk. A kosarak állításával ott alakítható ki nagyobb hely, ahol arra szükség van, így optimalizálhatjuk a belső tér kihasználtságát.



A legújabb Electrolux mosogatógépek alacsony energiafogyasztásuk mellett a vízzel is spórolnak. A nagyobb belső tér és az 5 irányból érkező vízszugár csupán a hatékonyságot növeli, a készülékek vízfogyasztását egyáltalán nem.



Az sem baj, ha a tányérok, poharak és főzőedények egymás hegyén-hátán állnak a mosogatógépben. Az alsó vízkarra egy új, plusz szatelit vízkar került, mely önállóan is forog, így a vízszugár az edények legnehezebben elérhető részeire is eljut, bármennyire zsúfolt a gép. A készülékben egyedülálló módon, öt irányból érkezik víz az edényekre, egy felülről, kettő a középső karról, és az új forgókar miatt szintén kettő alulról. Így a bent lévő tányérok, poharak akkor is teljesen tiszták lesznek a program végére, ha nem katonás rendben állnak.

Az Electrolux RealLife mosogatógépek környezettudatosság tekintetében is példamutatóak. A készülékek egyedülálló AutoOff funkciója, három perccel a program vége után, automatikusan kikapcsolja a gépet. Így a mosogatógépek, a következő bekapcsolásig, egyáltalán nem fogyasztanak energiát. A nappali áramfogyasztás tovább csökkenthető, ha a késleltetett indítás funkciót kihasználva éjszaka dolgozik a gép. Az új modellek annyira csendesen működnek, hogy nyugodtan lehet tőlük aludni.

A legújabb Electrolux mosogatógépek alacsony energiafogyasztásuk mellett a vízzel is spórolnak. A nagyobb belső tér és az 5 irányból érkező vízszugár csupán a hatékonyságot növeli, a készülékek vízfogyasztását egyáltalán nem. A Real Life modellek mindössze 12 liter vizet használnak fel egy tele töltet mosogatása során. A készülékek AquaSave rendszere lehetővé teszi, hogy a gép minden esetben a lehető legkevesebb víz felhasználásával mossa tisztára az edényeket. Az új mosogatógépek az összes Electrolux modellhez hasonlóan AAA besorolást kaptak.

**A RealLife mosogatógépek beépíthető és szabadonálló változatban is kaphatók. A beépíthető modelleket 124.900-184.900 forint közötti, a szabadonálló típusokat pedig 124.900-134.900 forint közötti fogyasztói áron lehet megvásárolni.**

# MÉG ZÖLDEBBEK az új Electrolux hűtőszekrények

A++ energiasztályú hűtőszekrényekkel bővíti kínálatát az Electrolux. A három új modell 40 százalékkal kevesebb energiát fogyaszt, mint az A osztályú készülékek. Az új, energiatakarékos hűtőket Nyíregyházán gyártják, és megfizethető áron kerülnek forgalomba.

A környezetterhelés csökkentése manapság már nemcsak az országok, és a nagyvállalatok számára irányelv, hanem a háztartások számára is követendő példa. A sok kicsi sokra megy ebben az esetben nem üres közhely. Minden háztartás tehet azért, hogy kevesebb energiát és vizet használjon fel, és mérsékelje a CO<sub>2</sub> kibocsátást.

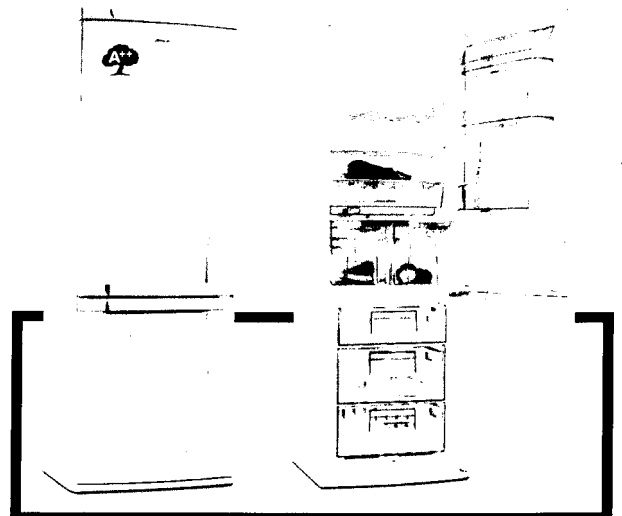
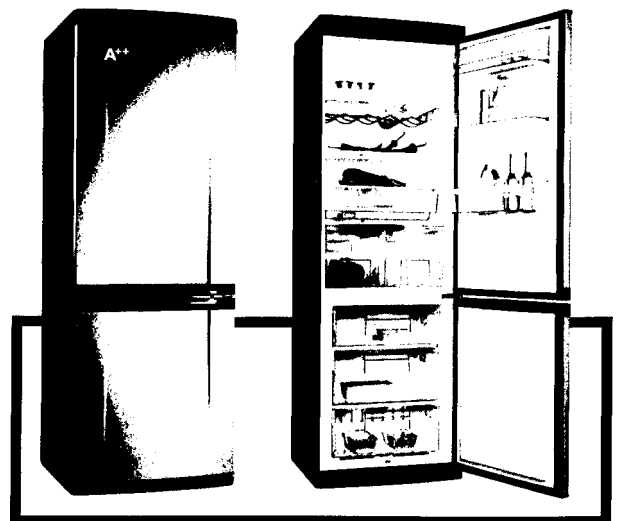
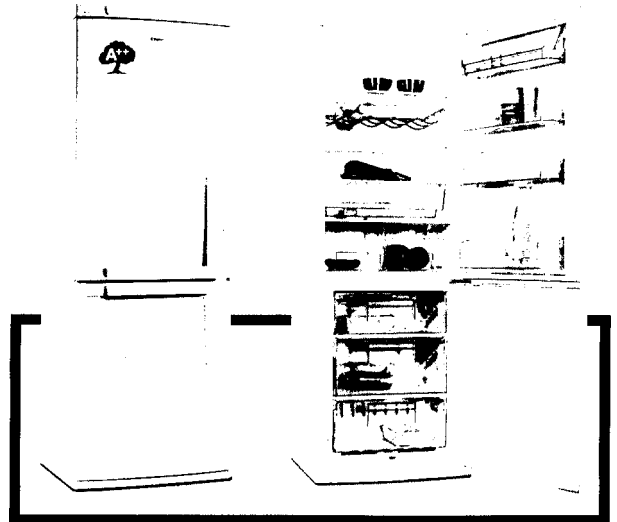
Egy átlagos háztartásban a konyhai nagygépek az elektromos energiafogyasztás 60 százalékát adják. A háztartási készülékek között valódi nagyfogyasztónak számítanak a hűtő- és fagyasztószekrények, melyek napi 24 órában üzemelnek, s ezzel egy átlagos család energiaszükségletének nagyjából a harmadát teszik ki.

A most bevezetett, három új Electrolux hűtőszekrény a leghatékonyabb, A++ energiasztályba tartozik. Mindössze 0,58 kW energiát fogyasztanak egy nap alatt, ami 40 százalékkal kevesebb, mint az A energiasztályba tartozó hűtőgépek fogyasztása.

Eddig a felsőkategóriás készülékek között találkozhattunk A++ energiasztályú hűtőszekrényekkel. Az új, környezetbarát Electrolux hűtők azonban megfizethető, az átlagos jövedelmű családok számára is elérhető áron kerülnek forgalomba.

A három szabadonálló modell, a többi kombinált hűtőszekrényhez hasonlóan, az Electrolux nyíregyházi gyárában készül.

**A fehér színű, szabadonálló készülékek (ERB34300W) 114 900 forint, és (ERB36300W) 124 900 forint, míg a rozsdamentes acél modell (ERB36300X) 129 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.**



# DOLGOZÓI AKCIÓ

## a jászberényi hűtő és fagyasztóládagyárban

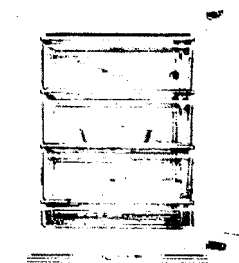
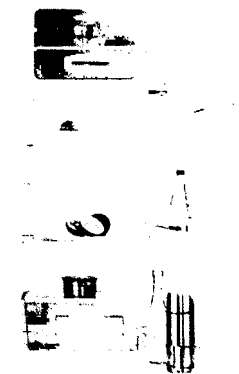
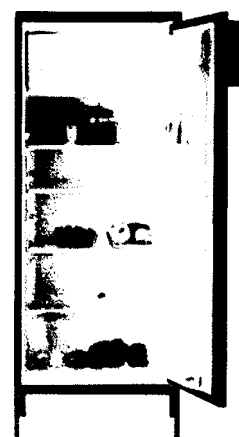
Dolgozói akció keretében nullszériás és másodosztályú termékek vásárolhatóak a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárban. Az akció 2010. július 30-ig tart.

- Nullszériás és másodosztályú készülékek vásárolhatóak.
- **Jelentkezni lehet Kozma Lászlónál a 6850-es melléken hétköznap 12.00 - 14.00 óra között, vagy a laszlo.kozma@electrolux.hu e-mail címen.**
- **Jelentkezési határidő: 2010. július 30.**
- Maximális vásárolható készülék dolgozóként: 3 darab.
- A készülékekhez 1 éves funkcionális garancia tartozik.
- Az igények összegyűjtésre kerülnek, majd a Háztartástechnika Kft-nél lehet a készülékeket átvenni júliusban és augusztusban.

Szabadonálló hűtőkészülékek			
Termékinfó	Egyéb info	Alaptípus	Kedvezményes dolgozói ár (ÁFA-s)
200 literes 55 cm széles, 105 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	szabadonálló	200C	21 000 Ft
240 literes 55 cm széles, 125 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel, fekete színben	szabadonálló	240-4S	36 000 Ft
240 literes 55 cm széles, 125 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel, fehér színben	szabadonálló	240-4S	25 000 Ft
250 literes 55 cm széles, 125 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	szabadonálló	250C	23 000 Ft
234 literes felülfagyasztós hűtőkészülék	szabadonálló	CT235	36 000 Ft
270 literes felülfagyasztós hűtőkészülék	szabadonálló	CT280	39 000 Ft

Beépíthető hűtőkészülékek			
Termékinfó	Egyéb info	Alaptípus	Kedvezményes dolgozói ár (ÁFA-s)
122 literes, beépíthető, 82 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel	beépíthető, door-on-door kivitel	820****DOD	23 000 Ft
119 literes, beépíthető, 82 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel	beépíthető, slide door kivitel	820****SD	28 000 Ft
140 literes, beépíthető, 82 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	beépíthető, door-on-door kivitel	820CC DOD	28 000 Ft
135 literes, beépíthető, 82 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	beépíthető, slide door kivitel	820CC SD	24 500 Ft
108 literes beépíthető, 82 cm magas fagyasztószekrény	beépíthető, door-on-door kivitel	820FZ DOD	30 000 Ft
108 literes beépíthető, 82 cm magas fagyasztószekrény	beépíthető, slide door kivitel	820FZ SD	30 000 Ft
133 literes, beépíthető, 82 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel	beépíthető, slide door kivitel	820ICE SD	28 000 Ft
139 literes, beépíthető, 88 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel	beépíthető, door-on-door kivitel	880**** DOD	22 000 Ft
141 literes, beépíthető, 88 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel	beépíthető, slide door kivitel	880**** SD	16 000 Ft
141 literes, beépíthető, 88 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekeszrel	beépíthető, wide door kivitel	880**** WD	23 000 Ft
156 literes, beépíthető, 88 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	beépíthető, door-on-door kivitel	880CC DOD	20 000 Ft
154 literes, beépíthető, 88 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	beépíthető, slide door kivitel	880CC SD	13 000 Ft
154 literes, beépíthető, 88 cm magas hűtőszekrény fagyasztórekesz nélkül	beépíthető, wide door kivitel	880CC WD	22 000 Ft

Szabadonálló fagyasztókészülékek			
Termékinfó	Egyéb info	Alaptípus	Kedvezményes dolgozói ár (ÁFA-s)
120 literes 60 cm széles fagyasztószekrény	szabadonálló	TT120F MX	14 000 Ft
120 literes 55 cm széles fagyasztószekrény	szabadonálló	TT120F	12 000 Ft
50 literes fagyasztóbox	szabadonálló	FB 50	7 500 Ft
100 literes frost free 60 cm széles fagyasztószekrény	szabadonálló	TT100FF	26 000 Ft



Dr. Nagy Ida, az Electrolux jászberényi üzemorvosának tanácsai

## Előzzük meg a magas vérnyomást!

A magas vérnyomás (hipertónia) elterjedt krónikus betegség, melyről akkor beszélünk, ha a vérnyomás tartósan meghaladja a 140/90 Hgmm értéket. (Ezek az értékek azt mutatják, hogy mekkora nyomást fejt ki a vérszlop az erek falára. Az első érték az a nyomás, amikor a szív összehúzódik, a második érték, amikor a szív elernyed.)

Alattomos betegségről van szó, sokáig panaszt nem okoz, több év, akár 1 évtized is eltelhet, mikorra a betegséget diagnosztizálják. A problémát az okozza, hogy a kezeletlen magas vérnyomás súlyos szervi szövődeményeket, szív-érrendszeri károsodásokat, vesebetegséget okozhat. A korábbi évtizedekben a középkorú felnőtt korosztálynál kezdődött a betegség, sajnos manapság nagyon sok fiatal is érint. Hazai felmérés szerint a középiskolások 30 százalékánál kimutatható az érlemezésedés, -aminek a következménye lesz a vérnyomás probléma.

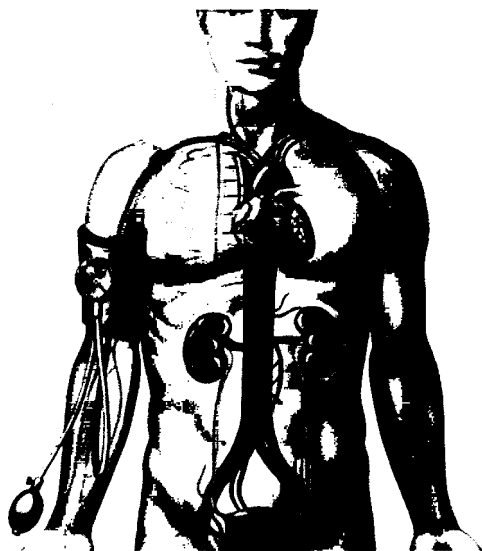
Első jelei lehetnek a magas vérnyomásnak: fejfájás, mely lehet tompa tarkótáji vagy halántéktáji lüktetés, szédülés, orrvérzés, nehézlégzés, mellkasi fájdalom, idegesség, fáradtságérzet, látászavar.

Az időben fel nem ismert betegségnél a szövődeményként károsodott szervek okoznak különböző tüneteket.

A magas vérnyomás kialakulásának pontos oka legtöbbször ismeretlen (szervi, vagy hormonális elváltozást nem tudunk kimutatni), ezt nevezzük elsődleges, primer vagy esszenciális hipertóniának. Persze az oka az, hogy merevebbé, rugalmatlanabbá válik az érfal, ezért nő meg a rá nehezedő nyomás.

**Mindenkit érinthet a betegség, de ismertek kockázati tényezők, melyek elősegítik a kialakulását:**

- öröklött hajlam
- túlsúly
- mozgáshiány
- stressz



Jellemzően más betegségekkel együtt jelentkeznek, mint például a túlsúlyosság, cukorbetegség, kóros vérzsír értékek. Ha ezek a betegségek együtt vannak jelen, akkor még nagyobb a szív-érrendszeri szövődmények kialakulásának a veszélye.

Normális értékről beszélünk, ha 130/80 alatti értéket mérünk.

Kóros vérnyomás-hipertónia a 140/90 feletti érték.

Téves az az elképzelés, hogy idősebb korban a magasabb értékek is normálisak - az előrehaladott korban mért 140/90 feletti vérnyomásérték ugyanúgy károsítja az ereket, szövődményeket okoz, mint fiatal korban. Sőt, az idős emberek a rugalmatlanabb erek miatt veszélyeztetettebbek az érrendszeri szövődményekre (agyvérzés, infarktus).

A betegek egy részénél már a kórházi környezet, vagy az orvosi vizsgálat miatti izgatottság is vérnyomás-emelkedést okoz, ezt nevezik fehérköpeny szindrómának. E miatt fontos az otthoni, nyugodt körülmények között végzett vérnyomás mérés is.

A magas vérnyomás betegség felfedezésekor fontos teljes kivizsgálást végezni - okot keresünk, illetve fel kell mérni, hogy vannak-e már szervi károsodások - ezért kell szemészeti vizsgálatra menni (a szemfenéki ereket megnézve információt kapunk a szervezet érrendszerének állapotáról), hasi ultrahang, laborvizsgálat, EKG, szívultrahang.

### **Hogyan kerülhetjük el a betegséget, mit tehetünk egészségünk helyreállítása érdekében?**

Nézzük meg mitől alakul ki, így tudjuk, hogy hogyan kell ellene védekezni. A szervezetünkben keletkező, illetve bevitt szabadgyökök károsítják az érfal szerkezetét, amitől berepedések keletkeznek rajta. Mit tesz a szervezet? Ezt érzékeli, nem engedheti, hogy az érfal épsége megbontódjon, apró vérzések keletkezzenek, ezért lepakolja a sérülés helyére azt az anyagot, amit bőven elő tud állítani, s mintegy malterral betapasztja a hibát. Ez az anyag a **KOLESZTERIN!** Nem nehéz elképzelni, hogy ha



bemalterozzuk az ér falát, az már biztos, hogy nem lesz olyan rugalmas, nem úgy fog tágulni, mint előtte. Tulajdonképpen így kezdődik az érlemeztesedés, s ennek a következménye lesz az a sok betegség, amit fentebb felsoroltam.

### **Mivel tudjuk ezt a folyamatot megelőzni?**

Fogjuk meg a szabad gyököket antioxidánsokkal és törekedjünk arra, hogy minél kevesebb szabad gyök legyen bennünk. Antioxidáns hatású a C-vitamin, A-vitamin, E-vitamin, szelén, a mélytengeri halakban lévő omega 3 zsírsav, antioxidáns hatású a fokhagyma, a ginkgo biloba, az édesgyökér, és általánosságban elmondhatjuk, hogy minden zöldség, gyümölcs. A növények színét adó anyagok gátolják erősen ezeket a károsító gyököket.

### **Mik fokozzák a szabad gyökök mennyiségét?**

Stressz, dohányzás, pácolt, füstölt, égetett húsok (grillezés!), tartósítószeres, túlzott sport, gyógyszerek, fertőzőes betegségek, UV-sugárzás. Ezekről a tényezőktől tartózkodnunk kell! A már kialakult magas vérnyomás betegség romlása és szövődményeinek kialakulása megfelelő életmóddal, táplálkozással, étrendkiegészítőkkel megállíthatók, sőt visszafordíthatók.

**De ne felejtjük el, a megelőzésnél nincs hatásosabb gyógymód!**



# Electrolux Marathon Team

első versenye a Caprine Szilvásvárad Maratonon

Május utolsó vasárnapján került megrendezésre Szilvásváradon a Top Maraton versenysorozat első versenye, amelynek megrendezését az elmúlt hetek csapadékos időjárása sem gátolhatta.

Az Electrolux kerékpároscsapata 9 fővel állt a rajtvonalhoz, ahol mindenki a felkészültségének megfelelő távra nevezett. A csapattagok minden erejüket beleadták, hogy teljesítsék a távot. Beérkezés után forró ebéd várta a nevezőket.

Az Electrolux Marathon Team 2010. június 13-án állt rajtjához Balatonfűredden, a Balaton Bike Fest keretein belül.

További információ: Gyetvai Róbert (robert.gyetvai@electrolux.hu)



## Újabb facsemeték a nyíregyházi gyárban

Az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárában újabb facsemeték ültetésére került sor április végén május elején.

A facsemetéket tekintettel az allergizáló tényezőkre választották ki, így idén is mint ahogyan már tavaly a platánfára esett a választás. Balog Imre, Balogh Imre, Csutkai Réka, Dósa László, Kántor Edit, Kiss Adrienn, Koncsek László, Molcsán Hajnalka, Tóth István, Tózsér László, Zempléni Éva.



A facsemeték ültetése mellett sor került virágládák kihelyezésére is. Ebben a következő kollégák vettek részt: Tutkovics Ilona, Ábrány Bettina, Ábrány Petra, Vass Géza, Dudás László

# 7. Generali Duna-parti Futógála

A szeszélyes időjárás sem tántorította el azt a több mint 1800 sportolni vágyót, akik részt vettek a 7. Generali Duna-parti Futógálán a budapesti alsó rakparton. A résztvevőket a futás és a görkorcsolyafutam mellett kiállítók és egészségügyi mérések is várták.

A május 29-i dátum ellenére az időjárás a szeszélyes oldalát mutatta, hiszen a napsütést időnként kisebb-nagyobb záporok váltották fel, a futóknak azonban végül szerencsájük lett, a tavalyi évtől eltérően megúszták a komolyabb elázást.

Először a görkorisok vágtak neki a távnak. A jászberényi Szöllősi Boglárka megismételte tavalyi sikerét, a 9 és az 5 km-es versenyszámot is megnyerte.

Ezután a futók következtek. A 10 km-es futás mezőnyében ott voltak az Electrolux futói is, Árokszállási Rita, Ali László, Gyephár László és Kocza István képviselték cégünket a megmérettetésen.



## Kollégáink a 13. Kékes Csúcsfutáson

Gyönyörű nyári idő várta a Mátrában június 12-én a 13. Kékes Csúcsfutás résztvevőit. A 11,6 kilométeres távon több mint 1100-an indultak, hogy teljesítsék a 671 méter szintkülönbségű versenyt.



A mezőny 11 órakor indult Mátrafüredről. A 378 méteres magasságban lévő rajtnál 34 fokot mutatott a hőmérő, fent a Kékesen, 1014 méteren napon 31 fok volt.

A férfiaknál elsőként Szabó Gábor (ELTE Sashegyi Gepárdok) ért célba, a női győztes a Karbona SAC versenyzője, Papp Ildikó lett.

A dobogósok után folyamatosan érkezett a Kékesre a többi futó, akik az érem átvétele után az elmaradhatatlan csúcsköves fotózásra igyekeztek. A befutó előtti szakaszon a szép számmal összegyűlt szurkolók biztatták és tapsolták a futókat.

A megmérettetést kollégáink is teljesítették; Kocza István, Szabó Katalin és Takács László képviselte vállalatunkat az eseményen.

forrás: futanet.hu

# XV. Electrolux Díjugrató Lovasverseny

Lehel Sport Kht. sportlétesítményeinek füves pályáján  
2010. július 17., szombat - 8.00 órától

**Verseny fővédnöke:**

**Takács János, Electrolux kelet-közép európai holding vezető**

**Verseny rendezői:**

**Electrolux Lehel Kft.**

Lehel Sport Kht.

Zagyvamenti Lovassport Egyesület

**Programok:**

**Ünnepélyes megnyitó körülbelül 13.30-tól**

**köszöntő beszédet mond Takács János az Electrolux kelet-közép európai holding vezetője**

**Ünnepélyes megnyitó előtt körülbelül 13.00 órakor**

**barokk lovas bemutató. Andalúz, fríz, lipicai lovak elővezetése, és lovas magasiskolai feladatok bemutatása**

**Meghívásos főzőverseny az Electrolux "főzőbajnoka" címért**

**Díjmentes gyerekprogramok** a jégpálya helyén és közvetlen környezetében (óriáscsúszda, mászófal, akadálypálya, légvár, élőcsocsó, logikai játékok, ördöglakatok, arcfestés, kézművesház, gyermekfoglalkoztató, íjászat, gumiasztal, lengőteke)

**Büfé magyaros és grill ételekkel**

## BELÉPÉS DÍJTALAN!

*Parkolási lehetőség az Electrolux személyautó parkolóiban.*

*A rendezőség a helyszínen mentőt biztosít.*

*Az esetleges balesetekért és károkért felelősséget nem tudunk vállalni!*



#### Támogatók:

Amond Kft.  
Andrássy Rendezvényház  
Baranyi Virágkertészet  
Berénykom Kft.  
boommédia Kft.  
Carrier Kft.  
Deer-Comp Számítástechnika  
Dometic Rt.  
Electro - Coord Magyarország  
Electrolux Lehel Kft.  
Express - Interfracht  
Flala Trans  
Flex - Coop Kft.  
Geogép Kft.  
Hé - Tom Kft.  
Horizont Color Kft.  
Ilpea Profext Kft.  
Jász - Plasztik Autócentrum Kft.  
Jász - Plasztik Kft.  
Jásztej Rt.  
J-Bike Kft.  
Kertkultúra Kft.  
Kód Kft.  
Kolonics Bt.  
Lehel Sport Kht.  
Metálpaszt Kft.  
Molnár és Társa Kft.  
Mag ICS Holding Zrt.  
Mukri és Társa Kft.  
OTP  
Papiron Kft.  
Raabersped  
Rakpak Kft.  
River Étterem és Bowling Club  
Scintilla Kft.  
Szabó Géza ponyvakészítő  
Szatmári Kft.  
Szekuritás Kft.  
T-Plasztik Kft.  
Thermál Hotel Jászapáti  
Trend Kft.  
Védelem Kft.  
VIII Team  
Villás Csaba  
Waberer's

#### Médiatámogatók:

Jászkürt  
Jász-Trió TV  
Szuperinfó  
Trió Rádió  
www.jaszberenyonline.hu

A rendezőség a változtatás jogát fenntartja!

*Thinking of you*

 **Electrolux**



július-augusztus  
2009. évf., 7-8. szám

# Electrolux

## újság

air-o-steam  
TOUCHLINE

Electrolux

0.1

Manual

25

1

2

4

0

0:30

*Thinking of you*

Electrolux

BUSINESS 2009™  
Superbrands



# Gondoskodó vállalat

Napjaink világméretű pénzügyi és gazdasági válsága komoly küzdelmekre készíti a vállalatokat, ám fontos, hogy ebben a nehéz gazdasági helyzetben se feledkezzünk el arról a felelősségről, amelyet környezetünkkel, embertársainkkal, településeinkkel, gyerekeinkkel, valamint az elesettekkel és a rászorulókkal szemben viselnünk kell.

A társadalmi felelősségvállalás nem szorítkozhat csak a pénzosztogatásra, vagy a vállalat tevékenysége által okozott károk enyhítésére. Az e téren komoly munkát kifejtő cégekkel együtt az Electrolux Lehel is hisz abban, hogy a társadalmi felelősségvállalás a vállalat stratégiájának szerves része kell legyen. Az Electrolux Lehel társadalmi felelősségvállalása három pilléren nyugszik. Ezek egyike a színvonalas és stabil munkahelyek megteremtése, a munkatársak folyamatos fejlesztése. A vállalat sikerének egyik kulcsfontosságú tényezője a jól képzett, motivált helyi munkaerő. Magyarországon az Electrolux 4000 fő részére biztosít hosszú távú, kiszámítható munkalehetőséget.

A másik a környezetvédelem, a környezetbarát termékek fejlesztése és gyártási folyamatok alkalmazása. Az Electrolux Lehel mindig is kiemelt feladatként kezelte, hogy a környezeti politikának megfelelően fejlessze termékeit és gyártási kultúráját. Szigorú követelményeket állítottunk fel magunkkal szemben, és beszállítóinkat, alvállalkozóinkat is arra ösztönözzük, hogy cégünk környezetbarát politikáját kövessék. „Green Spirit” programunk által, az energia megtakarítás területén végzett munkánkkal is hozzájárulunk az életminőség javításához, ahhoz, hogy a környezet állapotát megőrizzük a következő generációk számára.

A harmadik pilléreként kiemelkedő szerepet tulajdonítunk a helyi közösségek és a rászorultak támogatásának. E téren is a hatékonyság és az értékteremtés vezérlő döntéseinket, annak érdekében, hogy adományaink a legjobb helyre kerüljenek. Az Electrolux Lehel minden évben támogatja a tömegsportot és a szabadidős tevékenységet, a kultúrát és az oktatást. Büszkéek vagyunk arra, hogy vállalati felelősségvállalásunk iránymutatóként szolgál beszállítóink, a helyi közösségek és az egyének számára is.



*János Takács*  
Takács János  
vezérigazgató

■ „Fenntartható versenyképesség”	3
■ Frank Wagner látogatása	4
■ Porszívógyár logisztika: mozgásban az üzlet	5
■ Új anyaggazdálkodási vezető a porszívógyárban	7
■ Oklevélátadás	8
■ Dolgozói fórum a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban	8
■ HR Hírek	9
■ A budapesti kombicsata: bemutatkozott az Electrolux air-o-steam Touchline	10
■ Egészségnap	11
■ Best Buy Díjat kapott a fagyasztóládánk	11
■ STOP sarok ünnepélyes zárása a fagyasztóládagyárban	12
■ Első zöld minősítést szerzett produktív dolgozó Jászberényben	13
■ Az első EMS kék minősítésű művezető a fagyasztóládagyárban	14
■ Tizedik 5D díjátadó a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban	15
■ Újabb sárga minősítések a porszívógyárban	15
■ Hatodik Javasolj és Nyerdj! díjátadó a porszívógyárban	16
■ EMS sárga és zöld minősítések átadója Nyíregyházán	17
■ A nyíregyházi menedzsment és a szellemi munkakörben dolgozók EMS minősítése	17
■ III. Családi Nap az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárban	18
■ Tréning a fizikai munkakörben dolgozóknak	20
■ Szabadidő, hűtőbe zárva	23
■ Porszívók a tengerből	24
■ Új felsőkategóriás, TFT kijelzős, indukciós főzőlapok a magyar piacon	26
■ Halban nagy	27
■ Frissítő, tisztító, ránceltalanító gőzfürdő csak ruháknak	28
■ Electrolux turmixgépek, a csendes vitaminbomba gyártók	29
■ Otthon a jövőben – az Electrolux Design Lab 8 döntős pályaműve	30
■ Élünk egészségesen III. - A savtalanítás mint az egészség alapja	32
■ Futóink a 7. E.ON Délibáb Sportnapon	34
■ IV. Electrolux Horgászverseny Nyíregyházán	34
■ Electrolux Marathon Team a Balatori Bike versenyen	35
■ Duna Maraton 2010.	35
■ XV. Electrolux Nagydíj – díjugrató lovasverseny Jászberényben	36

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommedia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978

# „Fenntartható versenyképesség”



A Magyar Európai Üzleti Tanács (HEBC), az Európai Gyáriparosok Kerekasztalának (ERT) magyarországi szervezete, július 15-én adta ki legújabb országjelentését.

Az HEBC tagjai az alábbi ERT vállalatok magyarországi leányvállalatainak legfelső vezetői: ABB, AkzoNobel, British Telecom, Electrolux, Ericsson, GDF SUEZ, Nestlé, Nokia, OMV, Philips, SAP, Shell, SKF és SUEZ Environnement. Az HEBC-tagvállalatok a magyar gazdaság jelentős befektetői, munkahelyteremtői, amelyet az adatok jól érzékeltetnek:

Az HEBC-tagvállalatok összesített nettó árbevétele közel 1700 milliárd forint, alkalmazotti létszámuk 17 748 fő.

Az HEBC tevékenységének egyik legfontosabb része az éves jelentések kiadása. A jelentések célja, hogy az HEBC tagok saját befektetői tapasztalatain alapuló, politikamentes véleményével hozzájáruljon a stabilabb, hosszú távon kiszámíthatóbb gazdasági környezet megteremtéséhez. Az HEBC javaslatait elsősorban a mindenkori magyar kormányának ajánlja, amelynek módjában áll a fejlődést eredményező változásokat megtenni az ország érdekében. A 2010. évi jelentésének címe „Fenntartható versenyképesség”. Az HEBC tagok 10 pontban foglalták össze ajánlásaikat az ország számára, amelyek véleményük szerint a fejlődés, a növekedés és a versenyképesebb válás legfontosabb feltételei.

Takács János úr, az HEBC korábbi elnöke az összefogást, az együttműködést, a politikai bátorságot említette a sajtónak a jelentés kapcsán. Mint fogalmazott, "sajnos nincs kultúrája Magyarországon a konszenzusnak, az együttműködésnek, de minél nehezebb a helyzet, annál nyitottabbá válhatnak a gazdaság, a társadalom, a politika szereplői, mert egy ilyen nehéz helyzetben csak egymásba karolva tudunk sikeresek lenni".

A kormány által beharangozott 29 pontos csomag számos elemét üdvözölte, de hangsúlyozta, hogy a legfontosabb teendő az adórendszer egyszerűsítése, a mindenki számára átlátható adórendszer kialakítása. "Ez nem kerül pénzbe -



tette hozzá -, viszont ennek köszönhetően csökkenhet az adóelkerülés, és könnyebbé válhat az ellenőrzés." Vezérigazgató úr fontosnak tartja a jogszabályok egyszerűsítését és az adminisztráció csökkentését is, mindezek jelentősen hozzájárulhatnak a korrupció mérsékléséhez. Mint kifejtette, "a korrupció csökkentése nem pénz kérdése, hanem politikai bátorság. Kiemelkedő a pártfinanszírozás kérdése, az egészségügy áldatlan állapotának rendezése, illetve a bürokrácia csökkentése, amely területek gyakorlatilag a korrupció melegágyát képezik. A munkahelyek megtartása érdekében szükség van a munkabérekre rakódó terhek csökkentésére és a hazai KKV-szektor megerősítésére is" – hangsúlyozta. Továbbá kiemelte: "a HEBC partner kíván lenni annak érdekében, hogy a versenyképes hazai vállalkozások megerősödjének".

Fontos feladata Magyarországnak, hogy amikor 2011-ben szerepet vállal az EU soros trióelnökségében, olyan ország képét mutassa, amely képes konszenzust teremteni mind az országon belül, mind a 27 tagország között. Semmi sem szolgálhatja jobban, hogy pozitív kép alakuljon ki az országról, mint az, ha jó döntéseket hozva képes megoldani belső problémáit.



# Frank Wagner látogatása

A jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban tett látogatást Frank Wagner (SVP – Manufacturing, Global Operations), Ed Mercer (VP Global Manufacturing Engineering), Gareth Berry (VP Global EMS), és Carsten Franke (VP Ref.) június 23-án.

A látogatás célja kettős volt, mivel Wagner és Mercer úr még nem járt a jászberényi gyárban, Gönczy úr, pedig az utódjának (Carsten Franke-nak) mutatta be az üzemeket.

A program egy vállalati prezentációval kezdődött, majd egy EMS összefoglaló prezentációt követően zárásként gyárlátogatás következett: ahol Frank Wagner EMS kék és zöld minősítéseket adott át egy ünnepség keretében munkavállalóinknak a fagyasztóládagyárban.

**A nap zárásaként a vendégeink értékelték a hallottakat és látottakat:**

„Kimagasló a jászberényi gyár a hűtőszekrénygyárak közül 5S, rendezettség és a dolgozók bevonása tekintetében. Nagyon jó módszerekkel hívják fel a figyelmet a biztonságra (STOP sarok), és örömmel látom, hogy a karbantartás is használja az EMS eszközeit, mivel általában az a véleménye a többi szervezetnek, hogy az EMS eszközök csak a termelésre vannak kitalálva” - emelte ki Frank Wagner.

„Az EMS szellemisége ebben a gyárban példás, az emberek bevonása, a csapat-koncepció kimagasló. Korosabb gépeknél is tapasztalható, hogy az EMS eszközök helyes alkalmazásával elérhető, hogy a berendezések mindig jó állapotban legyenek, és a kialakított alapkoncepció kihat az egész üzemre is” - mondta Gareth Berry.

„Az innováció kritikus része az érvényesülésnek a piacon, cselekedni kell, proaktívnak kell lenni, nagyon fontos a tapasztalatcsere, tanuljunk másoktól és csináljuk jobban, mint mások” - hangsúlyozta Carsten Franke.

Az összefoglalót követően a vendégek az Electrolux nyíregyházi gyárában folytatták tovább programjukat.

„Örömünkre szolgál a pozitív visszajelzés, megerősítés hogy jó az irány, amelyen haladunk” - értékelte a látogatást Szentpéteri Ferenc gyárigazgató.



# Porszívógyár logisztika: mozgásban az üzlet



**Név:** Tamás István

**Kor:** 39

**Családi állapot, gyermekek száma:** nős, két gyermek édesapja (István 9 éves, Enikő 6 éves)

**Lakóhely:** Eger

**Végzettség:** gépészmérnök, kereskedelmi menedzser

**Diploma megszerzésének helye és ideje:** GATE, 1995

**Munkahely és mióta:** porszívógyár, 2010 január

**Beosztás:** logisztikai vezető

**Idegen nyelvismeret:** angol

**Hobby:** borsgasztronómia

**Kedvenc könyv:** Orwell, 1984

**Kedvenc Electrolux termék:** Ergorapido

**Kedvenc mozi:** Matrix

**Kedvenc étel:** grillételek (ha lehet, saját készítésben)

## - Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?

Pályafutásomat a Philip Morris egri dohánygyárában kezdtem: műszaki területen, ahol mérnökként termelési, technológiai és beruházási feladatokkal foglalkoztam. Később raktározási és készletgazdálkodási projekteken vettem részt, innen már egyenes út vezetett a logisztikához. Szervezetileg is átkerültem a beszerzési-logisztikai területre és idővel a gyár teljes műszaki anyag- és alkatrészellátása tartozott hozzám és kis csapatomhoz. Majdnem 10 évet töltöttem ott, és úgy gondolom kitűnő iskola volt szakmai szempontból és emberi oldalról is. Nagyon fontos volt számomra, hogy az Electroluxhoz hasonló vállalati és munkakultúrában dolgozhattam. A gyár bezárása után autópári beszállító cégeknél helyezkedtem el (Stanley Electric - Gyöngyös, Firth Rixon - Eger), ahol szintén beszerzési, logisztikai területeket vezettem.

## - Hogyan került az Electroluxhoz?

Elődöm, Henrik Sundström új megbízatást kapott Svédországban. Az ő pozícióját pályáztam meg külsősként és kaptam bizalmat a porszívógyár logisztikai csapatának irányítására.

## - Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhez?

Feladatom a porszívógyár logisztikai területének irányítása, amely két kisebb szervezeti egységre bontható. A „Demand Flow” csapatnak nehéz magyar fordítást találni, funkcionálisan a gyártás-, és kiszállítástervezés a legjobb megfogalmazás. A másik terület pedig a „Material Planning” azaz az anyaggazdálkodói csapat.

E két csoport munkáján keresztül igyekszem biztosítani a magas szintű vevőkiszolgálást, a termelés folyamatosságát, a felhasznált erőforrások optimalizálását és a vállalati célok megvalósulását mellett.

## - Kérem, mutassa be a szervezetét, amit irányít?

A logisztikai csapat bemutatása nagyon időszerű, hiszen nem csak én léptem be a céghez idén, de július elejétől új vezető irányítja az egyik csoportot is. Mindezekon kívül az elmúlt évben több személycsere, munkakörváltás következett be.

## Anyaggazdálkodói csoport



Első sor balról jobbra: Holeczka-Varga Zita, Garai Zsuzsanna, Kelemenné Hock Szilvia, Gulyás Réka, Nagy Anikó

Hátsó sor balról jobbra: Csehné Udvari Szilvia, Bakos Noémi, Pesti Krisztina, Borbély Csilla

Az anyaggazdálkodói csapatot július elsejétől Csehné Udvari Szilvia vezeti, korábban ő is anyaggazdálkodóként dolgozott ezen a területen, tehát belülről is jól ismeri az osztály munkáját, gondjait. A többiek anyaggazdálkodói pozíciókat töltenek be.

Az anyaggazdálkodók feladata a termelési terv alapján a szükséges anyagok alkatrészek beszerzése, beszállítóktól való lehívása. Minden anyaggazdálkodó több beszállítóért is





felelős, így többféle beszerzési folyamatban, eljárásban és termékcsoportban kell rendelkezniük a szükséges ismeretekkel, tapasztalatokkal. Napi munkájuk során számos olyan kihívással találkoznak, mint például az alapanyag és beépülő alkatrészek hiánya, a szállítási késedelmek, a szerszámhibák vagy éppen a beszállítói kapacitások egyeztetése. A napi rutinmunka mellett minden kolléga részt vesz projektjellegű feladatokban vagy éppen egy-egy témakör, például készletelemzés, göngyölegkezelés, veszteségidők, készletcsökkentés stb. szakértője, felelőse.

### Gyártás-, és kiszállítástervezési csoport



Balról jobbra: Nyíri Anett, Görbe Éva, Zsoltész Sándor, Baló Kriszta, Kocsisné Szeleczi Éva, Perlakiné Terjék Krisztina, Pataki Attila

A csoportot Baló Kriszta irányítja, aki 2009 elején érkezett a porszívógyárba és korábban mint gyakornok dolgozott az Electroluxnál Olaszországban.

Ezen a területen több pozíció is található. A gyártás-, és kiszállítás-tervezők (Görbe Éva, Nyíri Anett, Perlakiné Terjék Krisztina és Zsoltész Sándor) gyakorlatilag a vevői kapcsolattartók, akik egy-egy régió vagy ország Electrolux értékesítési csapatával állnak kapcsolatban és az előrejelzések, rendelések alapján tervezik a gyártást, szervezik a készáru kiszállítását. Ezen felül minden kapcsolattartó részt vesz az új termékek bevezetésében, a régi modellek kifuttatásában, illetve a promóciós akciók zökkenőmentes lebonyolításában is. Számukra az értékesítési előrejelzések változása, pontatlansága jelenti az igazi kihívást.

A termelésprogramozók (Perlakiné Terjék Krisztina és Pataki Attila) feladata a kiszállítási tervek, a gyártókapacitások és a technológiai szempontok, illetve a rendelkezésre álló erőforrások alapján a napi termelési terv elkészítése.

Egy kollégánk, Kocsisné Szeleczi Éva csak a pótalkatrész-ellátás koordinálásával foglalkozik, hiszen ez a tevékenység a termék gyártásának befejezése után még 10 évig kötelezettségünk.

A két csapatnak nagyon szoros együttműködésben kell dolgoznia, hiszen ők vannak a porszívógyár szempontjából

az ellátási lánc két végén, a vevőkkel és a szállítókkal ők tartják a kapcsolatot. Munkájuknak közvetlen hatása van a gyár szempontjából kiemelt fontosságú alapanyag és készárúkészlet alakulására, a termelési tervre és annak megvalósulására.

### - Melyek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?

Az elmúlt 1,5 évben a logisztikai csapat vezetősége kicserélődött és több pozícióban is voltak személyi változások. Céloom a csapat megerősítése, az együttműködés fejlesztése és új munkamódszerek kialakítása. Ehhez már hozzá is kezdtünk és úgy gondolom, hogy a nemrég lebonyolított szakmai csapatépítés jó lendületet adott ennek a célkitűzésnek. Természetesen olyan konkrét számokkal mérhető KPI-ok folyamatos figyelése, elemzése is segíti a munkánkat, mint például az alapanyag- és készárúkészlet, a készletforgási sebesség, a szállítási pontosság vagy az anyagihiány miatti veszteségidő és törölt műszakok száma.

### - Melyek a közép-, és hosszútávú célok?

Közép- és hosszú távú célunk, hogy segítsünk megőrizni a porszívógyár versenyképességét és egy olyan professzionális logisztikai szervezeti egységet működtessünk, ami gyorsan és rugalmasan reagál a vevői igényekre, valamint az állandóan változó üzleti környezetre. Célunk, hogy folyamatos fejlesztésekkel javítsuk belső folyamatainkat, beszállítóink teljesítményét, melyhez fel fogjuk használni az EMS adta lehetőségeket. Kitűnő kapcsolatban vagyunk a termelési szervezettel, az ő EMS tapasztalataik jó alapokat adnak ehhez a célkitűzéshez.

### - Ön szerint milyen a jó Electrolux vezető?

Erről nagyon friss benyomásaim vannak, hiszen az elmúlt hetekben fejeződött be az Electrolux vezetői program második modulja, melyen részt vehettem. Természetesen a munka itt nem állhat meg, a képzésen elsajátított ismereteket most át kell ültetni a gyakorlatba. A kérdésre válaszolva véleményem szerint a jó Electrolux vezető nagyon hasonló más multinacionális nagyvállalat vezetőihez, ám tevékenysége során megjelennek a Nordic vállalati kultúra jelei. Ezekon kívül minden tevékenysége során szem előtt tartja az Electrolux olyan kiemelt értékeit, mint az innováció, a vevőközpontúság és az eredményorientáltság.

### - Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?

Egyetlen vállalkozás sincs könnyű helyzetben egy gazdasági válság idején, de talán egy ekkora vállalatcsoport mégis több lehetőséggel rendelkezik, mint egy kis-, vagy egy középvállalat. Természetesen a nagyobb tartalékok, erőforrások sem jelentenek biztonságot; vállalati szinten a költségek optimalizálása, az árbevétel megtartása vagy növelése kiemelten fontos egy a mostanihoz hasonló gazdasági környezetben. Véleményem szerint viszont ehhez minden egyes szervezeti egységnek és munkavállalónak erőfeszítéseket kell hoznia a saját közvetlen környezetében, munkájában is, hiszen még egy ilyen nagyvállalat is munkacsoportokból, emberekből áll össze.

**- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

A HUP-os kollégákkal dolgozunk együtt a FC&SA Europe Demand Flow csapatban az európai értékesítési célok megvalósításáért, illetve a Központi Logisztika kezelő készáruinkat, szállítmányainkat. A jövőben szeretnénk szorosabban fűzni a kapcsolatot a magyarországi logisztikai szervezetekkel, keresni és kihasználni a szinergia lehetőségeket. Ehhez a COMPASS projekt is jó alapokat teremt.

**- Melyek a kulcsterületek az Ön területén?**

Kiemelt fontosságú a készletek optimalizálása, a termelés folyamatos biztosítása és a magas szintű vevőkiszolgálás.

**- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a magyar kollégáknak?**

Köszönöm a kollégáknak a segítőkész fogadtatást az

Electroluxnál! A nyári szabadságok idejére jó pihenést, kikapcsolódást kívánok mindenkinek, hogy utána újult erővel nézhessünk szembe a kihívásokkal.



Logisztika TPS 2010, csapatépítés az egeri várban

# Új anyaggazdálkodási vezető a porszívógyárban

**Csehné Udvari Szilvia – július elsejétől - az új anyaggazdálkodási vezető a jászberényi porszívógyárban.**

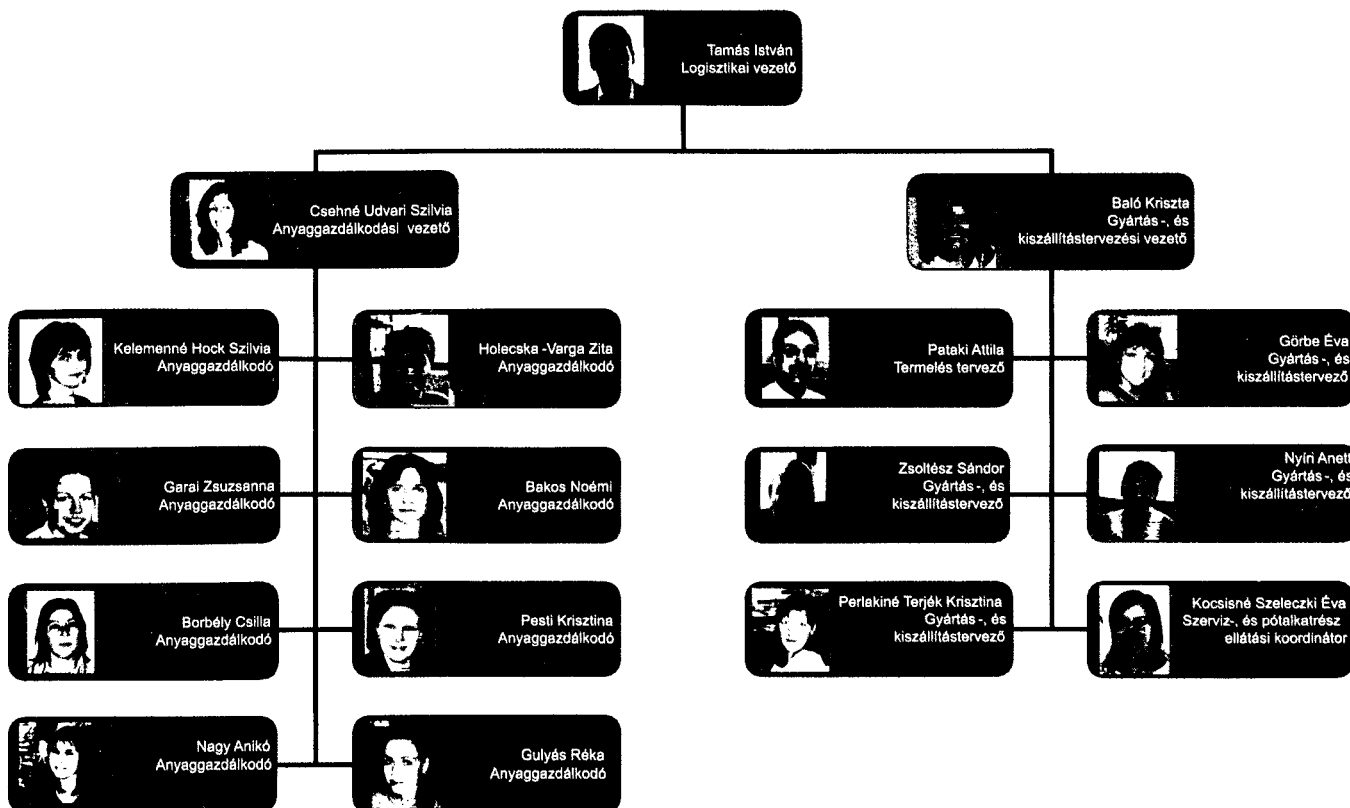
Új pozíciójában Szilvia a termelési terv szerinti alapanyag- és alkatrészellátás biztosításáért, és a bejövő áruk készleteinek alakulásáért lesz felelős.

Szilvia 2007-ben csatlakozott az Electroluxhoz mint

anyaggazdálkodó, ahol beszállítókkal, logisztikai partnerekkel dolgozott együtt. Ezzel párhuzamosan különböző projekteknél is részt vállalt, mint például a készlet- és szállítási határidő-csökkentés, beszállítói portál és a COMPASS bevezetése.



**Logisztikai szervezet a jászberényi porszívógyárban**



# Oklevélátadás

Az "Electrolux Leader" tréning 2009-ben végzett résztvevői - egy külső helyszínen - ünnepélyes keretek között vehették át a tréning sikeres elvégzését tartalmazó oklevelet egy apró ajándék kíséretében.

Az oklevelet Takács János vezérigazgatótól vehette át a tizenkét kolléga. Az átadásról néhányan hiányoztak más elfoglaltságaik miatt.

**A tréning sikeres elvégzéséért oklevelet kapott: Baló Kriszta, Balogh Imre, Bella Boros Krisztina, Csehné Udvari Szilvia, Fehér András, Gyurkó Péter, Kántor Edit, Kovács András, Stuberné Végh Szilvia, Szabó András, Horváth Tamás, Ragány Ferenc.**



## Dolgozói fórum

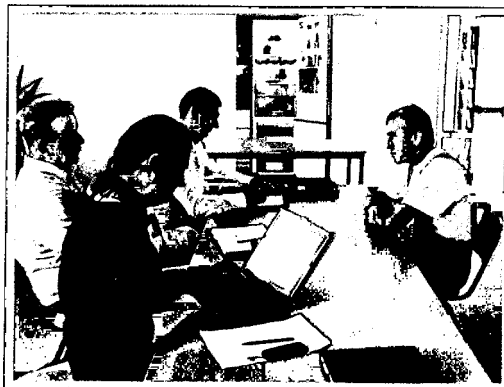
a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban

„Immár több mint egy éve új fórumot vezettünk be gyárunkban, amellyel hatékonyabbá és közvetlenebbé tettük a kommunikációt dolgozóink és a gyár vezetése között” – nyilatkozta Karácsonyi Gyula gyárigazgató.

A fórumon a termelésben dolgozó kollégák személyes, és a csoportjukat érintő témákban tehetik fel közvetlenül kérdéseiket a gyárigazgatóhoz, Csutkai Réka HR vezetőhöz, továbbá Tóth István termelési vezetőhöz. „Örömmel töltött el, hogy minden alkalommal több kollégánk fordult hozzánk aktuális kérdésekkel. Több esetben a kérdezők több személy, vagy egy kisebb csoport kérdését továbbították felénk” – mondta Csutkai Réka.

Tóth István hozzátette: „Továbbra is szeretném bátorítani munkatársainkat, hogy ne csak egymás között vitassák meg az őket érintő témákat, hanem merjenek tőlünk is kérdezni”.

A fórumokon elhangzott kérdések és a válaszok összefoglalója minden alkalommal az üzemi információs táblán található meg.





Minden munkatársunk év elején nyilatkozott arról, hogy a vállalat által biztosított étkezési utalványok közül a hideg (6. 000.- Ft/hó), vagy a meleg (9. 200.-Ft/hó) utalványt választotta. A levásárlási lehetőségekről korábban már hírlevél formájában mindenkihez eljuttattuk az információkat, azonban úgy gondoljuk, nem árt ezt ismét kommunikálni. Jelen cikkünkben arról szeretnénk bővebben szólni, hogy mi is az a rendelkezésre állás, mi a teendő a kártya elvesztése esetén, illetve kilépéskor mire kell ügyelni.

Munkavállalóink minden hónap harmadik munkanapjától a választott összeggel, belépőkártyájuk használatával a munkahelyi büfékben és a központi étteremben vásárolhatnak.

A belépőkártyánkra utalt összeg egy rendelkezésünkre álló vásárlási lehetőség ekkor, amelyet az előző havi teljesítésünk után biztosít nekünk a vállalat mint természetbeni juttatást. Ahogyan a fizetésünk is az adott havi munkavégzést követően jár, ez a vásárlási lehetőség is a tárgyhót követően áll a rendelkezésünkre.

Amennyiben az adott hónapban nem használjuk fel a belépőkártyára utalt teljes összeget, a fennmaradó keret ezer forinttal osztható részét étkezési utalvány formájában – 500 Ft-os címletekben - kapja meg minden érintett a tárgyhavi fizetés időpontjában. A tört összeg - ezer forint alatt - visszakerül a belépőkártyára, és újra felhasználhatóvá válik.

Ez a magyarázata annak, hogy a fentiek alapján járó papíralapú étkezési utalványt gyakorlatilag csak a tárgyhót követő két hónap múlva kapjuk kézhez. Hogy ez szemléletesebb legyen, a következő példával illusztráljuk. Ha valaki májusban végig dolgozott, akkor júniusban a kártyájára feltöltik az általa választott 6 vagy 9000 Ft-ot. Ezzel az összeggel ő júniusban vásárolhat, majd ha június végén marad még elkölthető összeg a kártyán, és ez 1000 Ft-nál nagyobb, akkor az ezerrel osztható összeget étkezési utalvány formájában fogja megkapni július 10-én a fizetési papírával együtt. Ennek alapján május 1. és július 10 között valóban legalább 2 hónap telik el.

A belépőkártya elvesztése esetén a munkavállaló – saját érdekében is – haladéktalanul köteles azt bejelenteni az állományvezetőjének. A bejelentés egyben a kártya letiltása iránti igénynek minősül. Az állományvezető a belépőkártya elvesztése esetén irányadó szabályok szerint intézkedik egy új kártya kiállítása érdekében és egyben a korábbi kártya letiltása iránt.

