



ORGANUL SFATURILOR POPULARE DIN REPUBLICA POPULARĂ ROMÂNĂ

Anul XVI nr. 4236

4 pagini — 20 bani

Simbătă 24 mai 1958

CÎT PREȚUIEȘTE UN MINUT

• Folosirea judicioasă a timpului de lucru, factor de seamă în creșterea productivității muncii • Mișcarea inovatorilor de la uzinele „Steaua Roșie” în slujba reducerii timpului auxiliar

Recent, un redactor al ziarului nostru a avut o convorbire cu vestitul mecanic de locomotivă Ștefan Lungu, Erou al Muncii Socialiste. Printre altele, acesta i-a vorbit despre unul din obiectivele principale ale muncii la căile ferate: lupta pentru cistigarea minutelor.

M-am adus aminte de acest lucru cînd am vizitat zilele trecute o uzină metalurgică din Capitală. Am putut vedea cu acest prilej că lupta pentru minute nu este proprie numai cefieristilor. Și pentru metalurgistii de la uzinele „Steaua Roșie” fiecare minut cistigat înseamnă ceva. Normatorul șef al uzinei, Jenică Cojocaru, m-a asigurat chiar că un minut este foarte mare. Și pentru convingerea mea întovărașii în atelierul sectorului II, la mecanica prelucrătoare.

Aici, șeful sectorului, Vasile Ghilț, mi-a vorbit despre unul din aspectele cele mai însemnate ale luptei pentru cistigarea minutelor: reducerea timpului auxiliar. Este știut de pildă cît de mult timp răpește strungarilor prinderea în mașină și centrarea pieselor de prelucrat. Către reducerea acestui timp și-au în-

drapat atenția strungarii din sector. Și nu se poate spune că nu au realizat lucruri valoroase.

La unul din strunguri de pildă, am văzut cum se lucrează cu un dispozitiv de centrat corpului inductor, dispozitiv conceput și realizat recent de strungarul Ion Crismaru. Înainte, centrarea acestei piese de strung dura 5 minute; cu ajutorul noului dispozitiv se face numai într-un minut. Rezultatul: în fiecare schimb strungarul cistigă 60 de minute! Dacă socotim că într-un minut se pot șanta 5 șalbe, rezultă că această mică economie de timp duce la executarea în plus a 400 șalbe. Poate și de aceea 80 la sută din inovațiile concepute în ultima vreme privesc reducerea timpului auxiliar. Și nu uitați un amănunt semnificativ: uzina a fost de două ori la rînd premiată pe ministru pentru munca dusă cu inovatorii și raționalizatorii.

Departe gîndul conducătorilor acestui sector, că la strungărie nu se mai înroșește timpul, că nu se pierd încă minute prețioase. După un calcul sumar de pildă, rezultă că numai cea, 80 la sută din muncitorii încep propriu zis lucrul la ora fixată. Restul, cu mici întreruperi de două, trei, patru sau mai multe minute. Cauzele? În primul rînd întîrzierea. Adușe înăsa la un loc aceste minute rezultă într-o lună de zile un timp de lucru lăsat în care s-ar putea prelucra trei ventilațoare. O altă cauză: nu toți maștrii de tură se înroșesc permanent ca strungarii să aibă din timp tot ce le este necesar (materiale, desene de execuție, etc.). Ce părere are despre acest lucru maestrul Vasile Tomescu?

În urmărire a aceluiași probleme am trecut mai departe la sectorul III, la montaj-ajustaj. Montatorii din sectorul III și-au făcut și ei mai multe dispozitive care să le ușureze munca, care să-i ajute la cistigarea minutelor. Șeful de echipă Constantin Constantin de pildă, a realizat un dispozitiv pentru asamblarea șasiului de remorcă. Dintr-un singur cîndel se cistigă acum jumătate de oră, 900 de minute, timp în care se pot asambla în plus circa 60 de remorci basculante.

Și totuși, se pierd încă multe minute bune de lucru. Într-un caz, pe-trecut luna aceasta de pildă, monta-torii nu au nici o vină. În schimb,

aprovizionarea o poartă din pînă. S-a lăsat timp în care s-ar fi putut vop-si trei tăvălugi pentru bătoritul pia-tră pe drumuri. Totul a pornit de la lipsa fierului lat de 90 x 15. S-a uti-lizat atunci tabla tăiată în fișii. Nu-mai că această schimbare a dus la pierderea a 640 minute...

