

DÉLMAGYARORSZÁG

AZ MSZMP SZEGED VÁROSI BIZOTTSÁGÁNAK LAPJA

Kádár János a magyar néphadsereg parancsnoki értekezletén

A magyar néphadsereg parancsnokai számára a Honvédelmi Minisztériumban szerdán, tegnap vezetői értekezletet tartottak. Czinege Lajos hadseregtábornok, honvédelmi miniszter értékelte a legutóbbi öt évben végzett munkát, a kiképzési és harcászati feladatok végrehajtását, a gazdasági építómunkában való részvételt, az eszmei-politikai nevelőmunka eredményeit, majd ismertette azokat a feladatokat, amelyek a következő években állnak a magyar néphadsereg előtt.

Az értekezleten részt vett és felszólalt Kádár János, a Magyar Szocialista Munkáspárt Központi Bizottságának első titká-

ra. Jelen volt Korom Mihály, a Politikai Bizottság tagja, a KB titkára, Borbándi János, a Minisztertanács elnökhelyettese és Rácz Sándor, a Központi Bizottság osztályvezetője, a KB tagjai. Ott volt Nyikolaj Szilcsenko vezérezered, a Varsói Szerződés egyesített fegyveres erői főparancsnokának magyarországi képviselője.

Kádár János felszólalásában elismerését fejezte ki a magyar néphadsereg személyi állományának a különböző területeken dolgozó kommunistáknak a végzett munkáért és tájékoztatást adott időszerű bel- és külpolitikai kérdésekről. (MTI)

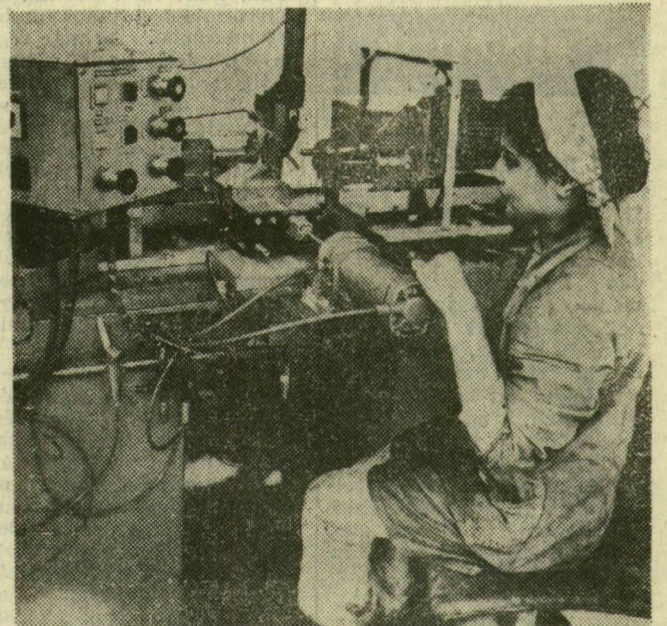
Többet ésszel, mint munkaerővel

Megnyert milliók

A Szegedi Kéziszerszámgyár is hasonló cipőben járt, mint a magyar ipar jó része. Elavult technológiával, csökkenő létszámmal kellett eleget tennie az egyre komolyabb piaci követelményeknek. Hiszen árút eladni manapság már csak kifogástalan minőségben, esztétikus megjelenéssel lehet. Emellett természetesen versenyképesnek kell lenni az árat tekintve is. Azaz: javuló termelékenységgel viszonylag mind több terméket előállítani, mind kevesebb ráfordítással, s mindezt kifogástalan minőségben. Amilyen egyszerű megfogalmazni e követelményeket, oly nehéz meg is felelni nekik. Hiszen az elavult technológia eleve lehetetlené teszi a termelékenység javítását, a ráfordítások csökkentését, a minőségről már nem is beszélve. Márpedig a kéziszerszámgyár sem rendelkezett azokkal a milliókkal, amelyek szükségessé lettek volna a technológia fejlesztéséhez. Hiszen évente úgy 3 milliót fordíthatnak fejlesztésre, amiből jórészt semmire sem futja. Ha előre akartak lépni — márpedig akartak —, kénytelenek voltak a „saját fejükhez fordulni”.