A kártyát mint elektronikus fizetőeszközt az étterem vezetője tiltja le az állományvezető értesítése alapján. Az új kártya elkészítésének időtartama 3 munkanap, amely időtartam alatt csak készpénzes fizetés lehetséges. Az új kártyaszámú belépőkártyát az állományvezetőtől lehet átvenni, amely ugyanazt az egyenleget tartalmazza, amelyet a régi. Az új kártya dolgozónak történt átadását követően az állományvezető e-mail-en értesíti az étteremvezetőt, aki intézkedik a kártya aktiválása érdekében.

Kilépés esetén a bérelszámolás az utolsó havi munkában töltött időt figyelembe véve megállapítja a munkavállalónak a tárgyhóra, vagyis a kilépés hónapjára esedékes utalványának mértékét, amelyet étkezési utalvány formájában kézhez kap a bérelszámoláson, és ezt a munkáltató telephelyén kívül is fel tudja használni.

Az utolsó munkában töltött napon a munkavállalónak – még a belépőkártya leadását megelőzően – le kell vásárolnia az általa esetlegesen fölhalmozott étkezési hozzájárulást a büfékben vagy az étteremben, mert ebben az esetben a rendelkezésre bocsátott összeg visszautalására már nincs technikai lehetőség.

Ez évi változás, hogy amennyiben az adott hónap munkanapjainak a felénél többre munkabért kap az érintett kilépő, akkor megkapja az egész havi utalványt. Ha viszont kevesebb, mint a felére jogosult, akkor nem kap utalványt.

A félhavi utalvány tehát 2010-ben megszűnt. Ez vonatkozik az aktív munkavállalókra is, Budapesten, Nyíregyházán és Jászberényben egyaránt.

*Következő számunkban a megváltozott munkaképességű munkavállalóink igénybe vehető adókedvezményéről fogunk írni.*

# A budapesti kombicsata: bemutatkozott az Electrolux air-o-steam Touchline

Az új Electrolux air-o-steam Touchline kiváló eredményeket hozott a versenytárs kombisütőkkel szemben a Vendéglátás vendéglátóipari magazin által szervezett párbaj-bemutatón, amely a budapesti Kreatív Konyha Fórumon került megrendezésre.

A budapesti megmérettetésen öt neves és ismert gyártó: a svéd Electrolux, a német Rational, a német Convothem, az olasz Lainox és a cseh Retigo vett részt. Az Electrolux air-o-steam Touchline kombipárolói 18 kategóriából 10-ben végeztek az első helyen, míg a második a Convothem (négy első helyezés).

A Vendéglátás vendéglátóipari magazin által szervezett professzionális kombi párbaj június 8-án került megrendezésre Budapesten a Kreatív Konyha Fórum 2010 gasztronómiai rendezvénysorozat keretében.

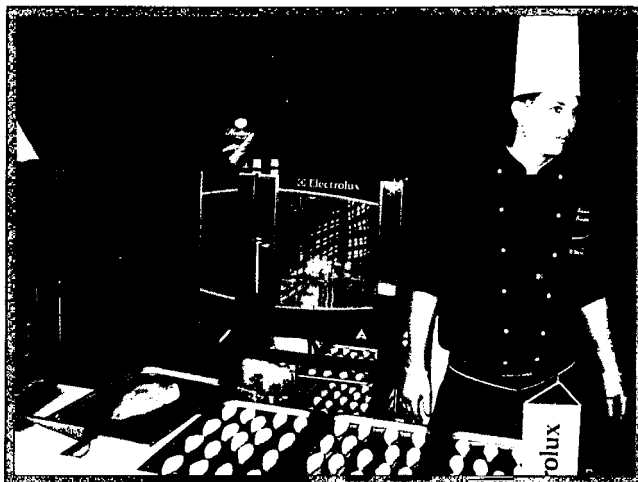
Az új, forradalmi air-o-steam Touchline professzionális kombipárolót egy Prágából érkezett Electrolux Chef, Antonin Bradac mutatta be.

## Fantasztikus eredmények

Öt különböző ételt készítettek azonos feltételek mellett (croissan, grillsirke hasábburgonyával, sertés szűzérme és brokkoli), majd hivatásos séfek értékelték az eredményt vakteszt formájában. Minden kombi teljesítményét tizennyolc paraméter alapján mérték. Az ételeket elsősorban ízük, színük és állaguk alapján minősítették. Egy darab véletlenszerűen kiválasztott grillsirke és szűzérme súlyát lemérték nyersen és az elkészítés után is, hogy az értékek összehasonlíthatók legyenek. Főzés után értékelték a kombik tisztítóprogramját is.

“Aranyérmet, ezüstérmet és bronzérmet nem osztottak, de a verseny valóban nehéz volt és komoly kihívást jelentett!” – nyilatkozta Giczi Csaba, az Electrolux Professional magyarországi értékesítési vezetője. “A vadonatúj Electrolux kombisütő számára ez hatalmas siker, amire valamennyien büszkék vagyunk!”- folytatta Giczi. “Igazán elégedettek vagyunk az eredménnyel és nagyon büszkék arra az izgalmas csapatmunkára, ami ehhez az eredményhez vezetett.”

“Az Electrolux nagyon jól szerepelt” – erősítette meg Ónody Péter, az Electrolux termékeket forgalmazó HOGE Kft. értékesítési igazgatója. “Fantasztikus eredményeket értünk el a grillsirkénél és a sertés szűzerménél: a mienknek volt a legjobb íze, színe és állaga. A súlyvesztés terén is a legjobbnak bizonyultunk (a szűzerménél nálunk volt a



legkisebb a súlyvesztés), akárcsak a tisztításnál. De a croissannal és hasábburgonyával is nagyon jó eredményeket értünk el.”

Két területen kell még javulnunk; a párolt brokkoli közepes eredményt ért el a zsűri szerint, illetve általában a főzési idő gyorsaságán kell majd javítani.

“Szeretnék köszönetet mondani Antonin Bradac séfnek, aki komoly szerepet játszott sikerünkben. Szintén köszönet illeti Kristian Dudíkot (Electrolux Slovakia), aki a verseny előtt részt vett az összes főzési próbán, s mindvégig rengeteget segített nekünk. Végül megköszönöm forgalmazónknak, a HOGE Kft-nek a program során tanúsított együttműködést. Mindenkinek köszönöm, s mindenkinek gratulálok!”- mondta Giczi Csaba.

## A verseny röviden

A résztvevők azonos mennyiségű és típusú alapanyagot kaptak, s egyszerre fogtak hozzá az ételek elkészítéséhez. A bírák mérték az ételek elkészítési idejét, valamint az energia- és vízfogyasztást is. A kóstolást és értékelést három híres magyar séf végezte, akik Budapest jól ismert éttermeiben dolgoznak: Bíró Lajos a Bock Bistro, Merczi Gábor a Gundel, Segál Viktor pedig a Segal étteremből érkezett. A bírák nem tudták, hogy melyik étel melyik kombipárolóban készül, így kizárólag az összetevők íze, színe és állaga (textúra) alapján kellett dönteniük. A csirkéből és szűzerméből vett véletlenszerű mintákat lemérték az elkészítés előtt és után, hogy az esetleges súlyvesztés mértékét meg lehessen határozni. A tesztek után az összes kombipárolót ki kellett tisztítani, amit szintén értékelték.

# Egészségnap

Az Electrolux jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyára 2010. szeptember 11-én szombaton Egészségnapot szervez dolgozóinak és hozzátartozóinak a Lehel Sport Kht. füves futballpályáján és közvetlen környezetében.

A tervezett programok között játékos sportprogramok, szűrővizsgálatok, elsősegélynyújtó bemutatók,

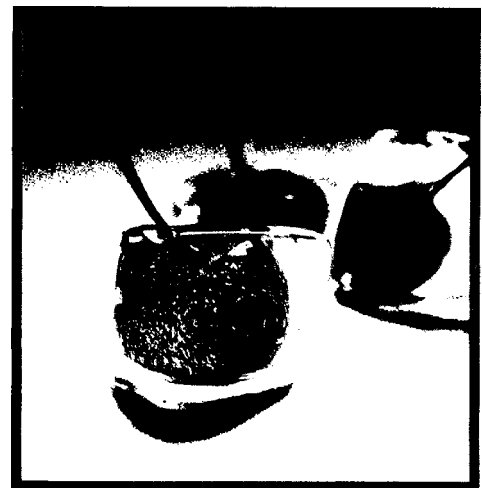
egészségvédelmi előadások és sport vetélkedő is szerepel, valamint sok egyéb más érdekes programrész.

A játékos sportprogramokra, valamint a sport vetélkedőre augusztus végéig lehet jelentkezni az állományvezetőknél.



## Best Buy Díjat kapott a fagyasztóládánk

A legkisebb űrtartalmú - 100 literes – (CFI105) fagyasztóládánk Angliában Best Buy díjat kapott.



Az Electrolux jászberényi gyárában készült fagyasztóládát európai országok piacain értékesítik.

A Best Buy díjas termék most a John Lewis márkájú fagyasztóláda lett.

A díjazás előtt a Which angol fogyasztói intézet különböző

funkcióteszteket és fogyasztói teszteket végez a készüléken (belső hőmérséklet stabilitás, energiafogyasztás, hőfokszabályozó és stb.), amelyekkel pontokat lehet elérni, és az összesítést követően a pontszámok alapján rangsorolnak.

# STOP sarok ünnepélyes zárása a fagyasztóládagyárban

Ünnepélyes keretek között adták át a STOP sarok első ciklusának zárásaként a díjakat.

A díjakat Szentpéteri Ferenc gyárigazgató adta át. Beszédében tájékoztatta a dolgozókat az Industrial Operation személyi változásairól, bemutatta a kollégáknak Carsten Franke-t aki a dr. Gönczy Sándortól vette át a „hideg termékvonalt” irányítását. A gyárlátogatáson Frank Wagner (Global Manufacturing) is részt vett, aki elmondta, hogy ez az első látogatása a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban és az első benyomása nagyon pozitív. Kiemelte a STOP programot, azt, hogy a biztonság közös ügyünk és ez a játék is kiváló eszköze a tanulásnak, a figyelemfelkeltésnek és a balesetek megelőzésének. Kitért az EMS és a csapatok szerepére, fontosságára is, hiszen ez a kulcsa versenyképességünknek.

A folytatásban a Javasolj és Nyerj! program nyertesei vehették át az okleveleket:

Biztonság kategória: Takács László ötlete: „Tömítőmassza melegítő biztonságosabbá tétele.”

Minőség kategória: Dénes Béla ötletével a selejt mennyiségét tudtuk csökkenteni.

Folyamat kategória: Kerekes Csaba ötlete: Védőrács felszerelése.

A fagyasztóláda termékvonalon jelenleg 122 beadott javaslatunk van, amiből 79 javaslatot tudtunk elfogadni. A legtöbb javaslat a Biztonság és Környezet kategóriájában érkezett. Ez a beadott javaslatok körülbelül 50 százaléka.

A díjátadót követően az új kék (oktató) és zöld (EMS vezető) minősítéseket szerzett kollégák vehették át az okleveleket.



Pádár János – kék minősítés  
Takács László – zöld minősítés  
Kisbódi Imre – zöld minősítés

A díjátadó utolsó részében a STOP sarok zárása következett. A játék 2010. május 25-én indult és négy hétig tartott. Ebben a ciklusban 4086 játékot játszottak a dolgozók. Átlagosan 12 játék volt dolgozónként. Az első 10 helyezett 8 másodperc alatt tudott a 10 kérdésre sikeres választ adni.



## A díjazottak:

Helyezés	Név	Csapat
1.	SUHA SÁNDOR	7
2.	FARKAS LÁSZLÓ	7
3.	RÁCZ KATALIN	6
4.	CSÖRGŐ TÜNDE	4
5.	BÍRÓ SÁNDOR	5
6.	KISBÓDI IMRE	4
7.	BATÓ LÁSZLÓ	7
8.	RIMÓCZI HAJNALKA ANNA	7
9.	GULYÁS ZOLTÁNNÉ	7
10.	KISNÉMET FERENC	5

A játékban csapatok is részt vettek. Az üzemet 8 csapatra osztottuk és figyelembe vettük az egyéni teljesítményt és a csapat teljesítményét is. A csapatjátékot a „Csomagoló” csapata nyerte, így ők vehették át az oklevelet, a tortát és kisebb ajándékokat.

# Első zöld minősítést szerzett produktív dolgozó Jászberényben

Idén az egyik legösszetettebb és legfontosabb EMS cél az „ezüst gyári minősítés” megszerzése. Az ezüst minősítés eléréséhez az alapeszközöket minimum 75 százalékon, míg a fejlett eszközöket 70 százalékon kell működtetni minden területen.

Célunk nemcsak az auditra való felkészülés, hanem az elért eredmények megtartása, magasabb szintre emelése. Ennek a kulcsa a dolgozók kezében van. Ahogy ez az EMS filozófiájában is megfogalmazásra került: tudás továbbadása mindenkinek, mindenki bevonása a fejlesztésbe. Azonban a tudás továbbadása, a dolgozók sárga és zöld minősítésének megszerzése még önmagában semmit sem ér, ha a megszerzett tudást nem használják. Erre is kialakítottunk egy motivációs rendszert, ami negyedévente a csoportvezetői zöld minősítést szerzett kollégák kisebb fejlesztéseit vizsgálja. Így a tudást a gyakorlatban is használják a már EMS vezetők.

A legutóbbi zöld minősítő vizsgán egy produktív dolgozó adott számot elméleti és gyakorlati tudásáról. **Kis Miklós Istvánnal** készítettünk egy villáminterjút az eddigi felkészüléséről:

## - Hogyan kapta meg az EMS sárga minősítést?

2008 óta dolgozom a fagyasztóládagyárban, és megfigyeltem minden műveletet. Később már részt is vettem két munkafázis kivételével az egész gyártásban. Folyamatosan részt vettem az elméleti tréningeken és érdekelni kezdett a teljes anyag elsajátítása. Idén év elején lettem jelölve vizsgára, amit sikeresen zártam.

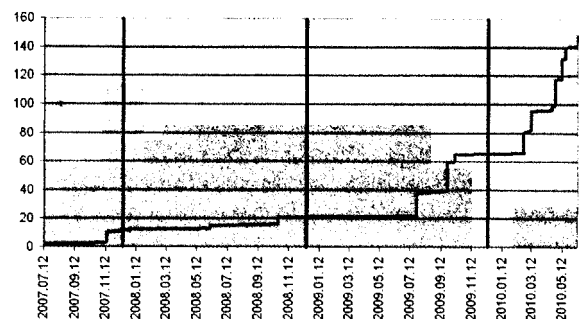
## - Hogyan született meg a döntés a folytatásra?

Életem során sokrétű képzésben vettem részt, többségét önkéntes alapon. A mostani sárga szintet csak a kezdetnek láttam, mert fél munkát nem szoktam végezni. Ez azt jelenti, hogy még mindig nem értem a végére. A sikeres zöld minősítés eredményének közlésével egyidőben jelentkeztem a következő lépcsőfok leküzdésére.

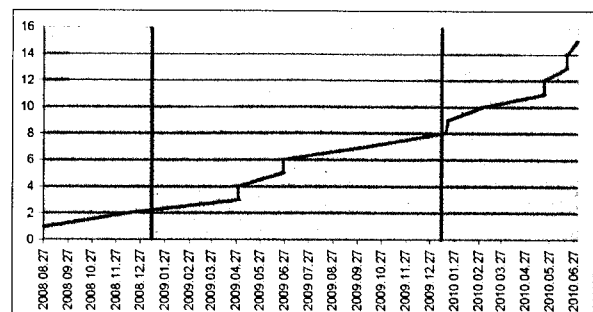
Ezúton is szeretném megköszönni a rengeteg segítséget mindazoknak a kollégáknak, és kollégáknak, akik részesei voltak a felkészülésemnek. Remélem, továbbra is számíthatok a munkájukra.

2010 első felében az eddigi sárga és zöld minősítéseket szerzett kollégák létszámát sikeresen megdupláztuk a fagyasztóládagyárban. Ebben a munkában nagy szerepük volt a csoportvezető és művezető kollégáknak is! Ezúton is köszönöm Nekik a segítséget!

## Sárga minősítések alakulása a Láda üzemben:



## Zöld minősítések alakulása a Láda üzemben:



# Az első EMS kék minősítésű művezető a fagyasztóládagyárban

Pádár János művezetőt kérdeztük egy villám interjú keretében arról, hogy milyen volt az „út” az EMS kék minősítés megszerzéséig.



**Pádár János, fagyasztóládagyár  
Tetőhabosító művezető**

„EMS fejlesztéssel 2007 októberében találkoztam először, ekkor a 4-es üzemben voltam művezető a habosító-előkészítő területen. Ezen a területen kezdtünk egy fejlesztő

tevékenységet az EMS eszközeivel az akkori változásvezető, ifj. Jakab Gábor vezetésével.

Ez a fejlesztés 51,76 k€ /év megtakarítást hozott. A fejlesztés után szereztem meg az EMS sárga minősítést.”

„2008-ban új feladatot kaptam a fagyasztóládagyár tetőhabosító területén. Művezetőként a tetőhabosító SQCD mutatók fejlesztése volt a gyárvezetés elvárása.

A fejlődés érdekében 3 fejlesztő CIP valósult meg a területen.

Az első CIP-1 fejlesztést 2008. 06. 09-én kezdtük el a fagyasztóládagyár változásvezetőjével, Érsek Antallal. Az SQCD mutatók felmérése után a fejlesztés témája a költség (LP) és biztonság (TCIR) javítása volt. Az első fejlesztést követően 2008. 10. 29-én sikeres EMS zöld minősítést szereztem.”

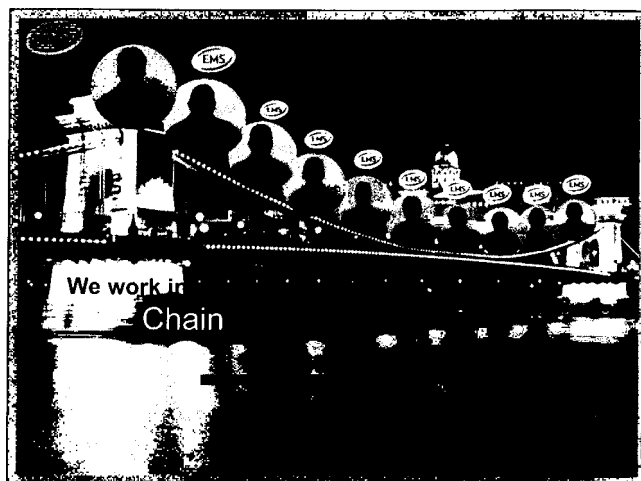
„A következő két fejlesztés már az én vezetésemmel történt, a megszerzett EMS ismereteim alapján és a tetőhabosító csapat bevonásával.

A CIP-2 2009. 02. 16-án vált szükségessé az SQCD mérések alapján, így kezdtük el a további fejlesztéseket. A fejlesztés témája: költség (LP) és minőség (NRFT) javítása volt.

A minőségi fejlesztések eredménye, hogy 2009. 09. 25-én a jászberényi fagyasztóládagyár tetőhabosító 1-es területe Kelet-Közép-Európában elsőként szerezte meg az 5D minősítést.

A CIP-3 témája volt a költségek (LP) javítása és szállítási (DSA) veszteségek megszüntetése, valamint az eddigi fejlesztésekkel indultunk a „2009 BEST PRACTICE AWARD” versenyen. A legjobban fejlődő területek (BPA) versenyében az első 10 közé jutottunk.

A fejlesztésekkel 38,8 k€ /év költségmegtakarítást értünk el. A kék minősítem megszerzésekor ezeket a fejlesztőtevékenységeket foglaltam össze egy



prezentációban és adtam elő a vizsgabizottságnak, de előtte bizonyítanom kellett EMS felkészültségemet, egy tudásfelméréssel (Knowledge Assessment) is.

A vizsgák sikeresek voltak, és 2010. 06. 18-án sikerült a kék minősítést megszereznem.

Kék minősítésemet Frank Wagner és Carsten Franke június 23-i gyárlátogatása során Szentpéteri Ferenc gyárigazgató adta át.”



„A fejlesztésekkel a belső és külső vevői elégedettséget és a gyárvezetés elvárásait javítottuk és elégtettük ki. A terület fejlődése nem áll le, mert az SQCD mutatók további mérésével és a problémák megoldásával tovább fejlesztjük a terület mutatóit a tökéletes gyártás irányába”.

Az EMS eszközeinek használata nem más, mint egyenes út a kiváló gyártás felé.

# Tizedik 5D díjátadó a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban

A tizedik 5D díjátadó ünnepségre június 29-én került sor a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban, pontosabban a CF üzemben, a II-es szerelőszori tetőhabosító területen.

Ragó Gergő (váltásvezető), Szecskó László (művezető), Fejes József (csoportvezető), irányításával a csapat „B” osztályú 5D minősítést szerzett területének. A minősítést Szentpéteri Ferenc gyárigazgató adta át, gratulálva a csapatnak a kiemelkedő teljesítményhez, és megköszönve az eddigi eredményes munkát.

A terület minőségi mutatója (NRFT) 23500 ppm-re javult a fejlesztések során, hozzájárulva ezzel a vállalati célok teljesüléséhez. A díjátadóra kis ünnepség keretében került sor, amikor a csapat vezetője felvaghatta az 5D minősítés megszerzéséért járó 5D

tortát. A csapat további céljai közé tartozik a minőség további javítása, és az 5D keretén belül az „A” osztály elérése.

Az idei év októberéig további 26 terület célkitűzése, az 5D minősítés elérése, valamint a kiemelkedő minőség gyártása.

		2010														
5D terület megnevezése	5D minősítés dátuma	Terület vezetője	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	Előzetes / Állás	Előzetes / Állás
1. 118-as gépek - Aljzat behatárolás	06.11.09	Földes T.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
2. 118-as gépek - Cél alapozás gépek	23.02.10	Juhász J.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3. II. lépcső - Előzetes gépek	25.09.09	Aranyosné Z.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
4. II. lépcső - Csomagoló szor	04.08.10	Csopos J.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
5. III. lépcső - Belső gépek	25.11.09	Ujhász J.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
6. Lada - Töltővezető	20.04.10	Ménert Csaba	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
7. Lada gép - Csomagoló	29.10.09	Kovács Erika	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
8. Lada gép - Töltő behatárolás I.	20.09.09	Székely László	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
9. IV. lépcső - Töltővezető	11.06.10	Földes T.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
10. Lada gép - Töltő behatárolás II.	11.06.10	Székely László	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		

## Újabb sárga minősítések a porszívógyárban

Június végén újabb tizenöt kolléga tette le az EMS sárga minősítő vizsgát: **Kocsis Pálné, Gál Mónika, Hamar Szabina, Tábori Tiborné, Farkas Barbara, Barta Zoltán, Szarka Györgyi, Túróczi Odett, Lajos Tiborné, Helle Anita, Borbély Csilla, Kalmár Margit, Farkas Zoltán, Kőhegyi Tiborné, Pesti Krisztina.**



# Hatodik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban

2010. július 16-án került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerj! program idei hatodik díjátadójára.

Júniusban 26 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 38 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül tizenhetet vezetünk be a hónap során. A régi ötletgazdák mellett három új javaslattevő is nyújtott be ötletet, közülük ketten béreit állományú kollégák.

Kilenc javaslatot jutalmaztunk meg, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra került a "Kis lépések, hasznos ötletek" kategória győztese is. Kilenc ötletadó kapott pénzjutalmat, mindösszesen 280.000 Ft került kifizetésre.

Vass Attila gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

**"Kiváló javaslat"** kategóriában Fekete József "A régi német fóliázógép lecserélése modernebb típusra" bevezetésre kerülő, 2.000.000 Ft költségmegtakarítással járó ötletét 100.000 Ft-tal díjaztuk. Dénes Béláné "Mimas motorfedél egységesítés", már értékelt ötletéhez további megtakarítás lett számolva, így a 3.240.000 Ft költségmegtakarítással járó ötletét további 100.000 Ft-tal díjaztuk.

A **"Hónap Legjobb Ötletei"** kategóriába hét javaslatot soroltunk, melyek bevezetése megkezdődött. A javaslatok benyújtóit 10-10 ezer Ft jutalomban részesítettük. "Raktári világítás racionalizálása" Mészáros János, "Üzemi csarnok fűtés-szabályozásának fejlesztése" Lékó László, "Priscilla motorfedél csomagolás módosítása" Simonyi Andrásné, "Selejtes hepa filterek dolgozói értékesítése" Karászi Melinda, "21-es üzemben a kisraktár és a göngyöleg világításának racionalizálása" Kiss Orsolya, "Elhasznált villanykörték szelektív gyűjtése az előtérben" Berkó Éva, "Műanyag ládák kézi szállításának fejlesztése az üzemi logisztikán" Inges Imréné.

A **"Kis lépések, hasznos ötletek"** kategóriába június hónapban 16 javaslatot soroltunk. A kategória díját és a 10 ezer Ft jutalmat négy jó ötlettel nyerte el a legaktívabb kollégánk.

Tizenöt javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor vagy nem tartoznak a porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 26 javaslatról nem született döntés.

## Nyertesek júniusban:

**Kiváló javaslat kategória díjazottja:** Fekete József

**Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottjai:** Mészáros János, Lékó László, Simonyi Andrásné, Karászi Melinda, Kiss Orsolya, Berkó Éva, Inges Imréné

**Kis lépések, hasznos ötletek kategória díjazottja:** Kőhegyi Tiborné





# EMS sárga és zöld minősítések átadója Nyíregyházán

Az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárában július 8-án 15 kolléga a sárga minősítést, 3 csoportvezető kolléga pedig zöld minősítést jelző oklevelet és kitűzőt vett át Karácsonyi Gyula gyárigazgatótól, Csutkai Réka HR vezetőtől és Eszik Róbert EMS koordinátortól.



Sárga ("Tanuló") minősítést a következő kollégák kaptak: Ábrány Petra, Kántor Edit, Kiss Adrienn, Kóth Éva, Orosz Kitti, Zempléni Éva, Gurbán László, Hornyák Attila, Hory

Péter, Kiss Lajos, Olasz Károly, Ruska Csaba, Szladek Oszkár, Vadász Ottó, Volenszki József.

Zöld ("Vezető") minősítés eléréseért, sikeres fejlesztő akciók vezetése és vizsga után, Czifra József, Kovács Péter és Oláh Béla vehették át a megszerzett tudásukat igazoló oklevelet és kitűzőt, valamint az ezzel járó utalványokat.

Az átadó ünnepségen vehették kézbe okleveleiket a Javasolj és Nyerj! program májusi győztesei is.

Minőségfejlesztés kategóriában Matey István és Ujj László küldött be győztes javaslatot, Czifra József pedig két kategóriában (biztonságfejlesztés és folyamatfejlesztés) is a legjobb javaslat tulajdonosa lett.

## A nyíregyházi menedzsment és a szellemi munkakörben dolgozók EMS minősítése

Július 30-án vette át EMS sárga fokozatú minősítését igazoló oklevelét és kitűzőjét Balog Imre Supply Chain menedzser.

Így mostantól a nyíregyházi hűtőgépgyár minden vezetője rendelkezik EMS minősítéssel. Ekkor vették át okleveleiket a nyíregyházi Supply Chain szervezet munkatársai is: Dobronyi Zsuzsa, Fejérvári Szilvia, Jablonszki Szilvia, Kakó Erika, Tömösvári Mónika és Barabás Tibor. Ezzel ez a szervezet is csatlakozott azon egységeinkhez, ahol minden szellemi munkakörben dolgozó rendelkezik legalább sárga minősítéssel.



**Karácsonyi Gyula gyárigazgató elmondta: "Örömmel tölt el, hogy a vezetői példamutatás a minősítések megszerzésénél is jelen van. Azt gondolom, hogy ezzel is ösztönöznünk tudjuk a többi kollégánkat a sikeres minősítések megszerzésére, amely a mindennapi munkánk hatékonyságát javítja. Gratulálunk azon szervezeteinknek (emberi erőforrás, minőségirányítás, ellátási lánc, K+F, karbantartás), ahol a szellemi állományú kollégáink összes tagja levizsgázott már."**

A sárga minősítő oklevelek átadása mellett, idén hatodik alkalommal került sor a Javasolj és Nyerj program legjobb ötleteiért járó oklevelek átadására is.

Június hónap legjobb, leghasznosabb javaslatait Maximcsuk Attila, Ignéczi István, Tóth Károly, Mikolics Zoltán és Tatár Zsolt kollégáink küldték be.

# III. Családi Nap

## az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárában

A III. Családi Nap kapunyitására kilenc és tíz óra között került sor, amikor már látható volt, hogy nagyon sokan jöttek el, hogy jó hangulatban, kötetlenül együtt töltsék a Családi Napot az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárában.

Sajnos az időjárás „átírta” a tervezett programrészek időpontjait, mivel az eső miatt fedett helyre kényszerültünk, így gyárlátogatással indult a III. Családi Nap. Több mint két és fél órán keresztül tartott a gyárlátogatás, mivel nagyon sokan voltak kíváncsiak arra, hogy hozzátartozójuk hol, milyen körülmények között dolgozik

A gyárlátogatással párhuzamosan zajlott a fedett sátorban Pályi János bábművész Vitéz László című előadása.

Mivel már közeledtünk az ebéd időpontjához és az eső is megváltoztatta a programtervet, a köszöntőbeszéd elmaradtak.

A bábelőadást követően lassan kitisztult az égbolt és néhány perc elteltével gyönyörű nyári időben folytathattuk tovább a programokat.

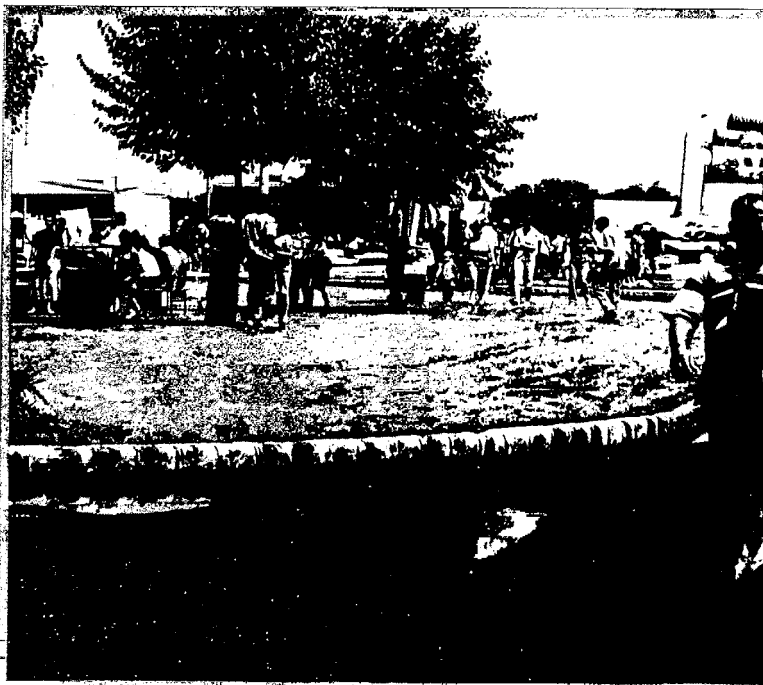
A gyár és a készáruaktár között felállított sátorban jóízűen fogyasztották a nap résztvevői az ebédet, s előtte és utána számos más program is várta őket. Az „ételszigeteken” gyors és pontos volt a kiszolgálás, így zökkenőmentesen zajlott az ebéd.

Sokan töltötték ki az Öko-játékok során gyűjthető nyereményszelvényeket, amelyek sorsolásakor különböző ajándécsomagok, és fődíjként egy alulfagyaszto kombinált hűtőszekrény talált gazdára.

A gyerekeket az Öko-játékok mellett felfújható akadálypálya, óriáscsúszda, turbó-bike fekvőkerékpár, varázsszőnyeg, minigolf, ugrálóvár és emlékfotózás várta.

A felnőttek addig a Magyar Vöröskereszt sátrában egészségügyi szűrővizsgálatokon vehettek részt, ahol az előzetes visszajelzések alapján több mint 200 szűrés zajlott. A rendőrségi bemutató során motor-szimulátorral, bűnügyi technikákkal és helyszínelői praktikákkal találkozhattak az érdeklődők.

Már jócskán benne voltunk a délutánban, amikor még mindig tartott a sorsolás a színpadon. Rengeteg ajándék talált gazdára, így elégedetten térhettek haza egy vidám, jó hangulatú családi napot követően a nyíregyházi gyárunk dolgozói, családtagjaik és meghívott vendégeink.



# Karácsonyi Gyula köszöntő beszéde

Tisztelt kollégák, kedves munkatársaink!

Ezúton is szeretném megköszönni, hogy elfogadták meghívásunkat az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyára által rendezett családi napra. Mint tudják, a cég vezetése immár harmadik alkalommal biztosít lehetőséget a gyárban dolgozó kollégák családtagjainak, hogy megismerjék, hol, milyen körülmények között és milyen munkát végeznek hozzátartozóik itt, az alulfagyasztós kombinált hűtőszekrénygyárban.

Az Electrolux cégcsoport - és ez a gyár is - azért lehet sikeres, mert a hétköznapok során mindannyian arra törekszünk, hogy a saját területünkön a lehető legjobb tudásunk szerint végezzük munkánkat. Ahhoz hogy ez sikerüljön, kicsiben és nagyban is igazi csapatként kell együttműködnünk. Egy csapat pedig akkor csapat, ha annak tagjai összetartanak, ismerik és segítik egymást.

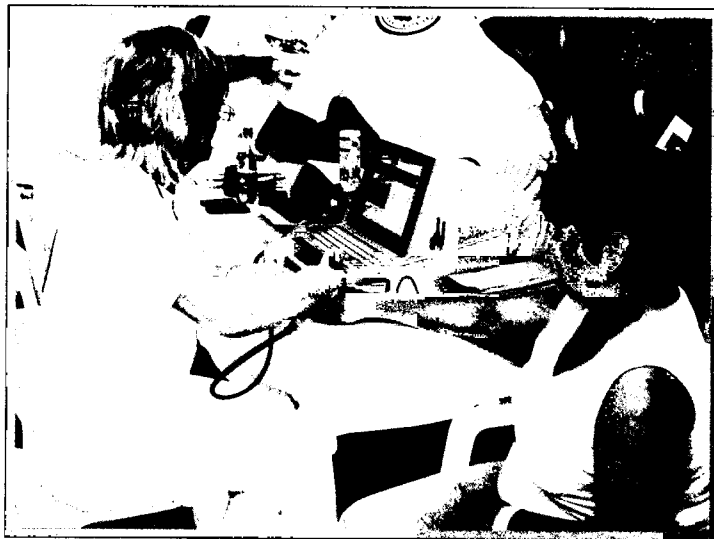
Épp ezért tarjuk fontosnak a mai és az ehhez hasonló rendezvényeket, amikor kollégáink a szokásos hétköznapi rutintól elszakadva, sokkal kötetlenebbül, beszélgetve, szórakozva tölthetnek együtt néhány órát. Mert, mint ahogy a családban is megvan a helye a munkának éppúgy, mint a pihenésnek, itt az Electrolux nagy családján belül is kell időt szánnunk egymásra és a kikapcsolódásra is.

A családi nap kifejezés tehát ilyen értelemben nemcsak az Önök családját jelenti, de ezt a nagy közösséget is, melynek – ki hosszabb, ki rövidebb ideje – tagjai vagyunk. Egy jól működő közösség, pedig nagy dolgokra képes – mint ahogy ezt mi itt már bizonyítottuk is.

Hiszem, hogy hosszú évek elteltével is ugyanígy, sőt sokkal jobban működik ez a gyár, és az akkori vezetés is csak azt tudja majd mondani, amit most én: köszönöm, hogy munkájukkal hozzájárultak, hozzájárulnak az Electrolux sikereihez és kívánom, hogy sose bánják meg, hogy csatlakoztak ehhez a nagy családhoz.

Még egyszer köszönöm, hogy elfogadták meghívásunkat, és remélem, hogy a programok végén kellemes élményekkel térnek majd haza.

Mindehhez a gyár vezetése nevében kellemes szórakozás kívánok Önöknek!



# Tréning a fizikai munkakörben dolgozóknak

A jászberényi porszívógyár HR és termelési szervezete 2010. június 24-től július 2-ig a fizikai munkakörben dolgozó kollégák részére – beleértve a kölcsönzött kollégákat is egy-egy napos oktatást szervezett a porszívógyár ebédlőjében.

A tréning megszervezését több tényező is indokolta. Egyrészt a porszívógyár HR szervezetének célkitűzései között szerepel, hogy a gyár minden munkatársa – beleértve a fizikai munkakörben dolgozó kollégákat is – idén is részt vehessen legalább egy képzésen, -készségfejlesztő tréningen.

Másodsorban a fizikai munkakörben dolgozók között tavaly végzett dolgozói elégedettség felmérés eredménye alapján volt egy téma – az együttműködés javítása az egyének, a csoportok és a különböző funkcionális területek között -, amelynek a feldolgozására a tréning nagyon jó lehetőséget biztosított. Továbbá nagyon fontosnak tartjuk, hogy minden fizikai munkakörben dolgozó munkatársunk, beleértve a kölcsönzött munkatársakat is, megismerje, hogy az EMS segítségével hogyan lehet a munkánkat hatékonyabban, jobb minőségben, kevesebb veszteséggel végezni. A tréning igyekezett rávilágítani arra, hogy milyen módon csökkenthetjük, vagy még inkább kerülhetjük el az EMS filozófiában meghatározott hét veszteséget. Végül, de nem utolsósorban a porszívógyár tervezett, félévi leltár miatti egyhetes leállása kiváló alkalmat adott az ilyen nagy létszámú oktatás megszervezésére. Erre a folyamatos gyártás során nem tudtunk volna lehetőséget teremteni, valamint így a leltárban nem érintett kollégáknak is kevesebb szabadságot kellett kivenniük, hiszen az oktatást munkanapként számoltuk el részükre.

Az oktatásban összesen 426 fő vett részt. Ez a létszám a júniusban lejelentett 488 fő fizikai dolgozói létszámhoz viszonyítva 87 százalékos részvételi arányt jelentett. Az oktatáson való részvétel mindenki részére kötelező volt, kivéve azokat a kollégákat, akik igazoltan hiányoztak.

A nyolc órás program tartalmazott kötelező blokkokat, úgy mint a munka és tűzvédelem. Bár itt is a korábbi elmélet



helyett a gyakorlatra helyeztük a hangsúlyt, azaz a dolgozók a tűzvédelmi gyakorlat során élesben kipróbálhatták a poroltó készülék, valamint a víztömlő használatát. Majd ezt követte egy három órás blokk, ami az együttműködés javításáról, ennek kapcsán, pedig a 7 veszteség felismeréséről, megszüntetésének lehetőségeiről szólt. Ebéd után egy külső szakértő, dr. Molnár György tartott előadást a dohányzás káros hatásairól, valamint bemutatta azt a biorezonancián alapuló leszoktató programot, amelynek a hatásfoka a jelenleg ismert módszerek között ma a legnagyobb.

Ezt a programrészt követte a „Javasolj és Nyerdj!” program népszerűsítése, majd a minőség javítását célzó 5 N módszer ismertetése. A délután további részében a projekt-mérnökség munkatársai tartottak bemutatót a porszívógyárban jelenleg folyó és a közeljövőben tervezett termékfejlesztésekről. A programot a tavalyi dolgozói elégedettség felmérés eredménye alapján tett intézkedések ismertetése zárta.

**Az oktatást követően néhány kolléga összefoglalta a tréningen szerzett tapasztalatait:**

**Farkas Endre (csoportvezető – 15. sor)**

Nagyszerű volt a tréning, nagyon jól éreztem magam. Érdekes előadásokon vettünk részt, felkészült előadókkal találkoztunk. Kiss István prezentációja különösen tetszett.

Sosem gondoltam volna, hogy egy fogkefe színe hatással lehet a porszívógyártásra.

Számítottam rá, hogy izgalmas napnak nézünk majd elébe, mert a kollégánóm egy nappal korábban vett részt a programon, és mesélt egy keveset az élményeiről. Igaza is lett, gyorsan elszaladt ez az egy nap. A kollégákkal azóta is emlegetjük a verselős szüneteket. Még az is lehet, hogy mi is bevezetjük a módszert. Legalább évente egyszer mindenképpen meg kellene rendezni egy ilyen tréninget, mert szerintem jó hatással volt a csapatra. Kerek egész kis program volt, nem is tudok olyat említeni, amivel kiegészíteném.



#### Laczó János (javító szerelő)

Nekem tetszett a tréning, mert a kötött oktatást valósították meg kötetlen formában, játékos feladatokkal. Az egyik legérdekesebb rész a hajóhajtó volt, ami elég összetett feladat, de mégis felszabadultan lehetett végigjátszani. A másik kedvencem a járműves-bemutató rész, mert az volt a legvidámabb eleme a tréningnek. Az ember örök gyerek, fontos az életében a játék.

Dr. Molnár György előadása is jó volt. Értékeltém, hogy az előadó nyers őszinteséggel mutatta be a dohányzás negatív hatásait. Én is cigizek, le is szeretnék szokni, amiben a doktor úr is megerősített. Sajnos nem engem sorsoltak ki, hogy részt vegyek a leszokást elősegítő programon, de talán legközelebb.



#### Kiss Sándor (csoportvezető – 1. sor)

Azt gondolom, hogy tartalmas tréningen vehetett részt a csapatunk, az előadók lekötötték az emberek figyelmét. A kollégáimmal beszélgettünk a program után, és úgy látom, hogy lenne igény akár évente több alkalommal is hasonló rendezvényekre.



Személy szerint nekem két kedvenc részem volt. A járműves feladat, ami kreativitást, csapatmunkát igényelt, és belevonhattuk a mindennapjaink tapasztalatait, illetve a dohányzásról szóló előadás. Utóbbi azért volt igazán izgalmas az én szempontomból, mert 40 évig cigiztem. Úgy éreztem, hogy a doktor úr meggyőzött, és feliratkoztam a terápiára. 40 év nagy idő, nem lehet kitörölni. De örülök, hogy elhatároztam magam, mert jó úton járok, már lassan 2 hete nem gyűjtöttem rá, és nem is hiányzik.



#### Farkas Barbara (operátor – 9. sor)

Tavaly is rendeztek a leálláskor egynapos képzést a dolgozóknak, így most már van összehasonlítási alapom, de ez nekem jobban tetszett, mert sokkal érdekesebb volt, megmozgatott mindenkit.

A tűzvédelmi gyakorlat nagyon hasznos volt. Már többször is végighallgattam az oktatást, de igazából csak azután, merném használni élesben is a poroltót hogy most ki is próbálhattuk, hogyan kell tüzet oltani.

A legjobb rész a hét veszteség elemzéséről szóló játék volt, mert mindenki együtt tudott dolgozni, nem volt unalmas.





Nekem könnyebb dolgom volt, mert a kölcsönzött munkatársak közül nemrég elsőként megcsináltam az EMS vizsgát, és ezt a tudásomat hasznosítottam a feladatoknál. Már amikor beléptünk a terembe, és láttam a plakátokon a hét veszteséget, tudtam, hogy miről van szó, így tudtam segíteni a többieknek is. Jó lenne, ha egyre többen levizsgáznának, mert sokszor tudom hasznosítani a tanultakat.

#### **Bódi Andrea (raktárkezelő)**

Tetszett a program, mert sokkal szemléletesebb volt, mint korábban. Az a tapasztalatom, hogy mindenki sokkal jobban oda tud figyelni, ha nem csak végigül egy előadást, hanem megmozgatják, bevonják közben. Szakmai megbeszélések legalább negyedévente vannak, ezért én ezt az egy napot kimondottan az ilyen játékos, készségfejlesztő programokra szánám, mint például most az együttműködést segítő rész volt.

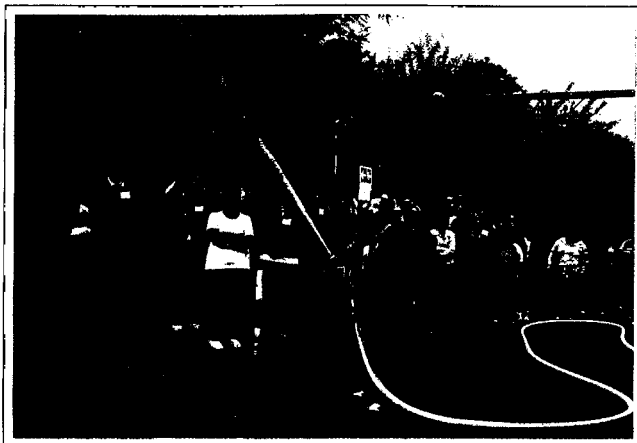
Én voltam az egyik szerencsés, akit kisorsoltak, így részt vehettem a dohányzásról való leszokást segítő programon. Korábban több mint egy doboz cigit elszívtam naponta. Többször próbáltam leszokni csak magamtól, de attól mindig feszült voltam, és kerestem a pótcselekvési lehetőségeket, egy kis nassolnivalót. Úgy érzem, hogy megérte részt venni ezen a kezelésen, mert most már nem minden gondolatom az, hogy mikor megyünk már végre cigarettázni.

#### **Kormosné Szintei Mária (raktári nyilvántartó)**

Ez a nap még kikapcsolódásnak is jó volt, nagyon élveztem. Gyorsan elröppent az idő, egyáltalán nem voltak unalmas, egyhangú előadások. Jókat nevtünk a csapatépítő játékok során, ötletesnek találtam a feladatokat. Szuper volt a csapat. Annak ellenére, hogy sokakkal nem dolgoztam együtt korábban, gyorsan összebarátkoztunk.

#### **Fehér András (szerelőszori művezető)**

Trénerként én nemcsak egy nap élményeiről tudok beszélni, hanem másfél hét történéseit foglalom össze. Nagyon nagy élmény volt részt venni ezen a tréningen. Bár a hét tréningnap szerintem a végére minden szervezőt kifacsart kicsit, megérte. Azóta még közvetlenebbek lettek a résztvevők. A napokban tartottam prezentációt az 5D témakörében, és mindenki nagyon aktív volt, sok dolog előjött, amit a fizikai tréningen hallottak, gyakoroltak, megtanultak. Úgy tűnik, hogy a játékos, interaktív oktatás során jobban berögzülnek az elhangzottak. A trénerek között volt olyan, aki nincs mindennapi szoros kapcsolatban az üzemben dolgozókkal, viszont a tréning során mindenki megismerhette, és ez jó. Azt gondolom, hogy ez a kis trénercsapat nagyon szépen összecsiszolódtott a végére. Remélem jövőre, veletek, ugyanítt!



# Szabadidő, hűtőbe zárva

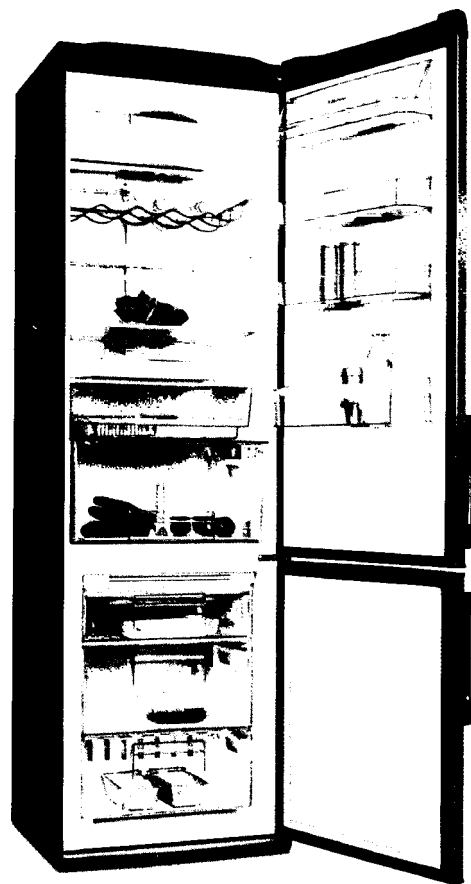
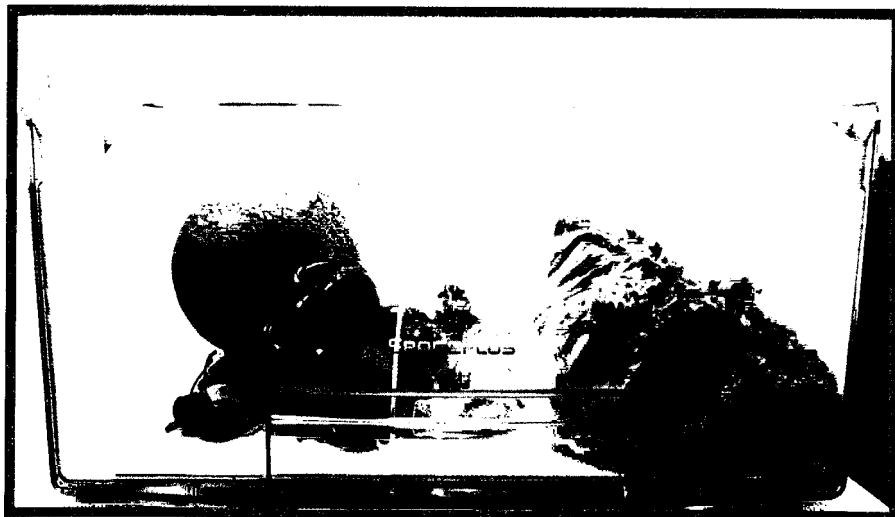
A hétköznapokon sokszor ránk sötétedik, mire magunk mögött tudjuk az aznapi munkát, hazaérünk a gyerekekkel a különóráról, esetleg az edzőteremből, és végére érünk az elintéznivalóknak. Egy kimerítő nap után pedig előfordul, hogy farkaséhesen esünk haza, és csak a finom, egészséges vacsorára tudunk gondolni, mely ellensúlyozza az aznapi eseményeket.

Bekukkantva a hűtőbe, néha letörten vesszük tudomásul, hogy a pár napja vásárolt zöldségek már nem frissek és ropogósak, a hús sápadtnak tűnik, és az eper is cseresznye nagyságúra zsugorodott. Pedig nem kellene, hogy ez így legyen. Hazamehetünk úgy is, hogy a hűtőajtót kinyitva friss zöldséget és gyümölcsöt találunk a hűtőben.

Csak nem mindegy, milyen hűtőbe nyúlunk! Ha egy Electrolux FreshFrostFree™ rendszerű hűtőnk van otthon, akkor egy héttel a bevásárlás után is frissek lesznek benne az élelmiszerek. A hosszan tartó frissesség, a hűtőterében uralkodó, közel 98 százalékos páratartalomnak köszönhető. Ebben - a nyers zöldségek, gyümölcsök, húsok és halak számára ideális környezetben - az ételek akár egy hétig is megőrzik színüket, állagukat, vitamin- és nedvességtartalmukat.

A különösen kényes élelmiszerek tárolására (húsok, halak) van még egy frissen tartó rekesz is, melyben 15 százalékkal alacsonyabb a hőmérséklet, mint a hűtőtérben. Így a benne tárolt nyersanyagok akár háromszor hosszabb ideig is frissek maradnak, mintha a hűtőtér valamelyik polcán tárolnánk. Ha FreshFrostFree™ hűtőnk van otthon, bőven elég hetente egyszer vásárolnunk.

Azzal, hogy az ételek hosszabb ideig maradnak frissek, nemcsak időt és pénzt spórolhatunk meg, hanem a környezetet is óvjuk, hiszen kevesebb lesz a háztartási hulladék mennyisége. Az Electrolux FreshFrostFree™ modellek A+ energiaosztályúak, így energiafogyasztás tekintetében is rendkívül takarékosak.

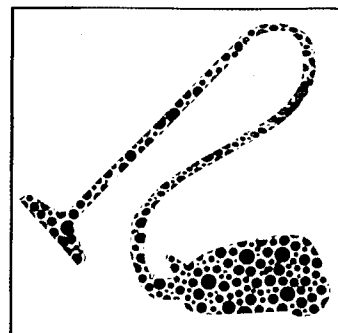
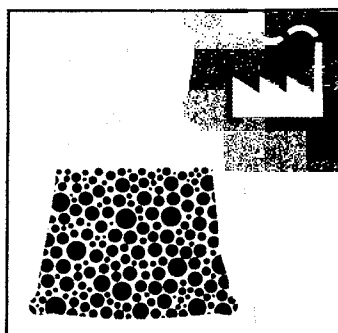
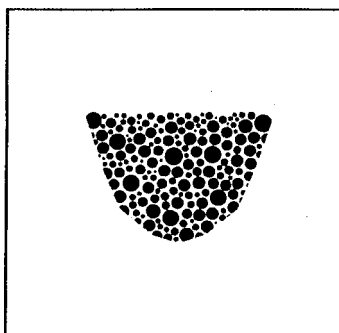
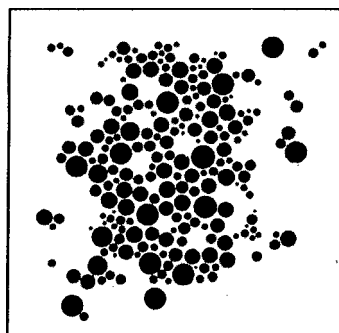


# Porszívók a tengerből

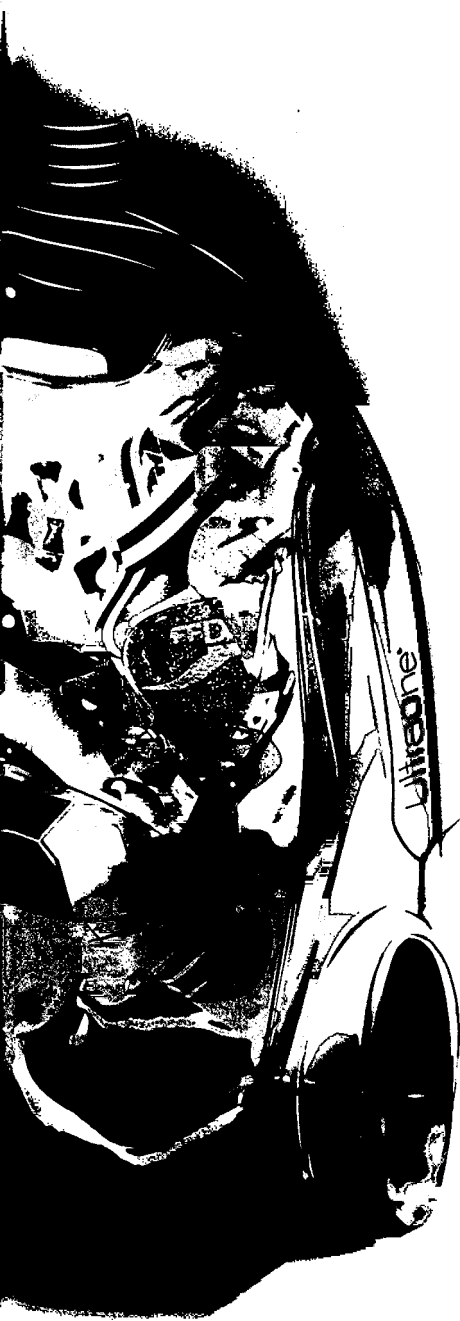
Nemzetközi műanyag hulladék-gyűjtési kampányt indított az Electrolux, mellyel a műanyag szennyezés problémájára és az újrahasznosítható műanyag hiányára kívánja felhívni a figyelmet. A Csendes-, az Atlanti-, és az Indiai-óceánból, valamint a Földközi-, a Balti-, és az Északi-tengerből összegyűjtött műanyagból környezetbarát porszívókat készít a vállalat.

