

A TISZAI FINOMÍTÓ MINŐSÉGBIZTOSÍTOTT ÜZEM- ANYAGGYÁRTÁSÁNAK HASZNOSÍTHATÓ TAPASZTALATAI

Vári László, Kramlics József¹

Az üzemanyag és hajtóanyag beszerzésekhez szükséges ismeretek bővítése céljából az MH Gazdálkodási Hivatal (MH GH) minőségügyi szakértői csoportja tapasztalatszerző látogatáson vett rész a MOL RT Tiszai Finomító-ban (TIFO) Tiszaújvárosban.

A látogatás jelentőségét és aktualitását az adta, hogy jelenleg az MH GH szervezeténél az üzemanyag beszerzések területén, azon belül a hajtóanyagok vonatkozásában folyik egy szállítói rendszer követelményeinek kidolgozása és a kísérleti működtetésének előkészítése.

Tekintettel arra, hogy e termékcsoport vonatkozásában a katonai minőség kifejezetten a polgári minőségbiztosítás MSZ EN 29002, MSZ ISO 9004-2 szabványok előírásának betartására épül, ezért minden szempontot figyelembe véve nélkülözhetetlen a szállítói rendszer követelményeinek kidolgozásában résztvevő személyek átfogó ismerete, tapasztalata egy lehetséges nagy szállító minőségbiztosítási rendszerének működéséről.

A látogatáson részt vevők további céljai közé tartozott, hogy első kézből informálódjanak a TIFO minőségbiztosítási rendszerének kiépítése során felmerült, az átlagostól eltérő sajátosságokról és nehézségekről, valamint a rendszer - a BSI² szakemberei általi - auditálásának titkai iránt.

1 Vári László alezredes a MH GH Htp. és általános anyag minőség-ellenőrzési osztály mb. osztályvezetője, Kramlics József mk. százados a Htp. és általános anyag minőség-ellenőrzési osztály Őza. mk. főtisztje

2 A BSI A British Standards Institution (Angol Szabványügyi Intézet) rövidítése. Az intézmény minőségbiztosítási részlege, a BSI QA - British Standard Institution Quality Assurance - végzi a jelentkező szállítók minőségbiztosítási rendszerének minősítő vizsgálatát, adja ki megfelelőség esetén a tanúsítványt.

Ez irányú érdeklődésünk indoka az volt, hogy a kidolgozás alatt lévő MH Szállítói Rendszer jelentkezőit a legigényesebb szakmai követelmények figyelembevételével, a nemzeti és nemzetközi téren elfogadott, elismert eljárási rend keretében tervezzük minősíteni.

A szakértői csoport kiemelt figyelmet fordított annak megállapítására, hogy egy tanúsított és működő (karbantartott) minőségbiztosítási rendszer előnyeit hogyan kamatoztathatja a Magyar Honvédség beszerzésekkel foglalkozó szervezete, mint hajtóanyag vásárló.

A szerzett információkat tömören az alábbiakban lehet összefoglalni

A minőségbiztosítás mai helyzete és fejlesztési koncepciója a MOL RT Feldolgozási és Kereskedelmi Ágazatánál

A Magyar Honvédség, mint vásárló a MAR-KER³ szervezettel van kapcsolatban, amely a finomítók által feldolgozott termékeket forgalmazza.

A MOL RT részvénytársasággá alakulása előtt már több vállalat (amelyek később a MOL RT-be kerültek) foglalkozott minőségbiztosítási rendszerek megvalósításával. A MOL RT új vezetése teljes mértékben támogatta az egyes vállalatoknál megkezdett folyamatok befejezését.

Tény, hogy erre a felső vezetést komoly piaci kényszer is készítette, nevezetesen a külföldi partnerek követelménytámasztásai megszabták, hogy a jövőben a további üzleti kapcsolat feltétele az ISO 9000-s szabványcsalád előírásainak megfelelő minőségbiztosítási rendszer megléte.

A felső vezetés ennek hatására kötelezte el magát a minőségbiztosítási rendszerek minden ágazatra kiterjedő kiépítésére.

³ MAR-KER a részvénytársaság marketing és kereskedelmi szervezete

A munka külső tanácsadó szervezetek (Controll Minőségfejlesztési Tanácsadó Iroda, Szenzor PE Handley Walker) igénybevételével, több területen indult meg és folyik ma is az ágazatoknál. A felkészítő munka párhuzamosan megy végbe az ágazat finomítóinál és a MAR-KER szervezeteinél.

