



RÁBA CSALÁDI NAP 2019

9. OLDAL »

EMLŐGÉPFLOTTA
CSERÉJE
AZ ALKATRÉSZ ÜZLETÁGNÁL

6. OLDAL »

AUTOMOTIVE
HUNGARY
RENDEZVÉNY

15. OLDAL »

LXXI. ÉVFOLYAM, 4. SZÁM
2019. NOVEMBER,
DECEMBER

MAGAZIN

A R Á B A C S O P O R T L A P J A • W W W . R A B A . H U



ELKERÜLHETETLEN
VOLT
AZ AUTOMATIZÁLÁS,
A ROBOTIZÁCIÓ

3. OLDAL »

Folytatódó forgalombővülés, stabil eredményesség

A Rába Csoport közel 27,5 milliárd forintot meghaladó konszolidált, csoportszintű árbevételt realizált 2019 első félévében, 12,9 százalékkal növelve értékesítését a bázisidőszakhoz viszonyítva. A társaság tartósan eredményes gazdálkodás mellett készül a fenntartható versenyképességét támogató beruházási programja év végi zárására.

A Rába kulcsipiaci közé tartozó európai és észak-amerikai nehézgépjármű-piacok továbbra is jelentős növekedést mutattak a tárgyidőszakban, míg a globális mezőgazdasági jármű-piac és az orosz szegmensek mérsekklődő kereslettel voltak jellemezhetők.

A piacok változékonyaságát rugalmas termeléssel követte a társaság, amely – megőrizve eredményességét – 1,23 milliárd forint csoportszintű operatív nyereséget realizált 2018 I-II. negyedévében, 17,7 százalékos növekedés mellett. A Rába kiváló készpénz-termelési hatékonyságát bizonyítja, hogy az

EBITDA- szintű eredményesség az iparági átlag közelében maradt a fokozódó bérterhek és a magas alapanyagárak ellenére is, a csoportszinten megtermelt EBITDA- nyereség pedig elérte a 2,27 milliárd forintot. A vállalat mindhárom üzletága EBITDA- és üzemi szinten is nyereséggel járult hozzá a gazdálkodási eredményekhez. 2019 első hat hónapjában stabil likviditási pozíció jellemezte a Rába Csoportot. A nyereséges és hatékony működés eredményeként az előző év azonos időszakához képest 5,8 százalékkal növekedett a saját tőke mértéke.

„Kulcsszegmenseink változékonyasága és a termelési költségek emelkedése kihívás elé állította társaságunkat az idei év első felében. Stratégiai partnerkapcsolataink további fejlesztését és új üzletek kiépítését egyaránt szolgálja a korszerűbb gyártási technológiát és jelentősen kibővített kapacitást biztosító stratégiai beruházási programunk, amely az év második felében zárul” – hangsúlyozta Pintér István, a Rába Járműipari Holding Nyrt. elnök-vezérigazgatója.

Rába Csoport rövid eredménykimutatás (2019. I-II. negyedév)						
M HUF	2018. I-II. n.év	2019. I-II. n.év	Változás	2018. II. n.év	2019. II. n.év	Változás
Árbevétel	24 477	27 638	12,9%	12 107	12 914	6,7%
Bruttó eredmény	5 339	5 470	2,4%	2 551	2 503	-1,9%
Bruttó fedezet	21,8%	19,8%	-2%p	21,1%	19,4%	-1,7%p
EBITDA	2 060	2 276	10,5%	1 015	829	-18,3%
EBITDA szint	8,4%	8,2%	-0,2%p	8,4%	6,4%	-2%p
Üzemi eredmény	1 044	1 229	17,7%	494	299	-39,5%
Nettó pénzügyi eredmény	-154	-93	39,2%	-130	-86	33,6%
Teljes átfogó jövedelem	639	854	33,7%	243	110	-54,5%

Szerkesztői levél

Kedves Olvasóink!

A Rába Magazin fennállásának 70 éve során több átalakuláson ment keresztül. Szembetűnőbb változás, amikor küllemében újul meg egy-egy kiadvány, ahogy történt ez több alkalommal is vállalati újságunk esetében.

A mostani változások azonban a szerkesztői háttérmunkálatokra irányultak, és reményeink szerint stabilabb alapokra helyezve, újraterveztük az előkészítő folyamatokat és a kiadói feladatokat. Az áttérés azonban nem várt technikai akadályokba ütközött, ami több időt vett igénybe, így az aktuális magazin lapszám

kiadásának csúszásáért szíves elnézésüket kérjük! Továbbra is várjuk támogató észrevételeiket, javaslataikat magazinunkkal kapcsolatban! Megköszönve bizalmukat:

a Rába Magazin szerkesztőség

Elkerülhetetlen volt az automatizálás, a robotizáció



Modern kovácsoló gyártósor munkában

Vajon elgondolkodott-e már azon a kedves közlekedő-olvasó, hogy vajon mi a kapcsolat a kamion utasfülkéje és a kormányzott kerekek között? Nem más, mint egy 1800 milliméter hosszú, száz-százhusz kilogramm súlyú merev mellsőtengely- test, szerelt állapotban ez erősíti a teherkocsi fülkét a mellső futóműhöz, azaz lényegében tartja a laprugókat, erre szerelik a kormányzott kerekeket. A mellső futómű előállítása tehát statikailag is rendkívül fontos, ráadásul bonyolult folyamat, amelynek során mérőföldkőhöz érkezett gyárunk kovácsüzeme.

Kiszolgált a LASCO II

A modernizálás évek óta tartó munkálatainak részleteit Tibold Istvántól, a kovácsüzem termelési menedzserétől és Tóth Attilától, a szerszámműzem menedzserétől tudjuk meg. A gondok régebben, már akkor kezdődtek, amikor a mellső tengelyt előállító régi gyártósor, a LASCO II lassan a közelébe ért annak az állapotnak, amelyet a legjobban a kiszolgált jelző fejez ki. Műszaki állapota hagyott már maga után kívánnivalókat, hatékonysága sem volt már a régi, és a hírforrásokból tudták a Rába-gyárban is, hogy a vetélytársak sorra térnek át az úgynevezett kalapácsoló technológiáról a sajtolóprésses gyártási mód alkalmazására. Vállalatunk vevői – a Volvo, a Scania,

az Isuzu – is mind szigorúbb minőségi követelményeket támasztottak a beépített termékekkel szemben, különösen a felületi minőség további javítása tűnt a régi módon megoldhatatlannak. A döntést a cserére nem kevés tárgyalás, előkészület, ötletbörze előzte meg, azzal a végső konklúzióval, hogy nincs értelme egyes gyártási elemek modernizálásának, az elhatározás egy teljesen új, automatizált gyártósor mellett tette le a voksát. Két esztendeig tartott, amíg a piaci viszonyok, az ajánlatok, a különböző berendezések vizsgálata elfogadtatta a forintban mintegy tíz és fél milliárdos beruházásba belevágást – hiszen erre a Rábának fel kellett készülnie műszakilag és humán erő oldalról

ugyanúgy, mint az anyagi eszközöket tekintve, és ebben nem kis pozitívum, hogy a gyár a saját erőforrásain túl eleget tudott tenni a hitelképesség elvárásainak is. Lassan két éve, hogy az első kapavágásokkal megkezdődött a mára előrehaladott stádiumba jutó, de még korántsem befejezett megújulási tevékenység a kovácsüzemben.