Nu încapă în douăzeci și cîteva ex-emples amintite pot cît de cît să ilustreze că normatorul șef al uzinei avea dreptate: un mi-nut este mare. Tot aștă de adevărat este faptul că pentru unii este foar-te mare, iar pentru alții trece ne-băgat în seamă. Cei pentru care mi-nutul nu are valoare rămîn însă din ce în ce mai puțini. Cultivarea respectului pentru timp este în uză-nă pe drumul cel bun. Și hotărîți lucrul acesta se vede în primul rînd la folosirea tot mai satisfăcătoare a timpului de lucru, factor esențial în creșterea productivității muncii. În depășirea cu 6 la sută în trimestrul I al anului a planului de creștere a productivității muncii pe cap de muncitor, sînt desigur concretizate și multe din minutele cistigate în di-feritele sectoare ale uzinei. Bătălia pentru minute rămîne însă deschisă. Multiple rezerve interne așteaptă să fie puse în valoare.

TUDOR GHEORGHIU

O importantă inițiativă a oțelarilor hunedoreni

„Să reducem prețul de cost cu 40,51 lei pe fiecare tonă de oțel”

HUNEDOARA (de la corespondentul nostru) De la începutul anului și pînă în prezen-t, oțelarii de la Combinatul siderurgic „Gheorghe Gheorghe-Dej” din Hunedoara au produs circa 10.000 tone de oțel peste pre-vederile planului.

În urmă cu o săptămî-nă, oțelarii hunedoreni s-au adunat în cadrul unei importante con-sultări de producție, care a avut ca scop

posibilitatea reduce-rii prețului de cost pe fiecare tonă de oțel.

— Noi oțelarii din schimbul nr. 1 — a spus prim-tophorul A. Alexandru Nolegan — am analizat condițiile de muncă și posibi-litățile existente, ajun-gînd la concluzia că putem să reducem prețul de cost cu 40,51 lei pe fiecare tonă de oțel. Chemăm la între-cere oțelarii din toate celelalte schimburi

pentru realizarea a-celui important obiec-tiv.

Propunerea făcută a dat naștere la vii discuții, fiind înscușată cu entuziasm de toți oțelarii, tehnicienii și inginerii prezenti.

Prin aplicarea aces-tei importante iniția-tive, la marelui Combi-nat siderurgic din Hu-nedoara se pot reali-za economii de lei, pînă la sfîrșitul acestui an.

CONSTITUIREA UNIUNILOR REGIONALE ALE BĂNCILOR COOPERATIVE

La 29 mai e.c. va fi constituită la Pitești prima „Uniune regională a bă-n-cilor cooperative”.

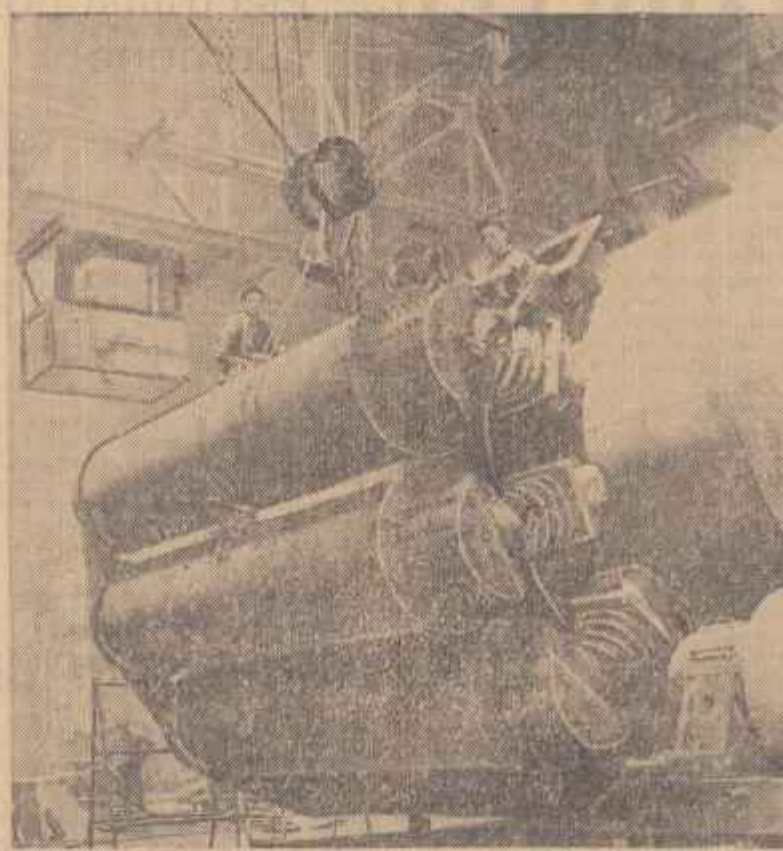
În curul lunii iunie vor avea loc adunări generale în toată țara pentru constituirea uniunilor regionale.