A Földnek mintegy negyedét műanyag hulladék borítja, s csupán 8 százalékát erdő. A világ legnagyobb műanyag hulladék-szigetei a Csendes-óceánban úsznak. Némelyik közülük nagyobb kiterjedésű, mint Texas állam (696 ezer km<sup>2</sup>). Az új gyártású műanyagoknak csupán 1 százaléka kerül újrahasznosításra, miközben a feldolgozó iparban hiány van újrahasznosítható műanyagokból.

Az újrafeldolgozott műanyagból környezetbarát háztartási gépeket is lehet gyártani, s ezzel a háztartások további alternatívákhoz jutnak (szelektív hulladékgyűjtés, energiatakarékos izzók és gépek, műanyag zacskók mellőzése stb.) a fenntarthatóság területén. Az Electrolux már több környezetbarát porszívót is piacra dobott, melyek amellett, hogy energiatakarékosak, 55 százalékban újrahasznosított műanyagból készülnek.







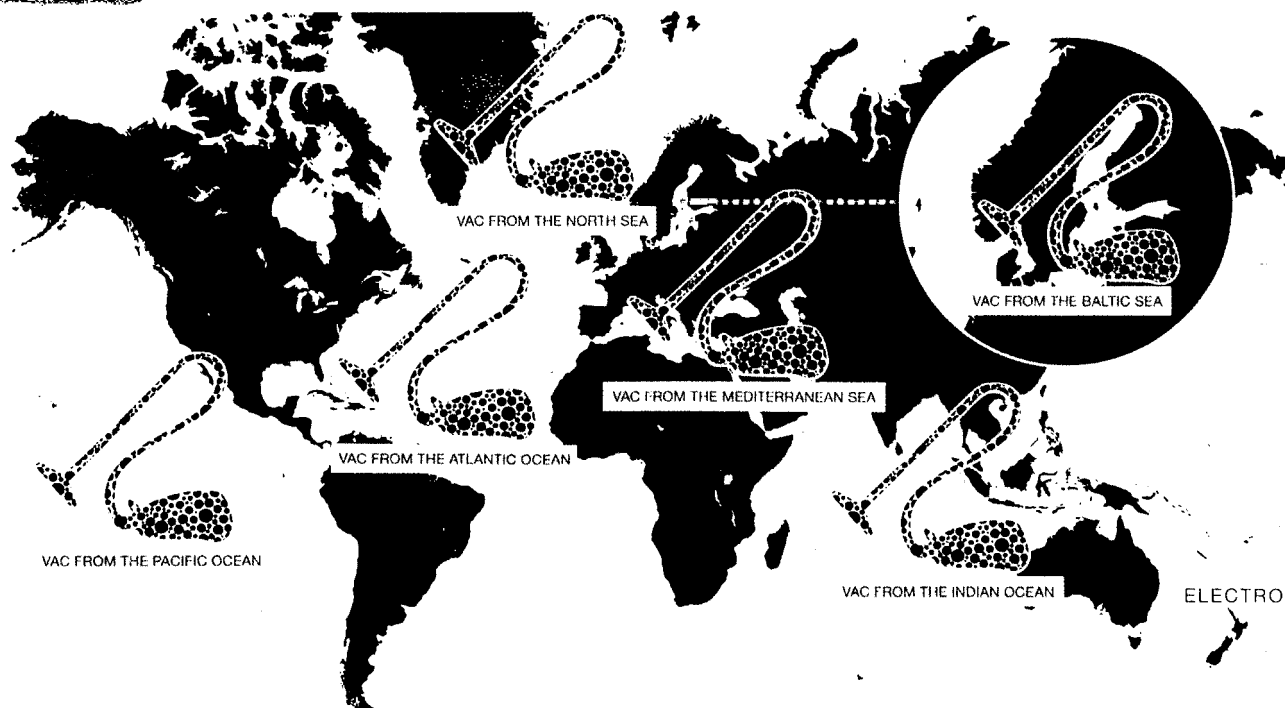
## A „Porszívók a tengerből“ projektről

A kezdeményezés célja, hogy felhívja a figyelmet a műanyagszennyezés problémájára, és a fenntartható háztartási gépek gyártásához is szükséges, újrahasznosítható műanyag hiányára. A hat helyszín, ahol a vállalat a műanyag hulladék begyűjtését végzi: az Atlanti-óceán (Franciaország), a Csendes-óceán (Long Beach, Kalifornia, USA), az Indiai-óceán (Paradicsom-partok, Thaiföld), a Földközi-tenger (Cote d'Azur, Monaco), a Balti-tenger (Németország), és az Északi-tenger (Svédország). A műanyaggyűjtés június közepén kezdődött és várhatóan augusztus első felében fejeződik majd be.

A műanyagot különböző technikákkal gyűjtik össze a helyszíneken. A korallzátonyok közötti merüléstől kezdve a vízfelszínről való lehalászásig. A gyűjtésben olyan helyi szakértőkkel és önkéntesekkel dolgozik együtt az Electrolux, akik a közelben laknak, vagy hasonló problémák megoldásán fáradoznak. A kihalászott műanyagot ezután megtisztítják, feldolgozzák, majd az Electrolux designközpontjába szállítják. Itt készülnek majd a limitált szériás környezetbarát porszívók, melyek külső jegyei az alapanyagot szolgáló műanyag származási helyére utalnak majd.

A jelenleg forgalomban lévő környezetbarát Electrolux porszívók legalább 55 százalékban – egyes esetekben akár 70 százalékban – újrahasznosított műanyagból készülnek. A folyamatos fejlesztéseknek köszönhetően pedig ez az arány várhatóan tovább nő majd. Magyarországon jelenleg egy zöld modell, az UltraSilencer Green kapható, de őstől további három környezetbarát porszívó hazai bevezetését tervezi a vállalat.

Az Electrolux mindent megtesz azért, hogy egyre több műanyagot vonjon be a körforgásba, és egyre többet vonjon ki az óceánból. A tengerből összegyűjtött műanyagból készített porszívókat várhatóan októberben kiállítják, majd az év végén elárverezik. Az árverésből befolyt összeget az újrahasznosítható műanyagok kutatására fordítják.



# Új felsőkategóriás, TFT kijelzős, indukciós főzőlapok a magyar piacon



Az AEG-Electrolux 2 új modellel jelent meg a magyar piacon. A továbbfejlesztett MaxiSense™ indukciós főzőlapok egy ún. MaxiSight® TFT kijelzőt kaptak, mely az összes aktivált funkciót piktogramok segítségével jelzi, a hagyományos főzőlapoknál használt LED jelzőfények helyett.

Az új kijelzővel minden eddiginél rugalmasabb és átláthatóbb a vezérlés főzés közben.

Az indukciós technológiát először a professzionális konyhákban használták, ahol a szakácsok számára elengedhetetlen a hőeloszlás és a hőfok teljes felügyelete, legyen szó akár a hal lassú párolásáról, a hús gyors piritásáról vagy a csokoládé óvatos megolvasztásáról. A MaxiSense™ azoknak a fogyasztóknak készült, akik hasonló professzionális eredményre vágnak otthon is.

Az új kezelőfelületen kialakított színes, MaxiSight® TFT kijelzőről egyszerűen leolvasható, hogy melyik főzőzónán mi történik. A piktogramok megmutatják, hogy az egyes főzőzónák mikor lettek aktiválva, melyik hőmérséklet-fokozaton üzemelnek az adott pillanatban, és hogy mennyi idő van még hátra a beprogramozott főzési időből. Ezek az információk segítik a

szakácsot abban, hogy gyorsan és pontosan felmérje, hogy áll a főzés folyamata.

A MaxiSense™ indukciós főzőlapok DirectTouch vezérlője tovább növeli a termékek versenytársakkal szembeni előnyét, mivel ez a rendszer emeli az amúgy is precíz hőmérséklet-vezérlés szintjét. A DirectTouch segítségével minden zónához egyetlen érintéssel kiválasztható a teljesítményszint, a hagyományos indukciós főzőlapoknál alkalmazott ismételt érintések helyett. Ezután az ujj finom csúsztatásával elvégezhető a finomhangolás. Vannak olyan ételek, melyeknél nagyon oda kell figyelni a hőmérsékletszabályozásra a tökéletes íz-élmény elérése érdekében. A finomhangolás azonban olyan hihetetlenül precíz, hogy akár vízfürdő nélkül is lehet csokoládét olvasztani a MaxiSense™ főzőlapon. Ugyanakkor az indukciós technológiának köszönhetően szinte azonnal képes felforrósodni az edény, így másodpercek alatt készen állhat hús vagy hal piritására.

## Az indukciós technológiáról:

Az indukciós technológia rendkívül pontos hőmérsékletszabályozást tesz lehetővé, mert a hőt egyenesen az edényben fejleszt. A főzőlap üvegfelülete alatt elhelyezkedő elektromágnes egy erőteret hoz létre, amely közvetlenül magát az edényt melegíti fel (szaknyelven ezt a folyamatot „Joule-hatásnak” hívják).

Mivel a hő az edényben keletkezik, a hőmérsékletváltozás azonnal érezhető főzés közben. Így nem kell levenni az edényt a főzőlapról, ha annak tartalma éppen kifutna.

Az indukciós technológia egy további előnye a biztonság. Azáltal, hogy maga a főzőlap nem melegszik fel, az edényt körülvevő terület biztonságos marad (nem égeti meg a kezét), és az edény alatt lévő maradék hő gyorsan eloszlik. Továbbá, ha nincs edény a főzőlapon, a főzőzónák nem melegsenek fel még akkor sem, ha azok be vannak kapcsolva.

Az indukciós főzés során nem kell először a főzőfelületet felmelegíteni, így a készülék rendkívül energiahatékony. Az indukciós főzőlapok érzékelik, hogy van-e edény a főzőzónában, és ha igen, mekkora a mérete. Csak az edény alja melegszik fel, nem pedig a főzőzóna teljes felülete. Amint levesszük az edényt a főzőlapról, megszűnik az energiamező, és nincs több energiafelhasználás. A MaxiSense™ főzőlapokban ráadásul van még egy energiatakarékos időzítő, amely a visszamaradt hőt érzékelve korábban kikapcsolja a készüléket, így az éppen főzött étel számára még elegendő energiát biztosít, de takarékosan működik.

- Az AEG-Electrolux MaxiSight kijelzős MaxiSense indukciós főzőlapjai HK884400FS (bézs) és HK884400FS (fekete) 274 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolhatók a szaküzletekben.



# Halban nagy

Izlandon minden év augusztus első, vagy második szombatján rendezik meg a Nagy Halnapot, mely Európa legnagyobb ingyenes kulináris fesztiválja. Ezen a napon a halfeldolgozók helyben sült halakat és tengeri gyümölcsöket kínálnak a látogatóknak Dalvik festői kikötőjében. Az Electrolux interaktív partitárának segítségével ([www.dinnerexplorer.com](http://www.dinnerexplorer.com)) te is megrendezheted saját nagy halnapodat, és igazi izlandi hangulatot teremthetsz otthonodban.

A program kezdődjön egy közös horgászással, majd a nap végén süssétek meg otthon, amit fogtatok. Ha nincs kedved a pecabot mellett ülni, és a kapásra várni, akkor persze a boltban is beszerezheted a halnaphoz szükséges hozzávalókat. A menü összeállításával nem lesz nagy gondod, hiszen a téma adja a fogásokat is: finomra párolt halak és tengeri herkentyűk. A gyerekeket pedig kis halburgerekkal veheted le a lábukról.

A nagy halvacSORA elkészítésében kitűnő segítőpartnered lehet az Electrolux kombi gőzsütő, melyben a hagyományos sütés és a gőzpárolás mellett, egyedülálló módon ötvözheted is a két sütési módot (a forró levegőt és a gőzt), egy programon belül.

Finoman fűszerezd a halat, és a tengeri gyümölcsöket, majd tedd be őket a sütőbe, és válaszd a gőzpárolás funkciót. A gőzben párolt ételek ugyanis nem száradnak ki, megőrzik magas tápanyag- és vitamintartalmukat, ezért sokkal



ízletesebbek, zamatosabbak, gusztusosabbak és még egészségesebbek is, mintha kizárólag forró levegőben sülnének. Ráadásul a hal mellé nyugodtan beteheted a zöldségeket is, az ízek nem fognak keveredni. Minden étel megőrzi saját illatát, aromáját, te pedig gyorsabban elkészülsz a vacsorával.

Bárhol is rendezed meg a halnapot, horgászás után a vízparton, vagy a lakásban, a dekorációból nem hiányozhat a halászháló, a hajókötél, és a hajómintás szalvéta sem. És, hogy öltözéked is összhangban legyen a programmal, fogadd vendégeidet halásznadrágban és hozzá illő tengerész-csikos felsőben.

Ha mindenki megérkezett, és az ételek is elkészültek, horgonyozzatok le az asztal mellett, és élvezétek a gőzsütőben párolt finomságok mesteri ízét.

Ha kedvet kaptál a kreatív otthoni vendéglátáshoz, nézd meg a magyar nyelven is elérhető [www.dinnerexplorer.com](http://www.dinnerexplorer.com) oldal javaslatait. Válogass a partik között, és rendezz az év bármely időszakában különleges estétet barátaidnak. A Nagy Halnaphoz szükséges ételek és italok pontos elkészítési módja, lakásdekorációs tippek, program- és zeneajánlatok mellett sok más ötlet és javaslat között válogathatsz.



# Frissítő, tisztító, ráncatlanító gőzfürdő csak ruháknak

Az Electrolux új, gőzfunkciós mosógépeiben a ruháknak olyan kényeztetésben lesz részük, mintha wellness központban lennének. A 3 különböző gőzprogram kisimítja a gyűrődéseket, semlegesíti a szagokat, és felfrissíti a ruhákat.

A ruhák sokkal tovább megtartják színüket és formájukat, ha nem mossuk őket túl gyakran. Igen ám, de a testszag, a parfüm és a környezet szaga megtelepszik a ruhában, s így már nem szívesen vesszük fel újra, mosás nélkül. Mosás helyett fel is frissíthetjük azokat a holmikát, melyek nem kifejezetten piszkosak.

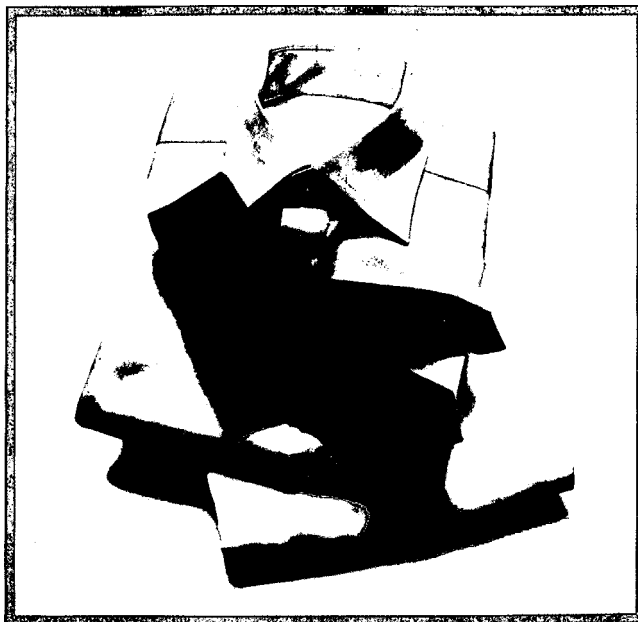
Az Electrolux új előöltőtős és felöltőtős modelljei a hagyományos mosóprogramok mellett, 3 különböző gőzprogrammal gondoskodnak a ruhákról. A gőz gyorsan és könnyedén járja át a ruha szálait, fellazítja az anyag rostjait, és ezzel kisimítja a gyűrődéseket. A gőzprogramok ezért nemcsak a ruhákat kényeztetik, hanem a háziasszonyokat is megkímélik az órákig tartó vasalástól. A gőzzel kezelt holmikát vagy egyáltalán nem kell, vagy sokkal rövidebb idő alatt ki lehet vasalni.

## A gőzprogramok:

A pamutprogrammal 30 perc alatt akár 1 kg ruhát is megszabadíthatunk a gyűrődésektől és a kellemetlen szagoktól, míg a műszálás program 20 perc alatt tünteti el a ráncokat és a nem kívánatos illatokat 1 kilónyi műszálás vagy kevertszálás holmiból.

A frissítő gőzprogrammal a kényes anyagból, selyemből, gyapjúból, vagy kasmírból készült holmikát is egyszerűen fel tudjuk frissíteni anélkül, hogy az anyag roncsolódna. A frissítőprogramnak hasznát vehetjük például akkor, ha egy kabátot, öltönyt, ruhát, vagy kosztümöt csak néhány órát

viseltünk, ám ez alatt az idő alatt ételszagú, vagy dohányfüstös lett. A frissítőprogram mindössze 25 perc alatt felfrissíti a kíméletes kezelést igénylő holmikát, és még a tisztítóba sem kellett elvinni őket.



Az Electrolux gőzfunkciós mosógépek nemcsak a ruhákkal bánnak kíméletesen, hanem a környezetet is óvják. Az új modellek A-10% energiaosztályúak, azaz 10 százalékkal kevesebb energiát fogyasztanak, mint az A energiaosztályú mosógépek. A gőzprogramok pedig kevesebb vizet és tisztítószert használnak, mint a hagyományos mosóprogramok.

- Az előöltőtős mosógép (EWF127570W) 139 900 forint, a felöltőtős készülék (EWT136580W) 159 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben. Az Electrolux termékválasztékában gőzfunkciós mosó-szárítógép (EWW167580W) is megtalálható, amely 159 900 forint ajánlott fogyasztói áron kapható.

STEAMSYSTEM  
7Kg Energy Saver A-20%



Electrolux

# Electrolux turmixgépek, a csendes vitaminbomba gyártók

Csendben készülnek a mennyei turmixok, krémlevesek és koktélok az új Electrolux turmixgépekkel. A készülékek olyan halkan dolgoznak, hogy a baráti beszélgetések, családi összejövetelek bensőséges hangulatát sem zavarják meg.



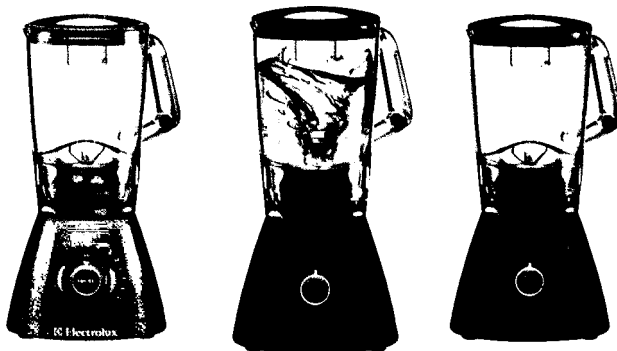
Nyakunkon a nyár, sorra érnek a finomabbnál finomabb gyümölcsök, és a zöldségek. A nagy melegben sokszor csak egy hűsítő koktéllra, egy könnyű gyümölcsturmixra, esetleg egy krémlevesre vágyik az ember, hiszen a nehéz ételek eltöltik gyomrunkat, és a sütőből áradó forró levegőt is nehezebben viseljük ezekben a hónapokban.

A forró nyári estéken és hétvégéken, amikor összejön a társaság, különösen jól jönnek a jeges koktélok, turmixok, tejszínes gyümölcslevesek, amelyeket pillanatok alatt elkészíthetünk a legújabb Electrolux turmixgépekkel. Az új

gépek aprítanak, pépesítenek, zúzott jeget készítenek, ezért a hűsítő italoktól a bébiételekig bármit elkészíthetünk a segítségükkel. Ráadásul a mosogatással sem kell sokat vesződni, mert a sima falú kehely könnyen tisztítható, a kivethető kések pedig mosogatógépben is moshatók.

A két új modell valódi ereje az új, háromszög formájú kehely és a speciális kések mellett a csendes működésben rejlik. Mindössze 80 dB zajszintjükkel tízszer csendesebbek, mint a hagyományos turmixgépek. Így a csendes Electrolux turmixgépekkel akkor is feltölthetjük a kifagyóban lévő koktélos poharakat, ha a baráti társaság már megérkezett. Nem kell többé megszakítani a társalgást a hangos zúgás miatt.

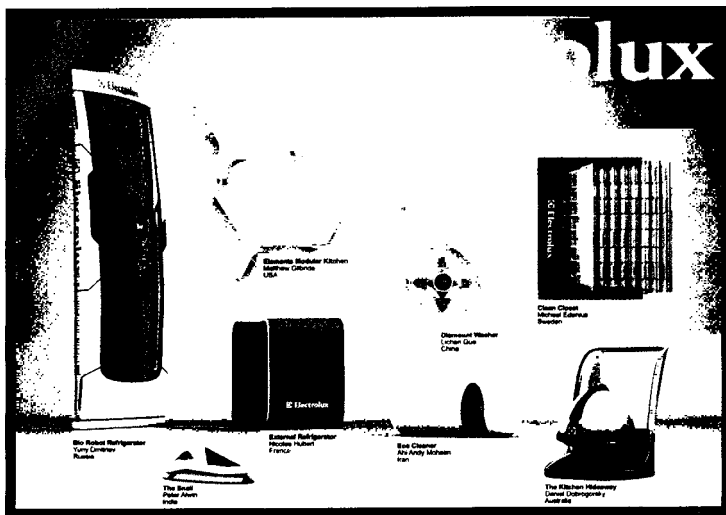
- Az antik-ezüst színű csendes turmixgép (ESB4400) 21 900 forint, míg a mini aprítótállal is felszerelt, mély padlizsán színű készülék (ESB4600) 26 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.



# Otthon a jövőben

– az Electrolux Design Lab 8 döntős pályaműve

Mosógép helyett molekuláris technológiával tisztító szekrény, főzés helyett gondolat által irányított robotkonyha, és hűtőszekrény helyett biopolimer gél lehet segítségünkre 2050-ben, egy túlnépesedett városközpontú világban, az Electrolux Design Lab ideai döntősei szerint. Az összesen 1 300 pályázó közül kiválasztott 8 finalista szeptemberben egy nemzetközi zsűri előtt is bebizonyíthatja, hogy az ő találmánya a válasz a 40 év múlva várható fogyasztói igényekre.



Milyen lesz a világunk 40 év múlva, amikor várhatóan a Föld népességének 74 százaléka városokban éli mindennapjait? Hogyan főzünk majd, miben tároljuk ételünket, mivel mossuk tisztára ruháinkat és hogyan mosogatjuk majd el edényeinket egy túlnépesedett városban, ahol a kis lakótér hatékony kihasználása jelenti majd az egyik legnagyobb kihívást?

Erre a kérdésre kereste a választ az Electrolux nyolcadik alkalommal kiírt Design Lab versenyén, amelyre idén 50 országból több mint 1 300 nevezés érkezett. A vállalat, a rekord számú nevezés közül, kiválasztotta azt a legjobb 8 alkotást, amelyeket összesen egy nemzetközi zsűri is értékelt majd. A teljes napot felölelő zsűrizést és az ünnepélyes díjátadó gálát a 100% Design London kiállítás keretében tartják, 2010. szeptember 23-án.

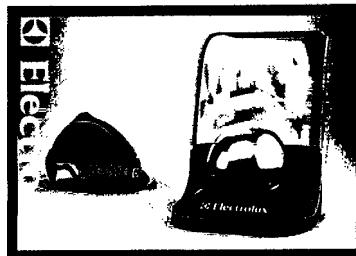
A finalista munkákat idén is neves szakértőkből és dizájnerekből álló zsűri véleményezi, az alkotások piacképességét, az intuitív design-t és az innovációt figyelembe véve. A Design Lab 2010 első díja 5 000 euró és egy hat hónapos gyakornoki állás az Electrolux valamely globális terméktervező központjában. A második díj 3 000, a harmadik pedig 2 000 euró.

## A Design Lab 2010 döntősei

(a pályaművek sorrendje véletlenszerű, semmilyen rangsort nem tükröz)

### 1. The Kitchen Hideaway (Virtuális valóság konyha)

– Daniel Dobrogorsky, Ausztrália

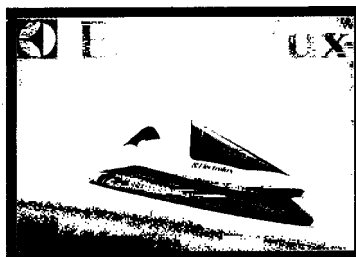


A „Kitchen Hideaway” egy virtuális valóság koncepcióterv, amelynek segítségével a társasház lakói egy konyhába képzelhetik magukat, és gondolatban elkészíthetnek bizonyos ételeket, ahelyett, hogy

azt valóban meg kellene főzniük maguknak. A felhasználó gondolatait a rendszer továbbítja egy, az épületen belül található robotszakácsnak, ami elkészíti az elképzelt ételt. Ez egyben egy helytakarékos megoldás is, mivel gyakorlatilag egy „headset” helyettesíti a szükséges konyhai eszközöket az egyes lakásokban.

### 2. The Snail (Mikroindukciós melegítés)

– Peter Alwin, India



A „The Snail” egy hordozható melegítő- és főzőeszköz, amely indukciós technológiával működik. A „The Snail”-t méretéből és sokoldalúságából adódóan közvetlenül rá lehet ragasztani az

edényre, serpenyőre, bögrére, hogy felmelegítse annak tartalmát. Így csökken a hagyományos főzéshez szükséges tér mérete, és mobil lesz a folyamat. A nagysűrűségű cukorkristály-akkumulátorral meghajtott „Snail” cukorból nyeri az energiáját, mellyel felmelegít egy tekercset, s ezzel mágneses indukciós mezőt hoz létre. A beépített érzékelők meghatározzák a melegítendő étel típusát, s a rendszer automatikusan beállítja a melegítéshez szükséges időt és

hőmérsékletet. Egy egyszerű érintőképernyős kezelőfelületen nyomon követhető a folyamat.

### 3. Elements Modular Kitchen (Minden egyben konyhai polcrendszer)

– Mathew Gilbride, Amerikai Egyesült Államok

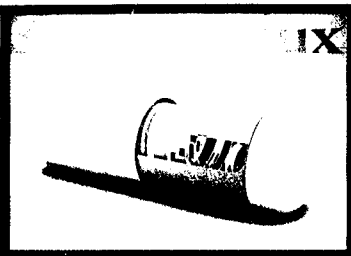


Mathew Gilbride moduláris, falra szerelhető berendezése a főzésre, hűtésre, légkondicionálásra, világításra és környezeti tervezésre kínál rugalmas megoldást, miközben csökkenti a szükséges

hely méretét. A berendezés a falra szerelt, „powermat” vezeték nélküli technológiával nyeri energiáját, ami szükség szerint napenergiával egészíthető ki. A többféle egység és felület automatikusan együttműködik az intelligens, vezeték nélküli hálózaton keresztül, és az egységeket a felhasználó igényei szerint lehet felszerelni.

### 4. Eco Cleaner (A hordozható, kompakt mosogatógép)

– Ahi Andy Mohsen, Irán

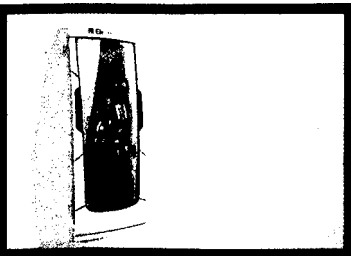


Az „Eco Cleaner” egy hordozható mosogatógép és komposztáló, amely ultrahang hullámokat használ fel az ételek ionizálására, amiből aztán újrahasznosítható hulladékot készít. Ahi

Andy Mohsen elgondolása az egyre növekvő számú egyszemélyes háztartásban való használatra lett tervezve, és kifejezetten egy kettős előrejelzésnek tesz eleget: a jövő étele kapszula formájában lesz elérhető (ez csökkenti az elkészítéshez és étkezéshez szükséges edények méretét) és kevesebb idő áll majd rendelkezésre a házimunka elvégzésére. Az „Eco Cleaner” egyszerre környezetbarát és helytakarékos.

### 5. Bio Robot Refrigerator (Hideg, környezetbarát ételtartósítás)

– Yuriy Dmitriev, Oroszország



A hagyományos hűtőszekrénynél négyszer kisebb „Bio Robot” biopolimer gélt hűt lumineszcencia felhasználásával. Polcok helyett a nem ragadós, szagtalan gél körülveszi a termékeket egy különálló

tokot képezve, amely felfüggeszti az ételeket, így azok könnyen elérhetők. Az ajtók, fiókok és motor nélküli berendezés 90%-a kizárólag ezt a célt szolgálja. Minden étel, ital és hűtött termék készen elérhető, a szagok bent maradnak, és a biorobotok minden ételt a számukra

optimális hőmérsékleten tárolnak. A hűtő elhelyezése rugalmas: fel lehet akasztani függőlegesen, vízszintesen, vagy akár a mennyezeten is tárolható.

### 6. Clean Closet (Minden egyben mosodai koncepcióterv)

– Michael Edenius, Svédország



A „Clean Closet” lényegében egy olyan szekrény, amely ruhákat mos. Szennyeződések után kutatva ellenőrzi a textiliát, és ennek megfelelően molekuláris technológiával tisztít, eltávolítja a koszt és a

szagokat. Az elgondolás helyettesíti a szennestartó kosarat, a mosógépet és a szárítógépet, ezzel helyet takarít meg. Ugyanakkor nem használ sem vizet, sem tisztítószer a folyamathoz, így környezetbarát.

### 7. Dismount Washer (Wash & Go mosoda)

– Lichen Guo, Kína

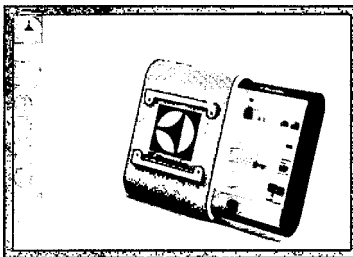


Lichen Guo a hagyományos mosógépet egy szükségtelen helyfoglaló eszközként azonosítja. A szétszerelhető mosógép erre a kérdésre a tisztítóedény és a szennestartó kosár

kombinálásával ad választ. A piszkos ruhákkal megtöltött mosókapszula egy falra szerelhető motoron (vagy „energiarúdon”) van elhelyezve, amely nagyon kis helyet foglal el. Az energiarúd gőzt is fejleszt, mellyel tisztítja a ruhákat.

### 8. External Refrigerator (Külső hűtő)

– Nicolas Hubert, Franciaország



Két, Kínában töltött év adta az inspirációt Nicolas Hubert külső hűtőszekrényéhez. A lakóépületek külső falára rögzített koncepcióterv az észak-kínai életmóddhoz igazodik, ahol az ételt az erkélyen tartják télen,

hogyan helyet és energiát takarítsanak meg a lakásban. Hideg időszakokban és este az alacsony külső hőmérséklet biztosít megfelelő klímát a hűtőben tárolt ételeknek. Melegebb időszakokban napelem alakítja a napfényt napenergiává. Nicolas koncepciója az Electrolux tervezési értékeit tükrözi: a forma és a kidolgozás tiszta és egyszerű maradt, hogy biztosítsa a könnyű beilleszkedést a külső városi környezetbe, s ezt erősítik a színek és hangulatvilágítás választéka is.

Dr. Nagy Ida, az Electrolux jászberényi üzemorvosának tanácsai

## A savtalanítás mint az egészség alapja

Az emberi test állandóan, minden körülmények között 7,4-es pH-t tart fenn a vérben. Ez az ideális érték számára, s minden körülmények között igyekszik fenntartani, mert az életfolyamatok ezen a sav-bázis értéken zajlanak optimálisan.

Az úgynevezett civilizált országokban az emberek 90 százalékának túlsavasodott a teste. Paracelsus volt az első, aki felismerte, hogy a betegségek kialakulásáért elsősorban a test túlsavasodása a felelős. Azóta eltelt 500 év, és életünk még savanyúbb lett.

A tökéletes egészség alapja a szervezet savmentesítése.

**Nézzük mik azok a tényezők, melyek túlzott savképződéshez vezetnek:**

- mindenféle hús, különösen a disznóhús
- kólaitalok
- fehér lisztből készült termékek
- füstölt, pácolt ételek
- testi túlerőltetés
- kávé, fekete tea
- szénsavas víz
- mérgeződés, stressz

Láthatjuk, hogy bőségesen termelünk savat, ezek semlegesítésére viszont bázisra lenne szükségünk, amit nem tudunk előállítani. A bázisok azok az anyagok, melyek semlegesíteni tudják a savakat, így helyre tudna állni a szervezet sav-bázis háztarása.

**Mit tesz a szervezetünk a sok sav ellen?**

Amennyiben nem viszünk be kívülről elég bázikus anyagot, a szervezetben lévő nélkülözhetetlen bázisokat veszi ki a csontokból, szövetekből, hogy semlegesítsen. Így a csontokban és a szövetekben csökken az ásványi anyag tartalom, aminek csonttrikulás és érelmeszesedés (minden következménnyel és szövödménnyel együtt) lesz az eredménye.

**A másik jelenség:** a test lerakja a szövetekben azokat a savakat, amiktől nem tud megszabadulni: reuma, köszvény, epekő, vesekő, cellulitis stb. alakul ki.





## Mit tehetünk?

1. Csökkentjük a savbevittelt
2. Salaktalanítás
3. Ásványi anyagok visszapótlása
4. Sav-bázis egyensúly fenntartása

1. Savbevétel csökkentése: kerüljük a fentebb felsorolt káros élelmiszereket, s „küzdjünk” a negatív lelki problémák ellen is. Próbáljuk a pozitív gondolkodás fontosságát magunkévá tenni.

2. A bennünk lerakódott savakat, salakanyagokat fel kellene oldani, ki kellene üríteni. **Sok folyadék, megfelelő minőségű víz!** Minimum napi 2-3 literre lenne szükségünk, egyébként nem tudnak kiválasztódni a káros anyagok.

3. Az ásványianyag raktárakat újra fel kell tölteni, elegendő bázikus anyagot kell a szervezetbe juttatni. Zöldségekből, gyümölcsökből és ásványi anyag tartalmú táplálékkiegészítőkkel 1-2 év alatt tudjuk az ásványianyag pótlást véghezvinni.

4. Tudatos életmód, rendszeres testmozgás (laza, nem túlerőltetett), savképző anyagok csökkentett bevitel, bázikus anyagok – zöldség, gyümölcs, gyógynövények, táplálékkiegészítők – evése, szedése, s egy „csodaszer”:  
**szódabikarbóna.**

A szódabikarbóna megbízhatóan savtalanít, olcsó, könnyen beszerezhető. Amikor „kerülget az infarktus”, vagyis szorít az embernek a mellkasa - aminek szintén az elsavasodás az alapja - vegyen be azonnal néhány gramm szódabikarbónát, tegyen lúgos borogatást magára, hogy bőrön keresztül is felszívódjanak a lúgok, s mire megérkezik a mentő, lehet, hogy már csökkenni fognak a panaszai.

## Hogyan mérhetjük meg, hogy el vagyunk-e savasodva?

Vizeletünk pH mérésével képet kapunk szervezetünk állapotáról, amit egy egyszerű tesztszikkal el lehet végezni. A helyi laborban is szívesen megmérjük ezt az adatot, s utána, ha már tisztán látunk, könnyebb lehet az életmódváltás!



# Futóink a 7. E.ON Délibáb Sportnapon

Kiváló hangulatú sporteseményel ért véget a BSI tavaszi-nyári futószezonja: a 7. E.ON Délibáb Sportnapon 1700-an bringáztak, túráztak és futottak a Hortobágyon.

A Puszta idén is kánikulával várta a sportolókat: napközben 35 fok volt a rónán, ahol a korábbi, hetekig tartó esőzések miatt némileg módosult a távok útvonala. A Hortobágyon több helyen állt a víz, de ettől függetlenül valamennyi távot teljesíteni lehetett.

Reggel 9 órakor az 56,8 és 28,6 kilométeres kerékpáros távok mezőnye rajtolt, őket a bringás túrázók követték. A kerékpárosok után a teljesítménytúrázók vágtak neki a Hortobágyon a 22,7 kilométeres távon. Időközben a Máta Ménes bemutató lovaspályánál lévő versenyközpontban egyre nagyobb lett a nyüzsgés: érkeztek a kerékpárosok,

rajtoltak a túrázók, szállingóztak a délutáni rajtokra váró futók. Két alkalommal lovasbemutató színesítette a programot, és változatlanul nagy volt a hőség.

Délután 3 órakor megindult a félmaraton mezőnye a Puszta felé. A 21,1 kilométert teljesítőkhöz aztán folyamatosan csatlakoztak a 14 és 7 kilométeren futók. A versenyközpontból nagyszerű látványt nyújtott a sok-sok futó, amint szinte körbeölelte Mátát. A mezőnyben ott voltak cégünk futói is, Szabó Katalin és Kocza István képviselt bennünket az eseményen.



## IV. Electrolux Horgászverseny Nyíregyházán

A IV. Electrolux Horgászverseny május 23-án került megrendezésre az Oros Erdélyi Tavon.

Az időjárás kedvezett a versenyzőknek, így gyönyörű napsütéses időben zajlott a verseny. Idén első alkalommal jászberényi kolléga is versenybe szállt.

### A következő eredmény született:

1. Bajkó Tamás (41,8 kg)
2. Matolcsi Róbert (20,5 kg)
3. Juhász Zsolt (18 kg - összfogással)



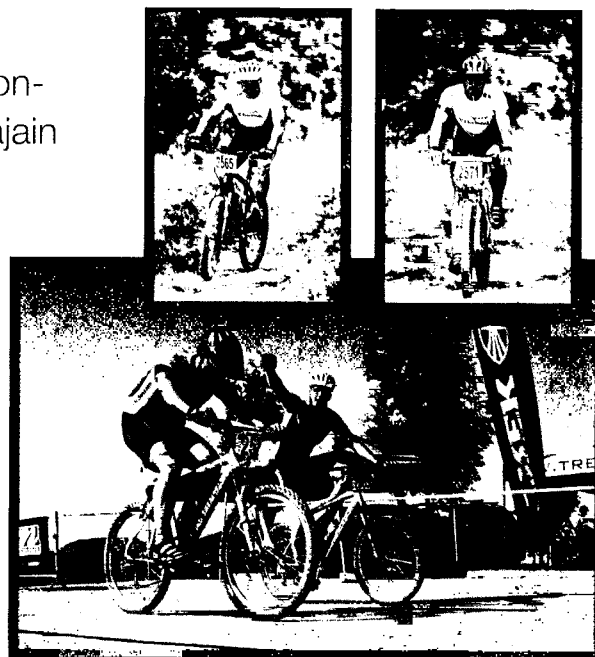
# Electrolux Marathon Team a Balaton Bike versenyen

A Balaton Maraton - június 13-án - a Balaton-felvidék gyönyörű és rendkívül változatos tájain az öt napos Balaton Bike Fest keretei közt került megrendezésre.

A felvidék mai formájának kialakulása során létrejött különböző talajtípusok és a páratlan tájképi adottságok kitűnő lehetőséget nyújtanak egy magas rangú mountainbike maraton számára.

A szervezők a felvidék keleti részének legszebb és legkedveltebb turistaútvonalait érintve igyekeztek megtervezni a verseny nyomvonalát.

Az Electrolux Marathon Team tagjai kisebb esésekkel és eltévedésekkel fűszerezve sikeresen teljesítették a 36 fokban a rövid (33 km), illetve középtávot (77 km).



## Duna Maraton 2010.



Július 4-én az elmúlt időszak viharainak következtében módosított útvonalon, mintegy másfél ezer nevezővel rendezték meg Visegrádon és a Pilisben a T-Mobile Top

Maraton sorozat 2. állomását, a XI. UNIQA Duna Maraton. Az átrendezett pálya technikásabb tekerést kívánt.

A hegyikerékpár-verseny 30, 68 és 92 km-en került kiírásra. A népes, nemzetközi mezőnyben két, bajnoki mezben tekerő kerekes, a férfiak hosszú távján Buruczki Szilárd, a női középtávon Dósa Eszter volt a leggyorsabb. Összesen 27 kategóriában hirdettek győztest.

A profik mellett a hobbi kerékpárosok vettek részt nagyobb számban a versenyen, köztük az Electrolux Marathon Team is. A csapat tagjai fáradtan, de jó eredménnyel zárták a versenyt és új tapasztalatokkal készülnek a következő versenyre, a Bükk Maratonra.

# XV. Electrolux Nagydíj

## – díjugrató lovasverseny Jászberényben

Az Electrolux Lehel Kft. a Zagyvamenti Lovassport Egyesülettel és Jászberény Város Önkormányzatával karöltve megrendezte a XV. Díjugrató Lovasversenyt Jászberényben.

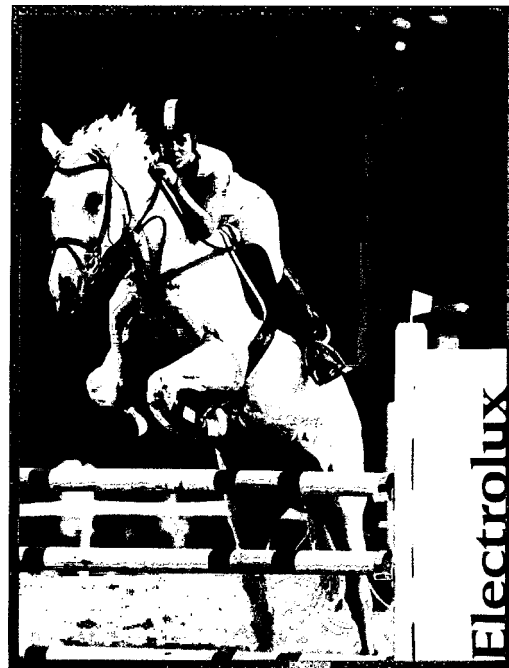
Az Electrolux Lehel Kft. a térség meghatározó gazdasági szereplőjeként, kiemelkedő szerepet tulajdonít a helyi közösségek támogatásának. A vállalat jelentős támogatást nyújt az oktatás, a kultúra és a sport területén, hozzájárulva ezzel az aktív közösségi élethez.

Jászberényben, immár hagyományos jelleggel, 2010. július 17-én, 15. alkalommal rendezték meg az Electrolux díjugrató lovasversenyt, amelynek fővédnöke Takács János, az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója volt.



A versenynap ünnepélyes megnyitóján, a barokk lovasbemutatót követően Takács János mondott köszöntőbeszédet. A versennyel párhuzamosan számos más szabadidős program várta a helyszínrre érkezőket, változatos szórakozási lehetőségeket kínálva. Idén is megrendezték az Electrolux Lehel Kft. főzőbajnoka címért folyó tradicionális, meghívásos főzőversenyt. A gyerekeket kaland- és akadálypálya, kézműves foglalkozás és logikai játékok várták.

A lovassporton belül a díjugratás az egyik legkedveltebb szakág itthon és külföldön egyaránt. A lovasoknak ugyanazon a pályán meghatározott számú – általában 8-13 – leverhető, mesterséges akadályt kell meghatározott sorrendben leküzdeniük. Kihagyni egy akadályt sem szabad,



hacsak nem speciális versenyszámról van szó. Ezeken a pályákon többnyire rudak, palánkok és vizes árkok, vagy ezek kombinációi képezik az akadályt.



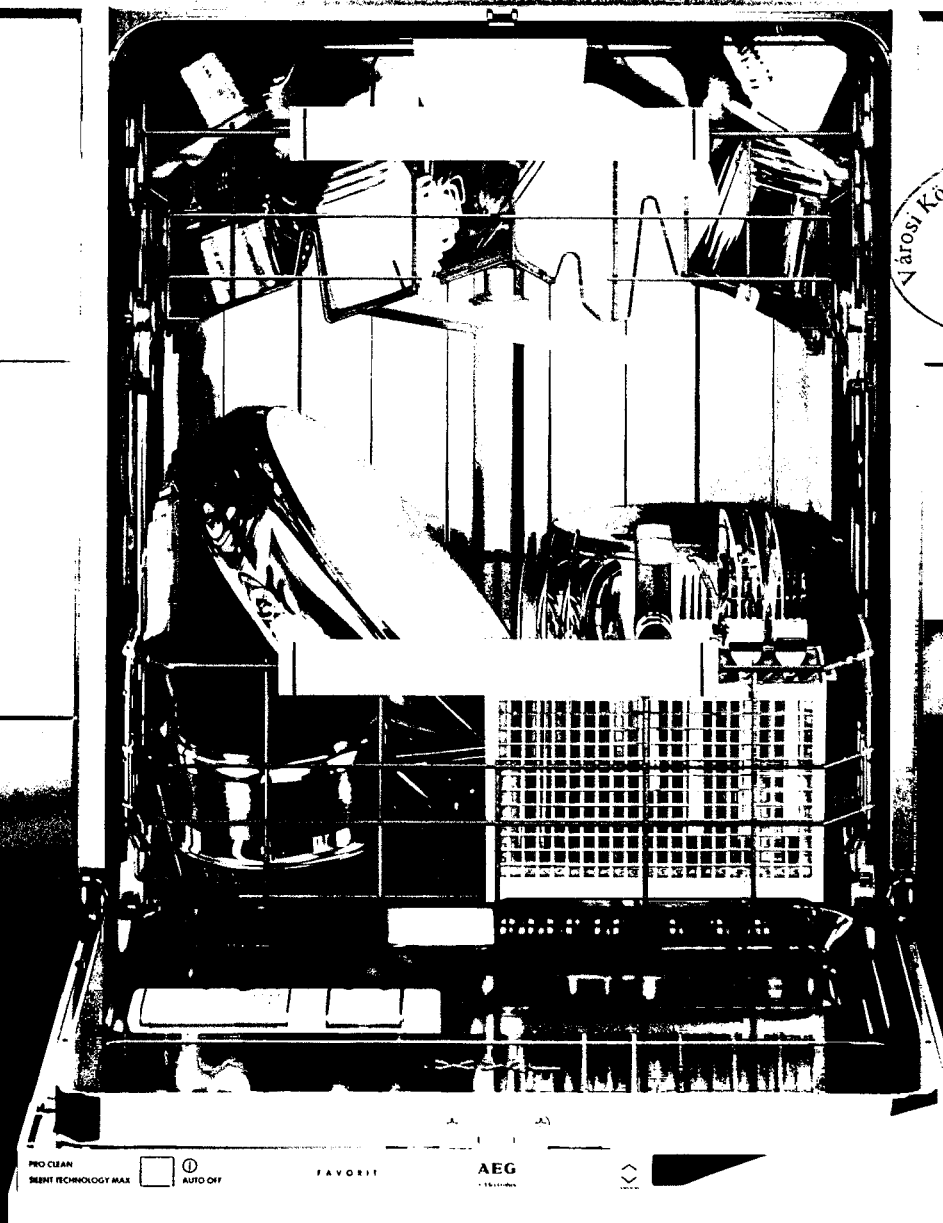
A rendezők a következő versenyszámokat hirdették meg: B0 kétfázisos, B1a lovasok stílusbírálatára szerint, B1c kétfázisos, B2 ifi lovasok stílusbírálatára szerint, valamint a versenyzők 25 százaléka összevet, B2 nyitott kétfázisos, B3 ifi hibaidós, B3 nyitott hibaidós, B4 nyitott (Electrolux Nagydíj) egyszeri összevetéssel.

A B4 nyitott Electrolux Nagydíj első helyezettje Bandi Zsanett (Kis-Cserhát SE Egyesület), második helyezett Szűcs Zoltán (Timpex Nyiregyháza LK. Egyesület) és a harmadik helyezett Majláth Csaba (Zsákai Kft. Gyöngyös) lett.



# Electrolux

2010. szeptember  
XLV. évf., 9. szám



Városi Könyvtár és Információs Központ  
\* Jászberény \*

BUSINESS 2009™  
**Superbrands**

*Thinking of you*

 **Electrolux**



# Környezetünk nem kimeríthetetlen erőforrás

Képzeljünk el egy olyan jövőt, amelyben mindenki harmóniában él közvetlen környezetével, nem okoz kárt sem lokálisan, sem globálisan. Mindennapi élete során jelentkező igényeit pedig úgy elégíti ki, hogy azzal nem csökkenti az eljövendő generációk esélyét ugyanezen igények kielégítésére...

A környezettudatos magatartás, a fenntartható fejlődés, csupán divatos fogalmak maradnak mindaddig, míg pontosan meg nem értjük, hogy környezetünk nem kimeríthetetlen erőforrás. Ezen belénk épült gondolkodásmód hatásait csak évek múlva tudjuk megtapasztalni, de már ma kell változtatni...

Arra, hogy milyen módszerekkel és eszközökkel valósítható meg a fenntartható fejlődés, nincsenek univerzális módszerek és eszközök. Ezeket minden közösségnek magának kell a megtalálni.

Hogy az Electrolux jó úton jár, talán elég bizonyíték, hogy idén egymást követő negyedik alkalommal kerültünk be a világ vezető vállalatainak tevékenységét figyelemmel kísérő Dow Jones Globális Fenntarthatósági Indexbe, amelyben a világ 2500 legnagyobb vállalatának csupán a tíz százaléka szerepel.

A Green Spirit program keretében igyekszünk minden munkatársunkat érdekeltté tenni a fenntartható működés megteremtésében. Ezért várjuk folyamatosan kollégáink javaslatait, hogy miként lehetne a munkahelyi környezetet biztonságosabbá és kellemesebbé, a termékek minőségét jobbá, illetve a gyár termelését költséghatékonyabbá tenni. A program során cégünk 15 százalékos energia megtakarítást szeretne elérni a 2010-2012. közötti időszakban.

Törekvünk a fenntartható működésre megjelenik a vállalat termékfejlesztési stratégiájában is. 2012-re az Electrolux az „A” energiasztályú készülékek kifuttatását tűzte ki célul a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban, valamint a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban is. A jászberényi porszívógyár, pedig már 2008. óta gyárt olyan környezetbarát porszívókat, amelyek burkolata és alkatrészei nagy részben újrahasznosított műanyag alkatrészekből készül.

A környezet tisztelete és a társadalmi szerepvállalás tehát folyamatosan fókuszban van az Electrolux helyi és globális működésében egyaránt. Igyekszünk tanulni más tapasztalataiból, és készek vagyunk saját tapasztalatainkat megosztani másokkal.

Ha ezen az úton járunk, talán az a bizonyos jövő sem tűnik annyira távolinak...



Takács János  
vezérigazgató

- Elismerték az Electrolux fenntartható működését **3**
- Több mint kétszáz hűtőszekrény az árvíz utáni újrakezdéshez **4**
- E.ON Energiatakarékosági Díjat kapott három Electrolux készülék **5**
- Díjnyertes hűtés Nyíregyházáról **6**
- Electrolux Családi szoba a jászberényi Szent Erzsébet Kórházban **8**
- EMS vezetők Electrolux Csoport - szintű találkozója **10**
- Az európai hűtőszekrénygyártás vezetőinek találkozója Nyíregyházán **11**
- Egy viharos év után... **12**
- COMPASS üzleti modell a Szerződéses Gyártás (Contract Manufacturing) **14**
- Rendhagyó „hands on quality” a nyíregyházi Média Markt-ban **15**
- EMS sárga minősítések átadása a technológiai laborban **16**
- STOP díjátadó a Combi Top üzemben **16**
- 5D díjátadó az alkatrészgyártás területén **17**
- Újabb 5D díjátadó **17**
- 365 nap balesetmentesen **18**
- 5D minősítések a Table Top és Cabinet, valamint a Combi Top üzemekben **18**
- Hetedik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban **19**
- HR Hírek - súlyos fogyatékoság adókedvezménye **20**
- Végső búcsú... **21**
- Takács János, a CSR Hungary Díj bírálóbizottságának elnöke **22**
- Jászberényi termék a legjobbak között Németországban **22**
- Szelektív hulladékgyűjtés az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárában **23**
- Az új Electrolux porszívók jobban gyorsulnak, mint a Ferrari **24**
- Electrolux EasyCompact, a rendmániás kézi mixer **25**
- Még tökéletesebb tisztaság az AEG-Electrolux mosogatógépeivel **26**
- Mátra Maraton 2010. **27**
- I. Electrolux focikupa **27**
- Electrolux Marathon Team a Bükk Maratonon **28**
- Az Electrolux futói a III. Zagyvamenti Maratonon **28**

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató **Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978



# Elismerték az Electrolux fenntartható működését

Az Electrolux egymást követő negyedik alkalommal került be a világ vezető vállalatainak tevékenységét figyelemmel kísérő Dow Jones Globális Fenntarthatósági Indexbe.

A Dow Jones Globális Fenntarthatósági Indexbe a világ 2500 legnagyobb vállalatának csupán a 10 százaléka kerül be. Az éves listát a Sustainable Asset Management (SAM) - egy független, zürichi székhelyű vagyongazdálkodási vállalat - állítja össze szigorú gazdasági, környezetvédelmi és társadalmi kritériumok alapján.

A környezet tisztelete és a társadalmi szerepvállalás folyamatosan fókuszban van az Electrolux helyi és globális működésében, amit az is igazol, hogy a vállalat, egymást követő negyedik alkalommal, felkerült a globális fenntarthatósági rangsorra.

Az Electrolux környezetvédelmi és társadalmi felelősségvállalással kapcsolatos célkitűzéseit több globális programján keresztül valósítja meg. Az EMS (Electrolux Manufacturing System) program keretében a gyártási folyamatok és a munkavégzés hatékonyságának fejlesztését tűzte ki célul a gyárakban, hogy tovább erősítse a vállalat pozícióját a piaci verseny élvonalában.

A program keretében az Electrolux dolgozóit is érdekeltté teszi a fenntartható működés megteremtésében. A

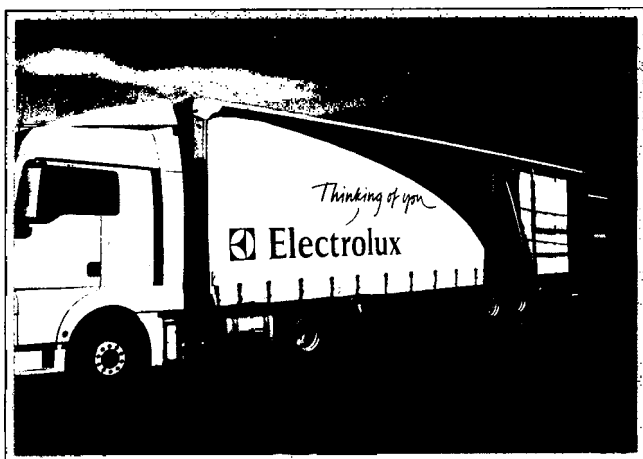
gyárakban dolgozó kollégák javaslatot tehetnek arra, hogy miként lehetne a munkahelyi környezetet biztonságosabbá és kellemesebbé, a termékek minőségét jobbá, illetve a gyár termelését költséghatékonyabbá tenni. A legjobb ötletek gazdáit kategóriánként pénzdíjjal díjazza a vállalat.

A környezetvédelmi célkitűzések elérését az Electrolux Green Spirit II. programja is segíti. A program keretében a vállalat 15 százalékos energia megtakarítást szeretne elérni a 2010-2012. közötti időszakban. Idén a hazai gyártócsarnokok egy részében bevezetik az energiatakarékos LED világítást, a mosdók meleg víz ellátását pedig napenergia felhasználásával oldják meg.

A fenntartható működés alapját képező „zöld szellem” megjelenik a vállalat termékfejlesztési stratégiájában is. 2012-re az Electrolux az „A” energiasztályú készülékek kifuttatását tűzte ki célul a nyíregyházi hűtőszekrénygyár, valamint a jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárban is. A jászberényi porszívógyár pedig már 2008 óta gyárt olyan környezetbarát porszívókat, amelyek burkolata és alkatrészei nagy részben újrahasznosított műanyag alkatrészekből készül.

