



Kismama-szalag

A Váci Kötőtárugyár pásztói gyáregységében még az elmúlt évben automata szalagrendszert vezettek be. A tervek szerint az idén az egész varrodában megszervezik az automata szalagrendszert. A nők jobb munkakörülményeinek biztosítására kismamaszalagokat alakítottak ki, ahol az anyák dolgoznak, akik több gyermekük miatt nem tudják vállalni a több munkát. Ezeken a szalagokon az asszonyok egy műszakban dolgoznak.

Óriás hevederek

A kender- és a gumiipar megállapodása

A Taurus Gumiipari Vállalat saját fejlesztési alapjából egymillió forintot utalt át a Kenderfonó és Szövőipari Vállalat újszegedi szövőgyárának, hogy elősegítse a korábbiánál jobb és kedvezőbb méretű gumiheveder-betétiszövegek gyártását. A vég boldogzatása ugyanis textilgyár ugyanis eddig leg-

feljebb 100 méter hosszú hevederanyagot tudott készíteni, ugyanakkor a gumiipar 400 méteres tekercsüket is igényelt egy végben. Bányahévedernek például ez felelt meg legjobban, szilárd-sági szempontból. A szövet-betétiszövegek gyártását. A vég boldogzatása ugyanis csökkenti a heveder teherbí-

ró képességét. Hasonló okok miatt gyakran importra is szorult a gumiipar.

Most közös erőfeszítéssel oldják meg a problémákat, a nemrég kötött megállapodás értelmében. A gumiipar anyagi hozzájárulásával úgy rendezik át az újszegedi szövőde gépparkjának egy részét, hogy egyebek között alkalmassá tegyék a kívánt 400 méteres óriás tekercsek kialakítására. A gépek között az eddiginél szélesebb „utca-akat” nyitnak, hogy elhelyezhessék a saját erőből, házilag elkészített hatalmas feltekereselő szerkezeteket. A 700–300 kilós szövevitelek emelgetésére különleges, olallvíllás emelőtargoncát is be kell szerezniük.

Mindennek a gumiipar anyagi segítsége természetesen nem elegendő, az üzlet azonban megéri a textilipar-nak, hogy maga is mintegy kétfélmilliót áldozzon az át-vezetésre. Ezáltal ugyanis lehetővé válik, hogy maradéktalanul eleget tegyen a Taurus évi több mint egymillió négyzetméter műselyem heveder-betétiszövet szállítá-sára szóló megrendelésének. A népgazdaság előnye pedig hogy kevesebb ilyen anyagot kell majd nyugati importból beszerezni. Az átalakított emelőgépcsoporttal már megkezdtek az új követelményeknek megfelelő bányahévederek gyártását.

D. B.

Vázpaneles iskola

Új, tizenhat tantermes iskolát avatnak a napokban Békásmegyeren. Érdekesége: nagyon gyorsan készült. Hagyományos módszerrel huszonkét hónapig tartott egy ilyen iskola építése, a középblokkos eljárás ezt az időt tizenhat hónapra csökkentette. Békásmegyér új iskolája viszont nem egészen egy év alatt került tető alá.

A rekordgyorsaság a vázpaneles építési módszernek köszönhető. Az új eljárás —

a legkorszerűbb külföldi licenccel felhasználásával — lehetőséget nyújt arra, hogy amiként a házgyári építkezéseknél is, nagyipari módszerrel, szinte futószalagszerűen szereljék össze a jövőben az ilyen iskolákat, óvodákat.

A kormány még 1976 végén megbízott három vállalatot — a 23-as számú ÁÉV-ot, a Beton- és Vasbetonipari Vállalatot és a Főépítési Vállalatot —, hogy hoz-

zon létre olyan vállalatot, amely iskolákat, óvodákat, bölcsődéket, üzleteket, orvosrendelőket építsen. A kormány több száz millió forintot adott erre a célra. Ennek a törekvésnek az eredménye a békásmegyeri iskola. Az „első fecske”, de... a 23-as számú ÁÉV — mint az építkezés rendszergazdája, Budapesten 35 óvoda és iskola, sőt ABC-áruház és szolgáltató ház építését is megkezdte vázpanelesből.

