

# VIAȚA NOASTRĂ

ORGAN AL COMITETULUI ORĂSENESC P.M.R. HUNEDOARA ȘI AL STATULUI POPULAR ORĂSENESC

ANUL VIII (X) Nr. 736

SIMBATA 20 Iunie 1959

4 pagini 20 bani.

## Hunedoara — Reșița

Produsul	Prod. în %	Tone în con- tul angaj.	Indici de utilizare	Preț cost oper. lei/t.	Produsul	Prod. în %	Tone în con- tul angaj.	Indici de utilizare	Preț cost oper. lei/t.
Oțel	106,80	21.080	5,06	-11,47	Oțel	118,8	18.259	5,83	+12,54
Fontă	103,93	10.138	0,812	-17,41	Fontă	107,8	4.964	0,804	-16,67
Lam.	104,49	11.936	36,31	-0,88	Lam.	102,0	3.631	-	-
Cocs	116,90	32.393	0,964	-4,54	Cocs	100,6	364	0,854	+25,37

### Intrecerea la zi

În fiecare dimineață pe graficul de producție din fața cuptoarelor oțelării electrice apar cifre noi. Și de fiecare dată topitorii le urmăresc cu grijă, le verifică uneori, asta pentru mai multă siguranță. Apoi, se avintă în luptă cu focul cuptoarelor, se întrec care să lucreze mai bi-

ne, să producă mai mult. LUNA aceasta, până în dimineața zilei de 19, locul de frunte în întrecere nu a fost „cedat” de oțelarii conduși de Haiduc Florian de la cuptorul 1. Nu pentru că n-ar fi avut cine să-i întrecă, ci pentru că echipa lui a muncit cu cel mai mare randament — în 18 zile, 108 tone oțel special peste plan.

Cu o diferență doar de o jumătate de șarjă în urmă se află oțelarii din echipa lui

Cocaris Hristos. Dar ei și-au pus în gând ca până la sfârșitul lunii să-i întrecă pe cei conduși de Haiduc, să câștige ei locul de frunte. E un fapt posibil. Oțelarii sunt oameni ambițioși și nu se lasă ușor întrecuți, când e vorba de plan, când e vorba de întrecerea cu reșițenii. Faptele, le confirmă cel mai bine gândurile, priceperea și forța lor. În numai cele 18 zile ale lunii iunie, topitorii cuptoarelor electrice au produs în afara sarcinilor de plan 495 tone oțel special.

### Și-au îndeplinit planul semestrial

Antrenat în întrecere socialistă, colectivul de muncă al sectorului turnătorie de tuburi din Combinatul siderurgic Hunedoara a obținut în această luna un important succes. De pildă, numai în 5 luni și 8 zile, planul semestrial a fost îndeplinit, dându-se peste 150 tone tuburi în contul angajamentului. Economii realizate numai până la 1 iunie se ridică la suma de peste 165.000 lei. O contribuție importantă au avut-o echipele conduse de Pavel Ștefan, Molnar Ladislau.

### Cit mai multă fontă peste plan

Harnicii furnaliști ai secției a doua furnale, luptă neobosiți pentru a da cit mai multă fontă și de bună calitate. De pildă de la 1 până la 17 iunie a.c. colectivul de muncitori ce deservește furnalele 5 și 6 a dat peste plan 1.766 tone fontă. În această perioadă prețul de

cost s-a redus cu 62,79 lei pe fiecare tonă, iar indicii de utilizare a agregatelor a crescut cu 5,80. Brigazile cu cele mai bune realizări sînt, cea condusă de Comșa Alexandru, care a dat 477 tone fontă, Jurca Simion 271 tone fontă, iar brigada tovarășului Olaru Alexandru 232 tone fontă peste plan.

## Cîntec și dansuri inspirate din viața nouă

Orașul nostru a avut cîntecul să găzduiască faza regională a celui de-al V-lea concurs al formațiilor artistice de amatori. Spectatorii din orașul nostru îndrăgostiți de dansul popular, de cîntecul nou, care timp de două zile au umplut pînă la refuz marea sală a Teatrului nou, au plecat pe deplin satisfăcuți, deși Hunedoara nu era reprezentată la acest concurs decât de trei formații artistice.

Trebuie remarcat de la bun început faptul că majoritatea formațiilor au prezentat în cadrul concursului cîntec și dansuri inspirate din viața nouă a patriei noastre, din munca lor de fiecare zi. Exemple în această direcție sînt multe: corul siderurgistilor (cîntec închinat harnicilor furnaliști, oțelari) corul constructorilor (cîntecul „Lu-

bitul meu stăpîn e pe furnal”) echipa de dansuri a T.R.C.L.II, din Deva (dansul cu tema: „Darul constructorilor”). Și lista ar mai putea fi continuată.

Cele două coruri ale siderurgistilor și constructorilor au fost de departe cele mai bune, fapt care a făcut ca înalta pentru primul loc și deci dreptul de a participa la finală, să se dea direct între ele. Alți coriști, orchestrații, cit și cei doi dirijori Mircea Gorgos și Boris Cobasnișu, merită felicitări pentru felul strălucit în care au prezentat la concurs nivelul înalt al muncii culturale din orașul nostru în anii puterii populare.

Interpretare, mult simț muzical, repertoriu bine ales, ținuta artistică — iată calități prin care s-au impus cele două coruri hunedorene. Ju-

riul nu și-a spus încă cuvîntul. Cu siguranță că formația cea mai merituosă va primi locul întâi, răsplătind astfel străduințele făcute de săptămîni și luni de zile.

Amintind despre brigada artistică a termocentralei 2, trebuie mai întâi să vorbim puțin despre textul și interpretarea acestei formații. Căci aceste două elemente, esențiale de altfel, au făcut ca tinerii de la C.T.E. 2 să nu aibă un succes deplin. Cîntăva interpreți s-au cam bîlbit, iar textul — cu mici excepții — a fost sărac, neexpresiv. Dacă forma originală de a prezenta programul — ca un spectacol televizat — ar fi fost susținută de un text bun, atunci fără îndoială că succesul lor ar fi fost mai bun. Cred că tinerii din brigada de la C.T.E. 2 au văzut programul prezentat de membrii brigăzii de agitație din Aninoasa. Aceștia au dat o adevărată lecție de felul cum trebuie pregătit și prezentat un program.

Faza regională a celui de-al V-lea concurs al formațiilor artistice de amatori a fost un reușit schimb de experiență între cele mai bune formații din regiunea noastră și în același timp un minunat mozaic muzical

### Din carnetul corespondentului voluntar

## TREI FRĂȚI

Poate mai sînt trei frați și în alte secții de combinatului dar eu mă voi opri un moment lângă cei trei, frații Pop de la secția laminare. Nu se deosebesc de ceilalți muncitori din secție. Între ei mă sînt cu între niște vechi prieteni.