# Több mint kétszáz hűtőszekrény az árvíz utáni újrakezdéshez

Az Electrolux Lehel Kft. több mint 14 millió forint értékben, összesen 217 hűtőszekrényrel segíti az árvíz sújtotta családokat, a katasztrófa utáni újrakezdésben. A hűtőgépek a vállalat jászberényi és nyíregyházi gyáraiból kerültek ki.



A májusi árvíz óriási károkat hagyott maga után. A katasztrófát segélyakciók sora követte, hogy a szerencsétlenül járt családok életkörülményeit, a lehetőségekhez mérten javítsák. Az ár ugyan levonult, és az újjáépítési munkálatok is megkezdődtek, de a természet okozta kár még mindig hatalmas terhet jelent a bajba jutott családoknak.

Az Electrolux Lehel Kft. azokon a szerencsétlenül járt családokon szeretne segíteni, akiknek még az alapvető élelmiszer-tárolási gondokkal is szembe kell nézniük. A nagy mennyiségű víz rengeteg helyen tönkretette az elektromos háztartási berendezéseket, így a készülékeket a családoknak pótolniuk kell. A vállalat jászberényi és



nyíregyházi hűtőszekrénygyára ezért összesen 217 hűtőgépet ajánlott fel az árvízkarosultak megsegítésére. A hűtők szétosztása a Magyar Vöröskereszt segítségével történt. A segélyszervezethez több mint 35 településről, eddig 2 580 segélykérelem érkezett. Ezek alapján a bajba jutottaktól közel ezer darab háztartási gépre érkezett igény.

Az adományt több lépésben osztották szét a rászorulóknak között. Több edelényi család kapott már készüléket, a város Polgármesteri Hivatalán keresztül. A további 200 darab háztartási hűtőgépet az átadásig a Magyar Vöröskereszt, kifejezetten az árvíz segélyezés időszakára kialakított, mályi raktárában tárolják. A termékek szállítását az Electrolux logisztikai partnere, a Waberer's Csoport díjmentesen szállította a mályi raktárba, ezzel is hozzájárulva az árvízkarosultak megsegítéséhez.

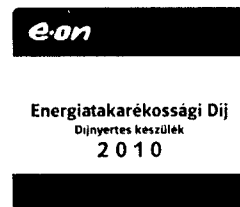


„Az Electrolux, az árvízről szóló hírek után azonnal elkezdte a segélyakció megszervezését. A Magyar Vöröskereszt segítségével feltérképeztük, hogy mely településeken, mennyi és milyen típusú hűtőszekrényre lenne szükség, hogy a megfelelő gép a megfelelő családhoz jusson el” – mondta Takács János, az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója.

Az Electrolux és a Magyar Vöröskereszt adományosztása 2010. augusztus 25-én kezdődött.



# E.ON Energiatakarékossági Díjat kapott három Electrolux készülék



Tízezreket spórolhatunk kedvező energiafogyasztású háztartási gépekkel és elektronikai berendezésekkel évente. Idén első ízben vehették át az E. ON által alapított Energiatakarékossági Díjat a legkedvezőbb fogyasztású szórakoztató elektronikai és háztartási készülékek gyártói Budapesten. Tíz kategóriában hirdetett eredményt az E. ON az összesen 59 termékkel pályázó készülékgyártók között.

**Hűtőszekrény,** kétajtós, szabadon álló, alulfagyasztós kategóriában az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárában gyártott **Electrolux ERA36833X modell** kapott E. ON Energiatakarékossági Díjat.

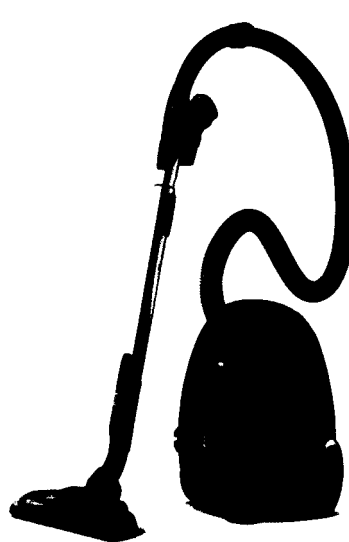
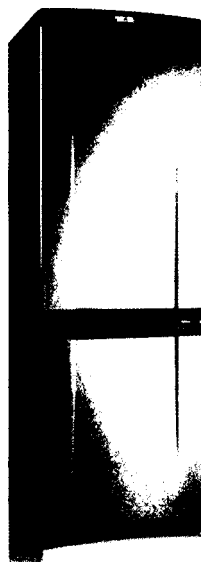
**Porszívó,** 1600/350 W teljesítmény alatti kategóriában az Electrolux jászberényi porszívógyárában készült **Electrolux ZUSG3900 Ultra Silencer** porszívó holtversenyben nyert egy másik gyártó termékével.

**Porszívó,** 1600/350 W teljesítmény feletti kategóriában szintén az Electrolux jászberényi porszívógyárában gyártott **Electrolux Z8870 UltraOne** porszívója nyert.

A vizsgálat során az E.ON megbízásából a TÜV Rheinland csoporthoz tartozó Magyar Elektrotechnikai Ellenőrző Intézet szakértői a készülékek átlagos felhasználási szokásait modellezték és ennek alapján értékelték azok energiafogyasztását.

Az eredményekből kiderül, hogy a nyertes készülékekkel a vásárlók is nyernek, méghozzá nem is keveset: az első helyezett mosógéppel 5-6-, a hűtővel 7-8-, a grilles mikrosütővel közel 10-, a porszívóval pedig akár 15 ezer Ft-ot takaríthatnak meg évente. A plazma vs. LCD tévé vitatémában is érdekes eredményt hozott az E.ON Energiatakarékossági Díja: kiderült ugyanis, hogy a hasonló képernyőméretű plazmatévék nem fogyasztanak többet, mint az LCD-

tévék, sőt a legtakarékosabb plazmatévé normál üzemmódban kevesebbet fogyaszt, mint a legtakarékosabb LCD-televízió.



Pál Norbert az E.ON Energiaszolgáltató Kft. ügyvezetője a sajtótájékoztatón hozzátette: „Egy átlagos magyar háztartás évente körülbelül 2200 kWh energiát fogyaszt. Ha ezt az értéket a 3,8 millió háztartásban csak 100 kWh-val sikerülne csökkenteni, az országos szinten 380 GWh megtakarítást jelentene. Ez az energiamennyiség elegendő lenne például Pécs egy évi teljes áramigényének fedezésére. Az E.ON ezentúl minden évben meg kívánja hirdetni az Energiatakarékossági Díjat, hogy ügyfeleinek ezzel is segítséget nyújtson az energia minél hatékonyabb felhasználásához.”

# Díjnyertes hűtés

## Nyíregyházáról



Magyar Termék Nagydíj kitüntető címmel jutalmazták az Electrolux új, Multiflow rendszerű, alulfagyasztós hűtőszekrényeit, amelyekben minden eddiginél hosszabb ideig marad friss az élelmiszer. A díjnyertes termékcsalád a vállalat nyíregyházi hűtőszekrénygyárából kerül ki, és egyedülálló technológiája mellett rendkívül környezetbarát is.

A Magyar Termék Nagydíj pályázat azokat a termékeket és szolgáltatásokat díjazza, amelyek megfelelnek a legszigorúbb minőségi követelményeknek, fogyasztóvédelmi és környezetvédelmi elvárásoknak. A civil kezdeményezésű pályázat értelmében, a Magyar Termék Nagydíj emblémájával ellátott termékek és szolgáltatások kifejezik az előírt és önként vállalt gyártói, forgalmazói garanciákat a fogyasztók és a felhasználók előtt.

Idén tizenharmadik alkalommal díjazták a minőségtudatos szemléletet megtestesítő termékeket, szolgáltatásokat és előállítóikat, melyek közül az Electrolux új, Multiflow rendszerű kombinált hűtőszekrénycsaládjá, a többlépcsős kiválasztási folyamatot követően, elnyerte a rangos elismerést.

A díjnyertes hűtők az Electrolux tavaly bevezetett FreshFrostFree™ modellek továbbfejlesztett változatai. A FreshFrostFree™ modellekben a hűtő- és fagyasztótér levegőkeringetése teljesen független egymástól. A fagyasztótérből nem áramlik át a száraz levegő a hűtőtérbe, ráadásul, a hűtőtérben közel 98 százalékos a páratartalom, ezért az ételek akár egy hétig is megőrzik frissességüket, színüket, állagukat, vitamintartalmukat.

A termékdíjat elnyert, új Multiflow rendszerű FreshFrostFree™ hűtők a pakolás szabadságát is megadják. Az egyedülálló rendszernek köszönhetően a hűtőtérben a hideg levegő egyenletesen kering, ezért minden polcon azonos a levegő hőmérséklete és páratartalma. A folyamatos levegőkeringetés miatt ráadásul a nedvesség nem csapódik ki a hűtőtér hátsó falán,



amely így száraz marad, ezért az ételek hosszabb ideig tárolhatók a hűtőben anélkül, hogy baktériumok telepednének meg rajtuk.

A hűtők további kiválóságát példázza az alsó polc és a zöldségtároló rekesz között található NaturaFresh™ frissentartó fiók, amelyben folyamatosan alig 0°C fölött van a hőmérséklet. Ezért a benne tárolt ételek akár háromszor hosszabb ideig maradnak frissek, mint a hagyományos hűtőben. A beépített TasteGuard™ aktív szénzsálas levegőszűrő pedig a hűtőtéren belül megakadályozza a szagok áramlását.

A Magyar Termék Nagydíj címet elnyert termékcsalád rendkívül környezetbarát is. A modellek A+ energiaosztályúak, így 20 százalékkal kevesebb energiát fogyasztanak, mint az A energiaosztályú modellek. A hűtőtérben led világítás van, melynek energiafogyasztása lényegesen alacsonyabb, mint a halogén izzóé. S mivel a hűtőben tárolt élelmiszerek sokkal tovább maradnak frissek, kevesebb ételt kell kidobni, ezzel lényegesen csökkenthető a háztartási hulladék mennyisége is. A hűtőszekrény teljesen jegesedés-mentes, ezért a leolvasztásra sem kell időt és energiát fordítani.

Az Electrolux kombinált hűtőszekrények 90 százalékához hasonlóan, a díjnyertes termékcsalád is a vállalat nyíregyházi hűtőszekrénygyárából kerül ki. A gyár életében nem ez az első példa a rangos elismerésre. Tavaly Magyar Termék Nagydíj kitüntetető címet kapott - az Electrolux és a

Zanussi új kondenzátoros fagyasztóláda-család mellett - a szintén Nyíregyházán gyártott, AEG-Electrolux A++ energiaosztályú, alulfagyasztós kombinált hűtőszekrény is. Két évvel ezelőtt pedig az alulfagyasztós kombihűtőszekrény-család Elismert Termék minősítő címet kapott, ami elismerő visszajelzése annak, hogy a vállalat folyamatosan színvonalas termékekkel látja el a fogyasztókat.

- **A díjnyertes, Multiflow rendszerű FreshFrostFree™ hűtőgépcsalád modelljei közül az ENA 38933X típus kapható Magyarországon.**



# Electrolux Családi szoba

## a jászberényi Szent Erzsébet Kórházban

Családbarát szoba kialakítását támogatta a jászberényi Szent Erzsébet Kórház Szülészeti Osztályán az Electrolux Lehel Kft. A másfélmillió forintos költségvetéssel felújított helyiségben a szülők otthonos, kényelmes környezetben tölthetik együtt a szülés előtti és utáni néhány napot.

A kórházi apartmant igénybe vevőket saját fürdőszoba, konyha és igényesen kialakított szoba várja. A kismamák és az újdonsült anyukák kényelmét az Electrolux kisháztartási gépei is szolgálják majd.

Az ünnepélyes átadásra 2010. szeptember 7-én került sor, ahol Takács János az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója és dr. Szabó Tamás országgyűlési képviselő "csomagolta" ki az Electrolux ajándékát.

### Takács János köszöntője:

„„Minek élünk, ha nem azért, hogy egymás számára könnyebbé tegyük az életet?” - olvasható ennek a mai ünnepélyes átadásnak az emléklapján, és valóban: miért is ne segíthetnénk a másikon/ másokon, miért is ne tennénk mindezt, főleg ha abban a helyzetben vagyunk, hogy lehetőségünk is van rá.

Az Electroluxnál mindig arra törekszünk, hogy a rendelkezésünkre álló eszközökkel olyan ügyek mellé álljunk, amelyek pozitív üzenetet hordoznak, előremutatnak, amelyeknek jövőjük van.

Ezek alapján pedig lehet-e egyértelműbb választásunk, mint a magunk módján hozzájárulni az emberi lét legnagyobb csodájának, egy gyermek születésének felejthetetlen pillanatait követő időszakhoz, könnyebbé és teljesebb mértékben élvezhetővé tenni annak minden egyes percét, óráját.

Az Electrolux igenis büszke arra, hogy - a hely szellemét idézve - bábáskodhatott a most átadásra kerülő Családi Szoba

„születésénél”, és másfél millió forinttal támogathatta annak létrejöttét. Nem egy luxus-apartmant kívántunk kialakítani, csak egy olyan helyiséget, amely reményeink szerint valóban az lesz majd, amit nevében is sugalmaz: családi szoba, ahol a szülők közösen, nyugodt körülmények között élhetik át egy kisember érkezését követő első néhány napot.





S bár az Electrolux családi szoba, nemcsak a gyár munkatársainak, hanem mindazoknak a rendelkezésére áll, akik igénybe kívánják venni annak szolgáltatásait - abban azért titkon reménykedem, hogy az életük első napjait itt töltő babák közül egyszer minél többen tagjai lesznek majd az Electrolux nagy családjának is...

## Rebeka avatta fel a szobát

Az 52 cm-es, 3 kiló 10 dekás Thaly Rebeka Hanna lett az első lakója annak az Electrolux jóvoltából mintegy másfél millió forintért elkészült Családi szobának, melyet két hete adtak át a jászberényi Szent Erzsébet Kórház szülészeti osztályán.

A kislánynak szeptember 17-én, 10.25 kor adott életet édesanyja, Thaly Andrea, aki pusztán a véletlennek köszönheti, hogy Jászberényben szült, hiszen budapesti lakosként csak látogatóban járt Tőtevényen lakó szüleinél, mikor erősödni kezdtek fájdalmai.

Mint elmondta, bár nem itt tervezték a szülést, az osztály minden dolgozója és az orvosok is példamutatóan foglalkoztak velük, az pedig csak hab a tortán, hogy ilyen kivételes körülmények között tölthetik együtt az első napokat férjével és a picivel.

Forrás: [www.jaszberenyonline.hu](http://www.jaszberenyonline.hu)

„Minek élünk, ha nem azért,  
hogy egymás számára könnyebbé  
tegyük az életet?”

George Eliot

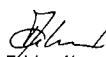
Thinking of you

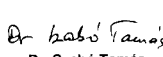
**Electrolux**


## EMLÉKLAP

A Jászberényi Szent Erzsébet Kórház Szülészeti Osztályán,  
**AZ ELECTROLUX LEHEL KFT.**  
1.500.000 FT-OS  
TÁMOGATÁSÁBÓL MEGÚJULÓ  
CSALÁDI SZOBA  
átadásának alkalmából.

Jászberény, 2010. szeptember 7.

  
Jákacs János  
az Electrolux közép-kelet európai  
holding vezetője,  
az Electrolux Lehel Kft.  
vezérigazgatója

  
Dr. Szabó Tamás  
országgyűlési képviselő

  
Dr. Bálint Péter  
a kórházat irányító  
Egészségügyi Szolgáltató  
Nonprofit Közhasznú Kft.  
ügyvezető igazgatója





# EMS vezetők Electrolux Csoport - szintű találkozója

Az Electroluxon belül az EMS irányításáért és fejlesztéséért felelős szervezetek vezetői, az EMS Core Team ez évi találkozója 2010. augusztus 23. és 27. között került sor.

A megbeszélésen részt vett Gareth Berry, az EMS globális vezetője, Chuck Rikli észak-amerikai, Mark Schubert európai, Richard Niedzwiecki távol-keleti és ausztráliai EMS vezető, Stefano Manzo EMS koordinátor, Mark Hobbs EMS projektvezető, továbbá Angela Greco, a globális gyártás kommunikációs vezetője és Vass Attila, a porszívó-termékvonal EMS vezetője.

**Vass Attilát, a porszívó-termékvonal EMS vezetőjét, az Electrolux jászberényi porszívógyárának igazgatóját kértük meg, hogy foglalja össze tapasztalatait.**

Azt hiszem jobb helyszínt, mint a 2009-es Globális EMS díjat megnyerő és az Electrolux gyárai közül elsőként EMS ezüst minősítést elérő thaiföldi, rayongi mosógépgyár, nemigen lehetett volna találni.

A meglátogatott gyár világszínvonalon mutatja be, hogy mit jelent elméletben, de még inkább gyakorlatban az EMS. Mind az EMS alap, mind pedig a magasabb szintű eszközeinek teljes palettáját megismerhettük. Ezek az eszközök nemcsak egy-egy részterületen kerültek bevezetésre, hanem a teljes termelési területet felölelik. Példaértékű ahogy a szervezet tagjait bevonják az EMS tevékenységbe. A termelésben dolgozó kollégák több mint 60 százaléka elérte már a sárga minősítést, a csoportvezetők pedig 100 százalékban szereztek zöld minősítést. Nagyon eredményesek a csoportok az 5D beépített minőség szerinti csoport működésében. A kialakított csapatok minden területet lefednek és a csoportok 90 százaléka megszerezte már az 5D minősítést. A találkozón az EMS régiós vezetők bemutatták területük 2010-es eredményeit, a jelenleg folyó akciókat, és rövid távú céljaikat. Ezek és a Global Operation vezetői által meghatározott célok lesznek az alapjai a 2011-re kitűzött céloknak. Rendhagyó Teljesítményértékelésre (Performance Assesment) került sor a látogatás során. A Core Team két

csoportban, 4 területet auditált a Teljesítmény-értékelés kritériumai alapján. A két csoport ugyanazokat a területeket értékelte, majd összehasonlítottuk az eredményeket. Az egyes területeken előforduló eltérő értékeléseket átbeszéltük és közös álláspont alakult ki a követendő szempontokról. A cél az volt, hogy a különböző régiókban végzett auditok azonos elvek alapján történjenek.

Áttekintettük az EMS biztonsághoz, minőséghez és a szállítási képességhez kapcsolódó célokat és meghatározásokat. Tovább finomítottuk az egyes célértékek számítási módszereit, hogy minél jobban tükrözze a gyárak fejlődését, a változások trendjét. Szeretnénk kiküszöbölni az egy-egy mutatóban megjelenő, rövid ideig (egy-két hónap) tartó, akár rosszabb vagy jelentősen jobb adatokat, amelyek torzítják az elért eredményeket.

Meghatároztuk azokat a területeket, amelyekre a 2011-ben koncentrálni kívánunk. Egyrészt az EMS beszállítók felé való kiterjesztésére, másrészt a termelési folyamatokban fókuszálunk a nem hozzáadott értéket jelentő munkafolyamatok csökkentésére.

Hosszabb időt szenteltünk az EMS elindításának 5 éves évfordulójára való felkészülés feladatainak áttekintésére. Ez a folyamat már több hónapja tart. Véglegesítettük azokat a kiadványokat, amelyeket az évfordulóra kívánunk megjeleníteni. Az évfordulóra való emlékeztést 2010. október 18-án tartjuk az Electrolux valamennyi gyárában.

Áttekintésre kerültek az EMS tréning anyagai, illetve azok a prezentációs anyagok, amelyek alkalmasak az EMS programban először résztvevők oktatására, illetve továbbképzésekre.

**Azt gondolom, hogy nagyon sikeres volt a találkozó, mert egyrészt betekintést kaptunk és tapasztalatot szerezünk egy kiváló gyár működéséből, másrészt fontos döntéseket hoztunk az EMS továbbfejlesztésével kapcsolatban.**



## Az európai hűtőszekrénygyártás vezetőinek találkozója Nyíregyházán

Az európai hűtőszekrénygyártás vezetői augusztus elején Carsten Franke (az európai hűtőszekrénygyártás vezetője) irányításával a nyíregyházi hűtőszekrénygyárban tartottak megbeszélést.

Az aktualitásokon kívül gyáranként áttekintették a nagyobb projektek helyzetét, valamint a pénzügyi, ellátási lánc, a mérnöki tevékenységek, a minőségirányítás, az EMS és a beszerzés idei év hátralévő feladatait.

A két napos megbeszélés részét képezte Kántor Edit (nyíregyházi minőségirányítási vezető) szervezésében egy „Hand on Quality”, ahol kilenc darab alulfagyasztós kombinált hűtőszekrényt néztek át a vezetők „vevői szemmel”.

A program befejezéseként gyárlátogatás keretében Karácsonyi Gyula (gyárigazgató) és Tóth István (termelési vezető) kísérte végig a szerelősorokon a résztvevőket.



### Résztvevők :

Carsten Franke (hűtőszekrénygyártás vezető)  
Martino Gottardi (kontroller)  
Lukasz Garnish (ellátási lánc vezető) - telefonon  
Ruggero Del Peruggia (minőségirányítási vezető) - telefonon  
Giorgio Maschera (mérnökségi vezető)  
Ceasare Sciaoli (gyárigazgató, Susegana)  
Tobias Brauer (gyárigazgató, Mariestad)  
Szentpéteri Ferenc (gyárigazgató, Jászberény)  
Karácsonyi Gyula (gyárigazgató, Nyíregyháza)  
Eszik Róbert (EMS vezető)  
Giancarlo Bocacchini Suseganából



# Egy viharos év után...



**Név:** Vass Attiláné, Ottília  
**Családi állapot, gyermekek száma:** férjezett, 2 fiú, 30 és 23 évesek  
**Lakóhely:** Jászberény  
**Végzettség:** okleveles gépészmérnök  
**Diploma megszerzésének helye és ideje:** Nehézipari Műszaki Egyetem, Miskolc, 1978.  
**Munkahely és mióta:** Lehel Hűtőgépgyár, Electrolux, 1978.  
**Beosztás:** Operatív Szolgáltatás vezetője  
**Idegen nyelvismeret:** angol  
**Hobbi:** síelés, utazás, olvasás, keresztrejtvényfejtés  
**Kedvenc könyv:** Thomas Hardy: A weydoni asszonyvásár  
**Kedvenc Electrolux termék:** mosogatógép  
**Kedvenc mozi:** Ice Age  
**Kedvenc étel:** saját készítésű Jókai bablevelés

## - Honnan érkezett az Electroluxhoz, és előtte milyen munkahelyeken dolgozott?

A diploma megszerzése után a Lehel Hűtőgépgyárban kezdtem a munkát fejlesztő mérnökként, a Technológiai Fejlesztésen, majd egy új szervezet keretein belül a műszaki fejlesztéssel és ennek költségeivel foglalkoztunk, ami akkoriban kezdett fontos szemponttá válni. Amikor az Electrolux megvette a Lehel Hűtőgépgyárat, egy multinacionális vállalat tagja lettem, sok itt dolgozó kollégával együtt.

## - Milyen területeken dolgozott eddig az Electroluxnál?

Az Electroluxnál kezdettől controllerként dolgoztam. Az első egy-két évben - amikor sokan kerestük a helyünket a számunkra akkor még idegen világban - az Operatív Szolgáltatás kontrollig csoportjának voltam a tagja, majd a kezdeti átszervezések után visszakérültem ugyanide controllernek.

## - Pontosan milyen feladatok, feladatkörök tartoznak Önhöz?

Jelenlegi feladatomban a következő területek irányítása: ingatlangazdálkodás (Jászberény, Budapest), ezen belül épületkarbantartás, épületberuházás, energiaellátás, valamint környezetvédelem, munka- és tűzvédelem.

## - Kérem mutassa be a szervezetét, amit irányít, egyenként!

Kollégáim: Marton Tibor energiaszolgáltatás- és ingatlangazdálkodás vezető, Major József ingatlangazdálkodási koordinátor, Csépan Sándor villamos koordinátor.

Ez a terület felelős a vállalat épületeinek és az épületekhez tartozó berendezések karbantartásáért, az épületekhez tartozó beruházások lebonyolításáért, az energiaellátás

zavartalan működéséért, az energiaellátással kapcsolatos eszközök karbantartásáért, ezzel kapcsolatos költségcsökkentő intézkedési tervek összeállításáért. Hanák Judit környezetvédelmi koordinátor és Mecsei Tamás környezetvédelmi munkatárs. Ez a terület felügyeli az operatív környezetvédelmi



feladatokat, szervezi és irányítja a veszélyes hulladékok ártalmatlanítását, közreműködik a környezetvédelmi szabályzat aktualizálásában, védelmi tervek elkészítésében, a jogszabályoknak megfelelő engedélyek beszerzésében, valamint biztosítja az adatszolgáltatást a hatóság és a felettes szervek részére.

Nagy N. László, Kobre Roland, Kerek Tamás munkavédelemmel foglalkozik, Gulyás József és Besenyei Zoltán a tűzvédelemért felelős.

Fő feladat a munkabalesetek megelőzése, a munkát végzők egészségének a megóvása. Esetleges munkabaleset után az eset kivizsgálása, nyilvántartása, hatósági ügyintézése. Belső munkavédelmi ellenőrzések lefolytatása, adatszolgáltatás külső-, és belső felettes szerveknek.







A tűzvédelemmel foglalkozó kollégák feladata a belső tűzvédelmi szabályzat jogszabályoknak megfelelő aktualizálása, ennek betartatása, a tűzvédelmi infrastruktúra felügyelete, ezek karbantartásával, fejlesztésével pedig a káresemény megelőzése.

Épület-, illetve technológiai beruházás esetén tűzvédelmi, munkavédelmi szaktanácsadás annak érdekében, hogy érvényesüljenek a vonatkozó jogszabályi előírások, valamint közreműködés a jogszabály által előírt üzembehelyezési eljárás lefolytatása során.

Kontroller Hudra Istvánné Klárka.

Feladata a számlák kezelése, igazoltatása, a költségek kontrollálása, bérlők számára a számla alapbizonylat összeállítása.

Az eddig felsoroltakon túlmenően minden terület feladata minimálisra csökkenteni annak a veszélyét, hogy bármi akadályozza a biztonságos üzemeltetést, ezen keresztül a termelést.

A fentiekén kívül van még 16 fő képgalléros kollégánk, akik az energiaszolgáltatás- és ingatlankarbantartás területén dolgoznak.

#### **- Melyek voltak és lesznek az elsődleges tervek, célok a 2010-es esztendőre?**

2010-ben szeretném konszolidálni szervezetünket. Az elmúlt egy év elég viharos volt számunkra, első számú vezető nélkül küzdöttünk, hogy megfeleljünk az elvárásoknak.

#### **- Ön szerint milyen a jó Electrolux vezető?**

Az Electrolux Csoport érdekeit szem előtt tartva, a cég stratégiájának megfelelően határozza meg saját területére vonatkozóan a feladatokat, és korrekt, támogató munkakapcsolatban van a társterületekkel és kollégáival.

#### **- Ön szerint ebben a gazdasági válságban egy multinacionális vállalat hogyan tud „talpon maradni”?**

A költségek ésszerűsítésével és a cég tevékenységének hatékonyabbá tételével erősíti a piaci pozícióit. Az előzőekben felszabadult erőforrásokat a termékfejlesztésre fordítja, ami hosszú távon alapozza meg a jövőjét.

#### **- Milyen a kapcsolata a többi magyarországi területtel, kik a fő kontaktok?**

Mivel a kollégáim végzik többek között az új felvételis dolgozók oktatását, a mi szervezetünkkel minden cégünkben dolgozó belső és külső kolléga találkozik már a munkaviszony kezdetén.

A terület szerteágazó tevékenységéből adódóan a gyárakkal és a szolgáltató szervezetekkel is napi kapcsolatban vagyunk.

#### **- Melyek a kulcsterületek az Ön területén?**

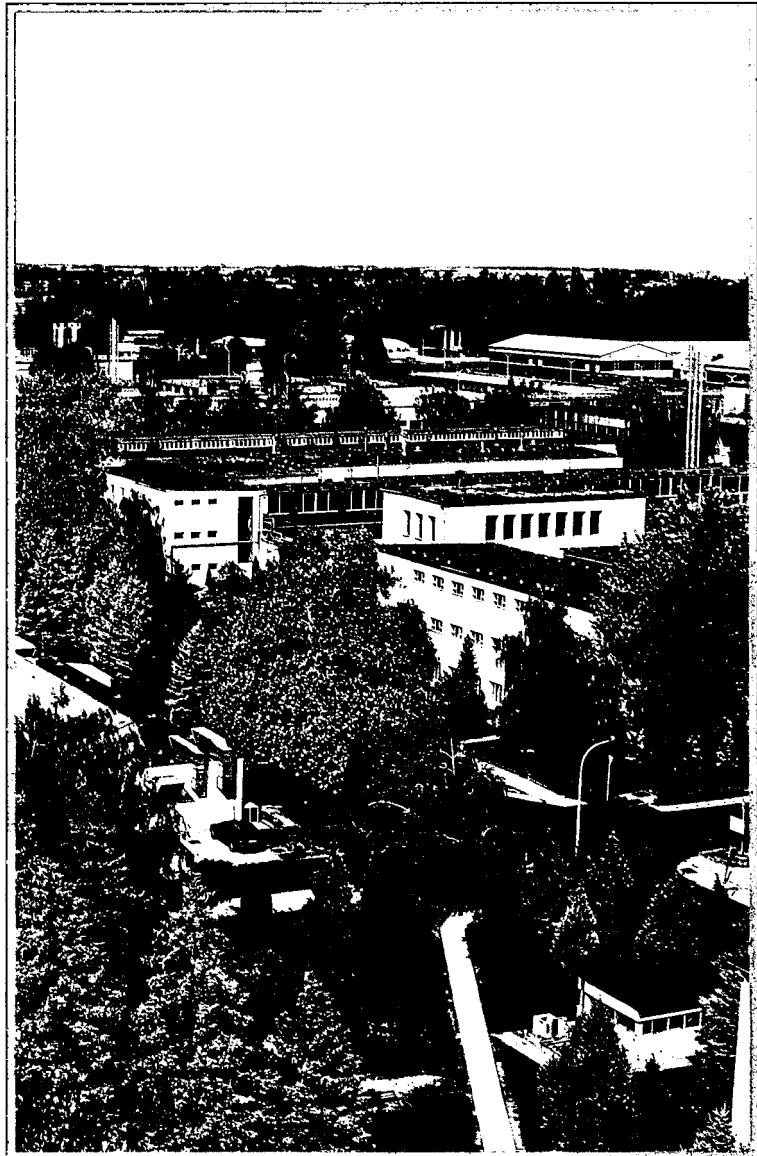
Az energiefelhasználás racionalizálása, a zöld energia lehetséges hasznosítása csoportszinten is kiemelt terület napjainkban. Cégünkben évek óta folyik a Green Spirit projekt, mely a termékek előállításához használt energia költségeinek racionalizálásáról, csökkentéséről szól. A Green Spirit csapat meghatározó tagja a kezdetektől Marton Tibor kollégám.

A komoly célkitűzések csak akkor kivitelezhetőek, ha beruházással segítjük ezek megvalósítását.

Tervezzük például az üzemek világítás korszerűsítését, első lépésben két csarnokban szeretnénk megvalósítani a komplett felújítást.

#### **- Mit üzen a lap hasábjain keresztül a magyar kollégáknak?**

Egy ilyen összetett, multinacionális cégnél csak akkor lehet eredményeket elérni, ha helyileg kölcsönösen segítjük egymás munkáját.





## COMPASS üzleti modell a Szerződéses Gyártás (Contract Manufacturing)

Az Electrolux Globális vezetése úgy döntött, hogy a COMPASS bevezetése során Európában a jelenlegi Szerződéses Gyártási Modellt használják szabványként. Magyarországon valósul meg az első bevezetés, amely 2011. április 4-én indul.

A Globális CFO értekezleten az Electrolux Csoport vezetése arra a következtetésre jutott, hogy nem változtatja meg az Európában jelenleg használt Szerződéses Gyártási Modellt, és a COMPASS magyarországi bevezetése is ezen a megoldáson alapul.

A döntésről a magyar projekt vezetés augusztus elején kapott értesítést, így a megvalósítandó COMPASS folyamatok ezt a megoldást támogatják.

“A COMPASS bevezetés egyik legnagyobb előnye, hogy a jelentések készítése az Electroluxon belül mindenhol egységesen történik majd. Sokkal hatékonyabban lehet az adatokkal dolgozni, könnyebb lesz az összehasonlítás. A számítástechnikai támogató környezet is egyszerűbbé válik, így megvalósulhat az 'egységes Electrolux' jövőkép - nyilatkozta Roberto Zelli, a magyar projekt irányítója.

Az Electrolux hosszú távú üzleti modelljének kidolgozása során tovább folytatódik a szerződéses és az elszámolós gyártási modellek közötti döntés előkészítése: tisztázni kell a két alternatíva lehetséges előnyeit annak érdekében, hogy az Electrolux Csoport számára maximális üzleti hasznot eredményezzen.

A Szerződéses Gyártási Modellel szemben az Elszámolós Gyártási Modell (Toll Manufacturing) potenciális előnyei egyértelműek, de mielőtt az egész világon bevezetnék, további elemzésre és tervezésre van szükség.

“Sokkal jobb most meghozni egy döntést, mint várni a döntési folyamat későbbi szakaszáig. A COMPASS sokkal inkább lehetőséget nyújt a változásokra mintsem kikényszerítené azokat” - nyilatkozta Bill McCoy, a COMPASS globális bevezetéséért felelős vezető.

**A magyarországi COMPASS megoldás tervezett indulási dátuma jelenleg 2011. április 4.**

**Mi a különbség a szerződéses és elszámolós gyártási modell között?**

**Roberto Zelli az eltérésekről:**

**Szerződéses gyártás (Contract Manufacturing)**

A szerződéses gyártásnál a gyártó megbízottként állítja elő a termékeket és részegységeket a megbízó számára, aki garantálja, hogy megvásárolja azokat. A gyártó viseli az anyagok és alkatrészek megvásárlásával és tárolásával járó kockázatokat.

A szerződéses gyártási modellnél a gyártó egy olyan vállalat, amely megtervez és legyárt egy terméket, amit értékesítés céljából egy másik cég specifikál és márkává alakít. Az ilyen gyárak lehetővé teszik, hogy a márkát adó cég terméket állítson elő anélkül, hogy szerveznie és üzemeltetnie kellene a gyártást.

**Elszámolós gyártás (Toll Manufacturing)**

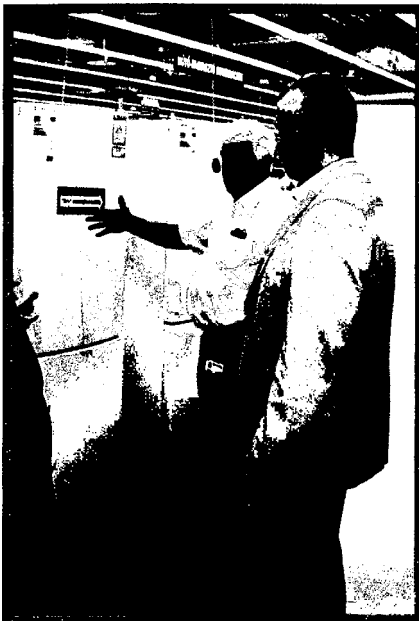
Az elszámolós gyártásnál a megbízó vásárolja meg az anyagokat és részegységeket, bár ezek rendszerint közvetlenül a megbízotthoz futnak be. A beszerzéssel és értékesítéssel kapcsolatos kockázatokat a megbízó viseli.

Az elszámolós gyártási modellnél a gyártó egy olyan vállalat, amely feldolgozó vagy termelő szolgáltatást nyújt egy másik cégnek, és ezért volumenalapú díjazásban részesül. Lényegében díjazás ellenében szolgáltatást nyújt a vásárló egy termékével kapcsolatosan.

# Rendhagyó „hands on quality” a nyíregyházi Média Markt-ban

A nyíregyházi gyár menedzsmentje 2010. augusztus 25-én egy rendhagyó „hands on quality-n” vett részt a Media Markt Nyíregyházán található üzletében.

Az eseményt a gyár és az üzlet igazgatójának egyeztetése előzte meg. A látogatás célja az volt, hogy a boltban lássuk milyenek a készülékeink, valamint információt kapjunk az üzlet tapasztalatairól, de nemcsak értékesítések, hanem az esetleges javaslatok tekintetében is.



Kabács Gábor ügyvezető igazgató tájékoztatójában elmondta, hogy a nyíregyházi üzletben az Electrolux termékek értékesítése az élen jár. A készülékeink ismertek és keresettek a helyi vásárlók körében.

A beszámolóból megtudtuk, hogy nagyon ritka esetben visznek vissza Electrolux-os készülékeket azzal az indokkal, hogy nem tetszik. Ahogy Kabács úr elmondta „aki megismeri, az megszereti az Electrolux Csoport termékeit”.

Az eladási adatok tükrében megtudtuk, hogy az idei szezonban - a kereskedők meglepetésére, de nagy örömeire is - a 2007 és 2008 évihez hasonló

mennyiségben tudnak eladni készülékeket, ami óriási emelkedést jelent a tavalyi alacsony kereslethez képest. Értékes információkat kaptunk arról, hogy a vásárlók mennyire érdeklődnek az új design-os készülékek iránt. Az újdonságok és új funkciók - például: vízadagoló; ajtókijelző - felkeltik a vásárlók figyelmét, és a kényelmük érdekében hajlandóak megfizetni ezeket.

Mint hallottuk a trend a No Frost technológiával rendelkező és a színes készülékek irányába tolódik. A mennyiség tekintetében még mindig a hagyományosnak mondható fehér és Inox készülékek eladása a legnagyobb, de fontos információ, hogy a vásárlók egyre nagyobb része igényli, hogy a készülékben biztosított legyen az élelmiszerek frissessége.

A „hands on quality” keretében az eladótérben megnéztük és a

versenyársakéval összehasonlítottuk a termékeinket, és amit láttunk, az meglepedettséggel töltött el minket. Már 2010-ben gyártott készülékek vannak az üzletben, amelyek mind küllemre, mind belső tisztaságra vonatkozóan megfelelőek voltak. El kell mondanunk azt is, hogy a készülékek - mint azt mi is tudjuk - érzékenyek a szállítási hatásokra. A másodlagos és más fuvarozások a paláston és az ajtókon is okozhatnak benyomódásokat. Látogatásunk alatt két másik gyár készüléke várt éppen a visszaszállításra szállításkor keletkezett sérülés miatt.

A nyíregyházi menedzsment nagyon hasznosnak ítélte a rendhagyó „hands on qualityt”, és az információk alapján újabb akciókat indítunk annak érdekében, hogy a megszerzett nagyon jó pozíciókat megőrizzük és tovább javítsuk a piacon.



# EMS sárga minősítések átadása a technológiai laborban

Augusztus elején a technológiai labor munkatársai vették át a sárga fokozatú minősítést igazoló oklevelet és kitűzött Szentpéteri Ferenc gyárigazgatótól. A technológiai labor a minőségirányítási terület után a második olyan szervezet, ahol az összes munkatárs rendelkezik EMS sárga minősítéssel.

Fontos hogy az EMS-t nem csak a termelésben kell használni, hiszen az alapeszközök mindenki számára használhatóak, amit a technológiai labor dolgozói be is mutattak. A labor területén elkezdték alkalmazni az 5S-t és a vizualizációt, és több folyamatot is rögzítettek szabvány dokumentumokban (RML).

**„Gratulálunk az elvégzett munkához, és az alapeszközök további alkalmazására, és egyéb EMS eszközök felhasználására kérem a csapatot!”- emelte ki Szentpéteri Ferenc gyárigazgató.**



## STOP díjátadó a Combi Top üzemben

A STOP program kvízzjátékának újabb díjátadójára 2010. szeptember 10-én került sor a Combi Top üzemben.

A játékban résztvevő csapatok tagjai több mint 2000-szer játszottak, amelyből sokan 100 százalékos eredményt értek el. A győztes Zsóri Lajos Tamás nyolc másodperces idővel teljesítette a 100 százalékos eredményt. Az összesített versenyben a festő terület csapata nyerte a kvízt, így ők vehették át a nyertes csapatnak járó STOP tortát. Egyéni díjazásban az első tíz helyezett részesült, akik értékes kisháztartási gépeket kaptak kiemelkedő eredményük elismeréseként.



# 5D díjátadó az alkatrész- gyártás területén



Ünnepélyes keretek között adták át az alkatrészgyártás területén az 5D minősítést.

Az 5D rendszerelemeket bevezető audit során jól teljesített a terület, mivel a folyamatot sikeresen adoptálták, és folyamatosan hoztak akciókat a kiemelkedő jó minőség



érdekében. Így a legrangosabb „A” minősítést sikerült megszereznie az elpárologtató-gyártás területnek. Szentpéteri Ferenc beszédében elmondta, hogy ez ismét egy nagy lépés volt ennek a területnek a kiválóság felé vezető úton. A három technológiai területből (szívócsőgyártás, elpárologtató gyártás és extruder) már kettő rendelkezik 5D „A” minősítéssel és a harmadik terület is komoly eséllyel indulhat az 5D „A” minősítés megszerzésére.

Jászberényben olyan önálló termelőterület még nincs, ahol a terület mindegyik része megszerezte volna az 5D „A” minősítést. A piacon a jászberényi gyár erőssége, fegyvere a minőség. Ezt az erősséget a jelenlegi helyzetben meg kell őriznünk, tökéletesítenünk kell.

Az eddigi felkészítő munkában nagy szerepe volt Dobák Jánosnak, Tóth Jánosnak és Tajti Attilának.

## Újabb 5D díjátadó

A fagyasztóládagyárban a palást-gyártás valamint az előkészítő egyes sor szerezte meg az 5D minősítést.

Ezek a területek, amelyek a legutolsó 5D rendszerelemeket bevezető audit során sikeresen bizonyították, hogy az 5D alapelveket ismerik, használják és a minőségügyi mutatójuk alacsonyabb, mint 50 000 ppm. A palást-gyártás stabilan 10 000 ppm-nél kevesebb, míg az előkészítő egyes sor területe 50 000 ppm-nél alacsonyabb minőségi mutatóval rendelkezik.

A díjátadón Szentpéteri Ferenc gyárigazgató kiemelte, hogy a minőség a közös ügyünk, amit a folyamataink optimalizálásával tudunk javítani. A folyamatmodell három kimenete közül ez az egyik, amit a vevő lát, és ez elengedhetetlenül fontos eleme a vevői elégedettség elérésének.

Az eddigi felkészítő munkában nagy szerepe volt Német Gábornak, Kiss Imrének, Vallyon Andrásnak, Takács Lászlónak.



# 365 nap balesetmentesen

Szeptember elején adták át a fagyaszóládagyárban a 365 balesetmentes munkanapért járó oklevelet Tanczikó Tibor üzemvezetőnek. Az eseményen minden kolléga részt vett a fagyasztóládagyárból valamint a IV-es üzemből.



Szentpéteri Ferenc gyárigazgató köszöntőjében nyomatékosította, hogy a minőség mellett a biztonság az a mutató, amit kiemelten kell kezelnünk. A gyár a gyári minősítés során az ezüst szintet célozta meg, és ennek elengedhetetlen feltétele a TCIR (Munkahelyi sérülések a dolgozott órákhoz viszonyítva) 1 alatt tartása. Természetesen kemény munka van a háttérben. A biztonságtechnikai szervezet felmérései, akciói, a STOP program mind-mind ennek az eredménynek a részei. Bízunk benne, és mindent megteszünk, hogy jövőre ugyanígy, ugyanekkor meg tudjuk ünnepelni a következő 365 napot!

## 5D minősítések a Table Top és Cabinet, valamint a Combi Top üzemekben

Újabb 5D minősítések átadására került sor szeptember elején. A Table Top és Cabinet üzemben a II. szerelősor csomagoló területe és festő területe szerzett 5D minősítést.

A Combi Top üzemben a COMI területe tudhatja magát 5D területnek. A díjátadókon Szentpéteri Ferenc gyárigazgató elmondta, hogy milyen fontos számunkra a minőség és a kiemelt minőségű gyártás. A területek további céljai közé tartoznak a további fejlesztések és 5D minősítésben az A osztály megszerzése és megtartása, hiszen minden terület számára kiemelten fontos a minőség.



# Hetedik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban

2010. szeptember 8-án került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerj! program idei hetedik díjátadójára.

Július-augusztus hónapban 40 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 20 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül tizenkettőt vezetünk be a két hónap során. A régi ötletgazdák mellett tíz új javaslattevő is nyújtott be ötletet, közülük ketten bérelt állományú kollégák.

Hat javaslatot jutalmaztunk meg, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra kerültek a "Kis lépések hasznos ötletek" kategória győztesei is. Nyolc ötletadó kapott pénzjutalmat, mindösszesen 384.000 Ft került kifizetésre. Vass Attila gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

**"Kiváló javaslat"** kategóriában az alábbi kollégák kaptak jutalmat:

"Az alkatrészjavítás során használt szilikon spray kiváltása folyékony típusú anyagra" Farkas Endre 31.000 Ft (megtakarítás: 530.000 Ft)

„Elara szerelősoron néhány munkahelyen a pamutkesztyű leváltása" Nagy Róbert 42.000 Ft (megtakarítás: 546.000 Ft)

"Mimas szűrőrács tömítés alapanyag cseréje" Hájos Tünde 15.000 Ft (megtakarítás: 185.000 Ft)

"Elara készülékeknél másik típusú csavar használata" Csák József 108.000 Ft (megtakarítás: 1.600.000 Ft)

"Mimas porzsáktartók egységesítése" Lukács György 158.000 Ft (megtakarítás: 4.200.000 Ft)

A **"Hónap Legjobb Ötletei"** kategóriába egy javaslatot soroltunk, mely bevezetése megtörtént. A javaslat benyújtóját 10 ezer Ft jutalomban részesítettük. "F1D raktárban sztreccselő forgópad beállítása" Mészáros János

A **"Kis lépések, hasznos ötletek"** kategóriába július hónapban 10 javaslatot soroltunk, míg augusztusban hármat. A kategória díját és a 10 ezer Ft jutalmat négy jó ötlettel nyerték el a legaktívabb kollégák.

Tizennégy javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége, vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor, vagy nem tartoznak a porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 26 javaslatról nem született döntés.

**Nyertesek júliusban:**

**Kiváló javaslat kategória díjazottja:**

Farkas Endre, Nagy Róbert, Hájos Tünde

**Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottja:**

Mészáros János

**Kis lépések, hasznos ötletek kategória díjazottja:**

Inges Imréné

**Nyertesek augusztusban:**

**Kiváló javaslat kategória díjazottja:**

Csák József, Lukács György

**Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottjai:**

**Kis lépések, hasznos ötletek kategória díjazottja:**

Nagy István

**A szeptember 8-i díjátadón kiosztásra kerültek az elmúlt hetek oktatásainak oklevelei is.**

**Augusztusban tizenkét kolléga tette le az EMS sárga minősítő vizsgát:** Bartók Éva, Besenyi Adrián, Hegedűs József, Kaszab Erika, Kelemen Szilvia, Kormos Sándorné, Lénárt Orsolya, Nagy Anikó, Petőné Kapalyag Éva, Szabó Józsefné, Székely Mihály, Tóth Zoltán



## SÚLYOS FOGYATÉKOSSÁG ADÓKEDVEZMÉNYE

Tájékoztatjuk a kollégákat, hogy üzemi látogatásaink nem voltak eredménytelenek, hiszen a 2009-es évi személyi jövedelemadó elszámolásnál igen jelentős volt azok száma, akik érvényesíthették a súlyos fogyatékoság alapján az adókedvezményt, illetve ez évben is folyamatosan érvényesíteni tudják, valamint akár visszamenőleg öt évre is megigényelhetik.

Ismételen szeretnénk felhívni a figyelmet, hogy akinek van olyan betegsége, mely alapján adókedvezményt lehet igénybe venni - törvény szerint - vagy csak tájékozódni szeretne erről, az a felvételi irodában megteheti.

A Központi Statisztikai Hivatal (KSH) jelentése alapján Magyarországon alacsony a munkaképesség csökkenéssel foglalkoztatottak száma a többi uniós tagállamhoz viszonyítva. Ez adódik abból, hogy a munkavállalók eltitkolják, hogy egészségkárosodással és ehhez kapcsolódóan orvosi szakvéleménnyel rendelkeznek. Így a munkáltatók helytelen

adatot közölnek a KSH-nak, illetve az APEH-nak.

A kölcsönös együttműködés mindannyiunk érdeke, ezért kérünk minden dolgozót, ha rendelkezik orvosi szakvéleménnyel (akár „7 pontossal” is) hozzák be a felvételi irodába, hogy megnézhessük, igényelhetnek-e adókedvezményt vagy szükséges-e a vállalati jelentési kötelezettséghez.

Munkavállalóink közül semmilyen hátrányt nem szenved az, aki egészségkárosodással rendelkezik és behozza az erről szóló orvosi igazolást. Ezzel mind saját maga, mind a vállalat részére segítséget nyújthat.



Következő számunkban a munkaviszony szempontjából jelentős személyi adatok változásának bejelentéséről fogunk írni.



# Végső búcsú...

Ismét búcsúznunk kellett valakitől, elment a nagy generáció egy újabb tagja. Pápai Gyula és Tóth Antal után kell végső búcsút venni Safcsák Gyula kollégánktól, barátunktól. Egymás után érkeztek az 50-es évek végén Jászberénybe a Fémnyomó és Lemezárugyárba és egymás után távoztak, de sajnos véglegesen.



„Safi”- mindenki így hívta, aki csak beszélt róla - meghatározó alakja volt a gyár történetének.

A kezdetektől fogva a hűtőszekrények fejlesztésén dolgozott mint mérnök, később mint a gyártmányfejlesztés vezetője. Kreatívan gondolkodott és nagyon gyorsan, hatékonyan alkalmazta az új ismereteket. Szakmai irányításával sok, addig még ismeretlen új technika, technológia, szakmai újdonság került bevezetésre a terméktervezés és a gyártás során.

Ennek is köszönhető, hogy ma, itt Jászberényben egy világviszonylatban is meghatározó hűtőszekrénygyártás és fejlesztés folyhat.

Keze alatt sok fiatal mérnök tanulta meg, hogyan kell kreatívan, együttműködve, csapatban dolgozva, kiváló eredményeket elérni. Annak a híve volt, hogy egy termék akkor lesz kiváló, jó minőségű és gyorsan bevezethető, ha a különböző szakterületen dolgozók már a tervezés elejétől együtt dolgoznak a megvalósításon.

Munkásságának talán egyik legfontosabb eredménye volt az, hogy irányításával a 80-as évek végére egy olyan termékszerkezete volt a Lehelnek, amely alkalmassá tette a gyárat, hogy egy világcég, az Electrolux meghatározó tagja legyen.

Ennek a tevékenységnek a sikerességét nemcsak a gyakorlatban, a napi munkája során tudta érvényesíteni, de a leendő új kollégák meggyőzése során is.

Nagyon sokan, amikor eljön a jól megérdemelt pihenés ideje, befejezik az aktív munkát. Ő akkor váltott és kezdett egy új munkahelyen, új feladaton dolgozni. Egy addig teljesen ismeretlen technikával, a termékek vonalkódos azonosításával kezdett foglalkozni. Ez legalább annyira úttörő feladat volt, mint néhány évtizeddel korábban a hűtőszekrénygyártás.

Itt is nagyot alkotott. Mint a Mag ICS cég, Karbantartó és Nyomdaipari terület ügyvezető igazgatója a cég sikereiben, az új technika elterjesztésében meghatározó szerepet játszott.

Ezt a kreativitását, vezetői munkáját, a fiatalok tudásának fejlesztését számos alkalommal ismerték el különböző kitüntetésekkel. Ezek között mindenképpen meg kell

említeni, hiszen nagyon büszke volt rá, hogy megkapta a Munka Érdemrend Arany fokozatát és az Eötvös Loránd Díjat is.

Ezek a díjak nemcsak a szakmai munka elismerését jelentették, hanem azt a társadalmi tevékenységet is, amit ő folyamatosan végzett.

A leghosszabb ideig mégis a Gépipari Tudományos Egyesületben tevékenykedett. A jászberényi szervezet és a Háztartásigépek Szakosztály alapítótagja és aktív részese volt az utolsó pillanatokig. A Hűtőgép Kongresszusok és Háztartási Készülék Szemináriumok aktív szervezője volt. A lebonyolításban szakmai előadások tartásával vagy a rendezvények elnökeként vállalt feladatokat még az elmúlt évben is.

Mint korelnök Ő látta el a Szenior Szakosztály vezetését.

Ezt a több évtizedes kitartó és eredményes munkát ismerte el a GTE vezetése két alkalommal, Egyesületi Éremmel, ebben az évben pedig a Bánki Donát Díjjal. Itt szeretném szó szerint idézni az indoklást:

„A magyar háztartásigép-ipar megteremtésében kifejtett, elkötelezett munkája elismerésül, amellyel hozzájárult a hazai ipar fejlődéséhez, innovációjához, és szűkebb pátriájában, Jászberényben a GTE vezetésében vállalt hasznos, példamutató munkája alapján a GTE Országos Elnöksége Safcsák Gyulát Bánki Donát Díj kitüntetésben részesíti.”

Azt hiszem, ennél jobban, tömörebben nem lehet megfogalmazni azt a szakmai és társadalmi életutat, amit „Safi” bejárta a több mint 52 év alatt.

A legutóbbi, május végi GTE baráti találkozónkon még semmi sem mutatta, hogy baj lenne. Vidám volt, történeteket mesélt és újra elmondta, hogy szívesen fordul meg a gyárban, mert látja az óriási fejlődést, és újra panaszkodott mennyire fájlalja, hogy ennek a munkának már nem lehet részese.

Kedves „Safi”!

Mindazok, akik életutad során megismertek, tisztelettel adóznak Előtted. Most, hogy búcsúzni kell, legyen vigasza az itt maradotoknak, hogy Te bizonyára ugyanígy tennél mindent, ha előlről lehetne kezdeni.

De nem lehet.

Kedves „Safi”, nyugodj békében!

# Takács János, a CSR Hungary Díj bírálóbizottságának elnöke

Az Atlantis Press szervezésében, 2010. szeptember 20-án, a Béres Gyógyszergyár Zrt. központjában került sor a "CSR Hungary Díj 2010 – a hétköznapok felelősségéért" sajtóreggelijére.

2010-ben a legfőbb szakmai és üzleti szervezetek - a Magyar Európai Üzleti Tanács, a Magyar Innovációs Szövetség, a Menedzserek Országos Szövetsége, a Munkaadók és Gyáriparosok Országos Szövetsége, a Nemzetközi Vállalatok Magyarországi Társasága, a Vállalkozók és Munkáltatók Országos Szövetsége - megállapodást írtak alá a CSR Hungary Díj stratégiai és kommunikációs támogatására, melyet e sajtóreggelen hoztak nyilvánosságra. Takács János, a CSR Hungary Díj bírálóbizottságának elnöke, az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója többek között ismertette a zsűri összetételét, és a következő gondolattal zárta beszédét: Jó időkben szívesen adakozunk, támogatunk, rossz időkben kötelességünk!

Dr. Béres József, a Béres Gyógyszergyár Zrt. elnöke az esemény házigazdájaként és korábbi díjazottként beszédében kiemelte: "Egy díj, mint elismerés és visszacsatolás nagyon fontos egy vállalat életében, hiszen megerősíti abban, hogy jó úton halad. Azonban nem szabad, hogy a díjak miatt váljon egy cég életében hangsúlyossá a társadalmi felelősségvállalás. A hiteles CSR a lelkiismeretünkéből kell, hogy fakadjon, s nem a lelkiismeretfurdalásunkból. Atyám, id. dr. Béres József egész életében, még az üldöztetés idején is elesettek, rászorulókat megsegítéséért küzdött, így számomra a társadalmi felelősségvállalás az atyai örökség része." Takács Júlia, a CSR Hungary Díjat és Konferenciát alapító



Atlantis Press ügyvezető igazgatója beszélt a díjalapítás előzményeiről, tapasztalatairól.