În prezent funcționează în toată țara 1158 bănci cooperative cu 518.000 mem-bri. De la începutul acestui an pînă la 1 mai, băncile cooperative au acor-dat cooperanților împrumuturi în va-loare de 32 milioane lei.



Prichindul care s-au așezat la marginea bazi-nului și-l sorb din ochi pe traseul lor mar-mari, sînt de la cîminul de copii al cartierului muncitorilor Andronache. Ei au venit aici la Palatul Pioneerilor într-o vizită prietenească, pentru a face cunoștință cu minunățiile palatului în care peste cîțiva ani, vor putea intra nu ca mușafiri, ci în calitate de pionieri, cu drepturi depline. Foto: M. POPESCU

Un cuptor gigantic



În secția cazangerie a uzinelor „23 August” din Capitală se lucrează la finalizarea unui gigantic cuptor, destinat unei mari fabrici de ciment din R.P. Chineze.

În clipă: montatorii Petre Ștefan și Constantin Merezeanu lu-cînd la montarea rîciloarelor pentru probă.

Foto: AGERPRES

PRIMIREA TOVARĂȘILOR GH. GHEORGHIU-DEJ, CHIVU STOICA ȘI EMIL BODNĂRAȘ DE CĂTRE TOVARĂȘUL N. S. HRUȘCIOV

MOSCOVA 23 (Agerpres). — TASS transmite: La 23 mai, N. S. Hrușcirov, prim secretar al C.C. al P.C.U.S. și președinte al Consiliului de Miniștri al U.R.S.S., a primit pe Gheorghe Gheorghe-

Dej, prim secretar al C.C. al P.M.R., Chivu Stoica, președintele Consiliului de Miniștri al R.P.R., Emil Bodnăraș, vicepreședintele Consiliului de Miniștri al R.P.R., cu care a avut o convorbire.

La convorbire au participat A.A. Epșev, ambasadorul extraordinar și plenipotențiar al U.R.S.S. în R.P.R., și I. T. Vinogradov, șef ad-junct de secție la C.C. al P.C.U.S. Convorbirea s-a desfășurat într-o atmosferă cordială, tovară-sească.

NOUL MINISTRU AL FRANTEI PRIMIT DE TOVARĂȘUL ION GHEORGHE MAURER

Vineri, 23 mai e.c., președintele Prezidiului Marii Adunări Naționale a Republicii Populare Romine, Ion Gheorghe Maurer, a primit în audien-ță pe noul ministru al Franței la București, Jacques Emil Paris.

Cea de-a doua viață...

„Peste casa noastră a trecut înfi-șul războiului, apoi molimele care au secerat în acel an sute de vieți în satul nostru. Cînd am făcut socotea-la prapădului eram două suflete mai puțîn, casa arăda din temelii, gospodă-ria una cu pămîntul.

Am strîns bruma de haine ce ne mai rămăsese, ne-am luat copiii și am

CÎND APRECIEREA „DINOCHI” AJUNGE SĂ FIE REGULĂ

În definitiv pen-tru prețul pe care-l plătește, cumpăra-torul trebuie să-și se pună la dispozi-ție mîrșurii de ca-litate corespunză-toare. E obligato-riu. Aceasta fiind seama altă de cin-stea, de respectul și interesul ce tre-buie acordat cetățeanului cumpărător cît și de exigența care — prezentă — ajută trecerea de la rău la bine, de la bine la mai bine, și așa mai departe. Și pentru realizarea acestei cerințe,

posibil. De pildă, șeful de depozit I. Grînfel este în același timp preșe-dintele a șapte co-misii de recepție. Dar nu acesta ar fi rîul cel mare dacă măcar ceilalți membri ai comisiilor ar lucra bine. Din păcate, aceștia uita pentru ce sînt plătiți, dovadă ne-păsare față de banul cetățeanului care, nemîșit, poate să cumpere mărfurile necorespunzătoare ajunse pe rețea.

Recepția mărfurilor nu se face pe baza normelor de fabricație ci, după un principiu mult mai simplu, mai comod și mai neșgur, firește — după ochi. La unele articole normele STAS lipsesc cu totul (depozitul de confec-ții din cadrul I.C.R.T.I.-Cluj care ru-lează circa 230 de articole de con-fecții are la dispoziție normele STAS numai pentru 100 de articole). După chiar și la acele articole pentru care există, recepția calitativă a mărfuri-lor se face nu după și în concordan-ță cu indicii prevăzuți de STAS ci pe baza aprecierii personale, subiec-tive, pe baza rutinei fiecăruia. Evi-dent, datorită acestui sistem care s-a dovedit nu o dată defectuos, mărfuri necorespunzătoare pătrund pînă la cumpărător. În cîteva unități de con-fecții din Cluj, cu prilejul unor son-daje s-au găsit pantaloni din doc-confecționați de cooperativa „7 No-embrie” din Sighet și costumațe pentru copii, articolul 50133, confec-ționate de cooperativa Contex-Oradea ca fiind necorespunzătoare din punct de vedere calitativ. Pantaloni de doc, de pildă, măsurile 54—56 aveau cli-nii de 35—40 cm. în loc de 20 cm. ast-fel înclat acestea ajungeau pînă a-proape de linia genunchiului. Alți

