

Pentru o mai bună aprovizionare cu materiale a secțiilor

Aprovizionarea cu materiale a secțiilor Combinatului nostru este un factor de seamă în îndeplinirea Planului de Stat, deci aprovizionarea trebuie să se facă la timp și în cele mai bune condiții, ca serviciul să nu sufere

În ultimul timp aprovizionarea cu materiale a secțiilor Combinatului nostru, s'a îmbunătățit, prin intrările masive de materiale din cele comandate.

Cu toate acestea însă, mai sunt o serie de deficiențe care împiedică asigurarea aprovizionării cu materialele necesare. Aceste deficiențe provin atât din partea unor secții solicitatoare, cât și din partea Direcției Aprovizionări și Vânzări.

Să analizăm câteva aspecte ale aprovizionării.

La Furnale se folosește sodă calcinată. Acest material există în magazie. Conducerea furnalelor cunoscând cantitatea ce a fost în magazie referă Direcțiunii Aprovizionări și Vânzări că soda calcinată existentă este suficientă pe timp de 6 luni. În urma acestui referat, Direcțiunea Aprovizionări și Vânzări refuză o cantitate mare de sodă calcinată — care deja a fost sosită la Hunedoara — și o trimite la Câmpia Turzii. Peste vreo trei luni însă, stocul de sodă calcinată este pe terminate și Furnalul anunță Direcțiunea Aprovizionări și Vânzări, că necesită o cantitate dublă de sodă, decât cea anterioară, ca peste câteva săptămâni să anunțe că are nevoie de o cantitate și mai mare.

Azi, Direcția Aprovizionări și Vânzări este pusă în situația de a trimite mașini, de a da telefoane pentru obținerea materialului mai sus amintit, iar acesta va sosi în parte dela Câmpia Turzii, de acolo unde l-am trimis noi.

Dece s'a întâmplat acest lucru? Deși conducerea Furnalelor cunoștea foarte bine programul de producție pe trimestrul II a dat o comandă de mântuială, fără ca să se bazeze pe date concrete din procesul tehnologic, aducând astfel pierderi uzinei noastre și economiei noastre naționale. — Se puteau evita o serie de convorbiri

telefonice, nu ar mai fi trebuit să se trimită mașini care să aducă sodă calcinată, în același timp vagoanele care se plimbă cu soda dela Hunedoara la Câmpia Turzii și retour ar fi putut face alte transporturi, dacă conducerea Furnalelor ar fi calculat cerințele de sodă.

Cazuri asemănătoare sunt multe. Conducerea unor secții a privit superficial la începutul anului întocmirea bugetului de aprovizionare, din care cauză conducerea Combinatului întâmpină greutăți. Iată cazul secției Forță. În buget n'a prevăzut nici o cantitate de lemne, iar până acum a folosit 30 tone, ce au fost strict necesare la punerea în funcțiune a cazanelor reparate.

Pe viitor atât conducerea secțiilor mai sus arătate, cât și conducerea celorlalte secții trebuie să privească mai serios problema aprovizionării, anunțând din timp Direcția Aprovizionări și Vânzări de materialul ce-l solicită, pentru a asigura astfel buna desfășurare a procesului de producție.

O deficiență care provine însăși din partea gazetei — ceace aparține Direcției de Aprovizionări și Vânzări — este aceea că nu anunță la timp stocul minim, adică un material care este pe terminate, ci numai atunci când s'a terminat, cum a fost cazul cu magnezita granulată.

O lipsă mare în cadrul Direcției Aprovizionări și Vânzări este aceea că stocurile nu se verifică întotdeauna pe teren de funcționarii serviciilor respective, deci necunoscând perfect stocurile ce există se bazează pe anumite note informative care în unele cazuri nu corespond realității: cazul cu varul pentru Oțelăria Siemens Martin.

Pentru a remedia aceste lipsuri, este necesar ca atât Direcția Aprovizionări și Vânzări, cât și secțiile Combinatului să ia măsuri și să privească cu mai multă seriozitate problema aprovizionării, dând situații reale, anunțând stocurile minime la timp și ținând o evidență clară a materialelor de pe teren.



PROLETARI DIN TOATE TARILE UNITI-VA!

Oțelăria Noastră

ORGAN AL COMITETULUI DE PARTID ȘI AL COMITETULUI SINDICAL C. S. HUNEDOARA

Anul II. Nr. 47

Vineri, 19 Mai 1950

4 pagini 4 Lei

OȚEL SPECIAL în contul celui de al treilea trimestru

Cuprinși de avântul patriotic al întrecerii socialiste, luptând zi de zi sub lozinca: „Mai mult oțel special pentru Patrie, pentru apărarea păcii”, oțelarii dela Cuptorul de 5 tone dau tot mai mult oțel special peste prevederile programului de producție.

Ca rezultat al muncii lor, ei se mândresc că din dimineața zilei de 16 Mai a. c. dau oțel în contul celui de al treilea trimestru al anului.

Echipa fruntașă este aceea condusă de Wallo Viliam în trimestrul I și în prezent condusă de Lupescu Teodor care a depășit programul pe perioada I Ianuarie până la 15 Mai cu 46% și din data de 16 Mai a. c. lucrează în contul zilei de 9 Iulie a. c.

Aceste rezultate se datoresc bunei organizări a muncii, reducerii absențelor nemotivate și utilizării din plin a capacității cuptorului.

Pe lângă mărirea producției de oțel special, oțelarii dela cuptorul de 5 tone au îmbunătățit în mod simțitor și calitatea oțelurilor, reducând cu 55% rebeturile față de admisibil.

Pe prima jumătate a lunii Mai în fruntea realizărilor pe secție este echipa condusă de Lupescu Teodor cu o depășire de 33,4%, urmată de a lui Băda Gheorghe cu 17,6% și Popa Alexandru, care a depășit norma cu 10,7%.

Cinste oțelărilor dela Cuptorul de 5 tone, care luptă pentru îndeplinirea înainte de termen a Planului de Stat și astfel contribuie la apărarea păcii.

Oțelari! Urmați cu toții exemplul oțelărilor fruntași din Combinatul nostru.

Ing. Tatu Emil
șeful secției

Mai mult minereu, mai multă fontă și oțel pentru întărirea Patriei, pentru pace

Insemnate realizări ale minerilor dela Ghelar

Numeroase echipe de mineri dela Minele de fier din Ghelar muncesc cu însuflețire în cadrul întrecerii socialiste pentru a da cât mai mult minereu, pentru întărirea Patriei, pentru apărarea păcii

Astfel pe perioada 1—16 Mai minierii și tehnicienii dela Orizontul II au depășit programul de producție cu 13,7%, iar echipa minerului fruntaș Lup Ioachim dela acest orizont a depășit pro-

gramul de producție pe acest interval cu 71%. Echipa minerului Alic Iosif (Băloni) a dat cu 55% mai mult minereu peste programul de producție. Echipa lui Cenușe Gheorghe de pe orizontul I a depășit și ea programul de producție pe acest interval cu 55%. La fel minierii de pe orizontul Lucaci au depășit programul de producție pe perioada 1—16 Mai cu 11,9%, iar cei dela Mina Alun au dat cu 29,6% mai mult minereu.

