

generalizarea experienței înaintate în unitățile economice

Metode și tehnici de organizare a producției și a muncii

FLUXUL PERMANENT AL NOULUI DE LA ÎNTREPRINDEREA-MODEL LA CELELALTE UNITĂȚI DE PROFIL

PROMOVAREA CU CONSECVENȚĂ a progresului tehnic, a experienței înaintate se impune mai mult ca oricând acum, în condițiile transformării cantității într-o nouă calitate.

Centrala industrială de echipamente de telecomunicații și automatizări — mare unitate productivă, ce reunește în cele 18 unități ce o compun aproape 46 000 de oameni ai muncii — realizează echipamente de înaltă tehnicitate în aceste domenii de vîrf ale industriei românești.

Unitate reprezentativă în cadrul centralei, **Întreprinderea „ELECTROAPARATAJ”-București** — care la înființare, în anul 1949, era unicul producător de aparataj electric de joasă tensiune din țară — a înregistrat o dinamică deosebită a dezvoltării. S-au creat astfel condiții pentru desprinderea din acest nucleu a noi unități industriale, care au preluat atît produse proiectate și realizate pentru prima dată, cit și, în special, o înaltă tradiție muncitorească prin cadrele detașate sau transferate în perioada punerii în funcțiune și a atingerii parametrilor proiectați. Metode și tehnici de organizare a producției și a muncii care au găsit permanent teren fertil de afirmare și perfecționare în întreprinderea bucureșteană.

COLECTIVUL DE OAMENI AI MUNCII din Întreprinderea „Electroaparataj” — desemnată ca unitate-model în construcția de mașini încă din anul 1973 — a ridicat la un nivel tot mai înalt preocupările sale de îmbunătățire multilaterală a activității, de creștere a productivității muncii și de realizare cu maximă eficiență economică a unei producții în continuă modernizare și diversificare. Acest adevărat laborator de creație și teren experimental de implementare a unor metode avansate de organizare a conducerii, a producției și a muncii a avut o contribuție

„Este necesar să facem totul pentru îmbunătățirea calității și ridicarea nivelului tehnic al producției, să ne ocupăm permanent de buna organizare a muncii și producției, de ridicarea productivității muncii”.

NICOLAE CEAUȘESCU

deosebită în ridicarea pe o treaptă superioară a nivelului activității atît în unitățile desprinse din el, cit și pentru toate celelalte unități ale centralei industriale din care face parte.

Înalta ținută a analizelor efectuate, precum și soluțiile adoptate pentru rezolvarea problemelor dificile legate de obiectivul producerii de aparataj electric de joasă tensiune la nivelul celor mai bune rezultate pe plan mondial a impus colectivului acestei întreprinderi ca partener cu bogată experiență în dialogul cu proiectanții de specialitate, pentru stabilirea liniilor de dezvoltare ale acestui domeniu industrial.

Contribuția adusă de specialiștii de la „Electroaparataj” atît în proiectarea, cit și la punerea în funcțiune a unităților industriale noi, desprinse din această întreprindere, au creat condiții ca ele să-și atingă termenii și în cele mai bune condiții parametrice.

PREZENTĂM ÎN **DEZVOLTĂTOARE**, din variata experiență acumulată în timpul de această unitate, cit și metodele utilizate pentru rezolvarea unor probleme de la

- organizarea producției de S.D.V.-uri,
- organizarea transportului intern și a depozitării,
- organizarea locurilor de muncă.

împreună cu acțiunile întreprinse pentru generalizarea experienței dobîndite și la celelalte unități cu același profil din cadrul centralei industriale.

SUPLIMENT

nr. 6/27 1978

Revista
ECONOMICA

Generalizare

INDUSTRIA electrotehnică modernă din întreaga lume trece din ce în ce mai mult de la reșere executate prin tehnologiile de așchiere, la reșere realizate prin ștanțări, presări, deformări și tinde permanent să înlocuiască, oriunde este posibil, metalul cu materiale nemetalice, între care un loc deosebit îl ocupă masele plastice. Aceste tendințe moderne au influențe pozitive în ce privește atât performanțele aparatelor realizate, cât și ieftinirea acestora; atât sub raportul materialelor folosite, cât și al productivității muncii.

Sensibil la tot ceea ce este nou și modern pe plan mondial în domeniul său de activitate, colectivul de la „Electroaparataj” s-a preocupat, încă din primii ani ai existenței întreprinderii, de perfecționarea activității în domeniul producției de scule, dispozitive și verificatoare; acest proces a căpătat dimensiuni noi în ultimii ani.

Pornind de la rezultatele obținute în organizarea acestei producții cu caracter de unicat și serie mică și aplicând în practică indicațiile privind promovarea formei de retribuție în acord global pentru această activitate, în întreprinderile cu profil similar — desprinse din „Electroaparataj” — au fost preluate cu deosebit succes metodele și tehnicile elaborate, în unele cazuri ducându-se mai departe experiența dobândită.

„Electrocontact”-Botoșani, I.A.E.I. — Titu, întreprinderea de organe de asamblare Rimnicu Sărat au cuprins în programul lor de producție secții de sculărie ce însumează o capacitate de producție de peste 3,3 milioane de ore-normă anual. În cadrul întreprinderii de contactoare din Buzău la ființă în acest an o fabrică de scule și utilaje specifice industriei electrotehnice, cu un volum de circa 2 300 tone de scule și utilaje pe an; ea va fi dotată cu un centru de cercetare-proiectare propriu, ce va asigura proiectele necesare perfecționării continue a tehnologiilor de fabricație a aparatajului electric de joasă tensiune.

Aplicarea creatoare, în unitățile cu acest profil, a experienței dobândite cu privire la organizarea activității de producție a S.D.V.-urilor contribuie la realizarea sarcinilor deosebit de mobilizatoare privind creșterea productivității muncii.

● **PREGĂTIREA MATERIALĂ** constă în asigurarea cu resursele și mijloacele financiare, materiale, umane și cu utilajele necesare. În stabilirea consumurilor de materiale se urmăresc:

- utilizarea de materiale la dimensiuni apropiate de cele ale pieselor prelucrate;
- folosirea pachetelor de ștanțe aprovizionate sau executate pe stoc;
- re folosirea materialelor rezultate din decuparea unor plăci de matrițe.

În general, pregătirea materială trebuie să asigure reducerea ciclului de fabricație și a cheltuielilor materiale, în condițiile utilizării la maximum a capacităților de producție existente și a fondului de timp disponibil. Astfel, cererile de S.D.V.-uri se centralizează împreună cu listele de utilaje și, pe baza consumului mediu de ore-normă, se stabilește necesarul de S.D.V.-uri în ore-normă. Acest necesar se compară cu capacitatea secției sculărie; dacă rezultă un deficit de capacitate, acesta este eliminat fie prin revizuirea necesarului și stabilirea unor priorități, fie prin asigurarea unei colaborări externe.

Sistemul informațional

EFICIENȚA CONDUCERII activității la nivelul secției presupune o cunoaștere detaliată și permanentă a resurselor și obiectivelor, a modului de desfășurare a activităților, ca și a

factorilor de influență. Aceste elemente sînt indispensabile fundamentării științifice a deciziilor luate la diferitele niveluri de conducere.

Rolul primordial în asigurarea lor revine sistemului informațional, a cărui organizare și funcționare trebuie să cuprindă **totalitatea activităților desfășurate în legătură cu proiectarea, lansarea și executarea S.D.V.-urilor**. Particularitățile procesului de execuție a S.D.V.-urilor, prezentate schematic în fig. 3, constau în existența a trei faze distincte:

● **pregătirea fabricației**, cuprinzînd operațiile de debitare mecanică și autogenă a materialelor, rabotarea și frezarea canturilor;

● **uzinarea I**, cuprinzînd atelierele de prelucrare a tuturor elementelor componente ale S.D.V.-urilor, în majoritatea cazurilor la cote finale;

● **uzinarea a II-a**, care se referă la totalitatea operațiilor de ajustaj, precum și la unele operații executate pe mașini speciale și urmărite de sculele-matrițe, tutelarul S.D.V.-ului respectiv, prin planul individual de muncă. Montajul sculei, probele și omologarea finalizează etapele descrise.

Ansamblul elementelor informaționale, care reflectă situația activității de producție în cadrul secției sculărie, îl formează **tabloul de bord**, cu ajutorul cărui se poate urmări zilnic numărul de scule executate, pe tipuri și proveniență (plan tehnic, plan M.T.O., dubluri), precum și încărcarea în ore-normă a mașinilor și ajustorilor.

Întreaga activitate descrisă, privind proiectarea și execuția S.D.V.-urilor, vizează:

- asigurarea continuă și la timp cu S.D.V.-uri a tuturor secțiilor, atelierelor și locurilor de muncă;
- îmbunătățirea continuă a calității S.D.V.-urilor, respectiv a calității reperelor executate cu ajutorul acestora;
- reducerea cheltuielilor materiale în executarea S.D.V.-urilor.

Organizarea gospodăririi S.D.V.-urilor are o influență directă asupra eficienței economice a întregii activități desfășurate, prin:

- asigurarea unei exploatare raționale a S.D.V.-urilor, prin respectarea disciplinei tehnologice;
- stabilirea răspunderilor privind exploatarea și întreținerea parcului de S.D.V.-uri;
- asigurarea condițiilor optime de manevrare și depozitare.

Toate elementele prezentate, coroborate cu acțiunile întreprinse în domeniul organizării raționale a fluxurilor tehnologice și a transporturilor, asigură eficiența economică maximă în activitatea de proiectare, execuție și gospodărire a S.D.V.-urilor.

Fig. 3

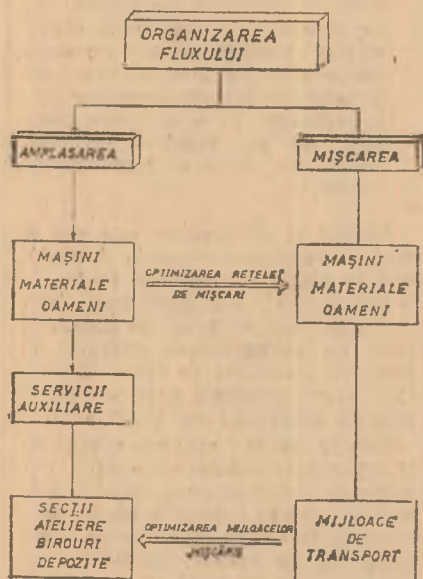


Structura compartimentelor și activităților în proiectarea, lansarea și execuția S.D.V.-urilor

ORGANIZAREA TRANSPORTULUI INTERN ȘI A DEPOZITĂRIILOR

TRANSPORTUL INTERN, una dintre componentele principale ale procesului de producție, se referă la transportul materiilor prime, al semifabricatelor și al produselor finite atât între, cit și în depozitele și secțiile de producție, între diferitele locuri de muncă și în cadrul fiecărui loc de muncă (fig. 1).