Cînd l-am cunoscut pe fochistul Pop Leonuț, fără ca cineva să-mi spună ceva în legătură cu el m-am gîndit că omul acesta face fără îndoială tot ceea ce îi stă în putință pentru ca procesul de producție să se poată desfășura în bune condițiuni. Știu și eu de unde această impresie? Poate pentru că-l vedeam tînr, voinic, hotărît în mișcare.

Cîteva zile mai tîrziu, trecînd pe lângă panoul de onoare, printre fotografiile altor fruntași, am putut observa cu ușurință un chip cunoscut care îmi zîmbea. Era fochistul Pop Leonuț.

Cînd l-am întrebât pe șeful secției — tovarășul inginer Pascu — ce părere are despre tovarășul Pop, mi-a răspuns: „E un muncitor destoinic. Alături de ceilalți doi

frați ai săi, sînt tineri cu care secția noastră se mîndrește. Acum sîntem în întrecere cu Reșița. De oameni ca aceștia avem nevoie”.

I. DRAGANESCU

(Continuare în pag. IV-a)

MIRCEA NEAGU

## Din viața INTREPRINDERILOR

### Cooperativa „Drum nou” în plină dezvoltare

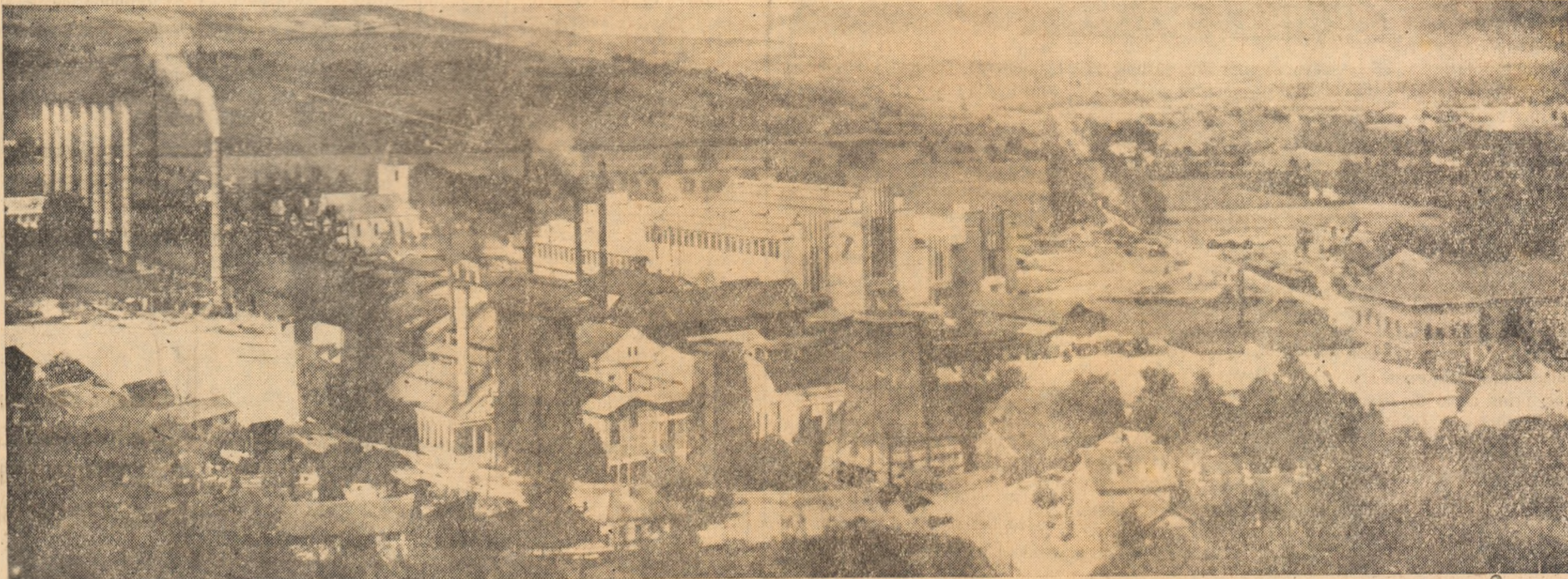
Primul nucleu al cooperativei noastre „Drum nou” l-a constituit cooperativa „8 Mai” care a luat ființă în anul 1951 cu un număr de 30 membri. În anul 1952, acesteia unități de cismărie i s-a mai alăturat una sub denumirea de croitoria „Drum nou”, iar în 1954 prin comasarea tuturor celor șase unități care au luat ființă între timp s-a format cooperativa „Drum nou”.

În anii care au urmat, datorită preocupării consiliului de conducere și sprijinului acordat de Comitetul orașe-

nesc de partid și Comitetul executiv al Sfatului popular al orașului Hunedoara, cooperativa noastră s-a dezvoltat mult ajungînd astăzi să aibe un număr de 35 secții cu peste 200 membri. Numai în acest an, de pildă, au fost înființate șapte noi secții printre care un atelier de reparat radio, o secție de croitorie pentru bărbați și femei la O.M., un atelier de tîmplărie și unul de reparat și închiriat biciclete etc.

LUCIIN ADRIAN  
corespondent

## HUNEDOARA CU ZECI DE ANI ÎN URMĂ



Cu prilejul aniversării a 75 de ani de la



punerea în funcțiune a primului furnal din Hunedoara

# Din trecutul combinatului hunedorean

„...Hunedoara de astăzi, oraș al flăcărilor și al oțelului, precum și al unor prefaceri tot atât de aprige ca flăcările și ca oțelul, este pagina ultimă și cea mai celebră a unei evoluții multimilenare, în care sînt prezente toate treptele de seamă ale culturii umane. Astfel orașul, cu toată originalitatea lui izbitoare, imprimată în cronică de piatră și de metal a istoriei, cu tot specificul unor seisme sociale care-l răscolesc acum, întruchipează esența și sensul unui vast proces petrecut în țara noastră, de la origini și pînă astăzi și care culminează cu evenimentul cel mai grandios al veacurilor: revoluția socialistă...”

V. Nicorovici: „400 de zile în orașul flăcărilor”.

## Începuturile extragerii și prelucrării fierului în împrejurimile Hunedoarei

Faptul că în epoca ocupației romane în Dacia, mineritul feros și extracția fierului din minereuri era în plină înflorire, este dovedit de inscripții, de marele număr de medalii și monede, cit și de uneltele de fier descoperite în minele străvechi de la Ghelar și Teliuc cu ocazia reluării exploatării minelor vechi.