Az üzem környékén azóta gyakran hangzik el a Schuler név, mert a teljes berendezés zöme a németországi Weingarten székhelyű gépgyártó vállalatról érkezett, noha a teljes nemzetközi jelleget japán, svéd, osztrák és hazai beszállítók teszik teljessé. Az úgynevezett alakító szerszámok pedig saját alkotásoknak tekinthetők, a tervezéstől a gyártásig alkalmazottaink munkáját dicsérik. Ami azért is figyelemre méltó, mert a robotizáció során figyelembe kellett venni, hogy a szerszámok tervezésénél a biztonsági zóna miatt nincs lehetőség a darab helyzetének korrigálására. „A terület rendezése, a régi berendezések leszerelése, a földmunkák, a betonozások után tavaly év elején jöttek meg az első fecskék, azaz az első gépalkatrészek, és megkezdődhetett a konkrét modernizálás, tehát az összeszerelés – emlékszik vissza Tibold István. – Önmagában azonban ez a folyamat még nem vezetett volna közelebb a végeredményhez, hanem egyidejűleg elindult a technológiai fejlesztés is. Vállalatunk ugyanis nemcsak berendezést, hanem technológiát is cserélt, mégpedig kalapácsolóról a mindinkább elterjedőben lévő sajtolásra váltott.”



Hajlítás, elő- és készre sajtolás

Az előkészítésben az volt a leglényegesebb, hogy amíg a technológiai korszerűsítés az előkészítéstől a tervezésen át a pályázatáig érkezett, addig párhuzamosan a kész kovácszszerzők a melegpróbákkal már álljanak rendelkezésre a konkrét gyártáshoz. És itt történt az alapvető változás, mert a sajtolópréses eljárás három fázisban alakítja kész darabbá az előhengerelt egységet: hajlítás, elősajtolás és készre sajtolás, míg kalapácsonál a hengerelt darabot egy előalakító présen hajlították és a kalapácson 8–20 ütessel készre gyártották. További munkamenet még a sorjázás és a melegkalibrálás – utóbbi a sorjázás közbeni deformációk helyretétele –, illetve a rugólevél végleges kialakítása. A kalibrálás után hűtőpályára kerül a darab, mégpedig ugyancsak az automatizálás révén a folyamatba lépő hatalmas ventilátorok segítségével kerül elhűtésre a tengelytest.

Ismételten érdemes megemlíteni az eljárás korszerű voltát, mert az egyes műveletek között robot mozgatja a darabokat. E pillanatban érkezünk el a történelmi időszakig: 2018 novemberében megmozdult az új gyártósor! Külön-külön kellett tesztelni a berendezés részeit. A melegpróbánál műszakonként négyen foglalkoztak a darabok gyártásával, ez a létszám már kevesebb, mint a kalapácson módszerrel dolgozók fele. Nem maradhatott el sem a gyártósor működésének,



„Az eddigi négyféle darabból októberig már 22 ezer darabot sikerrel kovácsoltak készre, és ezeket a vevők kipróbálták, terheltek, és el is fogadták

sem az új technológiának a kontrollálása. Az első típusnál három-négy kísérlet után már élesben tesztelték a berendezést: ennek része a szakemberek által iterációnak nevezett módszer, amely szerint mindig a két legsúlyosabb körülmény között vizsgálják a működés hatékonyságát. A szerszámcseré nyolc órától csökkenti, és bár a teljes cserék jelentős súlytöbblettel járnak, de a mozgatót speciális berendezések segítik, így a szerelésnél is komplett egységek tudják a típusváltást elősegíteni. A kovácsüzem repertoárjához tartozó típusok

sok közül kilenc kerül át az új sorra, ebből négyet már az új „módi” szerint állítanak elő. „Azt látjuk, hogy miként nő a tapasztalat, a tudás, úgy egyre gyorsabban, pontosabban tudunk az egyes típusoknál az új rendszerre áttérni – fűzi a szót Tóth Attila. - Folyamatban van az ötödik termék mintázása, és készül egy teljesen új, tizedik típus, amelynek nincs előzménye, ezért ezt tulajdonképpen tekinthetjük egyfajta vizsgamunkának is. A szerszámok gyártása már megkezdődött, és ha minden igaz, novemberben azzal már élesben kezdünk a sajtolóprésen.” A bizakodás érthető, az eddigi négyféle darabból októberig már 22 ezer darabot sikerrel kovácsoltak készre, és ezeket a vevők kipróbálták, terheltek és végül el is fogadták valamennyit.

Kétszeres darabszám

A kezdeti tapasztalatok is már előre vetítik, hogy jó döntés volt a komplett modernizálást választani. Nőtt a termelékenység.

A kalapácsos technológia következtében a múltban sokkal gyakoribbak voltak a gyűrődési, anyagfolytonossági problémák, a sajtolós módszer a felületi minőségen is javított. Tegyük hozzá, nemcsak a mellőtgégy – kovácsolásnál, hanem a nagyoló köszörlésnél is megtörtént az automatizálás, kiválva a felületi hibák kézi utómunkáját. Ezer fokról, 120 kilónál ezek óhatatlanul előfordulnak, és a szerszámok kopása is megjelenik idővel a termékek felületén: javításukat könnyíti a robotcella, ugyanúgy kétszeres hatékonysággal, mint ahogy azt a Schuller-féle sajtolóprés termelékenységénél láttuk. Nem mellékes körülmény, hogy a felsoroltakkal még nem zárult le teljesen a kovácsüzem fejlesztése, folyamatban van más gépek kiváltása, folyamatosan tekinthető a megújulás.

MOHAY GÁBOR



Defibrillátor a győri telephelyen

Az elmúlt két Rába Családi Napon becsületkasszában gyűjtöttük a nap során a résztvevők által a főzőversenyen készült ételek fogyasztásáért adott pénzt. A becsületkassa üvegén jeleztük, hogy az összegyűlt összeget defibrillátor vásárlására fogjuk fordítani. A Rába Nyrt. a tavaly év végi ünnepi szezonban elektronikus üdvözlőkártyára váltotta a hagyományos nyomtatott képeslapokat. A kiküldött elektronikus üdvözlőlapon jeleztük, hogy a környezetvédelem támogatása mellett az így felszabaduló forrásokat a munkatársak nagyobb biztonságát szolgáló életmentő készülék beszerzésére fordítja a társaság.

A fenti két forrásból összegyűlt pénzből az életmentő defibrillátor beszerzése a nyár folyamán megvalósult. A készülék a Rába Futómű Kft. 67 000-es csarnokának A7 jelzésű bejárati folyosóján (a csarnok és a központi irodaház közötti átjáróban) került elhelyezésre egy riasztós falikabinban. A készülék megközelítése az A7-es bejárat felől folyamatosan biztosított. Az automata defibrillátor használatát magyar hangutasítások teszik egyszerűvé.