Fig. 1



Organizarea fluxului de transport intern

Pentru a se executa operațiile și controalele prevăzute în procesul tehnologic de fabricație, obiectele muncii sînt supuse la o continuă mișcare ale cărei părți componente sînt :

● **transportul intern** — activitatea prin care diferitele materiale parcurg distanța ce separă 2 locuri de muncă ce se succed în procesul tehnologic, fiind incluse și componentele privind preluarea încărcăturii și descărcarea ei în noul loc ;

● **manipularea** — acea activitate elementară, necesară dar neproductivă, care constă în deplasarea obiectelor muncii în raza locului de muncă sau în imediata sa apropiere ;

● **depozitarea** — o activitate impusă de caracterul discontinuu al procesului de fabricație, specific construcțiilor de mașini (fig. 2).

Obiectivele ce se urmăresc prin orice studiu de organizare a transportului intern, manipularilor și depozităriilor se referă la : reducerea cheltuielilor de transport, creșterea productivității muncii, diminuarea rebuturilor, îmbunătățirea condițiilor de muncă. În vederea realizării lor este necesară re-

zolvarea unor probleme referitoare la : amplasarea secțiilor, atelierelor sau depozitelor, dimensionarea depozitelor, organizarea circulației etc.

Stabilirea amplasării

MODUL CUM SÎNT amplasate secțiile, atelierele, depozitele are repercusiuni deosebite asupra eficienței transportului intern. În vederea stabilirii unui amplasament optim trebuie luate în considerare o serie de date, ca : sistemul de transport folosit, cantitățile transportate, frecvența zilnică, distanțele între diferitele secții etc. Analizînd aceste informații se poate stabili un **amplasament optim**, cu ajutorul metodei coordonatelor carteziene. Aplicînd această metodă, s-a obținut amplasamentul optim al unei magazii intermediare de repere, rezolvîndu-se următoarele obiective :

- stabilirea unui flux de fabricație rațional,
- deplasarea pe distanțe cit mai mici a materialelor și produselor,
- deplasarea pe distanțe minime a personalului,

- utilizarea rațională a spațiului,
- crearea unor condiții corespunzătoare de muncă,
- asigurarea unor posibilități de extindere ulterioară.

În vederea alegerii unei soluții eficiente este necesară o permanentă armonizare a operațiilor de transformare a obiectelor muncii în cadrul procesului tehnologic, cu mișcarea și depozitarea materiilor, prin analiza :

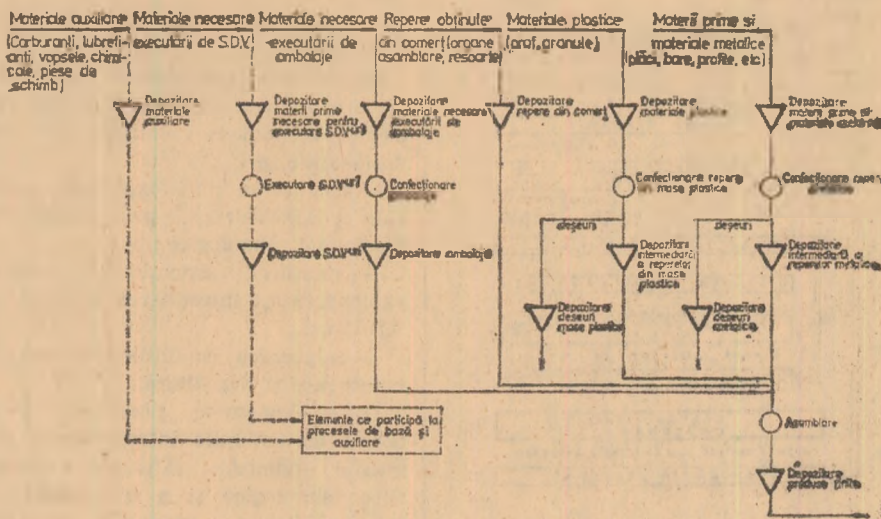
- condițiilor locale de transport, prin care se vor evidenția mișcarea materialelor, alimentarea locurilor de muncă, transportul semifabricatelor și al produselor finite ;
- amplasării secțiilor și atelierelor în cadrul fluxului general de producție ;
- fluxului de materiale în interiorul halelor de producție, în raport cu procesul tehnologic ;
- fluxului de materiale la nivelul locurilor de muncă.

Dimensionarea depozitelor

O DIMENSIONARE rațională a depozitelor este deosebit de importantă, deoarece :

- prevederea unui volum de depozitare mai mare decît cel necesar implică imobilizarea unor suprafețe de producție și, în general, un volum ridicat al lucrărilor de construcții-montaj ;
- în cazul în care volumul de depozitare este insuficient și se apelează la soluții improvizate, există o se-

Fig. 2



Schema generală a depozităriilor în cadrul procesului de fabricație a aparatului electric de joasă tensiune

rie de implicații negative și anume: manipularea manuală a unei importante cantități de materiale, apariția unor perturbații în funcționarea normală a compartimentelor de producție deservite de depozitul respectiv.

Din considerentele de mai sus este indicat ca aceste calcule de dimensionare să fie efectuate, pe cât posibil, pe baza unor elemente concrete și nu cu ajutorul unor valori medii, care de multe ori duc la interpretări cu totul aproximative. Între amplasarea și dimensionarea secțiilor de producție sau a depozitelor există o relație directă, ilustrată în fig. 3.

Datele de intrare ale calculului de dimensionare al unui depozit se referă la: precizarea elementelor ce urmează a fi depozitate (produse, sortimente, materiale, tipuri de materii prime etc.); stabilirea cantităților depozitate din fiecare categorie, corespunzător perioadei de depozitare luate în considerare.

Aceste date se analizează pe baza unor criterii de dimensionare care se referă la unele aspecte concrete legate de funcționalitatea depozitului. După ce s-a precizat această dimensionare se trece la stabilirea unor variante de amplasare, în strînsă corelație cu fluxul tehnologic general.

Cu ajutorul unor criterii de selecție se stabilește o anumită soluție de amplasare, care este detaliată ulterior, odată cu organizarea interioară a depozitului.

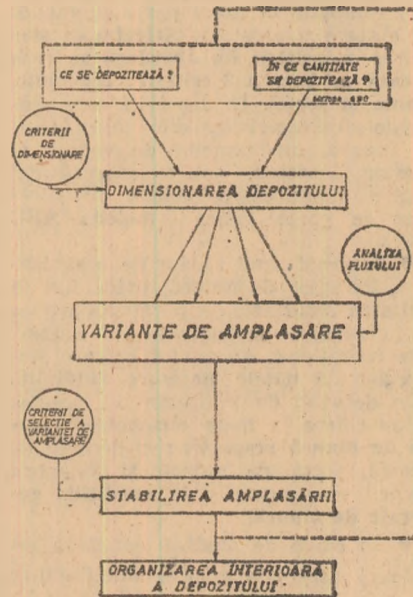
În cazul în care soluția de amplasare nu asigură volumul de depozitare necesar, se reanalizează prima etapă și se reconsideră elementele ce urmează a fi depozitate.

Organizarea depozitelor

AMPLASAREA OPTIMĂ a unei secții de producție sau a unui depozit rezolvă în mod eficient doar problemele de transport și manipulare determinate de relațiile dintre acestea și celelalte secții sau ateliere de pro-

ducție. În vederea asigurării unei funcționalități maxime este necesar să se rezolve și problemele legate de organizarea interioară a circulației, a amenajărilor și a dotărilor. În acest sens trebuie identificate toate posibilitățile de mecanizare și automatizare a procesului de depozitare (în ce privește atât manipularea și depozitarea propriu-zisă, cât și sistemul informațional și de evidență).

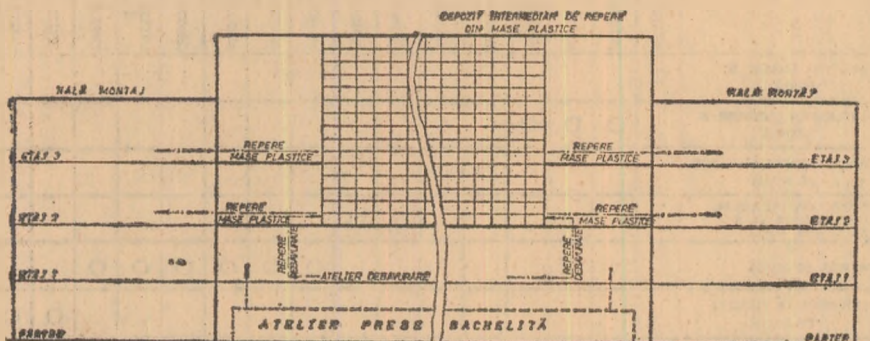
Fig. 3



Etapile de proiectare a unui depozit

În fig. 4 se prezintă soluția de mecanizare a unui depozit de repere intermediare din mase plastice, al cărui amplasament optim a fost stabilit cu ajutorul metodei coordonatelor carteziene. Se poate observa organizarea unui depozit pe verticală, ceea ce asigură un acces direct din depozit la atelierele de producție beneficiare.

Fig. 4



Circulația generală a reperelor din mase plastice

Generalizare

COMPONENTĂ a acțiunii de organizare a proceselor de producție din toate domeniile de activitate, problema transporturilor interne și a depozitărilor are implicații profunde atât în programarea și realizarea producției materiale, cât și în creșterea productivității muncii.

Abordată de pe poziția folosirii celor mai moderne metode de rezolvare a problemelor de depozitare și transport uzinal, experiența acumulată în acest domeniu de către Întreprinderea „Electroaparataj” a permis proiectarea și realizarea, la Întreprinderea de contactoare din Buzău, a unei magazii centralizate de repere și subansamble pe cinci niveluri, deservită de transelevoatoare de mare randament, cu alimentarea prin partea inferioară și servirea pe toate nivelele către benzile de asamblare. În etapa finală, ea va fi cea mai modernă magazie de acest fel din întreaga centrală industrială.

Cu aceeași preocupare pentru soluții de înaltă eficiență economică și funcțională, împreună cu specialiștii din institutele „Electrouzproiect” și I.P.A. s-a proiectat și este în curs de realizare, pentru Întreprinderea de organe de asamblare din Rimnicu Sărat, un depozit de materii prime cu linie automată de decapare, tratament termic și trefilare, dotată în întregime cu utilaje și instalații de automatizare realizate în țară.

