

ZIUA NOASTRĂ

ORGAN AL COMITETULUI ORĂȘENESC P.M.R. HUNEDOARA ȘI AL SFĂTULUI POPULAR ORĂȘENESC

ANUL VIII (X) Nr. 737

MIERCURI 24 Iunie 1959

4 pagini 20 bani

ÎN CINSTEA ZILEI DE 23 AUGUST

Hunedoara - Reșița

Intrecerea
la zi

Produsul	Prod. în %	Tone în con- tul angaj.	Indicii de utilizare	Preț cost oper. lei/t.	Produsul	Prod. în %	Tone în con- tul angaj.	Indicii de utilizare	Preț cost oper. lei/t.
Oțel	106,64	21.534	5,06	-13,15	Oțel	116,7	17.729	5,78	+ 4,44
Fontă	103,91	10.540	0,814	-14,66	Fontă	108,2	5.442	0,808	-44,15
Lam.	103,40	9.696	36,28	- 0,86	Lam.	102,0	3.629	-	-
Cocs	114,94	34.051	0,964	-11,21	Cocs	100,6	390	0,853	+34,03

Alte două secții din C.S.H. și-au îndeplinit planul semestrial

În dimineața zilei de 21 iunie a.c. colectivul de muncitori, ingineri și tehnicieni din secția II-a furnale C.S.H. a îndeplinit planul de producție pe primul semestru din acest an, cu nouă zile mai devreme. Succesul se datorește în primul rând îmbunătățirea indicilor de utilizare a volumului util al furnalelor, respectarea procesului tehnologic și buna îngrijire a agregatelor, obiective de seamă în întrecerea socialistă desfășurată de furnaliști zi de zi pentru sporirea producției de fontă.

Preocupări deosebite s-au făcut simțite și în realizarea de cât mai multe economii. La prețul de cost, economiile înregistrate de la începutul anului și până în prezent se

ridică la aproximativ șapte milioane lei, având ponderea cea mai mare reducerea consumurilor specifice și îmbunătățirea calității fontei.

★
În aceeași zi, și-au îndeplinit planul semestrial la pro-

ducția de laminate și colectivul laminorului de 800 mm. din combinatul hunedorean. În primele cinci luni din acest an, colectivul de laminatori a realizat și o economie prin reducerea prețului de cost de aproape 900.000 lei.

La fabrica de dolomită calcinată

Cu toate că este așezată în afara combinatului, muncitorii de la fabrica de dolomită dau zor ca să producă cât mai multă materie primă necesară celor două oțelării din combinat. Astfel că în primele cinci luni ei au dat peste plan 1.739 tone dolomită calcinată. Brigăzile conduse de tovarășii Bota Gheorghe și

Nedelcu Petre s-au situat în fruntea întrecerii socialiste luni de-a rândul.

În incinta fabricii de dolomită tineretii care face parte din brigăzile de muncă patriotică a încărcat 15 vagoane cu praf de cocs ce se ridică la peste 200 de tone, pe care l-au expediat spre aglomerator. Pentru pornirea cup-torului 4, tot prin muncă patriotică s-au încărcat 32 tone cocs și piatră, pentru ca cup-torul să fie pornit. Organizația U.T.M. de la fabrica de dolomită, este în permanent inițiativa tuturor acțiunilor.



Oțelarii hunedoreni continuă să conducă întrecerea cu oțelarii reșițeni, dând patriei tot mai mult oțel.
În foto: oțelarii Forțu Petru, Șerban Dumitru și inginerul Văduva discutând posibilitățile de folosirea întregii capacități a cuptoarelor de la oțelăria veche.

ZILE DE PRACTICĂ ÎN COMBINATUL SIDERURGIC

Cursurile școlilor au încetat dar activitatea colectivă a elevilor continuă. O parte din ei se pregătesc intens pentru promovarea cu succes a examenelor de maturitate ce îi așteaptă, iar alții se străduiesc să pună în practică și să-și aprofundeze cunoștințele teoretice căpătate pe băncile școlii.

...Ori unde vei merge în aceste zile, într-o secție mai mare sau una mai mică din combinatul siderurgic, alături de muncitorii și tehnicienii mai în vârstă vei întâlni elevi și eleve ai școlii medii din localitate, care caută să imbine în mod armonios cunoștințele teoretice cu activitatea practică.