Dar este de asemenea cert că nu românii au descoperit aceste mine, în momentul ocupării Daciei, ei fiind continuatorii unei industrii miniere și metalurgice existente și destul de avansate.

Acest lucru este dovedit de importante cantități de zguri metalurgice găsite pe culmile și coastele dealurilor din jurul Hunedoarei, cit și de numeroasele cuptoare primitive găsite în apropiere; diverse vase și cioburi dezgropate în apropierea cuptoarelor, situate în începutul siderurgiei pe aceste meleaguri cu câteva secole înaintea erei noastre.

Numeroase uneltele și arme din fier găsite la Grădiștea Muncelului și Costești, vechi cetăți dacice datînd din perioada dintre secolul I î.e.n. și secolul I e.n. nu pot proveni decît din atelierele din jurul Hunedoarei, de asemenea uneltele de fier cu care se extrăgea aurul, mult rîvnita bogăție a Daciei, nu pot proveni decît din aceeași sursă.

În timpul ocupației romane în Dacia, minele de fier de la Ghelar și Teliuc au fost exploatare pentru obținerea

fierului necesar fabricării armelor de care avea nevoie legiunea XIII-a Gemina, cu sediul la Apulum (Alba-Iulia de astăzi), limonita extrasă din aceste mine fiind găsită de romani ca foarte potrivită pentru obținerea a diferite produse din fier.

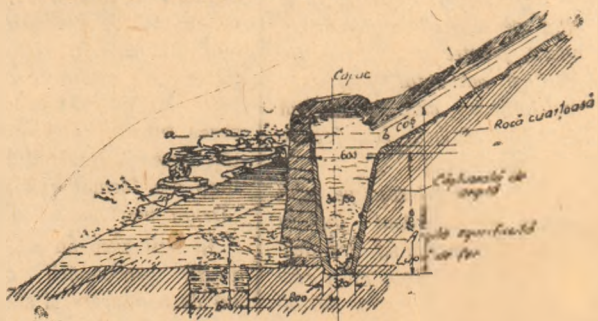
Cu ocazia unor prospecțiuni miniere efectuate la Teliuc în anul 1904, sub dărmăturile unor case, s-a găsit o coloană comemorativă, din calcar cristalin compact, purtînd o inscripție. Mineritul fieros și industria fierului au ajuns la o înflorire deosebită la Teliuc, sub conducerea celor doi cetățeni, care au ridicat coloana: Octavius Caius Gaurius Gaurianus și Flavius Sotericus, mai ales sub domnia împăratului Antoniu Piuł Garacalla, succesorul lui Septimiu Sever — (între anii 211-217 e.n.)

Probabil cei doi arendași, foarte mulțumiți de veniturile ce le aduceau exploatarea, au ridicat coloana ca recunoștin-

ță împăratului. În cursul săpăturilor s-au găsit și urmele a două fundații de clădiri, ce serveau drept locuințe și birou pentru conducătorii exploatării.

Avîntul industriei de fier nu a fost însă de lungă durată: începe migrațiunea popoarelor, care favorizează răscoalele sclavilor și ale populațiilor autohtone, contra cötropitorilor romani. În timp ce luptele sclavilor creșteau, atacurile „barbarilor” și a triburilor dace libere se țineau lanț la granița imperiului roman, astfel că legiunile romane părăsesc Dacia în anul 271 e.n.

Cei ce exploatau minele, sclavii mineri, ca și grosul populației, nu au părăsit Dacia. Industria fierului s-a retras însă pe înălțimile greu accesibile ale Ghelarului, la adăpost de atacurile popoarelor în migrațiune care au trecut peste teritoriul țării noastre.



Cuptorul primitiv, datînd din secolul al IX-lea, găsit în Valea Caselor de lângă Ghelar.

## Știați că...

...minerul de fier se cîntărea și în timpurile străvechi? La Ghelar s-a găsit un cîntar de mină, datînd din epoca ocupației romane. Pe el este imprimat și numele fabricantului: Festi.

...exploatarea minelor era foarte periculoasă, mai ales primăvara, în timpul dezghețului? La Ghelar s-au găsit sculele unui miner, lângă care se aflau și oase de om, probabil ale posesorului sculelor, prins acolo de o surpare, datînd cam tot din aceeași perioadă.

...după calculele aproximative, de la începuturi și pînă în 1778, deci în mai bine de două milenii, la Ghelar s-au

extras circa 700.000 tone minereuri, din care s-au fabricat circa 300.000 tone oțel și fontă? Hunedoara de azi produce această cantitate în câteva luni.

...bătrîni muncitori din Govăjdia — azi pensionari, susțin că picioarele turnului Eiffel din Paris au fost turnate din fontă produsă la Govăjdia?

...potrivit unor documente datînd din anul 1754, în jurul Hunedoarei existau în acea vreme 11 ateliere pentru extragerea și prelucrarea fierului: două la Limpert (lîngă Govăjdia), la Nădrab, Bania de Case (Govăjdia), Bala lui Grai, Franci, Toplița

(2 ateliere), Teliucul Inferior Plosca și Runc?

...populația orașului Hunedoara, printr-o cerere adresată guvernului prin Kerpely Antal, savant cu renume, directorul uzinelor de fier ale monarhiei, a oferit în mod gratuit trecerea în proprietatea statului a terenurilor necesare pentru construirea uzinei și pentru funicular, cit și sprijin nelimitat în executarea lucrărilor de construcție? Această cerere și avantajele oferite au determinat guvernul să aprobe construirea uzinei la Hunedoara și nu la Deva sau Simeria, cum se proiectase inițial.

## Primele furnale pe meleagurile hunedorene

### Furnalul de la Toplița

Furnalul de la Toplița, localitate aflată la circa 15 kilometri de Hunedoara, pe

te de incendiu, ne mai fiind reeclădite. Azi, la Toplița, un morman de zguri mai aminteste existența lui.



Furnalul din Govăjdia la începutul secolului nostru, în plină funcțiune.

valea Cernei, în amonte, era cel mai vechi din țara noastră. Din documente nu reiese anul construirii, se știe însă, că în anul 1754, deci, acum mai bine de 200 de ani era în funcțiune. Potrivit unui document uzinal datînd din anul 1787, în acest an au funcționat 112 schimburi duble, adică zile. Remarcăm că în acea vreme un muncitor muncea cel puțin 12 ore pe zi. Producția anuală era de 25-30 mii măji de fontă (2500 — 3000 tone). De dimensiuni ce azi ne par minuscule, era alimentat cu limonită, mangal și calcar dolomitic, iar vîntul suflat de cele două foale din piele nu se preîncălzea. Producția maximă atinsă a fost în 1836 — 43.929 măji de fontă.