Furnalul Nr. 1, furnal fruntaș

Sporindu-și eforturile în cadrul întrecerii socialiste pentru a da mai multă fontă Patriei noastre, furnaliștii dela furnalul Nr. 1, dela Combinatul nostru, au depășit programul de producție pe prima jumătate a lunii Mai cu 9,11%.

În acest interval echipa prim-topitorului Schweighoffer Abel dela acest furnal a dat cu 14,93% fontă peste plan, urmat de echipa prim-topitorului Baba Ioan care a depășit programul cu 6,11% și a lui Dojescu Simion cu o depășire de 5,67%.

Echipa prim-topitorului Vlaicu Petru fruntaș pe secție

La Oțelăria Siemens Martin pe prima jumătate a acestei luni în fruntea întrecerii se află echipa prim-topitorului Vlaicu Petru dela

cuptorul Nr. 4 din schimbul maestrului Oțelaru Alexandru, care a depășit programul de producție cu 6,57%.

ZIUA DE 14 MAI

Ziua record din luna Mai la O. S. M.

Aplicând pe o scară tot mai întinsă minunata metodă sovietică de elaborare rapidă a șarjelor, schimbul maestrului Oțelaru Alexandru a reușit ca în ziua de 14 Mai să elaboreze 11 șarje. Schimbul lui a depășit programul de producție în aceea zi cu 22,55%.

Acesta este schimbul în care prim-topitorul Simeria Gheorghe — astăzi ajutor de maestru — a aplicat acum patru luni pentru prima dată la noi în țară, metoda sovietică de elaborare a șarjelor rapide.

Cu trei săptămâni înainte, oțelarul Simeria Gheorghe a semnat Apelul pentru apărarea păcii. În momentul când semna Apelul, el a spus: „Noi atunci luptăm cu adevărat pentru pace, când dăm mai mult oțel!”

Cuvintele lui s'au transformat în fapte. Toți topitorii din schimbul său îl iubesc pentru că el le-a arătat în ce constă secretul topirii rapide a oțelului. Numai astfel a reușit prim-topitorul Olah Ștefan dela cuptorul Nr. 5 să dea șarje din ce în ce mai scurte. Astfel în ziua de 14 Mai în schimbul dublu al lui Oțelaru el a elaborat 3 șarje, depășind programul de pro-

ducție cu 35,85%. A elaborat o șarje în 3 ore și 50 de minute, dând cu 54,77% mai mult oțel pe oră și metru pătrat suprafață vatră de cuptor. Tot în ziua de 14 Mai în schimbul dublu și echipa prim-topitorului Ilea Gheorghe dela cuptorul Nr. 4, a elaborat 3 șarje, dând cu 28,99% mai mult oțel peste programul de producție. El a dat o șarje în 4 ore și 50 minute, la care a depășit indicile tehnico-economic cu 56,10%.

În obținerea acestor rezultate s'au evidențiat în mod deosebit tov. Bănică Vasile, Almășan Ioan și Voina Adolf dela gropile de turnare, care au montat și desbătut gropile într'un timp record.

S'au mai evidențiat Gomboș Gheza dela oala de turnare și Ariftim Vasile, la montarea tricotelor.

Aceste realizări trebuie să fie un indemn și pentru celelalte schimburi, ele dovedind că programul de producție poate fi îndeplinit atunci când se lucrează conștiincios și bine organizat.

Decernarea premiilor fruntașilor

U. T. M.-iști

În ziua de 15 Mai a. c. în cadrul unei ședințe festive organizată de județeană U. T. M. — C. S. Hunedoara, s'a făcut analiza muncii depuse de brigăzile de tineret din Combinatul nostru.

Din rapoartele pe care le-au dat secretarii organizațiilor de bază, a reșit dragostea cu care tinerii din Combinatul nostru, contribuie la îndeplinirea planului de producție.

În luna Aprilie, de remarcat este efortul tinerilor furnaliști dela furnalul Nr. 1, care pentru a zecea oară, sunt fruntași pe secție și tot de atâta timp dețin drapelul de producție.

Exemplu în toată perioada, a fost tânărul prim-topitor Baba Ioan, care prin muncă bine organizată și o nouă metodă de descărcare a furnalului a reușit ca brigada condusă de el să depășească norma cu 38,45%.

Tinerii mineri dela Ghelar și Teliuc au avut și ei realizări. Echipa lui Radu Constantin dela Teliuc se află de două luni printre primele echipe din întreprindere care și-au realizat planul înainte de termen.

La fel ca furnaliștii și minierii, turnătorii și cei dela Construcții Metalice au dat și ei un aport însemnat la îndeplinirea planului pe secție.

Delegațiile de pioneri au venit pe rând pentru a aduce salutul lor călduros fruntașilor în producție. Detașamentul Nr. 5, dela Școala Elementară Maghiară și-a luat angajamentul de a depune eforturi în învățătură și nu vor precupeți nimic în lupta pentru cauza lui Lenin și Stalin.

Predarea buchetelor de flori de către delegații de pioneri, elevi și eleve a stârnit puternice aplauze în rândul spectatorilor, care a aco-

perit ultimele cuvinte de felicitare a viitorilor utemiști.

Pentru munca depusă, Direcțiunea Combinatului a acordat premii în cărți, în valoarea de 30.000 lei, fruntașilor în producție.

Printre cei premiați se numără și tinerii: Cazan Ștefan prim-topitor la furnalul Nr. 2, Radu Constantin, șef de echipă dela Minele de fier din Teliuc, Dobra Ioan, responsabilul brigăzii de calitate dela Ghelar și Mureșan Emilia, sudoră, fruntașe la secția Construcții Metalice.

Luând cuvântul, tov. Georgescu Nicolae din partea Comitului Central al U. T. M. a felicitat călduros pe tinerii fruntași în producție și în special meritele deosebite ale utemistului Baba Ioan distins cu Diploma de Onoare a Comitului Central al U. T. M.

Marlan Petru
corespondent

DIN ȚARA SOCIALISMULUI

Desvoltarea metodelor rapide de tăierea metalelor

În întreprinderile pentru construcția de strunguri și instrumente de precizie, mișcarea pentru introducerea metodelor rapide în muncă a căpătat un caracter de masă. Un număr de 3.300 de muncitori din diferite întreprinderi au adoptat metodele rapide de prelucrare a metalelor. La uzinele de construcții de strunguri s'au înființat zeci de sectoare și ateliere în care muncitorii au introdus metodele rapide de muncă. Fiecare din acești muncitori taie oțelul cu o viteză medie de 300 metri pe minut, ceea ce

reprezintă de 5 ori mai mult decât normele obișnuite.

Unii stahanoviști au realizat rezultate și mai bune. Astfel, de pildă, strungarul Pavel Bâkov, care a fost ales deputat în Sovietul Suprem al U.R.S.S., taie metalul cu o viteză de 1.250 metri pe minut.