Az ipar „hátszaga”

Az embert a munka tette naggyá — a korszerű ipart pedig a munkamegosztás. A fejlett ipari országokban azt látjuk — különösen a közepesen vagy a kevésbé fejlett gazdaságokhoz képest —, hogy rendkívül szerteágazó a gyárak közötti szakosodás és magas színvonalú a nemzetgazdaságon, sőt egy-egy iparágban belül is a kooperáció.

A hazai iparban általában az összes nagyobb vállalat, amiben csak lehetséges, ön-ellátásra törekszik. Nyugat-Európában viszont ennek éppen az ellenkezője a gyakorlat: a vállalatok, amit csak lehet, más-tól vesznek meg. A készterméket kibocsátó vállalatok tulajdonképpen csak összesze-relnék, legfeljebb egy-két — fontosabb termékek lényegét hordozó — alkatrészt, fő-egységet gyártanak maguk.

Külföldön nem ritka, hogy egyes ágazatokban — különösen a szerszámgépiparban, a vegyiparban, a textiliparban, éppen a legnagyobb gyárak — még saját karbantartó (tmk-) részleggel sem rendelkeznek. Már a karbantartást is specializált, korszerűen felszerelt, önálló szakmai karbantartó vállalatoktól rendelik meg.

A gyárakban általában nincsenek szerszámkészítő műhelyek sem. Az ipart többnyire ugyancsak az önálló szakmai szerszámkészítő vállalatok látják el egyedi és univerzális szerszámokkal. Továbbá a szállításban a termelő vállalatok nem vesznek részt, nem tartanak fenn sok tízezer teherautóparkot (amit nem is tudnának optimálisan kihasználni): a szállítást is ön-álló, szakosodott cégek vállalják, sokkal olcsóbban, mintha a termelők sajátmaguk-nak fuvaroznának.

Egyszóval, a fejlett ipari országokban közvetlen termelésnek, önálló, korszerű, szakosodott és mozgékony „hadtáv”-háló-zata alakult ki. Ez persze a század elején még nem volt így, 40–60 évvel ezelőtt, a technikai fejlettség, a termelékenység és a szervezethez alacsonyabb szintjén az euró-pai nagyvállalatok többnyire még ön-ellátóak voltak. A fejlődés azonban nem tűrte ezt a „mindent házilag” vállalat-szervezési stílust. A gyors fejlődés igénye, a magas minőségű követelmények kikényszerítették a szakosodást, a termelés ellátásával foglalkozó, önálló kisebb-nagyobb vállalatok körének kialakulását. Az ipari fejlődés út-ján ezt a szakaszt olcsón semmi esetre sem lehet elkerülni.

A szakosodott, univerzális alkatrész- vagy szerszámgépgyártás kézenfekvően jobb hatásfokú, mint a minden vállalatnál külön-külön folyó bütykölgetés. Egy-egy köz-ponti, ágazati karbantartó vállalat is ak-kora megrendelésekkel számolhat, hogy lé-nyegesen korszerűbb gépparkot szerezhet

be, mint amilyenre külön-külön a vállalati tmk-műhelyek gondolhatnak.

Szakosodott nagyvállalatok keretében kevesebb ember, jobb technikával, olcsóbban, jobb minőségű alkatrészrel, szerszámmal és karbantartással láthatná el az ipart, vagy azon belül egy-egy ágazatot.

Ezeknek a más üzemek kiszolgálására szakosodott vállalatoknak az érdekeltégük is másképp alakulna, mint jelenleg például a „kebelbeli” szerszámműhelyeké. Ez a jobb érdekeltég megszilárdítaná a szerződéses foglalkozást is, ami napjainkban azért is gyengébb a kelleltől, mert a vállalatok többsége „sok lábbon áll”. Nem egy valamiből él, hanem 20–30-féle termékből, szolgáltatásból. Ha egy vállalatnak abból kellene megélnie, hogy például vegyipari üzemeket javít, és semmi mást nem csinálhat, akkor ez a vállalat odafigyel arra, hogy a szerződéses kötelezettségeinek mindig eleget tegyen, mert az esetleges kötbért nem tudná más tevékenységgel pótolni.