La 15 Ianuarie 1837, clădirea și instalațiile furnalului de la Toplița au fost mistui-

### Furnalul de la Govăjdia

Construirea furnalului la Govăjdia a fost determinată de considerente economice: la nivelul tehnicii de atunci, aici, la confluența a două piraie, Runc și Nădrab, era locul cel mai favorabil pentru edificarea unui furnal. Aici, se întîlneau, pe drumurile cele mai scurte, mangalul și minerul de fier cu sursa de energie: apa.

Lucrările de construire au început în 1806, furnalul propriu-zis s-a terminat în 1810 dar a fost pus în funcțiune abia în 1814, cînd s-au terminat și instalațiile anexe. A-erul necesar era debitat de două suflante primitive (în formă de foale de forje) funcționînd alternativ: cînd unul aspira aer, celălalt sufla în furnal.

Furnalul a funcționat cu mari greutate, din cauza lip-

sei de mangal, în perioada 1820-1837 fiind complet părăsit.

Abia în 1837, după incendiul ce a mistuit furnalul de la Toplița este reconstruit, modernizat și menținut în permanență în funcțiune.

Principala modernizare consta în dotarea lui cu un preîncălzitor de aer de tip „Calder”, abia apărut pe plan mondial. Pentru turnarea pieselor de fontă în perioadele cînd furnalul nu funcționa, sau fonta produsă nu era potrivită pentru turnare, s-a construit un cubiloz înzestrat cu preîncălzitor de aer.

În cursul reparațiilor capitale ce au avut loc, în cursul anilor ce au urmat, înălțimea și volumul furnalului au fost treptat mărite, iar instalațiile anexe modernizate. Înlocuirea suflantelor — foale, cu suflante cu cilindri verticali (1856) reprezintă un pas înainte în direcția intensificării arderii combustibilului, deci a măririi productivității furnalului. (Producția de fontă crește de la circa 20.000 q. anual la 55-60.000 q).

Fonta scursă în zgură era recuperată la zdrobitorul de zgură — zgura zdrobită era spălată de ape, iar fonta, marea, căzută la fundul ighiului, era colectată.

În anul 1879, furnalul din Govăjdia a fost refăcut complet, la un profil modern în acel timp și dotat cu preîncălzitoare cu țevi sinusoidale, capabile să încălzească vîntul la 170-200 grade. Totodată se construiesc patru prăjitore pentru prăjirea sideritei și un atelier mecanic pentru întreținere. Se înregistrează în consecință o nouă creștere a productivității de 30 la sută. Furnalul a funcționat pînă în 1918, cînd a fost oprit definitiv.

Furnalul mai există și astăzi, dar supus degradării totale din cauza intemperiilor. Restaurarea lui, în forma sa inițială ar fi o valoroasă inițiativă — mai ales azi — cînd istoriografia marxistă își propune de a scoate la lumină nu aît urme de bătaie, cit și munca răbdătoare a masei ce au fărîșit și făuresc istoria. În cadrul acestui proces creator, munca siderurgistilor hunedoreni, de la cuptorul primitiv la furnalul automatizat în mare parte, constituie un aport la civilizație ce merită să fie pus în evidență.

## Date interesante din trecutul combinatului și al exploatării miniere



\* Iată, în traducere, textul săpat în coloana comemorativă găsită la Teliuc:

Zeității,  
Stăpinului nostru  
Marc Aureliu Antoniu Piuł  
Fericitului împărat  
Octavius Caius Gaurius Gaurianus  
Sacerdote (preot) al coloniei Apulum (Alba-Iulia)  
și  
Flavius Sotericus  
arendași minelor de fier ale coloniei împărătești Sarmisegetuza.

Pagină redactată de  
chimist NICOLAE  
CHINDLER  
și O. CRÎȘAN

# Pentru respectarea tradiției!

## Colaborare, nu tărăganare și lipsă de răspundere!

Am spus că termenul de dare în exploatare este aproape și nu putem să nu ținem seama de greutatea ce le ridică un laminor de talia celui de la Hunedoara. Mai lipsește și acum unele materiale, piese, printre care și pompele pentru circuitul apei decantate. Alte greutăți sînt de natură locală ca cele cu privire la soluționarea sistemului de aprovizionare cu apă, rezolvarea problemei macaralelor pentru evacuare etc.

Cele mai multe din cauze care amenință întirzierea dării în exploatare a laminorului au caracter local. Ele pot fi înlăturate ca laminorul să poată produce chiar înainte de vreme, cu condiția ca între întreprinderile și șantierele ce cooperează la construcția noului laminor să existe o deplină colaborare.

Inexistența acestei colaborări se resimte. Lipsa de într-ajutorare face ca pe acest mare șantier de importanță națională să se „amîne” de azi pe mîine unele lucrări. Exemplul elocvent ni-l oferă ferestrele de tăiat metale, unde din șase, cîte sînt montate, au fost puse în mișcare abia două pînă la data de 11 iunie. Deși montajul lor fusese terminat înainte, rodajul celor patru se amîna de pe o zi pe alta, din așa-zise cauze „obiective” — lipsa unei cantități de circa trei tone ulei. În realitate amînarea de pe o zi pe alta se datorește și neîncheierii la timp a instalațiilor electrice definitive. În aceeași situație se găsesc paturile de răcire. La patul de răcire nr. 1, la care montajul e gata de multe zile, instalația electrică nu a fost terminată, iar fixarea ei se desfășoară cu ritm încetinit. Așa se face că tovarășul inginer Alexandru Giorogaru, raporta săptămîna trecută organizației de partid și tovarășului inginer șef al întreprinderii, că primul grup redresor a fost terminat cu mai bine de două săptămîni în urmă, iar al

Termenul de intrare în exploatare a laminorului de 650 mm. e aproape. Și e bine știut că pentru constructori a devenit o tradiție ca fiecare agregat nou, fiecare uzină nouă construită, să o realizeze înainte de termenele planificate. Pentru aceasta constructorii laminorului de 650 mm. de la Hunedoara duc o susținută întrecere încă de mai bine de un an de

doilea „poate fi terminat orîcînd, la cererea electricienilor”.

De cîteva zile a fost terminată și construcția propriu-zisă a cuptorului cu propulsie nr. 1. Se aștepta ca după aceasta la cuptor, ritmul muncii să crească pentru a putea începe imediat uscarea și încălzirea lui — operații, care durează de obicei 10-13 zile. Situația de pe șantier scoate în evidență că nici aci lucrurile nu au avut continuitate intensă. Lipsindu-i responsabilitatea, tovarășul inginer Micloș (care ulterior a fost înlocuit) nu a luat toate măsurile convenite pregătirii și urgentării lucrărilor de instalații, pentru a se putea începe cît mai devreme uscarea cuptorului. Și asta, în baza ipotezei cum că mai lipsește o parte din aparataje. După cum se știe, pînă la sfîrșitul săptămîinii trecute situația arzătoarelor de gaz metan nu era clară. De tărăganarea unor asemenea lucrări se face vinovat în bună parte și șantierul Trustului 18 instalații, care manifestă o totală lipsă de răspundere pentru respectarea termenelor de execuție.