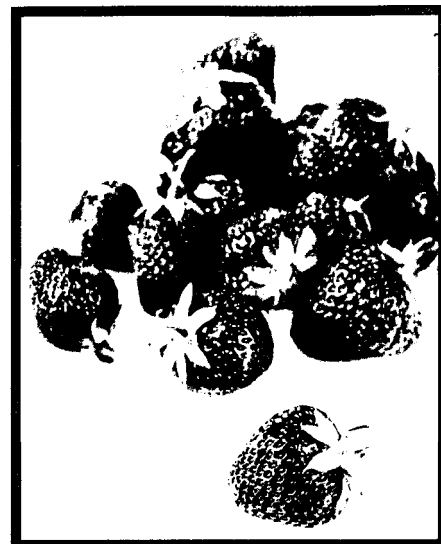
A Díj egy „alulról” jövő kezdeményezés – nem csupán egy nemzetközi modell parafrázisa -, mely támogatásra lert a társadalom különböző érdekcsoportjainak a részéről is. Jelezve, hogy egy cég kezdeményezése is értéket adhat a társadalomnak és a vállalkozás saját eszközeivel hozzáadott értéket nyújthat gazdasági és társadalmi környezetünknek.

**A CSR Hungary Díjra 2010. október 15-ig, három kategóriában (CSR menedzsment nagy-és kis-közép vállalkozásoknak, Közös felelősség, CSR Junior) lehet pályázni.**

## Jászberényi termék a legjobbak között Németországban

A Stiftung Warentest aktuális száma alapján az AEG-Electrolux ARCTIS 60120GS4 TT fagyasztóláda kapott „jó” minősítést Németországban.

Hat különböző márkájú terméket teszteltek, amelyek közül a Jászberényben gyártott fagyasztóláda „jó” minősítést kapott, és egyben a legkedvezőbb árú termék is lett.



# SZELEKTÍV HULLADÉKGYŰJTÉS AZ ELECTROLUX NYÍREGYHÁZI HŰTŐSZEKRÉNYGYÁRÁBAN

Az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárában az egyes szerelősor mellett három szelektív hulladékgyűjtő sziget került elhelyezésre.

Az első három sziget a pihenőhelyek közelében található, felszerelve PET palackok és alumínium üdítőitalos dobozok tömörítésére alkalmas kézi préssel.

A szigetek kialakítása lehetővé tette, hogy vizuálisan is megjelenítsük, melyik gyűjtőedénybe milyen típusú hulladékot gyűjthetünk.

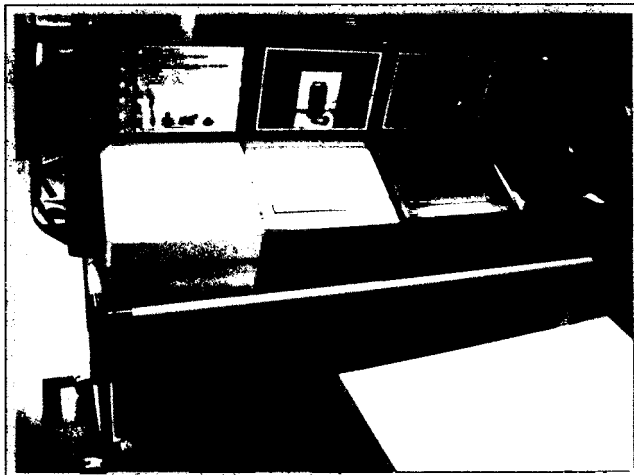
Az első három hónap tapasztalatai alapján a munkatársak többsége tisztában van a szelektív hulladékgyűjtés fontosságával, hasznosságával, és ennek tudatában, megfelelően használja a gyűjtőket. Annak érdekében, hogy valóban az elvárásoknak megfelelően működtessük a rendszert, néhány hasznos információ arról, hogy melyik tartályba mi kerülhet:

#### **1. Műanyag hulladék (sárga edény):**

PET palack; TETRA PACK doboz; polietilén áttetsző fólia (a palackokat tömörítve)

#### **2. Fém hulladék (szürke edény):**

Fém italos doboz (tömörítve. Vigyázzunk az esetleges éles részekre, kerüljük el a kézsérüléseket!)



#### **3. Papír hulladék (piros edény):**

Ételmaradékkal nem szennyezett papír (színes-, fekete-fehér újság; hullámkarton)

#### **4. Vegyes (zöld edény):**

Vegyes kommunális hulladék

**A szelektív hulladékgyűjtés környezetünk megóvását, a hulladék újrahasznosítását teszi lehetővé, így segíti elő élhető bolygónk fennmaradását.**



# AZ ÚJ ELECTROLUX PORSZÍVÓK jobban gyorsulnak, mint a Ferrari

A legújabb Electrolux porszívókban 0,009 másodperc alatt érik el a porszemcsék a 100 km/h sebességet. Ugyanezt a tempót a leggyorsabb utcai Ferrari, a 430 Scuderia, 3,1 másodperc alatt éri el. Az elképesztően gyors porfelszedésnek köszönhetően a porzsák nélküli SuperCyclone™ és a porzsákos Jetmaxx modellekkel minden eddiginél gyorsabb és hatékonyabb a takarítás.

Porszívó vásárlásnál a design és a hatékonyság a két legfontosabb fogyasztói szempont, s ez értelemszerűen meghatározza a termékfejlesztés irányát is. A SuperCyclone™ és a Jetmaxx fejlesztésénél a mérnökök egy minden eddiginél gyorsabb, hatékonyabb rendszer megalkotását tűzték ki célul.

A két porszívó úgy teljesít a lakásban, mint egy versenyautó a jól megépített versenypályán. A szívófej körüli erős légmozgás örvényként szívja be az útjába kerülő porszemcséket, melyek optimalizált légcsatornán, akadálymentesen jutnak el a portartályba, illetve a porzsákba.

A fejlesztőmérnökök elkészítettek egy koncepcióterméket, hogy megmérjék, mennyire gyors a levegő-por áramlás a porszívóban. A beépített sebességmérő kimutatta, hogy a porszemcsék 0,009 másodperc alatt gyorsulnak fel 100 km/h-ra, sőt, 180 km/h sebességet is elérnek. Így a

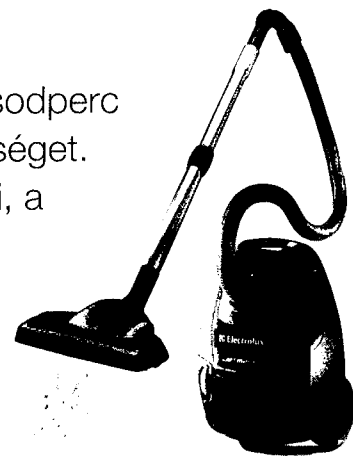


beszívott porszemcsék valóban rekord gyorsasággal, mindössze 0,06 másodperc alatt kerülnek a padlóról a porzsákba. A szupergyors és hatékony takarítást elősegítő rendszer végül két porszívócsaládban is elérhető lett, hogy a porzsákos (Jetmaxx) és porzsák nélküli (SuperCyclone™) modelleket kedvelők is élvezhessék előnyeiket.

A Jetmaxx belsejének minden négyzetcentimétere, a szívófejtől a porzsáig, sőt a levegő kiáramlásáig úgy lett kialakítva, hogy maximálisan támogassa a gyors és kimagasló porfelszedési teljesítményt. A Jetmaxx porszívóhoz tervezett, egyedülálló porzsáktartó kosár stabilan a helyén tartja a porzsákot, s ezzel folyamatos, gyors légáramlást tesz lehetővé. A kosár segít a porzsák higiénikus cseréjében is, mert a kosarat a porzsákkal együtt ki lehet emelni a készülékből, így biztosan nem szóródik ki belőle a por, amikor kiszedjük a helyéről és elvisszük a szeméteshez.

A porzsák nélküli SuperCyclone™ porszívóban különleges ciklon rendszer gondoskodik arról, hogy az extra sebességgel felszívott porszemcsék a megnövelt, immár extra nagyméretű portartályban landoljanak és ott is maradjanak. A ciklontartályban a centrifugális erő leválasztja a porszemcséket a levegő részecskéiről. Mivel a ciklon rendszer és a HEPA 12 szűrő alaposan megtisztítja a rajta áthaladó levegőt, a porszívóból kiáramló levegő csak minimális szennyeződést hagy távozás előtt a hátsó szűrőben, így azt ritkábban kell cserélni. Ezért a porszívó sokáig használható anélkül, hogy szűrőt kellene benne cserélni.

- A porzsák nélküli SuperCyclone™ porszívók (ZSC6920 – piros, ZSC6930 – fekete, ZSC6930 – kék) 29 990 - 39 990 forint, a porzsákos Jetmaxx (ZJM6830 – fehér, ZJM6820 – piros, ZJM6810 – fehér) modell pedig 21 990 - 32 990 forint fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.



# Electrolux EasyCompact, a rendmániás kézi mixer

Az Electrolux új kézi mixere mellett búcsút inthetünk az összetekeredett kábelnek és a köddé vált habverőknek. A kis készülék kompakt kialakítása lehetővé teszi, hogy minden tartozékot egyszerűen és egy helyen tároljunk, így igazi kis segítőtársa lehet a rendszerető konyhatündéréknek.

Mi a közös a piskótában, a kelt tésztában, a paradicsomszószban, vagy a tejszínhabban? Szinte elképzelhetetlen, hogy ezeket a fogásokat gépi segítség nélkül készítsük el. A kézi mixerrel pillanatok alatt összekeverhetők az ételhez szükséges hozzávalók, ezért, ma már olyan állandó segítőtársai a sütés-főzés szerelmeseinek, mint a fakanál, vagy a mérőpohár.

A gyakori használat miatt viszont néha fejtörést is okozhat ez a praktikus kis készülék. A kábel sokszor összegubancolódik, a habverők után hajtóvadászatot kell indítanunk, sőt, használat közben valóságos lisztfelhőt is gerjeszthetünk velük egy rosszul megválasztott teljesítményfokozat miatt.

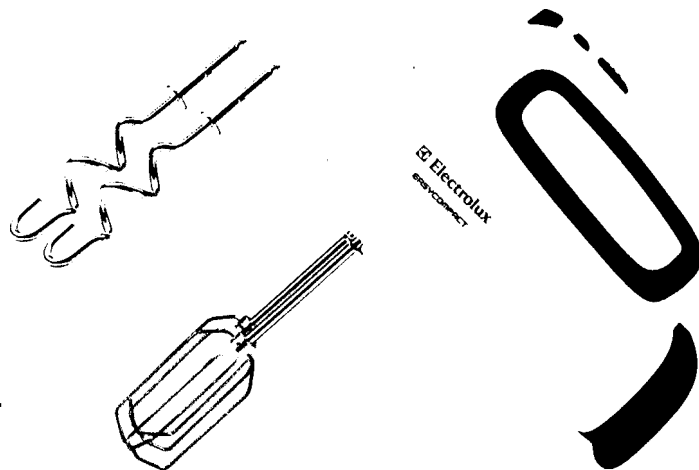
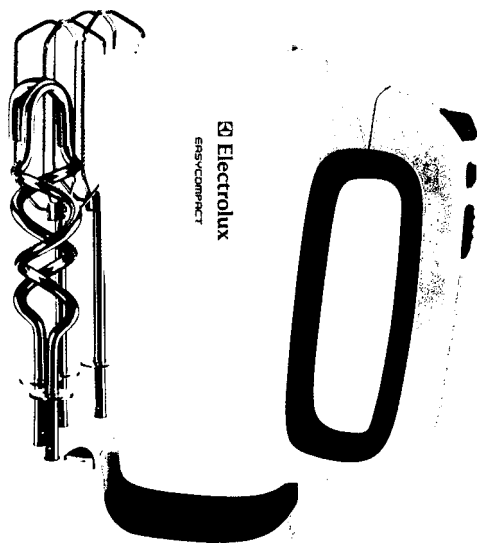
Az Electrolux új kézi mixere bármelyik rendmániás konyhatündért leveszi a lábáról praktikus formája és kiváló teljesítménye miatt. A kompakt kialakítás titka egy asztali tartóállványban rejlik, amelyen a kiscső mellett kényelmesen elférnek a habverők és a dagasztófejek is. Így a desszert elkészítése közben sem kell kapkodva keresnünk a szükséges keverőfejeket, hiszen mindig kéznél lesznek. A mixert egy gombnyomással rögzíthetjük a tartóállványhoz, és ugyanilyen egyszerű mozdulattal le is vehetjük róla.

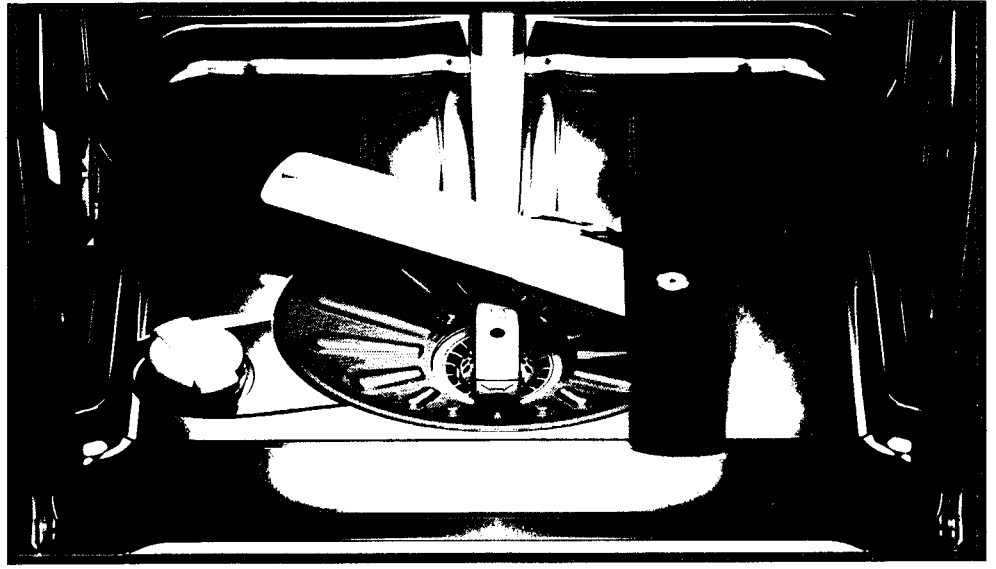
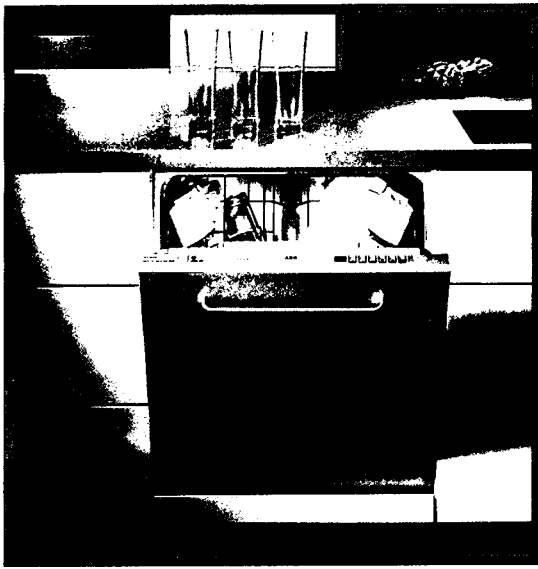
A tejszínhab elkészítése is sokkal kényelmesebb, ha előtte még nem kell a mixer összegubancolódott zsinórjával is bajlódunk. Az EasyCompact talpa olyan formát kapott, amelyre egyszerűen és kényelmesen feltekerhetjük a kábelt, legyen szó akár

a 100 cm, vagy a 150 cm hosszú kábellel ellátott modellről. A kényelmet tovább növeli, hogy a habverők kézi mosogatására nem kell többé szabadidőt áldoznunk. Mindegyik rozsdamentes acélból készült, így nyugodtan betehetjük őket a mosogatógépbe.

Az új kézi mixer nem csak akkor lehet a rendszeretők kedvelt segítője, amikor a tárolására kerül sor. Használat közben is tekintettel van a tisztaságra, ugyanis a „soft start” funkcióval úgy keverhetjük el a poralapú hozzávalókat, hogy közben nem képződik porfelhő a konyhában. Ezzel a beállítással fokozatosan indíthatjuk el a mixert, ami különösen jókor jön kakaó, liszt, vagy a manapság elterjedt, poralapú desszertek elkeverésekor.

- A 300 Watos motorral ellátott EasyCompact kézimixer két féle színben és felszereléssel kapható a szaküzletekben. A fehér-szürke színű, 3 sebességfokozatú, 100 cm hosszúságú kábellel ellátott modell (EHM 4200) ajánlott fogyasztói ára 8 990 forint, míg a fehér-fekete színű, 5 sebességfokozatú, 150 cm hosszúságú kábellel ellátott modell (EHM 4400) ajánlott fogyasztói ára 9 900 forint.





# Még tökéletesebb tisztaság az AEG-Electrolux mosogatógépeivel

Az AEG-Electrolux ProClean mosogatógépekről bátran kijelenthetjük, hogy szenvedélyük a tökéletesség. A prémium márka új modelljei minden eddiginél alaposabban és precízebben mossák tisztára és szárítják cseppmentesre az edényeket, bárhogyan is pakoltuk be őket a gépbe.

Az AEG-Electrolux új, beépíthető és szabadonálló mosogatógépeit méltán nevezhetnénk a precizitás nagyköveteinek is. A ProClean névre keresztelt termékcsalád modelljei ugyanis, egy egyedülálló fejlesztés révén, még megbízhatóbb és még kiszámíthatóbb működést garantálnak azok számára, akiknek a pontosság a lételemük.

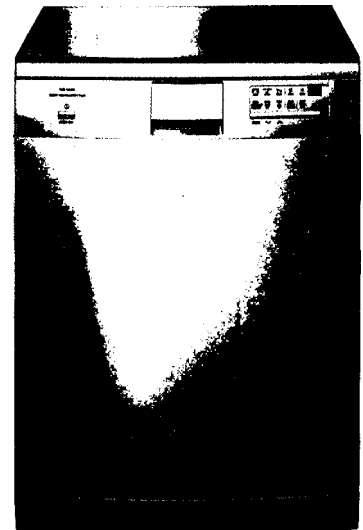
A márka új modelljeiben az alsó vízkarra, egy önállóan is forgó, plusz szórókar került. Így a mosatlan edényekre, az eddig megszokott 3 helyett, 5 szintről érkezik a vízpermet. A vízszög az edények legnehezebben elérhető részeire is eljut, s ezáltal sokkal precízebben képes elmosni az erősen szennyezett edényeket is. Legyen szó akár a hosszú pezsgőspoharakról, vagy a féltve őrzött porcelán étkezőletről.

A precíz mérnöki munkának köszönhetően az új modellek belső tere 10 literrel nagyobb lett, miközben a külső méretük nem változott. Így akár azok a nagyméretű, rendhagyó formájú

tányérok, lábosok és serpenyők is beférnek a készülékbe, melyeket eddig csak kézzel lehetett elmosogatni.

A tökéletesség mintaképeivel nem csupán az étkezésért, de a környezetért is óvjuk, hiszen mindössze 12 liter víz felhasználásával mossák tisztára az edényeket. A készülékek AAA besorolásúak, azaz energiafogyasztás, tisztítás és szárítás tekintetében is kiválóak. A beépített auto off funkció pedig 3 perccel a mosogatás és szárítás befejezése után kikapcsolja a készüléket, ezért a mosogatógép nem marad készenléti üzemmódban, és egyáltalán nem használ energiát.

A ProClean mosogatógépek a márkától megszokott csendesség jegyében készültek. Az új modellek mindössze 39-44 decibel zajszinten működnek, melyet alig lehet hallani. A termék tervezői ezért egy alternatív megoldást fejlesztettek ki arra, hogy egyértelmű legyen számunkra, a gépek éppen dolgoznak, vagy már lejárt a program. A teljesen beépíthető modelleknél egy intelligens, fénypontos visszajelző



rendszer kis piros pontot vetít a padlóra, amikor a program fut, majd zöldet, amikor a program véget ért. A legmagasabb felszereltségű, Time Beam rendszerű modelleknél pedig a gép egy visszaszámlálót vetít a padlóra, amelyről pontosan leolvasható, meddig tart még a mosogatás.

- Az AEG-Electrolux ProClean beépíthető mosogatógépek 179 900 – 289 900 forint, a szabadon álló modellek pedig 139 900 – 194 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolhatók a szaküzletekben.

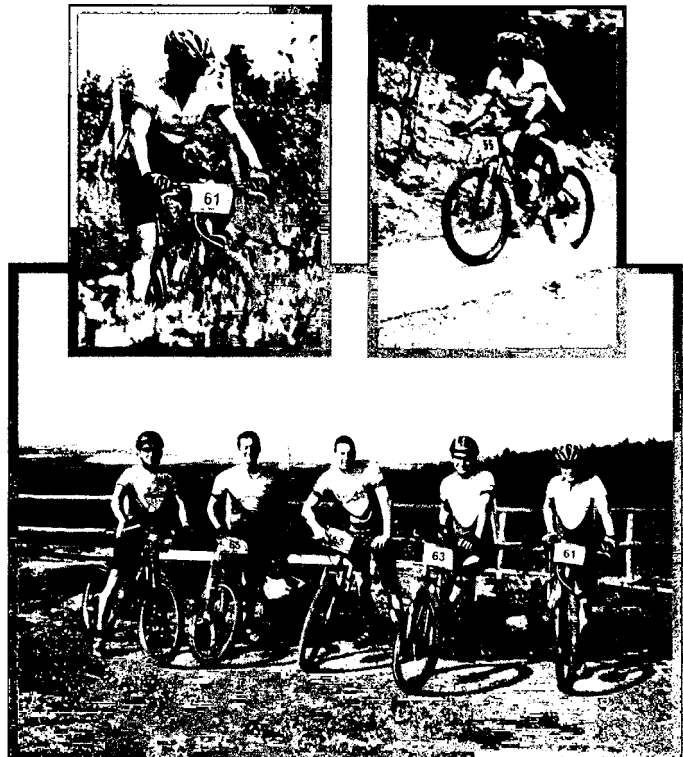
# Mátra Maraton 2010.

Az Adrenalin Parkban megrendezett versennyel befejeződött a 2010-es Top Maraton sorozat.

A középtávon induló versenyzőknek első körben meg kellett „mászni” a Kékestetőre vezető déli sípályát, majd onnan visszaérve az Oxygen Adrenalin Parkba kezdődhetett a hosszabb kör. Azoknak a versenyzőknek, akiknek nem volt elég a verseny adta adrenalin, a bob pályán való száguldozással tovább fokozhatták azt.

A hagyományoknak megfelelően most is három távon indult a verseny, nagyon praktikusan negyed órás csúsztatásokkal rajtoltak az egyes távok. Az időjárás is kegyes volt a versenyzőkhöz, szinte porszár az pályán kerekeshettek.

Az Electrolux hegyikerékpáros csapata minden erejét beadta az utolsó versenyen, hiszen a következő szezon kezdetéig bőven lesz ideje mindenkinek az izgalmak kipihenésére, a kerékpárok szépitgetésére, a felkészülésre.



## I. Electrolux focikupa

Négy csapat részvételével szeptember első hétvégéjén került megrendezésre I. Electrolux focikupa.



A jászberényi műfüves futballpályán az Electrolux jászberényi porszívógyára, jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyárának TT és Cabinet üzeme, a szerszám és célgépgyár, valamint a nyíregyházi hűtőgépgyár csapatai vettek részt.

**Csapatok helyezés szerint:**

1. jászberényi hűtő-, és fagyasztóládagyár TT és Cabinet üzeme
2. jászberényi porszívógyár
3. nyíregyházi hűtőgépgyár
4. szerszám- és célgépgyár



# Electrolux Marathon Team a Bükk Maratonon

Idén először új helyszínen, az Egeres-völgyben rendezték meg a jubileumi hegyi kerékpáros versenyt a Bükk Maratont.

A T-Mobile TOP Maraton sorozat harmadik állomására nyolc ország 1450 kerekese nevezett, a rajtvonalon végül a 93, 57 vagy 37 kilométeres távot választva 1200-an haladtak át. A befutók száma valószínűleg azért csökkent ilyen drasztikusan, mert a saras pálya nem kedvezett a versenyzőknek. Az augusztus elsején debütáló rajt-cél terület csodálatos helyszínnek bizonyult, az előző napi felhőszakadás azonban alaposan eláztatta a versenypályát.

A gyermekek szombaton a Titán-kupán állhattak rajthoz, a túrázni vágyók vasárnap a T-Mobile Természetjáró Túra alkalmával a Vöröskő-forrásig tekerhettek.

Az Egeres-völgyből induló verseny legnagyobb újdonsága egy hurok beiktatása volt, ami visszahozta a versenyzőket fél távnál a cél területre, így egyedülálló módon rengeteg ember szurkolhatott az elhaladó bringásoknak.



## Az Electrolux futói a III. Zagyvamenti Maratonon

Jászberényben közel kétszáz futó részvételével augusztus 29-én rendezték meg a III. Zagyvamenti maratont, ahol a futók a maratoni távot (42.195 méter), a félmaratont (21.097,5 méter) és a félmaratont párban (2 x 10.555 méter) teljesíthették.



A hosszútávúfutó találkozóra ez alkalommal is sokan érkeztek a Jászság fővárosába, és a hétvége szeszélyes időjárása sem tréfálta meg a szervezőket. Természetesen az Electrolux futói ezen a versenyen is elindultak és sikeresen teljesítették a kítűzött távokat.

**Félmaratoni távon indultak:** Árokszállási Rita, Szabó Katalin, Kovács Péter, Kocza István.

**Maratoni távon indult:** Zimonyi Attila.



# Electrolux

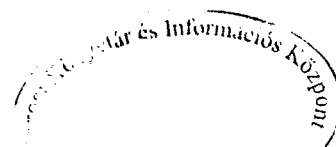
2010. október  
XLV. évf., 10. szám

## Újság



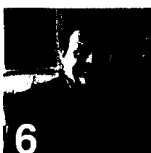
**Green Sweden**

*Sustainable Swedish Solutions in Hungary*



*Thinking of you*

 **Electrolux**



# Többet tehetünk, mint gondolnánk!

Talán nincs olyan száma újságunknak, amelyben ne lenne szó az Electrolux Green Spirit projekthez kapcsolódó eseményekről, hírekről.

A környezettudatosság szellemiségének jegyében zajló rendezvényekről, ilyen magatartásra ösztönző akciókról írunk és írunk - és nem is csinálunk nagy titkot belőle: az Electroluxnál kiemelt fontosságúnak tartjuk a fenntarthatóság kérdését.

Munkatársainkat a lehető legtöbb módon és formában igyekszünk megszólítani és motiválni. Ennek köszönhetően jó esély van arra, hogy elérjük a következő évekre kitűzött céljainkat - mint például a vállalat 2008. évi energia- és vízfelhasználásának 15 százalékkal történő csökkentését 2012-re.

Az igazi célt viszont azzal érjük el, ha ez a magatartás oly módon tudatosul mindannyiunkban, hogy otthonainkban is ennek szellemében élünk. A gyártók - köztük az Electrolux is - ma már számos lehetőséget kínálnak a háztartási gépek és berendezések terén. Rengeteg kis fogyasztású, környezetbarát termék található a kereskedések kínálatában. Ugyanakkor nemcsak az ilyen típusú berendezések megvásárlásával érhetünk el komoly megtakarításokat, de azzal is, ha odafigyeléssel képesek vagyunk változtatni szokásainkon. Lkapcsoljuk a villanyt, ha kimegyünk egy helyiségből, nem hagyjuk csöpögni a csapot, szelektíven gyűjtjük a hulladékot.

Mind-mind olyan dolgok ezek, amelyek nem jelentenek nehézséget, ugyanakkor jelentős költségcsökkentés érhető el velük. Ha pedig arra gondolunk, hogy ezzel nem csak a háztartáson belül érünk el megtakarítást, de környezetünk - s így végső soron a bolygónk - jövőjének érdekében is cselekszünk, talán még inkább érdemes odafigyelniünk.

Örömmre szolgál, hogy az eddigi tapasztalataink alapján elmondható, Önök érzik és értik a kérdés fontosságát és tudják: mikor az Electrolux környezettudatos magatartásra kéri munkatársait, nemcsak öns érdekéből teszi azt. Továbbra is arra kérem Önöket: éljenek a lehetőséggel és vegyenek részt a megoldásban, hiszen ez is, mint minden

közös ügy, csak közös akarattal valósítható meg. Ha ez megvan, akkor - higgyék el nekem - többet tehetünk, mint gondolnánk!



*Takács János*  
Takács János  
vezérigazgató

- „Stockholm / Budapest Green Capital” 3
- Hungarian Business Leaders Forum női tagozatának látogatása 4
- Együttműködési megállapodás 5
- Fókuszban a beépíthető készülékek és az alulfagyasztós kombinált hűtők 6
- IFA 2010 - Háztartási készülékek európai vására 8
- Beszálítói Nap a porszívógyárban 10
- Karácsonyi Gyula gyárigazgató megszerezte az EMS zöld minősítést 11
- EMS globális portál: kitekintés a világra 12
- Európában elsőként 5D minősítés logisztikai területen 12
- Újabb EMS sárga minősítések és Javasolj és Nyerj! díjátadó a fagyasztóládagyárban 13
- 5D minősítés az Extruder-daráló területén is 13
- Az Electrolux az EMS 5 éves sikertörténetét ünnepli 14
- Az 5D minősítés és a STOP program díjátadója a IV-es üzemben 16
- HR Hírek - SZEMÉLYI ADATVÁLTOZÁSOKRÓL 17
- III. Családi Nap 18
- Electrolux Egészségnap: az év legfittebb napja volt 20
- Magyarországon készülnek az Electrolux zöld porszívói 22
- Környezetbarát porszívók az Electrolux választékában 24
- Mikro indukciós csiga az Electrolux Design Lab 2010 győztes alkotása 25
- 10 százalékos kedvezmény az Electrolux munkatársainak 26
- A COMPASS projekt és az Electrolux Lehel Kft. kollégái közösen futottak a 25. Nemzetközi Budapest Maratonon 27
- Electrolux futók a 25. Budapest Nike félmaratonon 28
- SODEXHO melegétel utalvány beváltása a TESCO Áruházakban 28



Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. Eng. sz.: III/UHV/130/Szo/1978

# „Stockholm / Budapest Green Capital”

A Budapesti Svéd Nagykövetség a Svéd Kereskedelmi Kirendeltséggel közösen „Stockholm / Budapest Green Capital” címmel tartott konferenciát arról, hogy mit tehet egy város, a vállalatok, illetve az egyének a fenntartható fejlődésért, a környezetért.

A „Stockholm / Budapest Green Capital” konferencia fő szervezői a Skanska, az Electrolux, az Alfa Laval, az SKF, valamint az ABB svéd vállalatok partnerségével egy egész napos programsorozat keretében mutattak be környezetbarát megoldásokat. A konferencia célja, hogy stockholmi, illetve svéd példákon keresztül megismertesse a hazai szakértőket és döntéshozókat olyan ötletekkel és megoldásokkal, amelyek valóban hozzájárulnak egy élhetőbb környezet, egy város zöldebbé tételéhez.

„A környezetvédelemben a sikeresség kulcsa, hogy magas, de teljesíthető célokat tűzzünk ki magunk elé, valamint, hogy sokan dolgozzunk azért, hogy elérjük ezeket. Örömmel látom, hogy ilyen sok kiváló svéd vállalat jövőképeként jelenik meg a zöld társadalom. Környezettudatos szemlélet nélkül Svédország sem tartozna a világ élenjáró gazdaságai közé. Ennek eredményeként nyerte el Stockholm elsőként Európában a Zöld Főváros címet 2010-ben” – mondta Cecilia Björner, Svédország magyarországi nagykövete. Az előadások során elismert svéd, illetve magyar szakértők mutattak be konkrét példákat a környezetbarát építkezés, az energiatakarékosság, a szennyvízkezelés, valamint a zöld városi közlekedés témákban. A konferencia részeként tartott sajtótájékoztatót az esemény partnerei is hangsúlyozták a környezetvédelem kiemelt szerepét a svéd vállalatoknál.

„Épített környezetünk a világ egyik legnagyobb energiafogyasztója, az intézmények a világ CO2 kibocsátásának mintegy 45 százalékát jelentik. Ennek ismeretében hiszünk benne, hogy mint ingatlanfejlesztő és kivitelező cégnek, a Skanskának rendkívül nagy a felelőssége és a lehetősége, hogy a saját működési területén csökkentse a káros környezeti hatásokat” – mondta Andreas Lindelöf, a Skanska Property Hungary Kft ügyvezető igazgatója, majd hozzátette: „A környezettudatos, fenntartható iroda ma már nem luxus, nem jelent többletköltséget a bérlők számára. Magyarországon az első minősített zöld épületünk a Népliget Center volt, amelyet a 2012-ben a LEED tanúsítási rendszer szigorú környezetvédelmi alapelveivel összhangban fejlesztett XIII. kerületi Green House irodaház követ.”

„Az Alfa Laval közel 130 éves múltra visszatekintő vállalat. Élenjáró technológiáinkat és berendezéseinket (hőcserélők, szeparátorok és áramlástechnikai berendezések) világszerte alkalmazzák számos iparág gyártási, üzemelési folyamatainak optimalizálásában és környezettudatos kialakításában. A Green Sweden konferencia életre hívását a kezdetektől támogattuk, mert hiszünk abban, hogy kellő



## Green Sweden

*Sustainable Swedish Solutions in Hungary*

odafigyeléssel és a megfelelő technológiák alkalmazásával a környezet kímélése mellett is fenntartható a fejlődés” – mondta Szekeres Gyula, az Alfa Laval Kft. ügyvezető igazgatója.

**A vállalatok társadalmi szerepvállalását hangsúlyozta Takács János, az Electrolux kelet-közép európai holding vezetője, az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója: „Az Electrolux Lehel Kft. társadalmi szerepvállalásának egyik pillére a környezetvédelem, a környezetbarát termékek fejlesztése és gyártási folyamatok alkalmazása. Vállalatunk mindig is kiemelt feladatként kezelte, hogy a környezeti politikának megfelelően fejlessze termékeit és gyártási kultúráját. Szigorú követelményeket állítunk fel magunkkal szemben, és beszállítóinkat, alvállalkozóinkat is arra ösztönözzük, hogy cégünk környezetbarát politikáját kövessék.”**

Szabó Tamás, az SKFT Zrt. vezérigazgatója kiemelte, hogy „az SKF legfontosabb törekvése, hogy a környezetünket megóvjuk a károsanyag-kibocsátástól. Az SKF célja, hogy az általunk gyártott termékekkel elért energiamegtakarítás nagyobb legyen, mint amivel mi a környezetet károsítjuk. Ennek elérése érdekében számos projekt, intézkedés került bevezetésre, amelyek pontosan mérhető eredményekkel bizonyítják, hogy céljaink teljesíthetők. Az SKF autóipar számára történő fejlesztései is mind e célt szolgálják. Célunk a súrlódás-, méret- és tömegcsökkentésen, valamint a villanymotorok hatásfokának növelésén keresztül segíteni a CO2 kibocsátás és az energia felhasználás csökkentését.”

A jövő közlekedési módjáról beszélt Rikard Jonsson, az ABB Kft. ügyvezető igazgatója: „Az ABB fontos törekvése, hogy jelentősen hozzájáruljon az üvegházhatást okozó gázok kibocsátásának csökkentéséhez. Az elektromos jármű elterjedése - mint a jövő közlekedési alternatívája - összhangban áll a fenntartható fejlődés célkitűzéseivel. A hálózati infrastruktúra és a teljesítményelektronika terén szerzett széleskörű tapasztalat alapján, valamint 50 év tervezőmunka után, az ABB képes az elektromos autók feltöltésére szolgáló gyorsöltőállomások létrehozására, ezzel lehetővé téve az e-mobilitás elterjedését a közlekedésben.”

# Hungarian Business Leaders Forum női tagozatának látogatása

A Hungarian Business Leaders Forum női tagozata 2010. október 15-én Jászberénybe látogatott, ahol a hölgyek egy izgalmas szakmai és kulturális programon vehettek részt.

A látogatás során egy prezentáció, valamint gyárlátogatás keretében betekintést kaphattak az Electrolux magyarországi működésébe. Majd a kulturális programon megismerkedhettek a jászszági népi viseletekkel a Jászszági Hagyományörző Egylet közreműködésével, illetve megtekinthették a Víz Utcai Regruták Igényes legényes című előadását. Az est folyamán az Electrolux központi éttermének konyhájában Electrolux professzionális készülékeken közösen készíthették el a vacsorát.

## **A Hungarian Business Leaders Forum:**

A Hungarian Business Leaders Forum (HBLF) a felelős vállalatirányítás iránt elkötelezett hazai és nemzetközi vállalkozásokat, vezető üzletembereket és elismert szakértőket tömörítő nonprofit szervezet. A kilencvenes évek kezdetére a globalizáció és a növekvő verseny mellett Magyarországon is egyre nagyobb hangsúlyt kaptak a szociális és a környezeti problémák. A megoldások keresésére 1992 februárjában jött létre a HBLF – Károly walesi herceg személyes kezdeményezése mellett – a londoni The Prince of Wales International Business Leaders Forum magyar szervezeteként. A HBLF-nek közel száz aktív tagja van: hazai és nemzetközi nagyvállalatok, kis és közepes méretű vállalatok, nonprofit szervezetek és magánszemélyek. AZ IBLF hálózatán keresztül további 50 országgal állunk szakmai kapcsolatban. A HBLF küldetése, hogy a társadalmi felelősségvállalás és a fenntartható fejlődés szempontjai a napi üzleti gyakorlat részévé váljanak. A HBLF tagok elősegítik az üzleti világ, a társadalom és így az egész ország hosszú távú boldogulását, példát mutatva ezzel valamennyi érintett fél számára.

*Forrás: <http://www.hblf.org/hungarian/our-goals.html>*



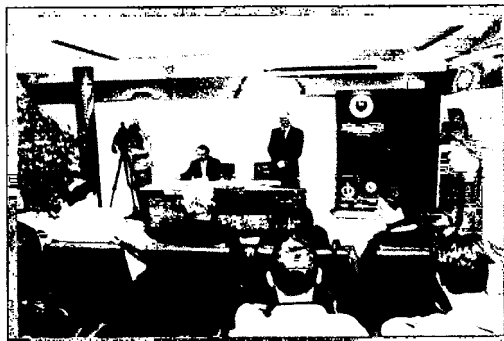
# Együttműködési megállapodás



Együttműködési megállapodást írt alá szeptember 27-én az Electrolux Lehel Kft. és a Nyíregyházi Főiskola.

A megállapodáshoz kötődően az Electrolux Lehel Kft. hat pontból álló akcióttervet dolgozott ki a potenciális munkavállalók megnyerésére, a kutatás-fejlesztési kapacitásainak növelésére, illetve a Nyíregyházi Főiskolán folyó oktatási és kutatási tevékenység hatékonyságának növelésére.

A megállapodást ünnepélyes keretek között dr. Jánosi Zoltán a Nyíregyházi Főiskola rektora, Takács János az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója, valamint Karácsonyi Gyula az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárának igazgatója látta el kézjeggyével.



## A 6 projekt:

1. Az Electrolux Lehel Kft. vezetői vendégoktatóként tartott szakmai előadásai a Nyíregyházi Főiskolán a vállalat eredményeiről, társadalmi szerepéről, gyári tevékenységéről, fejlesztési elképzeléseiről, és a memókutánpótlás igényeiről.
2. Az Electrolux Lehel Kft. termékeinek, eredményeinek, toplistáinak, aktuális híreinek, álláslehetőségeinek és az együttműködés aktuális híreinek folyamatos kommunikálása. Nyílt Napok az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárában. Electrolux Profile a Nyíregyházi Főiskola állásbörzéjén frekvenciált helyen az új innovatív termékek és álláslehetőségek bemutatásával.
3. A Nyíregyházi Főiskola és az Electrolux Lehel Kft. közösen tartott beiskolázási tájékoztatója Nyíregyháza középiskolaiban a végzős hallgatók részére. Az Electrolux Lehel Kft.-nél dolgozók tájékoztatása a Nyíregyházi Főiskolán való továbbtanulási lehetőségekről.
4. A Nyíregyházi Főiskola szabadidős tevékenységeinek igénybevétele (futballpálya, uszoda stb.).
5. Komplex (projekt), szakdolgozat és diplomatervezési feladatok összegyűjtése a vállalatnál, kommunikálás az egyetemmel, konkrét komplex feladatok, szakdolgozat és diplomatervezési témák megfogalmazása az Electrolux részéről.
6. Az egyetemi képzés utolsó éveiben maximum 6 hét gyakorlati idő eltöltése a vállalatnál, lehetőleg az Electrolux és az egyetem közötti K+F feladatokban közreműködő hallgatók részére.





Jim Hanson 1986-ban kezdte pályafutását az Electroluxnál. Első állomásként a gyártás majd a K+F területén, valamivel később pedig termékmenedzserként dolgozott. 1998-ban az európai hideg termékvonálhoz került, ahol az európai hűtő- és fagyasztóláda-család termékmenedzsmentjét irányítja, illetve ezzel párhuzamosan a központi kulcsvevőkért is felelős.

A következő nagyobb lépés, amikor a fagyasztóláda üzletág vezetője lesz, majd később az alulfagyasztós kombinált hűtőszekrények európai üzletágáért felel. A magyar kollégákkal ezen területeknek köszönhetően kezd el szorosabban együtt dolgozni. Ma pedig már a teljes európai hideg termékvonál elnöke.

# Fókuszban a beépíthető készülékek és az alulfagyasztós kombinált hűtők

Legutóbbi látogatásának célja volt ezen terméküzletágak stratégiájának átbeszélése, elfogadtatása, továbbá a fókuszterületek kommunikálása, amelyben jelentős szerep jut úgy a jászberényi, mint a nyíregyházi termelőbázisoknak. Erről és a további tervekről beszélgettünk Jim Hansonnal.

## Jövőbeni tervek?

Az Electrolux nyíregyházi gyára a kombinált hűtők gyártóközpontja lesz a jövőben, amelyet alátámaszt a termékátmozgatás Olaszországból (Susegánából), valamint következő lépésként Svédországból (Mariestadból). Előbbieknek köszönhetően a kombinált hűtők egyetlen európai gyártása az Electroluxon belül Nyíregyházán központosul. Ez egy óriási előny a vállalat számára, és többek között ezért is kiemelten fontos a gyártáshatékonyság, a minőség, valamint a folyamatos fejlesztés. A nyíregyházi gyár fontosságát tovább erősíti, hogy 2011-ben elindul egy új cabinet termékcsalád gyártása, összehangolva a kombinált készülékek konstrukciójával, alkatrészeivel, és ezáltal csökkentve a komplexitást, és elősegítve a termékcsalád egyszerűsítését európai szinten.

## A globális felépítés milyen hatással lesz a termékvonálra és a K+F (Kutatás és Fejlesztés) szervezetre?

Az új globális szervezet erősíti a termékvonál és a K+F munkáját, oly módon hogy a kollégáknak szélesebb tudásbázishoz lesz hozzáférésük és ezáltal a termékfejlesztés és a termékekhez kapcsolódó K+F szolgáltatás átláthatóbb, egyszerűbb lesz.

## További gyártási kapacitások érkehetnek még Magyarországra?

Már eddig is és jelenleg is számos jelentős változás történt ezen a területen. Néhány nagyobb, fontosabb projekt: a firenzei beépített hűtők gyártása Jászberénybe került, 2008-2009-ben a kombinált készülékek gyártását Magyarországra centralizálták, új cabinet termékcsalád bevezetése és fejlesztése van folyamatban a nyíregyházi gyárban.

## Elképzelhető-e, hogy az itt gyártott termékek K+F központja Magyarországra kerüljön?

A Globál K+F szervezet egy hálózati rendszer lesz, amely több globális szektorból tevődik majd össze. Mindegyik ilyen szektor működése összhangban lesz más termékcsoporthoz fejlesztési részlegeivel. Az ilyen jellegű fejlesztési együttműködés emelni fogja az Electrolux jelentőségét a világpiacon.

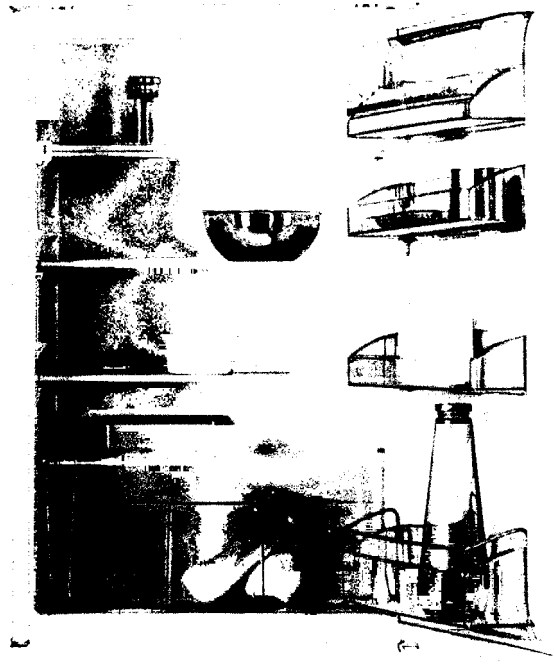
A globális szervezet lehetőséget ad egy szélesebb együttműködésre, tapasztalatcserére és tudásszervezésre. A központi termékfejlesztés a hűtőszekrény üzletágban, Európában az olaszországi Susegánában van. Itt lesz minden központi, fejlesztési funkció, de ennek a szervezetnek a működéséhez elengedhetetlen a sok kiváló és tapasztalt mérnök közreműködése, akik az európai

gyárakban, így Magyarországon is dolgoznak. A központi K+F szervezet elkötelezett szándéka, hogy a kiváló mérnökökre építve központi irányítással egy jól működő K+F hálózatot építsen ki.

### **A volumenek visszaesésére milyen akciókat indítottak, indítanak?**

A piaci kereslet idén is gyenge marad, Kelet-Európában a kereslet még mindig a tavalyi év szintje alatt van, ami magyarázza a jelentős volumencsökkenést. Számos új termék bevezetésével sikerült előremozdítani a kereskedelmi előrejelzések növekedését. Szeptembertől kerül bevezetésre az új AEG márkacsalád beépíthető terméksora, amely központi szerepet kapott Európa egyik legnagyobb elektronikus készülék vásárán, az IFA-n. Majd 2011 első negyedévében az új AEG márkacsalád szabadonálló hűtőinek bevezetésére kerül sor.

Folyamatosan kutatjuk a további üzleti lehetőségeket, amelyben nagy segítséget ad az új globális szervezet. Például jelentős mennyiség kerül eladásra az alulfagyasztós kombinált hűtőkől Oroszországban. Késő ősszel Japánban indul a frost free fagyasztóládák értékesítése, folyamatosan bővül az A+ és A++ energiasztályú hűtők palettája.



### **A piacokon előtérbe kerülnek az energiabarát termékek, mit gondol erről?**

2011-ben új energiasztályokat határoz meg az Európai Unió gyártókat tömörítő bizottsága. Ez erőteljesen ösztönzi a felhasználókat, hogy mihamarabb cseréeljék le régi készülékeiket A+ vagy A++ energiasztályú hűtőkre. Ezzel párhuzamosan reklámkampányok is támogatják a termékek cseréit.

### **A magyarországi gyárak maximális kapacitással működnek?**

Közös célunk, hogy minden gyár a lehető leghatékonyabban működjön, amelyhez biztosítjuk az optimális darabszámot a piaci keresletre alapozva. A teljes üzleti perspektíva nemcsak volumenről szól, hanem egy olyan minőségi termék, ár, elosztási csatorna összetételről, amellyel az Electrolux vállalat számára értéket, nyereséget termelünk.

### **Milyen termékfejlesztési irányok várhatóak a hideg termékvonalon?**

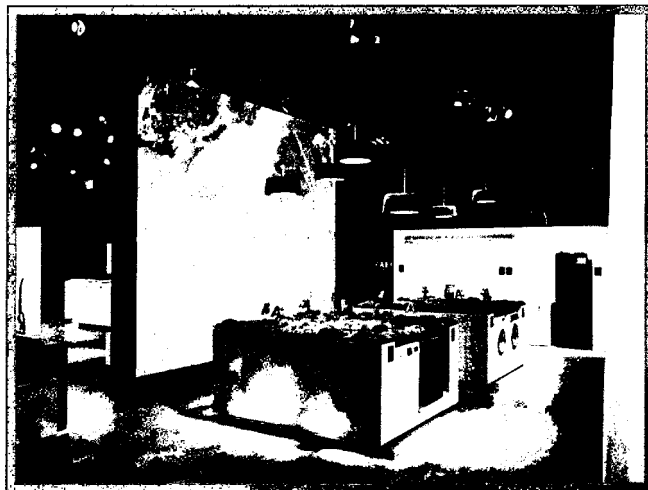
Folyamatos fogyasztói felmérések készülnek, amelyek szerint fontos a megbízhatóság, jó minőség, vonzó termékdesign, esztétika. A legutóbbi felmérések arra mutattak rá, hogy a felhasználók a vásárlási döntéseknél előnyben részesítik a racionális termékinformációkat: nagyobb és rugalmasabb helykihasználás, energiahatékonyság és frost free.

### **Néhány gondolat a magyar gyákról?**

Nemcsak a benyomásom kiváló, de a tények, számok is ezt bizonyítják. Egyszerűen bámulatos az EMS szellemében működő gyárak tevékenysége. Őszintén gratulálni tudok mindehhez a látható elért eredményekhez, és külön köszönet a termékeknél eddig elért fejlesztésekért.

# IFA 2010 - Háztartási készülékek európai vására

Az Electrolux ezen a nemzetközi kiállításon mutatta be a fogyasztóknak, kereskedelmi partnereknek az AEG márkanév alatt megújult „Neue Kollektion” beépített termékek teljes választékát 3000m<sup>2</sup>-es területen.



## IFA 2010

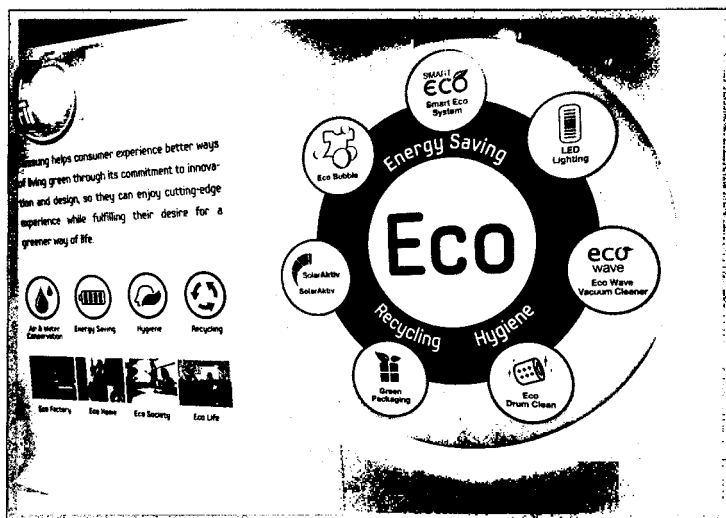
**Helye:** Berlin, Németország

**Terület:** 134 ezer m<sup>2</sup> (11 százalékkal nagyobb helyszínen, mint 2009-ben)

**Látogatók:** 235 000 látogató + 500 újságíró (5 százalékkal többen, mint 2009-ben)

**Időpont:** 2010. szeptember 3 - 8. között

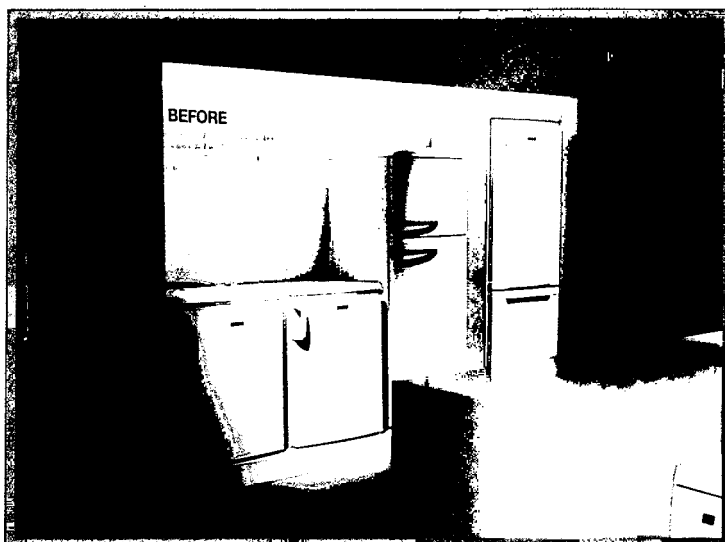
**Kiállítók:** európai, ázsiai, amerikai kis- és háztartásgép (hűtők, mosógépek, tűzhelyek...) gyártók, forgalmazók és barna árukat (TV, DVD...) előállító vállalatok.



Az IFA volt az első nyilvános esemény, ahol az Electrolux az új AEG márka bevezetését kommunikálta.

Ezen a kiállításon mutatták be az AEG márka új arculatát, amely nemcsak a termékinnovációt foglalja magába, hanem egy megújult marketing-kommunikációs stratégiát is. A vállalat standján az AEG márkán kívül Electrolux és Zanussi márkájú termékek is sikerrel szerepeltek.

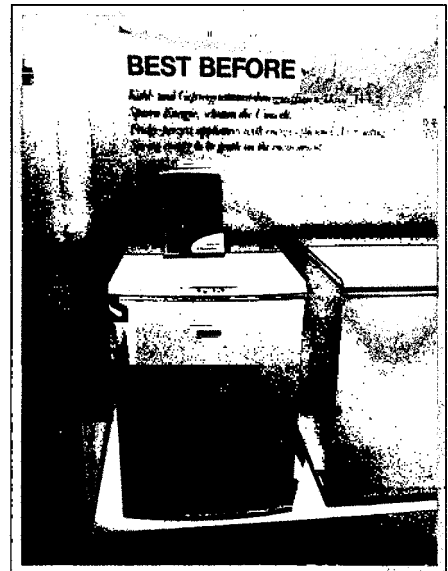
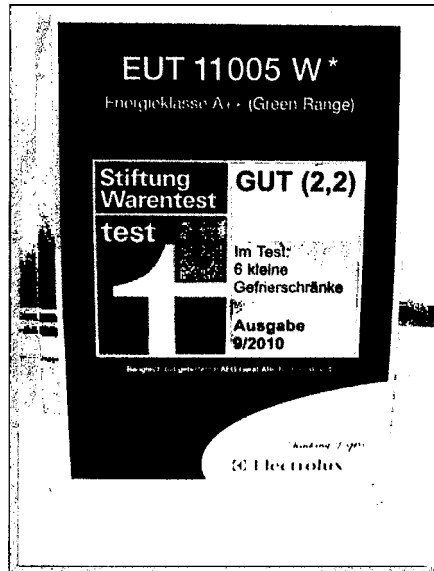
Az új AEG márka és AEG beépített termékek fogadtatása rendkívül pozitív visszhangot kapott a médiától, a kereskedelmi partnerektől Németországban, tehát sikerrel indulhat az új AEG terméksor teljes piaci bevezetése. Az Electrolux jászberényi gyárában készült termékek is népszerűek voltak, a vállalat standján kiállításra kerültek a 88 cm magas beépített hűtőszekrények, 60 cm széles A++ energiasztályú TT hűtők és fagyasztóládák is.