Oamenii de știință ajută la dezvoltarea inițiativei creatoare a muncitorilor sovietici. S'au construit strunguri pentru tăierea rapidă a metalelor care grăbesc ritmul lucrului de 3—5 ori și ușurează considerabil munca.

Mașini pentru șantierele de construcție din R. S. S. Lituaniană

După război, pe șantierele de construcții din Lituania au apărut sute de excavatoare, transportoare, ascensoare și alte mașini care nu erau cunoscute în Lituania burgheză. Aceastea a contribuit în mod considerabil la mecanizarea muncii, la accelerarea reconstrucției întreprinderilor industriale distruse în timpul războiului, cât și la terminarea noilor lucrări de construcții.

Datorită aplicării largi a noii tehnici au fost construite, într'un timp foarte scurt, Uzina de mașini-unelte „Jalgiris“, Uzina,

electrotehnică „Elfa“, fabrica de confecțiuni „Leliad“ din Vilno, precum și sute de case de locuit și clădiri obștești.

Anul acesta numărul mașinilor de pe șantierele de construcție din Lituania se va mări și mai mult.

Dela uzinele din Moscova, Leningrad, Tiumen, Kovrov și alte orașe din U.R.S.S., au și sosit primele serii de macarale automate, scripete și excavatoare. A sosit, deasemenea un agregat original care mecanizează muncile de tencuit.

Contribuția științei sovietice la progresul tehnicii industriale

Inginerii din Moscova contribuie cu succes la progresul tehnic al industriei sovietice.

Inginerii Haritonov, Kuborschi și Ganov, dela Uzina de tractoare și utilaj electric din Moscova, au realizat așa numita turnare a pieselor cu ajutorul curentului de înaltă frecvență, în urma căreia cele mai complexe piese sunt gata pentru montare fără a mai fi șlefuite pe freză.

Pentru a evita așa numitul „strat inutil“ în turnare, se folo-

sesc forme speciale de ceramică care nu se deformează la temperatura de topirea a oțelului, Aplicarea pe larg a noii metode, reprezintă un mare avantaj pentru industria sovietică.

La propunerea unui grup de ingineri din Moscova, constructorii ai metroului, pentru operațiile de hidroizolare a tunelurilor metroului din Moscova a început să folosească în loc de plumb un material de construcție: ciment care se delată.

Succesele metalurgiștilor din Dneprodzerjinsk

Brigăzile meșterilor Kovalenco, Kriucicov și Pobjego, care lucrează la furnalul Nr. 1 al uzinei metalurgice „Dzerjinskii“ au realizat o topire de metale record. De pe fiecare 0,48 m. c. de volum

util a furnalului, ei au realizat o tonă de fontă.

Timp de 24 ore, furnalul a lucrat la un regim de înaltă temperatură,

(Agerpres)

Tânărul strungar Nicolae Butenco livrează o producție egală cu aceea realizată de schimbul său

În cinstea zilei de 1 Mai, Nicolae Butenco, tânărul strungar din atelierul mecanic al uzinei pentru construcția mașinilor de transport din Harcov, s'a angajat să producă el singur atâtea piese câte producea împreună cu schimbul său.

Aplicând în muncă metodele rapide, Butenco prelucurează piesele într'o singură operație, în loc de două cum sunt prevăzute în tehnologie.

De obicei, cuțitul rezistă la 2

sau maximum 3 piese. Dar tânărul strungar a reușit să aleagă un utilaj datorită căruia cuțitul rezistă la prelucrarea a 20 de piese. Toate aceste perfecționări tehnice, inspirate din experiența stahanovistă, permit lui N. Butenco să livreze o producție dublă. Piesa a cărei prelucrare trebuia să dureze, potrivit normei 78,7 minute, el o scoate de pe strung în 24 minute. În schimb următor, strungul este folosit pentru prelucrarea altor piese complicate.

Prime pentru mamele cu mai mulți copii

În cursul ultimilor cinci ani, Statul Sovietic a alocat 16.500 milioane ruble sub formă de prime pentru mamele cu mai mulți copii — pentru întreținerea și creșterea copiilor. Ce reprezintă acest ajutor reiese din următoarele exemple: Kisurina, femeie muncitoare din Moscova, mamă a 11 copii, a primit din partea Statului peste 39.000

ruble, conferindu-i-se titlul onorific de „Mamă-eroină“; Kaverina, colhoznică din R. S. S. Bielorusă, mamă a 10 copii, a primit peste 35.000 ruble. Sunt încă multe alte exemple de acest fel.

Un număr de 2.770.000 femei sovietice au primit ordinul „Gloria maternității“, iar 30.750 au primit titlul onorific de „Mamă-eroină“.

RECENZIE

Cuvântul Șefilor de Secție

În Uniunea Sovietică mișcarea stahanovistă se dezvoltă mereu, cuprinzând mase din ce în ce mai largi și îmbogățindu-se mereu cu forme și cu metode noi de muncă. Astfel, dela stahanovismul individual, s'a trecut la muncă stahanovistă pe sectoare, în fruntea ei punându-se organizații de bază a procesului de producție — maeștrii. Dar mișcarea nu s'a oprit aici; foarte curând a început organizarea muncii stahanoviste pe secții, sub conducerea șefilor de secție.

În cartea aceasta, autorii, șefii de secție ai unor uzine importante din Moscova și Leningrad, ne înfățișează experiența lor în domeniul organizării stahanovismului colectiv pe secții frunțase, decorate și premiate de Partidul Bolșevic și guvernul sovietic, pentru frumoasele succese obținute în mărirea producției și a productivității muncii.

Aceste mișcări nu sunt legate de cheltuieli mari, nici de noi construcții industriale, ci dimpotrivă, ele constau în utilizarea

rezervelor interne ale întreprinderilor:

În primul rând s'a acordat o atenție deosebită instrucției muncitorilor în școli profesionale și sthanoviste, ținându-se mai ales seama că în perioada postbelică un număr însemnat de muncitori era reprezentat de tineret.

A fost introdusă apoi metoda de lucru pe banda rulantă, obținându-se astfel o accelerare a producției, perfecționarea procesului tehnologic și imprimarea unui ritm susținut.

Prin specializarea sectoarelor în confecționarea unor anumite piese, muncitorii au dobândit dexteritatea necesară pentru a mări productivitatea muncii și a îmbunătăți calitatea ei

Activitatea creatoare a oamenilor sovietici a dus la introducerea îndrăznească în producție a a multor inovații și invenții, la descoperirea rezervelor interne și la sporirea resurselor de acumulare în interiorul întreprinderii.

Se adaugă apoi graficele, în care s'au prevăzut termenii de

livrare a produselor finite, termenul de începere a lucrului și timpul necesar pentru diferitele faze de executare. Aceste grafice au dus la lichidarea muncii în „asalt“ și la asigurarea unui ritm bine stabilit în producție. Toate aceste metode cuprind uriașe posibilități pentru realizarea unei înalte productivități a muncii, trăsătură caracteristică a sthanovismului.