ELISABETA PETREANU

(Continuare în pag. 2-a)

CONTROLUL CALITĂȚII



La fabrica „Teștăru” din Iași se pune un accent deosebit pe calitate. Iată-o pe controlarea de calitate Maria Bădăraș, verificînd cu minuțiozitate țesăturile la rampa de control a întreprinderii.

Foto: NICU VASILE

Actualități de la marele șantier din Bicaz

• În curînd începe betonarea celui de al doilea bloc din zona centrală a barajului • La șantierul tunel-în-trare a început construcția învelișului interior

Zilele călduroase din ultima vreme nu au avut nici un efect asupra tem-peraturii din interiorul tunelului de aducțiune prin care apa Bistriței va trece către turbinele hidrocentrale de la Ștejaru. Cocotat pe un cagnon tras de o locomotivă electrică, am trecut, deodată, de la o temperatură de plus 30 de grade la răcoarea aproape de 0 gră-din din înimă tunelului. În interior Lem întîlnim pe inginerul DUMITRU MOSORA, șeful grupului de șantier tunel-uzină care supraveghează, împreună cu alți conducători ai construcției, turnarea mecanizată a primelor metri cubi de beton.

M-am folosit de întîlnire pentru a-l ruga pe tovarășul Mosora să-mi răs-pundă la eterea întrebări în legătură cu desfășurarea construcției tunelului și uzinei.

— La tunelieșre, mi-a răspuns la o primă întrebare, șeful grupului de șantier — au fost fixate în beton 12 inele ale învelișului metalic ce va căp-tuși tunelul pe o lungime de 420 metri liniari. În prezent se lucrează la be-tonarea celui de al 13-lea inel metalic al învelișului.

— Ce perspective se deschid con-strucției pe șantierul tunel-în-trare?

— Azi am intrat în funcțiune și aici mecanismele de betonare a învelișului interior. Această instalație construită și utilizată pentru prima dată la noi în țară asigură betonarea mecanizată a învelișului interior cu folosirea co-frajului de metal fapt care, în compa-ratie cu betonarea obișnuită, face pos-ibilă ridicarea considerabilă a produc-tivității muncii și realizarea unui preț de cost redus.

— Ce puteți împărtăși cititorilor noștri în legătură cu construcția uzinei?

— De curînd s-a terminat cu succes

betonarea planșelor la primul trej ge-nerator, iar acum se construiesc plan-șele generatorilor de la turbinele 4 și 6.

Coborînd în jos, la 30 metri sub al-bia Bistriței, nu gîti ce să admiri mai în-tîl: puternicele excavatoare electrice, furnicuri constructorilor care finisează fundațiile ori bonele cu beton sus-pendate la înălțimi ameștoare pe co-bulirile macaralelor funcționale.

În zona centrală a fundanției barajului, la 100 metri sub al-bia Bistriței, în-tîlnim pe inginerul MUCENICU, conducătorul unei brigăzi de mineri. Din vorbă în vorbă am început să discutăm despre stadiul construcției, despre cei mai buni dintre harnicii constructori.

— La cîtă blocuri a început be-tonarea pînă acum?

— La 9 pe malul stîng, la 7 pe cel drept și la unul în zona centrală. În total la 17 blocuri. Pînă la începutul lunii viitoare va începe betonarea bloc-ului nr. 15 al doilea la număr din zona centrală în ordinea betonării. La blocul nr. 17, primul din această zonă a cărei construcție a început, s-au tur-nat pînă în acest moment circa 1000 m.c. beton.

— Ce ne puteți vorbi despre con-strucții?

— Colectivul de la baraj se poate mîndri cu mulți constructori harnici. Cu dulgherii din brigada lui Teodor Căracu, cu artiștii Simion Crisan și Petre Scripcaru, cu macaragii An-drei Simion și alții. Ne mîndrim cel mai mult însă cu minierii din brigada lui Ștefan Cosac, care ocupă primul loc în întrecerea socialistă. Brigada lor a fost premiată de curînd cu suma de 9.000 lei din fondul întreprinderii.

ION BECHERU

corespondentul „România liberă” în regiunea Bacău

Se electrifică noi
comune

ELISABETA PETREANI