### IFA 2010 főbb üzenetei:

- A+++ -os termékek bemutatása (60 százalékkal kevesebb energia felhasználás)
- A++ energiahatékonyságú készülékek óriási választéka
- Színes üveglappal ellátott kombinált és amerikai hűtők
- Színek kavalkádja (fehér, inox, fekete, piros... stb.)
- Környezettudatosság és erre irányuló tudatformálás, technikai megoldások
- Design, innováció
- 3D-s televíziók, ...



A szeptemberi lapszámban már beszámoltunk a jászberényi TT fagyasztószelekrény németországi sikeréről. A német Stiftung Warentest intézet hat különböző márkájú TT fagyasztószelekrényt tesztelt, és a Jászberényben gyártott készülék jó (GUT) minősítéssel "vizsgázott". Ez a sikeres TT fagyasztószelekrény az IFA kiállításon mind az AEG, mind pedig az Electrolux márkájú termékek között kiemelkedő szerepet kapott.



# Beszállítói Nap a porszívógyárban

Az Electrolux jászberényi porszívógyára Beszállítói Napot szervezett, amelyről Tamás István a porszívógyár logisztikai vezetője adott átfogó képet.



A Beszállítói Találkozó vagy Beszállítói Nap egy gyakran használt „eszköz”, főleg a multinacionális cégek, termelővállalatok, vagy autóiipari cégek esetében, amelyek jelentős számú és földrajzilag is kiterjedt beszállítói háttérrel rendelkeznek. Ez egy kitűnő alkalom, hogy koncentráltan találkozzanak a cég vezetői és a beszállítókkal kapcsolatban lévő területek a beszállítók képviselőivel, irányítóival, és tájékoztassák őket az aktuális helyzetről, változásokról, tervekről. Valójában egy ilyen rendezvény megszervezése és lebonyolítása jelentős erőforrásokat kíván minden területtől, de ez egy rövidtávon megtérülő befektetés, hiszen mindannyiunk érdeke, hogy jól tájékozott, felkészült és motivált beszállítói háttérrel dolgozhassunk.

A Beszállítói Nap ötlete nem most merült fel először a porszívógyár esetében sem, egyszer már megrendezésre került 2007 év elején. Akkor a porszívógyár „Kapcsolatkezelő Portáljának” indítása és más jelentős, a beszállítókat érintő változások bevezetése adta az apropót. A rendezvény hasznosnak bizonyult és azóta többször, több fórumon is felmerült az újbóli megrendezés lehetősége, szükségessége.

Ebben az évben úgy gondoltuk jelentős idő telt el a legutóbbi rendezvény óta, sok változás történt a gazdasági környezetben, az iparágban és az Electrolux életében is. Ezen felül több olyan változás van napirenden, ami befolyásolja a beszállítókkal való együttműködésünket is. Nem utolsó sorban az eltelt idő alatt több személyi és szervezeti változás történt cégünknel és a beszállítóknál is, tehát a Beszállítói Nap egy jó alkalom a megismerkedésre, személyes kapcsolatépítésre.

Alapvetően minden beszállítónkat szívesen láttuk volna a

programon, de a nagy számú beszállító háttér miatt ennek földrajzi, létszám és költségbeli korlátai voltak. Idén nem kerültek meghívásra az alapanyaggyártók, viszonteladók, illetve a távol-keleti beszállítók.

A mostani rendezvényre meghívtuk viszont azon beszállítóinkat, akikkel napi, heti kapcsolatban vagyunk, akik termékei a mi specifikációink alapján készülnek, így kiemelt fontosságúak részünkre. A közel 130 aktív szállító közül így meghívásra került 44 hazai és 15 európai vállalat. Örömmel szolgált, hogy igen nagy létszámban jöttek el a beszállítók képviselői, 105 fő vett részt a rendezvényeken, és a létszám, illetve a kommunikáció miatt két magyar és egy angol nyelvű beszállítói napot tartottunk.

A program nagyon hasonló volt mindhárom napon, Vass Attila gyárigazgató általános üzleti áttekintése után minden, a beszállítókkal közvetlen kapcsolatban lévő terület tartott előadást. Így került sor a beszerzés, a logisztika, a minőségügy és a termelés előadásaira. Végül a marketing mutatta be az elmúlt két évben bevezetett új termékcsaládokat és egy üzemlátogatásra is sor került.



A beszállítókkal közvetlen kapcsolatban lévő területek bemutatták szervezetüket, az elmúlt időszakban elért eredményeiket és a rövid és középtávú fejlesztési terveket, célkitűzéseket, amelyekhez a beszállítókkal való együttműködés feltétlenül szükséges. Sok szó esett a beszállítók felé támasztott elvárásokról, de kiemeltük a jó példákat, gyakorlatokat, és biztattuk őket a beszállítói kezdeményezésekre, javaslatokra.

Bemutattuk beszállítóinknak az elmúlt években bevezetett Green Spirit programot és az EMS rendszert, és ezek kézzel fogható eredményeit, és az ezekből származó jelentős





megtakarításainkat. Több beszállítónknál már működik az EMS kitűnő eredményekkel, amely bevezetéséhez segítséget is nyújtottunk és szeretnénk, ha minél több partnerünk csatlakozna ehhez a programhoz.

Áttekintettük a tavaly bevezetett Time Gate (időpontfoglalás beszállításra) rendszer eredményeit, további fejlesztési terveit. Röviden tájékoztattuk partnereinket a COMPASS bevezetéséről és az előadások végén a porszívógyár vezetősége válaszolt a beszállítók kérdéseire, javaslataira.

Kiemelt hangsúly kapott a Business Portál, ahol az eddig használt szerszámok, minőségügyi és logisztikai modulok mellett új funkció bevezetése is aktuális téma volt.

2010. október 18-tól a kiemelt beszállítóinktól elvárjuk, hogy napi szinten készletinformációkat biztosítsanak részünkre, amely technikailag egy készletfeltöltési program használata a Business Portálon keresztül. E rendszer segítségével, nagyobb biztonsággal oldható meg a porszívógyár anyagellátása és minimalizálható a készletekből adódó veszteség mindkét oldalon.

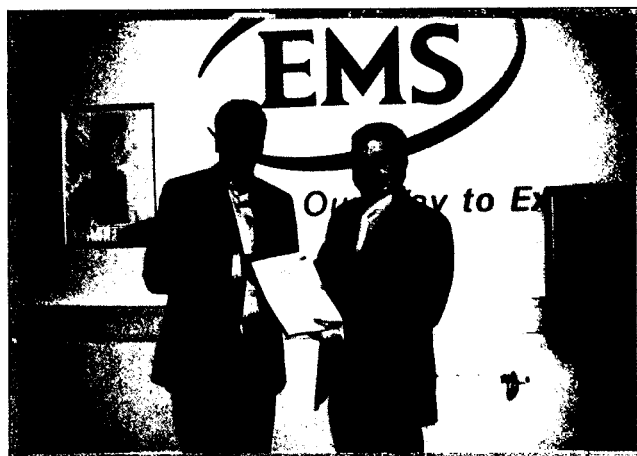
A Beszállítói Nap szüneteiben és közvetlenül utána is nagyon sok pozitív visszajelzést kaptunk. A szakmai információk mellett átfogó képet kaphattak a beszállítók az Electroluxról, az Electrolux jászberényi porszívógyáráról, a területek működéséről, elvárásairól. Ez megerősített bennünket abban, hogy hasonló rendezvényeket rendszeresen, körülbelül 1,5-2 évente fogunk tartani.

# Karácsonyi Gyula gyárigazgató megszerezte az EMS zöld minősítést

Karácsonyi Gyula az Electrolux nyíregyházi hűtőgépgyárának igazgatója szeptember elsején mutatta be az EMS zöld minősítéshez a fejlesztését.

„Az EMS stratégiai fontosságú rendszerünk a folyamatos hatékonyságjavításban. A standard eszközök használatával javítani tudjuk nemcsak a hatékonyságunkat, de a biztonságos munkavégzést is”- mondta Karácsonyi Gyula.

„Számomra az a tanúbizonysága az EMS iránti elkötelezettségnek, ha valaki rászánja az időt és megismeri,



majd alkalmazza az EMS eszköztárát a vállalati célok elérése érdekében. Legyen az a Biztonság, Minőség, Költség vagy Szállításhoz kapcsolható fejlesztés, az EMS eszközök helyes alkalmazásával mindig lehet további fejlődést elérni, illetve az elért fejlődést fenntartani.”

„Karácsonyi Gyula fejlesztése meggyőző volt és fontos. Meggyőző az eszközök alkalmazása szempontjából és fontos, mert a gyár egy régóta jelenlévő problémájának megoldására irányult!”- mondta, Eszik Róbert EMS koordinátor.

A minősítést Carsten Franke a hűtőszekrénygyártás európai alelnöke adta át.

„Nagy örömmre szolgál, hogy átadhatom Karácsonyi Gyulának a zöld minősítést, mivel EMS vezetőként ő az első között volt azok közül, akikkel együtt dolgozhattam az EMS elindításán!” – mondta Carsten Franke.

Az EMS zöld minősítéssel Karácsonyi Gyula saját példájával jár élen a csapata felé, és elkötelezett munkáját a folyamatos fejlesztésre, már EMS vezetőként folytatja tovább.



# EMS globális portál: kitekintés a világra

Az EMS globális portál lesz mostantól az a legfőbb kommunikációs felület, ahol az EMS-sel kapcsolatos hírek, ötletek és „legjobb gyakorlatok” megtalálhatóak. Az EMS egyik legnagyobb erőssége, hogy a jó ötletek átkerülnek az egyik gyárból a másikba.

Mivel az azonos régiókon belüli sikereket és a „legjobb gyakorlatokat” megosztják egymással a gyárak, így a legjobb megoldásokat és folyamatokat átvehetik, átveszik egymástól.

„Ha megosztjuk az EMS információkat és ötleteket egymással a világ minden táján, az segíteni fog nekünk, hogy versenyképesek legyünk és valóban „egy vállalattá tudjunk válni” – mondta Gareth Berry, az EMS globális alelnöke.

E célból az EMS globális portál világszerte teszi közzé az EMS gyakorlatokat és híreket a helyi és regionális EMS portálokról.



## Európában elsőként **5D** minősítés logisztikai területen

Európában elsőként került sor 5D minősítésre logisztikai területen. Idén októberben a TT&CAB üzemben átadásra került az 5D minősítés.

Logisztikában az 5D a magas szinten használt EMS rendszerelemeken kívül a magas készletpontosságot is jelenti. A TT&CAB üzemi raktár magasabb, mint 95,2 százalékos készletpontossággal dolgozik, így „C” osztályú 5D minősítést kapott.

A díjátadón Szentpéteri Ferenc gyárigazgató elmondta, hogy a kiemelt minőségű gyártáshoz elengedhetetlenül fontos a pontos, hibátlan alkatrész kiadás, amihez pedig a nagyon pontos raktárkészlet szükséges. A logisztikai szervezet további céljai között szerepel a CT és CF üzemekben az 5D minősítés megszerzése.



# Újabb EMS sárga minősítések és Javasolj és Nyerj! díjátadó a fagyasztóládagyárban

A fagyasztóládagyárban szeptember végén vehette át néhány kolléga az EMS sárga minősítést jelképező okleveleket.

A karbantartás területéről 18 fő, logisztikai szervezetből 4 fő és a fagyasztóládagyárból 6 fő szerezte meg az EMS sárga minősítést.

A Javasolj és Nyerj! Program keretén belül nyerteseket hirdettünk biztonság, minőség, folyamat és környezet kategóriákban.



## 5D minősítés az Extruder-daráló területén is

Az alkatrészgyártás az első önálló üzem, ahol minden terület megszerezte az 5D minősítést.



Elsőként 2009. novemberében a szívócső-gyártás területe szerezte meg az „A” minősítést, amit 2010. júliusában követett a Lira és elpárologtató-gyártás területe szintén „A” minősítéssel. A harmadik audit során az Extruder-daráló terület következett. Ez a terület a „B” minősítést szerezte meg.

# Az Electrolux az **EMS 5 éves** sikertörténetét ünnepli

Az Electrolux Gyártási Rendszer (Electrolux Manufacturing System - EMS) hivatalosan 2005. október 18-án indult azzal a céllal, hogy az Electrolux gyáraiban költségcsökkentéssel, valamint a hatékonyság, a minőség és a biztonság növelésével javuljon a versenyképesség.

## 5 ÉVES AZ EMS

Öt év elteltével kijelenthető, hogy minden jel minden szempontból a sikerre utal, s még nincs vége a folyamatnak. Az EMS nemcsak a számok javítását jelenti. Hatására alapvetően megváltozott az Electroluxnál a termelési kultúra. Az EMS lehetőséget biztosított a munkatársaknak arra, hogy maguk jelezzék a javítási megoldásokat, s így maguk váljanak a változások előmozdítóivá. Ebben a tekintetben az EMS a gyárakban olyan kulturális változásokat váltott ki, amelyek öt évvel ezelőtt az induláskor aligha voltak láthatók.

Az EMS globális alelnöke, Gareth Berry emberi tényezőknél tulajdonítja a változásokat. "Ha az összes régió összes üzemében az elmúlt öt év alatt tapasztalt számtalan példát nézzük, véleményem szerint megalapozottan kijelenthető, hogy még saját elvárásainkat is túlszárnyaltuk. A siker kulcsa, ami az EMS-t egyébként a többi „termelés-karcsúsító” programtól is megkülönbözteti, hogy mi az emberek bevonására összpontosítunk."



### **Az EMS kiterjesztése**

Az EMS egységesen közelíti a fejlesztéshez, így az egyik gyárban elért sikerek egy másik gyárban megismételhetők. De a dolog nem végződik itt. Míg az EMS a kezdetekben a gyártás területén összpontosított a tökéletesítésre, ma már más területeken is megjelent, így a logisztikánál és a globális közös szervizközpontoknál (GSSC) is, mivel az EMS alapelvei és módszertana a vállalati tevékenységek bármely területének javítására felhasználható.

### **Tudásalapú rendszer**

Az EMS sikere szempontjából a legfontosabb a tanulás és tanítás volt. A rendszer elindulása óta több mint 12.400 EMS Folyamatfejlesztő Tevékenységet tartottak, ahol az alkalmazottak megismerték az EMS eszközeit és alapelveit. Az EMS iránti elkötelezettségüket tanúsították a „Minősítő Programokon” keresztül, ahol „az előrehaladást a karatében szokásos övszínhez hasonlóan különböző színű minősítések jelzik”.

Az elmúlt öt év során az Electrolux több mint 11.000 sárga, 618 zöld és 70 kék minősítést adott át, s ezen kívül több mint 800 teljes és részmunkaidős Változásvezetőt képeztek és neveztek ki.



Öt év alatt az EMS alapvetően megváltoztatta azt a módot, ahogy az Electrolux termékeket gyárt. A vállalat ma már világszerte a „lean gyártás” terén, s példaként szolgál más vállalatok számára. Az EMS következő öt éve az előző öt évhez hasonlóan izgalmas és hatásos lesz, s továbbviszi az Electroluxot a kiválóságok vezető úton.



#### EMS számokban:

Az EMS teljesítménymutatók (KPI) mérik a program eredményességét. A program célja a minőség, a hatékonyság és biztonság növelése volt a termelésben, s mindhárom területen kiváló eredményekkel büszkélkedhetünk:

- **A balesetek számaránya (TCIR) 68 százalékkal csökkent:** A balesetek gyakorisága, amit a munkaóra-ra vetített sérülésszámmal mérünk, s ami a munkahelyek biztonságosságát jellemzi, az elmúlt öt év során 68 százalékkal csökkent. Az EMS tehát biztonságosabb munkahelyé változtatta az Electrolux gyárat.
- **Az elsőre nem megfelelő termékek száma (NRFT) 45 százalékkal csökkent:** Ez a mutató a minőséget méri azon keresztül, hogy a legyártott termékeknek milyen arányban van szükség valamilyen javításra. Az elmúlt öt évben az NRFT 45 százalékkal csökkent, ami azt jelzi, hogy kiváló minőségű termékek hagyják el a gyárat, s azok megfelelnek a vevők igényeinek és magas elvárásainak.
- **A termelékenység 40 százalékkal nőtt, a munkaközi készletek tárolási ideje (SDWS) pedig 54 százalékkal rövidült:** Az elmúlt öt év során a globális termelékenység összességében 40 százalékkal javult, míg a munkaközi készletek tárolási idejét (SDWS) több mint 54 százalékkal sikerült javítani. Az SDWS megmutatja, hogy milyen eredményesen gazdálkodunk a készletekkel a gyártási folyamat során. Ha az SDWS mutató értéke kicsi, akkor a gyártási folyamat jó, ha viszont nagy, akkor túl sok tőkét kötünk le a készletekkel.



# Az 5D minősítés és a STOP program díjátadója a IV-es üzemben

Szentpéteri Ferenc gyárigazgató a IV-es üzem három területén adta át az 5D minősítéseket.

A csomagoló sor B minősítést, az ajtó- és a palást-gyártás területe szintén B minősítést szerzett.

A jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár egyik ütőkártyája a piac többi résztvevőjével szemben a minőség. Idén a nagymértékű SCR javulás is ezt támasztja alá. Az 5D minősítés másik nagyon fontos pillére a biztonságos munkakörnyezet. Ezt a munkahelyeken az 5S bevezetésével, biztonságtechnikai auditokkal, akciókkal tudtuk/tudjuk biztosítani. Az elért eredményeinket a folyamatos oktatásokkal, képzésekkel, akciókkal lehet megtartani.

2009-ben a EMS sarok, 2010-ben a STOP sarok is ezt a célt szolgálta. A játék folyamatos sikerét pedig leginkább a IV-es üzem több mint 1300 regisztrált játéka támasztja alá. Legtöbbet és legeredményesebben a szerelősor dolgozói játszottak, így ők nyerték a IV-es üzem csapatjátékát.

1	Dóra László
2	Tóth Sándor
3	Bodor Brigitta
4	Burai Jánosné
5	Tábori Jánosné
6	Fábián Zoltán
7	Handzó Istvánné
8	Utasi József
9	Cseh János
10	Farkas Csaba



## Egyéni játékban az alábbi sorrend alakult ki:

A STOP játék a III-as üzemben folytatja útját majd ezt követően a porszívógyárban tehetik próbára tudásukat a munkatársak.





## SZEMÉLYI ADATVÁLTOZÁSOKRÓL

Bizonyára sokan szembesültünk már azzal a ténnyel, amikor nem kaptunk meg egy munkahelyi levelet téves lakcím miatt, vagy amikor nem kaptunk időben gyermeknap kártyát. Ezért szeretnénk felhívni minden munkavállaló figyelmét az adatközlés fontosságára.

Igyekeztünk egy csokorba összekötni azokat a fontosabb személyi adatokat, amelyek változását azonnal jelentenünk kell az üzemi állományvezetőknek, valamint a felvételi irodának.

- Név
- Családi állapot
- Állandó- vagy tartózkodási lakhely
- Iskolai végzettség, szakképzettség, nyelvvizsga
- Gyermek szám és születési ideje

Ezen belül külön kiemeljük még a végzettségek, nyelvvizsgák nyilvántartásának fontosságát, hiszen előmenetelhez, pályázati elbíráláshoz, munkakör változáshoz, áthelyezéshez a HR adatbázisban tárolt adatokra tudunk támaszkodni.

Természetesen az itt felsoroltakon kívül még nagyon sok személyi adatot köteles a munkáltató nyilvántartani, de minden esetben a foglalkoztatási törvény előírása szerint, a személyiségi jogok figyelembevételével.

A munkáltató csak olyan adatokat kér és tart nyilván és csak olyan módon, hogy a munkavállaló személyiségi jogai ne sérüljenek.

Szeretnénk felhívni dolgozóink figyelmét arra, hogy gondolják át, milyen adatközlést kell pótolniuk. Amennyiben bizonytalanok egy-egy változás bejelentésének megtörténtében, akkor adategyeztetésre bármikor van lehetőségük. Jászberényi és budapesti kollégák a felvételi iroda munkatársainak megkeresésével, nyíregyházi munkavállalóink pedig a helyi HR irodában tehetik ezt meg.

A kölcsönös együttműködés mindannyiunk érdeke, sajnos ha hibás adatokat szolgáltatunk, vagy a változások kellő időben történő bejelentését elmulasztjuk, viselnünk kell az ebből eredő hátrányokat.

Következő számunkban a fizetett és fizetésnélküli szabadságokról fogunk írni.

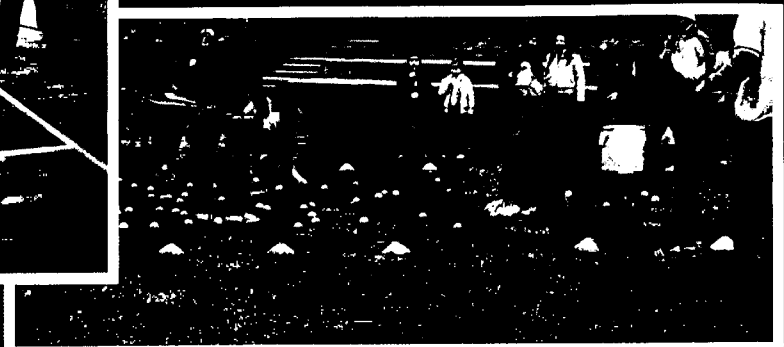
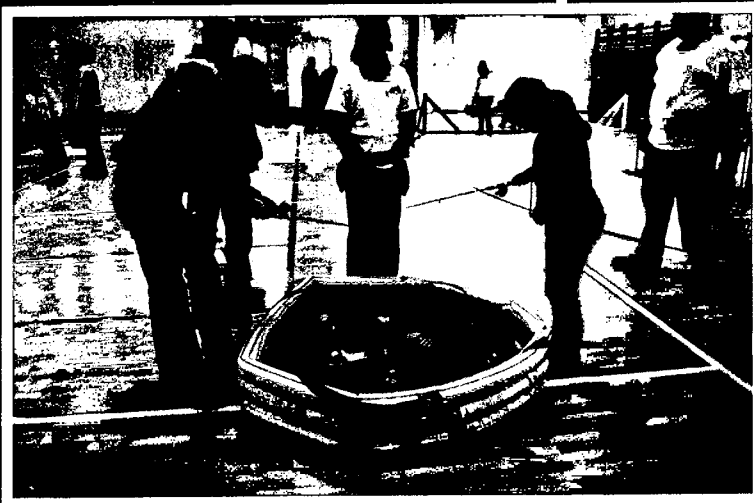


# III. Családi Nap

Az Electrolux jászberényi porszívógyára és a holdingszervezetek közösen rendezték meg a III. Családi Napot, amelynek helyszíne a Lehel Sport Kht. füves futballpályája és közvetlen környezete volt.



Az október 2-i szabadtéri piknik jellegű egésznapos rendezvényen a jászberényi porszívógyár és a holding-szervezetek dolgozói és hozzátartozói vettek részt. A gyárlátogatással párhuzamosan zajlottak a gyermekprogramok és a tíz állomásból álló családi vetélkedő.



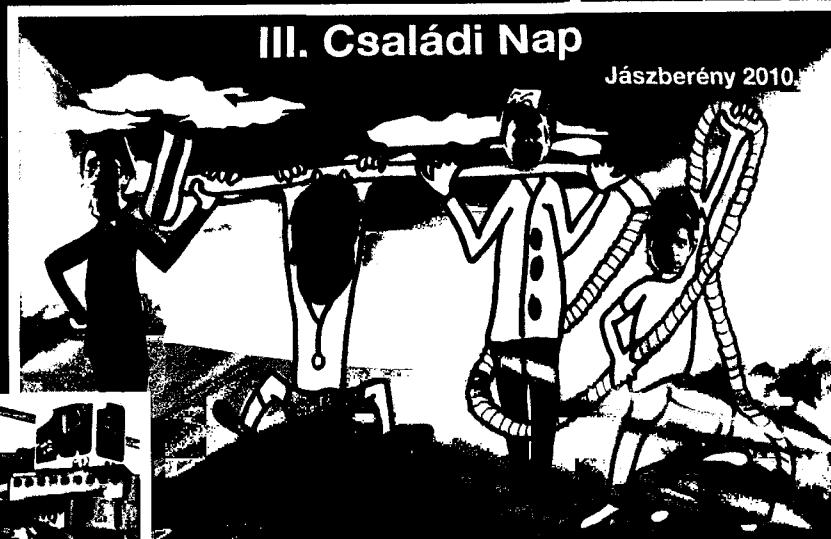
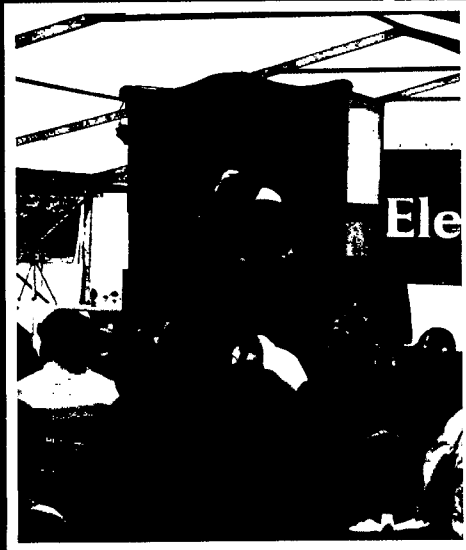


A gyerekeket az Öko-játékok mellett felfújható óriás csúszda, felfújható akadálypálya, légvár, arcfestés, kézművesház, ijászat, lufi hajtogató bohóc, hintózás, valamint Pályi János bábművész Vitéz László című előadása várta.

Sokan töltötték ki az Öko-játékok során gyűjthető nyereményszelvényeket, amelyek sorsolásakor különböző ajándécsomagok, kisháztartási készülékek és Green porszívók találtak gazdára.

„Fontosnak tartjuk az ilyen és ehhez hasonló rendezvényeket, amikor kollégáink a szokásos hétköznapi rutintól elszakadva sokkal kötetlenebbül, beszélgetéssel, szórakozással tölthetnek el együtt néhány órát.

Egy közös program, a családdal együtt átélt élmények valóban felbecsülhetetlenek, fontos hogy éljünk ezekkel a lehetőségekkel, és ha tehetjük, vegyünk részt ilyen eseményeken” – hangzott el Vass Attila, a porszívógyár igazgatójának köszöntőjében.





# Electrolux Egészségnap: az év legfittebb napja volt

I. Egészségnapot szervezett az Electrolux jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyára. A szabadtéri pikniken az egészségügyi szűrővizsgálatok mellett egyéb izgalmas programok is várták a résztvevőket.

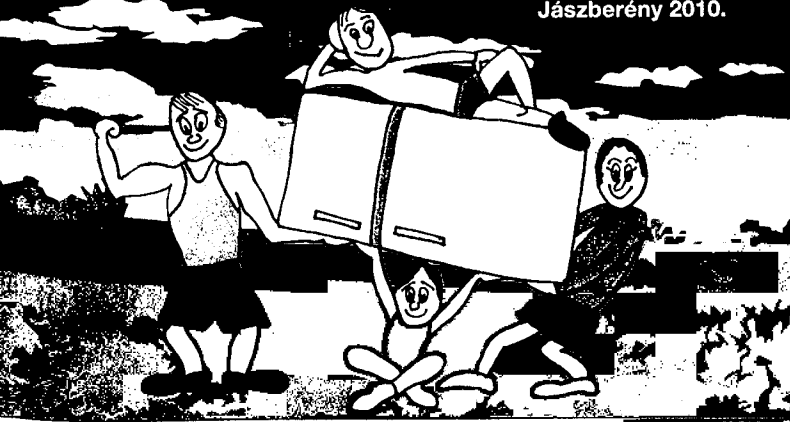
Az Electrolux jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyára, 2010. szeptember 11-én, szombaton, egészségnapot szervezett. Az egész napos rendezvényen a dolgozók hozzátartozóit, gyermekeit is várták.

Az egészségügyi szűrővizsgálatokon ellenőrizték a résztvevők vérnyomását, valamint vércukor- és koleszterinszintjét. Az általános kivizsgálás mellett a dolgozók egészségvédelmi előadásokon is részt vehettek, amelyeket a Magyar Vöröskereszt



# I. Electrolux Egészségnap

Jászberény 2010.



szervezett. A nap folyamán összesen 500 szűrést végeztek el.

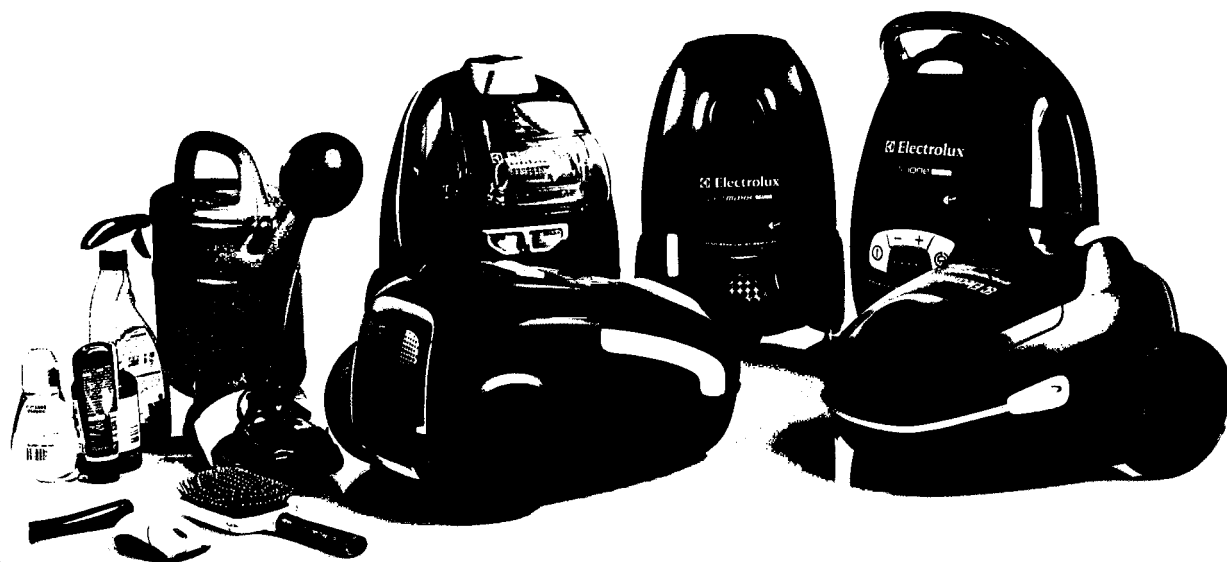
Amíg a szülők részt vettek a szűrővizsgálatokon, addig a gyerekek sem unatkoztak, hiszen számtalan izgalmas program várta őket. A kisebbeknek volt felfújható akadálypálya és óriáscsúszda, arcfestés, lufihajtogató bohóc, kézműves ház, és légvár. A nagyobbak logikai játékokkal és ördöglakatokkal tesztelheték tudásukat, élőcsocsóval, lengőtekével és íjászattal pedig ügyességüket.

Az egészséges életmódhoz a rendszeres mozgás is hozzátartozik. Az I. Electrolux Egészségnapon a dolgozók csapatokban fizikai erőnlétüket is összemérhették. Nevezhettek röplabdabajnokságra, kispályás labdarúgó versenyre, kötélhúzásra, csizmarúgó versenyre vagy 10 állomásból álló sportvetélkedőre.

Az egész napos pikniket tombolasorsolás és a sportprogramok eredményhirdetése zárta.



# Magyarországon készülnek az Electrolux zöld porszívói



Újrahasznosított műanyagból készülnek, és energiatakarékos motorral működnek az Electrolux új, környezetbarát porszívói. Mind az öt zöld modell a vállalat jászberényi porszívógyárában készül, s a fejlesztői csapat nagy része is magyar szakemberekből áll.

60 évvel ezelőtt 1,5 millió tonna műanyagot gyártottak és használtak fel a világban évente. Napjainkra ez a mennyiség már több mint évi 260 millió tonna, s ennek kevesebb, mint 5 százalékát hasznosítják újra. Az eldobált műanyag szemét miatt az óceánokban több száz négyzetkilométernyi kiterjedésű hulladék-szigetek úsznak.

Ugyanakkor az Eurobarométer 2009 novemberében végzett felméréséből kiderül, hogy az európai fogyasztók az újrahasznosítást és az

energiatakarékosságot tartják a két legfontosabb területnek a környezetvédelem kapcsán. 78 százalékuk szelektíven gyűjti a szemetet, 63 százalékuk pedig új készüléket vásárlásakor előnyben részesíti az energiatakarékos modelleket, s a meglévő berendezéseit is energiatakarékosan használja.

Az Electrolux környezetvédelmi megoldásaival úttörő szerepet tölt be az iparágban. Törekvéseit számos tekintélyes nemzetközi és hazai fórum is elismeri (Dow Jones Fenntarthatósági Index, Európai Bizottság Fenntartható Energia díj, E.ON Energiatakarékossági díj). A vállalat a terméktervezéstől a gyártáson és a készülékek életciklusán át, végig szem előtt tartja a víz- és energiatakarékos megoldásokat. Az Electrolux a környezetbarát porszívók bemutatásával jelentős lépést tett az újrahasznosítás területén is.

A zöld porszívók alapanyaga részben a piacról visszagyűjtött háztartási gépek műanyag burkolatából, az autók műanyag elemeiből (pl. ABS), vagy akár számítógépek burkolatából készül. A begyűjtött, szétválogatott és megtisztított műanyagból a műanyag feldolgozó üzemek granulátumot készítenek, mely Franciaországból és Ausztriából érkezik



Magyarországra. Ezt követően a hazai beszállítók alkatrészt és burkolatelemeket öntenek belőle, melyeket a jászberényi porszívógyár szerelősorain építenek be a környezetbarát porszívókba.

Mivel az újrahasznosított műanyag fekete színű, az 5 környezetbarát porszívó burkolata is fekete lett. A gyártás során nem festik meg a zöld modellek burkolatát, hogy a vegyszerek használatával ne terheljék a környezetet. A készülékeken csupán néhány helyen jelenik meg diszkréten a zöld szín (kábel, kapcsológombok), hogy már ránézésre is megkülönböztesse a környezetbarát modelleket hagyományos társaiktól.

Egy zöld porszívó alapanyagának előállításához körülbelül 2 literrel kevesebb nyersolajra és 80 literrel kevesebb vízre van szükség, mintha ugyanez az alapanyag új műanyagból készülne. A zöld modellek burkolatának és alkatrészeinek – modelltől függően – 55-70 százaléka készül újrahasznosított műanyagból. S, hogy teljes legyen a körforgás, az öko porszívókat 92 százalékban újra lehet hasznosítani, miután kiszolgálták az idejüket. A zöld modellek csomagolása is környezetbarát, 100 százalékban újrahasznosított papírból készül.

Egy porszívó teljes életciklusára vetített környezetterhelésének a harmada kapcsolódik a gyártáshoz. A legnagyobb terhelést használat közben fejt ki a készülék, főleg az energiafogyasztás miatt. Az Electrolux mérnökeinek az új, 1000-1350 wattos motorok felhasználásával és új tartozékrendszerrel sikerült jelentősen csökkenteni az energiateljesítményt. Ennek következtében a zöld porszívók ugyanolyan hatékonyan takarítanak, mint a 2000 wattos motorral felszerelt modellek, viszont 30-50 százalékkal kevesebb áramot fogyasztanak.

A zöld porszívókkal együtt a környezetbarát s-bag® Green porzsák is megjelenik az üzletekben. A zöld porzsákkal kiváló teljesítményt nyújtanak a környezetbarát és a hagyományos porszívók is, s közben jelentősen kisebb a környezetterhelés. A porzsák ugyanis kukoricakeményítőből készül. A hagyományos porzsákokhoz képest, 68 százalékkal kevesebb energia kell az s-bag® Green gyártáshoz.

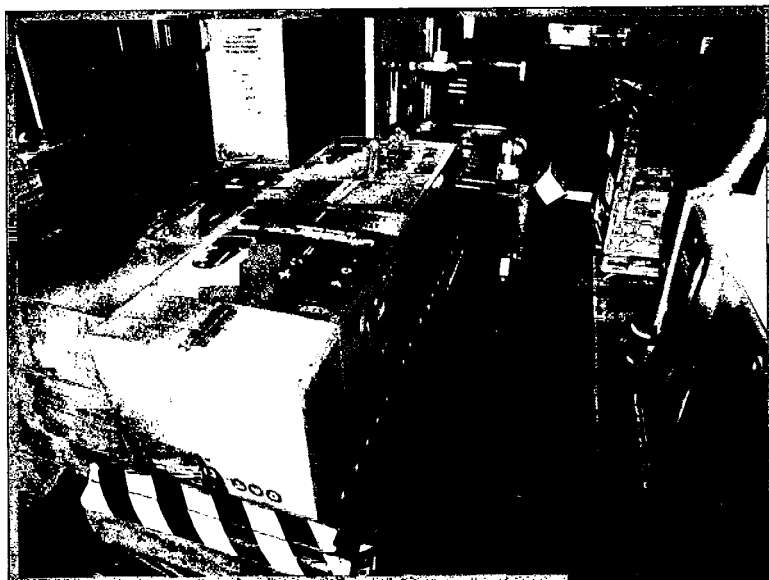
- Az UltraSilencer Green (ZUSG3900) 49 900, az UltraOne Green (ZG8800) 69 900, az ErgoSpace Green (ZEG300) 39 900, az UltraActive Green (ZUAG3800) 54 900, a Jetmaxx Green (ZJG6800) pedig 34 900 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható a szaküzletekben.



„A fejlesztési munka közel egy évet vett igénybe, amihez a kiindulási alapot a már 2008-ban nagy sikerekkal debütált első Green porszívó jelentette.

Számos új környezetbarát elem jelenik meg új készülékeinkben: a teljesen újrahasznosításból nyert papír csomagoláson kívül a belső csomagolásnál használt műanyag zacskók biológiailag lebomlók. A csomagolások kifejlesztéséhez mindkét esetben hazai beszállítóktól kaptunk segítséget és ők is végzik ezen anyagok gyártását.

Készülékeink között megjelentek a PVC mentes verziók is. PVC számos helyen fordul elő napjainkban (vezetékek szigetelése, műanyag edények és csövek, építőipar stb...) melyek ha hulladékká válnak, akkor belőlük számos igen veszélyes anyag szabadulhat fel, szennyezve a levegőt és az ivóvizet. A termék fejlesztésén magyar mérnökök dolgoztak és számos olyan ötlet és új lehetőség is előkerült, amit most még nem, de pár év múlva majd használni tudunk (áruk miatt még nem tudják megfizetni a vevők). Rengeteg lehetőség van még a környezetvédelem területén, a legnehezebb dolog nem a technikai részletekben vagy megoldásokban van, hanem a vevők gondolkozásmódjának átalakításában. A legtöbben nem hisszük el, hogy egy 1000 W-os porszívó lehet olyan jó, mint egy 2200W-os készülék, pedig ez az igazság” - kommunikálta Kiss István a zöld porszívók fejlesztésért felelős magyarországi projektvezető.





# Környezetbarát porszívók az Electrolux választékában

Újrahasznosított műanyagból készülnek, és energiatakarékos motorral működnek az Electrolux új, környezetbarát porszívói. Az öt zöld modell a vállalat jászberényi porszívógyárában készül.

## A környezetbarát porszívók

Az **UltraSilencer Green**, mindössze 69 dB zajszintjével, a legcsendesebb porszívó a világon. Takarítás közben halkabb, mint az átlagos hangerőre állított tévé (71dB). Így porszívózás közben akár zenét is lehet hallgatni vagy olyankor is használható, ha a szomszéd szobában valaki alszik.

Zöld tények: 40 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy hagyományos 2000 wattos porszívó. Burkolata és alkatrészei 55 százalékból újrahasznosított műanyagból készülnek.

Az **UltraOne Green** mindent tud, ami csak egy porszívótól elvárható. Elképesztően hatékonyan szívja fel a port, rendkívül csendes és meglepően könnyű vele manőverezni a lakásban. Zöld tények: 50 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy hagyományos 2000 wattos porszívó. Burkolata és alkatrészei 70 százalékból újrahasznosított műanyagból készülnek. PVC-t egyáltalán nem tartalmaz.

Az **ErgoSpace Green** 13 méteres hatótávolsága elég ahhoz, hogy ne kelljen konnektort váltani porszívózás közben. A kompakt és könnyű készülékkel valóban kényelmes a takarítás. Zöld tények: 33 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy hagyományos 2000 wattos porszívó, s 55 százalékból újrahasznosított műanyagból készül.

Az **UltraActive Green** egy porzsák nélküli, könnyű és kompakt porszívó. Ugyanolyan hatékonyan takarít, mint nagyméretű társai, csak éppen kisebb és könnyebb náluk. Zöld tények: 40 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy hagyományos 2000 wattos porszívó, s 55 százalékból újrahasznosított műanyagból készül.

A **Jetmaxx Green** legfőbb jellemzője a gyorsaság. A padlótól a porzsáig mindössze 0,06 másodperc alatt jut el a por. Egy felületen elég egyszer végigmenni, mert a nagy szívóteljesítmény miatt azonnal a porszívóba kerül minden pizsok. Zöld tények: 33 százalékkal kevesebb áramot fogyaszt, mint egy hagyományos 2000 wattos porszívó, s 55 százalékból újrahasznosított műanyagból készül.





# Mikro indukciós csiga az Electrolux Design Lab 2010 győztes alkotása

Indukciós technológiával működő, hordozható főző- és melegítőeszköz lett az Electrolux Design Lab idei győztes alkotása. A The Snail (A Csiga) nevet viselő futurisztikus koncepció megálmodója az indiai Peter Alwin, aki munkájával az 50 országból beküldött több mint 1 300 pályamű közül nyerte el a fődíjat.

Az Electrolux Design Lab nyertese a 2050-re jóslt urbanizációra és az azzal járó helyhiányra nyújt alternatív megoldást. A győztes koncepció megalkotója az indiai Peter Alwin, aki egy indukciós technológiával működő hordozható melegítő- és főzőeszközt tervezett meg. A The Snail (A Csiga) névre keresztelt készüléket méretéből és sokoldalúságából adódóan közvetlenül rá lehet ragasztani az edényre, serpenyőre, bögrére, hogy felmelegítse annak tartalmát. Használatával csökken a hagyományos főzéshez szükséges terület mérete, és mobil lesz a folyamat. A nagysűrűségű cukorkristály-akkumulátorral meghajtott Snail cukorból nyeri az energiáját, amellyel felmelegít egy

hogyan kitűnő alternatívát nyújt a helyhiánnyal küszködő városlakóknak, a háztartáson kívül is bárhol, bármikor alkalmazható. A mobilitással a felhasználás nagyobb szabadságát teremti meg, hasonlóan ahhoz, ahogyan a mobiltelefonok térnyerése új felhasználási lehetőségeket nyitott meg a fogyasztók körében.



A döntős munkákat idén is neves szakemberekből álló zsűri véleményezte. A zsűri tagjai voltak: Benjamin Hubert, londoni formatervező, számos tekintélyes design díj nyertese (Design of the year, british Design awards 2010); az INEKEHANS/ARNHEM design iroda alapítója, Ineke Hans; Jon Marshall, a BarberOsgerby stúdió igazgatója, és az Electrolux részéről Henrik Otto, a vállalat globális tervezési részlegének alelnöke.

Az Electrolux a 2010-es versenyre olyan készülékterveket várt a diákoktól, amelyek azt tükrözik, hogy az emberek hogyan készítik el és tárolják majd ételeiket, valamint hogyan mosnak és mosogatnak majd 2050-ben, amikor várhatóan a Föld népességének 74 százaléka városokban éli mindennapjait.

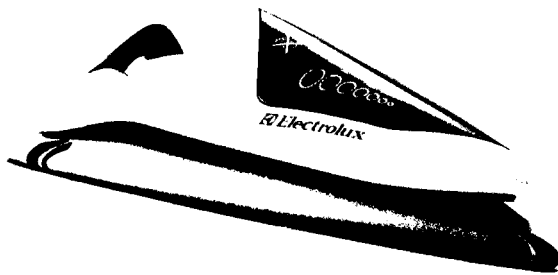
Az ünnepélyes díjátadó gálát a londoni Earls Court kiállítási központban, a 100% Design London kiállítás keretében tartották, 2010. szeptember 23-án. A kiállítás keretében, a formatervező hallgatók élő prezentációval mutatták be futurisztikus design koncepciójukat,

és a zsűri az esti záró rendezvényen hirdette ki az idei verseny nyertesét.

**A Design Lab 2010 nyertese 5000 eurót és egy hat hónapos gyakornoki álláslehetőséget kapott, melyet az Electrolux valamely globális terméktervező központjában tölthet el. A második helyezett díja 3000 euró, míg a harmadik helyezetté 2000 euró pénzjutalom.**

tekerceszt, s ezzel mágneses indukciós mezőt hoz létre. A beépített érzékelők meghatározzák a melegítendő étel típusát, s a rendszer automatikusan beállítja a melegítéshez szükséges időt és hőmérsékletet. Egy egyszerű érintőképernyős kezelőfelületen nyomonkövethető a folyamat.

A zsűri értékelése szerint a nyertes koncepció túlmutat a pályázati kiírásban megfogalmazott kritériumokon. Amellett,



# 10 százalékos kedvezmény az Electrolux munkatársainak

Az Electrolux munkatársai 10 százalékos kedvezménnyel vehetik igénybe a jászberényi Szent Erzsébet Kórház szülészeti osztályán kialakított Electrolux Családi Szobát.  
Köszönetnyilvánítás a jászberényi Szent Erzsébet Kórház szülészeten dolgozó kollégák nevében:

## Köszönetnyilvánítás

Kedves Támogatóink!

Ezúton szeretnénk őszinte köszönetet mondani az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatójának, Takács Jánosnak és munkatársainak, amiért hozzájárulásukkal és munkájukkal támogatták az Electrolux Családi Szoba létrejöttét.

Együttal segítették osztályunk célkitűzéseit, amellyel a terhesség alatt és a szülés körül igyekszünk erősíteni a családok harmóniáját és összetartozását.

Önzetlenségükkel Önök is részesévé váltak a minden igényt kielégítő Családi Szoba előnyeit élvezők örömeinek!

Segítségük viszonzásául felajánljuk, hogy az Electrolux dolgozói 10 százalékos kedvezménnyel vehetik igénybe ezt a szülészeten ma még ritkaságnak számító lehetőséget.

Kívánjuk, hogy mindannyian egészséges újszülöttel gyarapodva használják új létesítményünket!

A jászberényi Szent Erzsébet Kórház szülészetének dolgozói nevében:

*Bördös Lajos*  
Dr. Bördös Lajos  
osztályvezető főorvos





## A COMPASS projekt és az Electrolux Lehel Kft. kollégái közösen futottak a **25. Nemzetközi Budapest Maratonon**

Szeptember 26-án vasárnap a COMPASS csapat az Electrolux Lehel Kft. munkatársaival együtt futott Budapesten a klasszikus 42 kilométeres futóversenyen.

Az esős idő ellenére 3150 maraton-futó indult el a versenyen. A startlővést Magyarország államfője, Schmitt Pál adta le. A verseny atmoszféráját a dobosok, a kommentátor és a szurkolói tömeg adta.

Budapest utcáin 13.800 futó versenyzett különböző távokon (maraton, 30 km, váltófutás 3 és 5 fős csapatoknak, mini-maraton, szabad futás).

A COMPASS projekt magyarországi megvalósításának filozófiájához illő metaforaként a csapat tagjai az Electrolux magyarországi munkatársaival együttesen igyekeztek megbirkózni a hosszú távval kisebb csoportokban, hogy eljussanak a célszalagig.

A kombinált Electrolux versenyzők csoportjai a COMPASS projektre utaló nevek alatt futottak, mint a „Navigátorok”, a „Csúcsratörők”, a „Lelépők”, a „Nyilak” és a „Mágnesek”. A csapatok egyes tagjai körülbelül 4-8 kilométert futottak. Az „Electrolux Lelépők” csapata nyerte meg a versenyt - a

további Electrolux csapatokkal szemben - 3 óra 57 perc 43 másodperces idővel.

**A csapat tagjai:** Kovács Péter, Tóth Csaba, Zempléni Éva, Forssenius John és Fercs Lajos.

A győztes csapat délután 2 óra körül ért célba, majd a gyönyörű Széchenyi Fürdőben pihenhették ki a fáradalmakat.

A csapatok izgatottan várják a következő versenyt, de addig is a saját COMPASS maratonon küzdenek, ahol 2011. április 4-ig kell célba érniük.

### **Néhány résztvevő visszajelzése a versennyel kapcsolatban:**

**Patonai Szabolcs:** „Az eső miatt nehezebb volt futni, de ennek ellenére nagyon élveztük!”

**Tóth Csaba:** „A futás során még jó is volt, hogy az eső hűtött, de azért az esőben és szélben való várakozás a következő csapattársra nem volt túl kellemes.”

**Roberto Zelli:** „Az eső még nehezebbé tette a versenyt, de elszántságunk és csapatszellemünk eljuttatott bennünket a célig. Úgy gondolom, kiváló eredményeket értünk el: 400 csapat közül az első 200-ba kerültünk, s nem sokkal maradtunk le a legjobb amatőr atléták mögött.”

**Szalai Erika:** „Mint mindig, kemény, de hasznos élmény volt. Nyilvánvaló, hogy az eső és a szél miatt a próbatétel komolyabb volt, mint a korábbi években.”



# Electrolux futók a 25. Budapest Nike félmaratonon

Gyönyörű nyárvégi időben futottak az Electrolux futói a 25. Nike Budapest Félmaratonon szeptember 5-én.

Ez az egyik legnépszerűbb félmaraton verseny, amelyen sokezren indultak el idén is. A Hősök terétől reggel 10 órakor induló verseny Budapest szívében: az Andrásy úton, a rakpartokon zajlott. Szerencsére fantasztikus jó idő volt, ragyogó napsütésben, 21 fokban teheték próbára magukat a versenyzők. A nagyszerű időjárás lelkes szurkolók ezreit csábította ki az utcára, akik dobokkal és tapssal buzdították a futókat.

**A Nike Budapest Félmaratonon rajthoz álltak:**  
Árokszállási Rita, Szabó Katalin, Ali László, Takács László, Sós Norbert, Angyal Roland



## SODEXHO melegétel utalvány beváltása a TESCO Áruházakban

A TESCO Áruházakban az alábbi típusú melegétel utalványok beváltására van lehetőség, amennyiben a lentebb olvasható termékcsoportok valamelyikét vásárolják meg.



- TESCO meleg étkezési utalvány
- CHÉQUE DÉJEUNER ebédcsekk
- SODEXHO melegétel utalvány
- TICKET RESTAURANT melegétel utalvány
  
- OTP CAFETERIA elektronikus melegétel utalvány
- CAFETERIA-CARD elektronikus melegétel utalvány
- OPTISOFT elektronikus melegétel utalvány
- ACCOR SERVICES elektronikus melegétel utalvány

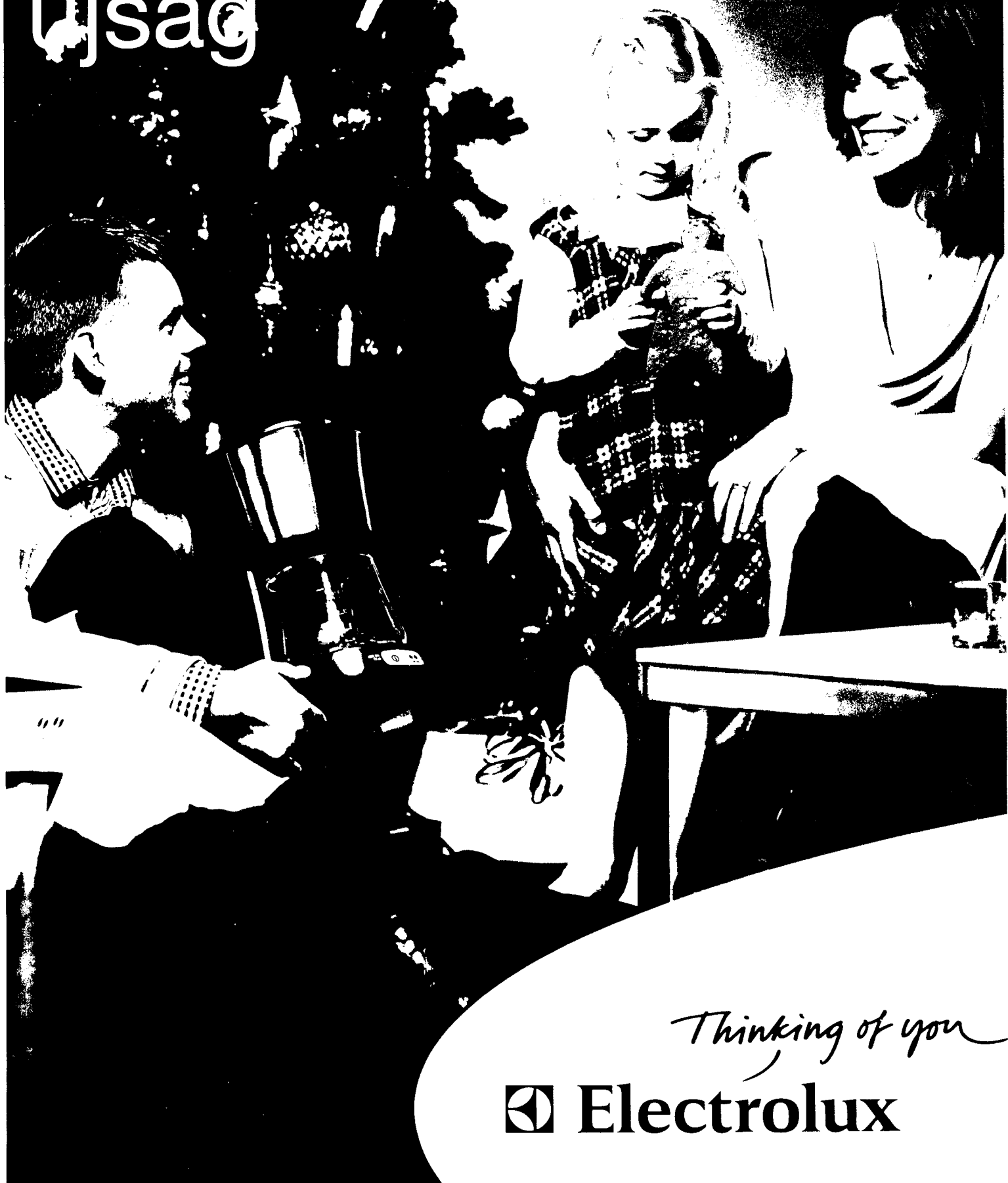
**A melegétel utalványok elfogadása az alábbi  
termékcsoportok esetén lehetséges:**

- Készételek és konzervek
- Mirelit termékek
- Helyben sült és külsős pékáruk
- Cukrász termékek
- Grill, pizza és melegkonyhai termékek

2010. november-december  
XLV. évf., 11-12. szám

# Electrolux

újság



*Thinking of you*

 **Electrolux**



# Kellemes Ünnepeket!

Még néhány nap és a 2010-es esztendőt búcsúztatjuk. Egy olyan évet, amely sok kihívást jelentett számunkra. Egy olyan évet, amikor a gazdasági nehézségek ellenére is stabilizáltuk eredményeinket. Egy olyan évet, amely mozgalmasan zajlott, gondoljunk csak a termékfejlesztésekre, az új termékek bevezetésére, a kitüntető díjakra és elismerésekre, a COMPASS projektre és a Családi Napokra. Egy olyan évet, amikor az Electrolux Csoporton belül továbbra is stratégiai szerepet élvezünk.



