

# Vörös Lobogó

Az RMP Arad városi és rajoni bizottsága, a városi és rajoni néptanács lapja

XX. évfolyam, 6141. szám

Kedd, 1964. december 8.

4 oldal, 20 bani

## Műveltség

### a pécskai állami gazdaságban

#### Gyarapítják szakismereteiket

A pécskai állami gazdaság párt- alapszervezete megkülönböztetett figyelmet fordít a dolgozók szak- ismereteinek gyarapítására. Az a- lapszervezeti bizó utasítására a gazdaság vezető tanácsa körüle- kintően szervezte meg a szakokta- tást. A három tanulmányi körben 52 dolgozó gazdagítja tudását.

Az elmúlt napokban került sor az állattenyésztők második év- tanulmányi körének megnyitójára. Seleusan Dorel állatorvos, a kör előadója felelősséggel tesztet el- egyet hivatásának. Az eddig meg- tartott két előadás igen érdekes, az állattenyésztők mindennapi munkájával kapcsolatos kérdése- ket tárgyalta. „Az állattalállomány növe- lésének útjai” volt az első. „A ter- mészetes és mesterséges fedezte- tés jelentősége” pedig a második előadás címe. Mindkét alkalom- mal a kör tanulói 100 százalé- ban megjelentek. Cudla Vasile, Belei Piroksa, Crăciun Ileana és számos más tanuló gazdag ismer- retekről tett tanúságot a megbe- szélésben.

Érdekes megemlíteni, hogy az előadó a legváltozatosabb eszkö- zöket alkalmazza a tananyag mi- nél behatóbb elsajátítása céljából. Így például, amikor az állattal- állomány növeléséről volt szó, min- den tanuló egy ezzel kapcsolatos

kimutatást kapott. Ezáltal jobban nyomonkövethették: miként gyara- podott a gazdaság állattalállománya, milyen területen szükséges foko- zottabb munkát kifejtetni.

A harmadévesek tankörében ez ideig még csak egy leckét tartott meg Moholea Gheorghe zootech- nikus mérnök. A gépesítők tankö- rért viszont még megsejt nyitot- ták. Szükséges tehát, hogy a pártalapszervezet s a gazdaság vezető tanácsa intézkedjen a le- maradás behozása érdekében.

#### Javítják a mezőgazdasági gépeket

Mint rajonszerte, így a pécskai állami gazdaságban is javában folyik a mezőgazdasági gépek és felszerelések javítása. Terv sze- rint 40 traktor, 15 eke, 24 vetőgé- p, 18 pótkocsi javításra kerül sor. Az alapos szervíz eredményei máris mutatkoznak. December 4-ig 9 traktort, 6 vetőgépet és 7 pótko- cit javítottak ki. Emeltesre méltó, hogy a munka folyamatosága ér- dekében a cserelatkészletek 80 szá- zalékát a gazdaság műhelyeiben állítják elő. Ez nemcsak, hogy csökkenti az önköltséget, hanem számottevően hozzájárul az eset- leges fennakadások kiküszöbölé- sehez.

Rasnița Emanoil, Gulăci Jenő, Cociuban Dumitru, Chereșan

Trifan, Monea Iancu, Dumici Tra- ian, Ciobanu Alexandru és a több-iek fáradságot nem kímélve mun- kálkodnak, hogy határidőre befe- jezhessek a mezőgazdasági erőgé- pek, felszerelések ellenőrzését és javítását.

Mindamellett, hogy a javítási kampány idejében és jó minőség- ben történő befejezése fokozott te- vékenységet igényel, a gazdaság mechanikusai nem feledkeztek meg a kisgépesítésről sem. Így például a kovácsműhelyben egy villanymo- tor által mozgásba hozott nagy kalapácsot helyeztek üzembe, a- mely két kovács és két segédmun- kás fizikai munkáját helyettesíti. Rasnița Emanoil és Fratila Cor- nel kiváló szakemberek agyában született meg a napraforgó csé- plő- gép előállításának gondolata. De nemcsak a gondolat, hanem a gép kivitelezése is nevékhöz fűző- dik. E cséplőgép üzembe helye- zésével kétszeresére növekedett a munka termelékenysége.



A mester egyik igen fontos feladata a munka minőségének ellen- őrzése. Amikor fotóreporterünk az aradi Butorgyárban járt, éppen egy olyan pillanatot örökített meg, amikor Markovits Béla mester odalépett Nagy Rozália munkásnő mellé, hogy meggyőződjék: kifogástalan-e a minőség. Néhány szót váltottak, aztán a mester tovább indult. Bevált módszer itt is a munka közbeni elemzés, s részben ennek tulajdonítható, hogy a gyár termekire, hosszú idő óta, nem merült fel panasz.

## A MŰVELŐDÉSI ÉLET eseményei

#### Szövetkezett műkedvelők seregszemléje

A tartományi versenyre való előkészületek során az elmúlt va- sárnap az aradiak látták vendégül a temesvári szövetkezeti műked- velők népes csoportját. A seregsze- mlére délelőtti a Teba gyár klubja- ra került sor. A nagyszámú kö- zösg előtt a rigmusmondók, tán- cósok, énekesek mutatták be tu- dasukat. A Dinamo, Avintul te- mesvári kisipari szövetkezet be- grádműsorral jelentkezett. Az Im- brăcăminte szövetkezet folklor együttesének Asa e la noi című mű- sora valóban a seregszemle ki- emelkedő pontjának számít. A ro- mán, magyar, német, szerb, ci- gány népi táncokból, népdalokból, zenészművekből álló színes pro- gram kellemes percekkel szerez- t a nézőknek és az együttes ígéretes tehetségéről tanuszkodott.

Városunkat a Higiene, Precizia és Artex szövetkezet képviselte. A Higiene brigádjá a szövetkezet ö- letét tükröző rigmusokkal, vala- mint két táncszámmal jelentke- zett. A Precizia szintén brigádmű- sorral, táncdalokkal és balet- számmal szerepelt. Különösen ez az utóbbi érdemel említést. A le- nyokból álló együttes nemrég ala- kult és ezúttal lépett először a közönség elé. Enescu: Român rap- szodijára bemutatott balettszám a sikeres kísérletnek tekinthető. Az Artex táncstánc, valamint bá- náti népi tánc szintén megérde- melte elismerést aratott. Figyele- melő főleg a népi táncot be- mutatató új együttes teljesítménye. Ez a csoport ugyanis a szövetke- zet legfiatalabb tagjait tömörít, magában.

#### Könyvtári rendezvények

A vasutasok könyvtára az el- múlt héten is több érdekes rendez- vényvel igyekezett felhívni a fi- gyelemet az olvasás hasznosságára, szépségére, újabb érdeklődőkkel gyarapítani a könyvszeretők tábo- rát.