Kitűzött cél az volt, hogy az ágazat egészére sikerüljön ISO 9001 (MSZ EN 29001)⁴ szerinti minőségbiztosítási rendszert kiépíteni, tanúsítani és működtetni. A cél elérése érdekében tervezték a finomítóknál és a MAR-KER szervezeténél az egy fokozattal alacsonyabb ISO 9002 (MSZ EN 29002) szerinti minőségbiztosítási rendszerek megvalósítását, tanúsíttatását.

Az ágazaton belül a Műszaki Felügyelet Igazgatóságon kialakított Minőségbiztosítási Szervezet gyakorolja a szakmai felügyeletet és koordinálja a munkát, annak érdekében, hogy a részegységekből majd összeálljon és működőképes legyen az integrált ágazati rendszer. (1. sz. ábra)

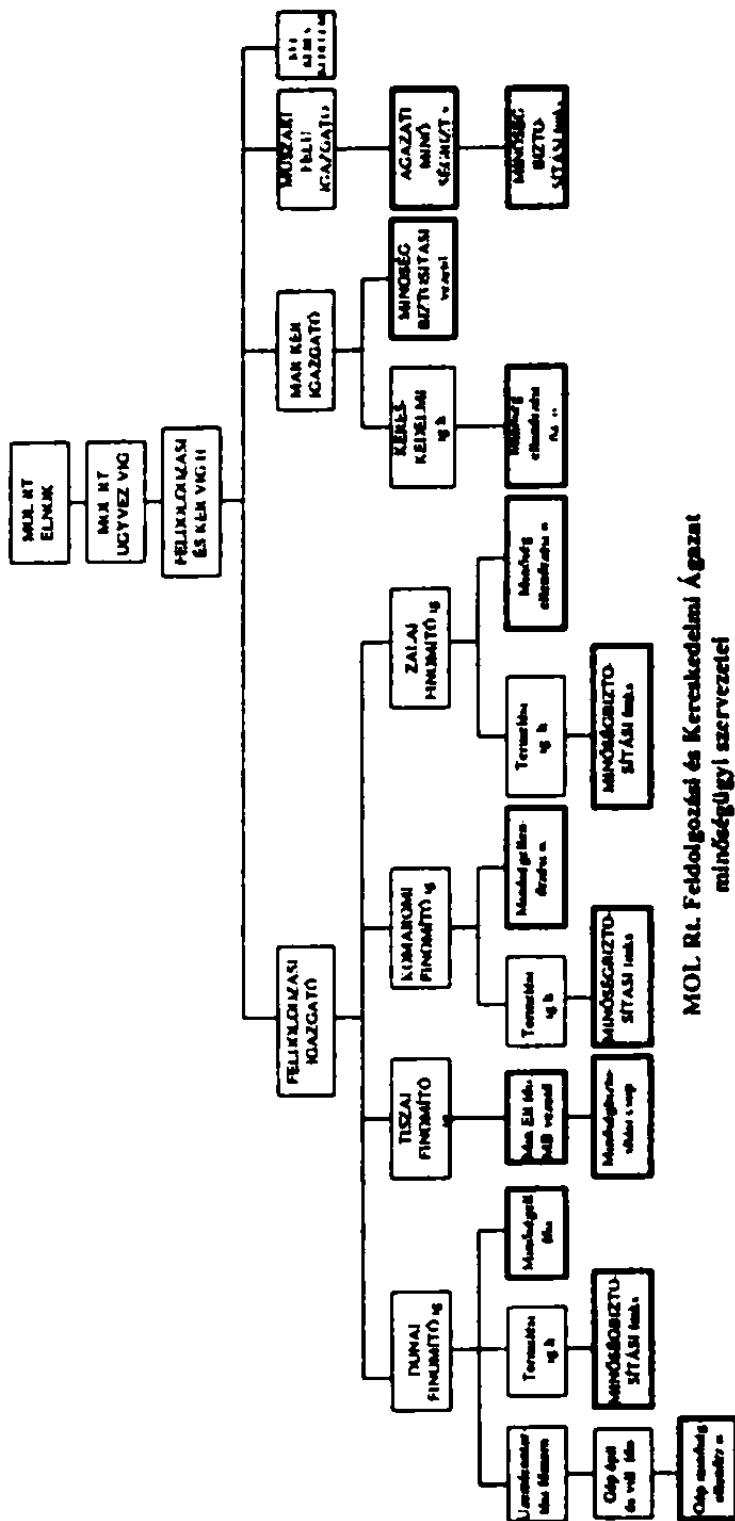
A Minőségbiztosítási Szervezet vezetője beosztási szintjével szemben támasztott fontos követelmény, hogy gazdasági és termelési érdektől függetlenül az első számú vezető közvetlen alárendeltségébe tartozzon.