Simbătă 20 iunie, ora 10 dimineața. În jurul diferitelor mașini din atelierul mecanic al furnalelor 5-6 muncitorii explică cu toată dragostea elevilor modul de funcționare al mecanismelor pe care le deservesc. Stau locului și mă gândesc la care din grupuri să merg mai întâi; la grupul de la ciocanul pneumatic sau la acela de la polizoare, unde

se desfășoară o vie activitate. Atenția cu care priveau elevii la piesa ce era prinsă în bacurile strungului pentru finisare, m-a determinat oarecum să merg mai întâi la ei. Aici, i-am găsit pe elevii Pletter Eugen Popovici Rodica, Rogneanu Nadia și Opreșor Elena. Din curiozitate i-am întrebat dacă nu cumva li se pare greu în procesul de producție și ce anume vor să de-

vină după terminarea școlii. Ei însă, păreau mai nehotărâți, motivând oarecum că mai au încă timp de gândire. După ce le-am urât spor la muncă am plecat să găsesc elevii unor clase mai mari, ca de pildă, pe cei ce au trecut în clasa 11-a, deoarece pe ei îi mai desparte numai un singur an de momentul când vor trebui să îmbrățișeze o meserie.

Din carnetul corespondentului voluntar

vină după terminarea școlii. Cu mâinile pe manetele strungului și cu privirea atentă spre cuțitul ce finisa piesa, elevul Pletter mi-a răspuns: — Imi place foarte mult să lucrez în producție dar după terminarea examenelor am de gând să mă înscriu la facultate pentru a deveni inginer mecanic.

...Abia terminase de precizat Pletter dorința lui de viitor și eleva Popovici Rodica a ținut să-și spună părerea:

— Eu aș vrea să devin inginer chimist, deoarece îmi place foarte mult chimia. De fapt aș fi dorit să fac practica într-o secție unde se lucrează cu substanțe chimice. Dar, nu-i nimic. Poate acolo am să merg la anul și nu știu dacă învăț și aici câte ceva...

I-am întrebat și pe ceilalți colegi ai lor ce anume vor să

Am urcat scările atelierului de reparații electrice îndreptându-mă spre sala de bobinaj. Aici, erau la practică absolvenții claselor a X-a Lingă statorul unui motor de 32 kv. făceau naveta de la un cap la celălalt pentru fixarea și izolarea spirelor bobinajului, elevele Adamescu Antoaneta și Ghiran Rozalia. Ele o ajutau în muncă pe bobinatoarea Zoica Mihăilă care mi-a mărturisit că ducă aceste eleve ar mai sta câteva timp la practică, le-ar scoate bobinatoare, întrucât s-au deprins foarte bine cu această muncă numai în câteva zile.

La fel ca și elevele Baidan Silvia și Saraci Aurelia, pretendentă la facultatea de fizică atomică și electronică, manifestau un viu interes pentru practică simțindu-se tot mai atașate procesului de producție, toți ceilalți elevi practicanți se străduiau să imbine în mod cât mai armonios cunoștințele împărțite de profesorii lor cu activitatea practică din secție...

GIRSTEA IOAN

Orașul nostru mai plăcut, mai frumos

Înfățișarea orașului nostru se schimbă cu fiecare zi ce trece. Un bloc nou ce se dă în folosință, pavarea unei străzi, amenajarea unei zone verzi, sau plantarea de flori în parcuri iată numai câteva aspecte cotidiene. În perioada 16-20 iunie I.G.O. — Hunedoara a avut grijă să reimprospăteze florile din parcul Libertății, plantând aici peste 6.500 bucăți, din care aproape o mie mușcate, peste o mie șaptesute de bengune, gura leului și altele. Maistrul horticultor Alexandru Zaboș continuă această acțiune de câteva zile. În săptămâna aceasta urmează plantarea de flori în parcul copiilor din fața cinematografului de vară „Filmmon Sirbu”, în rondurile din fața magazinelor din O.M. și a cinematografului „Victoria”, în parcul Corvinul și cel de la gară etc. Astfel cu fiecare zi orașul nostru devine mai plăcut, mai frumos.

ACTUALITĂȚI hunedorene

Excursii în țară și în străinătate

Organizat recent biroul local de turism și excursii Hunedoara depune o vie activitate. Astfel, zilele acestea oamenii muncii din orașul nostru se pot înscrie pentru o serie de excursii de mai multe zile în țară. Duminică viitoare este proiectat un concurs de orientare turistică pe ruta Ghelar-Hunedoara între școlile din oraș. În ace-

lași timp, se pot face înscrieri pentru excursii în străinătate: la Budapesta, Praga, în R.P. Polonă, în U.R.S.S. precum și pentru o croazieră pe Marea Neagră.

Doritorii se pot adresa pentru informații suplimentare biroului de turism și excursii din Piața Libertății.

Teatrul Național I. L. Caragiale în orașul nostru

Un colectiv de actori ai Teatrului Național I. L. Caragiale din București va prezenta joi 15 iunie la Hunedoara piesa: „Sălbaticii”, comedie în trei acte de Serghei Mihaikov. Din distribuție fac parte printre alții Victor Moldovan, laureat al premiului de Stat și Mihai Fotine.