A szakmai iskola könyvtárával

közösen sikeres szellemi vetélke- dőt tartottak nagyszámú tanuló részvételével. A kommunista hő- alakja a mai román irodalomban című Aki tud — nyer verseny- résztvevői alapos felkészültséggel, tájékozódással tettek tanúságot. A téma gazdagsága és a verseny iránti megmutatkozó érdeklődés arra készítette az illetékeseket, hogy e hét csütörtökén folytatásá- a megkezdett vetélkedőt.

A hét folyamán több érdekes könyvismertetésre is sor került a vasutasok klubjában. Így például november 30-án Ana Seghres: A holtak nem vénülnek című regé- nyéről, december 3-án pedig a Husz év Románia felszabadítása óta című jelentős gyűjteményről hallhattak tájékozottat az olvasók. Helyes tájékozódásra vall a klub helyiségében szombaton megrende- zett könyvkínálat is, amely a szakszervezeti munkával kapcsola- tos közhasznú füzeteket, brosúrá- kat tartalmazza.

A klub népszerű műkedvelő gár- dáj az elmúlt héten sem tétlenke- dett. Szombaton a közeli Galsára látogattak el, ahol a jól ismert ének- és hangszerszólísták, tánc- cósok, valamint a jó képességű népi zenekar kiadós műsorral szórakoz- tatta a helység lakosait.

#### A pernyávi kultúrotthon

az elmúlt vasárnap is sok szóra- kosnó vágyót látott vendégül. A

### Korszerű üzemcsarnok

A romani csőgyárban 1700 négyzetméter felületű korszerű ü- zemcsarnokot adtak át rendelteté- süknek. Itt gyártják a nehéz furo- rudakat, valamint a négyoszögű, il- letőleg hatszögű indítórudakat. Az üzemcsarnokban nagy teljesítme- nyű szerszámgepeket — esztergá-

kat, furó- és menetvágó-gépeket, egyengetőpréseket, hiddarukat stb. — szereltek fel. A furórudak és feltároló furórúdszerkezetek menetvá- gási és menetvédő műveleteit gé- pesítették.

## AJÁNLÓLEVÉL

Gyárunk, a Vörös Triko gyár védjegye megbízható ajánlólevele termékeinknek, melyeket külön- minőségűként, szép kivitelezésükért szívesen vásárolják nemcsak az ország területén, de a határokon tu- li. Számtalan köszönnel ér- kezett címünkre több ICRTI nagy- kereskedelmi vállalatból, amelyek megelégedésüket fejezik ki kötsz- vött modelljeink nagy választékát: izléses, divatos kivitelezését, tar- tósságát illetően. Ilyen leveleket kaptunk a kolozsvári, nagyváradi, konstancai stb. nagykereskedelmi vállalatoktól.

Mindez annak tulajdonítható, hogy gyárunk munkaközössége változatlanul a minőség további ja- vítását tekinti — jelenleg is — fő- feladatát egyikének. A harmadik negyedéves példánk nem keve- sebb, mint 1,4 százalékkal javult termékeink minősége. Ennek oka egyszerű, hogy nagy gondot for- dítanak a gyártási folyamat zavara- talanságának biztosítására, a meg-

munkálási műveletek pontos, fi- gyelmes elvégzésére. De hasonló- an gondolják történik e termékek csomagolása is, ami szintén jelen- tékeny mértékben hozzájárul meg- óvásukhoz, a szennyeződések elke- rüléséhez. A merceizált anyagból készült kötszövött holmik, vagy a világos színű gyapot kötszövött termékeket polietilén tasakokba, il- letve fehér papírba csomagoljuk. A sötét színű kötszövött termékeket két kartonlap között helyezük el, így védve őket a külső szennyező- désektől.

A minőségi ellenőrző szolgálat rendszeresen nyomon követi a cso- magolókat, az osztályozók munkáját, nem fukarkodva hasznos, irányadó tanácsokban. Számtalvó segítsé- get nyújt az ellenőrző szolgálat munkaközösségének a pártbizotti- ság és a szakszervezeti bizottság is, állandóan napirenden tartva e fontos kérdést.

Balica Elena  
levelező

### Az ércek minőségét ellenőrző állomást helyeztek üzembe

A Máramaros tartományi Herzsá bányán állomást helyeztek üzembe az érc minőségének ellenőrzésére.

A zuzó-, őrlő- és szárítóberezesséssel felszerelt állomásnak (a bányáiparban ez az első ilyen állomás) laboratóriuma is van, amely megállapítja az érc fémtartalmát. Az ércek vegyelemzése lehetővé teszi a bányászoknak, hogy idejében gondoskodjanak a meddőkőzet mennyiségének csökkentéséről, s így javítsák az érc minőségét.

A nagybányai bányáipari kutató és tervező részleg szakem- bereinek terve alapján készült állomás jelentősen támogatja a bá- nyászokat az érc minőségének szakadatlán javításában és a med- dőkőzet kitermelése és a feldolgozása okozta nem produktív ki- adások csökkentésében.

(Agerpres)

Ugy ismerik őket az üzem e- gész területén, mint szor- galmas, ügyes embereket, akik nem szeretik a felesleges szó- csempészt. Telleikben mondják el mindazt, amit akarnak, amit el- határoztak. Ezek a tettek önmaga- gukért beszélnek. Bizonyítással hadd álljon itt egy példa...

...A Vagongyár acélöntődjé- nek irodájában ülünk Hodis Flo- rian elvtárral, a részleg párt- alapszervezetének titkárával. Őt kértük meg, hogy bővítsen ki né- hány számadattal, idevágó „szél- jegyzetekkel” azt a bejelentést, mely szerint az öntőde munka- közössége december 4-én este teljesítette egész évi terveiét a folyékony acélnál. Huszonhét nappal határidő előtt! Ennyi az esemény egyetlen mondatban összesűrítve. De ha a szavak mögé pillantunk, változatos, szí- nes kép tárul elénk.

Ezt a képet elevenítette meg Hodis elvtárs.

Mindennapi kemény munka, a nehézségekkel való si- keres megküzdés előzte meg a ki- lünnő termelési eredmény vá- lórávdást. Olvasztások és ön- tők, mesterek és mérnökök, váll- vevő fájradhatatlanul dolgoztak érte. Evi terüket tehát teljesít- itték — elsőként az üzemben, — most arra törekcsenek, hogy

## Szavak helyett...

eleget tegyenek 130 tonna ter- ven felüli vállalásuknak. Körül- belül december 25-én, de lehetsé- ges, hogy már hamarabb, e fel- adat mellé is bekerül a teljesít- ve szó. Minden jel erre enged következtetni.

