

ZIUA NOASTRĂ

ORGAN AL COMITETULUI ORASENESC P.M.R. HUNEDOARA SI AL SFATULUI POPULAR ORASENESC

ANUL VIII (X) Nr. 717

SIMBATA 11 APRILIE 1959

4 pagini 20 bani

In cinstea zilei de 1 MAI

In aceste zile premergătoare marelui eveniment de la 1 Mai — Ziua solidarității internaționale a celor ce muncesc — la redacție ne sosesc numeroase scrisori prin care corespondenții voluntari ne informează despre minunatele realizări pe care siderurgii și constructorii hunedoreni le obțin în toate domeniile de activitate. Publicăm mai jos câteva din corespondențele venite recent la redacție.

Cocsarii și-au depășit angajamentul

Pe un panou mare așezat la intrarea în cadrul uzinei cocs-chimice sînt afișate angajamentele pe care și le-au luat cocsarii în întrecerea cu rivalii lor de la Reșița. Printre altele, cocsarii s-au angajat să producă în cinstea zilei de 1 Mai o cantitate de 10.000 tone cocs metalurgic peste prevederile sarcinilor de plan.

Prin îmbunătățirea indicilor de utilizare a cuptoarelor și aplicarea în procesul de producție a unor măsuri tehnico organizatorice, colecti-

vele de muncă de la cele două baterii au reușit să-și îndeplinească și chiar depășească angajamentul luat. Astfel, în loc de 10.000 tone cocs cît s-au angajat să dea, ei au produs pînă în ziua de 9 aprilie a.c. o cantitate de peste 17.000 tone cocs metalurgic. Totodată, cocsarii au reușit să realizeze și importante economii. Numai în primele 9 zile ale lunii curente, muncitorii de la cele două baterii au realizat economii în valoare de aproape 73.000 lei.

BARBUNCEANU ANDREI

Locul întâi în întrecere

Îndeplinindu-și înainte de termen planul de producție pe primul trimestru din acest an, muncitorii, inginerii și tehnicienii de la laminorul de 800 au pornit la muncă în luna aprilie cu un avînt și mai mare. În întrecerea desfășurată din ziua de 3 aprilie a.c. cînd laminorul a intrat în funcțiune după reparația

mișcătoare și pînă în data de 10, harnicii laminatori au produs în afara sarcinilor de plan cu 4% mai multe tone de laminate. Schimbările conduse de inginerul Păcurar Eugen și maistrul Dragoș Nicolae au ocupat locul întâi în întrecere și respectiv locul doi.

BORZAȘ TIBI

Brigăzi harnice

Printr-o mai bună organizare a locurilor de producție și respectarea prescripțiilor tehnologice, echipele de muncitori de la cele patru furnale au elaborat peste prevederile planului pînă în ziua de 10 aprilie a.c. în contul angajamentului o cantitate de 1195 tone fontă.

O muncă intensă pentru mărirea producției de fontă pe seama îmbunătățirii indicilor de folosire a agre-

gatelor, au adus-o echipele conduse de prim-furnaliștii Cîndea Iosif, Farcăș Vilmoș, Jeleru Nicolae, Barloc Ioan, Miță Ilie și altele. De pildă, numai echipa lui Farcăș Vilmoș a dat peste plan în acea perioadă cu 383 mai multe tone de fontă, iar cea a lui Jeleru Nicolae 245 tone.

A. ȘTEFAN

Cele 16.000 de ore ale lui Ionete Constantin

Cu toate că îl cunoașteam destul de bine pe tovarășul Ionete l-am găsit cu greu astăzi. Poate și forțata grozavă de pe acest șantier, împinșit de mașini de tot felul, poate și numărul mare al oamenilor care lucrează aici să mă fi împiedicat să-l întîlnesc mai repede. Dar, tot întrebînd pe unul și pe altul, cu oarecare răbdare și oarecare știință a rosturilor șantierului, l-am găsit. Anume, l-am găsit la comanda aceleiași mașini unde îl știam cu ani în urmă.

Mașina este o macara, mai precis macaraua „Maxima” nr. 325.024. O namilă de șenile, grea, complicată, cu motoare a căror putere se face de departe simțită, fiindcă trepidează parc-ar fi mo-

toarele unei fabrici în toată regula. Acest mecanism complex e condus cu ușurință și pricepere cu ajutorul a doar câteva manete.

„Maxima” tovarășului Ionete Constantin lucrează acum pe șantierul laminorului de 650. Într-un moment de răgaz a coborît de la comanda mașinii cu sprinteneala omului tînăr și s-a așezat alături, pe o grindă. Brașul macaralei sprijinea un stîlp prefabricat din beton, pe care montorii îl fixau la locul său într-unul din pereții laterali ai noului laminor.

— M-am învățat cu mașina, cum te înveți cu un tovarăș credincios —

...Da, 16.000 de ore în

mi-a spus acest macaragiu vestit. Sîntem împreună, om și mașină din '53. Cinci ani, zi de zi. În vremea asta nu ne-am trîdat niciodată unul pe altul. Am luat-o în primă mîine nouă-nouă și pînă astăzi „Maxima” n-a suferit nici o reparație generală, doar mici defecte ici-colo, ușor de îndreptat.

La o altă întrebare, tovarășul Ionete a dat următorul răspuns:

— Am lucrat în multe părți în Hunedoara. La Cerna la estacadă, în câteva locuri din combinat, la bluming — și acum pe șantierul acesta, al laminorului de 650. Am făcut cu „Maxima”, din 1953 încoace, poate 16.000 de ore!

...Da, 16.000 de ore în

cinci ani de zile. Muncă obișnuită, străduință omenescă, perseverență în procesul de construire al Hunedoarei noi. Sute de mii de tone de materiale, de elemente prefabricate, de utilaje ridicate, purtate de macaraua condusă de tovarășul Ionete și așezate repede și cu precizie la locurile destinate. Dar ce nu ne-a spus tovarășul Ionete este că aceste 16.000 de ore realizate în cinci ani reprezintă abia ceva mai mult ca 11.000 de ore lucrate efectiv. Restul însemnează depășire, pricepere, elan.

La comanda macaralei „Maxima” 325.024 macaragiul comunist Ionete Constantin va mai realiza, cu siguranță și alte isprăvi.