Úgy három esztendője kezdtek meg elavult gépek korszerűsítését. Tóth József főmérnök sorolja, mit és hogyan oldottak meg. Így: 70-80 éves marógépeiket automatizálták. Vagy 30 ilyen gépet alakítottak át, amelyek már az első világháború idején is dolgoztak. Megoldották a munkadarabok pneumatikus befogását, az automatikus vezérést, s így, a korábbi nehéz, időigényes, komoly szaktudást igénylő fizikai munkát már betanított munkások is végezhetik. Egy-egy gép átalakítására 20-25 ezer forintot költöttek. Ha új gépeket vásároltak volna, azok ára legalább félmillió lenne, s az átalakításokat azokon is el kellene végezniük. A megalkarítás tehát csak milliókkal mérhető.

Vagy a fűrőgépek, amiket a sorozatgyártásban használnak, és amelyekkel nagyon nehéz volt korábban dolgozni. Nyolc gépet alakítottak át úgy, hogy ellátták automatikus vezéréssel, s a munkadarabot pneumatika fogja be. Darabonként 35-40 ezer forintot költöttek a gépekre, amelyek kezelése ma már könnyű munka. Az új gép mintegy 90 ezer forint lett volna, de azt is át kellett volna alakítaniuk. Vagy ott van a „fűr-súlylyeszt aggregát”, egy komplikált célgép, amit a fogók gyártásánál használnak. A saját konstrukciójú gép automatikusan 9-10 műveletet végez, kezelése szinte gyerekjáték. Azelőtt három gépen végeztek ezeket a műveleteket, amihez komoly szaktudás kellett, a minőség



A saját konstrukciójú „fűr-súlylyeszt aggregát”, amely három gép munkáját végzi el egy munkamenetben. S a régi, nehéz, pontatlan fizikai munka helyett kiszolgálása szinte gyerekjáték

megis egyenletlen volt. És hogy mibe került a fejlesztés, a gép előállítása? Mintegy 300 ezer forintba. Használó gépet csak tókes importból szerezhettek volna be, egymillió fölötti áron. S emellett, hogy gépek biztonságosabban és egyszerűbben, kifogástalan minőségűt, mintegy 100 ezer forintot berköltöztetnek meg a gyárnak évente.

A Magyar Acélarúgyár egyik mérnökének bevonásával oldották meg az egyik legfontosabb minőségi problémájukat: fogók élezésének biztosítását. Az általa konstruált, s a tervezett 500 ezer helyett 300 ezer forintból kihozott indukciós edzőberendezés kifogástalan minőségűt biztosít. Főszármólta a gáztüzelésű kemencés edzés nagyon nehéz fizikai munkáját, energia-költséget takarít meg, s a jobb minőségű 8-10 százalékkal magasabb árat hoz a tókes piacokon. És ha ilyen gépet venni akartak volna? Úgy 15 éve vettek egy berendezést vagy 15 millió forintért, de nem vált be. A saját konstrukció kiváló, s tizedébe sem került a másfél évtizeddel ezelőtti beruházásnak.

De megoldották a csőkulcseszűrés és -kóvácsolás technológiáját is, pneumatikus adagolással, automatikus vezéréssel. Mindezt 350 ezer forintból hozták ki. Ilyen gépet beszerezni sem tudtak volna. Nyugatnémet gyártmányú üregelőgépeikhez például évente darabonként félmillió forintért kellett (tókes importból!) tüskegarnitúrát behozniuk. Rájöttek, ezt ők is meg tudják csinálni, garnitúránként úgy 150 ezer forintért. És évente legalább hat garnitúra kell.

Most újra nagy fába vágják fejszéjüket. A kovácsolás nehéz fizikai munkáját kívánják gépesíteni. A meglevő géphez automata adagolóval ellátott körkemenet szerkesztenek, amely — kizárva az emberi szubjektivitást — kifogástalan minőséget is biztosít majd, s 20-30 százalékkal növeli a termelékenységet. A berendezést közösen fejlesztik ki

a Tatabányai Szénbányák egyik üzemével. Tatabányán a kemencét készítik el, Szegeden pedig a pneumatikus, automata adagolószerkezetet. Hasonló berendezést csak tókes piacról vásárolhatnának. Ára 2-3 éve 6 millió forint körül volt. Saját fejlesztésben a tizedébe sem kerül — és forintban.