Oamenii muncii din țara noastră, care, mobilizați de organizațiile sindicale, sub îndrumarea Partidului Muncitoresc Român, s'au avântat în întrecerea socialistă pentru realizarea și depășirea primului nostru Plan de Stat, vor găsi în această carte multe învățăminte folositoare. Experiența șefilor de secție frunțasi, entuziasmul oamenilor sovietici, munca lor plină de abnegație, atitudinea lor nouă față de muncă, realizările lor mărețe, vor construi în același timp un imbold puternic pentru mesesele largi ale celor ce muncesc, în lupta lor pentru construirea socialismului în țara noastră.

Ascuțirea generală a capitalismului în perioada de după război

În această broșură profesorul P. Figurnov analizează — în lumina unui material concret — modul cum s'au adâncit trăsăturile principale ale crizei generale a capitalismului în perioada de după război.

Teza leninistă asupra descompunerii capitalismului în stadiul imperialist și teoria stalinistă a crizei generale a sistemului capi-

talist sunt ilustrate cu date recente, care confirmă, odată mai mult, geniala previziune științifică a marilor dascăli ai proletariatului.

Broșura înlesnește cititorului pătrunderea în învățătura marxiste despre criza generală a capitalismului și-l ajută să înțeleagă mersul inevitabil al societății capitaliste spre prăbușirea sa definitivă.

Ea înfățișează în același timp pericolul ce-l reprezintă încercările imperialiștilor de a-și prelungei agonia prin deslănțuirea unui nou război, și forța mersu crescândă a lagărului partizanilor păcii în frunte cu Uniunea Sovietică, care poate și trebuie să paralizeze și să zădărnicească aceste încercări disperate.

SE CERE MAI MULTĂ ATENȚIE la executarea desenelor

Majoritatea muncitorilor sunt conștienți de importanța reducerii prețului de cost al fabricatelor și luptă pentru aceasta, deoarece reducând prețul de cost se estenește traiul. Dar mai sunt cazuri, când din neglijență unii măresc prețul de cost, în loc să-l reducă.

Un exemplu în acest sens ni-l dă biroul de studii din Combinatul nostru.

Este vorba de niște roți dințate noi-nouțe. Din cauza desenului executat greșit, acestea n'au putut fi folosite după confecționare, ci numai după alte două rectificări, pierzându-se astfel materiale și timp în plus.

Încă din 1948 a fost dată comanda executării desenului anumitor piese pentru macaraua cu șenile „Ardelt“ dintre care fac parte și roțile mai sus amintite. Aceste roți după ce au fost turnate, au trecut la secția Mecanică pentru a fi prelucrate.

Aici însă, din cauza desenului

greșit executat de desenatorul Munteanu dela Studiul, roțile dințate au fost rabotate la dimensiuni necorespunzătoare. Secția Construcției Metalice a trebuit să le încarce din nou cu sudură electrică, pentru ca apoi să fie din nou rabotate și așa mai departe. Ne întrebăm atunci: cum luptă acești tovarăși pentru reducerea prețului de cost? Cine plătește timpul de execuție al lucrului stricat, energia electrică și uzajul mașinilor? Natural că noi îl plătim, deoarece încărcându-se prețul, piesele devin mai scumpe, deci și traiul nostru.

Tov. Guga Alexandru, șeful Biroului Studiul, fiind întrebat de această întâmplare a spus: „Probabil acela care a schițat și executat desenul o fi fost în timpul ăla zăpăcit“.

Nu e bine oare ca „zăpăceala“ asta să fie lăsată la o parte și în timpul serviciului să ne fie ochii și mintea numai la lucru?

Dacă s'ar da atenția cuvenită lucrărilor nu s'ar mai întâmpla atâtea greșeli.

Trebuie dată o atenție deosebită schițării pieselor și lucrărilor în așa fel ca desenul să corespundă cu lucrul ce trebuie executat. Se cere un control mai serios din partea Controlului Tehnic pentru ca cei desințesați de lucru să plătească ceace au stricat. Numai în felul acesta prețul de cost al produselor noastre vor scădea și concomitent cu aceasta nu vom mai întârzia celelalte lucrări care sunt gătuite din cauza lipsei de interes din partea unora.

Asemenea metode de „zăpăceli“ trebuie să dispară și conducerea Combinatului este chemată să ia măsurile necesare pentru înlăturarea lor. Numai lichidând cu aceste lipsuri vom contribui la îndeplinirea și depășirea Planului de Stat, la întărirea frontului păcii.

I. Diaconu
corespondent

În atenția conducerii Fabricii de oxigen

La Fabrica de Oxigen sunt unele cazuri care dovedesc că încărcarea tuburilor de oxigen nu se face în mod conștiincios și nu există un control din partea conducerii secției asupra calității muncii. De aceea se întâmplă ca multe din tuburi se încarcă la numai 80 atmosfere, în loc de 130, iar altele nu se încarcă deloc și sunt trimise goale secțiilor solicitatoare.

Astfel, în ziua de 27 Aprilie a. c. s'au adus dela Fabrica de oxigen 37 tuburi care au fost împărțite secțiilor.

Spre marea mirare a tovarășilor din secții, toate aceste tuburi au fost goale. Acest caz s'a mai repetat și în ziua de 12 Mai, când cei dela Fabrica de oxigen profitând de ocazie că tuburile nu pot fi controlate, deoarece la magazie nu se găsea decât un singur om de serviciu, în storul celor 112 tuburi pe care le-au expediat Magaziei au introdus și 5 tuburi goale.

Aceste manevre a unora dela Fabrica de oxigen nu se pot tolera, deci trebuiesc luate măsuri împotriva ace-

loră, care prin asemenea metode caută să pună piedeci bunului mers al producției.

Este necesar ca de acum înainte conducerea și muncitorii Fabricii de oxigen să dea o atenție deosebită încărcării tuburilor și să schimbe această atitudine nesănătoasă, de a trimite tuburile goale, controlând și încărcându-le la 130 atmosfere, pentru că numai în felul acesta vor contribui la îndeplinirea Planului de producție al secțiilor din Combinatul nostru.

I. Bălășoiu
corespondent

OPT DRUMURI LA MAGAZIE pentru două halate

Mai există în uzina noastră multe deficiențe, care îngreunează eforturile muncitorilor în procesul de producție.

Una dintre ele, și cea mai accentuată, este lipsa de materiale.

Te duci adeseori la Magazie și nu găsești materiale de care ai nevoie.

Sunt materiale care se procură greu, se aduc din străinătate și din lipsa cărora Magazia — respectiv personalul care o deserveste — nu e cu nimic vinovat.

Există însă și cazuri, când procesul de producție suferă, datorită pasivității și moleșelii birocratice de care sunt cuprinși unii dintre funcționarii Magaziei.

* * *

Era într-o Sâmbătă, acum două săptămâni.

Am intrat la magazie, să iau două halate. În loc de halate, însă m'am ales cu răpunsul: „Nu mai avem halate, de mult; am dat materialul la Croitorie, dar nu știm când o fi gata”.

— „Bine! mi-am zis, să vedem ce spune Croitoria. La Croitorie, se lucra într'adevăr la confecționarea costumelor de protecție; salopete, pantaloni, bluze și halate.