Több minden mellett ezekre a lehetőségekre is érdemes gondolni, ha a hazai ipar infrastruktúrájának, kiszolgáló „hátszaga-nak” fejlesztése szóba kerül. Ennek fontosságát, halaszthatatlan voltát pedig az MSZMP KB október 20-i határozata is hangsúlyozta.

A termelő ágazatok infrastruktúrájának korszerűsítéséért vállalati körben is sokat lehet tenni. Lehet kezdeményezni például, hogy 4–5–6 gyár közös karbantartó vagy szerszámgépgyártó részleget állítson fel; lehet kezdeményezni, hogy valamelyik vállalat — azonos profilú gyárak körében — csak alkatrészt gyártson, ellátva a többit, és így tovább. (Ehhez persze — egyebek mellett — igazítani kell valamelyest a jelenlegi szabályozón, hogy a csak alkatrész-előál-lításra vállalkozó gyár érdekeltége is megfelelő legyen.)

Érdemes lenne kialakítani egy sor területen az ágazatok közötti pénzügyi együttműködést is, azért, hogy az infrastruktúra gyorsabban fejlődhesen. Például a vegyipar és a kohászat között építhetne egy-két nagy teljesítményű oxigéngyárat — a jelenleg épülő 4–5 kis teljesítményű helyett. (Egy óránként 15 ezer köbméter oxigént termelő üzemnek a létszámszükséglete épp akkora, mint egy óránként 50 köbméter termelőé. Tessék számolni, mit jelent egy nagy gyár felépítése, több kicsi helyett, csak a létszám megtakarításában.)

Az bizonyos, hogy az ipar korszerűsítése — a termék- és technológiaváltás — a mainál lényegesen fejlettebb, jobban működő ipari szolgáltatóhálózat megteremtését sürgeti.

Gerencsér Ferenc

Gyorsabban rakodtak

A vasútigazgatóság és az SZMT együttműködése

Összel a mezőgazdasági termények fuvarozása és az exportszállítás gyarapítja a vasutasok feladatait. A MÁV Szegedi Igazgatósága tavaly első alkalommal a Szakszervezetek Csongrád megyei Tanácsának segítségét is kérte a munka sikeréhez. Szeptemberben megállapodást kötöttek; az együttműködést a napokban értékelték.

Mindkét fél valóra váltotta ígéreteit. Az igazgatóság kereskedelmi osztálya szeptemberben elküldte az SZMT-nek a jelentős szállító vállalatok névsorát. Később rendszeresen adott tájékoztatást az eredményekről és a nehézségekről. A kapcsolatot a Vasutasok Szakszervezete szegedi területi bizottságának aktivistái is ápolták. Az SZMT közgazdasági osztálya minden alkalommal kutatta, hogy milyen okok miatt késnek a vállalatok a rakodással. Egy napon belül levelet küldött a vállalati szakszervezeti bizottságnak — szorgalmazva a gyors intézkedést. Erre a TÚZÉP-nél, a Volán-nál, a DEFAG-nál, a gumigyárban és a HÓDGEP-nél volt szükség. Az SZMT megyei bizottságai útján többször ösztönözte a fuvaroztató vállalatok vezetőit arra, hogy adjanak a rakodáshoz elegendő embert, csoportosítsák át a létszámot, jobban használják ki a munkaidőt, optimálisan gazdálkodjanak a rakodógépekkel Szorgalmazták az exportárúk időbeni indítását,

az egységirakományok összeállítását, az anyagvesztés csökkentését.