Tot ca efect al generalizării experienței acumulate la „Electroaparataj”, specialiștii Întreprinderii de aparataj electric de instalații din Titu au trecut la reorganizarea magazii intermediare, astfel încât să se reducă la minimum posibil circulația reperelor în întreprindere. Soluția adoptată — amenajarea magaziei intermediare între secțiile de prelucrare și secția de montaj — este integrată perfect în fluxul tehnologic; ea a condus la creșterea substanțială a productivității muncii, precum și a fluxului fabricației, suprimându-se traseele încruciate și dependența ritmicității producției de modul de funcționare a mijloacelor de transport intern.

Soluțiile moderne adoptate de Întreprinderea „Electroaparataj” și receptivitatea cu care celelalte unități au preluat rezultatele bune obținute constituie un mod concret de traducere în viață a sarcinilor stabilite de conducerea partidului, privind raționalizarea activității de transport intern și depozitare.

noaşterea cu exactitate a consumului de timp de muncă. În acest scop se aplică metodele de măsurare a timpului de muncă şi de elaborare a normativelor de muncă.

● Proiectul de organizare raţională a locurilor de muncă, ce conţine şi elementele necesare determinării timpului de muncă, se supune aprobării în conformitate cu prevederile actelor normative în vigoare. Pentru aprobare se prezintă o serie de indicatori ce caracterizează eficienţa proiectului şi care sînt precizaţi comparativ pentru situaţia existentă şi pentru cea propusă.

Exemple şi rezultate

Analiza atentă, prin observare directă, a oricărui proces de muncă permite identificarea unor rezerve de creştere a productivităţii muncii. La operaţia de confecţionare a reperelor din mase plastice, utilizînd graficul executant-maşină se obţine o creştere a gradului de ocupare al executantului de la 79,5% la 94,6%. Acest lucru este posibil prin modificarea succesiunii unor stadii ale operaţiei, în cazul de faţă prin debavurarea reperelor în limitele perioadei de funcţionare automată a utilajului respectiv. Extinderea sistemului la toate maşinile de acest tip a permis creşterea productivităţii muncii cu 8-10%.

Un alt exemplu de organizare raţională a locurilor de muncă se referă la o operaţie de asamblare a aparatului electric (fig. 4), caracterizată în situaţia existentă de o serie de aspecte critice: pondere ridicată a intervenţiei fizice directe a executantului; amplasarea reperelor direct pe masă, ceea ce îngreuiază preluarea acestora în vederea montării; mişcări supliimentare ale mâinilor, cauzate de o amplasare neraţională a diferitelor elemente în cadrul locului de muncă. În vederea eliminării acestor neajunsuri s-a proiectat un nou loc de muncă, la care s-au urmărit în mod deosebit mecanizarea operaţiilor executate manual, amplasarea raţională a diferitelor elemente în cadrul locului de muncă, organizarea aprovizionării cu repere. Aplicarea acestor măsuri (care nu au necesitat nici un fel de cheltuieli deosebite) a permis creşterea productivităţii muncii cu 10-12%.

Generalizare

ORGANIZAREA raţională a locurilor de muncă - cerinţă de bază a oricărui proces de producţie - capătă o importanţă deosebită în condiţiile producţiei de serie mare şi de masă, caracteristică Întreprinderii de aparataj electric de instalaţii din Titu şi Întreprinderii de contactoare din Buzău.

Pornind de la aceste considerente, odată cu transferul producţiei de la Întreprinderea „Electroaparataj” către aceste unităţi s-a avut în vedere, pe lângă asistenţa permanentă acordată proiectantului de specialitate în elaborarea documentaţiei pentru investiţii, realizarea unor studii de organizare a locurilor de muncă atît pentru montajul aparatelor pe benzi, cît şi pentru cele mai importante posturi din sectoarele de prelucrări mecanice.

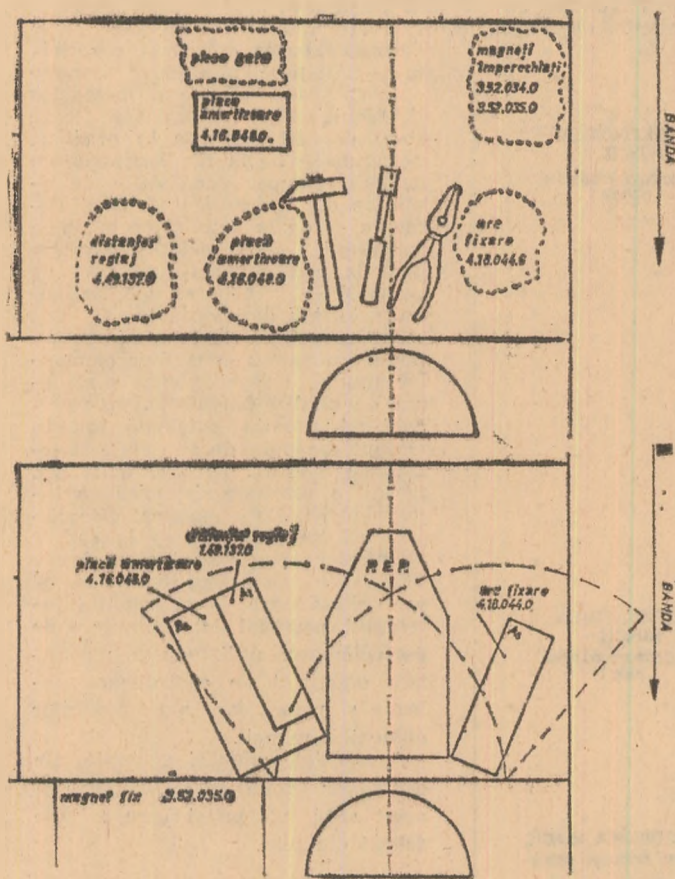
Astfel, pentru I.A.E.I.-Titu, împreună cu specialiştii din această unitate şi cu sprijinul Cabinetului Judeţean de organizare economico-socială Dimboviţa, au fost realizate proiecte pentru benzile de montaj al produselor pentru export şi al butoanelor de comandă cu regim greu de funcţionare.

De asemenea, s-au elaborat proiecte pentru organizarea locurilor de muncă la prese mecanice, folosindu-se celule fotoelectrice în acţionarea maşinilor, jeturi de aer comprimat în evacuarea pieselor.

În ce priveşte Întreprinderea de contactoare Buzău, s-au întocmit proiecte pentru benzile de asamblare a contactoarelor electrice, precum şi a releelelor de protecţie pentru întreaga gamă de fabricaţie. Tot pentru această unitate au fost proiectate locurile de muncă din atelierul de confecţionare a magnetilor, atelier de importanţă deosebită pentru întreprindere.

În toate aceste cazuri, proiectele elaborate au avut la bază experienţa acumulată în unitatea „mamă” şi s-au realizat cu participarea specialiştilor din noile unităţi. Acest mod de abordare a acţiunilor de organizare a locurilor de muncă a contribuit în mod efectiv la asimilarea în fabricaţie, într-un timp relativ scurt, a unor produse de înalt nivel tehnic.

Fig. 4



Organizarea locului de muncă la produsul „contactor TCA-63A”, operaţia „fixat magnet fix de postament cu distanţare de reglaj, placă amortizoare, arc de fixare şi introducerea bobinei”. Sus - situaţia existentă, jos - organizarea propusă

● După aprobare se iau o serie de măsuri pentru aplicarea proiectului: ele se referă la procurarea S.D.V.-urilor necesare, reamplasarea de utilaje, instruirea personalului, experimentarea noii metode etc..

PERFECTIONAREA CONTINUĂ A ORGANIZĂRII — ATRIBUT AL AUTOCONDUCERII

INCEPUTUL semestrului II a marcat trecerea la aplicarea treptată a măsurilor stabilite de Plenara C.C. al P.C.R. din martie a.c., privind perfecționarea conducerii economico-financiare, participarea oamenilor muncii la beneficii; Marea Adunare Națională dezbate, în aceste zile, îmbunătățirea prevederilor legii retribuției, ale legii de organizare și conducere a unităților socialiste. Punerea de acord a mecanismului economic cu cadrul organizatoric democratic realizat, accentuarea procesului autoconducerii, autogestunii și autofinanțării deschid drum larg manifestării neîngrădite, active a inițiativei organelor de conducere colectivă din întreprinderi, a maselor de oameni ai muncii pentru o mai bună organizare a producției și a muncii, creșterea productivității muncii și a rentabilității economico-financiare, con-

diții ale îndeplinirii sarcinilor trasate de Conferința Națională a P.C.R. cu privire la trecerea la o nouă calitate în toate domeniile.

Unitățile producătoare de aparataj electric de joasă tensiune trebuie să realizeze în acest cincinal un important salt în ce privește productivitatea muncii. Graficul de mai jos arată evoluția realizată și cea programată a acestui indicator la întreprinderea „Electroaparataj”-București, evidențiind influența stimulatorie în acest sens a introducerii indicatorului de valoare a producției nete. Un spor deosebit de important al productivității — legat de atingerea treptată a parametrilor proiectați, de însușirea noilor tehnologii, de organizarea pe baze științifice a producției și a muncii și îmbunătățirea structurii sortimentale a fabricației — este prevăzut pentru întreprinderile noi:

| | 1976 | 1977 | 1978 | 1979 | 1980 |
|---------------------------|------|------|------|------|------|
| I.A.E.I.—Titu | 100 | 135 | 161 | 171 | 180 |
| „Electrocontact”—Botoșani | 100 | 136 | 197 | 276 | 439 |
| Înt. contactoare—Buzău | 100 | 326 | 407 | 528 | 598 |
| I.O.A.—Rm. Sărat | — | 100 | 121 | 207 | 230 |

În paginile precedente au fost exemplificate câteva dintre căile folosite pentru îndeplinirea acestei dinamici. Cu adaptările cerute de specificul procesului de producție, ele pot fi aplicate cu rezultate bune și în alte sectoare ale construcției de mașini, ca și în alte ramuri industriale.

Complexitatea crescândă a activității unităților productive impune o largă generalizare a metodelor și tehnicilor de organizare care și-au dovedit eficiența în practică, pornindu-se de la familiarizarea cu acestea, cu particularitățile de aplicare după specificul fiecărui domeniu — de la activitățile aferente funcțiunii de cercetare-dezvoltare până la problematica funcțiunii de personal — în vederea adoptării unei priorități de abordare.