A részleg kollektíváját dicséri az önköltség csökkentésénél el- ért eredmény is, a több, mint 800 000 lej értékű megtakarítás,

Szorgalmas, ügyes emberek- nek ismerik az acélöntőde dolgozóit. S azok is. Nyolcvan- hatan viselik a szocialista ver- seny élenjárója megtisztuló cí- met és jelvényt. Ez évi tevékeny- sége alapján a részleg minden harmadik dolgozójának neve ott szerepel a versenyben kitüntek listáján. Istrate Petru, Popovici Octavian, és Lendü Gheorghe mesterek, a munka helyes meg-

szervezésének és irányításának fontos feladatát végzik kifogás- talanul. A legjobbak között most is ott találjuk Gighite Gheorghe kommunista főolvasztár brigádját: Buha Ioan, Born Adám, Popovici Alexandru és a több-iek. Jó eredmények egyik tit- ka — az olvasztási időtartam- nak 15–20 százalékkal való csökkentése —, hogy sikerrel al- kalmazzák az oxigénnek az ol- vasztás folyamán történő adaga- lása módszerét.

Kiűnnő minőségű munkát vé- geznek a Maletic Ioan vezette öntőbrigád tagjai: Covaci Ilie, Costa Mircea, Suciu Mihai, Popa Traian, akiknek példája méltó a követésre.

Ezzel bővítette ki Hodis Flo- rian elvtárs az egyetlen mondatba sűrített eseményt. Hozzájárulni valónk még csak annyi, hogy szívből gratulálunk és további sok sikert kívánunk az acélöntőde összeforrt, lelkes kollektívájának.

m. k.

## Belgrádba érkezett a Román Munkáspárt KB küldöttsége

BELGRÁD. — C. Oprica, az A- gerpres tudósítója jelenti:

Vasárnap megérkezett Belgrádba a Román Munkáspárt Központi Bizottságának küldöttsége, amely részt vesz a Jugoszláv Kommunis- ták Szövetségének VIII. kongresz- szusán. A küldöttség a következő elvtársakból áll: Nicolae Ceausescu, az RMP KB Politburojának tagja, a KB titkára — a küldött- ség vezetője —, Gheorghe Stoica, az RMP KB tagja, Ilie Verdet, az RMP KB tagja, az RMP KB osz-

tályvezetője, Aurel Malnasan, Román NK belgrádi nagykövete

A Dunav pályaudvaron Pet Stambolice, a JKSZ KB Végrehá- tó Bizottságának tagja, a Szóvi ségi Végrehajtó Tanács elnöke Stevan Doronski, a JKSZ KB ta- ja, a Szerb Köztársaság Végrehá- tó Tanácsának alelnöke fogadta küldöttséget. Jelen volt Arso M- latovics, a Jugoszláv SZSZK bi- karosti nagykövete.

Ott voltak a Román NK belgr- di nagykövetségének tagjai.

### Koszorúzási ünnepség

#### Dr. Petru Groza születésének 80. évfordulója alkalmából

Dr. Petru Groza, népünk nagy fia, a lángoló hazafi és a ragyogó államférfi születésének 80. évfordu- lója alkalmából hétfő délután a Román Munkáspárt Központi Bi- zottsága, az Allamtanács és a Minisztertanács részéről megko- szorúzták a nép és a haza szabadsá- gáért, a szocializmusért folyta- tott harc hőseinek Emlékművénél lévő sírját.

Az ünnepségen részt vettek a következő elvtársak: Gheorghe Gheorghiu-Dej, Ion Gheorghe

Maurer, Emil Bodnăras, Leon- tin Sălăjan, Stefan Voitec, Grigore Geamanu, az Allamtanács titkára, az RMP KB és a kormán- több tagja, központi intézményei és társadalmi szervezetek vezető- tábornokok és törzstisztek.

Jelen voltak dr. Petru Groza családtagjai.

A koszoru elhelyezése után a je- lenlévők egy percnyi csenddel a- dóztak dr. Petru Groza emlékének (Agerpres).

### Athanase Joja akadémikus 60 éves

A Román NK Akadémiája szom- bat este összejövetelen ünnepelte meg Athanase Joja akadémikus 60. születésnapját. Az ünnepségen részt vett az Akadémia elnöksége- nek számos tagja, akadémikusok, tudományos kutatók, más tudósok és kulturális személyiségek.

Ilie Murgulescu akadémikus, az Akadémia elnöke az Elnökség ne- vében köszöntötte az ünnepeltet, méltatta gyümölcsöző tudományos és didaktikai munkásságát, a filo- zófiai és logikai tudományok fej- lesztéséhez való értékes hozzájárú- lását.

A szónok hangsúlyozta az finne- pelt széles körű közösségi és tár-

sadalmi-politikai tevékenységét, ki- emelte országunk nemzetközi tu- dományos kapcsolatainak fejleszté- sében szerzett rendkívüli érdemeit a román értelmiség küldöttként különböző nemzetközi szervezetek- ben kifejtett munkásságát.

A jelenlévők melegen üdvözölték az ünnepeltet és újabb sikerekkel kívánták neki munkásságához.

Athanase Joja akadémikus vá- laszbeszédében kifejezte köszö- nését és hálaát a párt és a kormány sokoldalú támogatásáért a tudomá- ny fejlesztése és a tudomány művelői iránt, akik ismereteiket és munkaképességüket a szocialista építés nagyszerű ügyének szolgál- tatába állítják országunkban.

## Évvégi zárszámadás előtt

A gáji kollektív gazdaságban is számos kimutatás készült eze- ken a napokban. Számoszlopok tornyosulnak és ezek tükrözik: me- lyik területen állunk, melyik brigád ért el jobb eredményt, hol ma- radtak le a természetesi terv teljesí- tésével.

Az általánosságban vesszük, megállapíthatjuk, hogy valamennyi területen érték el bizonyos e- redményeket. Ha azonban a brigá- dok teljesítményeit értékeljük, nagy eltérést tapasztalunk. Így az 1-es és 2-es számú mezei brigádok va- lóban teljesítették a teljesítési te- feladatokat, a 3-as számú mezei brigád tagjai viszont jóval kevesebbet teljesítettek. Buzából például 514, kukoricából 103, kukor- repából 10 963 kióval természetesi- tek kevesebbet hektáronként elő- irányzatuknál. Ez kedvezőtlenül hatolt a gazdaság állagjövödel- mére. Ebben a brigádban hiány- zott a hozzáértő irányító és szer- vező munka. A vezető tanács tag- jai, valamint a szakemberek is győ- nyen látogattak ide s nem nyújtottak hathatós segítséget.