A Rába Jármű Kft. üzemében elhelyezett defibrillátor mellett így a győri telephelyen már a második készülék is segíthet az életmentésben.

Kívánjuk, hogy a készülék használatára sose legyen szükség!



Rába Futómű Kft.

fejlesztési képessége lehet az együttműködés alapja

Az MTZ-vel bővülhet a paletta

A világ mintegy száz traktorgyártójából nyolc uralja a piac 96 százalékát. Ezek között szerepel a Minszki Traktorgyártó Termelési Egyesülés is, amely 1995 óta több mint 14 ezer traktort adott el Magyarországra. Magyarországi cége, a Belarus Traktor Kft. 2007 óta korszerű telephelyet működtet Horton. A közelmúltban a Fehérorosz Köztársaság nagykövetségének közvetítésével az MTZ rangos delegációval látogatott a győri Rába-gyárba, együttműködési kiépítésnek céljából.

Az 1946-ban alapított MTZ-ről tudni kell, hogy Belorussziában és Oroszországban 10 telephelyen 26 ezer dolgozó állít elő évente 40 ezer traktort. Éppen 66 éve, hogy az első darab elhagyta a gyárat, ma 62-féle modellt készítenek, legfőbb termékük a négykerék- meghajtású Belarus. Az Európai Unióba 2000 óta exportál a cég, a keres traktorok előállítása és karbantartása mellett erdőműveléshez, fakitermeléshez, bányászathoz, kommunális munkákhoz, rakodási tevékenységekhez is gyárt gépeket. Összesen a világ 60 országában van jelen, kis hazánkban 1958-ban jelent meg a földet az első MTZ. Termékei iránt elfogadható vételárak, megbízhatóságuk, alacsony üzemeltetési költségeik, javíthatóságuk és kedvező élettartamuk miatt jelentős az érdeklődés.

A cég Rába iránti érdeklődése pedig annak szól, hogy vállalatunk a mintegy két



évtizedig gyártott Steigerek után ma sem ismeretlen a mezőgazdasági vontatók piacán, és komoly tapasztalatokkal rendelkezik a futóművek gyártásában. „A belorusz világ-cég terveiben szerepel az európai és magyar piacainak bővítése – mutatott rá Leéb Attila, a Rába Futómű Kft. üzletfejlesztője. – velünk való együttműködést termékpalettájuk szélesítése és műszaki színvonaluk emelése érdekében tervezi. Jó a hírnök ugyanis a Claas és a John Deere cégek részére gyártott futóművek fejlesztései révén az ezen a területen megszerzett fejlesztési képességeket ajánlottuk a belorusz gyárnak is. Erősségünk az 500 le feletti teljesítménytartományú gépek futóműveinek kifejlesztése és gyártása, de igény szerint vannak lehetőségeink fejlesztésre ezektől eltérő teljesítménytartományban is, kivételben is.” A két világgéggel több évtizedes múltja tekint vissza az együttműködés: Claas traktorhoz mellő és hátsó futóműveket, illetve a John Deere 6280 lóerős gumihederes traktorhoz fejlesztett hátsó futóművet.

A látogatás végeztével Vitaly Vovk vezérigazgató arról is beszélt, hogy a látottak alapján reményei szerint megvalósítható a jövőbeni közös munka. Megkezdődött az együttműködési lehetőségeinek kidolgozása, mely szerint a Rába komplett mezőgazdasági futóműveket, illetve futóműkomponenseket szállíthatna, de a fejlesztésen túl a közös gyártásra, magyarországi összeszerelésre vonatkozóan is születet megállapodás.

„A fejlesztésekhez komoly háttér nyújt a Rába Fejlesztési Intézet és tesztközpontja, melyben szakembereink a kifáradásos és hajtásláncélettartam- vizsgálatokon túl fék-, hőmérsékleti, kenési, zaj- és egyéb vizsgálatokat is végeznek, melyek szükségesek a modern, világpiacra is versenyképes termékek előállításához. És pont ez a képesség, ami felkeltette az MTZ érdeklődését” – tette hozzá Leéb Attila.

MOHAY GÁBOR

Emelőgépflootta cseréje az Alkatrész üzletágnál

2018 év végén a Rába Járműalkatrész Kft. 5 éves tendert írt ki az emelőgépek üzemeltetésére, 26 db targonca bérletére és a futamidő alatti teljes szervizelésére. A kiírás érintette mind a móri, sárvári és esztergomi telephelyet. A cél a költséghatékonyabb üzemeltetés mellett korszerű flotta felállítása volt.

A tendert és a váltást Ivanics Zsolt belső logisztikai csoportvezető menedzselte le sikeresen, melyben a telephelyek területi szakemberei is részt vettek.

A többségében már 8 éve futott Doosan targoncákra ráért a frissítés, megnövekedtek a fenntartási költségeik, és részben a felhasználói igények is változtak (pl. növekedett emelési súly, magasság). Fontos tényező volt a targoncák üzemeltetési biztonsága

mellett a költségeinek csökkentése, mint például az üzemanyag- fogyasztása, a gumi üzemóra meghosszabbítása, a pótalkatrész-ellátás költsége és annak időbeni biztosítása. A tendert a NikeTrans Kft. nyerte meg Caterpillar típusú targoncákkal. A váltásban mind az előző, mind a jövőbeni szolgáltató pozitívan vett részt, és segítette a zökkenőmentes átállást, mely két ütemben történt meg. Az első ütem június 1-én, míg a második augusztus 21-én. Az átállás problémamentes volt és a közbeeső nyári leállások miatt, amikor is nem béreltünk targoncákat, további költségsökkentést is eredményezett.

Összességében a tendert lezárva egy üzem- biztos, költséghatékonyabb és korszerűbb flotta lett az eredmény.

HÉRICNS BARNABÁS

KENYERES JÁNOS



Átállás az ISO 45001 szabványra a Jármű üzletágban

A Rába csoport szinten elkezdte magát, hogy bevezesse a MEBIR (Munkahelyi Egészségvédelem és Biztonság Irányítási Rendszer) rendszert.

A bevezetés idejében még csak az angol, OHSAS- szabvány létezett, ami alapján minősítették mindhárom leányvállalatot. Idővel azonban létrejött a nemzetközi ISO 45001 szabvány, ami ugyanarra a logikára épül fel, mint az ISO 9001-es. Ezeket a szabványokat azért hozták egy szintre, hogy a rendszerek könnyen integrálhatóak legyenek, például, ha az egyik megkövetel egy bizonyos dokumentálást és azt az egyik szabványban leszabályozzuk, akkor

a másikban már nem kell, mivel még az egyes pontokban is megegyeznek, így nagy átjárhatóságot biztosít. A most bevezetett szabvány tavaly jelent meg, az előírásoknak megfelelően három év áll rendelkezésre a MEBIR-t működtető cégek számára, hogy átálljanak az új rendszerre.

„A Rába Jármű Kft. úgy döntött, hogy nem várja ki a határidő végét, hanem minél előbb megcsinálja az átállást.