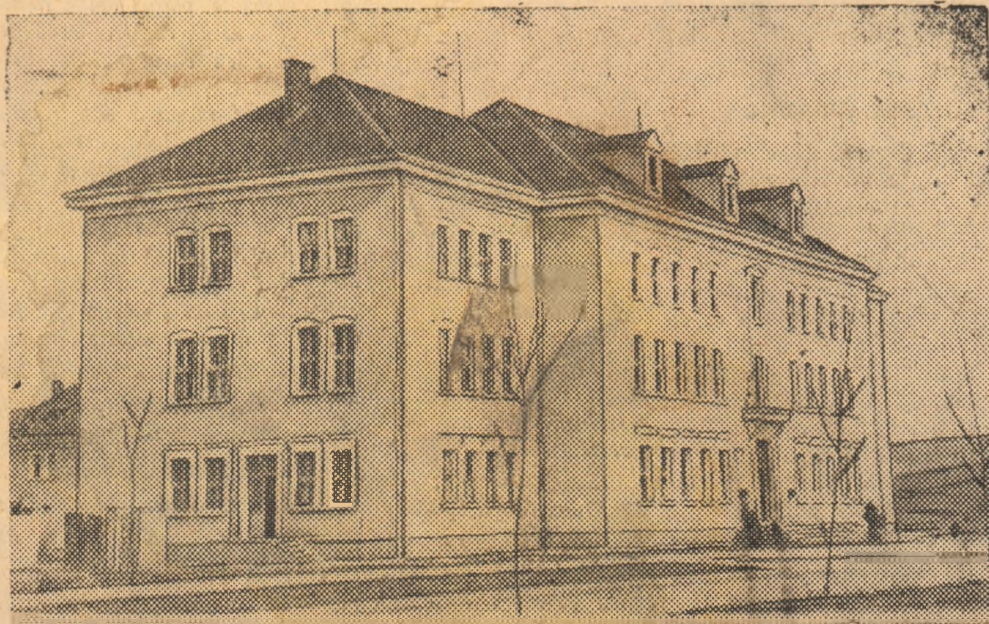
Regia spectacolului este semnată de Radu Beligan, artist emerit, laureat al premiului de stat.

Oaspeți din R. P. Ungară

La Hunedoara a sosit o delegație din Republica Populară Ungară. În cursul zilei de 22 iunie oaspeții au vizitat secțiile principale ale combinatului siderurgic, șantierul mai importante și castelul Huniazilor.

Seara în sala Teatrului nou, corurile siderurgiștilor și constructorilor hunedoreni au prezentat un concert festiv în cinstea oaspeților maghiari.

15 ANI DE MUNCĂ RODNICĂ



Clădirea Poștei construită în anii puterii populare.

45 DE ZILE IN MAREA FAMILIE A CONSTRUCTORILOR COMUNISMULUI

Anul acesta am trăit aceleași bucurii de care m-am bucurat sincer și plăcut anul trecut, înainte de intrarea în funcțiune a laminorului blumming de 1.000 mm. Am avut din nou prilejul să trăiesc în mijlocul oamenilor sovietici, să învăț din experiența lor, să-mi perfecționez cunoștințele tehnico-profesionale în vederea intrării în exploatare a laminorului de 650 mm. de la Hunedoara.

45 de zile am stat în U.R.S.S. în orașul Idanov. Pregătirea a fost bine organizată la uzina „Azovstal” și s-a desfășurat în două planuri. În primele două săptămâni am participat la conferințele și referatele tehnice expuse zilnic și amănunțit care au tratat normele tehnologice de laminare și construcția laminorului de 650 mm. Iar pentru aprofundarea cunoștințelor necesare, lecțiile teoretice au fost completate cu demonstrații practice, unde am luat parte alături de muncitorii și inginerii sovietici la comanda agregatelor, fiecare specific locului său de muncă.

Ca manevrant, eu am însoțit 45 de zile la locul de muncă pe manevranții sovietici Dunik Nicolae, de la

motorul principal al laminorului „650” pe Kuptov Ivanovici Ioan (cărui colegii îi spuneau Ivan), pe maistrul Kistafovici și pe alți muncitori și tehnicieni sovietici din a căror experiență am avut multe de învățat. Pe ei, ca și pe ceilalți oameni sovietici, i-am văzut cu ochii în luptă nu numai cu minulele, ci și cu secunde, pentru o productivitate optimă. Și rezultatele nu pot fi puse la îndoială. Nici un muncitor nici o echipă și nici un schimb n-au rămas niciodată cu norma sau planul neîndeplinit, iar despre rebuturi nu poate fi vorba. Preocuparea și răspunderea este aceeași pentru fiecare, fie muncitor, fie inginer.