— Când le vărsați la Magazie, tovarășilor?

— Păi, pe Joi, săptămâna viitoare.

Când m'am dus Joi la Magazie, tovarășii dela Croitorie, tocmai transportau materialele și le dădeau în primire tovarășului Șteff.

— Astăzi nu eliberăm halate; trebuie să facem mai întâi formele de intrare în Magazie. Vino tovarășe mâine!

A doua zi, altă pacoste!

— Încă nu ne-a sosit decontul dela Croitorie, ca să putem încărcă fișa. Încearcă tovarășe mâine.

Sâmbătă, tovarășul Șteff, ... a fost plecat la Deva.

Luni, decontul încă nu era făcut; funcționara care ar fi trebuit să-l bată la mașină s'a îmbolnăvit.

— Și, dacă lipsește o lună, o lună n'o să eliberați halate? am întrebat eu.

— Asta nu ne privește pe noi aceasta e treaba Croitoriei. Noi cum primim decontul, putem elibera materialul; până atunci, nu!

Insfârșit Miercuri, Croitoria a trimis decontul la Magazie.

— Ei, tovarășe Șteff, ai primit decontul?

— L'am primit!

Așteptam să se ridice dela birou, să se deplaseze în pivniță

jos, de unde să-mi elibereze cele două halate.

Se vede probabil, că-i ceream însă un efort prea grozav;... fișa nu era încă încărcată, și ar fi trebuit să depună o ostenală prea mare de 10—20 minute, ca să treacă pe ea câteva cifre.

Și... tovarășul Șteff, nu era dispus pentru așa ceva.

S'a mulțumit, — într'un tâziu — să-mi dea în loc de două halate, un singur răspuns:

— Astăzi, nu eliberăm halate!; fișa încă nu e încărcată.

* * *

Aceasta e un singur caz. Dacă m'ar cerceta în toată uzina cu de-amănuntul, am mai găsi și alte cazuri asemănătoare.

Mai poți găsi în uzina noastră, pe ici pe colo, angajați, care nu vor să înțeleagă, — sau mai bine zis nu le pasă — că prin comoditatea lor, stânenesc pe alții dela muncă.

Ar fi însă timpul, ca acești tovarășii să lichideze cu slăbiciunile ce le mai au și alături de ceilalți muncitori din uzina noastră să-și dea toată contribuția pentru îndeplinirea Planului de Stat, pentru pace, pentru făurirea unei vieți mai bune.

Negru Nicolae
corespondent

SĂ SE IA MĂSURI pentru asigurarea securității muncii

Sub conducerea partidului, clasa muncitoare a smuls din mâinile capitaliștilor fabricile și uzinele. —

Indrumați de organizațiile de Partid, oamenii muncii creiază condiții ca în aceste fabrici și uzine să se lucreze cu drag.

Peste 5.000 de muncitori a cuprins întrecerea socialistă în cinstea zilei de 1 Mai în Combinatul nostru. Ei au depășit normele fixate, au sporit productivitatea muncii și au ridicat rentabilitatea întreprinderii. Toate acestea dau posibilitatea să se facă noi instalații care să îmbunătățească condițiile de muncă, să apere sănătatea muncitorilor și să-i apere de accidente.

În Combinatul nostru s'au făcut o serie de instalații pentru protecția muncii: — s'a construit un vestiar și o baie pentru muncitorii furnaliști pe terenul de sus și altele pe terenul de jos al furnalelor, la Turnătoria de fontă și de tuburi, — s'a construit apărător de transmisii la Atelierul Mecanic, Turnătorii și Construcții Metalice, s'au dat la muncitori numai în anul acesta peste 1800 de salopete și cca. 1000 perechi bocanci; — s'au construit 24 de transformatoare dela 220 de volți pentru lămpile portative, în felul acesta evitându-se accidente electrice, la locurile umede și întunecoase. etc.

Cu toate aceste realizări, protecția muncii încă mai lasă de dorit. — Acest lucru e dovedit de numărul accidentelor din luna Aprilie și prima jumătate a lunii Mai. În luna Aprilie au fost 49 de accidente, dintre care 1 mortal, 24 de accidente la Minele de Fier Ghețar dintre care iarăși 1 mortal. — În prima jumătate a lunii Mai situația accidentelor se prezintă și mai rău, — 20 de accidente în uzină dintre care 2 mortale și o amputație.

Analizând această situație mai amănunțit vedem că în majoritatea cazurilor, accidentele au provenit din lipsă de instructaj pentru muncitori. Sunt muncitori noi veniți, — dela țară — care sunt puși să lucreze la diferite mașini unde nu cunosc condițiile tehnice de funcționare ale mașinilor. — De pildă, în ziua de 2 Mai, muncitorul Vătu Traian care lucra la manevrarea vagoanelor, la fier vechi, nefiind supravegheat și nedându-i-se indicațiile necesare, a fost accidentat mortal. — La fel s'a întâmplat și la Turnătoria de fontă, în ziua de 10 Mai, când muncitorul Bota Ioan a fost pus să depoziteze în hală cutiile de formare. — Nefiind supravegheat și fiind nou în această muncă, a fost deasemeni accidentat mortal.

În curtea Uzinei se găsesc însemnate cantități de blocuri de oțel așezate în stive mari neglementare. — Deasemenea au fost puse vagoane de nisip la o înălțime de 3 metri. Toate acestea pot periclita viața muncitorilor.

Nu de mult pe terenul de jos a Furnalelor, la Cazanele Esslingen s'a construit un vestiar și o baie pentru muncitorii furnaliști.

Ea n'a fost luată în primire nici până astăzi, pe motivul că întreprinderea 12 de Construcții din Hunedoara, care a construit acest vestiar, nu are desenele iar tov. Dobra Ioan șeful furnalelor nu vrea să le ia în primire fără aceste desene.

Toate aceste lipsuri trebuiesc lichidate cât mai repede. — Este necesar ca Direcțiunea Combinatului și Sindicatul să se ocupe mai temeinic de ele și să lupte pentru înlăturarea lor.

D. Fotescu
corespondent

„Pentru fericirea copiilor noștri,
chem toate mamele care n'au semnat
Apelul păcii, să-l semneze“ ...

Ne scrie muncitoarea
Prodan Ludovica

Tovarășe redactor,

Sunt muncitoare la Serviciul Administrativ al Combinatului Siderurgic Hunedoara și găsesc de datoria mea să-mi exprim sentimentele pe care le trăesc astăzi.

Din fragedă copilărie, am cunoscut mizeria la care ne condamnase exploatarea din regimurile trecute.

Am fost o familie foarte numeroasă și am îndurat și frig și foame, neavând nici un sprijin din partea regimurilor de atunci.

Astăzi, eu având o fetiță de 6 luni, deși sunt în câmpul muncii, fetița mea nu suferă și eu nu-mi părăsesc locul de muncă.

Ca în toată țara noastră, prin grija Partidului și a Guvernului, avem și în Hunedoara un Cămin de zi și o creșe, unde copii primesc cea mai bună îngrijire și educație.