Perfecționarea organizării presupune din partea consiliilor oamenilor muncii măsuri pentru efectuarea de **analize-diagnostice**, care, evidențiind situația existentă într-un anumit domeniu de activitate și legăturile acestuia cu alte activități, permit o abordare sistemică a întreprinderii. De asemenea, este necesar să se stimuleze — în cadrul adunărilor generale, al altor forme organizate de consultare, ca și prin chestionare — **contribuția întregului personal la acțiunile de perfecționare**, utilizându-se un sistem organizat de centralizare, selecție și valorificare a propunerilor oamenilor muncii.

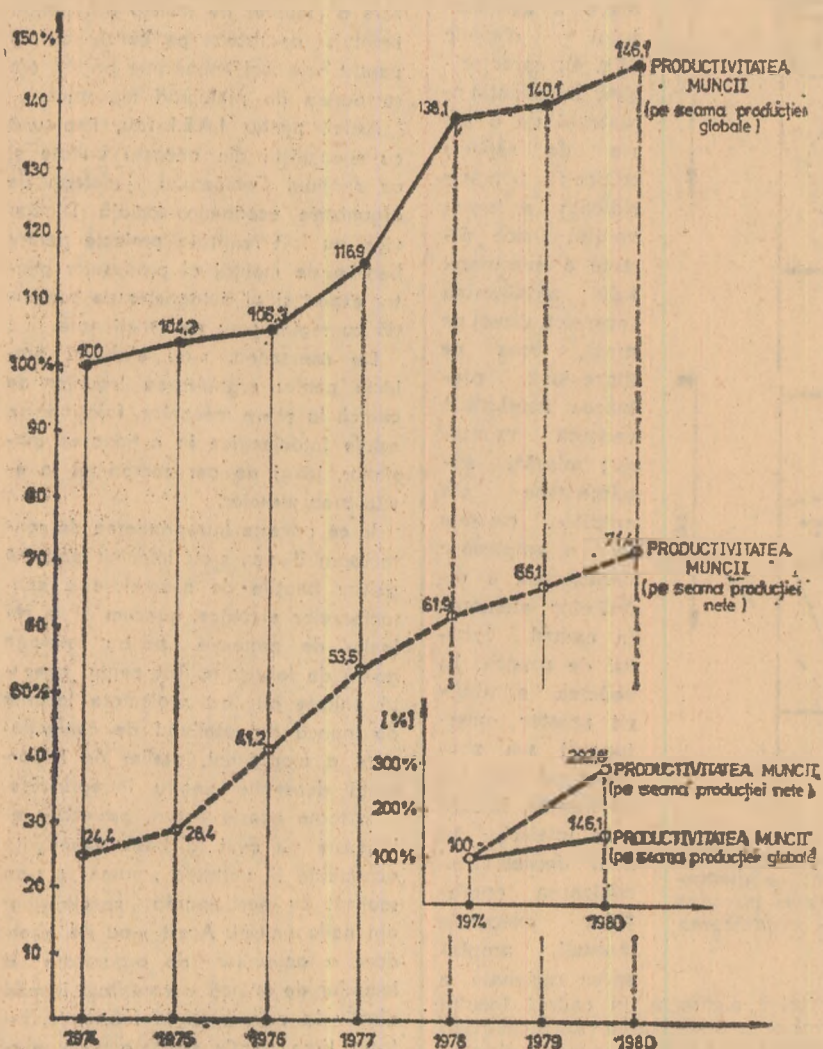
Apropiatele adunări generale ale oamenilor muncii constituie, în acest sens, un prilej care trebuie folosit din plin.

Autorii articolelor:

Traian CĂNESCU
Victor SINCOFSCHI
Vasile CAISĂN
Iulian SVASTA

Redactor coordonator:

Dorin CONSTANTINESCU



Evoluția productivității muncii în perioada 1974—1980 la Întreprinderea „Electroaparataj”-București

Utilizarea formelor simplificate de contractare

Art. 3 din Legea nr. 71/1969, reglementând forma contractului economic prevede, pe lângă contractul încheiat în forma înscrisului unic, două forme simplificate de contractare: comanda urmată de acceptare și comanda urmată de executare.

Este de menționat că atita vreme cât nu este urmată de acceptare sau executare, comanda nu poate produce efectele juridice proprii contractului economic. Ea rămâne un act juridic unilateral din care nu rezultă pentru unitatea furnizoare obligația de a livra produsele și nici pentru unitatea beneficiară — obligația de a le prelua.

Comanda urmată de acceptare are valoarea unui contract economic numai atunci când sînt întrunite mai multe condiții.

Prima, se referă la întocmirea comenzii în scris. Dată fiind importanța desfășurării în bune condiții a relațiilor care se stabilesc între unitățile socialiste pe baza și în vederea îndeplinirii sarcinilor de plan, solicitarea din comandă trebuie exprimată în scris pentru a se elimina, pe această cale, orice echivoc în ce privește necesitățile unității beneficiare. Pentru aceleași rațiuni și pentru a se asigura caracterul ferm al obligațiilor asumate de unitatea furnizoare, acceptarea trebuie exprimată, de asemenea, în scris.

A doua condiție care se cere respectată la utilizarea acestei forme simplificate de contractare se referă la acceptarea care emană de la unitatea furnizoare. Această acceptare trebuie să fie pură și simplă, adică să exprime acordul total al acestei unități asupra elementelor cuprinse în comandă. Dacă unitatea furnizoare nu înțelege să execute comanda întocmai, adică cu respectarea integrală a condițiilor propuse de unitatea beneficiară, se impune emiterea unui proiect de contract în locul acceptării. În acest mod, se creează posibilitatea negocierii de către părți a clauzelor contractuale prin procedura obiecțiilor precontractuale, a concilierii acestora și, eventual, prin rezolvarea lor în condițiile art. 10 din Legea contractelor economice.

Trecînd la cealaltă formă de contractare și anume, comanda urmată de executare, ne vom referi la Decizia primului arbitru de stat nr. 1132/

1978 din care rezultă atit utilitatea folosirii acestei forme simplificate de contractare, cit și unele condiții pe care ea trebuie să le îndeplinească.

„Instituirea acestei forme simplificate de contractare s-a făcut în scopul facilitării executării cu celeritate a livrărilor în vederea îndeplinirii în condiții optime a sarcinilor de plan.

Ca atare, pentru calificarea unei operațiuni economice executate pe bază de comandă urmată de executare, ca avînd valoarea unui contract, este necesar ca executarea să urmeze imediat comenzii.

Legea nu prevede un anumit termen în care furnizorul trebuie să execute prestația, dar rațiunea instituirii acestei forme simplificate reclamă executarea imediată a prestației.

În speță, dat fiind faptul că beneficiara a emis comanda la 30 decembrie 1976, iar executarea acesteia a avut loc după 6 luni, în iulie 1977, organul arbitral a fost îndreptățit să rețină că livrarea nu are caracter contractual și să respingă capătul de

cerere privitor la plata penalităților de întîrziere în plata prețului”.

Reține, deci, atenția importanța elementului de executare imediată a prestației. În lipsa unei dispoziții normative care să stabilească limita pînă la care trebuie să aibă loc executarea, aprecierea acestui element se face, de la caz la caz, în raport cu ceea ce caracterizează fiecare gen de prestație.

Sub acest aspect, este de observat că unele prestații, prin natura lor, nu pot fi executate decît după trecerea unui interval de la data primirii comenzii. Este cazul unor reparații de autovehicule care se execută de către unitățile specializate. Pentru unele dintre aceste reparații fiind stabilită pe cale normativă durata de executare a lor, considerăm că prin terminarea reparației la sfîrșitul duratei prevăzute, unitatea executantă respectă exigențele practicii arbitrale privind comanda urmată de executare. Adică, dacă de la data predării comenzii și a autovehiculului spre reparare și pînă la data terminării lucrării nu este depășită durata stabilită pe cale normativă pentru executarea prestației, nu există motive pentru a se considera, că au fost încălcate dispozițiile art. 3 din legea citată privind utilizarea formei simplificate de contractare.

I. ICZKOVITS

comerț exterior

Desemnarea autorității de nominare chemate să aleagă pe arbitru—președinte

Regulamentul UNCITRAL se mărginește să reglementeze condițiile de desemnare ale autorității de nominare în cazurile în care intervenția sa se învederează necesară fie din cauza neînțelegerilor ivite între părți referitor la constituirea instanței de arbitraj, fie datorită abstențiunii ori recalitranei manifestate de către una dintre ele în această fază inițială a procedurii litigioase.

Textele Regulamentului nu se ocupă însă explicit și de modul de desemnare al autorității de nominare în ipoteza în care intervenția sa este reclamată de faptul că arbitrii unei instanțe colegiale se află în dezacord referitor la alegerea arbitrului-președinte. În adevăr, art. 7 § 3 prevede

numai că autoritatea de nominare trebuie să acționeze, în asemenea situații, potrivit art. 6, fără însă nici o indicație asupra modului de constituire al acesteia.

În lipsa unor precizări corespunzătoare, se poate deduce pe cale de interpretare că autoritatea de nominare convenită de părți sau individualizată, la cererea uneia dintre ele, de către secretarul general al Curții permanente de arbitraj de la Haga, spre a interveni (desigur în subsidiar) pentru desemnarea arbitrilor, va putea să îndeplinească deopotrivă funcția de a numi pe arbitru-președinte, de cite ori cei doi arbitri ai instanței colegiale nu au izbutit să o facă prin înțelegerea lor. Posibilitatea de a ac-

ționa astfel se întemeiază pe consideratiunea că atribuțiile autorității de nominare includ, prin natura lor, desemnarea oricărui membru din componența instanței arbitrale, dacă survin impedimente datorate dezacordului, pasivității sau relei voințe, fie a părților, fie a arbitrilor proprii ai acestora.

În situațiile arătate, sesizarea secretarului general al Curții permanente de arbitraj de la Haga, pentru a constitui o altă autoritate de nominare decît cea inițială, cu o competență specială de a desemna pe arbitrul-președinte, nu credem, așadar, că s-ar justifica. Cererea respectivă, formulată de către oricare parte, ar fi lipsită de obiect.

Să presupunem însă că alegerea celor doi arbitri ai instanței colegiale s-a desăvîrșit prin înțelegerea părților, care însă nu au convenit nimic în privința vreunei autorități de nominare. Într-un atare caz, dacă cei doi arbitri nu izbutesc să cadă de acord în legătură cu alegerea arbitrilor-președinte, se ridică problema modulului în care poate fi constituită autoritatea de nominare necesară pentru un asemenea scop.