A Rába Jármű Kft. úgy döntött, hogy nem várja ki a határidő végét, hanem minél előbb megcsinálja az átállást. Az új és a régi szabványok szerkezete teljesen más volt, így ez komoly munkát igényelt a szakemberektől. Az összes eljárást, ami korábban az OHSAS-nak megfelelt, teljesen át kellett dolgozni, 12 új eljárást kellett indítani, amire egy felkészítő partner cég segítségét is igénybe vette a vállalat. A közös munka még idén februárban indult el, majd a tanúsító auditálás október elejére esett, ahol a munkatársak munkájának köszönhetően eltérést nem találtak.

Szabó Balázs a Rekardról

Október 1-től a Rekard Csoporthoz tartozó különböző tevékenységet folytató cégek összevonásra kerültek, és a továbbiakban Rekard Hajtómű és Gépgyártó Kft. néven folytatják tevékenységüket. Az összeolvadás által nagyobb transzparenciát értek el, egyszerűsödtek a számviteli folyamatok, és az értékesítő és gyártó tevékenységek ezáltal egy cégben összpontosulnak.

Szabó Balázst, a Rekard Hajtómű és Gépgyártó Kft. értékesítési vezetőjét kereste fel magazinunk.

Kérem, mutakozzon be pár szóban; hol tanult, mikor került a Rekardhoz?

Szabó Balázs: „Győr környékén nevelkedtem, a Jedlikben gépgyártás- technológiai szakon, majd a Széchenyi István Főiskolán minőségbiztosítási szakirányon végeztem. Több gyártóvállalatnál dolgoztam, 2011 óta vagyok a Rekardnál.”

Milyen piacokon és milyen termékekkel erős a Rekard?

Sz. B.: „Hagyományosan a mezőgazdasági vonalon tevékenykedünk, főként mezőgépi munkagépek gyártásánál vagyunk erősek és érezzük otthonosan magunkat. A legnagyobb partnerünknek öt telephelyére, köztünk egy hazai és négy külföldi egységbe szállítunk gyártmányokat. Jellemzően hajtóműveket gyártunk az OEM- piacra, ezenkívül még a fogaskerekek, a szőghajtóművek és a forgácsoló alkatrészek gyártása jelentős. Az elmúlt évek

törekvéseinek eredményeképpen tudtunk bekerülni még sportpályapoló gépeket gyártó vállalatokhoz is. Bizunk benne, hogy ezeknek a projekteknek az elnyerésével lehetőségünk nyílik arra, hogy bizonyos mértékben ellensúlyozni tudjuk a mezőgazdaságra és a hozzá tartozó egyéb ipari szegmensekre erősen jellemző „kiegyenlítő szezonális hatást”.

Mik a vevők reakciói a Rekardnál történt változásokról?

Sz. B.: „Több lépcsőben értesítettük partnereinket a változásokról és a visszajelzések alapján a vevői megítélés változatlanul továbbra is pozitív. A Rába és a Rekard közös látogatásai még a nyáron elkezdődtek a Claas Csoporthoz tartozó Claas Hungária Kft.-nél, és most össze is folytatódtak több fontosabb vendéknél, melynek keretén belül a stratégiáról, távlati tervekről a vevők közvetlenül a Rába és

a Rekard vezetőségének képviselőivel folytattak egyeztetéseket. A fókusz továbbra is a meglévő vevőkör magas szintű kiszolgálásán és a kapcsolatok fejlesztésén van, mindemellett törekszünk új projektek megszerzésére önállóan, illetve a Ráddal megerősödve.”

Milyen terveik vannak a jövőre nézve?

Sz. B.: „Ahogy korábban is említettem, a vevőink kiszolgálása, a kapcsolatok szélesítése áll az első helyen. Fő célunk továbbá, hogy egy-egy megrendelőnél minél több termék gyártását nyerjük el, illetve egy-egy alkatrész mellett komplexebb rendszerekkel is kiszolgáljunk. Elindult a Ráddal a színergák működtetése és bizonyos típusú nyomtatók megmunkálásán keresztül sikerült az első számottevő, járműgyártáshoz köthető együttműködést is elindítani.”

Hagyományosan köszöntöttük a törzsgárdás dolgozóinkat

Negyedik éve köszönti külön vacsorán a Rába vezetősége azokat a munkatársakat, akik legalább tíz éve dolgoznak a vállalatnál. Ez alkalommal a három telephely munkavállalóit közös estén ünnepeltük november végén Győrben. A móri és a sárvári kollégák még a vacsora előtt meglátogatták a Rába Technológiai Centrumát, ahol megtekinthették a történelmi kiállítótérben elhelyezett relikviákat. Ezt követően a Hotel Konferencia dísztermében fogadtuk a 2019. évben jubiláló törzsgárda tagjainkat. A találkozó programja



a korábbi évekhez hasonlóan alakult, mely során Pintér István elnök-vezérigazgató beszédében köszöntötte a megjelenteket, majd a Dumasinház tagja, Kovács András Péter szórakoztatta a vendégeket. A svédasztalos vacsora alatt az ünnepelték józsu beszélgetésbe elegyedhettek. Külön örömmel tölti el a szervezőket, hogy idén első alkalommal egy 50 éves jubiláló munkatársat is köszönthetünk, de a 10-től egészen 45-ig szerepeltek kerek évszámok azokon a kitűzőkön, melyeket a vállalatnál eddig eltöltött évek emlékére a résztvevőknek áadtunk, és amelyeket ők igazán büszkén viselhetnek. Köszönjük munkatársainknak, hogy az elmúlt években oly sokat tettek a vállalatért!



Beruházások a Jármű üzletágban

A Rába Jármű Kft. idei beruházási tervében két fontos eszköz szerepelt. Az egyik a szemcseverő berendezés, amely a koránál és az elhasználódásánál fogva is megérett a cserére. A korábbi, egy közel 20 éves berendezést sikerült lecserélni egy modernebb és hatékonyabb gyártási biztosító eszközre. Lapunk megkereste Takács Lászlót, a Rába Jármű Kft. műszaki vezetőjét.

„A beruházással biztonságos gyártást értünk el, hiszen megszűntek az állandó géphibák...”

„Nálunk ez egy alaper berendezés. A Jármű üzletágban meleg hengerelt lemezekkel dolgozunk, és az első feladat, hogy a lemez felületén lévő revét eltávolítsuk. Ez nem egy bonyolult művelet, mégis kulcsfontosságú, mivel revés anyagokkal nem lehet elvégezni a további folyamatokat, a lézervágást, hajlítást, hegesztést, és megállna az egész termelés. Az utóbbi években egyre nagyobb költséget jelentett a korábbi eszköznek nemcsak a karbantartása, de a kisebb-nagyobb hibáinak a javítása is. Az új megmunkálót sikerült beletenni egy pályázatba, és így tudtuk meglepni a beruházást. Az igazi kihívás mégis az jelentette, hogy úgy ejtsük meg a gép cserét, hogy közben a folyamatot termelést biztosítani kellett, így az átállási időt a lehető legrövidebbre kellett szabni, illetve még ezt megelőzően előre kellett gyártani a régi berendezéssel, hogy egy



készletfelhalmozással akadálymentes legyen a további folyamatok ellátása. Természetesen voltak terveink, hogyan lehet kivitelezni a feladatot, és ezt sikerült is aprólékosan végrehajtani, ami azért is szép teljesítmény, mert több partnert is érintett és minden résztvevőt megfelelően kellett összehangolni. Magában a gyártásban sem történt semmilyen fennakadás, ami annak volt köszönhető, hogy pontos ütemezést alakítottunk ki. Nagyjából két hét alatt tudtuk a régi gépet kivenni a termelésből és teljesen beüzemelni az új berendezést.