Szóval a kéziszerszámgyár évente sok-sok milliót takarít meg a fejlesztésben, az anyag-, az energia-, s a munkaerő-takarékosságról nem is szólva. Arról sem, hogy termékeik minőségét így folyamatosan javítani képesek, s így eleget tesznek az egyre szigorúbb piaci követelményeknek is. S teszik mindezt úgy, hogy saját fejükből merítenek. Hiszen komoly fejlesztésekre más módon nem is telne nekik.

Es hogy min múlik mindezen? Nyilván mindenekelőtt a szakértelmén, a szakma szeretetén. A műszaki osztály vezetőjének, Nátyné Csabának például hobbija a pneumatika, sokszor munkaidő után is bentmarad „bütykölni”. Hobbijával még beosztottait is „megmérgette”. Így aztán a pneumatika, az automata vezérlés egyre megszokottabb dolog a gyárban. S van még egy szerencsésük: Sokféle technológiával dolgoznak, műszaki csapatuk tehát valóban univerzális, beleértve a tmk-s szakembereket is. Így nemcsak megtervezni, kidolgozni képesek egy-egy bonyolult berendezést, hanem el is tudják azt készíteni. A nyereség pedig nemcsak milliókban, hanem jobb munkakörülményekben, minőségben, piacképességben, mindegyre javuló termelékenységben is mérhető.

ATIVIZIG

Országos szivattyújavító központ

Most, amikor a tévéhíradó filmkockáin előtűnt földekről, vízből álló házakról érkeznek jelentések, egyre nagyobb figyelemmel kísérjük idehaza is a folyóink vizállásáról közölt híreket — különösen, ha azok is emelkedést, előtűnésvesztést mutatnak. Viz alatt a szegedi rakpart, s a tavaszt jelző, frissen kirakott úszóházi hajóhidak árvalkodnak a partfal tövében. Árad a Tisza — amit mi csak akkor veszünk tudomásul, amikor már „kilöttyent” a medréből, míg a vízügyi dolgozók jó előre tudják már, mire számíthatnak.

A múlt héten árvízvédelmi bejárást tartottak az ATIVIZIG szakemberei, s ezen megvizsgálták a védművek állapotát, a vízátemelő berendezések „hadrafoghatóságát”. A korszerű ár-és belvízvédekezésben rendkívül fontos szerep jut a nagy teljesítményű szivattyúknak, amelyek a veszélyeztetett helyek mielőbbi víztelenítését szolgálják. S hogy mindig megfelelő minőségben, arról egy nemrég született határozat és az ehhez kapcsolódó megállapodások gondoskodnak.

Az Országos Árvízvédelmi és Belvízvédelmi Központi Szervezet, amely az OVH közvetlen irányítása alatt áll, három éve Pécssett rendezett tanácskozást annak érdekében, hogy felmérjék melyik vízügyi igazgatóság mit tud tenni az ár-és belvízvédelmi eszközök jó műszaki állapotának biztosításáért. Akkor megállapodtak, hogy a jövőben szakosított gépjáratásra térnek át, hogy a közös cél érdekében ésszerűbben, gazdaságosabban és főleg szervezettebben tudják hasznosítani a rendelkezésre álló erőket.

Az Alsótiszavidéki Vízügyi Igazgatóság ebben a munkamegosztásban a szivattyújavítást vállalta, melynek szervezője, irányítója Dobi László, az ATIVIZIG gépüzemének vezetője. Az igazgatóság Tápé fölötti, Vesszősi telepen a közelmúltban

modern raktárepületet építettek, amely — mint rövidesen beigazolódot — alkalmas egy minden igényt kielégítő üzemcsarnok szerkezetére, annál is inkább, mert még magaspályás daruval is felszerelték.