Este necesar să semnalăm că atîta timp cît între conducerea șantiereilor lipsește colaborarea reciprocă necesară succedării fiecărei operații în mod operativ și efectiv, atîta timp cît montorii nu se străduiesc în suficientă măsură să se mențină în fruntea hidrotehnicienilor și instalatorilor și aceștia din urmă înaintea electricienilor, tărăganarea lucrărilor nu poate fi li-

zile. Dacă intri în hala laminorului nou nu poți să nu-i feliști din toată inima pe harnicii constructori. Multe grupuri de agregate „așteaptă” să se desprindă din amorțeala de cînd au fost montate: altele se mișcă, scrișnesc, unele motoare se învîrtesc cu repeziciune. Ce-i drept înisăririle sînt în toi. Dar mai este încă de lucru...

chidată, mai ales în această fază, cînd fiecărui șantier i se cere un ritm eficace de lucru. Cu măsuri corespunzătoare vor trebui să intervină conducerea tehnică a întreprinderii și tovarășul inginer Mircea Ramba, șeful grupului II de șantiere montaj și instalații.

## Cadrele tehnice să devină o adevărată forță mobilizatoare în întrecere

Constructorii laminorului de 650 mm. au ajuns în etapa superioară, în care fiecare zi de lucru, fiecare oră pierdută în zadar agravează intrarea în exploatare a agregatului, păgubind economia națională de însemnate cantități de produse. Cu toate acestea pe șantierul laminorului au loc și acum unele manifestări de indisciplină, care denotă slăbirea muncii politice de masă în ultimele săptămîni seînălindu-se faptul că o parte din brigăzi nu respectă programul zilnic de muncă (începînd lucru cu 30 de minute — o oră mai tîrziu și părăsind șantierul înainte de vreme).

Important este să arătăm că asemenea manifestări dăunătoare și-au găsit loc chiar în rîndul unor brigăzi care multe luni au purtat titlul de fruntași în întrecere. Pentru brigada lui Arcadie Balint „îmbătătată” de pe urma succesorilor de pînă acum — asemenea manifestări devin obișnuite. Și asta cu atît mai grav, cu cît fenomenele sînt cunoscute și tolerate de unii ingineri ca tovarășul Iuliu Gosma.

Fără de asemenea cazuri, care nu sînt uncele, comite-

tul de secție și comitetul de întreprindere vor trebui să întărească munca politică, jos în mijlocul maselor, acolo unde oamenii lucrează, în așa fel încît fiecare inginer și tehnician să devină o adevărată forță mobilizatoare a întrecerii.

Sudorul Ioan Patrașcu, membru în biroul organizației de partid, a semnalat și un alt aspect negativ. „La șantierul montaj lucrează numai doi normatori. Din această cauză, organizarea și normarea lucrului la fața locului se face greoi, pe cînd la biroul central al organizației muncii lucrează un grup destul de mare de normatori. Ei nu sprijină însă normatorii de pe șantiere și nu trec pe aci, cu săptămîni. Problema aprovizionării cu materiale a echipelor de asemenea nu a fost rezolvată nici în ultimul timp, a arătat tovarășul Patrașcu, inginerului șef al I.C.S.H. tovarășul Bărbulescu. Sudorul Birsăianu a fost nevoit din această cauză să piardă două zile de lucru în căutarea unor electrozi”.

Iată deci, că timpul nu așteaptă, iar unele lucrări se amîna de pe o zi pe alta. Organele de partid și sindicale sînt datoare să treacă jos în șantiere să desfășoare o muncă politică mobilizatoare, care să însuflețească pe constructori în terminarea și darea cît mai curînd în exploatare a laminorului de 650 mm.; iar conducerea întreprinderii să asigure măsuri corespunzătoare pentru desfășurarea tuturor lucrărilor în mod succesiv și ritmic, în așa fel, încît constructorii să-și poată respecta tradiția.

## Din poșta de ieri

### Lucrări de bună calitate și economii de materiale



Intre brigada de electricieni-instalatori a tovarășului Wagner Gustav și cea a lui Fred Mai de pe șantierul 3 instalații — grupul 4 construcții civile I.C.S.H. — s-a desfășurat încă de la începutul anului în curs o vie și susținută întrecere.

În primele luni ale întrecerii era greu de stabilit care anume brigadă va ieși fruntașă, deoarece fiecare dintre ele dobîndea rezultate asemănătoare. Pe parcurs însă, membrii brigăzii conduse de

tovarășul Wagner Gustav au început să o ia înaintea celeilalte brigăzi, iar prin montarea înainte de termen a unei rețele de alimentare cu curent electric pe distanța Te-liuc—Plosca și a instalațiilor de la blocurile 80 și 83 de la cvartalul Poșta nouă, s-a situat pe primul loc. Această brigadă a realizat și importante economii de materiale ca: tuburi de beton, sîrmă pentru instalații electrice, tuburi Bergman, doze de ramificație etc.

ACASANDRI CHIRICA  
corespondent

### Brigăzi de muncă voluntară formate din femei



Acum cîteva zile la Comitetul orașenesc al femeilor a avut

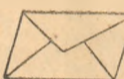
loc o adunare în cadrul căreia s-a prelucrat planul cu privire la continuarea înfrumusețării a orașului Hunedoara. Pentru o mai bună organizare a muncii și cuprindere geografică a orașului, tot în aceea adunare au fost create un număr de șase brigăzi de muncă voluntară formate nu mai din femei. Apoi, fiecărei

brigăzi în parte i s-au repartizat pentru întreținere și înfrumusețare anumite parcuri și zone verzi.

În zilele următoare, brigada nr. 2 care răspunde de înfrumusețarea parcului „Corvinul” a și ieșit la muncă. Astfel, numai în ziua de 16 iunie a.c. un număr de 21 femei membre ale brigăzii au efectuat 84 de ore muncă voluntară.

DAMIANOIU BEATRICE  
corespondent

### Instalații noi la fabrica de piine



În cadrul fabricii noastre de piine a intrat nu de mult timp în funcțiune primul timoc cu sită mecanică și cu cîntar automat. Datorită acestor instalații moderne, calitatea piinii fabricate a început să se îmbunătățească în mod simțitor, iar eforturile muncitorilor de aici să se ușureze mult. Tot în acest scop, la sfîrșitul a-

cestei luni va mai intra în funcțiune încă un timoc dotat cu sită mecanică și cîntar automat pentru deservirea maldaxoarelor, precum și un amestecător de apă și saramură care va face ca sarea să fie dizolvată uniform și în același timp filtrată la intrarea ei în aluat.