Văzând marea diferență dintre felul cum am trăit noi și modul cum sunt sprijiniți astăzi copii și mamele muncitoare, simt o recunoștință puternică față de Marea Țară a Socialismului care ne călăuzește și în același timp, crește în mine ura față de imperialiștii care vor să deslănțue un nou război, în care să ne pierdem copii noștri scumpi.

Pentru fericirea copiilor noștri, pentru viața lor am semnat Apelul pentru pace, pentru pace lupt și sunt hotărâtă să depun toate eforturile pentru a putea contribui la asigurarea libertății cucerite prin lupta clasei muncitoare condusă de Partid și chem alături de mine pe toate mamele care n'au semnat încă Apelul păcii, să-l semneze pentruca unite să arătăm hotărârea noastră de a impune pacea.

Prodan Ludovica
muncitoare la Serv. Ad-tiv

Din munca elevilor dela Atelierul școală

Se apropie sfârșitul anului școlar.

În Atelierul școală a Combinatului nostru se observă o încordare cum nu a mai fost în trecut.

Intrecerea socialistă declanșată în întâmpinarea zilelor de 1 și 9 Mai, au căpătat o intensitate mai puternică și rezultatele ei sunt din cele mai frumoase.

Elevii clasei I-a D. care au câștigat întrecerea socialistă cu clasa I-a C., hotărâți să păstreze această victorie, depun eforturi pentru a lichida ultimele lipsuri și astfel, absențele nemotivate s'au redus complet, locul lor de muncă strălucește de curățenie și disciplina nu lasă nimic de dorit.

La fel elevii celorlalte clase și-au mărit zelul în muncă și învățatură și privesc cu încredere spre clipa examenului.

Cele 20 de echipe antrenate în întrecere, pe lângă munca practică, mai desfășoară o muncă de ridicare a nivelului politic și cultural. Echipa lui Protopopescu A schimbă regulat articolele dela gazeta de perete, tratând probleme din cele mai variate, începând dela critici asupra muncii din atelier, probleme culturale ce frământă pe elevi, până la sarcinile luate de fiecare tânăr în lupta pentru pace.

Ca răspuns la articolul publicat în gazeta de perete — în care se arată că cel mai puternic argument pentru a demonstra hotărârea elevilor de a lupta pentru pace este depășirea normelor — elevul Vug Cornel, a reușit în cadrul întrecerii socialiste să execute un echer în 12 ore în loc de 20 cât

este normat. — Acum, elevii produc diverse piese și unelte care vor îmbogăți pe deoparte inventarul Atelierului școală, iar pe de altă parte se vor preda Magaziei pentru a fi distribuite secțiilor care vor avea nevoie de ele.

Pentru expoziția ce se va deschide la finele anului, echipele lui Tripsa Ștefan, Guță Marin, Ghiura Grigore și Catrina A. lucrează la rame de ferestre pentru metale, compase de grosime, dălți, punctătoare, dornuri și diferite unelte pe care le execută în cele mai bune condițiuni.

În fiecare zi se ține un moment politic în care, din discuții — în timpul cărora s'au evidențiat prin combativitate Guță M., Gafencu D și Negrea Emil — se desprinde convingerea elevilor, muncitorii calificați de mâine, că prin muncă vom pași spre o viață mai bună și vom asigura pacea.

Învățăturile Partidului, trasate prin Organizația U.T.M. sunt însușite de elevi care de pe acum se prezintă ca luptători neînfricați pentru socialism, lozincile ce pavoazează atelierul, ilustrând hotărârea lor de a contribui prin efortul lor la lupta pentru pace.

Studiind mereu minunatele cărți în care văd eroismul tinerilor sovietici, elevii Atelierului școală, urmând exemplul comsomoliștilor, se perfecționează, pregătindu-se să devină cadrele industriei noastre, industrie ce grăbește înapoierea socialismului și aduce un puternic aport la consolidarea lagărului antiimperialist, un aport la apărarea păcii.

G. Toma
corespondent

La Construcții Metalice

Protecția muncii lasă de dorit

Problema protecției muncii ca și celelalte probleme, este o problemă care preocupă zilnic și pe muncitorii secției noastre. Ea trebuie să fie rezolvată cât mai curând, fiindcă desordinea în care se găsește secția noastră nu mai poate dăinui. Prin unele locuri din acoperiș, plouă în atelier pe oameni și pe mașini. Măsurile care au fost luate sunt insuficiente. Mai există multe lipsuri care trebuiesc imediat lichidate. Comisia de protecția muncii depe lângă Sindicat nu lucrează. Responsabilul Comisiei de protecție a muncii, tov. Popa este plecat la școală și până acum Comitetul Sindical nu a numit un alt responsabil.

Comisia de protecția muncii din secție, nu s'a îngrijit de cele trebuincioase oamenilor muncii din secție. Muncitorii, majoritatea, nu au salopete, sudorii nu au becuri de tăiat, furtune pentru oxigen și carbid, oglinzi pentru sudura electrică. Deasemeni, forjerii nu au pantaloni cu piept pentru lucrul greu ce-l prestează. Nituitorii care au venit dela „Flamura Roșie“ Arad, când au plecat de

acolo au dat în primire tot materialul de protecție și acum lucrează cu hainele lor. Vin mereu noi angajați în secția noastră, sudori, forjeri, lăcătuși, dar responsabilul Comisiei cu protecția muncii nu ia contact cu administrația secției pentru a primi l ptele în cantitate suficientă.

Pentru ca toate aceste lipsuri să fie înlăturate, Comisia de protecția muncii din secția Construcții Metalice va trebui să ia măsurile necesare, cerând concursul șefilor de echipe pentru ca distribuirea materialelor de protecția muncii să se facă fără a provoca nemulțumiri în rândurile muncitorilor, Comisia de protecția muncii depe lângă Sindicat va trebui să arate că trăește și își duce sarcinile ce le are trasate, cerând concursul organizației de Partid, Sindicat și Direcțiune, ca prin aceasta să se vadă grija față de om.

Numai în felul acesta, muncitorii vor putea să-și îndeplinească și depășească programele de lucru ce le au încredințate pentru Plan și pentru pace.

I. Diaconu
corespondent

Alegerea noului Comitet de plasă U. F. D. R.

În ziua de 14 Mai a avut loc în sala Cazinoului C. S. Hunedoara alegerea noului Comitet de plasă U. F. D. R., în prezența a 300 femei muncitoare și intelectuale din plasa Hunedoara.

În cadrul acestei plenary s'a făcut un raport în spirit critic și autocritic asupra activității Comitetului de plasă, după care s'a trecut la alegerea noului Comitet.

În noul Comitet au fost

alese tovarășele: Brauner Ana, Costa Rozalia, Necula Maria, Petroiu Iolanda, Budai Rozalia și alte zece tovarășe.

În cadrul ședinței, femeile și-au manifestat voința lor de a lupta pentru pace și fericirea copiilor lor, luându-și angajamente în întâmpinarea Congresului U. F. D. R., care va avea loc între 14 - 16 Iunie la București.