Új élhajlító eszköz

A Rába Jármű Kft. évente 10 ezer tonna melegehengerelt lemezt használ fel. A technológiai folyamatban először történik a szemcseverés, ezt követően általában lézertechnológiával a vágás, majd a kivágott lemezeket meg kell hajlítani. A hajlított tételek az összeszerelés 80%-át teszik ki.

„Három élhajlító berendezés működött korábban a Jármű üzletág üzemében. Két korszerű eszköz mellett volt egy régebbi berendezés. Korábban nagy méretű alkatrészeket kellett hajlítani, de a gyártmány-struktúra megváltozásával most kis méretű alkatrészeket gyártunk. Tehát nemcsak arról van szó, hogy egy gépet kellett modernebbre cserélnünk, hanem egy olyan eszközt kellett találnunk, ami a mostani gyártmány-struktúrának megfelelő, tehát a kisebb tételek elkészítésére is gazdaságos. A korábbi háromméteres hajlítóira volt alkalmas a mostani viszont kétméteres. Ez eddigi élhajlítóink mind hidraulikus működésűek

voltak, az új berendezés viszont elektronikus működtetésű, ami több szempontból is kedvezőbb. Alkalmazkodva a termékszerkeztűrák változásához ez a korszerű berendezés jóval gazdaságosabb a kis alkatrészek gyártásához, mivel sokkal gyorsabban lehet vele dolgozni, és az előállítás idő gyakorlatilag lefeleződött. A munkavégzést két monitor is segíti, az egyiken látható maga a program 3D rajzon, hogy hogyan kell a hajlítási folyamatot végrehajtani, és felette van egy másik monitor, ami összeköttetésben van a számítógépes hálózattal, ahonnan az érvényes rajzot automatikusan lehívja a rendszer, ezzel is segítve a szakemberek



munkáját” – számolt be a két idei beruházás beszerzéséről Takács László műszaki vezető.

Rába Családi Nap 2019

Az idei évben is megrendeztük a Rába Családi Napot, ami már hagyományosan mondható rendezvény cégünkénél.

A helyszín a tavalyi évhez hasonlóan a gyírmóti Aranyhal Horgászterület volt, amely megfelelő környezetet nyújtott a szórakozni, kikapcsolódni vágyó munkatársak és családtagjaik számára. A nap hajnal 6 órakor indult a horgászversennyel, a rendezvény további programjai 10 órától kezdődtek. A műsorvezető, Rákóczi Feri humorral és könnyedséggel nyitotta meg a rendezvényt, és az egész nap során gondoskodott a jókedvről. A reggeli frissítő eső után végül az időjárás is kedvezett nekünk, és az olykor felhős-napsütéses ég alatt zavartalanul zajlottak a programok. A kezdeti hűvös ellenére sokan érkeztek már a kora délelőtti óráktól, és azonnal belevetették magukat a játékok kínálatába. Idén nem csak a gyermekek játszhattak, a



„A család is... olyan valami az életben, ami becses... Olaj az élet lámpásában.”
/Gárdonyi Géza/

felnőttekre is gondoltunk! A BungeeRun és Gladiátor pálya mellett óriás malom is várta a felnőtteket, akik szívesen próbálgatták a játékokat egész nap. A gyerekek sem unatkoztak, délelőtt a Langaléta Garabonciások gólyalás előadása szórakoztatta a vendégeket, napközben pedig a kicsiket az ugrólóvár, az őtállomások kalandtúra, arcfestés, csillámtetoválás és kézműves foglalkozás várta. A legkisebbek a bababirodalomban tölthették idejüket.

A nap első felének fő programja a főzőverseny volt, ahol 8 induló csapat mérte össze tudását. Nagyszerű ételek kerültek ki a bográcsokból, és bízunk benne, hogy a jövő évben még több induló csapatot köszönhetünk. A szoros küzdelemben a kiválasztott zsűritagok Rákóczi Feri szakmai segítségével végül a LACIK Konyhája csapatát díjazta az első hellyel. A főzőversenyen készült ételek fogyasztásából összegyűlt összeg értékében élményajándékot sorsoltunk ki.

A nap folyamán többször is lehetőség volt szervezett étkezésre, az ebéd egy finom babgulyásból és rétesből állt, míg az uzsonnára virslit szolgált fel a résztvevők számára. Az Aranyhal munkatársai kiváló munkát végeztek, mindenki elégedett volt szolgáltatásaikkal.

Az ebéd alatt hagyományosan a Balance Band duója énekelt, őket követte a Griff együttes szcenziós fellépése, majd a Balkán Fanatik élő koncertje szórakoztatta a közönséget.

A nap végül egy kis esővel zárult, de összeségében mindenki nagyon jól érezte magát!

Reméljük, hogy a következő Családi Nap legalább ennyire jó élményeket tartogat majd a számunkra!



2018/19. évi Üzleti Liga Győr téli bajnoka a RÁBA



A RÁBA Futómű Kft. kispályás futball-csapata a téli-tavaszi lebonyolítású Üzleti Liga küzdelmeit magabiztos főlénnyel az első helyen zárta.

A tíz lejátszott mérkőzés alatt 57 gólt rúgott és kilenc alkalommal hagyta el győztesen a pályát, csupán egyszer szenvedett vereséget. A sorozat gólkirálya is a RÁBA csapatából került ki Sztrigán Krisztián révén, aki a gólok közel negyedét vállalta magára.

A téli bajnoki címnek köszönhetően összecsaphattunk az őszi bajnokság nyertesével, a Borsodi Műhely csapatával az Országos Teremfocitorna döntőbe jutásért szeptember 10-én. A mérkőzés forgatókönyve nem is lehetett volna ennél izgalmasabb, mivel 3-0-s hátrányból sikerült talpra állnia együttesünknek, és 3-3-ra végezni a rendes játékidőben. Következhetett a büntetőpárbaj, amelyben sajnos egy góllal jobbnak bizonyult az ellenfél.

Bátran kijelenthető, hogy az elmúlt 1 év során nagyon jó közösség és igazi csapat alakult ki, és már várjuk a 2019/2020-as Üzleti Liga küzdelmeit.

Felső sor (balról jobbra): Vizur Gábor, Németh Péter, Sztrigán Krisztián, Varga Zsolt, Görzdi Máté
Alsó sor (balról jobbra): Pakjók Zoltán, Varga Róbert

A képről hiányzik: Dinya Zsolt, Háromszéki Zoltán, Hegedűs László, Irmes László, Osváth Ádám, Oross Roland, Szilágyi Gábor

LIGA- vezetés látogatása a Rábánál

Szeptember 26-án az RMSZ meghívására a Független Szakszervezetek Demokratikus Ligájának magas rangú küldöttsége látogatott el a győri telephelyre. A Rába HR támogatásával létrejött találkozó remek lehetőséget biztosított, hogy a vendégek közelebbről is megismerkedhessenek a vállalatcsoporthunkkal.