IGNATESCU AUREL  
corespondent

## Popas la constructorii de locuințe

Și înainte vreme Hunedoara era cunoscută cu vechile ei jurnale, locurile pitorești din apropiere, pădurile fermecătoare sau castelul Corvinul. Dar de cîteva ani încoace nu mai poți să numeri pe degete locurile importante din Hunedoara, așa cum obișnuiai înainte vreme. Cu uriașele ei agregate ridicate în anii puterii populare, renumele Hunedoarei a depășit hotarele țării.

### Pe șantierul de locuințe

...În toate colțurile orașului apar noi construcții din ce în ce mai mari, care îmbogățesc averea cetății fontei și oțelului...

Cărămidă, var, ciment și tot felul de scînduri, care le-nălăstă în cale, fac obiectul de curiozitate cînd îți faci apariția pe șantierul de locuințe.

Nerumărați muncitori, olteni, moldoveni sau mai bine zis oameni din toate colțurile țării au venit să lucreze pe marile șantiere ale orașului Hunedoara. Toți aceștia sînt călîți în jocul muncii creatoare, care au contribuit la darea în folosință a numeroase agregate din țară, aducîndu-și aportul și la blocurile din Orașul siderurgicilor hunedoreni. Iată de pildă că multe lucrări sînt avansate

la blocurile 80, 81, 82, 83, acolo unde lucrează brigada de mozaicari a tovarășului Păsărelu Petru, cea de timplari a tovarășului Fărcașu Petru și brigada de zugrăvi condusă de Petraș Petru și multe altele.

Mai concludent este faptul că în zona de construcții de locuințe de lingă „Poșta nouă” din cele 1.500 apartamente s-au atacat șapte blocuri, avînd 168 apartamente, iar altele nouă blocuri sînt în curs de începerea săpăturilor de fundație.

### Metodele de lucru avansate dau rezultate bune

La tot pasul constructorii de locuințe și-au îmbunătățit felul de muncă, învățînd din experiența zilelor trecute. Spre exemplu la blocurile 87-88 lucrează brigada complexă de zidari condusă de tovarășul Semeș Paul, care în prima decadă a lunii iunie a îndeplinit planul în procent de 1,10 la sută. Lucrul acestei brigăzi este împărțit pe etape și etape de desfășurare. De dimineață, se asigură locurile de muncă la cele două blocuri cu cărămida necesară și în timp ce la blocul 87 se face turnarea betoanelor la planșeu, la blocul 88 se zidesc 25 m. cubi cărămidă

pe zi, ridicînd astfel numai în patru zile un etaj. Și la celelalte blocuri lucrează brigăzi complexe de zidari. Amintim pe cea condusă de candidatul de partid Weber Andrei, avînd o depășire în prima decadă a lunii iunie de 1,07 la sută. Brigada de specialitate a fierarului betonist Hoca Petru, care și ea are o depășire de 1,09 la sută. Peste tot, șantierul de locuințe este împințit de brigăzi complexe ce aplică metodele de lucru în lanț, așa cum muncește brigada fruntașă de pe șantier, condusă de Semeș Paul.

— Pe bună dreptate ne mîndrim cu toate brigăzile complexe de producție — a spus tovarășul inginer Fira Ștefan — șeful șantierului nr. 2 — noi am început să construim noile blocuri cu 30.500 lei apartamentul și să dăm la roșu un bloc plus tencuielile interioare a 28 apartamente, în mai puțin de 58 de zile.

Rămînd convins că constructorii de locuințe își respectă angajamentul luat în reducerea prețului de cost și darea în folosință a blocurilor 80, 81, 82 și 83 în cîntea zilei de 23 August, am plecat de pe șantier și le-am spus — spor la muncă.

DUMITRESCU JAN

## NOTE

### Niște smoală și o stradă aproape legendară

Strada din partea de est a Orașului Muncitoresc se numește „Gheorghe Lazăr”. E o stradă nouă, care cunoaște mai multe etape de construcție. Prima etapă a început cu mai bine de un an în urmă, pe timp de ploaie. Celelalte etape s-au desfășurat succesiv tot pe timp ploios. Cauza? E necunoscută. Cunoscut este însă faptul că de fiecare dată ce ploile încețau, sau timpul se îndrepta înceta și lucrul la construcția ei. Cea mai însemnată etapă, consemnată de localtați, este cea din anul acesta, cînd s-a făcut legătura propriu-zisă în partea de sud, cu Bulevardul 1848. După săpături, la un interval cît drept mai mic, s-a așezat piatra și nisipul. S-a

călcat cu compresorul... Lucrul, a avut spre deosebire de altă dată, „continuitate” mai mare. Asfaltarea ei însă, începută în toamna trecută (de către Trustul 4 Construcții) a revenit grupului 2 șantiere I.C.S.H. — șeful grupului tovarășul inginer Roșca Petru și mai precis în cadrul grupului, șantierului 2 condus de tovarășul inginer Șcartlat Nicolae, care a săvîrșit lucrările ultimei etape.

Pentru viitoarea etapă de lucru ce se așteaptă, s-a avut grijă din partea întreprinderii să se „aprovizioneze” locul de muncă cu cele necesare asfaltării lucru care s-a și făcut. Cu o lună și jumătate în urmă pe terenul dintre strada amintită și Bulevardul 1848 au fost trîntite

din remorca unui tractor 30 butoaie cu smoală și cu această lucrul... a încetat. Pînă aici totul este clar. Se așteaptă totuși o precizare din partea I.C.S.H. și anume, dacă în viitor pentru terminarea străzii sînt prevăzute mai multe etape, cînd va începe prima? Și dacă pentru aceasta se prevede recuperarea smoalei din cele 30 butoaie deteriorate.

Pentru operativitate, va trebui să se precizeze cine plătește pagubele pricinuite? Iar în cazul că numărul etapelor de lucru în viitor, vor depăși pe cele anterioare, va trebui „intervenit” pentru a schimba denumirea străzii cu un nume legendar potrivit.

## Despre trei gazete de perete

Sint trei gazete de perete ale unor întreprinderi și instituții mari și bine cunoscute în orașul nostru.

Cea dintâi, aparține stațiunii 7 Utilaj-greu Hunedoara, întreprindere care de curind a câștigat drapelul de frunză pe ramură. Ultima ediție a gazetei de perete a stațiunii cuprinde articole cu un conținut interesant. Este vorba despre „Principalele căi de reducere a prețului de cost” — semnat de tov. Boboacă Nicolae; „Un angajament respectat” — care aparține șefului stațiunii, tov. Ilea Dănilă; „Despre reviziile planificate” și „Grija față de om”, semnate de tovarășii Vintilă

Nicolae și respectiv Dinu Gheorghe.