Az ágazati minőségbiztosítási rendszer megvalósításának szakaszai

1.) Az előkészítő fázis

- *minőségügyi átvilágítás,*
- *helyzetértékelés,*
- *döntés a rendszer kialakításáról.*

⁴ Az ISO 9001 (MSZ EN 29001) szabványt és a szabványcsalád többi tagját a Katonai Logisztika II. évfolyam 2. szám "Katonai Minőségügy" rovatában ismertettük.



MOL Rt. Feldolgozási és Kereskedelmi Ágazat
minőségügyi szervezetei

1 sz ábra

A döntés ismeretében a felső vezetés első feladata a **minőségpolitika** megfogalmazása. A minőségpolitika fejezze ki a minőség iránti elkötelezettséget, valamint azt az akaratnyilvánítást, hogy a vezetőség a kialakított minőségbiztosítási rendszert a vevői bizalom megszerzése és megtartása érdekében működtetni fogja.

A minőségpolitikát az egyszemélyi vezető írja alá, akinek gondoskodnia kell arról is, hogy azt minden dolgozó ismerje meg, tegye magáévá és megvalósítása érdekében beosztásában minden tőle telhetőt tegyen meg.

Célszerűnek tartjuk bemutatni a vállalatnak azt a törekvését, amellyel a vevőkorének bizalmát a termékei minőségének garantálásával akarja megnyerni, ezért a Tisztelt Olvasó figyelmébe ajánljuk a TIFO Minőségpolitikájának teljes szövegét (2. sz. ábra)

2.) Minőségdokumentum tervezetek kialakításának fázisa

A minőségügyi rendszer alapidokumentuma a Minőségügyi Kézikönyv, amely tartalmazza a vezetői alapelvnyilatkozatot, a minőségpolitikát, a minőséggel kapcsolatos vállalati alapelveket, felelőségeket és hatásköröket.

A Minőségügyi Kézikönyv összeállítására team kerül kijelölésre. Feladata a kézikönyv első változatának elkészítése.

Fejezetei a választott rendszermodell szabványnak megfelelően tartalmazzák az összes szükséges eljárás rövid leírását. Az eljárásokat részletesen tartalmazó eljárás utasítások a legjobb szakemberek bevonásával kerülnek kidolgozásra.

A minőségdokumentumok legszélesebb körét tartalmazó csoportban a munkautasítások, specifikációk, bizonylatok, egyéb dokumentumok nagy része általában rendelkezésre állt, hiszen a termelési folyamatok, ellenőrzési tevékenységek eddig is szabályozva voltak. Ezek aktualizálása, formai kívánalmak szerinti átalakítása, minőség központúvá tételé a következő lépés.

A TIFO MINŐSÉGPOLITIKÁJA

Célunk: VEVŐINK BIZALMÁNAK MEGTARTÁSA

A versenyképes minőségszínvonal megtartásához az alábbiakat valósítjuk meg:

1. A TIFO valamennyi munkatársa azért dolgozik, hogy kifogástalan minőségű termékeket állítson elő, és azokat időben a vevők rendelkezésére bocsássa, a jelenlegi és jövőbeni vásárlók megalégedtségére.
2. Valamennyi munkatársunk azért dolgozik, hogy szolgáltatásainkkal - amelyek kielégítik az ISO 9002 követelményeit - hozzájáruljunk ahhoz, hogy szolgáltatásainkat igénybe vevő üzleti partnereink kiváló minőségű termékekkel láthassák el vásárlóikat, összhangban saját minőségpolitikájukkal.
3. Minden munkatársunk felelős saját munkája minőségéért, folyamatos fejlődéséért.
4. Azon dolgozunk, hogy kölcsönösen előnyös kapcsolatot alakítsunk ki a felhasználókkal és igényeik minél jobb kielégítése érdekében kötelezettséget vállalunk technológiánk és szervezeti struktúránk folyamatos fejlesztésére.
5. Nagy súlyt fektetünk beszállítóink kiválasztására. El kívánjuk érni, hogy beszállítóink is folyamatosan fejlesszék saját minőségbiztosítási rendszerüket az ISO 9000 szabványsorozat követelményeinek megfelelően.