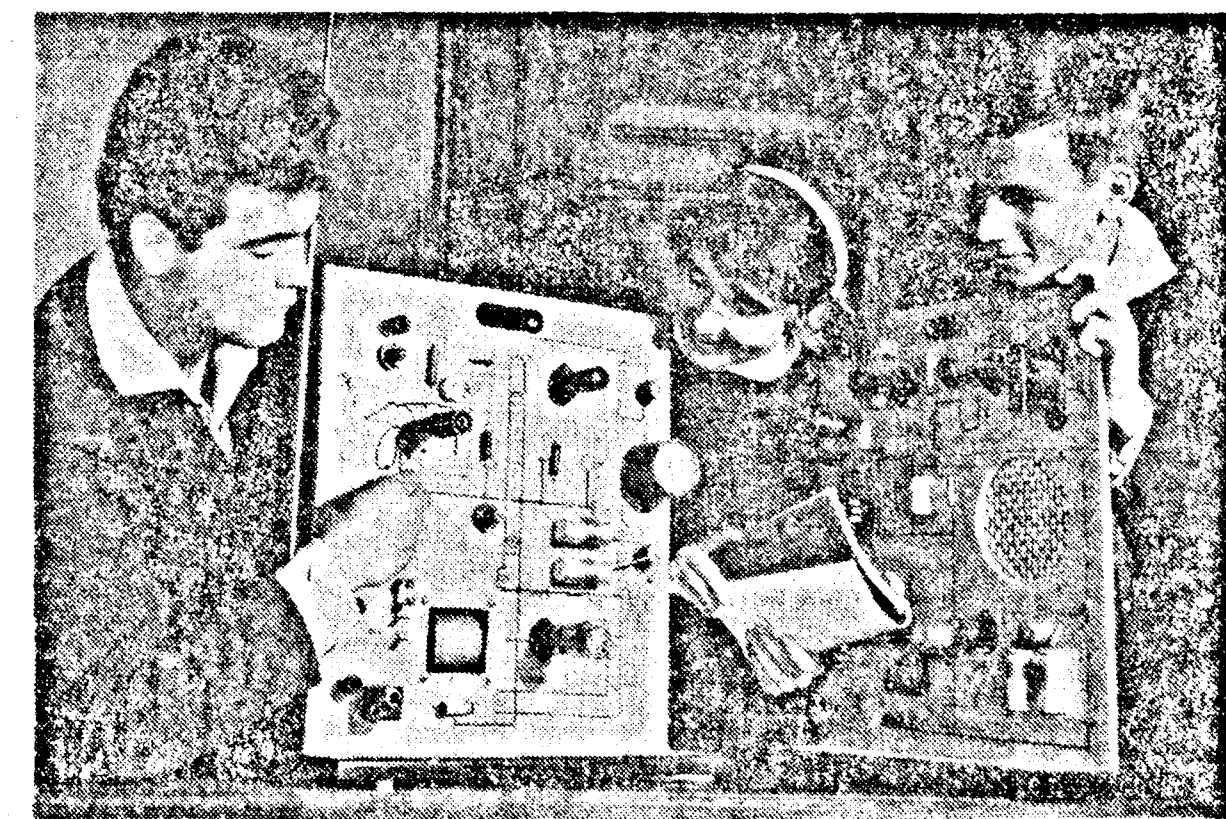
Csato Imre elvtárs, a gazdaság el- nöke, gazdag tapasztalatokkal ren- delkezik, de nem támogatta ke- lően a fiatal brigádvezetőt, főleg szervezési téren. Ev közben u- gyanis voltak bizonyos álszerve- zések a brigádban, de már későn. Így nehézségeik, elégedetlenségek merültek fel, ami a terméshozam-

ban bosszulta meg magát. Rend- szeretlenül végeztek a növényábo- lást, valamint a betakarítást és így a termés egy része kárba ment.

Jól dolgozott viszont a gazda- ság 1-es számú mezei brigádjá. Balázs András kommunista bri- gádvezető megfelelő tapasztalatok- kal rendelkezik és hozzájárult az irányította a munkát. Noha ebben a brigádban is volt bizonyos át- szervezés, munkaerő-átcsoportosí- tás, a brigádvezető igyekezett át- lógni az egész tevékenységet. A brigád tagjai a gyakorlatban al- kalmazták azokat az elméleti is- mereteket, amelyeket az agrotech- nikai tanfolyamokon sajátítottak el és így nemcsak teljesítették, ha- nem túlszárnyalták előirányzatni- kat. Az általuk megművelt terüle- tek több buba, kukorica, árpa, kukorépa termelt, mint ahogyan azt természetesi tervük előírta. A kollektivisták már tavaly, az ősz i- vetés idején nagy figyelmet for- dítottak a munka minőségére. Jó magagyba, optimális időben nagy terméshozamú magot vetettek. A tél folyamán ellenőrizték a vetése- ket. Tavasszal elvégezték a szük- séges növényápolást, a boronálást, fogasolást, gyomtalánítást, stb. Nagyobb területen szuperfoszfát műtrágyával fejtrágyázást végez-

Huma Mihály

(Folytatása a 2. oldalon)



Az aradi 1. számú középiskolában is nagy gondot fordítanak arra, hogy a növendékek ne csak elmé- leti ismereteket sajátítsanak el, de gyakorlati jártasságra is szert tegyenek. Képünkön Sácu Mir- cea, Olariu Eleonora és Năsu Alexandru, a XI. osztály növendékei kísérleti modellen mélyítik el a rádió működtetésével kapcsolatos elméleti ismereteiket.

(Kelen Ferenc felvétele)

Igazgatóság

# Mit tettek az 1964-es termelési terv megvalósításáért

## Az eddigi tapasztalatok — a jövő évi termelési folyamat alapjaként szolgálnak



LIG három hét választ el bennünket hatéves tervünk utolsó esztendőjétől. Vagonépítőink számon tartják az évből még rendelkezésükre álló időt éppen úgy, mint ahogy 1964 folyamán minden percet és napot hasznosítani tudtak a tervből rájuk háruló feladatok megvalósításában, mégpedig sokkal jobban, mint az ezt megelőző esztendőben. Ezt bizonyítja az is, hogy előirányzatuk fontosabb mutatóit sikerült valóra váltaniuk, csak úgy, mint az év elején tett felajánlások jelentékeny részét. Így sikerült megteremtünk annak feltételeit, hogy az évi terv összes mutatóit idejében teljesüljenek.