M. ENESCU

Citiți în acest număr:

- Patriei mai mult metal (pag. 2-a)
- Posibilități de economisire a metalului în siderurgie — (conștințuție). (pag. 2-a)

- A apărut „carnetul agitatorului nr. 3” (pag. 3-a)
- Note — „Jeși rău din pîrdă...” (pag. 3-a)
- De comun acord (pag. 4-a)
- Știri din industria sovietică (pag. 4-a)

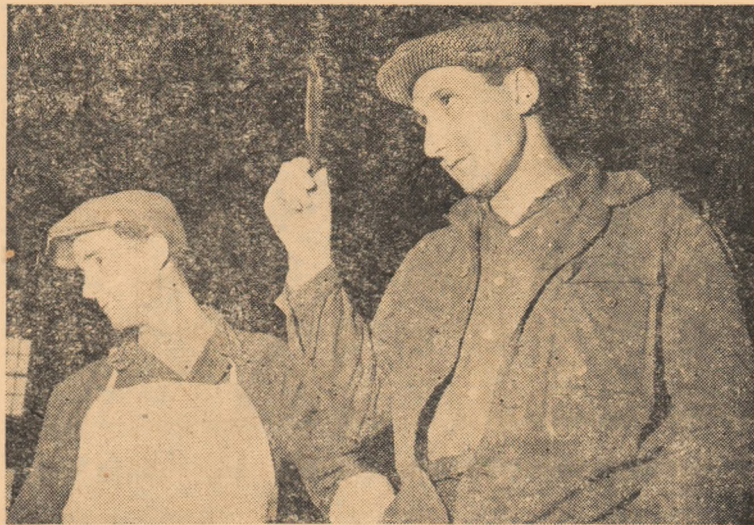
Înaintează lucrările laminorului de 650

Pe șantierul laminorului de 650 mm. care la 1 Mai va trebui să intre în rodaj la rece, lucrările de montaj și instalații se desfășoară cu entuziasm. În ultimul timp, datorită muncii montorilor și instalatorilor aflați în plină întrecere, s-au efectuat probele de casă de la utilajul din fața cuptoarelor cu propulsie, iar în urmă cu câteva zile a început rodajul individual al celor 14 ansamble din zona I-a. Totodată,

în această zonă a mai intrat în funcțiune subsolul de ungere cu toate instalațiile aferente, în vreme ce la utilajele din spatele cuptoarelor se continuă probele de casă.

Cu multă intensitate se desfășoară lucrările și în celelalte zone. Spre exemplu, lucrările de finisare la caia degrosatoare din zona a două sînt aproape terminate urmînd ca nu peste mult timp să înceapă și aici rodajul. Tot în zona a doua se muncește în prezent cu multă stăruință la montarea motoarelor electrice de la căile cu role cu acționare individuală.

Duholaru Floarea



Faza de așinare a șarjei de oțel era pe sfîrșite. Topitorii și tehnicienii noilor cuptoare Martin dau atenția cuvenită calității oțelului. Probele luate și controlul șarjelor în cuptoare sînt ghidul practic de conducere a procesului tehnologic. ÎN FOTOGRAFIE: maistrul TÎFERIU SIRCA, alături de primul topitor, urmărește încăodată prin sîceta de cobalt oțelul din cuplor înainte de desfîndarea șicului.

Pe un șantier al tineretului

DISTILĂRIA DE GUDROANE

Nu departe de Hunedoara a început cu un an în urmă construcția unei noi clădiri industriale. Este vorba de zidirea distilăriei de gudroane care va îmbogăți zestrea combinatului siderurgic. Sarcina pentru această construcție care acum se conturează tot mai mult, a fost încredințată tineretului. De fapt, despre acest lucru vizitatorul se convinge încă la intrarea pe șantier unde pe o arcadă stă scris cu litere mari: „Șantierul tineretului”.

În aceste zile frumoase ale primăverii, nunca pe șantier se desfășoară într-un ritm viu, intens. Tinerii se întrec zi de zi cu tot mai multă înflăcărare pentru a-și res-

pecta angajamentul și anume de a termina cu zece zile înainte de termen lucrările distilăriei de gudroane. Despre stadiul actual al lucrărilor de aici ne-a informat zilele trecute tovarășul inginer Grigoriță Gheorghe.

— Pînă în momentul de față — a fîiut să precizeze el — constructorii au terminat și predat fundațiile depozitului de ulei și gudron, unde au și început lucrările de montaj centrala termică a intrat în lăza de finisaj, iar la subsecția cristalizarea fracțiilor care va fi gata la 1 iunie a.c., se muncește intens la turnarea betoanelor de la etajul I. De asemenea, s-a terminat cu o lună înainte de termen construcția postului trafo-tridat, în vreme ce la casa de pompe s-au terminat lucrările de betoane, făcîndu-se în prezent pregătiri pentru începerea zidăriei. S-ar mai putea vorbi despre depozitul de reactivi unde lucrările sînt în finisaj; iar lucrările de la fundațiile exterioare de la cristalizarea fracțiilor și cele de la prepararea fenolelor sînt executate în întregime, urmînd și aici să înceapă de îndată lucrările de montaj și instalații.

— Cînd discuția noastră veni despre oameni, tovarășul inginer Grigoriță stătu o clipă pe gînduri, apoi foarte amabil răspunse:

— La grăbirea lucrărilor de construcție ale distilăriei de gudroane au depus eforturi sustinute și muncesc și în prezent cu pasiune și entuziasm toate brigăzile existente pe șantier. Totuși, dacă ținem cont de cantitatea și calitatea muncii efectuate, atunci pot fi scoși în evidență membrii brigăzii conduse de dulgherul Benkô Iuliu și cei din brigada candidatului de partid Rașca Alexandru...

DUMITRESCU JAN
corespondent

Actualități

hunedorene

* Astăzi seară la clubul muncitoresc Alexandru Sahia se va ține o „Seară a oțelului”. Cu acest prilej va fi prezentat un referat din partea schimbului frunța în secția I-a S. M. a combinatului, după care urmează o întrunire tovarășească.

* Mîine dimineața la orele 10 tov. ing. Popa Sepițiu va conferența în sala cinematografului Maxim Gorki despre „Asigurarea unui înalt nivel al productivității muncii prin utilizarea la maximum a capacității de producție a agregatorilor”.

Tot mîine, la aceeași oră, în sala „30 Decembrie” din tabăra nr. 1 se va ține conferința: „Formarea pămîntului și apariția vieții pe pămînt”.

* În săpîmîna de la 13-19 aprilie a.c. pe ecranul cinematografului „Victoria” va rula filmul „Pașii în nori” o producție a studiourilor franceze. La cinematograful „Maxim Gorki” între 13-15 aprilie va rula filmul german „S-au cunoscut cu toții”.

* Miercuri 15 aprilie a.c. orchestra de muzică populară a Filarmonicii de stat din Cluj va prezenta în orașul nostru două spectacole muzicale, în cadrul cărora își vor da concursul cunoscutele soliste Ioana Radu — artistă emerită — și Lucretia Ciobanu. Spectacolele vor avea loc în sala cinematografului „Victoria” la orele 18 și la 20.30.

* Stadionul Corvinul va găzdui mîine cu începere de la orele 16, înfîlnirea de fotbal din cadrul categoriei B dintre Corvinul Hunedoara și C.F.R. Timișoara.

123 INOVAȚII

La cabinetul tehnic al combinatului siderurgic au fost înscrise de la începutul anului și pînă la 4 aprilie 123 de inovații, prezentate de muncitori, ingineri și tehnicieni.

Ultima înscrisă, care poartă numărul de ordine 123, a fost realizată de șeful de echipă de la oțelăria Martin veche, Ciobanu Gheorghe și este intitulată: „Grătar pentru zidirea mascelor cu instalații de uscarea a lor”.

Din totalul inovațiilor au fost studiate și acceptate în primul trimestru al acestui an un număr de 73, care aduc aproape 4.000.000 lei economii antecalulate.

PATRIEI, MAI MULT METAL!