Igy aztán 1979-ben szerződést kötöttek az Árvízvédelmi és Belvízvédelmi Központi Szolgálat (ABKSZ) szakembereivel az országos szivattyújavító bázis létrehozására. A tavalyi év pedig ennek a gyakorlati kivitelezésének jegyében telt el. A jó szervezőmunka eredményeként csatlakoztatták az akcióhoz a szivattyúgyártásával foglalkozó vállalatokat, így együttműködési megállapodást kötöttek a Ganz-MÁVAG kiskunhalasi gyárával, a Diósgyőri Gépgyárral és a Vízgépészeti Vállalat gyulai gyáregységével, hogy az általuk készített berendezések javítását, felújítását, elvállalják. A gyártók többek között a szükséges tervdokumentációval is ellátják a javítóközpontot, amely így elvégezheti a DIGÉP 300 liter másodpercenkénti teljesítményű TO-típusú szivattyújának, a Ganz-MÁVAG Agrofóli átemelőjének javítását, amely az ár-és belvízvédelmen kívül öntözésre is használható, s másodpercenként 4-500 liter vizet továbbíthat, ezen kívül a Vesszősi telepen létesült bázis a legnagyobb teljesítményű hordozható szivattyú felújítását is el tudja látni, mégpedig a VIZGÉP gyártotta FKT-típusokét, amelyek 800 és 1000 literes másodpercenkénti teljesítményre képesek.

„Három szakma nem akadály” — mondja Korom Mihály mérnök, a telep vezetője arról szólva, hogy az eredetileg csak raktárnak „indult” telep — amely továbbra is maradéktalanul megtartotta eredeti funkcióját — szakemberei mi mindenhez értenek a szivattyújavításon kívül. Ők ugyanis az igazgatóság műszaki-végdelmi szolgálatának is tagjai. Így aztán a lakatosok

többsége csak addig lakatos, még árvízvédekezésnél nem kell a víz alá merülni: köztük vannak ugyanis a búvárok. De így például a raktáros vízmeister és darukezelő is, a festő nehézszerkező, a gépszerelő viszont lánghegesztésből, Styl-fűrész szerelésből és auto-motor szerelésből tud felmutatni eredményes bizonyítványt, ugyanakkor van olyan targoncavezető, aki egyben kishajóvezető és üzemképző kezelőként is megállja a helyét.

Alighanem erre mondják, hogy korszerű munkaerő-kihasználás, vagy akár takarékoskosságnak is nevezhetnék, csakúgy, mint a már említett együttműködési szerződéseknek köszönhető segítséget: a szivattyúgyártó vállalatok, a Ganz és DIGÉP átadtak — és meg átadnak — olyan gépeket az ATIVIZIG-nek, amelyeket kivontak a termelésből. Nem azért, mert használhatatlannak, hanem mert időközben leálltak a szivattyúgyártásával, s így a hozzá használt gépek is fölöslegessé váltak. Itt pedig a legfontosabbakká — hiszen lehetővé teszik az alkatrészek gyártását, azaz a szivattyúk élettartamának meghosszabbítását.

A tavalyi év végén megindult termelő munka eredményeként eddig 22 nagy teljesítményű szivattyú teljes felújítását végezték el. A legújabb pedig: nemcsak a vízügyi szolgálat, hanem a mezőgazdasági nagyüzemek számára is teljesítenek megrendeléseket. Így teljes a körforgás: ha elmúlt az árvízvesztély — lehet öntözni.

I. Zs.

Bartók-émlékház

Szerdán megnyitotta kapuját a Bartók Béla emlékház. A zeneszerző utolsó magyarországi lakóhelyét, a budapesti II. Csalán út 29. szám alatti épületet születésének 100. évfordulója alkalmából emlékmúzeumná, s közművelődési intézménnyé

alakította át a fővárosi tanács. Az emlékházat — politikai, társadalmi, kulturális életünk több jeles személyiségének, s a művész hozzátartozóinak jelenlétében — Király Andrásné, az MSZMP budapesti bizottságának titkára nyitotta meg.

Íme, még egy példa arra, hogy saját kütfőből merítve, az alkotó emberi energiák kibontakozását segítve hogyan lehet előre lépni egy olyan időszakban, amikor létkérdés a minőség, a hatékonyság, a piacképesség javítása, de amikor nem, vagy alig telik az ehhez szükséges technológiai fejlesztésre.

Szavay István