Dicséretre válik ez az üzem munkaközösségének, hiszen az idén egy olyan termelési terv megvalósítása állott előttük, amelynek volumene csaknem kétszeresen meghaladja a tavalyi feladatokat s ugyanakkor jelenképpen gyarapodott a gyártási folyamatban levő vagon típusok száma is. Az eredmények alapjaként az állandó gondoskodás szolgált, amellyel az üzemi pártbizottság a termelés kérdéseit fel fordult. A sikerek zálogát képezte az is, hogy az idén kibontakozó termelési folyamatot sokkal alaposabban előkészítették, mint ennek előtte.

Annak érdekében, hogy felmérhessük, miként sikerült hasznosítani az üzemben az idén szerzett tapasztalatokat az 1965-ös év gyártási folyamatának előkészítése, valamint az újabb vagon típusok termelési folyamatba iktatása során, felkerestük a gyár fontosabb részlegét és az alábbi kérdést tettük fel ezen egységek vezetőinek: Mit tettek az 1964-es termelési terv megvalósításáért és az 1965-ös év gyártási folyamatának előkészítéséért?

Alább közöljük a vállalat öt részlege üzemvezető mérnökének mondanivalóját.

### Korszerű munkaeszközök

Üzemosztályunk — a szerelő-hegesztő részleg — munkásai, mérnökei és technikusai ebben az időszakban legfőbb feladatuknak tekintik az idei terv megvalósítását és az elkövetkező esztendő termelési folyamatának jó körülmények között történő előkészítését.

Munkaközösségünknek november 9-ig sikerült teljes egészében valóra váltania azokat a célkitűzéseket, amelyek a négytényes fedett, exportra szánt tehervagonok előállítására vonatkoztak. Az említett időszakról kezdve azon munkaköndünk, hogy elkészítsük azt a 190 hasonló típusú vagonot, amellyel üzemünk meg az elmúlt esztendőben adós maradt. Minden feltételt megteremtettünk, hogy év végéig ezt a vagonot el lehessen állítani. A billenővagonokat már november hó elejéig előállítottuk és év végéig további 100 ilyen vagonot készítünk. Üzemünk részére, csak úgy mint az egész népgazdaság számára, igen jelentékeny teljesítmény ez. Megfelelő feltételeket teremtetünk arra is, hogy december végéig maradéktalanul megvalósíthassuk a szén szállító vagonok termelésére vonatkozó előirányzatunkat.

A fent említett termelési sikerek elérését számottevő mértékben elősegítették azok a műszaki-szervezési intézkedések, amelyeket idén előirányoztunk és meg is valósítottunk. E tapasztalatokat szem előtt tartottuk az 1965-ös év gyártási folyamatának előkészítése során is.

### Azonos teljesítmények mindhárom műszakban

A legfontosabb probléma, amelyet részlegünk munkaközösségének ebben az esztendőben meg kellett oldania, az ütemes termelés meghonosítása volt minden munkahelyen. Sok gondot okozott az, hogy a fémcsabasztat megkezdve látott el bennünket bizonyos alkatrészekkel, amelyeket fűrészekkel, illetve autogénes vágás után kell leszállítani. Nyilvánvaló, hogy ez alapos zökkenőket okozott a munkában. Mégis, hogy idejében elláthassuk a többi részleget a termeléshez szükséges alkatrészekkel, kiutalt kellett keresnünk is — mivel más lehetőséget nem láttunk — azt a megoldást választottuk, hogy kis szerelvény munkáját meg az egyes alkatrészeket. Különösen a matricálásnál állott elő ez a helyzet igen gyakran. Ez jelentékeny idővesztéseket okozott nálunk. Lejelenes szereleket kellett végezünk.

Igen értékes támogatást kaptunk az évi termelési terv megvalósítására, valamint az elkövetkező esztendő gyártási folyamatának előkészítése során felmerült kérdések megoldásában részlegünk pártalapszervezetének büroijától, amely a közgyűlések napirendjére tűzte a munkával kapcsolatos problémák elemzését. A pártbizottság és annak büroja, a legmagasabb igényesség színvonalán kísérte figyelemmel, miként válnak valóra azok a műszaki-szervezési intézkedések, amelyeknek vonatkozásában javaslatok hangzottak el és felelősségre vonta a kommunikatát az esetleges lemaradás miatt. Amióta három műszakra osztottuk be azokat a dolgozókat, akik a szabáztól álló tevékenységnek, a váltások ellátása jelentékeny mértékben javult. Aból a célból, hogy az így előállított javulat maradéktalanul kiaknáshassuk, alaposabb szervezéssel biztosítottuk a zökkenésmentes anyagmozgatást, mind a raktárból a munkahelyekig, mind pedig a munkahelyek között. Akadályokat okozott a többi részleggel fennálló együttműködési tervünk teljesítésében az is, hogy nem rendelkezünk tartalék szerszámokkal éppen azoknál az alkatrészeknél, amelyeket a készülő vagonok nagy mennyiségben igényelnek. E körülmény megoldá-

Az intézkedések komplexumán kívül, amelyet meg fogunk honosítani az elkövetkező esztendőben is, nagy hasznót hajtottak számunkra azok a tanulmányok, amelyeket a munkahelyek ellenőrzése során végeztünk. Ezeknek alapján állapítottuk meg az új technológiai folyamatokat minden jövő évben előállításra kerülő termék számára. Ugyanakkor számbavettük a meg szükséges felszereléseket és munkaeszközöket és kértük ezek kiállítását. Jelenleg megteremtettük a feltételeket ahhoz, hogy 1965-ben már az év első napjaitól kezdve ütemesen dolgozhassunk.

Előkészületeink során különös gondot fordított részlegünk kollektívja azoknak az új vagon típusoknak az asszimilálására és termelési folyamatban történő iktatására, amelyeknek gyártására sor kerül majd. A szükségeseknek megfelelően idejében megrendeltünk néhány felszerelést a hosszartók szerelésének, a keszonok hegesztésének megkönnyítése érdekében, különleges munkaeszközökről gondoskodtunk, amelyek szükségesek a vagonok fémdobozá falainak szerelésénél és hegesztésénél.

Munkaközösségünk szorgalma, valamint az a tény, hogy részlegünk olyan pártbizottságot tevékenykedik, amely szakavatottan foglalkozik a termelés összes kérdésével biztosítottak nyújtanak arra, hogy az elkövetkező évben is ütemesen teljesítsük feladatunkat.

Petcut Gheorghe mérnök, a szerelő-hegesztő részleg vezetője

Részlegünk munkaközössége nagy figyelmet fordított arra, hogy az évi terv feladatainak maradéktalan megvalósításával párhuzamosan példásan készítsék elő az 1965-ös esztendő gyártási folyamatát. Az év folyamán szerzett tapasztalatok ismételten bizonyították, hogy a munkaközösségnek az akadémiai, amelyek munkáikat gátolták, szubjektív tényezőkre vezethetők vissza. Ezeket pedig ki lehet küszöbölni, el lehet kerülni. Nem feledezünk meg arról abban a ténykedésünkben, amelyet az 1965-ös év gyártási folyamatának előkészítése során tettünk ki.