Az esemény a Technológiai Centrumban indult, ahol a Rába- kisfilm megtekintése után Steszli Ádám HR- és kontrolling igazgató részletes Rába- bemutatással nyitotta meg a napot. Ezek után a kovácsgyár és a Futómű üzletág 67 000-es csarnoka megtekintésére került sor, kiemelve a közelmúlt főbb fejlesztéseit. A gyárlátogatás után, az ebédet követően, az RMSZ tagjai és a ligás vendégek egy közös konzultáción beszéltek meg az elmúlt időszak országos munkáinak eredményeit és az elkövetkező időszak főbb eseményeit. A jó hangulatú találkozó a történelmi kiállítótér megtekintésével zárult. A vendégeink elmondták, hogy nagyon jól érezték magukat és példaeértékű lehet a HR és az RMSZ közötti együttműködés a többi szakszervezetnek! Így elmondhatjuk, hogy bizvást a jó hírlunket viszik tovább.



Köszönjük a Rába támogatását és segítségét, hogy megrendezhettük ezt a találkozót!

KISS ZSOLT AZ RMSZ ELNÖKE

Beruházások az Alkatrész üzletágnál



A korábbi évekhez viszonyítva jóval nagyobb, jelentősebb az idei évben Sárváron megvalósult beruházásokról, fejlesztésekről Guzmics Tamás, a sárvári gyár műszaki vezetője számolt be lapunknak

A 2019. üzleti évre mintegy 15%-os forgalomnövekedést tervezett a sárvári gyáregység az előző évhez képest, amely egyes gyártóterületeken magával vonta a gépi kapacitások bővítésének szükségességét is. Ennek érdekében az előkészítő folyamat elindult már az előző év utolsó dekádjában, így a januárban megkötött szállítási szerződésekben rögzített berendezések februárban Sárvára érkeztek, melyek márciusban megkezdték a termelést. A korábbi lappzámban ismertetésre került a tengelycsukló- gyártócella, ennek kialakításának bázisát jelentette egy OKUMA horizontális megmunkálóközpont, mely palettaváltós kialakítású.

”

Az új berendezések alkalmasak arra is, hogy hálózatra kövte, a legkorszerűbb informatikai háttérrel rendelkezve velük a digitális gyártás megvalósulhasson...

Ennek előnye, hogy a munkadarabok cseréjét a másik munkadarab megmunkálása közben lehet elvégezni, így a berendezés nagy hatékonysággal üzemeltethető. Szintén ehhez a gyártócellához tartozik egy új rozsdamentes kialakítású alkatrészmosó, mely Olaszországból érkezett Sárvára.

A tengelycsukló termékcsalád megnövekedett igényére felkészülésül vásárlásra került egy 600 mm-es elforduló átmérővel rendelkező DOOSAN Vertikális CNC- eszterga. Az eszterga a már meglévő tengelycsuklógyártó esztergák mellé került letelepítésre, megnövelve ezzel a gyártóképességet ezen termékekből.

A megnövekedett vevői igények kielégítésére ugyancsak márciusban érkezett Sárvára az a két darab DOOSAN LYNX típusú CNC-eszterga, melyek rendkívül rövid telepítési és átadási folyamat után megkezdték termelésüket. Ezek a gépek csapágyperem terméket állítanak elő egy fontos német megrendelőnek.

A kapacitásfejlesztő beruházások második üteme 2019. április végén és májusban valósult meg, amikor telepítésre kerültek a már meglévő berendezések kiegészítéseként, társaként azonos típusú berendezések. Átadásra került egy száladagolóval is rendelkező LYNX CNC- eszterga, és azonos társat kapott egy LYNX 300 és egy LYNX 2100 típusú CNC- eszterga is. Telepítésükkel egy több éve megkezdett folyamat is megvalósult, ugyanis a kisebb méretű rúd előgyártmányból vagy egyedi előgyártmány-

ból esztergálással előállítandó termékek gyártásakor korábban ottlövő, a '80-as, '90-es években beszerzett berendezések egy az egyben lecserélődtek.

Az új berendezések alkalmasak arra is, hogy hálózatra kövte, a legkorszerűbb informatikai háttérrel rendelkezve velük a digitális gyártás megvalósulhasson, mely a közeljövő fejlesztési terveiben is szerepel.

Az idei év első napjaiban lecserélésre került a gyártócsarnok három bejárati kapuja. A hővesztesség szempontjából legfontosabb, fűrészüzem melletti északi oldali és a két legnagyobb forgalmat lebonyolító, déli oldalon lévő lemezkapuk hőszigetelt szekcionált kapukra lettek lecserélve.

2019 évre datálódik a sűrítettlevegő- biztosításban megkezdődő korszerűsítési program. Üzembe helyezésre került év elején egy frekvenciaváltós motorral rendelkező csavarkompresszor, mellyel a korábbi berendezésnél sokkal hatékonyabban lehet előállítani a sűrített levegőt. Ezt a beruházást tovább szándékozunk folytatni, és a másik régi berendezést is korszerű berendezésre kívánjuk cserélni, kialakítva egy modern sűrítettlevegő- előállító telepet - zárta a tájékoztatást Guzmics Tamás műszaki vezető.

Jubiláló munkatársaink

45 éve a Rábánál

Bödöcz István, lakatos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Dominkovics István, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Fülöp Imre, esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Janni László, folyamatellenőr, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Zsoldos Zoltán, szállítási csomagoló, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Szabó Attila, vezető tervező, Rába Futómű Kft. – Győr
Kállai Ottó, karbantartó lakatos, Rába Futómű Kft. – Győr
Lencse Sándor, fejlesztőmérnök, Rába Futómű Kft. – Győr
Torma József, CNC- esztergályos, Rába Futómű Kft. – Győr

40 éve a Rábánál

Ódor Géza, lakatos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Steiner Gábor, munkavédelmi előadó, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Varga Róbert, marós, Rába Futómű Kft. – Győr
Varga Zoltán, kisegítő csomagoló, Rába Futómű Kft. – Győr

35 éve a Rábánál

Zelovics Ilona, gépkezelő, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Fancsali János, fémfelület- előkészítő, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Takács Rudolf, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Horváth István, karbantartó lakatos, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Domonkos Géza, CNC- megmunkálóközpont- kezelő, Rába Futómű Kft. – Győr
Csomai Róbert, kisegítő fémkikészítő-sorjázó, Rába Futómű Kft. – Győr
Molnár József, esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Pap Zoltán, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Egyházi Attila, minőségellenőr, Rába Jármű Kft. – Győr
Erdélyi Sándor, gépjárműszerelő, Rába Jármű Kft. – Győr

30 éve a Rábánál

Barabás Károly, lakatos, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Császár Attila, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Imre Csaba, Termelésirányító, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár

25 éve a Rábánál

Heczeg Ferenc, THÜK- vezető, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Baráth Gabriella, betanított varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Kaczné Pauker Anita, betanított varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Kovács László, lakatos, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Farkas Istvánné, betanított varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
László Miklós, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Pisch Attila, folyamatfejlesztő technikus, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Raáb Istvánné, Betanított varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Csékei Károly, CNC- marós, Rába Futómű Kft. – Győr
Kozma Balázs, értékesítő, Rába Futómű Kft. – Győr

20 éve a Rábánál

Balog János, gépkezelő, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Kálhok Antalné, varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Klock Attila, gépkezelő, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Schnaubl Norbert, beszállítóütemező, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Horák József, fémfelület- előkészítő, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Novák Péterné, üzemvezető, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Kovács István, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Turi László István, gépbeállító, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Soós István, kisegítő hőkezelő, Rába Futómű Kft. – Győr
Csanaki Gyula, minősített hegesztő, Rába Futómű Kft. – Győr

Oláh József, betanított egyengető, Rába Futómű Kft. – Győr
Csordás Hajnalka, technológus, Rába Jármű Kft. – Győr

15 éve a Rábánál

Gazda István, targoncavezető, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Szabó József Zoltán, esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Tóth Sándor, NC- esztergályos, Rába Járműalkatrész Kft. – Sárvár
Mágocsi Gyula, szállítási csomagoló, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Tergalecz István, mágneses repedésvizsgáló, Rába Futómű Kft. – Győr
Balog Béla, pénzügyi vezérigazgató-helyettes, Rába Járműipari Holding Nyrt. – Győr
Szakál Lajos, jármű villamossági szerelő, Rába Jármű Kft. – Győr
Bozzai Zoltán, minőségbiztosító, Rába Jármű Kft. – Győr
Dobos Tibor, technológus, Rába Jármű Kft. – Győr

10 éve a Rábánál

Heimné Máté Gabriella, betanított varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Bakosné Csepke Brigitta, minőségellenőr, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Bódi Gergely, gépkezelő, Rába járműalkatrész Kft. – Mór
Völgyesi Helga, betanított varrómunkás, Rába Járműalkatrész Kft. – Mór
Dinya Zsolt, karbantartó villanyszerelő, Rába Futómű Kft. – Győr
Dinya Tamás, Karbantartó villanyszerelő, Rába Futómű Kft. – Győr

Eredményes működés változékony piaci környezetben

A Rába Csoport konszolidált árbevétele közel 38 milliárd forintot ért el 2019 I–III. negyedévében, ami 9,3 százalékos növekedést jelent a tavalyi év hasonló időszakához viszonyítva. Jelentős rugalmassággal és maximálisan a vevői igényekre hangolt gyártással sikerült a társaságnak a harmadik negyedév végére is eredményes gazdálkodást felmutatnia.

A Rába Csoport 1,19 milliárd forintos üzemi nyereséget ért el 2019 I–III. negyedévében, amelyhez mindhárom üzletág pozitív eredménnyel járult hozzá. A megtermelt, 2,7 milliárd forintot kitevő EBITDA- tömeg, amely közel 5 százalékkal haladja meg a bázisidőszakit, is jelzi, hogy a Rába megőrizte gazdálkodási hatékonyságát a bérterhek és energiaárak emelkedése, valamint a változékony piaci kereslet mellett is.

Az európai nehéztehergépjármű- piacon a jogszabályi szigorítások után lassulás volt megfigyelhető, ugyanígy csökkenő kereslettel jellemezhető a globális mezőgazdasági és az orosz teherautó- szegmens, míg a buszok továbbra is jól fogytak Országunkban. A Rába üzletmenetét jelentősen befolyásoló további tényező, hogy a Honvédelmi Minisztériummal 2018-ban megkötött új keretszerződés 2019-re esedékes megrendelése

nem realizálódnak, így azokból bevétel nem várható az idei évben. 2019 első háromnegyed évében stabil likviditási pozíció jellemezte a Rába Csoportot. A nyereséges és hatékony működés eredményeként az előző év azonos időszakához képest 3,7 százalékkal növekedett a saját tőke mértéke.

Rába Csoport rövid eredménykimutatás (2019. I–III. negyedév)						
M HUF	2018. I–III. n.év	2019. I–III. n.év	Változás	2018. III. n.év	2019. III. n.év	Változás
Árbevétel	34 689	37 922	9,3%	10 212	10 284	0,7%
Bruttó eredmény	7 369	7 181	-2,5%	2 029	1 712	-15,7%
Bruttó fedezet	21,2%	18,9%	-2,3%p	19,9%	16,6%	-3,3%p
EBITDA	2 624	2 747	4,7%	564	471	-16,4%
EBITDA szint	7,6%	7,2%	-0,4%p	5,5%	4,6%	-0,9%p
Üzemi eredmény	1 095	1 192	8,9%	51	-37	-171,0%
Nettó pénzügyi eredmény	-140	-482	-244,7%	14	-388	-2852,9%
Teljes átfogó jövedelem	632	425	-32,7%	-7	-429	-6050,8%

„Üzletpolitikánk alapja és piaci pozíciónk megőrzésének záloga, hogy kapacitásainkat, termékkörünket a vevői igények szerint, rugalmasan kezeljük. Emellett nemzetközileg elismert kompetenciáinkra és a hamarosan teljes kapacitással rendelkezésre álló, modernizált gyártási technológiánkra alapozva új üzemek építésével igyekszünk ellensúlyozni piaci környezetünk ismét érzékelhető bizonytalanságát” – hangsúlyozta Pintér István, a Rába Járműipari Holding Nyrt. elnök-vezérigazgatója.

Téli leállások

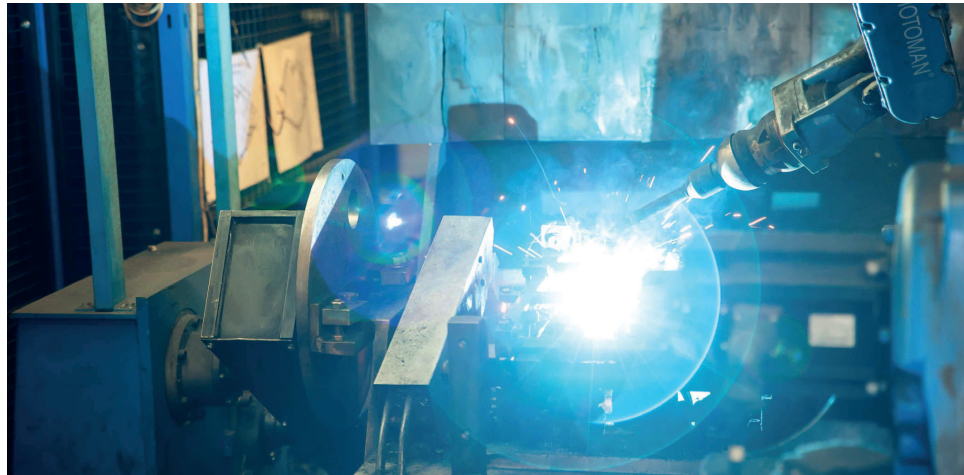
Decemberben megkezdődnek a téli leállások a Rába Csoport tagvállalatainál.