A sikerhez elengedhetetlen volt, hogy mindenki tudásának legjavát nyújtsa saját munkaterületén, ám ez még önmagában nem elegendő. Csak egy jól szervezett, jól együttműködő csapat lehet igazán sikeres a mai világban, amikor a verseny a piacon soha nem tapasztalt méretet öltött. Örömmel mondhatom, hogy az Electrolux Csoport magyarországi érdekeltségei ebben az erős gazdasági versenyben is sikeresek voltak.

Akkor, amikor megköszönöm vállalatunk valamennyi munkatársának idei munkáját, egyben kellemes karácsonyi ünnepeket és sikerekben gazdag boldog új évet is kívánok. Használják ki az év végi szünetet, pihenjék ki magukat és töltsenek a lehető legtöbb időt szeretteikkel. Készüljenek fel a következő 2011-es esztendőre, amely legalább olyan kihívásokkal teli lesz, mint volt az idej.

- A Sarkcsillag Svéd Királyi Érdemrend Parancsnoki rangját kapta Takács János 3
- Dr. Gönczy Sándor lett az Electrolux európai tűzhelygyártásának vezetője 4
- Huszár Imre, az Electrolux Csoport globális beszerzési alelnöke 6
- Magyarországon megkezdődött a COMPASS tesztelése 8
- Egészségvédelmi Szűrőprogram vállalatunknál 9
- 25 és 40 éves törzsgárdatagok 2010-ben 10
- Electrolux Munkahelyi Normák I. rész 11
- HR Hírek 12
- Boldog Ünnepeket! 14
- Oktatás a fizikai munkakörben dolgozó kollégák részére 15
- Regionális pályaválasztási kiállításon az Electrolux 15
- Igazi fordulópont az Electrolux fagyasztóládák „életében” 16
- „Bezöldült” a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár menedzsmentje 18
- 5D minősítések a fagyasztóládagyárban 19
- Nyolcadik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban 20
- Kilencedik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban 21
- EMS zöld és sárga minősítések átadása a porszívógyárban 22
- Újabb 5D minősítések a TT&CAB és CT üzemekben 22
- A STOP sarok idei utolsó állomása 23
- Az EMS bevezetése beszállítóinknál 24
- EMS zöld minősítések ünnepélyes átadója 25
- Jó tudni! 25
- Pingvinkifutó az Electrolux támogatásával 26
- Kidobod vagy megeszed? 27
- Öt porszívó öt tengerből 28
- ErgoSense reggelizőszett: design és biztonság a konyhában 30
- Gőzpárás szilveszter 31
- Electrolux mezek, amelyek a kerékpárosok összetartozását erősítik 32
- Electrolux Marathon Team a jászberényi Hajta túrán 32

Kellemes karácsonyi ünnepeket  
és sikerekben gazdag,  
boldog új évet kívánok  
az Electrolux Lehel Kft.  
valamennyi  
munkatársa és  
szerettei számára!

  
Takács János  
vezérigazgató

**Az Electrolux Lehel márka  
elnyerte a Magyar Brands címet.**

Az Electrolux magyarországi cégeinek lapja **Felelős szerkesztő:** Fekete Zsanett **A szerkesztőbizottság címe:** 5101 Jászberény, Pf. 64, Electrolux Lehel Kft. **Kiadja:** Electrolux Lehel Kft. **Felelős kiadó:** Takács János vezérigazgató  
**Grafikai tervezés, nyomtatás:** boommédia Kft. **Eng. sz.:** III/UHV/130/Szo/1978

# A Sarkcsillag Svéd Királyi Érdemrend Parancsnoki rangját kapta Takács János

A Sarkcsillag Királyi Érdemrend Parancsnoki rangját őfelsége, XVI. Károly Gusztáv, svéd király adományozta Takács Jánosnak az Electrolux Lehel vezérigazgatójának. Az elismerést őexcellenciája Cecilia Björner, Svédország magyarországi nagykövete adta át.

Takács János a Sarkcsillag Királyi Érdemrend Parancsnoki rangját a svéd gazdasági és kulturális érdekek magyarországi képviseléséért kapta, mint az Electrolux Lehel vezérigazgatója és a Svéd Kereskedelmi Kamara elnöke.

„Ma az Electrolux nagy tiszteletnek örvend Magyarországon a környezeti és társadalmi felelősségvállalása, a hatékony és magas szintű menedzsmentje miatt. A vállalat sikerei nem lettek volna elérhetőek Takács János vezetése nélkül, és ez felbecsülhetetlen hozzájárulás Svédország hírnevének erősítéséhez” – mondta Cecilia Björner, az ünnepélyes ceremónián.

„A sikerhez vezető út hosszú és néha nehéz, de kétségkívül rendkívül élvezetes volt. Rendkívül élvezetes, mert kollégáim,

mentoraim, szeretteim és barátaim velem voltak, velem vannak. Őszinte köszönet érte!” – mondta Takács János az átadást követően.

A Sarkcsillag Érdemrendet I. Frigyes király alapította 1748-ban. 1975-ig azok a svéd és külföldi polgárok, illetve intézmények részesülhettek az elismerésben, akik elkötelezetten dolgoztak a tudomány, az irodalom, a művészet valamely területén, vagy az emberiség számára kiemelkedően hasznos munkát végeztek. 1975 óta már csak külföldiek, illetve a svéd királyi család tagjai kaphatják meg az elismerést Svédországért tett jöszolgálatukért. A Sarkcsillag Érdemrend mottója: „Nescit Occasum” magyarul „nem ismer hanyatlást”, és azt fejezi ki, hogy Svédország oly állandó, mint egy soha nem nyugvó csillag.





Dr. Gönczy Sándor 1995 óta dolgozik az Electrolux Lehel Kft.-nél. A projektvezetői, alkatrészgyártás-vezetői, majd a termelés igazgatói pozíciók után a jászberényi fagyasztóláda-gyártás vezetésével bízták meg. Ezt követően lett a jászberényi hűtőszekrénygyár vezetője, és 2005 januárjától hozzá tartozott a nyíregyházi gyár irányítása is. 2006. szeptember elsejétől az Electrolux európai hűtőszekrénygyártásának vezetője lett. Jelenlegi pozícióját 2010. július elsejétől tölti be. A szakember a Miskolci Egyetem Gépészmérnöki Karán végzett, majd számos Electrolux belső és külső képzésen vett részt.

# Dr. Gönczy Sándor lett az Electrolux európai tűzhelygyártásának vezetője

Dr. Gönczy Sándort nevezték ki 2010. július elsejétől az Electrolux európai tűzhelygyártásának vezetőjévé. Az alábbi interjúban az új pozíciójával kapcsolatos kihívásokról, a jelenlegi és jövőbeni tervekről, valamint az Electrolux tűzhely termékvonalaról beszélgettünk dr. Gönczy Sándorral.

## Hogyan került ebbe a pozícióba?

Az Electrolux európai tűzhelygyártásáért felelős vezető elhagyta a vállalatot, így a pozíció megüresedett és Ernesto Ferrario, az Electrolux európai operációs alelnöke felkért a poszt betöltésére.

## Mi történt a legújabb kinevezése óta?

Ezidáig elsősorban az európai tűzhelygyárak költséghatékonyabb működésére fókuszáltunk, illetve az új termékek sikeres piaci bevezetésére. Továbbá elindult a globális gyártási szervezet kialakítása is.

## Kérem, mondjon arról néhány gondolatot, hogy milyen termékek tartoznak a tűzhelygyártáshoz?

- Beépíthető sütők (elektromos, gáz, gőz)
- Főzőlapok (gáz, kerámialapos, indukciós, teppan yaki, grill, wok)
- Beépíthető egyéb termékek (mikrohullámú, TV)
- Szabadonálló tűzhelyek:
  - Gázsütő + Gázfőzőlap

- Elektromos sütő + Gázfőzőlap
- Elektromos sütő + Elektromos főzőlap (kerámialapos vagy indukciós)

## Jelenleg milyen nagyobb projektek vannak folyamatban?

A fő hangsúly a termékek fejlesztésére összpontosul. Napjainkban történik az új AEG termékskála bevezetése, de már gőzerővel folyik a munka az Electrolux és a Zanussi márkájú termékskála bevezetésén.

## Az európai gyártás vezetése pontosan milyen feladatkört takar?

Az Electrolux európai tűzhelygyárainak vezetése tulajdonképpen a gyártáshoz kapcsolódó feladatok koordinálását jelenti. Ez igen sokrétű és összetett munka, hiszen az egyes folyamatok tervezésétől és előkészítésétől az ellenőrzésen keresztül a megfelelő kivitelezésig, illetve végrehajtásig, minden ide tartozik. A gyártási stratégia meghatározása, a beruházások, az új termékek gyártásba



vitele, a beérkező vevői igények alapján a kapacitások kijelölése, a termékek minősége, a vevőkiszolgálás, a gyárak irányítása mind szerves része a munkámnak.

### **Mennyiben más ez a korábbi pozíciójához képest, tekintve, hogy az Electrolux idehaza nem rendelkezik gyártókapacitással tűzhelyek vonatkozásában?**

Lényegében hasonló, hiszen korábban a cég európai hűtőszekrénygyártásának vezetőjeként a feladataim ugyanezek voltak, vagyis a tapasztalataim egyértelműen előnyt jelentenek. Természetesen azért van különbség is. Egyik oldalról a tűzhely az Electrolux stratégiai terméke, vagyis talán a legfontosabb szegmens a cég portfóliójában, ami számos tekintetben hatással van a munkámra is. Másik oldalról pedig számomra új termékkörrel van szó, ahol a piaci igények sokkal differenciáltabbak, országonként jelentősen eltérnek és a termékfejlesztés is sokkal intenzívebb, mint a hűtőszekrények esetében, ami természetesen más vezetési megközelítést igényel. Éppen ez jelentette azt a motiváló kihívást, ami miatt elvállaltam a tűzhely gyártás irányítását. Egy gyakorlati példát említve, a tűzhelyek esetében kétszer annyi alapmodell van a kínálatban, mint a hűtők esetében, így például egy adott termékből évente nagyságrendileg összesen ezer termék készül. Ez a tény nyilván a gyártás tervezését és megvalósítását alapvetően határozza meg. További különbség abból adódóan, hogy idehaza nincs tűzhelygyár és a központi szervezetek is más országokban helyezkednek el, többet kell utaznom, hiszen a szakemberekkel történő személyes konzultáció rendkívül fontos.

### **Hol találhatóak Európában az Electrolux tűzhelygyártó üzelei?**

Európában hat országban gyárt az Electrolux tűzhelyeket, Svédországban, Németországban, Svájcban, Olaszországban, Lengyelországban és Romániában. Ezek közül azonban, a svéd gyárat hamarosan bezárjuk.

### **Magyarország egyre fontosabb szerepet tölt be az Electrolux gyártásában mind kapacitás, mind fejlesztés, mind szakembergárda tekintetében. Elképzelhetőnek tartja, hogy bővül a hazai gyártás esetleg egy tűzhelygyárral?**

Magyarország valóban fontos az Electrolux gyártásában, mégsem valószínű, hogy tűzhelygyárat is létrehozunk idehaza. Egy beruházás tervezése során számos tényezőt mérlegelünk, köztük az adott termék gyártásának „hagyományait”, s mivel Magyarország tradicionálisan nem számít tűzhelygyártónak, ez nem jelent éppen előnyt egy esetleges gyár helyének kijelölése során. Persze több további tényező is szerepet játszik, mint a logisztika vagy a költségszint, ami versenyképessé teszi hazánkat, de ennek ellenére egyelőre nem szerepel terveink között egy hazai üzem létrehozása.

### **A hűtőknél, de a mosógépek esetében is az energiahatékonyság, a környezettudatosság egyre fontosabb szempont. Tűzhelyek vonatkozásában talán ez kevésbé domináns. Mi ennek az oka?**

Azt nem mondanám, hogy nem domináns szempont, felméréseink szerint az emberek 90 százaléka a tűzhelyek esetében is fontosnak tartja a készülékek energiahatékonyságát, ami miatt azonban mégis kevésbé markánsan jelenik meg ez a tényező, hogy a tűzhelyet sokkal ritkábban használjuk, mint a mosógépet, a napi 24 órát üzemelő hűtőről nem is beszélve.

### **Ezen a területen melyek a fejlesztések legfontosabb irányvonalai?**

Az innováció kapcsán fontosnak tartom megemlíteni, hogy az Electrolux az ismert gazdasági körülmények ellenére is képes volt a fejlesztésbe investálni, mi több, 2010-ben fordítottuk a legnagyobb összeget erre a területre, mivel a termékfejlesztés vállalatunk stratégiájának egyik alappillére.

#### **Kiemelt területek:**

- Gózsütők fejlesztése
- Inspiro (beépített recepttel rendelkező) automata sütők fejlesztése
- A sütők öntisztító funkciói
- Indukciós főzőlapok
- Energiahatékonyság

### **Mivel a tűzhelygyárak Európa különböző pontjain vannak, így az előző pozícióhoz képest a jelenlegi még több utazással jár; Hogy tolerálja ezt a családot, és Ön hogyan bírja ezt szellemileg és fizikailag?**

Természetesen a család jobban örülne, ha több időt tölthetnék velük, de szerencsére nagyon jól tudjuk kezelni ezt a helyzetet. A hétfélgépet megpróbálom 100 százalékban a családdal tölteni. A lányom, aki 18 éves, éppen ennyire elfoglalt, mint én, hiszen az érettségi és a felvétellel kapcsolatos tennivalók mellett különórákra jár, és nagyon sokat sportol. Feleségem, pedig biztosítja számunkra a nyugodt, kiegyensúlyozott családi hátteret, ami nélkül a hivatásomban sem juthattam volna el idáig!

### **Az új kinevezés óta mi volt az eddigi legnagyobb nehézség és a legnagyobb siker?**

A kinevezésem óta eltelt időszak legnagyobb nehézsége az volt, amikor az egyik beszállítónk nem tudott megfelelő minőségben szállítani egy biztonsági alkatrészt és emiatt bizonyos termékcsaládok gyártását le kellett állítani, de szerencsére ezt a problémát már megoldottuk. A legnagyobb siker a lengyel gyárunk stabilizálása volt, ahol kinevezésemkor nagyon sok problémával szembesültem.

### **Várható esetleg, hogy erre a termékvonagra kerül még magyar szakember?**

Kinevezésem előtt néhány hónappal már kinevezésre került egy magyar szakember, Cselényi Károly minőségbiztosítási vezető, aki egyébként korábban a jászberényi porszívógyárban dolgozott. A termékvonalon belül a lehetőség természetesen nyitott a magyar szakemberek számára is, bár személyes tapasztalataim azt mutatják, hogy a magyar kollégák nem elég mobilisak.

# Huszár Imre az Electrolux Csoport Globális beszerzési alelnöke



## 16 millió termék évente

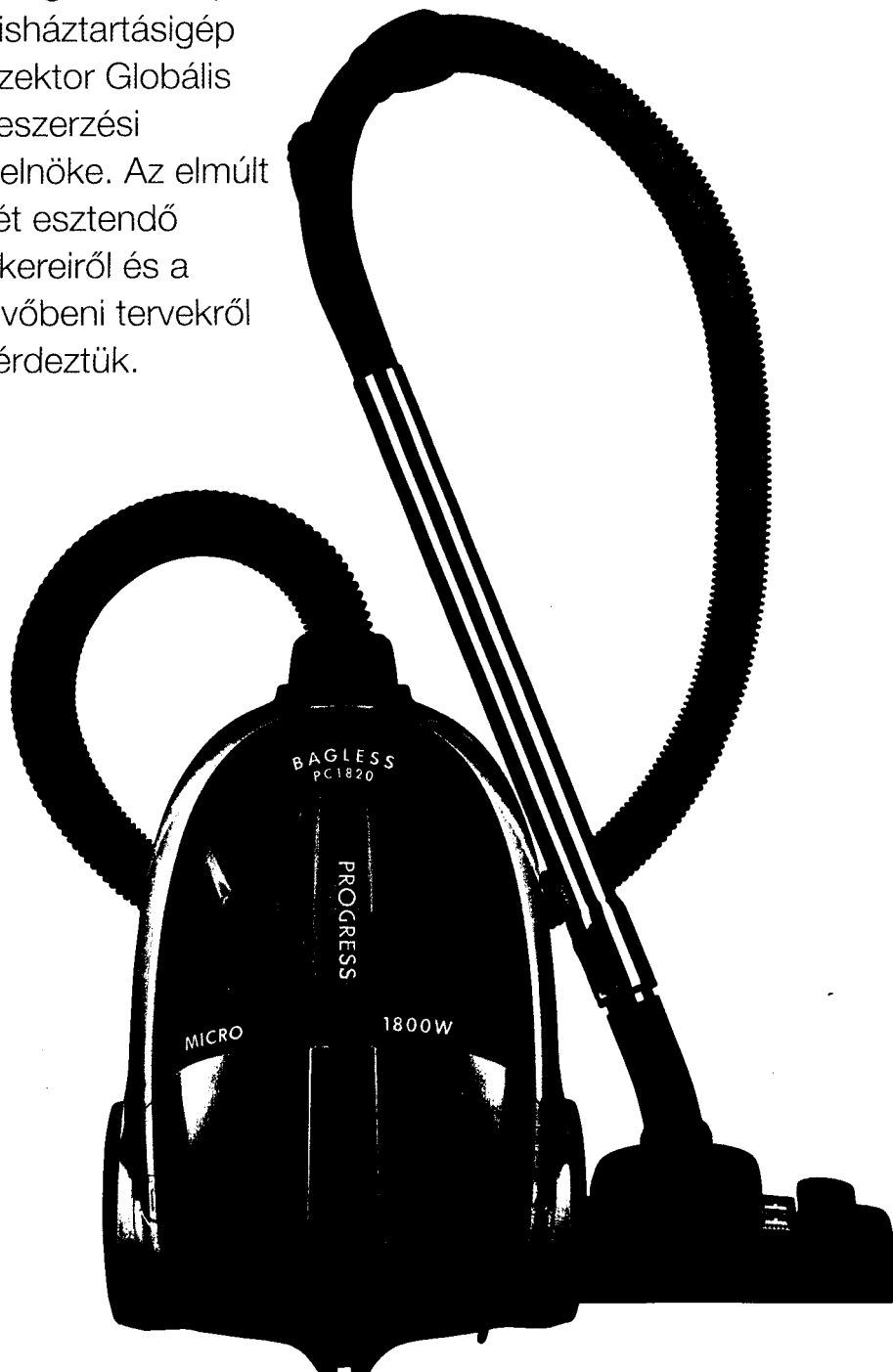
2001-től európai beszerzési igazgató, 2009-től pedig a Padlóápolási és Kisháztartásigép Szektor Globális beszerzési alelnöke. Az elmúlt két esztendő sikereiről és a jövőbeni tervekről kérdeztük.

### Mely területekért felelős?

A porszívók és kisháztartásigépek túlnyomó része nem saját gyárakban, hanem külső partnercégeknek készül, emiatt a beszerzés a szektor egyik legfontosabb területe. Globálisan három kiemelt beszerzési központ került kialakításra: az USA-ból az „állóporszívók”, Magyarországról a hagyományos és akkumulátoros porszívók, Kínából pedig a kisháztartásigépek globális beszerzését koordináljuk. Ezek mellett a helyi piacokat is figyelembe véve működtetünk további központokat Brazíliában és Szingapúrban, ahonnan a magasnyomású tisztítógépeket, vizes takarítógépeket, valamint az Ázsia specifikus termékeket (például: rizsfőző) szerezzük be. Ezek a beszerzési központok tartoznak közvetlenül hozzám, illetve a globális beszerzési stratégia kialakítása a szektoron belül. Összességében 70 gyárral dolgozunk, amelyekkel szinte személyesen is tartom a kapcsolatot.

### Milyen feladatokat látnak el a beszerzési központok?

A szektoron belüli teljes készárubeszerzés, ezen belül a potenciális beszállítók felkutatása, kiválasztása, az együttműködés



feltételeinek megteremtése; a beszállítói fejlesztési programok, és a termékszerkezet támogatása.

Másik nagy feladatunk az ellátási lánc megszervezése. Minden régióban létrehoztunk helyi beszerzési egységeket, ezek feladata a pénzügyi és logisztikai folyamatok biztosítása az adott területen, termékkategóriától függetlenül. Az európai egység Magyarországon van és a standard folyamatok mellett a regionális készletgazdálkodást is végzik.

További feladatunk a beszerzéshez kapcsolódó pénzügyi és kontrolling folyamatok, a termékek minőségbiztosítása és a költséghatékosság (beszerzési és alapanyagárak folyamatos monitorozása, tenderek).

### **Milyen sikereket értek el, mire a legbüszkébb?**

Az Electrolux évente 50 millió készterméket ad el, ebből 16 millió termék beszerzését végezzük. Ez közel 1/3-a a teljes értékesítésnek. Sikereket értünk el a dél-amerikai piacon is egy teljesen új vasaló termékcsaláddal, amely kategóriájában több mint 20 százalékos piaci részesedést ért el.

Korábban az országok kereskedelmi szervezetei önállóan vásároltak termékeket különböző áron és fizetési kondíciókkal. A globális szervezet elsődleges célja ezen mennyiségek konszolidálása és ez által jobb piaci pozíció és beszerzési árak elérése volt, amely feladatot sikeresen teljesítettük.

Jelentős sikereket értünk el a minőségbiztosítás terén is, kulcsfontosságú partnereinknél saját gyárainkat megközelítő szervizhátré mutatót teljesítettünk. Legbüszkébb arra vagyok, hogy a szektoron belül az elsők között hoztuk létre a magyarországi beszerzési központot, ahonnan olyan termékek kerülnek ki, mint az Electrolux egyik ikonterméke, az Ergorapido.

### **Napjainkban mi jelenti a legnagyobb kihívást?**

A növekvő alapanyagárak és kínai bérköltségek jelentik a legnagyobb kihívást, mert ezeknek direkt hatásuk van a beszerzett termékek árára, ezen keresztül pedig a beszerzett termékek profitabilitására. Ugyanakkor csökkenő fogyasztói árak mellett vevőink egyre magasabb minőségű termékeket és innovációt várnak tőlünk. Ezt kizárólag költségcsökkentésekkel és hatékonyságnöveléssel lehetséges elérni, ezen dolgozunk manapság a legtöbbet.

### **Néhány gondolat a jövőről?**

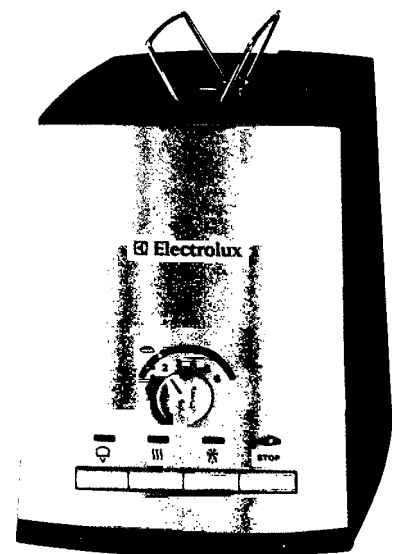
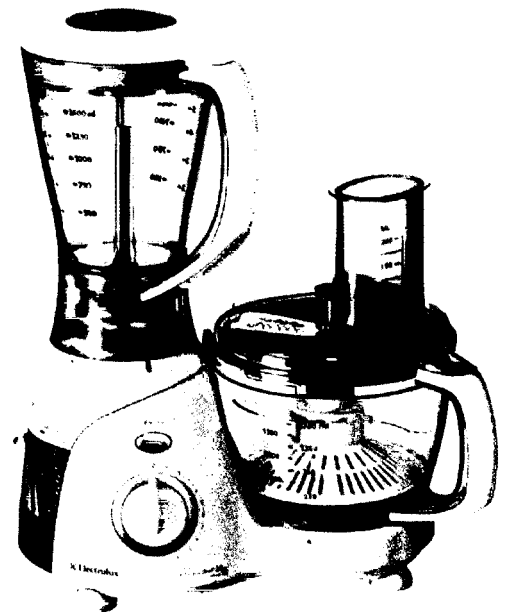
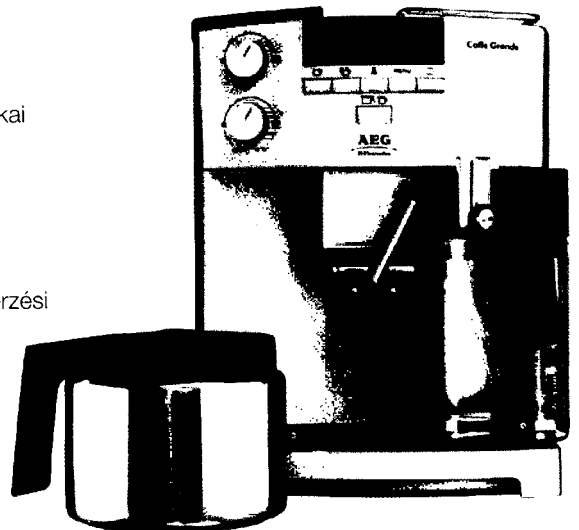
Hamarosan elindítunk egy globális beszerzési adatbázist, amely segíti a kereskedelmi divíziók munkáját azáltal, hogy a világon beszerzett összes termékünk adatát tartalmazza, megkönnyítve a helyi szortiment kialakítását.

Szeretnénk csökkenteni az áru rendelésétől a termék legyártásáig terjedő időszakot amiatt, hogy a regionális készletgazdálkodást támogassuk, és rugalmasabban tudjuk kiszolgálni vevőinket. Erre külön projektet indítottunk 2011-ben.

A pénzügyi mutatóink javítása érdekében beszállítói finanszírozási programot indítottunk.

Racionalizálni szeretnénk a beszállítói bázisunkat. A jövőben kevesebb partnerrel, de szorosabb együttműködésre törekszünk. Ez nemcsak a gyártás területén, de a közös termékfejlesztésben is jelentős előnyöket hozhat vállalatunk számára.

Folyamatosan vizsgáljuk annak lehetőségét, hogy az ázsiai beszállítók mellett magyar és más kelet-európai gyártókkal is együttműködjünk.





## Magyarországon megkezdődött a COMPASS tesztelése

Október közepén elkezdődött Magyarországon a COMPASS megoldás integrált tesztelése, ami eddig jól halad.

Bármilyen információtechnikai projektnél alaptevékenység és egyben kritikus is a tesztelés, hiszen a projektszempontban ekkor győződik meg arról, hogy az adott megoldás az elvárásoknak megfelelően működik-e. Ezen kívül kiváló lehetőség arra, hogy a kijelölt vállalati kulcsfelhasználók közvetlen tapasztalatokat szerezzenek arról, hogy a megoldás valójában hogyan működik. Több hónap telt el megbeszélésekkel, egyeztetésekkel, ahol véglegesedtek az üzleti folyamat dokumentációk, s most eljött az igazság pillanata.

Annak biztosítása érdekében, hogy az új SAP rendszer zökkenőmentesen működjön a 2011. áprilisi elindítása után, több fázisban alaposan kell tesztelni. Az első fázis az integrációs teszt, aminek ez év végéig be kell fejeződnie. Ezt követi a terméktesztelés (Product Test), aminek során gyakorlatilag minden újra kipróbálásra kerül, amit már vizsgáltak az integrációs teszt során, a jelenlegi rendszerekből feltöltött adatokon és kiegészítve az esetleges fejlesztésekkel. Végül pedig a Felhasználói Tesztre (UAT) kerül sor, amelyben jelentős számú végfelhasználó vesz részt, hogy ez által biztosítva legyen a megoldások és a vállalati követelmények teljes körű egyezése.

A tesztelés terv szerint halad, hamarosan indul az integrált tesztelés második fordulója, felkészülésként a januári terméktesztelésre.

### Ménesi Gizella, helyi tesztelési vezető kommentárja:

*„A tesztelés 13 területen folyik több száz forgatókönyv alapján. Folyamatosan haladunk, már közel a felével megvagyunk az év végéig befejezendő integrált tesztelési ciklusoknak, hogy magabiztosan folytathassuk a következő fázissal, a termékteszteléssel.*

*A funkcionális hibák megkeresése mellett rögzítjük és megoldjuk a folyamattal kapcsolatban felmerülő tisztázandó kérdéseket is.*

*Nem kis kihívást jelentett a napi 8-10 párhuzamos teszt végrehajtásához szükséges logisztika biztosítása, hogy az érintett kulcsfelhasználók valamennyien részt vehessenek a tesztelésben. A tesztelési programot folyamatosan tökéletesítjük a visszajelzések alapján.”*

### Bárkányi Mária, helyi projektvezető kommentárja:

*„Mivel Magyarországon pilot bevezetés folyik, amelynek során a teljes átfogó globális COMPASS rendszert először teszteljük, így az a döntés született, hogy már az integrált tesztelés korai szakaszaiba is bevonjuk a kulcsfelhasználókat. A szoros határidők miatt a teszt indulása előtt nem volt mód arra, hogy a kulcsfelhasználókat formális SAP oktatásban részesítsük. Ez okozott is kezdeti nehézségeket. Az elvárások körültekintőbb kezelésével a tesztelési folyamat javult, s ma már jól halad. A legfontosabb cél a tesztek befejezése, de azért van lehetőség arra, hogy a tesztek során tanuljunk is, s az is tanulságos, hogy látjuk a megoldást a gyakorlatban is működni.”*

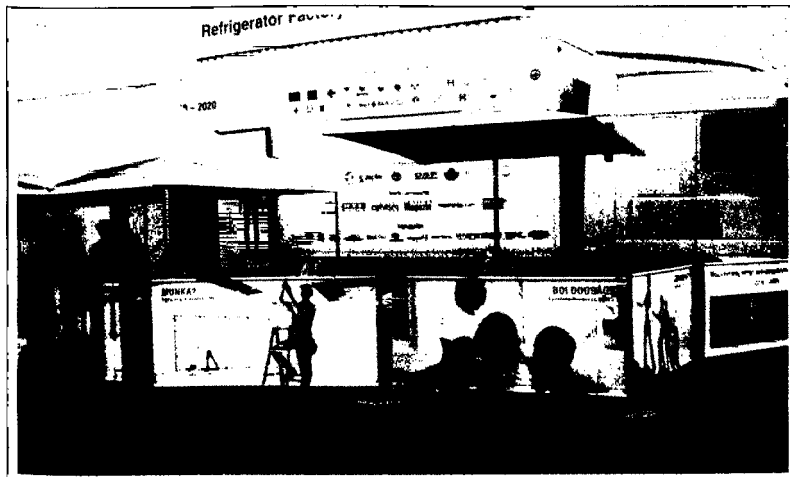
A kulcsfelhasználók SAP oktatását januárban tervezzük. A vállalat által kiválasztottak számára hamarosan kiküldjük a meghívókat, hogy lehetőleg minél előbb lássák a dátumokat.

A tesztelés kiszélesedésével párhuzamosan a tesztelés későbbi fázisaiban résztvevők (ide értve azokat a végfelhasználókat is, akik majd a felhasználói teszthez csatlakoznak) valamennyien megkapják a szükséges oktatást és támogatást.

A teszteléssel kapcsolatos bármilyen kérdéssel a helyi projektvezetőhöz, Bárkányi Máriához vagy a helyi tesztelési vezetőhöz, Ménesi Gizellához (gizella.menesi@accenture.com) lehet fordulni.

# Egészségvédelmi Szűrőprogram vállalatunknál

Magyarország Egészségvédelmi Szűrőprogramjának keretében 2010. november 2-án és 3-án szűrőkamion „állomásozott” az Electrolux jászberényi telephelyén.



## A szűrőkamionban a szakemberek az alábbi vizsgálatokat végezték el:

- vérnyomásmérés
- teljes testanalízis (súly, cél súly, vázizom- és testzsír tömeg, csonttriturálás, ásványi anyagok)
- szív- és érrendszeri vizsgálat
- pajzsmirigy SDS vizsgálat
- foggóc SDS vizsgálat
- arcüreg SDS vizsgálat
- allergia SDS vizsgálat
- kontinencia-teszt
- szénmonoxid mérés (ajánlott minden dohányzónak)
- pulse oximetria vizsgálat (vér oxigén)

A kétnapos szűrésen a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár, a porszívógyár, a pénzügy és adminisztráció, a logisztika, az IT és a szerszám- és célgépgyár munkatársai vettek részt.

Összesen 417 kollégát szűrtek meg a szakemberek, ebből az első napon 199 főt, míg a második napon 218 főt. Az összlétszámból 277 fő fizikai munkakörben dolgozik, míg 140 fő szellemi munkakörben.

Előzetesen két visszajelzés érkezett a vizsgálatok eredményeivel kapcsolatban; az átlagos értékhez képest jobb eredmények voltak a dolgozóinknak az izomzat és a vázrendszer tekintetében, viszont sajnálatos, hogy az átlagos értékhez képest rosszabb eredményt tapasztaltak a magas koleszterinszintet illetően.

Sajnos a szűrőkamion két napos időkorlátja miatt több kolléga szűrése nem volt biztosított, az előzetes felmérések alapján még további 200 munkatárs szeretett volna részt venni a szűrésen.

A szűrőprogrammal kapcsolatban több pozitív visszajelzés is érkezett, amelyből most Zaláné Erzsébet személyszállítási ügyintéző gondolatait idézzük: „A magam és azt hiszem mások nevében is megtehetem, hogy megköszönjem a szűrőbusz idehozatalát, az időpontok megszervezését, és a kiértékelést. Én személy szerint még ilyen sokrétű szűrésen soha nem vettem részt, és ha nem szervezik meg itt helyben, nem is tudtam volna elmenni.”



# 25 és 40 éves törzsgárdatagok 2010-ben

Ahogy az elmúlt években úgy idén is közzétesszük azon dolgozóink nevét, akik 25, illetve 40 éve tagjai már a vállalatnak.

Valamennyien a vállalat iránti töretlen hűségről, példamutató helytállásról tettek bizonyosságot, akik lelkiismeretes munkájukkal jelentősen hozzájárultak vállalatunk céljainak eléréséhez. Jövőbeni munkájuk pedig biztosíték arra, hogy az erősödő piaci versenyben megőrizzük, erősítsük pozíciónkat a nagyvilágban.

#### 40 éves törzsgárdatagok:

BENKE JÓZSEF  
BODÓ KÁROLYNÉ  
FÁBIÁN BÉLÁNÉ  
HUDRA LÁSZLÓNÉ  
SÁNDOR JÁNOSNÉ  
TÓTH IMRE  
BABUCS GÉZÁNÉ  
BATHÓ ISTVÁNNÉ  
BERÉNYI GYÖRGYNÉ  
FÜLEKI BÉLÁNÉ  
IVÁNYI JÁNOS  
MARCIS LÁSZLÓ  
NÉMET SÁNDOR  
OLÁH ERZSÉBET  
VASNÉ KOVÁCS MARGIT

DOBÁK JÁNOS  
SINKA FERENCNÉ  
TÓTH IMRÉNÉ  
VELKEI KÁLMÁN  
BERZE FERENC  
BORICS JÓZSEF  
LUZSI FERENC  
KISPÁL ZOLTÁNNÉ  
BOJTOS JÓZSEF  
NAGY IMRÉNÉ  
VÍZI KÁROLY  
VELKEI ISTVÁNNÉ  
BENKE LÁSZLÓ  
ZALA JÁNOSNÉ  
KISNÉMET TAMÁS  
MÉRI LAJOS  
VÍGH KATALIN

#### 25 éves törzsgárdatagok:

KIS-ÁDÁMNÉ RÓNA MÁRIA  
BIRGÉS GÁBOR  
TÁBI JÓZSEF  
VELKEI MIKLÓS  
VÍG ANDRÁS  
DEMETER LÁSZLÓ  
GONDOS GYÖRGY



NAGY FERENC  
NEMES FERENC  
KOVÁCS IMRE  
BESENYI TAMÁS  
INGES JÁNOS  
BÓDINÉ KÓCZIÁN ANNA  
NAGYNÉ GODA JUDIT  
NOVÁKNÉ KARDOS ANIKÓ  
MAGYAR JÁNOS  
NAGY FERENC  
SZABADOS IMRE  
BODOR GÁBORNÉ  
PINTÉR SÁNDOR  
TÓTH OTTÓNÉ

Az Electrolux Újság hasábjain tesszük közzé az Electrolux Munkahelyi Normák szabályzatát. Ez a Norma a környezetre és a munkahelyi feltételekre vonatkozó minimális követelményeket rögzíti az Electrolux, valamint a részegységek, késztermékek és szolgáltatások valamennyi közvetlen és közvetett beszállítója számára.

# Electrolux Munkahelyi Normák

## I. rész

### Bevezetés

Az Electrolux felelősségteljes munkáltató és jó polgár kíván lenni olyan termékek előállításával és forgalmazásával, amelyek jobbá teszik az emberek életét. Valamennyi tevékenységünket - beleértve termékeink gyártását, terjesztését és értékesítését - úgy kell végezni, hogy tiszteletben és szem előtt tartsuk az emberi jogokat, az egészséget és a biztonságot, valamint a környezetet is. Működésünkben mindenhol alapvető szerepet játszik a fenntartható fejlődésre való törekvés.

### A Norma összefoglalása

Az Electrolux bevezette a Munkahelyi Magatartási Szabályzatot (a továbbiakban Szabályzat), amelyben konkrét követelményeket fektetett le. A Szabályzat az Electrolux valamennyi tevékenységére kötelező érvényű (termelő egységek, irodák, raktárak és egyéb telephelyek), s minden beszállítónkra is érvényes. Az Electrolux Munkahelyi Norma (a továbbiakban Norma) tovább részletezi és konkretizálja a Szabályzatban lefektetett követelményeket. Az Electrolux Szabályzat tükrözi törekvésünket, hogy jó polgárként viselkedjünk, de ugyanakkor mind a Szabályzat, mind a Norma magában foglalja a Csoport ügyfeleinek elvárásait is.

Az Electrolux egységeknek be kell tartaniuk az Electrolux Szabályzatot és Normát, s nem vállalhatja vagy kommunikálhatja más szervezetek szabályzatainak betartását. A beszállítók ugyanakkor más szabályzatoknak is megfelelhetnek, de csak azzal a feltétellel, hogy teljes mértékben megfelelnek az Electrolux Szabályzatban és Normában lefektetett valamennyi követelménynek.

Ha egy Electrolux egység valamelyik ügyfele a Norma előírásainál szigorúbb követelményeket támaszt az Electrolux-szal szemben, az adott egységnek erről értesítenie kell az Electrolux Fenntarthatósági Ügyek Részlegét. Az Electrolux Fenntarthatósági Ügyek Részlege összehasonlíttja az ügyfél szabályzatát az Electrolux Szabályzattal az eltérés megszüntetése érdekében.

A Norma a Szabályzat egyes rendelkezései szerint részekre oszlik. Minden rész részletesen ismerteti a Szabályzat vonatkozó előírásait, szükség szerint elmagyarázza az adott előírás betartásához szükséges definíciókat és követelményeket. Ezen kívül tartalmaz egy "elfogadott irányítási gyakorlat" szakaszt is, amely megfelelő akciótervet javasol. Az elfogadott gyakorlat nem kötelező, bár minden egységnek nyomatékosan javasoljuk, hogy ezeket az ajánlásokat építse be tevékenységébe.

Felhívjuk a figyelmet arra, hogy a jelen dokumentumban ismertetett eljárások bevezetése nem mentesíti az adott Electrolux egységet vagy a beszállítót az alól a kötelezettség alól, hogy elemezzék azokat a Szabályzattal kapcsolatos kockázatokat, amelyek felmerülhetnek. Ilyenkor további irányelvek és eljárások átvételére és bevezetésére is szükség lehet.

A Norma rendszeresen felülvizsgálatra és aktualizálásra kerül a betartással kapcsolatban szerzett tapasztalataink és információink alapján. Kérjük, juttassák el a jelen dokumentum javítására vonatkozó észrevételeiket vagy akár a Szabályzattal, akár a Normával kapcsolatos kérdéseiket az Electrolux Fenntarthatósági Ügyek részlegéhez ([sustainability@electrolux.se](mailto:sustainability@electrolux.se)). Látogasson el a [www.electrolux.com/sustainability](http://www.electrolux.com/sustainability) honlapra, ha további információkra van szüksége az Electrolux cég prioritásairól és a fenntarthatóság kérdéskörének megközelítéséről, vagy ha a jelen Normában említett dokumentumokat le akarja tölteni.

### Definíciók

A Szabályzatban lefektetett részletes követelmények az Electrolux Csoport saját létesítményeire és a beszállító tevékenységére (a továbbiakban Egységek) egyaránt érvényesek. A „dolgozók” és „alkalmazottak” magukban foglalják a főállású munkatársakat, az idején jellegettel foglalkoztatottakat, a szerződés alatt vagy darabbérből dolgozókat, tanulókat, valamint a próbaidőre felvett dolgozókat is.

# HR Hírek

Évvége közeledtével az éves szabadságnapok számbavétele napi szinten foglalkoztat bennünket. Ehhez szeretnénk most kollégáinknak - a teljesség igénye nélkül - egy kis információt nyújtani.

## RENDES SZABADSÁG

Az alapszabadság mértéke húsz munkanap. A szabadság a munkavállaló huszonötödik életévétől 21; huszonnyolcadik életévétől 22; harmincegyedik életévétől 23; harmincharmadik életévétől 24; harmincötödik életévétől 25; harminchetedik életévétől 26; harminckilencedik életévétől 27; negyvenegyedik életévétől 28; negyvenharmadik életévétől 29; negyvenötödik életévétől 30 munkanapra emelkedik.

A szülők döntése alapján a gyermeke nevelésében nagyobb

szerepet vállaló munkavállalót vagy a gyermekét egyedül nevelő szülőt évenként a tizenhat évesnél fiatalabb egy gyermeke után 2; két gyermeke után 4; kettőnél több gyermeke után összesen 7 munkanap pótszabadság illeti meg. A pótszabadság szempontjából a gyermeket először a születésének évében, utoljára pedig abban az évben kell figyelembe venni, amelyben a tizenhatodik életévét betölti.

Apának gyermeke születése esetén 5 munkanap pótszabadság jár.





A szabadság kiadását – a munkavállaló előzetes meghallgatása után – a munkáltató határozza meg. Az alapszabadság egynegyedét a munkáltató a munkavállaló kérésének megfelelő időpontban köteles kiadni. A munkavállalónak az erre vonatkozó igényét a szabadság kezdete előtt legkésőbb 15 nappal be kell jelentenie.

A szabadságot az esedékesség évében kell kiadni.

A szabadságot kettőnél több részletben csak a munkavállaló kérésére lehet kiadni.

A szabadság kiadásának időpontját a munkavállalóval legkésőbb a szabadság kezdete előtt egy hónappal közölni kell.

### FIZETÉSNELKÜLI SZABADSÁG

A fizetés nélküli szabadságot csak és kizárólag a munkavállaló kérésére lehet kiadni.

A fizetés nélküli szabadság kétféle módon adható ki:

**1. A törvény által meghatározott esetekben, a munkavállaló kérésére kötelezően ki kell adnia a munkáltatónak.**

### Ezek az esetek:

**a.** A munkavállalót fizetés nélküli szabadság illeti meg

- a gyermek harmadik életéve betöltéséig, a gyermek otthoni gondozása céljából;
- a gyermek betegsége esetén tizedik életéve betöltéséig a gyermekgondozási segély folyósításának időtartama alatt, feltéve, hogy a munkavállaló a gyermeket otthonában gondozza;
- az ikergyermekes esetén a tankötelessé válás évének végéig, (amennyiben ikergyermekes esetén a tankötelessé válás éve nem egyezik meg, úgy a legkésőbb tankötelessé váló gyermeket kell figyelembe venni). A gyermek tankötelessé válásának időpontjaként legfeljebb a gyermek 10. életéve betöltésének napját kell érteni.

**b.** A munkavállalónak - kérelmére - a tartós (előreláthatólag harminc napot meghaladó) ápolásra vagy gondozásra (a továbbiakban: ápolásra) szoruló közeli hozzátartozója otthoni ápolása céljából az ápolás idejére, de legfeljebb két évre a munkáltató fizetés nélküli szabadságot kötelese engedélyezni, ha a munkavállaló az ápolást személyesen végzi. A tartós otthoni ápolást és annak indokoltságát az ápolásra szoruló személy kezelőorvosa igazolja.

**c.** A munkavállalónak - kérelmére - egy évig terjedő fizetés nélküli szabadságot kell engedélyezni, ha a munkavállaló magánérőből a saját részére lakást épít. A fizetés nélküli szabadságot az építési engedélyben megnevezett személy vagy helyette a vele együtt élő házastárs (élettárs) igényelheti.

A kért megszakítás nélküli fizetés nélküli szabadságot a munkavállaló által megjelölt - legalább egy hónappal előzetesen közölt - időpontban kell kiadni.

Ha a munkavállaló a fizetés nélküli szabadságot részletekben kívánja igénybe venni, a kiadás ütemezéséről a munkáltatóval előzetesen meg kell állapodnia.

**2. A törvény szerint meghatározott olyan esetben, mikor a munkavállaló egyéb élethelyzetére hivatkozva kéri a fizetés nélküli szabadság kiadását** (nem kötelező kiadnia a munkáltatónak, mérlegelési jogkörébe utalja a jogszabály). Előfordulhat olyan helyzet is a munkavállaló életében, amikor a törvényben szabályozott eseteken túl is szüksége van fizetés nélküli szabadságra, azonban ebben az esetben a kérelem pozitív elbírálása - tehát a fizetés nélküli szabadság engedélyezése - kizárólag a munkáltató döntésétől függ. Főszabály azonban mind a törvényben szabályozott, mind pedig a mérlegelési jogkörben biztosított munkaidő-kedvezményeknél, hogy ezek kiadása minden esetben a munkavállaló kérelmére történik.

Nagyon fontos információ, hogy az 1. c és a 2. pontban felsorolt esetekben a fizetés nélküli szabadság időtartama alatt az egészségügyi biztosítás szünetel. A szünetelés idejére a járulék összegét a munkavállalónak kell megfizetnie.

**Következő számunkban a munkavállalóinkat érintő 2011-es jogszabályváltozásokról (SZJA, nyugdíj... stb.) fogunk tájékoztatást adni.**



# Boldog Ünnepeket!

Az évvége és az ünnepek közeledtével nem szeretnék „ünneprontó” lenni, ezért most nem írok a káros szenvedélyek hatásairól, az alkohol, a cigaretta, az elhízás és a mértéktelen evészet romboló hatásairól. Ezekről majd az újrési számban esik bővebben szó, amikor megfogadjuk új szokásainkat...



Ez a cikk szóljon arról, hogy hogyan ünnepeljünk. Ünnepejünk sok ajándékkal? Alkoholal? Terülj-terülj asztalkámmal? Sok családnál az ünnepnek való megfelelés, az elvárás nagyon sok idegességet, stresszt, veszekedést fog okozni. Át kellene értékelnünk, hogy mit jelent az ünnep. Számomra azt, hogy a szereteteinkkel lehetünk. Meg kellene tanulnunk, hogy a karácsony nem az ajándékokról szól. Minden próbál minket tévútra vezetni, már novemberben megjelennek az ünnepi fények, az akciós katalógusok, a hihetetlen karácsonyi árleszállítások, minden fórum arról szól, hogy vásárolj, vásárolj, vásárolj! Akinek nincs pénze, ettől rosszul érzi magát, s azon kesereg, tételődik, hogy nem tud megfelelő ajándékokat a fa alá venni, nem tud megfelelő karácsonyi menüt az asztalra varázsolni. Aki pedig tehetős megveszi a 15-ik felesleges dolgot, amire 1 hónap múlva vagy ránéz, vagy nem, a házat meg lassan ellepi a feleslegesen megvásárolt,



„nagyon fontos, akciós” áru. Az ünnepnek való göröcsös megfelelés miatt nagyon-nagyon sok ember érzi magát rosszul (ilyenkor a mentősöknek és a lelkeségyszolgálat embereinek rengeteg munkája van). A TV-reklámokban gyönyörűen felöltözött, mosolygós család boldogan hontogatja az ajándékokat, senki nem feszült, az asztal kifogástalan, az ünnepi vacsora fel van tálalva, a lakás ragyog stb. Ezt látjuk az újságok oldalairól is. Ne hagyjuk magunkat becsapni! Ezek a képek nagyon messze vannak a valóságtól. Saját és ismerőseim tapasztalata inkább az, hogy délután még nincs kész a karácsonyfa, hogy nem

világít az égő, majdnem leégett az ünnepi vacsora, a gyerekek nyüszítenek, hogy mikor jön a Jézuska, a családanya ideges, mert reggel óta süt, főz, takarít egyszerre, s este 7-kor már hullafáradt, idegessége ráragad mindenkire, s lassan mindenki a háta közepére kívánja az ünnepeket.

Rajtunk múlik, hogy hogyan éljük meg az ünnepeket, és hogyan éljük meg a hétköznapokat. Legyen azért ünnep ez a pár nap, mert együtt lehetünk azokkal akiket szeretünk. Legyen azért ünnep, mert foglalkozhatunk egy kicsit magunkkal is. Beszélgessünk sokat, olvassunk, sétáljunk! Kinek van arra ideje a rohanós hétköznapokban, hogy egy jó könyvvel a kezében beüljön a fotelba, társasjátékozzon a gyerekekkel, megnézze a régi fényképeket, gyertyafény mellett beszélgessen. Az ünnepnek szerintem erről kellene szólnia, hogy valami mást csinálunk, mint az év többi napján. Ünnepejünk azt, hogy van fedél a fejünk felett, nem éhezünk még ha szerény is a vacsora, családtagok vesznek körül, még ha nem is teljes az a család. Adjunk hálát, hogy dolgozhatunk, hogy egészségesek vagyunk. Ha valami egészségügyi problémánk van, próbáljunk meg rájönni, hogy min kellene változtatnunk. Ha kicsit lelassítunk, megpihenünk, elmélkedünk, lehet, hogy könnyebben megtaláljuk a válaszokat. Ehhez persze ki kell maradni a fent említett vásárlási örületből, a „minden tökéletes lesz” megfelelni akarásból, meg kell állni, hogy a Szenteste és a karácsony a tévé nézésről szóljon, a „jó filmekről”. Ne engedjük a médiának, a reklámoknak. Egy bekeretezett fotó gyönyörű ajándék lehet. Nem pénz kérdése, hogy hogyan élem meg az ünnepet. Gondolkodjunk el, mikor beszélgettünk utoljára bensőségesen?. Mikor hallgattuk meg a másikat figyelmesen? Szerettünk mikor mondta el utoljára, hogy milyen gondolatai vannak az életről, a kapcsolatunkról? Mikor hallgattuk meg a gyerekeket, hogy az iskolában kivel barátkozott, kivel vezett össze, mit mondott a napközis tanító néni stb.? Gondoljuk végig mennyire ismerjük a másikat, tudjuk-e ki nem mondott gondolatait? Ha úgy érezzük a rohanó hétköznapok miatt felszínese a kapcsolatunk, felteszünk kérdéseket, de igazából a választ már nem várjuk meg, akkor próbáljuk meg az ünnepek alatt az igazi szeretetet visszahozni, s próbáljunk meg ismét egymásra találni!

Szeretetteljes ünnepeket kívánok mindenkinek!

*Dr. Nagy Ida, az Electrolux jászberényi üzemorvosa*

# Oktatás a fizikai munkakörben dolgozó kollégák részére

Az Electrolux nyíregyházi hűtőszekrénygyárában 2010. november 29-én és 30-án minden fizikai munkakörben dolgozó munkatársat érintő oktatást tartottak a minőségbiztosítási, biztonságtechnikai és EMS területek kollégái.



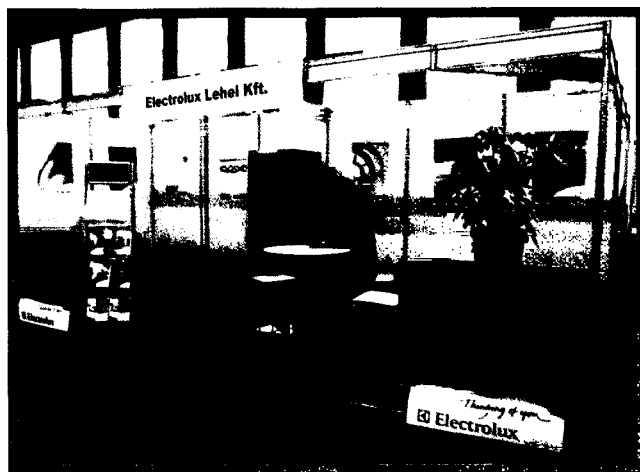
Több mint 1100 munkavállaló két napon keresztül hat csoportba osztva kapott szakmai információt a közelmúltban bevezetett, illetve a 2011 év elején bevezetésre kerülő új termékek (pl. Perfekt 10) ellenőrzését,

és a készülékek „vevői szemmel történő” minőségi elbírálását illetően. A minőségbiztosítási osztály kollégái a „Minőségi Kapu” szerepéről és működéséről is beszámoltak, míg EMS oldalról a problémamegoldás mellett a gyár kulcsmutatóinak elemzése, és az elérésükhöz szükséges feladatok, felelőségek meghatározása zajlott. Kiemelt szerepet kapott a biztonságos munkavégzés, a munka-, tűz- és balesetvédelmi oktatáson. A biztonságos munkavégzés és a balesetek elkerülésének módjain túl a környezetvédelem és a környezettudatos, energiateljesítmény-mentes mérséklő munkahelyi magatartás is szóba került. Az oktatások végén a kollégák felmérése is megtörtént, ahol munkavállalóink bizonyították, hogy a hallottakat elméletben már elsajátították. Reméljük, a gyakorlat is igazolja majd a kétnapos képzés eredményességét!

## Regionális pályaválasztási kiállításon az Electrolux

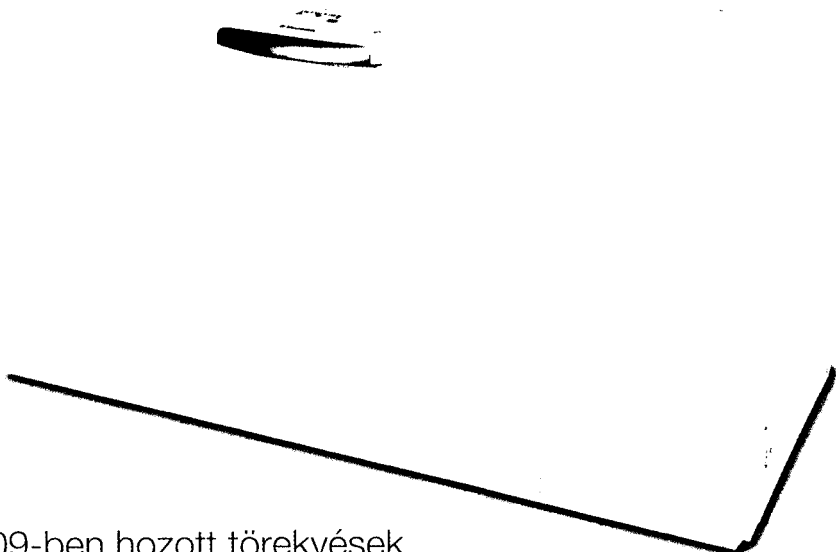
„Dönts jól, jövőd a tét” címmel 11. alkalommal - október 4-én és 5-én - rendezte meg Nyíregyházán az Észak-alföldi Regionális Munkaügyi Központ a regionális pályaválasztási kiállítást.