Még e hónapban termelésbe iktatunk egy újabb vagon típust, amelynek leszállítási határideje igen közel. Ezért üzemosztályunk munkaközössége nagy figyelemmel fordul a termék előkészítésének feladatai felé. Ennek ellenére nem sikerült megfelelő előnyre szert tennünk a többi részleggel szemben, amelyeket a leszállított anyagokkal ellátjuk, főként azért, mivel az üzem műszaki szolgálat mind az ideig nem biztosította számunkra a szükséges dokumentációt. Ezért nem sikerült még megállapítanunk a részlegnek az előállításra kerülő alkatrészek technológiai folyamatát. Hasonló a helyzet a GG-típusú vagonok vonatkozásában is, amelyeknél az időben módosításokat hajtottak végre, de mi ezeket mind az ideig nem kaptuk kézhez. Anélkül, hogy a műszaki szolgálat a lehető legrovidebben megoldaná a kérdést, a fémcsabasztat és innen kezdve a vállalat többi részlege is akadályokban ütköznek majd az alkatrészek ütemes előállításának

vonatkozásában az elkövetkező év első heteiben. Munkaközösségünk elhatározása, hogy lehetőségei szerint minden eszközt felhasználja a lemaradás megakadályozása céljából. Következésképpen igyekszünk szem előtt tartani azokat a belső tartalmakat, amelyeket az idejében termelési folyamatba vetett fel, s amelyek negyedévről negyedévre elősegítették tervünk megvalósítását. Így felülvizsgáltuk azoknak a termékeknek a választékát, amelyeknek előállítására sor kerül és elkészítettük ezek pontos nyilvántartását. Átszerveztük a termelési folyamatot minden munkahelyen és a rendelkezésünkre álló nyilvántartás alapján felmértük minden műszaki berendezésünk teljesítő képességét.

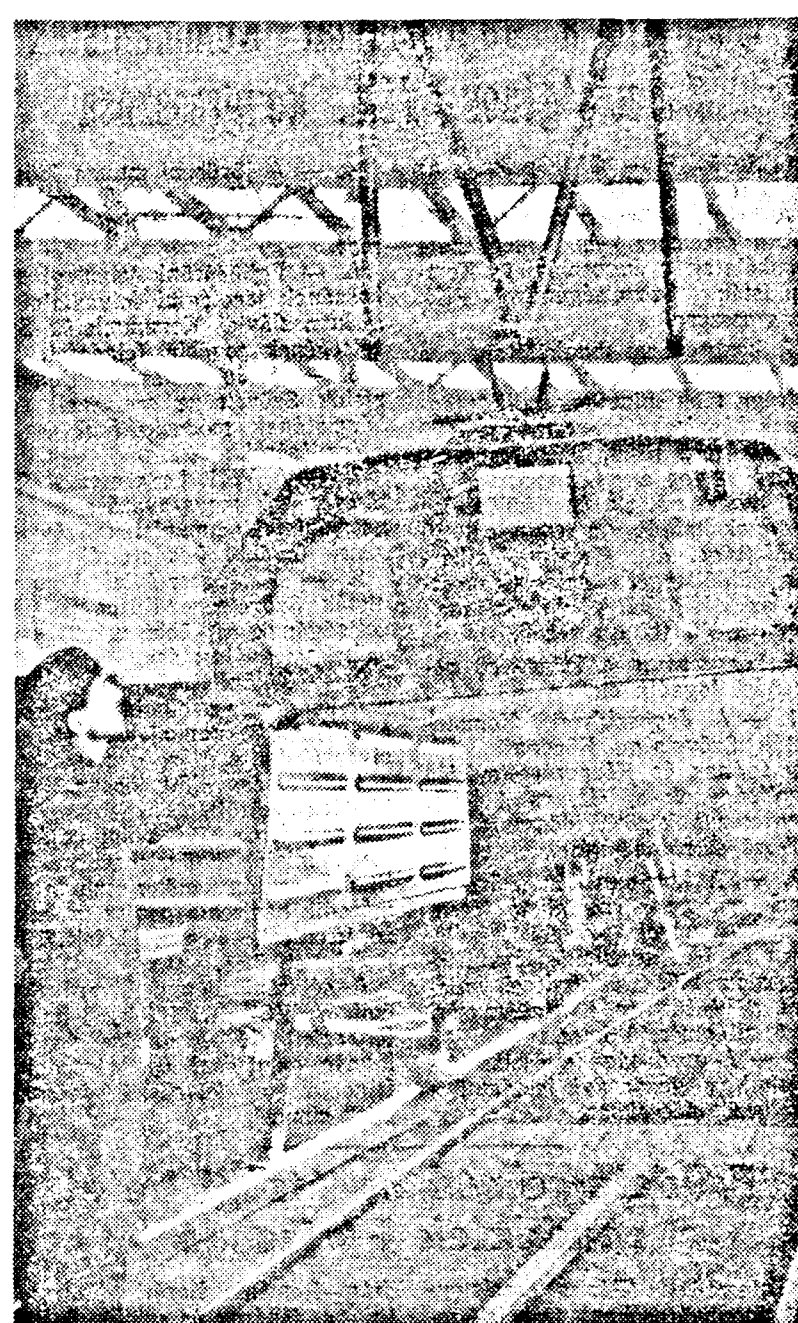
A munka termelékenységének növelése és a felszerelések teljesítő képességének ésszerű kihasználása céljából munkaközösségünk intézkedett a szabázminták átalakításáról és alkalmazásáról. A gépi berendezések és anyagok jellegzetességének megfelelően. El kell mondanunk, hogy a műszaki szolgálat által kibocsátott szabázminták inkább elméletiek, mivel nem tartják számon az üzemben rendelkezésre álló anyagok méretét. Vállalatunk műszaki vezetőségének segítésére kell bennünk, hogy a legrovidebb időn belül átalakíthassuk ezeket a mintákat azoknak a konkrét feltételeknek megfelelően, amelyeknek közepette dolgozunk. Ezáltal, valamint az anyagterhelők folyamatos le- szabása folytán, kiküszöbölhetjük a maradékokat s így részlegünk növekszik majd a hasznosított termelési terület és minden munkahe-

lyen jelentékenyen gyarapszik a termelékenység.