MOTTÓNK: KIVÁLÓT, IDŐBEN.

Tiszaújváros, 1991. október

Kónya Sándor sk.
igazgató

2.sz.ábra

3.) Oktatási fázis

A dokumentumok elkészítésével párhuzamosan oktatások, kiképzések indítása a munkaterületek minden szintjén, felülről haladva lefelé. Az oktatás már a rendszerbevezetés előkészítő lépései közé tartozik.

Célja: az elgondolás megismertetése, az alapelvek elfogadtatása, a működésmód és a szükségesség megértése, a hatékony alkalmazás elsajátítása.

4.) A rendszer bevezetési fázisa

A minőségügyi rendszer bevezetése, alkalmazásba vétele fokozatosan történik, a szükséges szervezési intézkedések bevezetésével párhuzamosan.

5.) Az első vezetői felülvizsgálat fázisa

A rendszer teljes bevezetése után belső vezetői felülvizsgálat lefolytatására van szükség *annak érdekében, hogy ismertté váljon*

- biztosítja-e a rendszer a fejlesztés elhatározásakor az elé kitűzött minőségi célok elérését,

- a rendszerelemek működése, a tevékenységek végrehajtása összhangban van-e a minőség dokumentumokba foglalt előírásokkal.

Ezen vizsgálat egyrészt feltárta a meglévő hiányosságokat, másrészt felkészülést jelentett a következő fázisra.

6.) Külső tanúsító szervezet felülvizsgálata, audit fázisa

A rendszer sikeres belső auditja (felülvizsgálata) után kerülhet sor egy független szervezet által végzett minősítő átvizsgálásra, az eredménytől függően tanúsításra.

A rendszerépítés során igénybe vett szakértő cégek tanácsadóinak feladata a munka módszertani megalapozása, lépések koordinálása, szakmai irányítása, a felmerülő kérdések megválaszolása volt. A szakértő tanácsadók a külső, független nemzetközi felülvizsgáló szervezet minősítő eljárásrendjének ismeretében céltudatosan fordítottak nagyobb figyelmet egy-egy terület szabályozásának kidolgoztatására.

A minőségbiztosítási rendszerek kidolgozásának helyzete az ágazatoknál

A TIFO termelésének kb. 80 %-t teszi ki a MTBE (metil-terc-butil-éter) és az izobutilén. E két anyag gyártási folyamataira már 1992-ben bevezetésre és tanúsításra került az ISO 9002-nek megfelelő minőségbiztosítási rendszermodell. 1993-ban a rendszert kiterjesztették a TIFO valamennyi termékcsaládjára előállítási folyamataira. Magyarországon 1994 elejétől már a Komáromi Finomító is ISO 9002 szerinti minőségbiztosítási rendszerrel üzemel. A Dunai Finomítóban és a Zalai Finomítóban a rendszerépítés folyamatban van.

A TIFO szabványos minőségbiztosítási rendszere kialakításához 28 folyamatleírást találtak szükségesnek. Ezek tartalmának nagyrésze nem volt új keletű, hanem már meglévő, nem feltétlenül rendszerszemléletű, különféle szabályozások átdolgozása során jött létre.

A rendszer minőségdokumentumainak kiadása folyamán *két körülményre kell kiemelt figyelmet fordítani:*

- egyrészt jól kell eltalálni az "új" dokumentumok bevezetésének rendjét,
- másrészt meg kell találni a "régit" (korábbi kiadású) de az új rendszerbe beépülő dokumentumok alkalmazásának módját.

Különösen nehéz feladat volt az anyagok azonosíthatóságára és nyomonkövethetőségére vonatkozó szabványos követelményeket kielégíteni. A megvalósítás érdekében - többek között - megszüntették a készterméktároló tartályok "töltés-fejtés" rendszerét. Ma már a minőségbiztosítás szabályainak súlyos megsértését jelentené, ha egy tartályba egyidejűleg toltatnának is és abból éppen ki is adjanak végterméket.