Rába Járműipari Holding Nyrt.	2019. december 19. – 2020. január 01. között
Rába Futómű Kft.	2019. december 19. – 2020. január 01. között
Rába Jármű Kft.	2019. december 18. – 2020. január 05. között
Rába Járműalkatrész Kft. , Sárvár	2019. december 19. – 2020. január 01. között
Rába Járműalkatrész Kft. , Mór	2019. december 19. – 2020. január 01. között

A téli leállások idejére mindenkinek jó pihenést kívánunk!

Új, nemzetközi keretszerződés autóipari ülésrendszerek beszállítására

A Rába Járműalkatrész Kft. móri üzemegysége jelentős múltra visszatekintő szakértelemmel rendelkezik a járművek és -alkatrészek gyártásában. A kiemelkedő gyártási képességek és aktív üzletfejlesztési munkának köszönhetően sikerült üzleti kapcsolatot létesíteni az autóipar egyik legnagyobb multinacionális TIER 1-es beszállítójával.



A Rába Járműalkatrész Kft. és új partnere között frissen létrejött, hét évre szóló együttműködési megállapodás értelmében 2020 májusától a móri telephely ötvözezer pick-up gépjárműbe szállít szerelt hátsóülés-vázakat évi 2 millió euró értékben, tovább erősítve a Rába pozíciót a nemzetközi járműipari piacon.

A több évtizedes múltra visszatekintő, egyebek mellett komplett ülésrendszerekért felelős külföldi partner a globális járműipar

egyik legnagyobb TIER1-es beszállítója. A társaság európai termelésének racionalizációja érdekében kezdett tavaly tárgyalásokat a Rába Járműalkatrész Kft. üzletfejlesztésével. Ennek eredményeként jött létre idén októberben a technológiai transfert is magában foglaló keretszerződés a pick-up piac egyik vezető márkájához készülő autóülések préselt, hegesztett és KTL- festett szerelt hátsóülésvázainak beszállítására. Ez a megállapodás a Rába számára stratégiai

jelentőségű, és igazolja a minőségi gyártás iránt elkötelezett társaság üzletfejlesztési politikáját, valamint arra is rámutat, hogy a személyautó-ipar átalakulásával az Európában működő ellátási láncok optimalizálása lehetőséget teremt új üzleti kapcsolatok létrehozására is, így a most megszületett megállapodás a további együttműködés forrása.

jelentőségű, és igazolja a minőségi gyártás iránt elkötelezett társaság üzletfejlesztési politikáját, valamint arra is rámutat, hogy a személyautó-ipar átalakulásával az Európában működő ellátási láncok optimalizálása lehetőséget teremt új üzleti kapcsolatok létrehozására is, így a most megszületett megállapodás a további együttműködés forrása.

jelentőségű, és igazolja a minőségi gyártás iránt elkötelezett társaság üzletfejlesztési politikáját, valamint arra is rámutat, hogy a személyautó-ipar átalakulásával az Európában működő ellátási láncok optimalizálása lehetőséget teremt új üzleti kapcsolatok létrehozására is, így a most megszületett megállapodás a további együttműködés forrása.

Megkezdődött a Rába ingatlanvagyonának hasznosítása

Az előzetes tárgyalásokat követően a Rába Járműipari Holding Nyrt. vételi ajánlatot kapott Európa egyik vezető multinacionális kereskedelmi vállalatától a Győr belvárosában található ingatlanvagyonára egyik elemére. A Városrétként ismert terület kereskedelmi zónának minősített részét többéves előkészítő munka eredményeként, a korábbi rendezési terveknek megfelelően hasznosítják.

A Rába a kétezres évek elején működési igényeinek megfelelően egy telephelyre koncentrált győri tevékenységét, ezzel 43 hektáros területet szabadítva fel Győr belvárosának közvetlen közelében. A Mosoni-Duna partján fekvő, jó adottságokkal rendelkező területeket a lehető legmagasabb ingatlanérték elérése érdekében a társaság kiürítette, előkészítve későbbi értékesítésüket. A Városrét fejlesztésének megkezdéséhez korábban

komplex rendezési terv is készült, és a Rába ingatlanszaktörők bevonásával folyamatosan dolgozott azon, hogy befektetőket találjon a hasznosítás céljából. Az ajánlat szerint a várhatóan 2 milliárd forintot is meghaladó értékesítés az ingatlan kereskedelmi célra kijelölt részén, az egész terület integritását figyelembe véve fog megtörténni.

„Az üzlet dokumentumait a következő hónapokban véglegesítjük, ami magában

foglalja partnerünk részéről a jóváhagyást is. A tervek szerint a felek által kidolgozott tranzakció a Rába jövő év áprilisi közgyűlésén kerülhet végleges elfogadásra.

A részvényesek jóváhagyásával valósulhat meg a Városrét-ingatlan hasznosításának első lépése, amely reményeink szerint lendületet adhat a minőségi területek további értékesítésének” – hangsúlyozta Pintér István, a Rába Járműipari Holding Nyrt. elnök-vezérigazgatója.

Automotive Hungary



Az Automotive Hungary kiállítást idén október 16. és 18. között rendezték meg a Hungexpo Budapesti Vásárközpontban. A 7. alkalommal megrendezett, nemzetközi járműipari beszállítói szakkiallítás, a régió legnagyobb autóipari beszállítói eseménye, melyre 15 országból 200 kiállító érkezett.

A magyarországi egységekkel rendelkező autógyárak mellett az ipar legnagyobb beszállítói is jelen voltak az eseményen.

A kiállításhoz kapcsolódó szakmai programok, továbbképzések iránt nagy volt az érdeklődés. Különböző konferenciákon a többi között a digitalizáció, a fejlesztési projekt tervezése és megvalósítása és a smart factory volt a téma.

Ez alkalommal a Rába csoport szintén jelent meg a kiállításon, így a három nap alatt minden üzletág munkatársai képviselték társaságunkat. Több vitrinben is bemutatuk az Alkatrész üzletág egyes termékeit, illetve a látogatók közelebről is megvizsgálhatták a Futómű üzletág szöghajtású hátsó futóművét. A látogatók részéről felmerült kérdésekre felkészült kollégáink válaszoltak.

Az Automotive Hungary egyik legnépszerűbb eseménye évek óta a B2B beszállítói fórum, amely egyedi üzleti lehetőségeket nyújt beszállítók és beszerzők részére.

A külön programon Főrhécz László, stratégiai beszerzési vezető fogadta a partnereket. A kiállítás önálló eseménye volt a Portfolio és a Magyar Gépjárműipari Egyesület (MAGE) idei Ipar 4.0 konferenciája, melynek második panelbeszélgetésén Cseh Tibor beruházási és karbantartási menedzser vett részt, központi téma az ipari digitalizáció volt.

Összességében pozitívan értékeltük megjelenésünket a rendezvényen, ahol tevékenységünk egy részét a kiállításon részt vevő termékeink segítségével is sikerült demonstrálnunk. Ezenkívül kapcsolatépítésre is kiváló alkalmat kínált az esemény.





**Kellemes karácsonyi
ünnepeket
és sikerekben gazdag,
boldog új évet kívánunk
munkatársainknak,
partnereinknek!**