Elhatároztuk, miszerint az alaposabb munkaszervezés kiegészítését, az egész részleg, valamint a munkahelyek viszonylatában programot dolgozunk ki egy-egy napi időtartamra, lehetőséget nyújtva ezáltal a munkásoknak és mestereknek, hogy felmérhessék: miként illeszkedhetnek be a termelési terv új feladataiba? E program kidolgozása folyamatban van, s ennek megfelelően tervezünk majd a részleg ellátását a hengerelt-anyagraktárból, mégpedig napokra és váltásokra, hogy a munkahelyek idejében megkapják a szükséges anyagmennyiséget. Erdemes megemlíteni: az általunk kidolgozott program a raktárak is lehetőséget nyújt arra, hogy jobban szervezzék meg munkájukat, feladatait maradéktalan elvégzése érdekében. A fent említett intézkedések azoknak a javaslatoknak az alapján öltöttek formát, amelyeket részlegünk számos mestere és munkása terjesztett elő, kiegészítve azokat a kezdeményezéseket, melyeket az üzemosztály vezetősége dolgozott ki a termelési folyamat újszerű megszervezése céljából.

Következésképpen valóra váltva a fentebb említett célkitűzéseket a gyakorlati munka minden területén, hasznosította azt a támogatást, amelyet az üzem vezetőségétől vártunk az anyagellátás ütemes biztosításának megoldásában, a fémcsabasztat példamutatóan, lelkiismeretesen eleget tesz majd a reáig háruló feladatokat.

Socaci Gheorghe mérnök, a fémcsabaszt részleg vezetője



A Vagongyár 1. számú előkészítő részlegén sok ügyeskező, magas tudással, szakképzettséggel rendelkező hegesztő dolgozik. A mennyiségi teljesítmény mellett nagy figyelmet fordítanak a minőségi teljesítményre is. Felvételnék Petrica Ioan elvtársról, a Vagongyár 1. számú előkészítő részlegének élenjáró hegesztőjéről készült, amint az egyik alkatrészt utnak indítja.

# és az 1965-ös év gyártási folyamatának előkészítéséért?

## A munkatermelékenység növelésének útján

Az 1964-es év termelésének alapos megszervezése a mi részlegünkön is gazdag tapasztalatokat nyújt a jövő évi termelés előkészítésére.

A fő kérdés, amelyből kiindultunk, az volt, hogy a tervfeladatokat mesterekre, munkacsoportokra és gépekre osztottuk fel. A felosztás arányát napok, műszakok, valamint fizikai egységek szerint határoztuk meg. Ennek hasznát és előnyét most tapasztaljuk, annál is inkább, mivel naponta ellenőrzük: miként valósulnak meg a feladatok munkahelyenként, váltásonként.

A műszakonkénti ellenőrzést a részleg diszpécseri és mesterei végzik. A váltások technikai támogatását egy-egy mérnök vagy műhelyvezetőre bízuk, aki a többi

öt mesterral és gépbeszabályozóval felet a célkitűzések megvalósításáért az illető műszakban. A 2-es és 3-as váltásban szükséges szerszámokat meg a délelőtti műszakban biztosítjuk.

A személyes gondola-típusú vagonokhoz szükséges forgószármolyok gyártási technológiájának javítása megfelelő feltételeket teremt ahhoz, hogy alaposan megszervezhessük a jövő év termelését. Azáltal, hogy a hegesztésre kerülő forgószármolyokhoz nagyméretű szerelvényeket készítünk elő, csökkenthetjük a hegesztési varratok terjedelmét a forgószármoly teljes összállításánál. Ugyancsak ezáltal sikerült elhárítanunk a hegesztés után jelentkező torzulásokat és könnyebbé váltak az egyengetési, illetve mérési műveletek is. Ezen túlmenően számos személy és gondola típusú vagonalkatrészről javítottuk a technológiai folyamatot, egyebek között a személyvagonok radiál-karjainál, a gondolatípusú vagonok fő traverzeinél, a rugókengyelek megmunkálásánál és más műveleteknél. Mindezek, a gyártási ciklus lerövidítése folytán, növelték a munka termelékenységét.

A jelen pillanatban legfontosabb feladatunknak tekintjük a gondolatípusú vagonok előállítására vonatkozó évi tervünk valóra váltását. Nem véletlen ez, hanem annak következménye, hogy nem tudjuk megkezdni a forgószármolyok összállítását mindaddig, amíg az előkészítő részleg, a fémcsabasztat, valamint a kovácsműhely nem szállítja le azt a mintegy 40 munkadarabot, amellyel irányunkban adós maradt. Meggyőződésünk azonban, hogy a fent említett üzemosztályok mielőbb ellátnak

bennünket a szükséges munkadarabokkal.

Szólunk kell azonban arról is, hogy az elkövetkező esztendő termelésének előkészítése során még nem teljes egészében biztosítottuk azt a jelentékeny mennyiségű műszaki felszerelést, amely a személyvagonok forgószármolyainak előállításához szükséges. Az a helyzet ugyanis, hogy a jelenleg rendelkezésünkre álló munkaeszközök nem elegendőek a nagy számban történő gyártáshoz. Részlegünk munkaközösségének az a hasznos kezdeményezése, hogy munkacsoportonként biztosítja a dolgozókat az egyes ujonnan termelésbe iktatott vagonok sorra kerülő munkálataira, meg csak kezdeti fázisban van, pedig jelentékeny mértékben ki kell terjesztenie.

A műszaki-szervezési intézkedési terv, amelyet 1965-ös feladataink valóra váltásának érdekében állítottunk össze, számos más vonatkozású jelentékeny feladatot is tartalmaz, amelyeknek gyakorlatba kell ültetni a meghatározott időpontig. Ezek közül általános jellemvonásnak kiemelhetjük azt a törekvést, miszerint a megnövekedett tervfeladatokat a munka termelékenységének növelésének útján biztosítjuk majd. A technológiai folyamat tökéletesítése, bizonyos műveletek gépesítése és automatizálása, a munkahelyek új elvek szerinti megszervezése — csak néhány azok közül az általunk felfedezett tartalmak közül, amelyek a fenti célkitűzés valóra váltását biztosítják és amelyeknek kiaknázására egész munkaközösségünk mozgósítottuk majd.

Pădureanu Aurel mérnök, a forgószármoly részleg vezetője



Készülnek a legújabb műszaki tervek, tervezők a Vagongyárban.

## MÁR IDÉN az elkövetkező esztendő teljesítményeinek megfelelő ütemben termelünk

1964-ben sikerrel oldottunk meg néhány olyan fontos kérdést, amelyek termelésünk zökkenésmentes kibontakozását gátolták. Tudvalevő, hogy üzemosztályunkra ebben az esztendőben 70 százalékkal nagyobb volumenű termelés hárult, mint tavaly. Az akadályok elhárítása nem csupán az idejében megvalósított munkánkát tette lehetővé, hanem megfelelő körülményeket teremtetett arra is, hogy bizakodással tekinthessünk az 1965-ös év termelési időszakára elő.