Atenția cuvenită — activității cultural-educative de masă

Cu ceva timp în urmă factorii responsabili cu educația muncitorilor de la fabrica de aglomerare a C.S.H. se plîngeau, și pe bună dreptate, de inexistența unui colț roșu corespunzător, capabil să devină centrul întregii activități cultural-educative din sector. Ca urmare forurile competente din combinat au pus la dispoziția aglomeratoriștilor o sală munuată, încăpătoare, dotată cu mobilierul necesar care înfruneste toate cerințele unui colț roșu modern. În baza condițiilor optime create, care este în prezent activitatea desfășurată la colțul roșu al fabricii de aglomerare?

Din primul contact cu sala colțului roșu se face simțită neglijența totală a organelor politice din fabrică față de agitația vizuală — mijloc profund educativ al muncii politice de masă. Deși frumoasă din punct de vedere al construcției, sala e neprimitoare, pare „dezbrăcată”: nici un panou stimulativ, nici o țoincă mobilizatoare sau fotomontaaj nu împodobesc pereții acesteia. Programul de activitate al colțului roșu stabilit pentru luna martie (programul de pe luna aprilie nu este încă întocmit) stă și acum „așșat” în dosul ușii, bine ferit de privirile oamenilor. Grație, el cuprinde patru obiective — trei conferințe și o recenzie — din domeniul tehnicii de producție și al culturii generale, practic însă, luna martie a luat sfârșit fără a face „cunoștință” cel puțin cu una din ele. În afară de cursurile învățămîntului politic care se țin în cadrul colțului roșu, în luna martie și prima decadă a lunii aprilie nu a fost organizată aici nici o acțiune cu caracter educativ, cultural.

Pînă la începutul anului curent, inactivitatea cultural-educativă din cadrul fabricii de aglomerare nu a-

părea în adevarată sa lumină întrucît era suplinită, în oarecare măsură, de programele prezentate la colțul roșu de brigada artistică de agitație a fabricii. Odată cu dezorganizarea acesteia însă, și apt produs în cursul lunii decembrie 1958, s-a stins și cea din urmă licărire a muncii educative prin care comisia culturală din sector — responsabil tovarășul Armaș Simion — își căuta salvarea ori de cîte ori era necesar să-și justifice „preocuparea” față de sarcinile pe li revin.

De munca cu cartea membrii comisiei culturale nici nu cutează să discute, întrucît orice încercare de justificare e infirmată de realitate: în trimestrul I al anului 1959, totalul cititorilor bibliotecii din secție este 24 (dintre care nici unul nu a solicitat orele carte tehnice); în luna martie și primele 10 zile din aprilie — nici un cititor. Cauza? Munca de popularizare a cărților e necunoscută aici. Tovarășul Anghel Maria — care este bibliotecarul secției — nu poate face față și acestei cerințe, dacă ne gândim că pe lângă funcția de bibliotecar mai are cel puțin alte cinci funcții pe linie politică, obștească, cetățenească...

Logic, cele de mai sus dovedesc cu prisosință un singur lucru, care este de altfel esențial: atît comisia muncii culturale, organizația de partid, comitetul de secție, cît și comitetul U.T.M. din fabrica de aglomerare nu au încă o viziune clară asupra rolului pozitiv mobilizator, pe care îl are munca vie, permanentă, de educare și culturalizare a masei, în activitatea de producție a acestora. Altfel, măcar unul din aceste organe s-ar fi trezit la timp din pasivitatea de pînă aici, și și-ar fi dat seama că o serie de deficiențe existente în activitatea fabricii de aglomerare (manifestate în calitatea produselor, în prețul de cost al acestora și în disciplina socialistă a muncii) ar fi putut fi înlăturate prin organizarea unor schimburi de experiență între echipele de aglomeratoriști, prin conferințe cu caracter tehnic, politic și cultural, prin dezvoltarea gustului pentru lectură la oameni, în sfîrșit, printr-o activitate operativă, plină de conținut, a brigazii artistice de agitație.

În această situație este de așteptat ca biroul organizației de bază P.M.R. de la fabrica de aglomerare să devedească primul că a înțeles așa cum se cuvine importanța activității cultural-educative într-un sector de producție și atenția ce i se cuvine acesteia.

I. DANUȚIU

Vom munci mai bine — pentru o producție sporită și de calitate bună

De curînd colectivului nostru de laminatori i-a fost decernat drapelul roșu de fruntaș pe țară, pe ramură, pentru semestrul II al anului trecut. Această distincție reprezintă pentru noi un îndemn ce ne entuziasmează mai mult în întrecerea pentru a da industriei prelucrătoare mai multe laminate peste plan.

În fața noastră stau sarcini de mare răspundere pe care sintem hotărîți nu numai să le realizăm, dar să le și întrecem. Analizînd posibilitățile ce există în secție, ne-am mîrit angajamentul luat de a produce peste planul acestui an 6.000 tone laminate, cu încă 2.000 tone. Este o sarcină care cere eforturi, dar care este pe deplin realizabilă dacă ținem seama că reducerea rebuturilor, provenite din arderi în special, este una din principalele rezerve concrete. În luna ianuarie de exemplu arderile de lingouri reprezentau 0,28 la sută. În februarie, mîncînd mai bine, procentul la arderi a scăzut la 0,15 la sută, deci aproape cu jumătate.

O rezervă indirectă, dar de care depinde creșterea producției de laminate este întreținerea agregatelor în care priviștea răspunderea revine în egală măsură muncitorilor, inginerilor și tehnicienilor, atît celor de la cuptoare, de la linia de laminare, cît și celor de la întreținere. Dacă în luna ianuarie am avut staționări din cauza defecțiunilor accidentale și mecanice 78 ore, în februarie timpul de staționare a laminatorului, din aceleași motive, în loc să scadă a crescut la 84 ore, astfel că în martie să scadă la 59 ore.

Înlăturînd aceste deficiențe considerăm că există posibilități ca angajamentul luat de a lamina peste plan pînă la sfîrșitul anului 8.000 tone oțel, să fie pe deplin realizabil.

Dacă pe trimestrul I al anului, planul a fost depășit în medie cu 4,26 la sută, și productivitatea muncii a crescut cu 3,52 la sută față de planificat, la rebuturi luate pe secție, am depășit procentul admis. Mult rebut a provenit din arderi ceea ce dovedește că și fochiștii din schimbul pe care-l conduc ca Radu Cărbunaru, Ilie Dragomir și alții muncitori de la cuptoare din celelalte schimburi nu s-au achițat de sar-

cini așa cum se cuvine. Împotriva acestei stări de lucruri, colectivul și în special comunistii au luat atitudine. Agitatori ca Petru Băidan, Iannis Bairas, Constantin Pădureț, dar o intensă gîncă de lămurire în rîndul laminatorilor pentru folosirea fiecărei rezerve. Mulți dintre cei care manifestau pasivitate față de calitatea producției, au devenit astfel fruntași, oameni de nădejde printre care amintim pe macaragiul Constantin Cornilă.

Astfel, în schimbul nostru din rîndul fruntașilor nu lipsesc manevranții Dumitru Ghenea, Anghel Marcu, fochiștul Gheorghe Semicuc, laminatorul Traian Barabaș și alții care dau mare atenție folosirii fiecărei rezerve pentru creșterea producției de laminate.