A kétnapos rendezvényen több mint 70 kiállító várta a továbbtanulás előtt álló fiatalokat, köztük vállalatunk mint a megye egyik legnagyobb munkáltatója is képviseltette magát. Az iskolák kínálata mellett fontos a fiataloknak látniuk, hogy az adott szakmával, vagy képesítéssel a későbbiekben hol tudnak elhelyezkedni. Számukra bemutattuk, hogy milyen területekre várunk pályázókat, az egyes munkakörök betöltéséhez milyen iskolai végzettség szükséges, továbbá mennyire szerteágazó tudást igénylő munkakörök betöltésével és együttműködésével lehet elkészíteni egy olyan otthonról is jól



ismert, szinte természetesnek tűnő háztartási készüléket, mint egy hűtőszekrényt. A kiállításra a pályaválasztó fiatalok mellett sok felnőtt is eljött, akik megtekintették standunkat és érdeklődtek a termékek és a munkahelyek felől.

# IGAZI FORDULÓPONT az Electrolux fagyasztóládák „életében”



A 2009-ben hozott törekvések, hogy jelentősen megváltoztassuk a fagyasztóláda üzletágat az Electrolux fehéráru szervezetén (EMEA) belül, egy jó példa arra, hogy hogyan lehet alapvetően megreformálni egy termékcsalád költségstruktúráját, amely az európai BEST program alappilléreinek egyike.

2009-ben az európai fagyasztóláda-piacot 1,35 millió darabra vagy 413,3 millió euróra becsülték.

A recesszióban lévő Angliában, Franciaországban, Olaszországban (a legnagyobb fagyasztóláda piacok Európában) 3 meghatározó piaci szereplő van: a Whirlpool 25,7 százalékos részesedési aránnyal, és beszállítója a Bosch és az Indesit vállalatoknak, az Electrolux 20,2 százalékos piaci részesedéssel és a Liebherr, amely fő beszállítója a Miele-nek 11,6 százalékos piaci részesedéssel.

A 20,2 százalékos piaci részesedés ellenére az Electrolux fagyasztóláda üzletága nem volt jövedelmező. Helen Woolley terméküzletág-vezető állítása szerint a termékköltségek, különösen a szállítási költségek túl magasak voltak ahhoz, hogy versenyképesek legyenek az alacsonyabb árkategóriás helyi és kínai fagyasztóládákkal szemben.

**A fogyasztói igények, szokások ismerete, megértése kulcs a sikerhez**  
2009-ben magyar és külföldi szakemberek a fogyasztói igényekre alapozva megfogalmazták a jövőre vonatkozó

kihívásokat. Rengeteg időt fordítottak arra, hogy a fogyasztók otthonaikban megfigyeljék a mindennapi szokásaikat, és arra a következtetésre jutottak, hogy a fogyasztóknak választaniuk kellett a készülék helyigénye vagy a kapacitása között akkor, amikor egy energiatakarékos fagyasztóládát vásárolnak.

A fogyasztói elvárások nagyon egyszerűek: „Egy új fagyasztóládát akarnak mindenféle előnnyel anélkül, hogy választaniuk kelljen a helyigényt vagy a kapacitást illetően. Nekünk van A+ és A++-os fagyasztóláda sorunk, de ez túl drágának bizonyult. Az eladások nagy részét a B és C energiaosztályú ládák tették ki, és a kereskedelmi partnereinknek nem voltak érveik, hogy változtassanak és inkább maradtak ezeknél az alacsony hatékonyságú termékeknél” - mondta Helen Woolley, terméküzletág vezető.

#### Út a megújuláshoz

Az Electrolux jászberényi gyárában egy újfajta kondenzátor design-t fejlesztettek ki, amelyet a gyáron belül állítanak elő egy hajlítószerszám segítségével. A meghajlított kondenzátort egy gép automatikusan beépíti a fagyasztóláda belsejébe. „Ennek az új technológiának köszönhetően nemcsak a fagyasztóládák méretét tudtuk

csökkenteni, hanem alacsonyabb költségszint mellett egy jobb minőségű, hatékonyságú A+ és A++-os készüléket tudunk ajánlani a vevőknek" - állítja Woolley.

A cél a fagyasztóládák versenyképességének növelése volt Európában, amelyhez kiváló alapot adott a kisebb helyigényű és magasabb energiahatékonyságú fagyasztóláda-választék kifejlesztése.

Ez az újfajta termékcsalád ösztönözte és ma is ösztönzi a vásárlókat, hogy a régi fagyasztóládájukat cseréljék le egy újabb energiatakarékos modellre. Az új fagyasztóláda-család egy optimális megoldást kínál mind a helyigényre, mind a belső űrtartalomra.

Szerencsére sikerült a termék piaci árának emelését is elérni, amelyhez egy jól összeállított eladásösztönző csomag is segített. Mindennek köszönhetően az Electrolux képes volt növelni a piaci részesedését, csökkenteni az előállítási költségeit és így nyereségessé tenni a fagyasztóláda üzletágat.

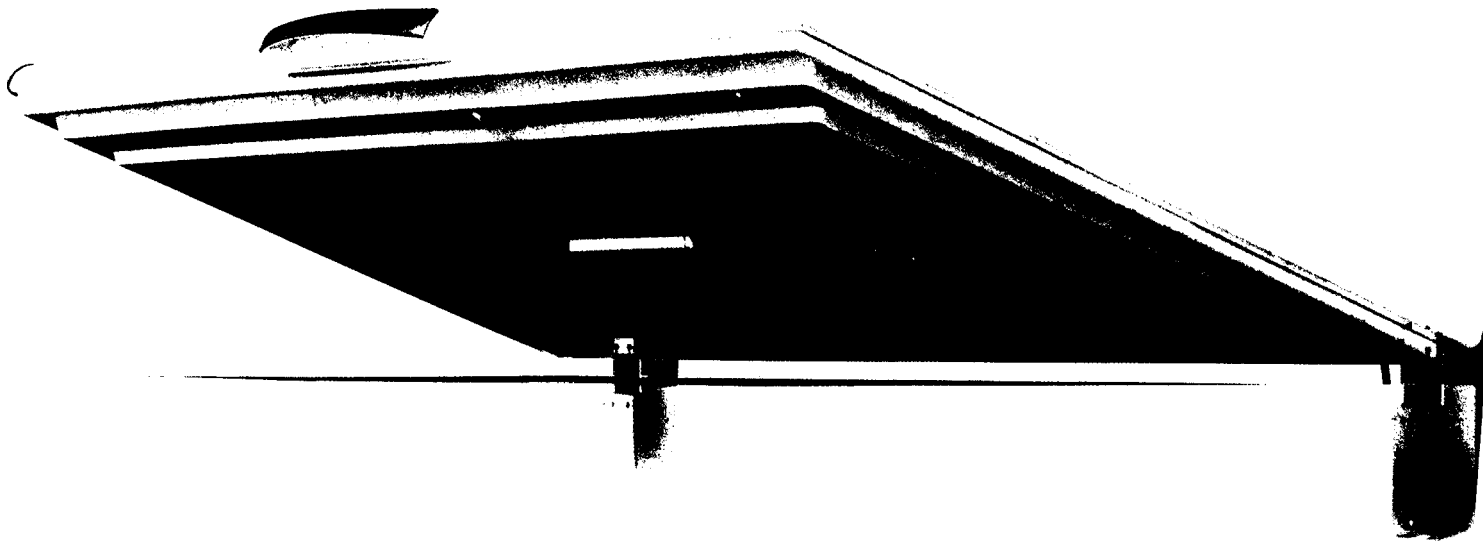
„Mindez az új A+ és A++ kategóriás fagyasztóládák iránti kereslet növekedésének köszönhető, amely biztosította számunkra a piaci részesedés növelését. Most már 20,5 százalékos a részesedésünk az európai fagyasztóláda piacon. Alacsonyabb előállítási költségszinten gyártunk, egy stabil márkánévvel rendelkezünk, és értékes termékeket kínálunk a Whirlpool és a Liebherr termékeihez képest" - nyilatkozta Woolley.

**2010. októberében az Electrolux elérte a 20,5 százalékos részesedést az európai fagyasztóláda piacon, alacsonyabb előállítási költségek és egy stabil márkánév mellett.**

#### **This is a good:**

- Ez egy új cikksorozat az e-gate-n, amellyel sikertörténetekre fókuszálunk az Electrolux fehéráru-szervezetén (EMEA) belül.
- Ezek az esettanulmányok, amelyek a BEST által meghatározott kategóriák egy-egy eleméhez kapcsolódnak: hogyan tudjuk megváltoztatni a költségstruktúrát, hogyan befolyásolhatjuk az ismeretszerzést és a termelést, illetve hogyan tudunk elérni egy jövedelmezőbb értékesítést.
- Minden ilyen esettanulmány bemutat egy témát, az ahhoz kapcsolódó megoldást, és az eredményt is.
- Téma: Veszteséges termék kategória adott fix mennyiségekkel és adott piaci árakkal.
- Megoldás: A fogyasztói igények ismerete lehetővé tette egy versenyképes termékcsalád kifejlesztését az előállítási költségek csökkentésével és a piaci árak növelésével.
- Eredmény: Az Electrolux átvette a piacvezető pozíciót a fagyasztóládák piacán Európában. 5 ponttal növelte az árindexet, 0.9 százalékos előnyt szerzett forgalmi értékben, csökkenő piaci tendenciák mellett. Az adózás előtti nyereség (EBIT) majdnem 10 százalékkal emelkedett 2008 és 2009 között.
- **Csapat: Szentpéteri Ferenc, Szmidá Ildikó, Nagy József, Gerner Ferenc, Hopka Tünde, Giorgio Mascera, Helen Woolley.**

A csapat körültekintő munkát végzett, hiszen nemcsak a fogyasztói igényeket ismerte fel, a költségeket csökkentette, a piaci árakat növelte, hanem a stabilitás terén is jelentős eredményeket hozott.



# „Bezöldült” a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár menedzsmentje

A jászberényi menedzserek vezeték az EMS zöld minősítés összesítését. Az Electrolux jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár büszke lehet rá, hogy az összes menedzsere megszerezte az EMS zöld minősítést.

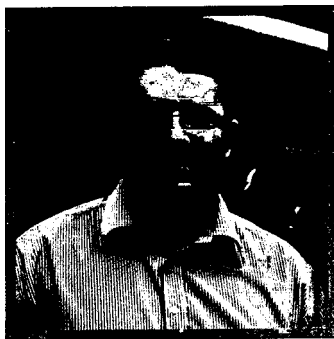
Minden menedzser Jászberényben – beleértve a kulcspozíciókat is a HR-en, a beszerzésen, az ellátólánc területén (logisztika), illetve a termelésen – megszerezte a zöld minősítést még az EMS 5 éves évfordulóját megelőzően. A projektjeik teljes megtakarítása közel 9 millió euró volt.



**Ernesto Ferrario**, a működésért felelős alelnök mondta: „Igazán nagy hatással volt rám a jászberényi menedzsment teljesítménye és az elkötelezettségük az EMS folyamatos fenntartása iránt. Már nagyon várom a következő látogatásomat a jászberényi gyárban, hogy

jómagam is megtapasztaljam a „zöld intézkedések” eredményeit.

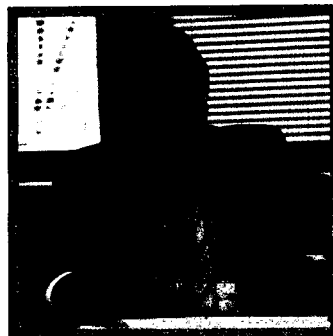
A jászberényi gyárban dolgozó kollégáknak több mint 627 sárga minősítése, 109 zöld minősítése és 6 kék minősítése van.



**Gareth Berry**, EMS Globális vezető nyilatkozta: „Ez egy hihetetlen teljesítmény, ami igazán demonstrálja az EMS iránti elkötelezettséget a jászberényi gyárban. Szeretnék gratulálni és köszönetet mondani az egész csapatnak.”

„Nagyon büszke vagyok arra, hogy a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár teljes vezetősége megszerezte az EMS zöld és kék minősítést.

Igazán nagyszerű, hogy a vezetőink egy nagyon jól megalapozott tudással rendelkeznek, és mindegyikük ismeri



az EMS különböző metódusait, és sikeresen használja azokat a mindennapi munkája során. Másrészt nagyon pozitív a gyár minden munkatársára nézve, hogy a vezetők elkötelezték magukat és ennek megfelelően cselekszenek. Így sokkal egyszerűbb az EMS-t

továbbvinni és bevezetni a szervezet minden területén. Figyelembe véve nagyfokú elkötelezettségünket az EMS irányába, következő lépésként a gyár vezetősége az EMS kék minősítés' megszerzését tűzte ki célul.” - nyilatkozta **Szentpéteri Ferenc** az Electrolux jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár igazgatója.

**Kármán József**, mérnökségi vezető szerezte meg legutóbb az EMS zöld minősítést, aki a következőket nyilatkozta: „Az EMS egy kitűnő eszköz ahhoz, hogy biztosítsuk a folyamatos technológiai fegyelmet és fenntartsuk az általános minőségi szintet. A jobb kommunikáció és a fokozott problémamegoldó módszerek kulcsfontosságúak voltak az EMS alkalmazása során a munkakörnyezetemben. Ezáltal képesek vagyunk növelni az együttműködési szintet az egyes társosztályok vagy részlegek között, támogatva ezáltal a gyártási folyamatot az EMS segítségével.”

**Carsten Franke**, a hűtőszekrénygyártásért felelős európai alelnök a következőt tette hozzá: „Engedjék meg, hogy gratuláljak mindenkinek Jászberényben ehhez a kiváló teljesítményhez, és az EMS iránti elkötelezettségükhöz. Azt gondolom, hogy a jászberényi csapat az egyetlen az Electrolux Csoporton belül, ahol minden menedzser megszerezte az EMS zöld minősítést. Nekem személy szerint megtiszteltetés, hogy egy ilyen csapat a szervezetem része, és bízom benne, hogy mindez - remélhetőleg - motiválni fogja a többi gyáregységet e jó példa követésében.”





**Mark Schubert**, az EMS EMEA vezetője mondta: „A jászberényi menedzsment egyértelműen hisz abban, hogy jó példával járnak élen, és megértették a fontosságát annak, hogy a jászberényi gyárban mindenki használja az EMS eszközeit és rendszereit a stabilitás és a területeken véghezvitt fejlesztések érdekében. Én bátorítom őket, hogy továbbra is tartsák meg az EMS-hez való pozitív hozzáállásukat, és biztos vagyok benne, hogy erőfeszítéseinknek az eredménye megmutatkozik majd a KPI-okban, továbbá az EMS Teljesítményértékelésekben.

„Fontos, hogy a vezetők is ismerjék az alapértékeket és a folyamatokat, amelyeket az Electrolux gyártási kultúra



milyen hatást lehet elérni” - nyilatkozta **Eszik Róbert** EMS koordinátor.

részének tekintünk és EMS-nek hívunk! A vezetők támaszthatnak elvárásokat a szervezeten belül a folyamataik működtetésének javítására, az EMS alkalmazására. Ez úgy valósítható meg, ha a vezető saját tapasztalatából tudja, hogy az EMS eszközök alkalmazásával

# 5D minősítések a fagyasztóládagyárban

Az elmúlt hetek felkészülési időszakában nagy fejlődés volt tapasztalható a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárban, amely az 5D minősítések terén is megmutatkozott.

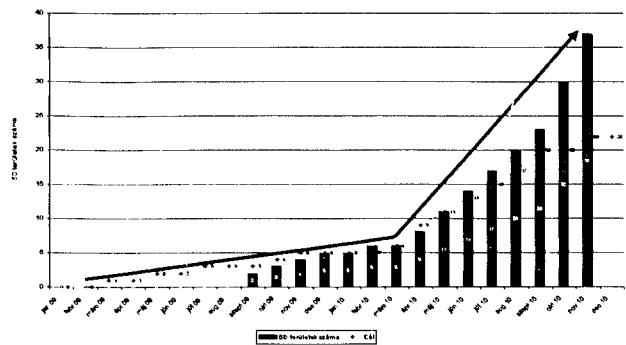
Egyre több terület ismeri az 5D elemeket és használja az 5D módszert.

**A fagyasztóládagyárban négy terület is sikeresen megszerezte az 5D minősítést:**

- Fagyasztóládagyár I-es szerelőszalag
- Előszerelő 2.
- Belső kád-gyártás
- Ütemraktár.

Idén csak az önállóan készülő területek 5D minősítését tervezzük, de 2011-ben az összes területnél szeretnénk elérni az 5D minősítést. Gratulálunk a határidőre történt felkészüléshez, ami által a Performance assessment audit időpontjára megcélzott 37 terület elérte az 5D minősítést!

HUC 5D Bevezetés



# Nyolcadik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban

2010. október 18-án került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerj! program idei nyolcadik díjátadójára.

Szeptember hónapban 34 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 35 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül tizenkettőt vezetünk be a hónap során. A régi ötletgazdák mellett öt új javaslattevő is nyújtott be ötletet, közülük hárman bérelt állományú kollégák.

Nyolc javaslatot jutalmaztunk, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra került a "Kis lépések hasznos ötletek" kategória győztese is. Nyolc ötletadó kapott pénzjutalmat, mindösszesen 90.000 Ft került kifizetésre.

Vass Attila gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

A "**Hónap Legjobb Ötletei**" kategóriába nyolc javaslatot soroltunk, melyek bevezetése megkezdődött. A javaslatok benyújtóit 10-10 ezer Ft jutalomban részesítettük. "Vérnyomásmérő beszerzése az Üzem részére/Alsórész keréktartó, ill. görgők tárolása a selejtező területen" Karászi Melinda 20.000 Ft, "Mercury szabályzó fedél szerszám módosítása/ HV tesztelők javítása" Laczó János 20.000 Ft, "Kézszáritók modernebbre cserélése a mosdókban" Csiklya Sándor, "A termékauditori helyiségben tűzriadó fényjelző elhelyezése" Tóth József, "Az 5S napi ellenőrző lap kétoldalas nyomtatása a takarékoság és a hosszabb visszakeresés érdekében" Tuza Mária, "Fényképes műveleti utasítás kihelyezése a csomagoló anyagok válogatásához" Nagy Anikó, Czabánné Barkóczy Katalin.

A "**Kis lépések, hasznos ötletek**" kategóriába szeptember hónapban 10 javaslatot soroltunk. A kategória díját és a 10 ezer Ft jutalmat öt ötlettel nyerte el legaktívabb kollégánk.

Kilenc javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége, vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor, vagy nem tartoznak a porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 42 javaslatról nem született döntés.

## Szeptember havi nyertesek:

### A Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottjai:

Karászi Melinda, Laczó János, Csiklya Sándor, Tóth József, Tuza Mária, Nagy Anikó, Czabánné Barkóczy Katalin

### Kis lépések, hasznos ötletek kategória díjazottja:

Dénes Béláné

Az október 18-i díjátadón kiosztásra került az elmúlt hetek oktatásának oklevele is. Szeptember 30-án egy újabb kolléga tette le az EMS képzés vizsgát, Fehér András. Így a porszívógyárban már két kolléga rendelkezik "Trainer" minősítéssel.





# Kilencedik Javasolj és Nyerj! díjátadó a porszívógyárban

2010. november 5-én került sor a porszívógyárban a Javasolj és Nyerj!  
program idei kilencedik díjátadójára.

Október hónapban 12 javaslat érkezett, és az előző hónapban le nem zárt 42 javaslatot is elemeztük. A javaslatok közül tizenkilencet vezetünk be a hónap során. A régi ötletgazdák mellett négy új javaslattevő is nyújtott be ötletet, közülük egy bérelt állományú kolléga.

Tizenöt javaslatot jutalmaztunk meg, és az eddigiekhez hasonlóan ebben a hónapban is díjazásra került a "Kis lépések hasznos ötletek" kategória győztese is. Tizenöt ötletadó kapott pénztalimat, mindösszesen 160.000 Ft került kifizetésre.

Vass Attila, gyárigazgató adta át az elismerő okleveleket a nyerteseknek.

A "**Hónap Legjobb Ötletei**" kategóriába tizenöt javaslatot soroltunk, melyek bevezetése megkezdődött. A javaslatok benyújtóit 10-10 ezer Ft jutalomban részesítettük. "Mimas oldalfedelek csomagolás módosítása/ Mimas szűrőrács ütköző alapanyag egységesítés" Karászi Melinda 20.000 Ft, "Fényképes beléptető kártyák kiosztása új dolgozók esetén, ill. meglévők rendszeres felülvizsgálata" Szabó Éva, "A leszedő munkahelyekhez selejtes doboz tároló felszerelése" Spéth Péter, "Fedél felső bentend csomagolás módosítása" Kasnya Gáborné, "Készleten lévő öntapadó szalag készletfelhasználása javításra váró készülékek jelölésére" Tóth Zoltánné, "14-es soron tárolópolc elhelyezése a fogantyúk tárolásához" Mészáros Jánosné, "Ablaküvegek hővédő fóliázása" Kotroczó Péter, "Biztonsági korlát elhelyezése minden javítóállomás mögé" Laczó János, "Elara USA és EU vezetékének megkülönböztető jelzése" Bravik Anikó, "19. sor eltérési engedélyeinek megjelentetése az IMFR-ben" Gyáfrás Csaba, "Auditori jóváhagyásnál jelezen az IMFR a készáru átadóknak" Varga Zoltán, "Elara Green motorfedél és motorház egységesítése" Nagy Róbert, "Mozgásérzékelős világítás a közösségi helyiségekben" Krupa Tamás, "A pódium és visszavétes területek világításának szakaszolása" Pakai Béláné

A "**Kis lépések, hasznos ötletek**" kategóriába szeptember hónapban 13 javaslatot soroltunk. A kategória díját és a 10 ezer Ft jutalmat hat jó ötlettel nyerte el a legaktívabb kollégánk.

Hét javaslatot nem tudtunk elfogadni. Ezek vagy nem alkalmazható ötletek, vagy egyedi esetekről szólnak, vagy az ötletadó munkaköri kötelessége, vagy már bevezetés alatt voltak az ötlet benyújtásakor, vagy nem tartoznak a porszívógyár hatáskörébe. A hónap végéig 18 javaslatról nem született döntés.

#### Október havi nyertesek:

**A Hónap Legjobb Ötletei kategória díjazottjai:** Karászi Melinda, Laczó János, Szabó Éva, Spéth Péter, Kasnya Gáborné, Tóth Zoltánné, Mészáros Jánosné, Kotroczó Péter, Bravik Anikó, Gyáfrás Csaba, Varga Zoltán, Nagy Róbert, Krupa Tamás, Pakai Béláné

**Kis lépések, hasznos ötletek kategória díjazottja:** Nagy Anikó

# EMS zöld és sárga minősítések átadása a porszívógyárban

A porszívógyárban két újabb kolléga tette le az EMS zöld minősítő vizsgát október 29-én, Kókai Ildikó és Kovács L. Attila.

**További tizenhárom kolléga pedig EMS sárga minősítő vizsgát tett október 20-án és 21-én:**

Kovács Gyula, Kollár Attiláné, Oláh Anna, Boros Sándor, Lakatos Melinda, Cserháti Ferencné, Nagy László, Kunné Mihály Mária, Tóth Julianna, Endrődi László, Görösi Norbert, Marosán Gyula, Lendvai Hajnalka.



## Újabb 5D minősítések a TT&CAB és CT üzemekben

Októberben és novemberben újabb 5D minősítések átadására került sor a CT és TT&CAB üzemekben.

A CT üzemben a festő, az ajtó- és oldalpalást gyártás, valamint a szerelő szerzett 5D minősítést. A TT&CAB üzemben az „A” előszerelő habosító, a „B” előszerelő habosító, a „C” előszerelő habosító és a II-es szerelőnek szerezte meg az 5D minősítést. A díjátadón a vezetőség megköszönte a kemény munkát és kihangsúlyozta, hogy mennyire fontos a minőség mindenki számára, amelyet az 5D rendszer elemek használatával lehet garantálni. Mindkét üzem további céljai közé tartozik, hogy minden terület megszerezze az 5D minősítést.



# A STOP sarok idei utolsó állomása

A jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyárban lévő STOP sarok utolsó állomása az alkatrész-gyártás területe volt.



A darabolóüzemben és az alkatrészgyártásban résztvevő kollégák vehettek részt az utolsó ciklus játékában. Ebben a ciklusban összesen 855-ször próbálták ki a tudásukat a kollégák, ami átlagosan 8 lejátszott játékot jelentett dolgozónként.

Az ajándékokat Mark Schubert és Szentpéteri Ferenc adta át a nyerteseknek. Az ajándékok között Electrolux kisgépek, kerékpáros biztonsági sisakok, és láthatósági mellények voltak.

**A végső eredmény:**

**STOP Program V. állomásának eredménye:**

Helyezés	Név
1.	Demeter Zsolt
2.	Tóth Zsolt
3.	Szepecsik Ferencné
4.	Tóth János
5.	Varga Andrásné
6.	Faragó Ilona

## **STOP sarok 2010-ben:**

Összesen 11361 alkalommal játszottak a játékkal és 161 játékos regisztrált a játékban. Átlagosan 8,6-szor játszott egy játékos. Összesen 42 nyertest tudunk kihirdetni az öt játékciklusban.

A nagy sikerre való tekintettel 2011-ben megújult formában, új kérdésekkel ismét útjára indítjuk a STOP sarkot, ahol előreláthatólag a minőségre fókuszálunk.



# Az EMS bevezetése beszállítóinknál

2010. október 18-án ünnepeltük az EMS bevezetésének 5. évfordulóját a porszívógyárban. Az EMS rendszer bevezetése óta elért eredményeink és a folyamatos fejlődésre való fókuszálás vezetett minket arra, hogy megismertessük az EMS rendszer alapeszközeit a beszállítóinkkal és ösztönözzük őket, hogy napi munkájuk során alkalmazzák ezeket az eszközöket.

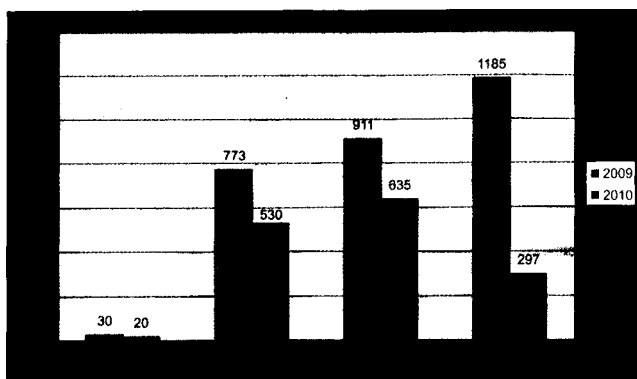
Célunk, hogy a legjobb gyakorlatként alkalmazott módszereinkkel fejlesszük a beszállítóink által gyártott alkatrészek minőségét, a beszállítás pontosságát, illetve a költséghatékonyságot.

Igazi kereszt-funkcionális projektként a beszerzési-, valamint a termelési osztállyal együtt felállítottunk egy szempontrendszert, amely alapján elindulhattunk. A projekt indulásakor a beszállítók kiválasztásánál figyelembe vettük a beszállított termékek volumenét, a minőségügyi mutatók alakulását, illetve megkérdeztük, hogy hajlandóak-e úttörő szerepet vállalni ebben a kiemelten fontos projektben, amely hosszú távon meghatározhatja a beszállítók helyzetét az Electrolux Lehel Kft. porszívógyárában.

A közös munka EMS oktatással indult. A beszállítóink megismerkedtek az általunk alkalmazott EMS alapeszközök – 5S, 7 veszteség, Vizuális gyár és Szabvány munkafolyamatok – alkalmazási területeivel és a bevezetés óta elért eredményeinkkel. Ezt követően egy állapotfelméréssel folytatódott a munka, majd meghatároztuk a fejlesztendő területeket (első mintakezelés,

szereleési folyamatok optimalizálása, késztermék raktározás, minőségi problémák, hibák elemzése). Akciótervet készítettünk világosan definiált teendőkkkel és határidőkkel, amelyeket a felelős beszállítói minőségbiztosítási mérnökök követnek nyomon.

A folyamatos beszállítói értékelés lehetővé teszi, hogy havi rendszerességgel tájékoztassuk az elért eredményekről a beszállítóinkat, illetve visszaellenőrizzük saját munkánk hatékonyságát. Az elvégzett munka már az első néhány hónap alatt éreztette hatását: a kiválasztott beszállítóink minőségi mutatói javultak, és éppen ezért célul tűztük ki, hogy beszállítóinknál minél szélesebb körben bevezetésre kerüljön az EMS.

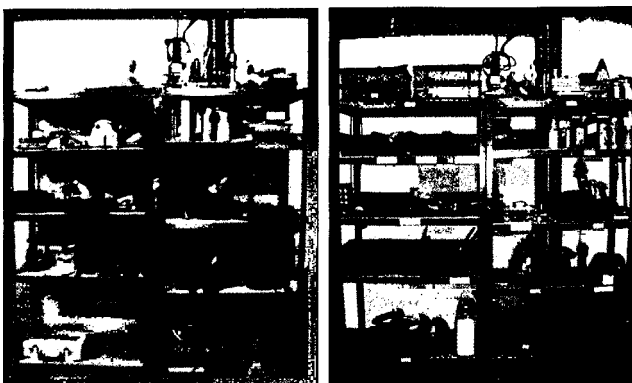


	reklamáció	selejt	PPM	LAR	vesztésgidő
2009	30	773	911	98,6	1185
2010	20	530	635	99,16	297
Fejlődés	33,3%	31,4%	30,3%	0,6%	74,9%

Kiválasztott beszállító minőségügyi mutatóinak javulása az EMS bevezetése óta



EMS oktatás a beszállítónál



5S bevezetés előtti és utáni állapotok a beszállítónál

# EMS zöld minősítések ünnepélyes átadója

November 11-én került sor az alkatrészgyártó üzemben az EMS zöld minősítések ünnepélyes átadására.

17 kolléga vehette át a sikeresen teljesített zöld vizsgáért járó elismerést. a 100. EMS zöld minősítést elért munkatárs, Dubecz László volt, aki az oklevél és kitűző mellé egy értékes ajándéksomagot is kapott a sikeresen teljesített vizsgája elismeréséül. A díjakat Mark Schubert és Szentpéteri Ferenc adta át, gratulálva a szép eredményhez. Mark Schubert köszöntőjében kiemelte, hogy a jászberényi hűtő- és fagyasztóládagyár kiemelkedő eredményt ért el az EMS zöld minősítések megszerzése terén és ez példaértékű teljesítmény a többi Electrolux gyár számára.



Az Electrolux hasábjain egy új rovat a „Jó tudni!” sorozat indul, ahol hasznos információkat, praktikus tanácsokat szeretnénk megosztani olvasóinkkal.

## Jó tudni!

### A MENTŐSÖK KÉRIK AZ ALÁBBIAKAT!

Az Országos Mentőszolgálat munkatársai tapasztalták, hogy közlekedési balesetknél a legtöbb sérültnek van mobiltelefonja. Olyan sérülteknél, akikkel nem lehet kommunikálni, a segítségükre sietők nem tudják, hogy a telefon hosszú címlistájából kit értesítsenek.

Mentőápolók és mentőorvosok azt javasolták, hogy a szükség esetén értesítendő személy adatait mindenki ugyanazon megjelölés alatt adja meg.

A nemzetközileg elismert megjelölés:

**ICE (= In Case of Emergency = „vész esetén”)**

Ezalatt a név alatt annak a személynek a telefonszámát kell megadni, akit vészhelyzetben/szükség esetén a rendőrségnek, mentőknek, tűzoltóknak fel kell hívni.

Ha több ilyen személyt szeretne megadni, a következőképp lehetséges: ICE1, ICE2, ICE3 stb.

Könnyű megcsinálni, nem kerül semmibe és vész, baleset esetén nagy segítséget jelenthet! Javasoljuk ezen információ megosztását a családtagokkal, ismerősökkel is!

# Pingvinkifutó az Electrolux támogatásával

Több éves előkészítő munka után november 14-én kora hajnalban 14 példányból álló pápaszemes pingvin csapat érkezett a jászberényi Állat- és Növénykertbe.

Ezek a madarak szerepelnek az Európai Fajmegmentő Programban, így beszerzésük nem jelentett költséget az állatkert számára, csupán a szállításukat kellett megoldani. A pingvinek egyesével „csomagolva”, 15 órás autózás után érkeztek a németországi Münsterben lévő Allwetter Zoo-ból. A csapat rangidőse egy 12 éves hím, de a csoportot főleg 3-4 hónapos fiatalok alkotják.

A kifutó megépítéséhez az állatkert saját lehetőségein túl, melyet Jászberény Város Önkormányzata biztosított, jelentős támogatást nyújtott az Electrolux Lehel Kft. és az állatkert alapítványán keresztül azok az állatszerető emberek, akik adójuk egy százalékát az alapítványnak ajánlották.

A kifutót ünnepélyes keretek között, együtt adta át a látogatóknak és a pingvineknek dr. Szabó Tamás, Jászberény Város polgármestere és Takács János, az Electrolux Lehel Kft. vezérigazgatója.



## Takács János köszöntőbeszéde:

*„Szerencsés embernek érzem magam, mert olyan helyen dolgozom, ahol nemcsak a kollégáim nagyszerű emberek - akikkel hosszú idő óta közös sikereket érünk el -, de a sors akarata folytán az irodám is különös fekvésű, hiszen ide, a jászberényi Állat- és Növénykertre néz. És ha a kilencedik emeletről az ezernyi apró látnivaló nem is fogható be, az állatok keltette hangok legtöbbször tisztán kivehetőek. Az oroszlánok, a majmok, a madarak és a többi állat dalolása, beszélgetése, rikácsolása vagy üvöltése ilyen formán már régóta megszokott, kellemes része mindennapjainknak.*

*A földrajzi közelségen túl azonban sokkal fontosabb az a kapcsolat, amely az évek során kialakult a jászberényi Állat- és Növénykert valamint az Electrolux között. Igazgató úr és munkatársai számos vállalati rendezvény során voltak partnereink, és látták vendégül a cég dolgozóit. Arra pedig, hogy mi is próbáljuk kivenni részünket abból, hogy ez az együttműködés minél sikeresebb legyen, talán épp ez az ünnepélyes megnyitó lehet a példa.*

*Ráadásul az ügy, amit támogatunk, az Electrolux szempontjából jóval több egy nagyszerű helyi kezdeményezés felkarolásánál, hiszen a vállalat a kezdetektől fogva fontosnak tartja a fenntartható fejlődést, a környezet védelmét. Az elmúlt években vállalati szinten is számos olyan projektet indítottunk, amelyek ezeket a célokat szolgálják. Mára már azon cégek közé sorolják az Electroluxot, amelyek nemzetközi szinten is kiemelkedő teljesítményt nyújtanak e téren.*

*Az pedig, hogy ez alkalommal a pingvinek otthonának kialakításához nyújtottunk segítséget, szinte adta magát, hiszen mind ezeket a kis állatokat, mind minket a hűtő- és fagyasztószelektreink révén, gyakran hoznak kapcsolatba a hideggel, a jéggel. Ennek ellenére biztos vagyok benne, hogy ezek a kis jövevények forró fogadtatásban részesülnek itt Jászberényben, és sikerül még több látogatót kicsalniuk ide, a jászberényi Állat- és Növénykertbe.*

*Ami pedig engem illet, nem tudom, hogy a pingvinek hangja felhallatszik-e az irodaház felső emeletéig, de ha nem, én akkor is boldog vagyok, hogy az Electroluxnak ismét sikerült egy jó ügy mellé állnia. Az Állatkertnek pedig sikerült egy újabb lépést tennie abba az irányba, hogy továbbra is a legjobbak között említsék a nevét, jó hírét pedig messze vigyék a nagyvilágban.*

*A kifutó tehát elkészült, úgy tudom a kis lakók is élvezik már új otthonukat. S hogy ez továbbra is így legyen, kívánok sok-sok látogatót - és rengeteg halat!"*

# Kidobod vagy megeszed?

Egy felmérés szerint Nagy-Britanniában 6,7 tonna ételt dobnak ki az emberek évente. Háztartásonként havonta 3-5000 forint megy a szemétkosárba ennek következtében. A kidobott ételek körülbelül 20 százalékban járulnak hozzá az üvegházhatású gázok képződéséhez. Magyarországra vonatkozóan nem készült még ehhez hasonló felmérés, de az adatok elgondolkodtatóak.

Tudatos döntésekkel odafigyelhetünk az egészségünkre, a pénztárcánkra és a környezetünkre is. Gondoljuk át az élelmiszerek beszerzését, tárolását és felhasználását ahelyett, hogy megszokásból vásárolunk, majd kidobjuk a megfogyasztott alapanyagokat és a megromlott ételmaradékokat.

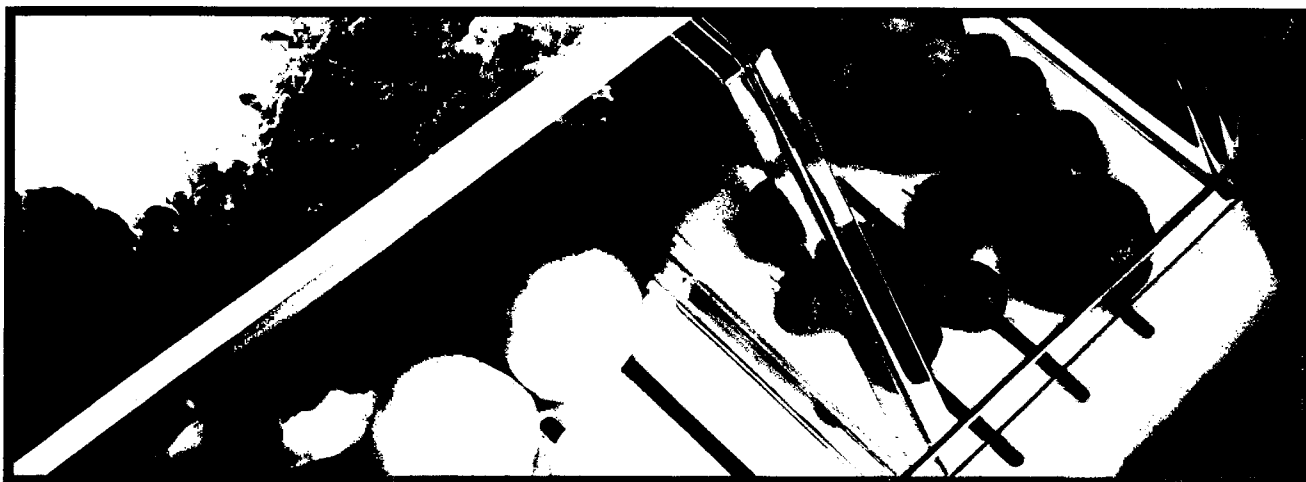
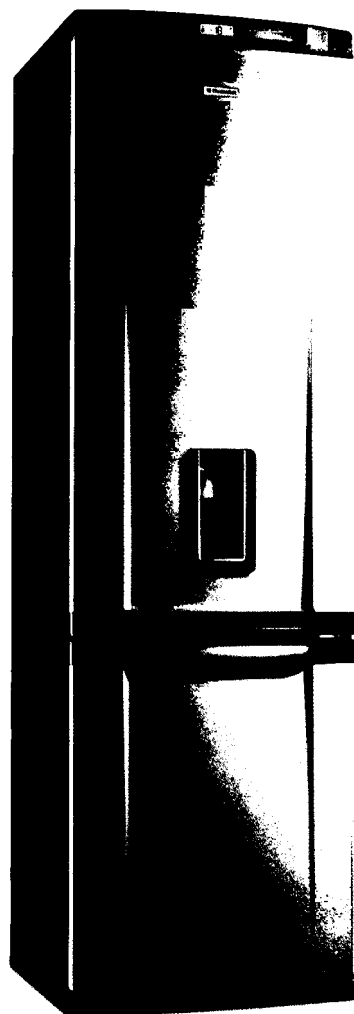
Mielőtt elindulunk vásárolni, készítsünk listát arról, hogy mire van szükségünk. Ha impulzívan vásárolunk nagyobb az esélye annak, hogy sok olyan dolgot megveszünk, amit végül nem eszünk meg. Ha hetente egyszer megyünk boltba, kevesebb lehetőségünk lesz felesleges dolgokat venni.

Ehhez szükségünk van egy jó hűtőre, melyben akár egy hétig, vagy még tovább is frissek maradnak az ételek. Az Electrolux FreshFrostFree™ hűtőkben közel 98 százalékos a páratartalom, ezért a nyers zöldségek, gyümölcsök, húsok és halak akár egy hétig is megőrzik színüket, állagukat, vitamin- és nedvességtartalmukat.

A nagyméretű fiókokban kényelmesen elfér egyheti zöldség- és gyümölcsadag, hogy egész héten legyen természetes

vitaminforrás a családnak. A különösen kényes élelmiszerek tárolására (húsok, halak) van még egy frissen tartó rekesz is, melyben 15 százalékkal alacsonyabb a hőmérséklet, mint a hűtőtérben. Így a benne tárolt nyersanyagok akár háromszor hosszabb ideig is frissek maradnak, mintha a hűtőtér valamelyik polcán tárolnánk.

Érdemes azt is átgondolni, hogy az elkészített ételek maradékával mit kezdünk. Ha csak bepakoljuk a hűtőbe, majd lesz vele valami felkiáltással, nagy az esélye, hogy pár nap múlva a kukában landolnak. Érdemes kis dobozokba tenni a maradékot, és felcímkézni (mi van benne, mikor tettük bele), amit pedig biztosan nem fogunk pár napon belül megenni, tegyük a fagyasztozóba.



# Öt porszívó öt tengerből

Az Electrolux bemutatta azt az öt egyedi porszívót, amelyek az óceánokból és tengerekből összegyűjtött műanyag hulladékból készültek. A „Porszívók a tengerből” elnevezésű projektet azzal a céllal indította a vállalat júliusban, hogy felhívja a figyelmet az óceánokban található műanyag hulladékokra, és nagyobb mértékű újrahasznosításra ösztönözze a fogyasztókat és az ipart.

Az öt egyedi porszívó a Csendes- és az Indiai-óceánból, valamint a Földközi-, a Balti-, és az Északi-tengerből összegyűjtött műanyagból készült. A műanyag hulladékot különböző technikákkal gyűjtötték össze, attól függően, hogy hol, milyen módszerre volt lehetőség vagy szükség. A korallzátonyok közötti merüléstől kezdve a vízfelszínről való lehalászásán át, a legegyszerűbb kiemelésig. A gyűjtésben olyan helyi szakértőkkel és önkéntesekkel dolgozott együtt az Electrolux, akik a közelben laknak, vagy hasonló problémák megoldásán fáradoznak. A kihalászott műanyagot ezután megtisztították, feldolgozták, majd az Electrolux design központjába szállították. Itt készültek a

limitált szériás, környezetbarát porszívók.

A bemutatott porszívók mindegyike külső jegyeiben arra az óceánra vagy tengerre utal, ahonnan az alapanyagul szolgáló műanyag származik. Az Atlanti-óceánból származó műanyag begyűjtése a napokban fejeződött be, így a hatodik modell tervezése most kezdődik. Szerkezetileg, vagyis ház, motor, porzsáktartó egység és forma tekintetében, pedig mindegyik készülék megegyezik a kereskedelmi forgalomban is kapható, UltraOne Green modellel. Valamennyi modell működőképes, de kereskedelmi forgalomba nem kerülnek.



## Csendes-óceáni modell

A Csendes-óceánból származó műanyagot kifakította a nap és korrodálta a sós víz. Ráadásul a piros, illetve sötét színű tárgyak gyakran vonzzák a madarakat, a halakat és más tengeri állatokat, hiszen tápláléknak vélik a műanyagokat. A tengerben maradt, majd a tengerpartra sodródott műanyag általában kék, zöld vagy fehér színű. A megtalált tárgyak egy részét kagylók és féreg borították, míg másokon cápák harapásnyomait lehetett felfedezni.

A csendes-óceáni modell az óceánjainkat megtöltő, sodródó műanyag szemétből készült. A műanyagot feldolgozás után üvegszálal formákba öntötték, így készítették el a porszívó teljes burkolatát és a kerekek borítását.



## Északi-tengeri modell

A Svédország nyugati részén található Bohuslän tartomány partjainál összegyűjtött műanyag hullalom nagyrészt különböző öblítő- és mosószeres flakonjaiból, műanyag vödörökből és mindenféle műanyag csomagolóanyagból állt. A műanyag nem fakult ki annyira, mint a nagy óceánokban, még mindig harsány, élénk színű volt. A talált műanyagok nagy részét olajszennyezés borította.

A műanyagokat tisztára mosták és feldarabolták. A világos színű darabokat kör alakú érméké préselték. Az érméket aztán üvegszálal szövetre rögzítették, amelyet a porszívó formájára alakítottak.



## Földközi-tengeri modell

A Saint-Cyr-sur-Mer-ből származó műanyag nagy része a nagy strandokon eldobott és onnan a tengerbe sodródott műanyagokból áll. Ilyen tárgyak például a PET-palackok, az élelmiszertároló- és italos dobozok, valamint a strandjátékok. A turizmus napi szinten több tonna műanyaggal szennyezi a Földközi-tengert, amelynek nagy része örökre a tengerben marad a műanyagok lassú lebomlása miatt.

A Marseille-ből származó műanyagokat szív alakú darabokra vágták, majd azokat egy újrahasznosított műanyagból készült vékony vázhoz rögzítették, és forró levegő segítségével a porszívó formájára alakították.



## Indiai-óceáni modell

A Thaiföldről származó műanyagot a tengerpartról és a tengerfenékről gyűjtötték. Ez nagyrészt halászfelszerelésből áll, többek között hálókából és műanyag kötelekből. A vizekben továbbá nagy mennyiségű hungarocell és háztartási szemét is sodródott, például műanyag zacskók, vödörök, italos palackok és mosószeres flakonok.

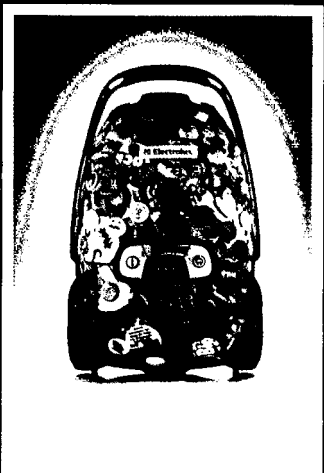
Az összegyűjtött műanyagot vékony csíkokra vágták egy aprítógépben. Ezután a fehér és színes műanyagcsíkokat formába öntötték, amelyből elkészült a porszívó teljes burkolata és a kerek borítása.



## Balti-tengeri modell

A Svédországból, Lengyelországból és Lettországból származó műanyagot a tengerpartról gyűjtötték be. A porszívót műanyag palackoktól kezdve a strandpapucson át egészen a kupakokig és csomagolóanyagokig sokféle tárgy borítja, melyet az említett három országban, önkéntesek gyűjtöttek össze.

A műanyagdarabokat egy újrahasznosított műanyagból készült vékony vázhoz rögzítették, majd forró levegő segítségével a porszívó formájára alakították.



# ErgoSense reggelizőszett: design és biztonság a konyhában



Az új Electrolux ErgoSense kiegészítők szép, praktikus és biztonságos segítőtársak lesznek a konyhában. A fehér színű kenyérpíró, kávéfőző és vízforraló számos ergonomiai és biztonsági megoldással rendelkezik, melyek kényelmessé, gondtalanná teszik a reggeli indulást.

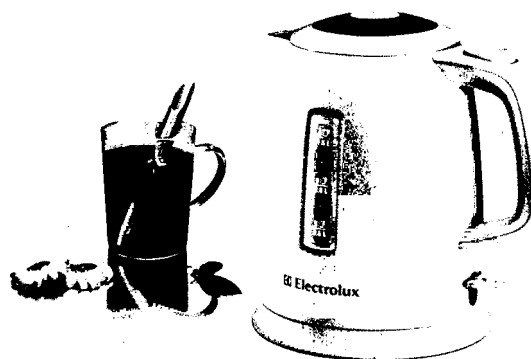
Ki ne ismerné azokat a napokat, amelyek egy elégetett piritóssal és egy rossz ízű kávéval indulnak? Pedig a reggeli köztudottan a legfontosabb étkezés. A tápláló, finom reggeli nemcsak energiát ad, de sokszor meg is alapozza aznapi hangulatunkat.

A testnek és a léleknek is jól esik, ha a napot egy meleg péksüteménnyel vagy friss piritóssal kezdjük. Az ErgoSense kenyérpíró 8 fokozatú skáláján beállíthatjuk, mennyire szeretnénk megpirítani a kenyeret, s az sem okoz gondot, ha egyszer vékonyabb, máskor pedig vastagabb szeletet teszünk a nyílásba. A beépített zsemlemelegítőn pár perc alatt átmelegíthetjük a korábban vásárolt péksüteményt, s anélkül vehetjük le a kiemelőről, hogy megégetnénk a kezünket.

Az ErgoSense kávéfőző aromaszabályozó gombjával a reggeli feketénket saját ízlésünk szerint készíthetjük el. Ha pedig a nagy sietségben véletlenül elfelejtjük kikapcsolni a készüléket, nem kell visszaszaladnunk emiatt a buszmegállóból, hiszen a készülék 120 perc elteltével automatikusan kikapcsol.

A 1,5 literes vízforralóban pillanatok alatt kész egy kancsónyi teának a forró víz. Ráadásul a készülék háromszoros biztonsági rendszerének köszönhetően a vízforraló automatikusan kikapcsol, ha a benne lévő víz felforrt, ha nincs benne víz, vagy ha leemeljük az alaplattól.

- Az új Electrolux ErgoSense kenyérpíró (EAT 5110) 7 990 forint, a filteres kávéfőző (EKF 5110) 9 990 forint, a vízforraló (EEWA 5110) pedig 7 990 forint ajánlott fogyasztói áron megvásárolható az üzletekben.





# Gőzpárás szilveszter

A szilvesztert szinte minden országban fergeteges partikkal ünnepelik az emberek. Vannak azonban, akik a szórakozóhelyek és a wellness hotelek helyett saját vagy barátaik otthonában köszöntik az új évet.



A házibuli világszerte reneszánszát éli. Ha kíváncsi vagy arra, hogy a világ különböző pontjain hogyan ünnepelnek az emberek, vagy új parti ötleteket keresel, nézz körül a Dinner Explorer ([www.dinnerexplorer.com/hu](http://www.dinnerexplorer.com/hu)) oldalon. A Dinner Explorer ugyanis 52 nemzetközi témában ad tippet, a parti hangulatát, az öltözködést, a menü-, az ital-, a dekoráció- és a zeneválasztékot illetően.

Ha a Dinner Explorer szilveszteri ajánlatát választod, akkor barátaiddal úgy búcsúztatjátok az óévet, mintha Fidzsi-szigetén ünnepelnétek. Ülhettek a földön takarókon, és kézzel ehetitek a

csendes-óceáni, dél-kelet-ázsiai és indiai ételeket.

A különböző halak és rákok biztosan nagy sikert aratnak, de ne hagyjátok ki a banános palacsintát sem, ha igazán jó desszertre vágytok. A halakat nem mindig egyszerű igazán jól elkészíteni, de ha az Electrolux kombi gőzsütőjében sütöd meg, akkor olyan lesz az étel, mintha egy profi szakács készítette volna.

A sütő különlegessége, hogy a hagyományos sütés és a gőzpárolás mellett egyedülálló módon ötvözheted is a két sütési módot (a forró levegőt és a gőzt), egy programon belül. Finoman fűszerezd a halakat és a rákokat, majd tedd be őket a sütőbe, és válaszd a Vital programot! Az összes tengeri herkentyűd szaftos és zamatos lesz, kívülről pedig gyönyörű színt kapnak. A forró gőzben ugyanis az ételek nem száradnak ki, megőrzik magas tápanyag- és vitamintartalmukat, ezért sokkal ízletesebbek, zamatosabbak, gusztosabbak és még egészségesebbek is, mintha kizárólag forró levegővel sütötted volna őket. Ráadásul a hal mellé nyugodtan

beteheted a köretnek szánt zöldségeket is, az ízek nem fognak keveredni. Minden étel megőrzi saját illatát, aromáját, te pedig gyorsabban elkészülsz a vacsorával. Amíg a halak a sütőben párolódnak, varázsolj trópusi hangulatot lakásodba! A dekorációhoz használj intenzív színeket! A trópusi gyümölcsök és a vastag, színes gyertyák télen is könnyen beszerezhetők és jó hangulatot teremtenek. Ha szeretnéd, hogy igazán autentikus legyen a Fidzsi Szilveszter, készíts virágnyaláncot vendégeidnek, és akaszd a nyakukba, amikor megérkeznek!



# Electrolux mezek, amelyek a kerékpárosok összetartozását erősítik

Az Electrolux Marathon Team Magyarországról két kerékpáros mezt ajándékozott a stockholmi kollégáknak, hogy ezzel is erősítse a sport iránti elkötelezettséget.



A kerékpározás - számos országban - egy közkedvelt sportágnak számít az Electrolux munkatársainak körében. Magyarországon - ahol az Electrolux hűtőket, fagyasztóládákat és porszívókat gyárt - több lelkes hegyi-kerékpáros alakított egy csapatot, akik országos versenyeken is részt vesznek.

Amikor a magyar kollégák tudomást szereztek arról, hogy az Electrolux Sport Club Stockholmból részt vesz a Vättern

Lake köré szervezett hosszú távú kerékpáros versenyen, küldtek egy mezt David Scivnernek, az egyik győztes versenyzőnek annak reményében, hogy jövőre ő is viseli majd az Electrolux „színeit”.

A magyar csapat küldött még egy mezt Anders Edholmnak a Spinning csapat vezetőjének is, azzal a céllal hogy ösztönözzék a Spinning csapat résztvevőit a kinti (szabad levegőn) tartott edzésekre.

## Electrolux Marathon Team a jászberényi Hajta túrán

Október 2-án szombaton délelőtt a jászberényi Gyakorló Általános Iskola bejáratánál megnőtt a kerékpáros forgalom, még akkor is, ha ezt az arra járó autósok nehezen vették tudomásul. Fiataloktól az idősebbekig sokan támasztották a kerékpárjukat az iskola kerítéséhez, míg a regisztrációt elintézték a XIX. Hajta 50 kerékpáros teljesítménytúrához.

Az utóbbi idők esős időjárása pusztán annyiban tudta befolyásolni a túra szervezését, hogy a legelszántabbaknak, két kerékre temett túrázóknak is be kellett érnie az 50 kilométeres táv teljesítésével. A hagyományosan

megrendezett 80 kilométeres túrát ugyanis nem lehetett volna anélkül keresztülvinni a természetvédelmi terület legszebb részein, hogy a kerékpárosok ne merüljenek tengelyig a felázott, iszapossá vált „posványban”.



Kimondottan kellemes, biciklizésre a lehető legalkalmasabb időjárásban indulhatott útnak a 257 kerékpáros. Közülük 96-an csak a Zagyva körüli tekergő 20 km-es távját választották ugyan, de ez a táv is kiválóan megfelelt arra a célra, hogy a számítógép és/vagy televízió előtt elgémberedett tagjaikat átmozgassák azok, akik vették a fáradságot és nekivágtak a Jászfelsőszentgyörgy felé vezető tomporsírató minőségű aszfalthullámok meghódításának. A jászberényi biciklisek mellett sokan érkeztek az ország különböző részeiből, Egerből, Budapestről, Tarnaméráról, Pásztórol.

A mezőnyben az Electrolux Marathon Team is képviseltette magát.