Az egyik ilyen nehéz probléma, amely zökkenést idézett elő abban, hogy a forgószármoly és a befegyő részleget ütemesen láthassuk el a szükséges alkatrészekkel, a stancoló gépek teljesítményével mutakozó hiány volt. Azáltal, hogy újabb 250 tonnás prestat helyettünk üzembe a részlegben, lehetővé tettük az említett üzemosztályok alkatrészekkel történő ellátásának számottevő javulását.

Az 1. számú előkészítő és a fémcsabaszt részleg közötti szállítást, anyagmozgatást, valamint az elektromos szállítókocsik és a daruk érkezésére történő várakozás idejét jelentékeny mértékben csökkentettük azáltal, hogy néhány gillotin-ollót állítottunk fel újragyártások céljából. Jó munkakörülményekhez vezetett nálunk az is, miszerint megteremtettük a szénszállító vagonok oldalfalait alkotó lemezek automata hegesztésének feltételeit. Sikerült úgy alkalmaznunk automata hegesztő berendezéseinket, hogy azokat igénybe vehessük a gondola típusú vagonok kötégerendájának egyidőben történő hegesztésénél. Csupán ez 20 százalékkal növeli a termelési kapacitást. Elhárítottuk azt a akadályt is, amellyel ugyancsak havonta szembe kellett néznünk a

GG-típusú vagonok termelési folyamatánál, annak az összekötő vonalnak hiányában, amely a részleghez hozzákapcsolta volna a hegesztő műhely második szakaszán dolgozó munkacsoportokhoz. Itt is gyakran keletkeztek megszakítások az alkatrészekkel történő ellátásban, mivel rendszerint várakozni kellett emelő daruk érkezésére. Az említett szakaszon vaspályán közlekedő vagonot állítottunk be, kizárólag azzal a rendeltetéssel, hogy a munkához szükséges anyagokat, alkatrészeket mozgassák.

A fentiek is arról tanuszkodnak, miszerint munkaközösségünk a belső tartalmak egész sorát tárta fel és helyezte a munkatermelékenység növelésének szolgálatába. Említésre méltó, hogy a további ötletes megoldások lehetőségét tanulmányozzuk. Így például a közeljövőben helyezzük üzembe a részlegünkön lévő hengerlő berendezésnél azt a készüléket, amelynek segítségével a hengerelt anyag rendszeresen felépített halmazokba esik a gépről. Következésképpen lehetővé válik, hogy a hengerlő működését egyazon időben két munkás végezze. Ez azt jelenti, hogy a műszaki berendezés teljesítő képessége legkevesebb harminc százalékkal gyarapszik. Részlegünk terhelési feladatai miatt, hogy nem vetettük fel idejében a hengerlő korszerűsítésének kérdését, amelynek megoldása reánk, meg a műszaki szolgálatra vár. Részlegünk műszaki közössége annak lehetőségét tanulmányozza most: miként oldhatnánk meg a munkahelyek súlyosabb szerelvényekkel történő könnyű ellátását kisebb méretű elektromos futódarukkal.

A fent említett intézkedéseken túlmenően az utóbbi időben olyan körülményeket hoztunk létre a rész-

legen, amelyek lehetőséget nyújtanak arra, miszerint a szénszállító vagonokra vonatkozó termelési tervet december 10-ig teljesíthessük. Így megkezdhetjük majd, mégpedig idejében, az elkövetkező esztendő termékeinek technológiai folyamat szerinti szerelését.

Derülatoan tekintünk hát az 1965-ös év termelési feladatai elé, önön erőnkbe vetett bizalommal látunk munkához, mivel szilárd elhatározásunk, hogy becsülettel teljesítsük majd minden reánk háruló teendőt.

Pantos Teodor mérnök, az 1. számú előkészítő részleg vezetője

## TANULSÁGOK

Seregszemlét tartván a megvalósítások fölött és számba véve azokat a fogyatékoságokat, amelyeket a Vagongyár egyes részlegein meg találhatunk, megállapítottuk, hogy a munkaközösség eredményesen vetette latba erőit az idei terv minden mutatószámának teljesítése érdekében, valamint abból a célból, hogy jó körülmények között készíthesse elő az elkövetkező esztendő termelési folyamatát.

A műszaki-szervezési intézkedési tervekbe foglalt célkitűzések jelentékeny része valóra vált vagy a teljesítés biztos útján halad előre. Ennek ellenére az tapasztalható, hogy még most is akadnak olyan fontos kérdések, amelyeket mind ez ideig nem oldottunk meg. Az alapvető hiba, amely akadályozza az üzem részlegeinek munkáját, a termelési szolgálatoktól ered, mivel ezek nem biztosítottak még az új vagon típus előállításához szükséges műszaki dokumentációt, bár ezekből a vagonokból néhányat a vállalatnak már januárban le kell szállítania. Jobban kell szorgalmazni a munka alapos megszervezését csak úgy, mint a felszerelések ésszerű használatát a fémcsabasztaton, ahonnan — amint a fentiekben is kitűnik — a termelés ütemességét gátló fogyatékoságok erednek.

A vállalat vezetőségének többet kell igényelnie a tervezési szolgálatától. Az innen kibocsátott megoldások, valamint a részleg számára kidolgozott technológiai utbaigazítások nem eléggé pontosak s olykor nem tartják számon azokat a lehetőségeket, amelyekkel az üzemosztályok rendelkeznek.

Felül kell vizsgálni és javításokat kell eszközölni a termelés megszervezésére vonatkozó elgondolásokon, elveken, főként a belső, részlegi közötti szállítási vonatkozásában. A naponta leszállított száz és száz tonna fém számára a vállalatban még nem biztosítottak megfelelő szállítási, mozgási lehetőségeket a termelés valamennyi szakasza irányában, minél folytán megengedhetetlen anyagforrások és idővesztések keletkeznek bizonyos munkahelyen, nem annyira a szállítóeszközök hiánya miatt, mint inkább azok üzemelésének avatatlan rendszabályozása folytán.

Az esztendőből még hátralevő rövid idő alatt a vállalatban mozgósítani kell minden rendelkezésre álló műszaki tartalékot, csak úgy, mint a munkaszervezés terén mutakozó lehetőségeket. Olyan formán, hogy az elkövetkező esztendő gyártási folyamatát tökéletes ütemességben bontakozhasson ki 1965 első napjaitól kezdve.

Furde Dumitru mérnök, a kovácsműhely vezetője

(Folytatása a negyedik oldalon)