Șponsor Ana
corespondentă

Baci Socol își învață ortacii

Sosit primul din schimb, baci Socol scormonea cu cârligul la baza cuptorului, scoțând minereul în ajun.

Primele scormoturi vărsară la picioarele lui o mulțime de bolovani mai mari și mai mici, de culoare roșietică. Lăsând deoparte cârligul, Socol începu să lovească cu ciocanul bolovanii, sfărâmându-i în așchii.

Apoi se aplecă și, ridicând piatra caldă, o pipăi, o cântării în mână privind-i structura. Zâmbi mulțumit de rezultat și zvârlind-o înapoi în grămadă, continuă să golească cuptorul. Mormanul de minereu prăjit creștea văzând cu ochii.

Socol terminase de descărcat cuptorul și își număra rândurile. De după celelalte cuptoare, ortacii priveau cu coada ochiului grămezile.

— Câte rânduri ai scos? întrebă Ghircuț Ion, responsabilul cu prăjitul minereului, care trecea în carnet producția fiecărui cuptor.

— Apăi... în 22, cum s'ar zice 19 tone.

Zece rânduri... cinsprezece, nouăsprezece, douăzeci, înseamnă el în carnet, în dreptul fiecărui cuptor.

Aruncându-și încă odată privirea la cuptor să vadă cum merge focul, Socol urcă pe platforma unde urma să înceapă încărcarea.

Când ajunsesse din urmă tânărlul Horopciuc Ion, Socol tocmai astupa cu câteva bucăți de piatră mărunță fumul înecăcios care se prelingea prin gura cuptorului.

— Socol baci! Cum faci dumneala de scoți în fiecare dimineață tot mai multă piatră? Iacă, eu lucrez împreună cu un ajutor și tot nu te pot ajunge cu rândurile. Imi dau pe cât pot silința, însă nu mai reușese cu cărățul pietrei. Urcând-o înapoi îmi pierd eu ea timpul cel mai prețios.

Trăgând cu lopata piatra către gura cuptorului, Socol își îndrumă ortacul.

— Apăi, eu la toți vă spun cum îi bine, și cum îi rău. De 27 de ani lucru la iste cuptoare, și am și eu experiența mea. Câți m'or întreat și au înțeles, văzutu-i-ai unde or ajuns! Toți fruntași, la munci de răspundere... Dacă nu știi cum să încarci cuptorul, apăi rămâne piatră cu carul și la urmă ai ce munci. Ca să ai spor la piatră, ca să scoți cât mai multe rânduri trebuie să ști că acolo unde e focul mai mare, acolo trebuie să bagi și piatră mai mare. Nu comva să-i dai piatră mărunță că faci urs. Tu știi ce-i ăla urs?

Cuptorul Nr. 2 mocnea din când în când pe la câte o buză o dără de fum. Lângă el grămezile de minereu aranjat pe categorii își așteptau rândul.

Pe balustrada platoului, Horopciuc Ion se gândea la cuvintele baciului Socol. „Ț'oiu spune și fie și-s tare mulțumit când văd ce priceput te dovedești”. Ii venea să cuprindă în brațe cuptorul ca pe un tovarăș drag, căci sfaturile baciului și munca depusă nu-i fuseseră în zadar.

— Azi câte rânduri ți-o mers? îl întrebă Socol.

— Azi am scos 25 și dela o vreme îmi merge tot mai bine. Nici cu piatra nu mă mai obosesc... iar plata mi se sporește. Luna asta am avut 504 rânduri și am primit 17.130 lei.

— Vezi ce înseamnă să fi priceput? Eu ți-am spus că cine m'ascultă ajunge departe... și ți-oiu mai spune ceva: cu cât lucră mai bine, cu cât minereul e mai bun fără de steril, cu atât ortacii cei dela furnale or da fontă mai multă și de mai bună calitate.

Și om putea fi mândri că ajulăm și noi la fărîrea socialismului, că întărim forțele păcii. Cu minereul produs de noi, cu fonta ce se scoate din el, întărim și noi puterea Patriei împotriva ațățătorilor la război.

Ion Topan
coresp. sind.

Să sprijinim introducerea evidenței zilnice a prețului de cost

Pentru urmărirea operativă a costurilor de fabricate la secțiile principale, se întâmpină greutăți însemnate din următoarele motive:

Nu se eliberează bunurile de materiale de către Furnal și Oțelăria Siemens Martin, pe măsură ce primesc aceste materiale depe halde, ci bonurile le eliberează abia, după mai multe zile și în majoritatea cazurilor la sfârșitul lunii abia, când încheie situația lunară.

Nu se ține o evidență zilnică a bonurilor eliberate sau a materialelor primite din cauza că un exemplar al bonului eliberat care aparține primitorului de materiale se detașează dela bonieră și astfel se pierd cu ușurință.

Se propune modificarea bonierelor astfel ca acestea să fie numerotate, iar exemplarul emitențului să nu se detașeze, ci să rămână la cotorul bonierului spre a nu se pierde.

Din aceasta cauză — în special la materialele depe halde — se eliberează bonuri abia la sfârșitul lunii, iar cantitatea primită se ia de bună pe baze comunicării făcute de magazioneri.

O altă cauză este aceea că Forța nu repartizează, pe secții, în fiecare zi consumurile de energie electrică, aburi, aer comprimat, apă, etc. ci le face abia la sfârșitul lunii după coeficienți vechi și nemai verificați în ultimul timp.

În special la secțiile unde nu sunt contoare, repartitia consu-

murilor, se face cu multă aproximație în funcție de producția totală și nu în funcție de consumul specific al secției respective. Astfel de exemplu dacă s'a spart o conductă dela aburi sau apă, sau a fost o pierdere de energie electrică în plus într'un sector oarecare, această pierdere intră în producția totală și se repartizează pe toate secțiile, fără ca majoritatea din acestea să aibă vre-o vie. În acest fel Forța, respectiv secția producătoare care de multe ori poate să fie cauza acestor pierderi, nu este interesată, deoarece toate pierderile se repartizează pe secțiile consumatoare.

Se cere ca să se examineze consumurile împreună cu serviciul tehnic în comparație cu indicii tehnico-economici, și să se fixeze coeficienți reali pe bază de producție pentru toate secțiile unde nu sunt contoare, iar totodată să se facă demersurile necesare pentru a se aproviziona toate secțiile cu contoarele necesare pentru a putea verifica și cunoaște consumurile reale și totodată și felul cum înțeleg secțiile să se gospodărească în mod chibzuit.

Deasemenea se cere ca secția producătoare de energii să dea zilnic consumurile, astfel ca serviciul de costuri de producție să poată oglindi zilnic în mod cât mai real costurile produselor și special felul de gospodărie economică ale secțiilor noastre.

Ing. Rimbaș Alexandru
șeful serv. costuri de producție

ULTIMELE ȘTIRI

Popoarele declară drept criminal de război guvernul care va folosi primul arma atomică!