Oameni harnici ca laminatorul Jordan Ilea, manevranțul Ion Topliceanu, lucrează și în celelalte schimburi. Ultimele realizări dovedesc însă, că schimbul nostru a luat-o înainte înserind cea mai mare depășire de plan — 10 la sută. Fără îndoială că greutăți vom mai avea de întîmpinat. Insuflîrea și avîntul patriotic de care e cuprins întregul colectiv au drept țintă menținerea drapelului cișligat în întrecerea cu toți laminatorii țării. Și pentru aceasta vom munci mai bine pentru a da o producție sporită de laminate și de calitate bună.

IOSIF TRIFU
maistru laminator — șef de schimb

CĂRȚI NOI

K. MARX

— *Capitalul, vol. I*
Ediția a III-a, 876 pag., 27,50 lei
— *Capitalul, vol. II*
Ediția a II-a, 592 pag., 17 lei
— *Capitalul, vol. III*
partea I, 448 pag., 13,60 lei
partea a II-a, 475 pag., 13,50 lei

F. ENGELS

— *Anti-Dühring*
ediția a III-a, 480 pag., 10,25 lei
— *Dezvoltarea socialismului de la utopie la știință*
ediția a II-a, 80 pag., 1,05 lei

V. I. LENIN

— *Opere*
37 de volume — fiecare volum costă 7,50 lei
— *Articole din 1923*
56 pag., 0,80 lei
— *Caiete filozofice*
464 pag., 9,05 lei
— *Ce-i de făcut?*
ediția a III-a, 192 pag., 3,45 lei
— *Ce sînt „prietenii poporului” și cum luptă ei împotriva social-democraților?*
ediția a II-a, 252 pag., 4,70 lei



Comunistul Vlaicu Nicolae este conducătorul uneia dintre cele mai harnice echipe de la ajustaj, ce lucrează la laminorul de 800 mm.

Sub îndrumarea sa echipa „salvează” lunar de la rebut mii de kilograme oțel care intră în producția de calitate bună.



Tovarășul Hlinca Vasile este unul dintre cei mai buni pistolari ai secției laminare. Cu 6 ani în urmă a îmbrășișat meseria de pistolar și de atunci dă mare atenție curățirii țagelor și bramelor de oțel.

Posibilități de economisire a metalului în siderurgie

În procesul general de dezvoltare a industriei și în primul rînd a industriei grele, un rol important este încredințat industriei constructoare de mașini, chemată să asigure reconstrucția și dezvoltarea bazei tehnice a întregii economii naționale. Una din principalele condiții ale înăptuirii acestui obiectiv este dezvoltarea puternică a siderurgiei care trebuie să asigure baza de materii prime — fontă, oțel și laminate — de care are nevoie industria de mașini.

Economia de metal joacă un rol important în dezvoltarea industriei metalurgice.

Sporirea producției prin econo-

mia de metal se face cu cheltuieli extrem de mici față de restul producției. În acest fapt constă izvorul nesecat de reducere a prețului de cost pe unitatea de produs, care prin economia de metal se mărește fondul metalic al țării la un preț de cost mai scăzut.

În cele ce urmează se va căuta să se analizeze în prima parte, posibilitățile de economisire a metalului în siderurgie și măsurile ce trebuie luate pentru aceasta, iar în partea doua, rezultatele obținute de colectivul de muncă al C.S.H. în luptă pentru economia de metal în trimestrul I 1958.

Producția de fontă

Minereurile mărunte sau fracțiunile prăfoase din minereurile obișnuite, pe lângă faptul că provoacă un mers neregulat al turnatului, deoarece scade permeabilitatea coloanei de materiale încărcate în furnal, sînt în mare parte antrenate de gaze în afara furnalului, construind așa-zisul praf de furnal. Pierderile de metal datorită acestui fenomen se ridică pînă la 2,5 — 4,5 la sută. Pentru reducerea acestor pierderi, minereurile trebuie cîruite, iar mărunțul să fie trimis la aglomerator. De asemenea trebuie intensifi-

că recuperarea prafului de furnal și punerea în aplicare a metodei de utilizare a șlamurilor rezultate la instalațiile pentru curățirea fină a gazului de furnal.

Proporția de oxid de fier în zgurile de furnal se ridică pînă la 1,0 — 1,5 la sută, ceea ce reprezintă circa 1 la sută fier. Deși s-ar părea că această pierdere este mică, totuși ea reprezintă în anul 1958 la C.S.H. circa 6.000 tone fier, echivalînd cu circa 6.300 tone fontă. Mersul uniform al furnalului este remediul cel mai important pentru a limita pier-

derile de metal prin oxidul fieros din zgură.

Pierderile de fontă sub formă de incluziuni în zgură, sînt influențate de calitatea zgurii de furnal și în special de fluiditatea ei. Cu cît zgura va fi mai viscoasă cu atît va antrenarea mai multă fontă sub formă de picături. Uneori aceste pierderi sînt considerabile pînă ajunge pînă la

Consultatii

2-3 tone de fontă la o descărcare. Cu menținerea unui regim normal a zgurii, aceste pierderi se pot evita pînă aproape de zero.

Pierderile la banda de turnare sînt provocate atît de calitatea fontei, cît mai ales de felul organizării muncii și întreținerii agregatului. O fontă viscoasă cu proprietăți de curgere slabe va da naștere la pierderi importante de metal, ajungînd pînă la 6-7 la sută din întreaga cantitate de fontă lichidă. Neîntreținerea în bune condițiuni a benzii de turnare, conduce la pierderi importante de metal prin stropi.

Pierderea de metal prin urși de fontă este provocată de solidificarea fontei pe țălă. Cauzele mai impor-

tante care conduc la solidificările de fontă pe oale sînt următoarele: — Calitatea fontei necorespunzătoare (rece și viscoasă).

— Menținerea fontei timp îndelungat în oală.

— Necurățirea oalei după fiecare bascular.

Pierderile datorită „urșilor” de fontă se ridică la 1-2 la sută din fonta lichidă.

Producția de oțel

Pierderile de metal prin zgură, atît sub forma de oxizi, cît și de picături metalice, sînt influențate direct din cantitatea de zgură rezultată la fabricarea oțelului. Conținutul de oxid de fier al zgurii se cuprinde între 10-30 la sută.

O cantitate mare de zgură, sau de compoziție necorespunzătoare înrăutățește transmiterea căldurii, prelungește timpul de elaborare a șarjelor.

Din această cauză, trebuie luate măsuri pentru reducerea cantității de zgură, în primul rînd prin utilizarea unei fonte cu compoziție corespunzătoare (siliciu sub 1 la sută), prin utilizarea unui minereu de decarburare de bună calitate (maxim de 8 la sută SiO₂ și minim 60 la sută fier) și prin sortarea și curățirea fierului vechi de pămînt, nisip, beton, etc.

Se impune o mai intensă recuperare a fierului și manganului din zgurile cuploarelor Martin prin utilizarea lor în încălzirea furnalului.

Pierderile de metal prin deșeurile din hala de turnare sînt influențate de nivelul organizării muncii în hală precum și de calitatea oțelului elaborat. O mai mare atenție la montarea trenurilor de turnare, o montare îngrijită a dopurilor la oală, uscarea atentă a întregului ansamblu de turnare a oțelului, sînt condiții importante în lupta pentru reducerea acestor pierderi. De asemenea se impune reutilizarea acestor deșeuri din nou în cuptorul Martin, evitînd a fi aruncate pe haldă.