Prin urmare, articolele cuprind probleme ale muncii stațiunii, tratate cu competență de către tovarăși cu funcții de răspundere, reliefind și unele lipsuri și venind cu soluții de remediere a acestora. Din păcate, ediția nu e tocmai recentă, cele publicate purtând datele de 26 și 27 mai.

A doua gazetă de perete de care ne ocupăm, aparține întreprinderii de industrie locală „Ilie Pintilie”. Gazeta informează că este condusă de un colectiv de redacție, al cărui responsabil aflăm că este tovarășul Bistriean Cornel. Această este singura in-

formație garantată pe care ne-o oferă, fiindcă cele trei articole publicate sint îngăbenite de vreme, ele fiind scrise înainte de 1 mai a.c.

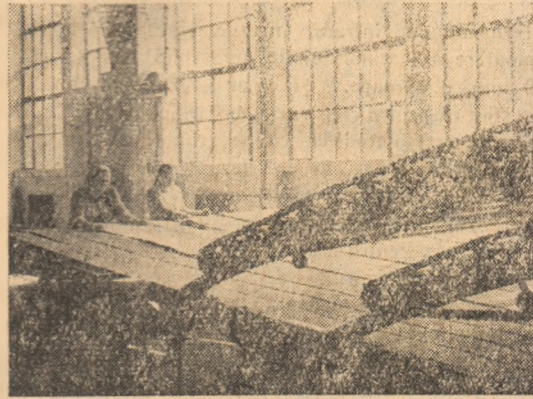
O situație asemănătoare o prezintă și gazeta de perete a cooperativei meșteșugărești „Drum nou” — birourile centrale, strada Popa Șapcă — Singurul articol existent poartă data de 9 mai. În rest, panoul e gol.

Datoria organizațiilor de partid și celor sindicale ale întreprinderilor amintite este să pună capăt nepăsării cu care privesc această problemă. Gazetele de perete pot să devină organisme agitatorice vii, să evidențieze pe fruntașii în muncă, să critice pe cei rămași în urmă. O condiție principală este și apariția la vreme a fiecărei ediții; de asemenea, operativitatea celor publicate, alegerea acelor aspecte din activitatea cotidiană care merită a fi publicate, redactarea îngrijită a fiecărui material, aspectul atrăgător al panoului gazetei de perete.

Sint lucruri cunoscute, de care este timpul să se țină seama.

E. M.

## DIN TEHNICA MODERNĂ



Intrată recent în funcțiune, secția de placaje a Combinatului Gălauș este un model de întreprindere înzestrată cu utilajele cele mai perfecționate, situându-o în rândul celor mai moderne fabrici de acest gen din Europa. În halele mari, luminoase, funcționează mașini prevăzute cu celulă fotoelectrică pentru a preveni accidentele; toate muncile grele sint mecanizate, începînd cu manipularea buștenilor în depozit și terminînd cu șlefuirea placajelor.

Cu toate că muncitorii localnici se califică pe parcurs sub îndrumarea unui grup de specialiști, fabrica a produs pînă la 1 aprilie cca. 600 m. cubi placaje de calitate superioară.

Paralel cu creșterea calificării cadrelor, producția va crește și ea pînă la atingerea capacității proiectate.

Acest combinat este una din mineriile industriei de prelucrare a lemnului din țara noastră.

În foto: Uscarea furnirelor în uscătoria cu role. Muncitorii Kovacs Terepa și Băkkfejes Maria recent calificate, minuesc cu pricepere foile de furnir.

### Freze-gigant

Conform prevederilor, industria constructoare de mașini a R. P. Polone va începe producția în serie a 270 tipuri de freze-moderne, printre care adevărate freze gigant cu un diametru de 7 m.

### Un calculator de mare rapiditate

În prezent în R. P. Polonă se pune la punct construcția unui calculator de mare rapiditate (circa 15.000 de operațiuni aritmetice cu virgula mobilă pe secundă), bazat pe tehnica magnetică și a semiconducătorilor. Mașina va fi adaptată atât pentru calcule științifice, cât și pentru automatizarea lucrărilor de birou sau industriale.

### Un nou planetariu Zeiss

Recent a fost inaugurat în cadrul observatorului astronomic din Teltow (Berlind democrat) un nou planetariu Zeiss.

Noul planetariu permite proiectarea unui număr de 5.000 stele pe un „cer” artificial. De asemenea instalațiile moderne ale planetariului permit redarea mișcărilor Soarelui, Lunii și ale astrilor.

### „Dispecerul-automat”

Oamenii de știință de la Institutul de mecanică și optică de precizie din Leningrad au realizat o instalație pe care ei au denumit-o „dispecerul-automat”.

Sistemul de aparate de precizie al acestei instalații permite să se verifice solicitarea și funcționarea preselor de forjat a cuploarelor de încălzire și de tratament termic, să se urmărească călirea pieselor și să se măsoare temperatura lingourilor în cursul procesului de forjare. Noua instalație execută toate aceste operații automat, fără participarea oamenilor, rolul acestora reducîndu-se la supravegherea indicațiilor aparatelor.

BAZELE  
FILOZOFIEI  
MARXISTE

**ÎN  
LIBRĂRII**

*Apărut*  
EDITURA POLITICĂ

## Prin cîteva secții auxiliare ale combinatului hunedorean

Nu de mult, s-a aflat că siderurgistii hunedoreni, au luat-o înaintea celor de la Reșița, cu care sint în întrecere pentru a da patriei mai mult metal. Aceasta este lozinca vie care însușește pe fiecare muncitor al combinatului.

Eforturile depuse de-a lungul semestrului I al acestui an se încheie cu rezultate frumoase, la obținerea cărora au contribuit și colectivele de muncă din secțiile auxiliare ale combinatului.

### Zilnic sprijină efortul siderurgistilor

Colectivul secției termocentrale din combinat obține deseori succese frumoase. Un exemplu în această direcție ne arată că muncitorii și tehnicienii de aici sint permanent preocupați, de a îmbunătăți starea de funcționare a tuturor agregatelor pe care le exploatează.

La atelierul de reparații, condus de tovarășul Vereș s-a scurtat timpul de reparație a grupurilor generatoare de la C.T.E. 1 cu 2-6 zile înainte de termen. Echipa comunistului Achim Cornel, prin modificările aduse unei conducte de presiune ce ducea la suflante și coarserie, a făcut ca presiunea să crească cu 5 atmosfere.