In toate țările se desfășoară intens campania pentru semnarea Apelului sesiunii dela Stockholm

In Republica Polonă

VARȘOVIA, 16 (Agerpres). P. A. P. transmite:

Campania pentru strângerea de semnături pe Apelul Comitetului Permanent al Congresului Mondial al Partizanilor Păcii, se desfășoară cu avânt în întreaga Republică Polonă.

HAGA, 15 (Agerpres). — TASS transmite:

In întreaga Olandă se desfășoară campania pentru semnarea Apelului sesiunii dela Stockholm a Comitetului Permanent al Congresului Mondial al Partizanilor

In orașul Łodz s'au strâns Duminică aproape 100.000 semnături pe Apel. La Cracovia participă la campania de masse pentru strângerea de semnături pe Apel peste 6.000 studenți din instituturile superioare de învățământ, precum și câteva zeci de

mii de activiști ai organizațiilor de masse.

La campania luptei pentru pace s'au alăturat și reprezentanții clerului catolic. La adunarea generală a locuitorilor din raionul Mokotuw a fost ales președinte al comitetului raional al partizanilor păcii, preotul Mihail Zawadski.

In Olanda

Păcii. La Vormerfeer 3 500 persoane au votat pentru pace în cursul unei singure seri. Fiecare din ele a pus în urnă câte un buletin pe care scria: „Cer interzicerea armei atomice și instituirea unui strict control internațional.

Consider că guvernul care va folosi primul arma atomică trebuie să fie socotit criminal de război.”

Congresul Uniunii foștilor membri ai mișcării de rezistență care a avut loc la Amsterdam a declarat că sprijină întru totul hotărârile sesiunii dela Stockholm

In Finlanda

HELSINKI, 16 (Agerpres) — TASS transmite:

La Helsinki se desfășoară intens campania pentru strângerea de semnături pe Apelul sesiunii dela

Stockholm. La această campanie iau parte reprezentanți ai organizațiilor partizanilor păcii din Finlanda, ai Uniunii Tineretului Democrat și ai altor organizații democratice.

In legătură cu sărbătorirea Zilei Mamei în Finlanda, ziarul VAPAA SANA a publicat o declarație a numeroase mame finlandeze, care fac apel la femeile din Finlanda să semneze în unanimitate Apelul

Continuă manifestațiile împotriva sosirii lui Acheson în Anglia

LONDRA, 16 (Agerpres). — TASS transmite:

După cum anunță ziarurile londoneze, în numeroase regiuni din Anglia se desfășoară pe scară largă campania pentru apărarea păcii. Sâmbătă, un grup de bărbați

și femei, foști în serviciul armatei, au organizat o demonstrație în fața clădirii consulatului american din Edinburg. Demonstrații purtau pancarte cu lozincile: „Să plece ațățătorul la război Acheson!”, „Cei care apără pacea, apără

Anglia!”, „Jos țecu bomba atomică!”, „La Nottingham, comitetul regional pentru apărarea păcii a organizat o conferință la care a fost adoptată o rezoluție de sprijinire a Apelului pentru interzicerea armei atomice.

Mai multă atenție la transportul și manipularea oxigenului în timp ce se lucrează cu acesta

Pentru a putea mări producția și productivitatea muncii la furnale și cuptoarele Siemens Martin, după cum se prevede în Planul de Stat pe 1950, sunt necesare importante cantități de oxigen. Deasemenea oxigenul este cerut de secții, pentru sudură și tăierea metalelor.

In articolul de față ne vom ocupa de unele probleme legate de oxigen, probleme ce trebuie să preocupe în modul cel mai serios conducerea Combinatului și pe cei vizați.

In primul rând vom vorbi despre lipsa securității, Fabricii de oxigen.

Deși s'au făcut rapoarte direct celor în drept și s'a ridicat problema în biroul tehnic de protecția muncii, linia de cale ferată îngustă ce trece prin fața Fabricii de oxigen nu a fost deportată pentru a înlătura pericolul de aprindere a acoperișului. Acoperișul fiind de carton gudronat, în timpul verii topindu-se poate, din cauza scânteiilor aruncate pe coșul locomotivei să se aprindă, aducând după sine o întreagă catastrofă, adică explozia tuturor tuburilor din magazie.

Pentru a preîntâmpina un ase-

menea dezastru este foarte necesară sau mutarea liniei la o distanță care să asigure securitatea, sau mutarea de urgență a cabinei de încărcare și a magaziei la locul cel mai potrivit.

In al doilea rând atragem atenția celor ce manipulează aceste tuburi să depună cea mai mare atenție în timpul transportului, în timpul lucrului și după terminarea lucrului. Să nu se mai întâmple să se mai transporte tuburile de oxigen cu funiculare, care nu prezintă o garanție suficientă, să nu se mai repete cazul petrecut în ziua de 15 Mai când deși i s'a atras atenția de către tov. Bălășoiu dela Magazia de produse, Dumitrache Ioan dela întreținerea funicularului, a dat dispozițiuni să se transporte tuburi de oxigen încărcate dela Gara de sus la Furnal.

Este cunoscut faptul că adeseori corfele în care se transportă nisip granulat au sărit depe linia funicularului, deci acest lucru se poate întâmpla și în timpul transportului de tuburi de oxigen care în cădere s'ar transforma în adevărate bombe.

Să se aplice pedepsele cele mai severe șefilor de echipă care lu-

crează cu oxigenul și după terminarea lucrului lasă tuburile de oxigen fie goale sau pline în locuri nepermise.

In sectorul secției fier vechi sunt zeci de tuburi aruncate la întâmplare, unele din ele găsindu-se așezate chiar pe linia ferată, puse parcă intenționat pentru a exploda atunci când vor fi atinse de locomotive sau vagoave.

Este necesar o anchetă care să stabilească precis vinovații care din neatenție, neglijență sau cu rea intenție introduc grăsimi în tuburile de oxigen, fapt care provoacă explozie tubului de încărcare. In ziua de 4 Aprilie un număr însemnat de tuburi de oxigen înapoiate dela Minele Teliuc s'au găsit unse complet cu ulei, aceasta fără ca magazionerul Napoleon dela Teliuc să se sesizeze sau conducerea Combinatului să ia vre-o măsură.

Fără de cele de mai sus se cere luarea de măsuri imediate pentru a asigura, — prin evitarea unor accidente securitatea uzinei și a multor vieți de muncitori ce luptă pentru plan, pentru pace.

N Babarți

Concursul gazetelor de perete din Combinatul nostru

Concursul gazetelor de perete în cinstea zilei de 1 Mai a luat sfârșit. Premiul I li s'a acordat gazetelor „Eliberatorul” dela Turnătoria de fontă și „Oțelarul”, ale căror colective au depus o activitate serioasă pentru îmbunătățirea

gazetelor de perete respective. Premiul II l-a primit colectivul gazetei „Mecanicul” dela Atelierul Mecanic, iar premiul III colectivele redacționale ale gazetelor „Șantierul” și „Construcții Metalice”.

Înmânarea premiilor va

avea loc în ziua de 22 Mai, orele 15, la Clubul Muncitoresc.

In numărul viitor în coloanele ziarului nostru vom reda unele aspecte din gazetele de perete.