Dubiul provine din faptul că Regulamentul UNCITRAL organizează două proceduri distincte pentru desemnarea acesteia. Una dintre ele, mai simplă, se efectuează prin sesizarea nemijlocită a secretarului general al Curții permanente de arbitraj de la Haga de către partea care este interesată să obțină desemnarea autorității de nominare (art. 7 § 2, lit. b). Cealaltă procedură, mai complexă, implică potrivit art. 6 § 2, o încercare prealabilă de a se obține acordul implicinaților în legătură cu alegerea autorității de nominare.

Întrucît art. 7 § 3, la care ne-am referit mai sus, face trimitere la prevederile art. 6, s-ar părea că a înțeles astfel să asigure aplicarea cît mai completă a acestui din urmă text, în ipoteza ce ne preocupă. Ar rezulta deci că solicitarea adresată secretarului general al Curții permanente de arbitraj de la Haga ar trebui să fie precedată de tentativa de înțelegere dintre părți pentru desemnarea autorității de nominare prin acordul lor, conform art. 6 § 2.

S-a susținut însă și un punct de vedere diferit. Potrivit acestei teze, faza intermediară, constînd în propu-

nerile pe care părțile și le fac referitor la autoritatea de nominare ar fi inutilă, reclamantul avînd dreptul să se adreseze *omnisso medio* (așadar direct) secretarului general al Curții permanente de arbitraj de la Haga în vederea constituirii autorității de nominare (P. Sanders, *op. cit.*, p. 188). S-ar aplica prin urmare, potrivit punctului de vedere în discuție, art. 7 § 2, text specific în materia instanței colegiale de arbitraj.

Deși se realizează astfel o neîndo-

Finanțiar

Consecințe privind întirzirea în plata prețului

Potrivit art. 131 alin. 3 din Legea finanțelor nr. 9/1972, „beneficiarul este obligat să efectueze plata după preluarea și recepția produselor, respectiv recepția lucrărilor sau serviciilor, cu excepția cazurilor prevăzute de dispozițiile legale. Aceiași obligație revine beneficiarului și în cazul în care, deși prin contract s-a prevăzut că plata se face la cererea furnizorului, totuși acesta nu a cerut-o”.

Răspunderea unității beneficiare cu penalități, prevăzută de H.C.M. nr. 306/1970, pentru neîndeplinirea în termen a obligației de plată a prețului, se analizează în lumina dispozițiilor legale suscitade și cu luarea în considerare a metodologiei de decontare a prețului în raporturile dintre unitățile socialiste.

Astfel, există situații în care deși prestația se află în posesia unității beneficiare, aceasta, din motive care nu-i sînt imputabile, nu poate achita prețul.

O asemenea situație a fost reținută prin Hotărîrea Arbitrajului de Stat Central nr. 5018/1977. În speță, plata prețului a fost refuzată inițial pe motivul neprimirii produselor. În conformitate cu pct. 90 din Normele metodologice BNRSR nr. 2/1977, această împrejurare justifică, într-adevăr, refuzul de plată.

Întrucît produsele nu au fost primite nici ulterior exercitării refuzului de plată, factura a fost restituită unității furnizoare, astfel că la data cînd produsele au ajuns, în sfîrșit, în posesia unității beneficiare, aceasta nu a efectuat plata decît în momentul în care unitatea furnizoare i-a retrimis factura.

Față de prevederile pct. 14 din normele menționate în sensul că plata prețului se poate efectua numai după primirea facturii și verificarea legalității prețurilor sau tarifelor pe ba-

zilenică simplificare procedurală, ne îndoim totuși că s-ar putea renunța la încercarea prealabilă conform art. 6 § 2. Rațiunea de a se recurge mai întîi la o asemenea tentativă de conciliere este (ca și în cazul instanței arbitrale unipersonale) necesitatea ca autoritatea de nominare să fie expozenta cît mai fidelă a intereselor ambelor părți, atunci cînd alege pe arbitrul-președinte.

Dr. O. CĂPAȘINA

za cărora a fost stabilită suma de plată, s-a considerat că pînă la data primirii facturii, unitatea beneficiară nu răspunde cu penalități pentru neachitarea prețului.

O situație similară a fost reținută prin Decizia primului arbitru de stat nr. 854/1978. S-a apreciat că neprimirea facturii nu justifică la nesfîrșit refuzul de plată a prețului. În acest sens, a fost invocat pct. 28 din Normele metodologice BNRSR nr. 2/1977 potrivit căruia, „cînd dispoziția de plată cu factură nu a fost primită odată cu marfa și nici pe altă cale, plătitorul este obligat să intervină la furnizor pentru a i se trimite acest document”. S-a considerat că unitatea beneficiară este ținută răspunzătoare dacă nu îndeplinește această obligație.

Soluția ni se pare deosebit de judicioasă, întrucît dă satisfacție dispozițiilor pct. 14 din normele citate, dispoziții care sînt menite să asigure verificarea de către unitatea beneficiară a prețurilor practicate de către unitatea furnizoare. Totodată, se înlătură posibilitatea unui abuz de drept din partea unității beneficiare care ar conduce la prelungirea nejustificată a neachitării prețului produselor.

Într-adevăr, refuzul nelimitat în timp al acestei unități de a achita prețul ar avea, la urmă, semnificația unei creditări inadmisibile în raporturile dintre unitățile socialiste, cu efecte negative asupra vitezei de circulație a mijloacelor bănești.

Iată de ce, se impune mobilizarea unității beneficiare și prin instrumentul eficient al răspunderii cu penalități în direcția unei atitudini active. Dacă unitatea beneficiară care a primit produsele nu stăruie la unitatea furnizoare pentru remiterea facturii, își produc efectele sancționatoare din pozițiile H.C.M. nr. 306/1970,

Există însă și alte cazuri în care întirzierea în plata prețului se justifică. De pildă, dacă unitatea furnizoare expediază produsele altui beneficiar efectiv decât cel indicat în contractul pe care l-a încheiat cu veriga intermediară, iar aceasta din urmă la cunoștință cu întirziere de modul cum s-a efectuat livrarea.

În sfârșit, este cunoscută obligația unităților furnizoare de a expedia, odată cu produsele contractate, actele legale de atestare a calității lor, obligație reglementată în mod amănunțit prin Legea nr. 7/1977.

Astfel, cum s-a stabilit prin Decizia primului arbitru de stat nr. 848/1978, această obligație trebuie îndeplinită

în conformitate cu normativele în vigoare, iar nu în mod formal. Trimiterea unui certificat de calitate incomplet justifică refuzul de plată al unității beneficiare până la trimiterea documentului corespunzător. Această soluție se impune, desigur, în condițiile păstrării produselor în custodie la dispoziția unității furnizoare. Contrar, în cazul consumării produselor înainte de primirea certificatului de calitate completat cu toate elementele necesare, lipsa unui atare certificat nu constituie motivul real al refuzului de plată.

H. MATEI

Unele lămuriri privind alocația de stat pentru copii

În legătură cu aplicarea Decretului Consiliului de Stat nr. 246/1977 privind alocația de stat pentru copii, redacția revistei noastre a primit numeroase întrebări, din partea unităților socialiste cât și a persoanelor interesate în cunoașterea exactă a drepturilor reglementate prin acest act normativ. În cele ce urmează, răspundem solicitărilor primite, grupând răspunsurile noastre pe categorii de probleme.

● **Cu privire la persoanele care beneficiază de alocație de stat pentru copii sînt necesare unele precizări** ● În cazul în care soții sînt despărțiți în fapt fără a fi divorțați, beneficiar este soțul, dacă are copilul în întreținere. Dacă soțul nu are în întreținerea sa copilul, beneficiară a alocației de stat pentru copii este mama în următoarele situații:

— dacă s-a constatat prin hotărîre judecătorească definitivă că soțul a fost obligat la plata pensiei de întreținere;

— dacă s-a stabilit că a abandonat familia;

— dacă copiii au fost încredințați soției.

În cazul în care o mamă singură are un copil a cărei filiație nu a fost stabilită potrivit legii, aceasta este beneficiara alocației de stat pentru copii, dacă îndeplinește celelalte condiții legale.

În situația în care soțul face tăgada paternității copilului potrivit legii, beneficiară este soția dacă îndeplinește condițiile stabilite prin Decretul nr. 246/1977.

În cazul cînd unul dintre soți are în întreținere un copil din altă căsătorie, sau din afara căsătoriei, beneficiar al alocației este acela care îndeplinește condițiile decretului citat.

Dacă părinții unor copii recunoscători locuiesc împreună fără a fi căsătoriți, beneficiar al alocației este tatăl. Mama poate fi beneficiară de alocație numai în situația cînd tatăl copiilor nu se încadrează în nici una din categoriile prevăzute în art. 3 (1) din decret.

În cazul în care soțul se încadrează pentru prima dată în muncă și nu primește alocație decît după 3 luni, soția beneficiază de alocație de stat pentru copii în primele 3 luni de la încadrarea soțului, dacă îndeplinește condițiile legale. La expirarea acestei perioade alocația de stat a soției se sistează, urmînd a intra în drepturi soțul.

Absolvenților învățămîntului superior, nou încadrați în muncă care au primit alocația în calitate de studenți, li se acordă în continuare acest drept, fără întrerupere, pînă la prezentarea la locul de muncă, în termenul stabilit prin repartiție.

Părintele care plătește pensie de întreținere pentru un copil încredințat spre creștere altei persoane nu poate lua în considerare acest copil la stabilirea drepturilor în noua sa familie, deoarece copilul se ia în considerare numai în familia care îl are în îngrijire.

Persoanele cărora le-a încetat dreptul la pensie și se reîncadrează în muncă au dreptul de a beneficia de alocația de stat pentru copii dacă reîncadrarea s-a făcut în condiții care să le dea dreptul la vechimea neîntreruptă în aceeași unitate sau la vechimea neîntreruptă în muncă.

Persoanele ce sînt remunerate cu remiză (remizierii) au dreptul la alocație dacă au contract de muncă pe durată nedeterminată și îndeplinesc și celelalte condiții prevăzute de Decretul nr. 246/1977.

● **În legătură cu plata alocației de stat pentru copii persoanelor detașate sau transferate.** Personalul detașat sau transferat (în interesul serviciului ori la cerere) beneficiază în continuare de drepturile avute, plata alocației de stat efectuîndu-se de către unitatea la care a avut loc detașarea sau transferarea, pe baza comunicării de la locul de muncă anterior că cei în cauză nu au avut mai mult de 12 zile de concediu fără plată, învoiri sau absențe nemotivate, de la începutul anului calendaristic.

Plata alocației de stat pentru copii se face de unitatea la care personalul a fost detașat sau transferat, odată cu plata chenzinei a II-a din retribuție și în situația în care detașarea sau transferarea a avut loc în cursul unei luni.