Rebuturile reprezintă pe lângă o cantitate importantă de metal pierdut, o valoare mult mai ridicată decît a tuturor celorlalte pierderi de metal. În general, rebuturile se datoresc în primul rînd nerespectării tehnologiei prescrise și în multe cazuri unor condițiuni mai grele de lucru, a lipsei de pregătire a fierului vechi și a calității necorespunzătoare a fontei precum și a cărămezilor refractare.

În oțelării, deși majoritatea pierderilor sînt recuperabile, totuși la

(Continuare în pag. IV-a col. 4-5)

A apărut „CARNETUL AGITATORULUI“ Nr. 3

NOTE

„leși rău din pîrau...”

Secția de propagandă și agitatie a Comitetului regional de partid a editat cel de-al treilea număr al carnetului agitatorului din acest an, care cuprinde materiale importante, privind experiența muncii de agitatie din industrie, agricultură etc.

În numărul de față, carnetul publică o interesantă rubrică, intitulată: „Reducerea prețului de cost — sarcină centrală”, în care s-au publicat câteva materiale din combinatului nostru scrise de agitatorul Avram Liviu de la uzina coeso-chi-

mică și Gheorghe Tiț de la oțelăria nouă. În articolul intitulat: „Importanța lucrurilor mărunte” agitatorul Gheorghe Tiț împărtășește agitativilor importanța pe care o au sarcinile „lucruri mărunte”. El dă exemplul felul în care s-a ocupat de recuperarea magnezitei din știc și a cărămizilor de la rine, lucruri considerate altă dată ca fiind lipsite de importanță. Agitatorul înfățișează și alte exemple. El a desfășurat o muncă susținută și în ceea ce privește folosirea rațională a

felurilor de desfundare, recuperarea dolomitei folosită la praguri etc. Agitatorul redă în articol și alte metode folosite de el, în direcția reducerii prețului de cost al oțelului cum sînt convorbirile la locul de producție, grafice etc. Carnetul agitatorului nr. 3 al Comitetului regional de partid este de un real folos pentru toți agitativilor din orașul nostru. Este de datoria organizațiilor de partid de a lua măsurile necesare pentru ca acest carnet să ajungă în modul cel mai operativ în mîna agitatorilor.

Să discutăm la concret despre reducerea prețului de cost

În ședințele noastre de producție sau în alte împrejurări, se discută desori despre necesitatea reducerii prețului de cost. Ca agitator, am vorbit și eu în muncitorilor despre posibilitățile pe care noi coșarii le avem în privința realizării unei producții la un preț de cost cât mai redus. Dar, ori de câte ori am făcut acest lucru, fără a alege argumentele cele mai convingătoare, rezultatele au fost nesatisfacătoare. Dimpotrivă, atunci cînd le-am vorbit la concret, cînd am fost exemplul personal, oamenii s-au convins și au putut înțelegi lucrurile frumoase.

Bunăoară eu, lucrez în schimbul de coșari condus de tovarășul inginer Căbușă Ioan. Schimbul nostru se menține de câteva luni fruntaș în întrecere, dar faptul nu ne-a mulțumit întodeauna. Realizăm cea mai mare producție, însă prețul de cost îl încărcăm cu cheltuieli inutile, ba avem multe spargeri de piloți, ba un coșari prea mare de energie electrică sau pierdem din timp cu tot felul de reparații la mașinile de șarjare.

Conducerea uzinei coeso-chimice, sub îndrumarea organizației de partid a luat o serie de măsuri în privința reducerii prețului de cost și deci oamenii trebuiau lamuriți asupra necesității punerii lor în aplicare. În această privință agitatorul din organizația noastră de bază au fost instruiți cu principalele probleme ce trebuiau lamurite prin discuții de la om la om și prin convorbiri la locul de muncă. Aici revin la afirmarea pe care am făcut-o mai înainte: pentru a desfășura cu bune rezultate munca ce ne revine nouă agitatorilor, trebuie folosite argumentele cele mai convingătoare. Vreau să redau un singur exemplu. Mecanicii de pe mașinile de șarjare pot contribui în bună măsură la reducerea prețului de cost prin înlăturarea spargerilor de piloți. Aceasta am observat-o din munca practică de fiecare zi pe care o prestez și eu ca mecanic pe una din mașinile de șarjare. Tova-

AVRAM LIVIU
agitator — uzina coesochimică a
G. S. Hunedoara

rășul Onasie Gheorghe este și el mecanic. Mai înainte vreme, foarte des se întâmpla ca din piloți pe care îi comprima să se spargă o însemnată cantitate. Cu toate că erau doar 36 kilograme spargeri pe pilot, în unele zile se ajungea la sute de kilograme spargeri pe un singur pilot. Văzînd aceasta, m-am interesat îndaproape de felul cum lucrează tov. Onasie. Am stat de vorbă cu el de mai multe ori și îi explicam cum lucrez eu. La început nu credea că s-ar putea lucra fără pierderi. Nedumeriri lui i-am pus însă capăt. L-am invitat să vadă cum lucrez eu pe mașina de șarjare. În acea zi am comprimat 16 piloți în numai 6 ore, din care nici unul nu s-a spart. I-am explicat atunci că nu trebuie să se grăbească la comprimare, să fie atent și să observe granulația și umiditatea cărbunelui și în funcție de acești doi factori să prelungească sau să scurteze perioada de comprimare a piloților. A mai trecut puțin timp și am observat rezultatul. Într-o lună, tovarășul Onasie Gheorghe a comprimat 419 piloți cu numai 1,9 kilograme spargeri pe pilot. Vestea s-a răspîndit și în cadrul celorlalte schimburi încît mecanicul Nisip Ioan, din schimbul tov. inginer Ardeleanu Viorel, comprimate și el 433 de piloți cu numai 6 kilograme spargeri pe pilot. Aceste succese au marcat doar începutul. Conducerea uzinei a luat apoi și alte măsuri pentru mărirea productivității muncii și reducerea prețului de cost. Noi agitatorii le-am susținut și pe acestea. Am stat de vorbă cu oamenii, fiecare la locul nostru de muncă și le-am insuflat încredere în ceea ce urma să realizăm.

Se punea problema ridicării înălțimii piloților cu o sută mm. În urma acestui fapt producția de coș putea crește cu circa 350 kg. pilot, iar prin mărirea gradului de comprimare se putea ajunge la creșterea producției de coș cu 1,5 procente. Aplicîndu-se aceste măsuri, în perioada 1 ianuarie—20 martie a.c., indicii de utilizare a volumului util

al cuptoarelor a sporit cu 15 la sută față de planificat, iar în luna trecută la preț de cost am realizat o economie de 10 lei pe tonă de coș.

Am arătat doar câteva exemple. Concluzia care se impune este aceea, că noi, agitatorii, atunci cînd ne desfășurăm activitatea în mijlocul maselor de oameni ai muncii pentru a-i mobiliza la îndeplinirea unei sarcini deosebit de importante cum este de pildă sarcina cu privire la reducerea prețului de cost, trebuie să le vorbim la concret, să le demonstrăm practic cum se poate face. În felul acesta, rezultatele vor fi întodeauna cele dorite.