Nehéz pontosan meghatározni, mennyit jelentett a szakszervezetek segítése a vasutasok számára. Tény, hogy a MÁV Szegedi Igazgatósága szeptember elejétől november végéig 44 ezer 500 tonnával több árut szállított, mint tavalyelőtt, a hasonló időszakban. Korábban átlagosan 2,84 órát késtek egy vagon kirakásával, most 2,54 órát. Ez eredménynek számít, de az időt tovább is lehetne csökkenteni. Erre van remény — a MÁV Szegedi Igazgatósága és a Szakszervezetek Csongrád megyei Tanácsa továbbra is együttműködik.

Mégy évtized

Újján ott csillog a KSZV emblémájával díszített aranygyűrű, a hűség jelképe. Ottlik Józsefné újtási előadó a vállalatnál, illetve jogelődjeinél töltött 37 évi munka után ment nyugdíjba a közelmúltban.

— Tizenhét éves voltam, amikor 1940. január 4-én munkába álltam Nagylakban, az akkori lengyárban. Segéd-művezetőként ott dolgoztam az édesapám, de két másik testvéremnek is a gyár adott kenyeret, másik öt testvérem még kicsi volt, de ahogy nőttek, úgy kerültek ők is sorban a gyárba. Negyven meg ma is ott dolgoznak... Tizenegy éven át fizikai munkás voltam, az egyik leg-nyugtalanabb — ma már szerencsére száműzött — kézi

munkát végeztem: lent és kenderet tiltottam, vagy törtem. 1951-ben kiemelték, Szegedre kerültem a Rostkikészítő Vállalat központjába, személyzeti adminisztrátornak, néhány hónap múlva osztályvezetőnek nevezték ki. Egy kisebb megzakitástól eltekintve, amikor Budapesten a rostipari igazgatóságon végeztem, ugyancsak személyzeti munkát, 1956-ig személyzeti osztályvezető voltam. Az ellenforradalom után a műszaki-fejlesztési osztályra helyezték át újtási előadónak, itt dolgoztam egészen nyugdíjba vonulásomig.

— A személyzeti munka után nem volt szokatlan ez a merőben eltérő munkakör?

— Nem, hiszen itt is emberekkel kellett foglalkoznom. A szakmai ismeretek hiányát pedig tanulással pótoltam: három újtási előadói és egy iparjogvédelmi szakvizsgát tettem. A szokatlan inkább az, hogy ilyen sokáig, több mint húsz éven át újtási előadó voltam. Sok kol-légám, a mi vállalatunknál, de másutt is, felőrlődött ebben a munkában, amíg szinte állandó vita az újtók-kal és a főkönyvelőkkel. Az újtások elbírálásában és az érték járó díj megállapításában ugyanis a legjobb akarat mellett is sok a szubjektív elem. Az ellentét miatt pedig rendszerint az újtási előadó feje föl.

— Hogyan bírta mégis ilyen sokáig?

— Hagytak dolgozni, elismerték a munkámat. Ez utóbbit bizonyítja a húsz év alatt kapott két Könnypár Kiváló Dolgozója és az egy Kiváló Dolgozó kitüntetés, valamint az, hogy most, nyugdíjba vonulásom alkalmából megkaptam a Munka Érdemrend bronz fokozatát. Szerettem ezt a munkát, annál is inkább, mert eredményei forintban is kifejezhetők. 1976-ban például a KSZV-nél 7 millió forint volt az újtások gazdasági eredménye, a találmányokkal együtt pedig a 11 milliót is elérte. Érdemes volt hát csinálni!

1949 óta párttag, hosszú időn át tagja volt a Rostkikészítő Vállalat pártvezetőségének. A szakszervezetben a vállalati társadalombiztosítási tanács tagjaként dolgozott, a társadalmi aktivizmus az SZMT közgazdasági osztálya mellett működő újtási al-bizottság munkájában is részt vett. A jelek szerint nyugdíjasként sem fog tétlenkedni: a kerületi párt-szervezetben a februárban megválasztandó vezetőség egyik tagjának jelölték...

Amíg kikísér, búcsúzóul még megtoldja szavait:

— Soha életemben nem voltam háziasszony, egyszerűen nem jutott rá időm. Most pótolom az elmulasztottakat. Nagyon élvezem a házi munkát...

Reigl Endre