În toate atelierile termocentrale găsești oameni ca: Bocan Gheorghe, Ivan Ion,

Ionică Gheorghe, Oprea Sabina și mulți alții care sint fruntași la locurile de muncă ce le deservesc. La cazanele de la C.T.E. 1, pe primele 5 luni, prețul de cost la abur s-a redus cu 6,01 la sută întrebunțînd în mare parte combustibil local. În perioada amintită prețul de cost al energiei la C.T.E. 1 s-a redus cu 3,07 la sută și cu 7,05 la sută la C.T.E. 2.

### Un loc unde se muncește din plin

Este vorba de noua hală mare și luminoasă ce adăpostește secția construcției metalice. Aici, zilnic se aud bătăile ciocanelor sau mersul intens al agregatelor care ajută efectiv la grăbirea ritmului de lucru. Iată spre exemplu că pentru furnalul 3, echipa comunistului Savu Ion a lucrat încelele de etanșare cu 6 zile înainte de termen, folosind la maximum agregatele secției. Și brigada condusă de Ene Dumitru a terminat mai devreme confecționarea cabinei metalice de la furnalul 2. Oamenii pricepuți în ale meseriei preocupați de creșterea productivității muncii sint și cei din brigada lui Chelan Dumitru, sudorii Olălaș Ioan, Horea Dumitru, Iăcătușii Mcise Nicolae, Frangos Nicos și mulți alții.

D. J.

## Nu vom uita niciodată oamenii sovietici

Cu trei luni în urmă un grup de muncitori, tehnicieni și ingineri din cadrul combinatului nostru siderurgic au trăit o mare bucurie. Ei au plecat în U.R.S.S. spre a-și petrece un timp în mijlocul oamenilor sovietici, pentru a se specializa și cunoaște instalația, felul de funcționare și experiența dobîndită de muncitorii sovietici de la laminorul de profile „650”. Printre aceștia am fost și eu. Timpul a trecut destul de repede, iar practica am făcut-o la uzina „Azovstal” din Jdanov, un oraș metalurgic și port la Marea de Azov.

Impresiile culese în decursul acestor trei luni, cunoștințele dobîndite privind funcționarea și exploatarea laminorului „650” sint bogate și ar trebui pagini întregi pentru a le așterne și a le împărtăși cititorilor. Mă opresc numai puțin asupra impresiilor pe care mi le-a făcut uzina. De la prim început uzina am cunoscut-o cu ocazia excursiei făcută prin secțiile principale. Secția de furnale e gigantică. Furnalele, coloși de peste 1.300 m.c. volum, funcționează cu presiune ridicată la gît și cu umiditate a vîntului constantă. La oțelăria Martin, cuptoarele basculante de 350 de tone lucrează din plin, iar panourile electrice clipeșc mereu arătînd compoziția băii în fiecare cuptor...

Laminoarele formează o familie de secții. Blumingul de „1170” laminorul de șine și profile grele „800”, laminorul „650” și o secție nouă pornită în intervalul de timp cît noi ne aflam acolo, laminorul de bile pentru mori. Toate acestea ne-au impresionat.

O caracteristică generală este gradul înalt de mecanizare și automatizare. Exemple

se pot da multe. Comanda laminorului prin semnale optice, acustice și prin televorbatoare, marcarea blumurilor și a profilelor și chiar transportul probei de la fereastră pînă la linia de laminare sint numai cîteva exemple convingătoare ale înaltului grad de

### însemnări

dezvoltare tehnică. O consecință a acestui fapt sint productivitățile mari obținute la fiecare din aceste agregate. Bineînțeles nu trebuie să uităm că agregatele sint conduse de oameni, iar aceștia, începînd cu șeful de schimb și pînă la ultimul laminator, sint toți bine pregătiți cu un înalt nivel de cultură tehnică și generală. Își cunosc meseria și muncesc cu atîta trageră de inimă, încît parcă simți nevoia să te alături lor.

Din grupul nostru fiecare ne-am împărtășit la locurile potrivite, unde știam că vom

munci cînd ne vom întoarce la laminorul nostru din patrie. Manevranții au lucrat la posturile de comandă cu oamenii sovietici, maiștrii alături de maiștrii de schimb, iar inginerii au fost pe teren și la birourile ce se ocupau cu problemele de reparații, tehnologie, calibrare etc.

Prețutîndeni ne-a înconjurat simpatia și ajutorul. Întorși la Hunedoara ne-am integrat în muncă și ne străduim să aplicăm experiența dobîndită la uzina „Azovstal” pentru a reuși să punem în funcțiune cît mai repede și în bune condiții laminorul nostru de „650”.

Muncim cu trageră de inimă și nu vom uita niciodată primirea prietenoasă a oamenilor sovietici ajutorul desinteresat pentru care le transmitem în acest fel călduroase mulțumiri.

Ing. MORARIU ADRIAN  
laminorul de 650

## TREI FRAȚI

(Urmare din pag. 1-a)

Deci, Pop Leonuț mai are doi frați. Oare și ei sint cu el? Alfel nici nu se poate.

M-am interesat pe ce schimburi lucrează frații Pop și mi s-a răspuns că lucrează toți trei în schimbul maistrului Dragota Nicolae. Cu maistrul Dragota (pe care l-am găsit imediat), la fel ca și cu șeful secției nu am vorbit mult.

— Sint băieți de treabă, tovarășe, mi-a răspuns maistrul. Calitatea produselor noastre — respectiv laminatele — depinde în mare măsură de grija cu care muncesc acești frați, care deservesc to-

curile de muncă cele mai importante. Schimbul nostru e schimb frunză tocmai pentru că îl compun tovarăși buni, care își fac datoria. Și printre acești tovarăși, chiar printre cei mai buni, sint cei trei frați Pop.

Am făcut cunoștință cu ceilalți frați Pop, pe care încă nu-i cunoscusem: Justin și Dragomir. Primul este fo-chist la cuptorul cu propulsie, celălalt, are o muncă de cea mai mare răspundere: manevrant la caja de blocuri. A fost de multe ori evidențiat la gazeta de perete a secției ca frunză în muncă. Amîndoi sint utemiști.

Pop Leonuț, membru de

partid și cu o vechime de nouă ani în secție, are o mare experiență în muncă. E responsabilul brigăzii de tineret de la cuptoare, în schimbul maistrului Dragota și acordă tot sprijinul tinerilor din brigadă. Frații Pop sint dintr-un sat de lingă Hașeg, Cîrnești. Au venit pe rînd în Hunedoara — primul Leonuț, și apoi ceilalți doi. Cu timpul au îndrăgît atît uzina, cît și orașul. Astăzi le-ar fi greu să se despartă de locurile de muncă și de orașul care e în plin avînt de dezvoltare.

Eram bucuros că am cunoscut trei oameni de nădejde ai secției laminare.