Alocația de stat pentru copii se acordă în continuare, fără întrerupere și în cazul în care persoana transferată în cursul lunii nu poate depune actele la noua unitate și nu poate solicita alocația în cursul acelei luni, urmînd a o primi ulterior și pe luna expirată.

Persoanele cărora li se acordă concedii fără plată mai mari de 12 zile pentru studii nu au dreptul la alocația de stat pentru copii în cursul lunii respective.

● **Cu privire la veniturile ce se iau în considerare.** Ca regulă generală, potrivit prevederilor Decretului 246/1977 se iau în considerare aceleași venituri care se luau și înainte, pînă la 1 septembrie 1977, pe baza vechii reglementări, fiind necesare unele precizări.

În cazul pensionarilor de invaliditate de gradul III încadrați în muncă, la stabilirea alocației de stat pentru copii se ia în calcul venitul total realizat efectiv, din retribuție și din pensie.

Persoanele care lucrează în acord, precum și personalul remunerat pe bază de cote procentuale (remiză) are dreptul la alocația de stat pentru copii chiar dacă sumele realizate din acord sau din remiză depășesc retribuția tarifară sau de calcul, deoarece potrivit art. 9 (2) din Decretul nr. 246/1977, acestor categorii li se ia în calcul retribuția tarifară sau de calcul, indiferent de venitul realizat.

Pentru militarii în termen care la data încorporării erau încadrați cu contracte de muncă nedeterminate se ia în considerare pentru stabilirea alocației de stat primul plafon de venit.

● **În legătură cu prevederea cuprinsă în art. 12 din decret, privind învoiri și absențele.** În aplicarea acestei prevederi nu se iau în considerare orele absentate sau invoite izolat, din

cadru programului de lucru, ci numai zilele întregi invoite sau absențate nemotivat.

De asemenea, în aplicarea art. 12 din decret nu se iau în considerare învoirile și concediile fără plată acordate periodic, potrivit legii, pentru vizitarea familiei. Într-adevăr, exercitarea unui drept acordat de lege — în cazul de față dreptul de a vizita familia în mod periodic — nu poate duce la decăderea altor drepturi legale.

● Unele termene aplicabile în cadrul prevederilor Decretului nr. 246/

1976. Dacă drepturile de alocație au fost stabilite, dar din diferite cauze nu s-au plătit, pot fi solicitate, potrivit art. 176 (2) din Codul muncii, în termen de 3 ani de la data când trebuiau să se plătească.

Tot în termen de 3 ani de la data constatării se pot recupera sumele plătite necuvenit drept alocație, dacă fapta care a determinat o astfel de plată nu constituie infracțiune. În astfel de situații se vor aplica prevederile Codului muncii.

dr. C. JORNESCU

transport

Organizarea și efectuarea transporturilor auto

Întreținerea și reparația autovehiculelor sînt operațiuni de o deosebită importanță pentru menținerea autovehiculelor în activitate și pentru asigurarea continuă și în bune condițiuni tehnice și de exploatare a capacității de transport a întregului parc auto aflat în dotarea unităților socialiste.

Executarea operațiunilor de întreținere și reparații, de toate categoriile, este reglementată potrivit Decretului nr. 468/1977, prin stabilirea unor indicatori tehnico-economici, pe care îi prezentăm în cele ce urmează.

Periodicitatea lucrărilor de întreținere

Reviziile tehnice de gradul I și II și cele sezoniere se efectuează după un număr de kilometri echivalenți parcursi de autovehicul. Determinarea numărului de km se face pe categorii de autovehicule (autobuze, autobasculante, autotrenuri, și alte vehicule), după cum acestea sînt dotate cu motoare cu aprindere prin scînteie sau prin compresie. Astfel: autobuzele echipate cu motoare prin aprindere sau prin compresie vor fi revizuite tehnic după 3 000 de km (gr. I), 12 000 km (gr. II). Reviziile sezoniere se execută de două ori pe an, odată cu efectuarea unei revizii tehnice de gradul I sau II.

Durata medie de imobilizare la lucrările de întreținere

Executarea reviziilor tehnice trebuie limitată în timp pentru a se obține o cit mai scurtă perioadă de imobilizare. Durata medie de imobilizare este stabilită pe 10.000 km echivalenți, la 2 zile pentru autobuze și la 1 zi pentru celelalte autovehicule.

Durata de imobilizare a autovehiculelor în reparații capitale

Stabilirea numărului mediu de zile lucrătoare pe unitatea de reparații în reparațiile capitale, se face pe patru categorii de autovehicule (autocamioane, autoșasiuri, autobasculante; autobuze și autoutilitare) pe mărci și tipuri. Astfel: pentru un autobuz A 8 ROMAN, sînt 26 de zile, iar pentru un camion Steagul Roșu 7 BA numai 20 de zile.

Imobilizările de autovehicule în lucrările de întreținere și reparații în cursul unui an calendaristic nu pot fi mai mari de 15% din capacitatea parcului auto mediu anual în zile lucrătoare. Astfel se realizează o capacitate activă de cel puțin 85% din totalul parcului auto aflat în dotare.

Norme de parcurs ale ciclurilor de exploatare pentru autovehicule

Aceste norme sînt stabilite, pe grupe de autovehicule, în km. echivalenți, dela introducerea în exploatare

a autovehiculului ca nou pînă la prima reparație capitală, precum și între două reparații capitale succesive și de la ultima reparație capitală pînă la casare. De asemenea sînt fixate și numărul de reparații capitale. Astfel: pentru un autocamion din producția internă cu motoare cu aprindere prin scînteie, norma de parcurs în km. echivalenți este în prima situație de 155 000, iar în cea de-a doua de 125 000 și se permite o singură reparație capitală. La un microbuz din producția internă, norma de parcurs este de 115.000, respectiv 92.500 km echivalenți, iar numărul de reparații capitale, de două.

Extinderea utilizării remorcilor

În vederea folosirii extensive a parcului auto din dotare, Decretul nr. 468/1977 dă sarcini Comitetului de Stat al Planificării, Ministerului Transporturilor și Telecomunicațiilor și Ministerului Aprovizionării Tehnico-Materiale și Controlului Gospodăririi Fondurilor Fixe de a asigura creșterea de la an la an a dotărilor cu remorci auto, astfel ca la sfîrșitul anului 1980 numărul remorcilor auto deținute de fiecare minister, organ central și consiliu popular județean și al municipiului București să reprezinte cel puțin 90% din cel al autocamioanelor apte pentru tractare.

Completarea încărcăturii prin rețeaua de agenții de colectare și expediere a mărfurilor, organizate de Ministerul Transporturilor și Telecomunicațiilor

Pentru asigurarea circulației autovehiculelor la capacitatea lor nominală sau volumetrică și în cazurile cînd expeditorii nu au marfă suficientă, Ministerul Transporturilor și Telecomunicațiilor va organiza o rețea unică de agenții (stații) de colectare și expeditorii nu au marfă suficientă, București, în toate orașele reședință de județ și în alte localități unde volumul de mărfuri justifică aceasta.

Șoferii autovehiculelor pentru transportul de mărfuri sînt obligați să se prezinte la aceste agenții ori de cîte ori autovehiculele ar urma să circule între localități fără încărcătură pe un sens de mers al cursei sau cu încărcătură sub capacitatea nominală sau

raporturi de muncă

Mentținerea și desfacerea contractului de muncă în perioada stagiului militar

volumetrică. Agențiile de colectare și expediere a mărfurilor sînt obligate să preia pentru transport expedițiile de mărfuri din zona lor de activitate care nu pot fi executate cu parcul auto de folosință proprie și să combine cursele și partizile de mărfuri în vederea folosirii autovehiculelor la capacitatea lor, pe parcursul dus și întors; să redirejze autovehiculele necărcate sau încărcate parțial, aflate în tranzit, și să preavizeze autovehiculele dirijate cu încărcături incomplete sau pentru un singur sens al cursei.

Încălcarea obligației șoferilor de a se prezenta la agențiile de colectare și expediere a mărfurilor constituie contravenție și se sancționează cu amendă de la 500 la 1 000 lei.

Dezvoltarea tehnologiilor moderne de transport prin containere, paletizare și pachetizare

În scopul reducerii duratei de încărcare-descărcare a autovehiculelor, ministerele, celelalte organe centrale și consiliile populare județene și al municipiului București, sînt obligate să ia măsuri pentru introducerea și extinderea mecanizării acestor operațiuni, precum și pentru dezvoltarea tehnologiilor moderne de transport prin containere, paletizare și pachetizare.

Optimizarea transporturilor

Pentru evitarea transporturilor nerationale și a transporturilor încrucisate și în vederea folosirii parcursurilor optime, pentru materiile prime, materialele și produsele prevăzute în anexa nr. 6 a Decretului nr. 468/1977, coordonatorii de balanță vor elabora, odată cu definitivarea planurilor anuale, programul privind optimizarea transporturilor. Transportul acestor categorii de mărfuri, fără a avea la bază un program prealabil de optimizare, nerespectarea relațiilor de transport sau a zonelor de desfacere-aprovizionare, au drept consecință suportarea de către unitățile expeditoare a dublului tarifului de transport.

Neîntocmirea de către coordonatorii de balanță a programului de optimizare a transporturilor pentru mărfurile stabilite prin lege, constituie contravenție și se sancționează cu amendă de la 1 000 la 2 000 lei.

RADU ECONOMU

Art. 81 alin. 1 din Legea nr. 14/1972 stabilește cu titlu de regulă menținerea contractelor de muncă pe perioada cît persoanele încadrate sînt chemate pentru îndeplinirea serviciului militar în termen, cu termen redus sau ca elevi în școlile militare de ofițeri de rezervă. Aceeași dispoziție de protecție este cuprinsă și în art. 72 din Codul muncii cu precizarea că perioada de satisfacere a stagiului militar intră în calculul vechimii neîntrerupte în aceeași unitate.

Dispoziția de protecție de mai sus se referă la perioada cuprinsă între data „chemării”, adică data primirii ordinului de chemare la încorporare și data lăsării la vatră ori trecerii în rezervă la care se adaugă încă cel mult 15 zile, perioadă care, după cum observăm, nu coincide exact cu perioada satisfacerii serviciului militar dar este stabilită de legiuitor în acest scop.

Legiuitorul reglementează două situații în care unitatea poate desface contractul de muncă al persoanelor care se află în împrejurarea de mai sus.