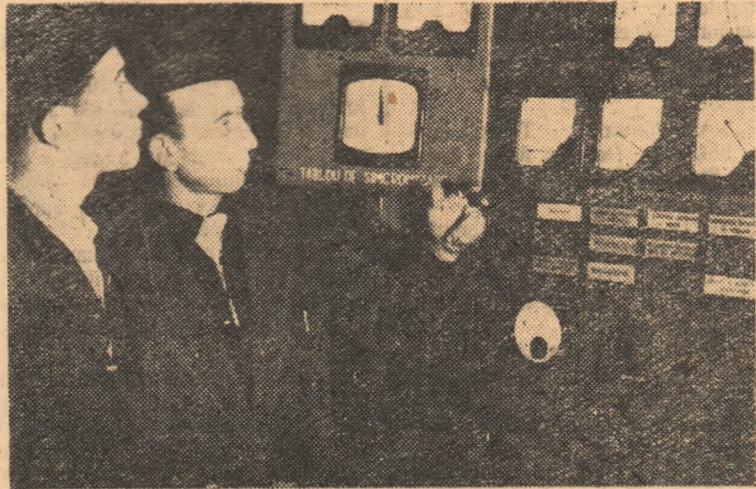
(„Carnetul agitatorului” Nr. 3)

Pe urmele materialelor publicate

„Mărunțiș”

În nota cu titlul de mai sus, publicată în ziarul nr. 711 se critica faptul că, casierii de pe autobusul I.G.O. pe ruta Hunedoara-Deva nu dădea călătorilor rest „pe motivul că nu are mărunțiș”. Cele sesizate fiind juste, conducerea I.G.O. înțormează ziarul prin răspunsul trimis că acel articol a fost prelucrat cu întreg aparatul de taxatori. Totodată, tuturor taxatorilor li s-a cerut să respecte întru totul disciplina financiară și să facă tot ceea ce este posibil pentru a da călătorilor restul cuvenit, arătîndu-li-se că este neingăduit ca sub masca „lipsei de mărunțiș” să-și creeze profituri proprii.

Pentru a preîntîmpina unele neplăceri și neînțelegeri ce se nasc din cauza mărunțișului, conducerea I.G.O. mai arată în răspunsul său — și pe bună dreptate — că ar fi de dorit ca și călătorii să posede bani mărunți.



Inginerul Cisar Iosif se ocupă îndeaproape de îndrumarea tehnicienilor de la centrala electrică nr. 2 a combinatului. ÎN FOTO: Inginerul Cisar Iosif explică șefului de tură Petrișoa Traian felul cum trebuie să fie încărcat generatorul.

NOAPTEA LA FURNALE

Fost lăsați în pace. Maistrul de schimb m-a anunțat telefonic:

— Peste 20 de minute șarjă! Să vină un electrician...

— Cîrstea! Pleci tu! — i-a zis unul din colegi. Vezi să ai grijă!

— Tînărul a plecat în ajutorul topitorilor. La furnalul 5 se desface o nouă șarjă. Electricienii sau termotehnicienii obișnuiesc să însoțească topitorii la desfundarea de știc, la elaborarea fiecărei șarje.

Controlul aparatelor a durat câteva minute. Olaru Alexandru — prim-topitor, cu brațele-i vinjoase, însoțit de topitorul Bolea Traian au luat în „primire” mașina de perforat șticul. Electricianul a schimbat poziția unui buton. Perforatorul mașinii a început să mistue pămîntul uscat ce astupase șticul doar cu trei ore în urmă.

O clipă, încă una, și platforma furnalului 5 a fost inundată de lumina rîului de fontă. Topitorului principal însă, șuvoiul incandescent nu-i era pe plac.

— La „joardă” băieți! — a strigat el.

Toți cei din jurul său, candidatul de partid Stănescu Grigore, Tușă Ilie, Căzghir Stefan s-au prins mai inimoși ca la horă, de „joardă” o bară de oțel lungă de aproape 10 metri cu care au făcut loc la știc, șuvoiului de fontă.

Nici gazele cu miros de sulf, nici temperatura destul de ridicată, nu le-au fost obstacole tinerilor topitori în lupta lor obișnuită, dar a-prigă, pentru a da patriei mai multă fontă.

A fi furnalist sau chiar numai electrician la furnale, nu-i ușor. Trebuie să ai curaj, să lucrezi cu dibăcie și pricepere ca să învingi colosul, să poți da șarje multe de fontă, mai ales cînd furnaliștii hunedoreni și-au pus gînd să-i întrecă pe cei de la Reșița...

Da! E o mare cinste, I. G.

10 ani de la naționalizarea farmaciilor

Cur ocazia împlinirii a unui deceniu de la naționalizarea farmaciilor particulare, a avut loc la sediul Oficiului farmaceutic regional Deva, o ședință festivă, la care au participat numeroși farmaciști, tehnicieni farmaceutici, salariați ai sectorului farmaceutic din orașul Deva și delegați din toată regiunea.

Tovarășul Tomescu Mircea, farmacist, inspector al Oficiului farmaceutic regional Deva, a făcut o amplă analiză a realizărilor și perspectivei sectorului farmaceutic din regiunea Hunedoara de la naționalizare și pînă astăzi. Față de anul 1951, cînd exista o farmacie la 7.900 locuitori, astăzi numai la 3.800, locuitori revine câte o unitate farmaceutică. S-au înființat farmacii noi și moderne în Valca Jiului la: Uricani, Lupeni-Braia, Vulcan, Aninoasa, Petroșani (în cartierul blocurilor muncitorești, cea mai modernă farmacie din regiune), s-au renovat farmaciile nr. 3 Hunedoara, 16 Alba-Iulia, 12 Petroșani, 1 și 2 Deva, s-au înființat 8 puncte farmaceutice de gradul I de sine stătătoare, în centre muncitorești mai izolate. Din totalul de 160 puncte

farmaceutice în mediul rural, 85 puncte sînt de gradul II, pe lângă unități sanitare, iar 75 de puncte de gradul III pe lângă cooperativele de consum sătești.

Sediul oficiului farmaceutic regional și depozitul regional de medicamente, de unde pînă la naționalizare erau într-un local cu totul necorespunzător și cu personal foarte redus și necalificat, astăzi are spațiu suficient, cadre bine pregătite, condiții optime de lucru, fiind considerat printre oficiile cele mai bine dotate și organizate.

După discuții, tovarășul farmacist Labud Andrei, directorul O.F.R. Deva, trîgînd concluziile asupra ședinței, arată că realizările din cei 10 ani trecuți, sînt o cheazăie pentru îndeplinirea obiectivelor propuse spre binele clasei muncitoare.

La sfîrșitul ședinței s-a dat o cître unele telegrame de salut Ministerului Sănătății și prevederilor sociale — Direcția generală farmaceutică, cu ocazia împlinirii unui deceniu de la naționalizarea farmaciilor particulare.