A TIFO minőségbiztosítási rendszerének tanúsíthatóságát rekordidő - a döntés meghozatalától számítva egy éven belül - alatt megszerezték.

Tanulságok

A szabványos rendszerelemekből felépített minőségbiztosítási rendszer a technológiai, műszaki lehetőségek messzemenő kihasználása mellett lehetővé teszi a minőségbiztosítás általános elveinek hatékony érvényesülését.

A Magyar Honvédség hajtóanyagot tanúsított minőségbiztosítással, igazolt származás, *legkedvezőbb ár, jó szállítási kondíciók* jellemzőkkel a MAR-KER-rel azonos minőségképességű szervezettől szerezhet be.

A fenti kérdésben potenciálisan a TIFO, mint a hajtóanyag gyártója jöhet szóba (gázolaj, benzin).

A TIFO minőségbiztosítási rendszerének előnyei teljes bizonyossággal annyit jelentenek, hogy az általa legyártott termék minősége nagy valószínűséggel megfelel a szabvány követelményeinek. A végtermék származása, a nyomonkövethetőség bizonyítható, a minőséget jól felkészült vizsgálólaboratórium vizsgálja a technológiai folyamat meghatározott fázisaiban.

A végtermék minőségére kiható **első bizonytalansági tényező** a fogyasztóhoz (pl. honvédséghez) való eljutása (pl. vasúton). A monopolhelyzetű MAV ugyanis kifogásolható minőségű vasúti tartálykocsikat is beállít töltésre (kifogásolható: tisztaság és műszaki állapot). *Itt már megjelenhet egy lehetséges hibaforrás, a szennyezettség.*

A másik bizonytalansági tényező: a MAR-KER- elfogadhatóan jól működő belső minőségbiztosítási rendszere még nem képes korrigálni azoknak az egyéb körülményeknek káros hatásait, amelyek a termék felhasználásáig befolyásolják annak minőségét.

Végeredmény: mindkét esetben a fogyasztónál (pl. Honvédség) *ugyanaz a következmény:* nincs garantálva, hogy a technikai eszköz a számára meghatározott anyagminőséggel fog üzemelni.

A megrendelőhöz beérkező *pl. repülő hajtóanyag* minőségének gyártást követő ellenőrző pontja az **üzemanyag raktár**, ahol a laboratórium felszereltsége csupán néhány igen egyszerű szűrő vizsgálat elvégzését teszi lehetővé.

Amennyiben a felhasználási szükséglet úgy diktálja, akkor az adott szállítmány vagy tárolásra vagy adalékolásra és azonnali felhasználásra kerül. A felhasználási helyen lévő minőségellenőrzési pont feltételei sem teszik elehtëvé a teljes minőségellenőrzést.

Az itt szemléltetett elméleti példa arra hivatott felhívni a figyelmet, hogy ilyen eset az ellátás folyamatában előfordulhat.

A hibaforrások megszüntetésének módjai:

- megkövetelni, hogy a gyártó és kereskedő szervezetnek a jelenlegi anyagkezelési rendszerben legyen hatékonyan működő minőségbiztosítási rendszere, amely jelentősen csökkenti a fogyasztó kockázatát,
- az üzemanyagok felhasználási folyamatára (a beszerzéstől a raktározáson át a felhasználásig) kiépíteni az általános minőségügyi elemek felhasználásával a belső katonai minőségbiztosítási rendszert,
- a hadseregen belül az üzemanyag minőségellenőrzés megfelelő szintre történő emelése.

Zárógondolatként álljon itt egy kérdés, amelyet a vendéglátók szegtek nekünk: *"A megrendelőnek a szállítójától szabványos minőségbiztosítási rendszer meglétét elvárni, feltételként szabni csak akkor korrekt, ha ilyen rendszerrel saját tevékenységi területén a megrendelő maga is rendelkezik. Uraim, a MAGYAR HONVÉDSÉG rendelkezik-e a minőségügyi rendszerek minősítő vizsgálatait elvégzésére jogosult, szakképzett személyzettel?"*

Ilyen tartalmú kérdést a minősítésre jelentkező szállítók bármelyike feltehet.

A kérdés megválaszolhatósága korlátozott mértékben már ma is "igen". Felismerve az ezirányú igények növekedését, a jövőben meginduló katonai minőségügyi szakértő képzés eredményeképpen, egyre több jól képzett katonai szakember fog rendelkezésre állni.