Prima este reglementată în art. 81, alin. 2 din Legea nr. 14/1972 care prevede posibilitatea desfacerii contractului celor chemați să îndeplinească serviciul militar în termen, cu termen redus sau ca elevi în școlile militare de ofițeri de rezervă în cazul desființării unității sau restrîngerii activității acestora. Precizăm că legea are în vedere practic cele două situații reglementate în art. 130, alin. 1 lit. a și b din Codul muncii, deci noțiunile utilizate sînt diferite. Așa fiind, textul legal prevede în continuare că fie unitatea fie organul ierarhic superior, au obligația să asigure plasarea celor în cauză în aceleași munci sau numai echivalente la unități din aceeași localitate, comunicînd acest lucru unității militare la care persoana a fost încorporată. Două sublinieri apar necesare:

a) Analizînd aceste prevederi alături de dispozițiile art. 130, alin. 1, lit. a și b și art. 133, alin. 1 din Codul muncii, nu putem să nu observăm caracterul pronunțat de natură să garanteze menținerea contractelor de muncă, în cazul acestor persoane, chiar și în cele două situații la care se referă legea. Astfel în cazul desființării unității ori restrîngerii activității, este prevăzută, imperativ, dispoziția trecerii acestor persoane într-o muncă echivalentă și chiar în aceeași localitate. Legea nu înscrie numai obligația „de a

oferi trecerea” cum face în art. 133, alin. 1 din Codul muncii, ci mai mult prevede „obligația de a asigura” o muncă echivalentă în aceeași localitate. Așadar numai în cazul în care persoana ar refuza noul loc de muncă în care a fost trecut, contractul de muncă se va desface ca urmare a motivelor prevăzute în art. 130, alin. 1 lit. a sau b din Codul muncii.

b) Partea finală a alin. 2 din art. 81 din Legea nr. 14/1972 prevede obligația de comunicare către unitatea militară la care persoana a fost încorporată. Potrivit art. 44 din aceeași lege încorporarea se face de către centrele militare din localitatea de domiciliu a persoanei în cauză care trimite recruții la unități și formațiuni militare pentru satisfacerea stagiului militar. Se pune problema de a ști unde se face comunicarea: la centrul militar care a făcut încorporarea sau la unitatea militară unde satisface stagiul militar cel încorporat. Credem că prin expresia „unități militare” din alin. 2 a art. 82 din Legea nr. 14/1972, urmează să înțelegem centre militare — a se vedea și alin. 2 din art. 76 din aceeași lege — și ca urmare comunicarea trebuie să fie făcută la centrul militar respectiv, care va înștiința unitatea militară. Deși Legea nr. 14/1972 nu precizează, dispoziția de desfacere a contractului de muncă se va comunica, potrivit art. 134 din Codul muncii și persoanei în cauză. Sigur însă că în asemenea cazuri comunicarea nu are rolul de a declanșa efectele desfacerii contractului, acesta fiind desfăcut pe data prevăzută în actul organului competent, ca fiind data desființării, respectiv a restrîngerii activității unității.

A doua situație este prevăzută în art. 76 din Legea nr. 14/1972 potrivit căruia recruții chemați la încorporare dar care nu au fost încorporați, precum și cei lăsați la vatră ori trecuți în rezervă au obligația să se prezinte la locurile de muncă în termen de 5 zile de la data la care li s-a comunicat că nu au fost încorporați, respectiv în termen de 15 zile de la data lăsării la vatră ori trecerii în rezervă, sub sancțiunea desfacerii disciplinare a contractului de muncă.

Într-un caz, cel în cauză, solicită prin contestație, anularea deciziei de desfacere disciplinară a contractului de muncă pentru absențe nemotivate, arătînd că a fost chemat la încorporare dar fiind găsit bolnav a fost amînat

medical iar după expirarea concediilor medicale, (aproximativ 4 luni) încercând să-și reia activitatea a aflat că i se desfășure contractul de muncă (Jud. Prahova, sent. civ. nr. 212/1974 nepublicată). În speța de mai sus fac aplicare două prevederi legale de protecție a căror prezență ar face ilegală măsura unității, respectiv art. 76 din Legea nr. 14/1972 și art. 146 din Codul muncii.

În concluzie, dacă persoana respectivă în termenul de protecție de 5 zile prevăzut de art. 76 din legea citată sau în prima zi după acest termen a intrat în concediu medical, pe care l-a dovedit pentru întreaga perioadă pînă la prezentarea la locul de muncă,

întrebări — răspunsuri

● **H. I. ROLLANDO, București** — În anexa nr. VII la Legea nr. 57/1974, la pct. 2 se prevede că absolvenții învățămîntului superior economic cu diplomă se încadrează în anul II de activitate la clasa 17 de retribuție.

● **N. B. Buzău** — În conformitate cu prevederile art. 33 alin. (3) din Legea nr. 57/1974 personalul promovât în funcții superioare trebuie să i se asigure o creștere a retribuției tarifare cu o clasă de retribuție. Termenul de sesizare în legătură cu litigiile de muncă este, potrivit art. 176 din Codul Muncii, de cel mult trei ani (pentru litigiile ulterioare datei de 1 martie 1973).

● **OCTAVIAN RĂȘCANU, Huși** — Întrucît sîntei titularizat la o catedră a școlii din satul Viile, comuna Fîrtănești, jud. Galați, sîntei îndreptățit la alocația de stat pentru copii, corespunzător mediului rural unde aveți locuința și unde prestați activitatea.

● **C.A.P. TĂTARU comuna Dudești, Brăila** — Dacă unitatea dv. nu acordă alocația de stat pentru copii soțului cooperat, de acest drept beneficiază soția retribuită la o unitate de stat, cu respectarea prevederilor Decretului nr. 246/1977.

Persoana delegată să înlocuiască pe contabilul șef — aflat în concediu medical mai mult de 30 de zile — are dreptul la retribuția corespunzătoare, în condițiile prevăzute de art. 74 din Legea nr. 57/1974. Nu se poate renunța la efectuarea concediului de odihnă prevăzut de lege.

● **COOPERATIVA MEȘTEȘUGAREASCĂ „STRĂDUINȚA”, Cristuru Seculesco** — Din cele relatate în adresa dv. rezultă că soția are drept la alocația de stat pentru copii, cu respectarea prevederilor Decretului nr. 246/1977, soțul neavînd acest drept ca

măsura unității este ilegală, deoarece cel în cauză beneficiază de prevederile art. 146 din Codul muncii pe toată perioada incapacității temporare de muncă.

Dacă între cele două perioade de protecție sau după expirarea concediului medical a existat o perioadă de timp în care cel în cauză a absentat nemotivat, perioadă pe care unitatea a apreciat-o ca fiind „abatere gravă”, nimic nu se opune ca în acest interval unitatea să aplice sancțiunea disciplinară maximă. Nu pot fi invocate nici prevederile art. 13, alin. 3 din Legea nr. 1/1970, deoarece, persoana nu a putut fi ascultată din vina ei.

Dr. Iosif R. URS

urmare a desființării contractului său de muncă. Creșele și grădinițele de copii nu sînt instituții de asistență socială.

● **NICOLAE I. BURCUȘ, Găești** — După ce ați ocupat în condițiile legii funcția de economist nu este posibil să fiți promovât ca șef de birou, nefîndeplînd condiția de studii prevăzută de lege.

● **ARISTIDE LEFTER, Constanța** — Art. 25 alin. (5) din Legea nr. 3/1977 instituie o limită pentru venitul pensionarului de gr. III de invaliditate. Retribuția cuvenită pentru 12 normă împreună cu pensia de invaliditate nu pot depăși în cazul persoanelor încadrate în grupa I de muncă, 80% din retribuția avută la data stabilirii gradului de invaliditate, actualizată.

● **MARIN CRUCERU, Rm. Vilcea** — Nu vă sînt aplicabile prevederile anexei 2 la H.C.M. nr. 69/1975 la care vă referiți. După promovarea examenului de licență, prin aplicarea art. 33 lit. c din Legea nr. 57/1974, ați fost încadrat corect la nivelul de bază al funcției de economist.

● **MIHAIL POPESCU, Tg. Jiu** — La pct. 2, lit. c a anexei nr. 2 la H.C.M. nr. 69/1975 s-a prevăzut că persoanele transferate în interesul serviciului în funcții cu niveluri de retribuție mai mici, care ulterior sînt reîncadrate în funcțiile ce le-au deținut sau în funcții echivalente, pot fi retribuite la gradația avută anterior, la funcțiile din care au fost transferate.

● **IOAN GROZA, Bistrița** — Față de prevederile art. 9 lit. e din Legea nr. 1/1971 vi se recunoaște vechimea neîntreruptă în aceeași unitate în perioada cît ați satisfăcut obligațiile militare cu condiția îndeplinirii prevederilor ultimului paragraf din arti-

colui susmenționat. Față de prevederile lit. c pct. 1 din anexa 2 la H.C.M. nr. 69/1975, încadrarea dv. la categoria a II-a corespunde prevederilor legale. Menționăm că pentru încadrarea în categoria a III-a, dat fiind studiile absolvite, aveți nevoie de o vechime în meserie de 1 an.

● **GH. TELEA, Cimpulung-Muscel** — În condițiile prevăzute de Legea nr. 1/1971 și de Codul Muncii o persoană încadrată în funcția de maistru poate fi retrogradată temporar ca muncitor. Retrogradarea maximă, cu caracter disciplinar, este de trei luni de zile, în care timp retribuția acordată corespunde funcției îndeplinite temporar.

● **COOPERATIVA MUNCA COLECTIVĂ, Năsăud** — Perioada cît personalul lucrează în funcția de depanator radio TV nu se ia în considerare ca vechime în funcție tehnică sau economică.

● **NICOLAE FIERA, Baș** — În cazul îmbolnăvirii pensionarului de gradul III de invaliditate, care lucrează cu o jumătate de normă, procentele prevăzute de H.C.M. nr. 880/1965 (în funcție de vechimea neîntreruptă în aceeași unitate) se aplică la suma rezultată din retribuția tarifară de încadrare pentru jumătate de normă, adunată cu pensia (sau cota parte de pensie) ce i se plătește în perioada cît lucrează.

● **A. GEORGESCU, Medias** — Absolventul școlii postliceale de specializare de stenodactilografie, secretariat și comerț exterior se retribue, în primul an de activitate, la fel cu ceilalți absolvenți ai liceului economic și nu în condițiile prevăzute pentru tehnicieni!

● **AUREL ȘTIRBU, Arad** — Pentru delegările și detașările la o distanță de peste 10 km de localitatea unde întreprinderea la care personalul muncitor este încadrat, se aplică același nivel al diurnei, indiferent dacă localitatea de delegare sau detașare este în cadrul aceleiași județ sau deplasarea se face în alte județe.