De peste HOTARE



DE COMUN ACORD

După cum arată ultimul schimb de note dintre guvernele puterilor occidentale și guvernul Uniunii Sovietice, în sfârșit s-a căzut de acord asupra convocării unei conferințe a miniștrilor afacerilor externe ai celor patru puteri, ca și a unei conferințe la cel mai înalt nivel. Se pot considera drept unanim acceptate următoarele puncte:

la conferința miniștrilor afacerilor externe și la conferința la cel mai înalt nivel să se treacă la rezolvarea problemelor internaționale urgente;

la 11 mai 1959 să se convoace la Geneva conferința miniștrilor afacerilor externe care să ia în discuție problemele germane;

la această conferință să participe și reprezentanții ai celor două state germane.

Deocamdată rămâne deschisă, urmînd să fie rezolvată la conferință, problema participării reprezentanților Poloniei și Cehoslovaciei, țări vecine cu Germania, care au fost primele victime ale agresiunii hitleriste și

sînt direct interesate în rezolvarea problemelor germane.

În nota din 30 martie adresată Statelor Unite guvernul sovietic își exprimă speranța că toți participanții la apropiata conferință își vor aduce contribuția pozitivă la lucrările ei și că ea va însemna un pas important în direcția instaurării unei păci trainice în Europa. Această speranță o împărtășește întregul popor sovietic, ca și toți oamenii din toate țările care doresc o pace trainică și destinderea încordării internaționale.

Este timpul ca evoluția evenimentelor internaționale să fie orientată spre consolidarea păcii — așa pune problema Uniunea Sovietică. În declarația cu prilejul împlinirii a zece ani de la înființarea N.A.T.O., guvernul sovietic, condamnînd orientarea agresivă a activității acestei organizații și politica ei îndreptată spre încordarea relațiilor dintre state, arată că situația existentă este intolerabilă, că nu se mai poate întîrzia cu

luarea de măsuri care să pună capăt cursei înarmărilor și războiului rece.

Guvernul sovietic a făcut pînă acum numeroase propuneri constructive în această privință, printre care și propuneri adresate nemijlocit N.A.T.O. Pînă în prezent însă, aceste propuneri au rămas fără răspuns. Astăzi, în legătură cu apropiata sesiune a N.A.T.O., guvernul sovietic se adresează din nou statelor din acest bloc, chemîndu-le să abordeze problemele internaționale arzătoare de pe o poziție care să permită ca evoluția evenimentelor internaționale să fie orientată spre consolidarea păcii.

Apropiata conferință a miniștrilor afacerilor externe trebuie să slujească și ea aceluiași scop. Această misiune a conferinței corespunde, fără îndoială, în întregime dorinței cercurilor largi ale opiniei publice din toate țările.

Înflorirea Regiunii autonome Sințian-Uigure

În regiunea autonomă Sințian-Uigură, unde înainte de eliberare nu exista de fapt o industrie modernă, în 1958 s-au elaborat peste 200.000 tone de oțel și fontă, s-au produs mii de kilowați de energie electrică, a fost pusă la punct fabricarea a zece de varietăți de produse industriale.

Construirea căii ferate Alma-Ata-Lancijou are un rol important în dezvoltarea economiei regiunii Sințian-Uigură. Pînă în prezent au fost așezate peste 1.000 km. de șine de cale ferată în partea de vest a regiunii. De-a lungul magistralei se înalță așezările muncitorești, clădirile întreprinderilor industriale ș. a.

Geologii chinezi au descoperit la nord de depresiunea Djungara zăcăminte de minereu de fier, evaluate la aproximativ un miliard de tone. În munții Kuenlun s-au descoperit mari rezerve de plumb și zinc, minereu conținînd 60% fier.

Se construiește cu avînt orașul petroliștilor — Karamai. În ultimul timp geologii au descoperit un nou

Știri din industria sovietică

In fiecare minut

În 1958, în U.R.S.S. se produceau în fiecare minut peste 106 tone de oțel, — cantitate suficientă pentru fabricarea a 118 autoturisme „Moskviți”. Peste șapte ani, producția de oțel va spori în Uniunea Sovietică pînă la 170-175 tone pe minut. Din această cantitate de metal se pot fabrica peste 300 de srunguri de filetat.

Într-un minut Uniunea Sovietică produce în 1958 aproximativ 450.000 kWh. de energie electrică — cantitate suficientă pentru a alimenta cu energie, timp de trei ani, o așezare mare, bine amenajată, cu peste 300 de case.

În 1965, Uniunea Sovietică va produce într-un minut peste 960.000 kWh de energie electrică.

În fiecare minut, în Uniunea Sovietică se extrag în prezent peste 180 tone mineruri de fier, peste 230 tone de fier, se produc peste 25 tone de îngrășăminte minerale, aproape 2.000 kg. de mezeluri, peste 3.400 kg. de produse zaharoase, se transportă aproximativ 480 metri cubi de material lemnos se fabrică cel puțin 48 de ceasornice, 3 aparate de fotografiat, 2 televizoare și 7 aparate de radio.

La fiecare patru minute de pe coșurile uzinelor sovietice coboară

o combină cerealiară și o mașină-uneltă așcheitoare de metal.

În anul 1958, în U.R.S.S. se produceau în fiecare minut, peste 1.200 metri pătrați de carton gudronat, peste 4.600 de plăci convenționale de ardezie, aproximativ 260 metri pătrați de sticlă pentru ferestre.

În perioada 1959-1965, în U.R.S.S. se vor construi din investițiile capitale de stat, cu mijloacele populației, cu ajutorul creditului de stat, locuințe cu o suprafață totală de 650-660 milioane metri pătrați, sau aproximativ 15.000.000 de apartamente. Aceasta înseamnă că în anul septenuului în fiecare minut se vor construi în medie patru apartamente.

Extinderea rețelei de televiziune

În anul 1958, în R. Cehoslovacă au fost instalate 155.000 aparate de televiziune. În primele două luni ale acestui an numărul lor a sporit cu încă 45.214. Pînă la sfîrșitul lunii februarie 1959, își instaiaseră aparate de televiziune 373.075 de familii din R. Cehoslovacă, revenind un televizor la fiecare zece familii. Într-un viitor apropiat această cifră va crește și mai mult. Extinderea tot mai largă a rețelei de televiziune în R. Cehoslovacă se datorește producției sporite a uzinelor constructoare de mașini care în 1958 au produs aproximativ 130.000 de televizoare. Anul acesta ele vor produce 190.000 iar în anul 1960 capacitatea lor anuală va fi de 240.000 aparate de televiziune.

Programele transmise de cele patru centre de televiziune din Cehoslovacia pot fi recepționate în bune condițiuni pe aproximativ 30% din teritoriul țării. Pînă la sfîrșitul anului 1960, rețeaua centrelor de televiziune va fi completată. La principalele centre de televiziune din Praga, Ostrova, Brno, și Bratislava, care funcționează în prezent, vor fi adăugate alte șase centre — cinci în Boemia și unul la răsăritul Slovaciei. Actualul centru din Praga va fi înlocuit cu un centru mai modern, puternic și perfecționat din punct de vedere tehnic.

Posibilități de economisire a metalului în siderurgie

(Urmare din pag. II-a col. 1-5)

fiecare topire, rezultă o pierdere nerecuperabilă care prin topiri repetate se adună și în acest fel cantitatea de metal pierdută iremediabil crește. Pe lângă acestea indicele de folosire a capacității agregatului scade direct proporțional cu aceste pierderi, de asemenea prețul de cost este influențat negativ.

Producția de laminate

Dacă se montează cu 100 la sută toate pierderile de metal din industria siderurgică, prin deșeuri care se obțin la producția fontei, a oțelului și a laminatelor, atunci deșeurile laminoarelor reprezintă aproximativ 40 la sută.

În acest fel, cantitatea maximă de deșeuri și totodată posibilitățile cele mai mari pentru obținerea de economii de metal se găsesc în producția de laminate.

Cu toate că aceste posibilități apar la producția de laminate, rolul cel mai important în economia de metal revine în proporție de circa 70 la sută producției de oțel, restul de 30 la sută revine producției de laminate. O însemnătate specială pentru micșorarea consumului de metal în fabricarea laminatelor, depinzînd de producția de laminate o au:

1) Problemele de sporire a preciziei de laminare și trecerea la toleranțe mai restrinse și la cele în minus. Tînd seama de greutatea teoretică a laminatelor la dimensiunea nominală, economia de oțel obținută prin laminarea cu toleranțe negative, este cuprinsă între 1,5-2 la sută, iar în comparație cu laminatele în limite pozitive stabilite de STAS, această economie este mult mai mare ajungînd de la 5 la 10 la sută.

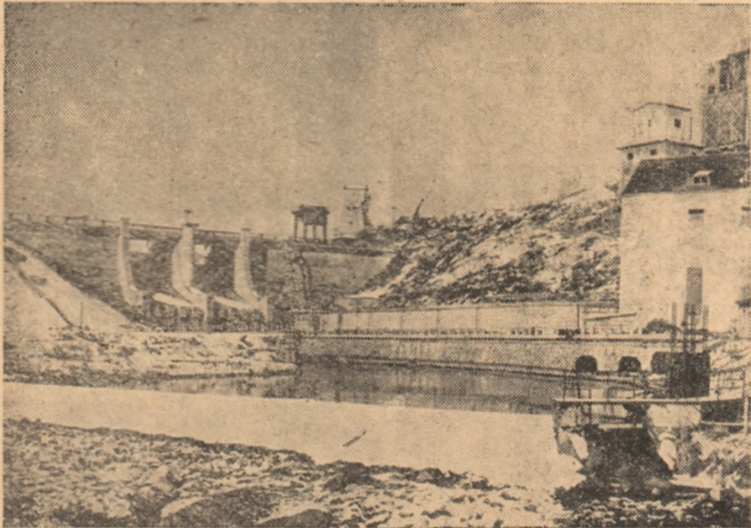
2) Pierderile de metal prin încălzirea lingourilor în cuptoare se prezintă sub formă de zgură și funde și ajung în mod normal pînă la 3 la sută.

La o producție de 500 mii de tone laminate aceste pierderi reprezintă o cifră importantă, circa 16.000 tone metal pierdut.

Reducerea pierderilor prin încălzire depinde de conducerea operației de încălzire. O mare importanță joacă excesul de aer și durata ținerii lingourilor în cuptor.

Printr-o conducere corectă a încălzirii oțelului, prin folosirea conductoarelor automate a regimului termic al cuptorului, prin folosirea de aparate de măsură și control și alte măsuri se pot reduce pierderile de oțel prin ardere.

Inginer REBREANU GHEORGHE C.S.H.



Hydrocentrala din Lipno, sudul Boemiei, R. Cehoslovacă, e prima centrală electrică dintr-un întreg sistem de lucrări hidraulice de pe cursul fluviului Vltava. Această hidrocentrală va intra în funcțiune la 1 Mai. Aci se creează un lac de acumulare de 306 milioane metri cubi de apă care vor iriga peste 4560 hectare. Lucrările de fundații sînt avansate. ÎN FOTO: Barajul Lipno.

SPORT

Cupa ziarului „Uzina noastră”

În cadrul întîlnirilor desfășurate joi 9 aprilie s-au înregistrat următoarele rezultate tehnice:

TENIS DE MASA

Administrativ C.S.H. — Corvinul: 5-0. Partidele Sănătatea — Șantierul I și Șantierul II — Șantierul IV au fost amânate pentru duminică 12 aprilie.

VOLLI

C.S.A. — Șantierul II: 2-0.
Corvinul — Șantierul IV: 2-0.

FOTBAL

Pe stadionul D.R.D.M. s-au întîlnit în cuplaj echipele Corvinul III cu Șantierul 2 și Corvinul 2 cu Aglomerator. În prima partidă, superiorii din toate punctele de vedere, corvinii au câștigat cu 6-1 (1-1). Au jucat formațiile:

CORVINUL III: — Buzea — Iles, Stăniță, Drosus — Dăscălița,

Jurca — Ușu, Bodreanu, Huzum, Popa, Biriad.

ȘANTIERUL II: — Alcu — Constantin, Sava, Toma — Hansel, Mihnea — Cliniciu, Neamtu, Sipoș, Dondoș, Velicu.

Cea de a doua partidă a fost deosebit de pasionantă și s-a desfășurat la un bun nivel tehnic prin contribuția ambelor echipe. Susținătorii Corvinului II care înainte de începerea meciului vedeau în echipa tinerilor aglomeratoriști un adversar ușor de întrecut și-au dat seama chiar din primele minute de joc că s-au înșelat. Aglomeratoriștii au avut mai tot timpul inițiativa și au reușit să preia conducerea cu 1-0 în prima repriză.

Abia spre sfîrșitul celei de a doua reprize, Corvinul II reușește să egaleze. În penultimul minut al prelungirilor Aglomeratorul înscrie, câștigînd astfel o partidă grea. Scor final: 2-1 (1-1) (1-0). Formațiile: AGLOMERATOR — Nănuș — Simion I, Moga — Rădu-

lescu — Vasile, Morcov — Dodu, Simion II, Zoni, Ursache, Tănașe. CORVINUL II: — Cojereanu, Ivan, Cișmaș, Toma — Oncică, Orhidan, — Peronescu, Tătărucă, Burlacu, Grigorescu, Petica.

Pentru învingători au înscris Vasile și Ursache.

Pe stadionul C.S.A. s-au intrunit echipele C.S.A. și Știința. În fața tinerilor și neexperimentaților jucători ai Științei, echipa C.S.A. a câștigat cu 6-0 (2-0). Au jucat formațiile:

C.S.A.: Ionescu — Tușan, Istudor, Suhani — Damian, Moșe, Tuțianu, Stanciu, Berceanu, Mușeteanu, Grivescu.

ȘTIINȚA: Iorgu — Dinșoreanu, Dombrovșchi (Iles), Groși — Memos, Davinca (Gostian), Lazarin, Ghișoiu, Iles, Schromer, Neagu, (Hepp).

Golurile au fost marcate de Berceanu (3), Tuțianu (1) Grivescu (1) și Mușeteanu (1).

În cea de a doua partidă: Bluming — Șantierul III: 3-0.

Semifinalele se vor desfășura marți 14 aprilie pe stadionul Corvinul, după următorul program:

Ora 16: Aglomerator — Bluming.
Ora 17,45 C.S.A. — Corvinul III.
I. FLORIAN