● **ASOCIAȚIA DE LOCATARI BLOC 3, Iași** — 1) Contractul de furnizare a energiei termice pentru încălzire se încheie avîndu-se în vedere suprafața de radiație. 2) Prin suprafața de radiație se înțelege suprafața elementelor sau altor sisteme proprii de încălzire, conform STAS. 3) Cheltuielile pentru încălzirea centrală se repartizează pe apartamentele din aceeași clădire potrivit pct. 5 din Hotărîrea nr. 2/1973 a Comitetului pentru Problemele Consiliilor Populare, publicată în Buletinul oficial nr. 144, partea I, din 28 septembrie 1973.

oferte
DE PRODUSE
DIN STOC

• capacitati de
producție
• produse noi

1

INTREPRINDEREA
DE CONSTRUCȚII MONTAJ
A JUDEȚULUI TULCEA
Str. Babadag, nr. 142
Telefon : 12946

2

INTREPRINDEREA
„TEHNO METAL“
BUCUREȘTI
Str. Bucureștili Noi 120-sect. 8

3

INTREPRINDEREA
DE STAT PENTRU
IMPRIMATE ȘI
ADMINISTRAREA
PUBLICAȚIILOR
Plaza Științei nr. 1
București — sectorul 1
Telefon : 18.12.22

CONSTRUCȚII - INSTALAȚII
ELECTRICE



- Gresie natur cal. II 100×100 mp. 424
- Gresie roșie cal. II 100×100 mp. 103,3
- Gresie albă cal. II 100×100 mp. 30,60
- Gresie natur cal. II 200×100 mp. 292,65
- Gresie albă cal. II 200×100 mp. 274,25
- Gresie cal. I 150×150 mp. 148,40
- Gresie albă cal. I 100×100 mp. 96,80
- Argilă caolinoasă to. 6,0
- Clorură de calciu to. 6,0
- Perete unghiular PVC ml. 3986
- Dublu unghiular PVC ml. 6066
- Inchizătoare ferestre buc. 2170
- Cîrlige macara buc. 29
- Bare alama kg. 640
- Balamale pomele I buc. 758
- Balamale botante buc. 296
- Balamale pomele II buc. 240
- Armături termometru colțar buc. 146
- Adăpători bovine ANC II buc. 14
- Baterii spălător perete buc. 253
- Baterii duș flexibil fără suport telefon buc. 11
- Baterie încălzire tip ICMA buc. 1
- Boiler 250 l. buc. 4
- 400 l. buc. 3
- 630 l. buc. 2
- 800 l. buc. 9
- 1000 l. buc. 1
- 3150 l. buc. 5
- 4000 l. buc. 6
- Coturi cu racord holandez nr. 1
- 1/2 buc. 5 000
- 3/4 buc. 800

- 1 buc. 108
- Coturi cu racord holandez nr. 2
- 1/2 buc. 400
- 3/4 buc. 200
- 1 buc. 200
- 1 1/2 buc. 97
- Curbe nr. 1 1 1/4 buc. 281
- Curbe nr. 2 3/8 buc. 399
- Clapet reținere 150 buc. 15
- Coturi fontă 125/45 buc. 190
- 125/67 buc. 97
- Etajare semicristal 600/150 buc. 149
- Idem 500/150 buc. 27
- Fintină ICAB buc. 2
- Flanșe 15 buc. 300
- 20 buc. 200
- 25 buc. 150
- 65 buc. 200
- 80 buc. 150
- 200 buc. 135
- 250 buc. 15
- 400 buc. 28
- Minere porțelan buc. 3 000
- Piese Gîbauli 80 buc. 98
- 100 buc. 33
- 125 buc. 69
- 150 buc. 198
- 200 buc. 36
- 400 buc. 41
- Piedestal falanșă buc. 200
- Robinet trecere 1/2 buc. 2 000
- 3/4 buc. 100
- Robinet colțar nichelat 1/2 buc. 600
- Idem fontă 3/8 buc. 2 000
- Idem braț basculant 1/2 buc. 107
- Idem dublu reglaj 1/2 buc. 3500
- Idem 3 căi 32 buc. 21
- 50 buc. 12
- 65 buc. 48
- Reducții 1 1/2—1 1/4 buc. 3 000
- Robinet ventil cu aburi
- 15 buc. 220
- 20 buc. 135
- 32 buc. 63
- 40 buc. 41
- 65 buc. 13
- 80 buc. 2
- 125 buc. 1

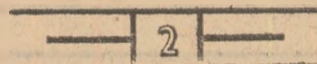
- 150 buc. 3
- Sîrmă sudură kg. 2500
- Teavă PVC U 32 ml. 4000
- Ventil reținere 1/2 buc. 72
- Idem 3/4 buc. 86
- Idem 1 buc. 36
- Idem 1 1/4 buc. 59
- Idem 1 1/2 buc. 39
- Idem 2 buc. 16
- Ventilator centrifugal buc. 8
- Q 800 H=66 buc. 2
- Q 920 H=20 buc. 1
- Q 6400 H=50 buc. 2
- Q 7500 H=20 buc. 1
- Ventilator axial
- Q 900 H = 15 buc. 4
- Ventilator ALA VS 500 buc. 15
- Aplică dr. 40 buc. 1 000
- Armăt. cu braț 200 buc. 77
- Balast lâmpl vap. Hg 125 W buc. 60
- Idem fl. 40 W buc. 180
- Bec 12 v/15 W buc. 265
- Bec vap. mercur 80 W buc. 100
- 150 W buc. 100
- 250 W buc. 100
- 400 W buc. 34
- Bec mignon 220 v/15W buc. 43
- Borne sig. aeriene 15/30A buc. 896
- Buton sonerie PT buc. 339
- Buton apel cu intrerup. buc. 28
- Buzer sonerie buc. 1209
- Bobină cont. AC.3 63 A buc. 10
- Idem AC.3 200 A buc. 1
- Buton lumină ST buc. 100
- Cond. AFY 0,70 ml. 600
- Cond. Al. funie Ø 80 ml. 185
- Cond FY Ø 50 ml. 600
- FY Ø 70 ml. 424
- Cond. SPY 2×0,8 ml. 5 000
- Idem captare radio 1,5 ml. 2 550
- Idem, cob. ant. radio 1,5 ml. 2 900
- Com. capăt scară ST buc. 200
- Capac cutie term. int. buc. 30
- Cleme deriv. tip T.16 buc. 30
- Cleme tip capac Ø 25 buc. 332
- Ø 35 buc. 29
- Ø 50 buc. 15

OFERTE

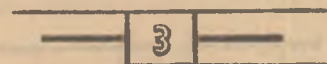
- Ø 70 buc. 40
- Ø 95 buc. 123
- Cleme 3 buleane Ø 16 buc. 444
- Ø 25 buc. 199
- Ø 35 buc. 105
- Ø 50 buc. 99
- Ø 95 buc. 159
- Ø 120 buc. 99
- Cleme univ. Ø 25 buc. 500
- Cleme de şir buc. 400
- Cleme ancoră 3 bul. buc. 17
- Cleme antigron buc. 540
- Com. stea tr. 32 A buc. 20
- Console stender buc. 27
- Cont TCA 250 A buc. 5
- Contoar 3 F (A+R) buc. 130
- Corp F. FIRA 1×40 buc. 100
- CEB 30 40 buc. 39
- Corp tr. bec Hg 125 W buc. 60
- Corp Mediaş Hg. 250 W buc. 5
- Hg. 400 W buc. 28
- Cutie term. 16/25 buc. 35
- 50/70 buc. 34
- 95/120 buc. 41
- Cablu ACYY 2×2,5 ml. 500
- ACYABY 2×6 ml. 1031
- CYY 2×2,5 ml. 1560
- CYP 2×4 ml. 73
- Dulii port perete buc. 200
- Dulii startere buc. 276
- Furcă cu tijă 315 A buc. 372
- Intr. ob. PT buc. 400
- Intr. presiune hidr. buc. 17
- Iz. antenă radio buc. 650
- Iz. tracţiune T. 65 buc. 50
- T.80 buc. 400
- T.115 buc. 250

- Int. tablou caps. 200 A buc. 2
- 400 A buc. 4
- Papuci Cu 5×4,3 buc. 500
- 6×3,1 buc. 2700
- Papuci PCS 1,5 buc. 100
- Flanşete contoar II F buc. 1800
- Redresor cu Se 24 v-3A buc. 3
- 24 V-10A buc. 670
- Soclu sig. LS 25 A buc. 91
- LS 63 A buc. 920
- Startere 65 w buc. 500
- Tub Bergman 23 ml. 2056
- Transf. CIS 600/5 buc. 258
- Tablou placă marm. III C 2F-25 A buc. 160
- Idem IV C-2F-25A buc. 7
- VC-2F-25A buc. 1
- Tab. bachelită 2C-2F-25A buc. 147
- Tablou dulap nr. 137378 buc. 1
- nr. 139971 buc. 1
- nr. 139973 buc. 1
- nr. 139983 buc. 1
- nr. 139975 buc. 1
- nr. 139977 buc. 1
- nr. 139997 buc. 1
- nr. 139981 buc. 1
- nr. 125238 buc. 1
- Tablou caps. 3901208 buc. 1
- 137375 buc. 1
- 125244 buc. 3
- 125245 buc. 3
- 11456 buc. 1
- 125246 buc. 1
- 125241 buc. 1
- 12868 buc. 2
- 125638 buc. 1
- 120404 buc. 1

- 11732 buc. 1
- 139284 buc. 1
- 139285 buc. 2
- 140599 buc. 1
- Tablou stelaj 134102 buc. 1
- 134104 buc. 1
- 140604 buc. 3
- Tablou FL 801 buc. 1
- 125030 buc. 2
- 125439 buc. 5
- 125640 buc. 1
- Tablou pl. marm. 126605 buc. 1
- 126844 buc. 1
- 126846 buc. 1
- Uşă firidă M.3 buc. 200
- Uşă firidă 128685 buc. 2
- 128681 buc. 2
- Voltmetru 600 V buc. 10



- OL INOX 2 bare Ø 195 W 4541 kg. 5033
- OL INOX 2 bare Ø 220 W 4718 kg. 1015



- Cedăm prin transfer autocamion SR 113

ÎN ATENȚIA BENEFICIARILOR DE GENERATOARE DE ACETILENĂ! ÎNTREPRINDEREA MECANICĂ „CEAHLĂUL” PIATRA NEAMȚ

este unicul producător pe țară al generatorului de acetilenă GA. 1250 mc/h. Livrarea lui către beneficiarii interesați se face numai prin B. J. A. T. M.-uri și B. A. T. M. A.-urile județene cu care se perfectează contracte economice