Eu am pus mare accent pe procedeele de schimbare a cajelor la laminorul „650”. Acest laminor are trei caje la linia de 650 și o cajă cu denumirea de degroșor de 800 mm. Toate operațiile de schimbare a cajelor durează numai 45 de minute. Procesul de laminare se desfășoară continuu, fără pauze, și fără eforturi suplimentare din partea operatorilor (manevranților). Fiecare minut este folosit efectiv.

Degroșorul este aprovizionat ritmic cu blumuri

calde, în așa fel, încât pauza dintre ieșirea ultimei bare și intrarea blumului următor între cilindri nu durează decât câteva secunde, timp în care automat se produce și reglarea cilindrilor. Deci, o adevărată luptă cu secunde; o adevărată confirmare a superiorității incontestabile a tehnicii sovietice.

Perioada de specializare constituie pentru noi o adevărată școală și aceasta cu atât mai importantă, cu cât laminorul de 650 mm. de la Hunedoara ne este încredințat nouă pentru exploatare și îndeplinește aceleași caracteristici tehnice cu cel de „650” de la uzina „Azovstal”

De un real folos ne este ajutorul dat de specialistul Leonid Ivanovici Golderev care la uzina „Azovstal” s-a

strădui mult să ne înarmeze cu cunoștințele teoretice necesare bunei exploatare a laminorului nostru. Și ajutorul său îl simțim îndeaproape și aici la Hunedoara, pe șantierul laminorului străduindu-se pentru punerea lui în exploatare cât mai devreme.

Am trăit clipe minunate în cele 45 de zile în marea familie a constructorilor comunismului. Nu putem uita niciodată ajutorul oamenilor sovietici multilateral și desinteresat. Fie pe băncile școlii, fie în uzină, cit și în timpul liber, pretutindeni am fost înconjurați de aceeași sinceră simpatie, de aceeași sentimente de adâncă prietenie frățască.

VASILE ZAVALAȘ
manevrant principal la
laminorul 650



Inginerul Fira S., Farcaș P., și Paul I. de la grupul 4 construcții, urmăresc îndeaproape desfășurarea lucrărilor.

Insemnări de pe aerodrom

După ieșirea din lucru, zeci de tineri din întreprinderile orașului Hunedoara, muncitorii și elevii se îndreaptă spre mașina ce îi duce spre complexul aviatic sportiv din apropierea orașului.

Dacă până înainte de a păși pe scara avionului ei erau cocșari sau furnaliști, lăcătuși sau elevii ai școlii profesionale și medii, acum sînt deopotrivă sportivi zburători.

Pe aerodrom A. N. 2-iul tocmai decola, culcînd la pămînt firele de iarbă și împinzînd împrejurimile cu uruitul motorului ambalat. Avionul se ridica, cucerește înălțimi... dispăre la orizont. O vizită deasupra Hunedoarei e minunată. Mult visată de tinerii sportivi.

La sol, instructorul parașutist Budea controlează parașutele grupei ce urmează la „salt”. Toți sînt tineri, dar toți sînt cuprinși de aceeași dispoziție pentru a nu trăda emoția, mai ales că majoritatea dintre ei urmau să execute „prima lansare cu cădere automată”.

În înălțimi crește din nou, neîncetat zumzetul avionului și în curînd se ajunge deasupra punctului de lansare. Sute de ochi sînt ațintiți asupra aceluiași punct, așteptînd cu încordare momentul cînd parașutiștii vor „sări”. Mai mare este însă emoția celor de jos decît a celor ce demonstrează examenul sportiv. Și iată o mogildeașă apare deasupra în orizont. După 1-2-3 secunde, cupola multicoloră a parașutei se profilează pe cerul plumburiu, aducînd pe fețele celor de jos zimbete de mulțumire. În fracțiuni exacte de timp, în urma avionului apar una după alta parașutele

urmărite de fiecare dată cu aceeași atenție, cu aceeași emoție.

După aterizare facem cunoștință cu cițiva dintre parașutiști. Numele lor? Zabunov Andrei, elev în clasa a 10-a a Școlii Medii din O.M. Hunedoara, Haicu David, elev în clasa 11-a a aceleași școli, Negrea Vizante, strungar la oțelăria nouă Martin și elev la școala profesională siderurgică, Popescu Vintilă, Baloșin Victor, muncitorii la cocserie și alții. Bucuria primului salt pentru examenul practic e unanimă.

P. NEAMȚU
instructor A.V.S.A.P.

Trei întâlniri în Cupa R.P.R. una în cadrul campionatului categoriei B la fotbal și o întâlnire amicală de volei feminin — aceasta este pe scurt activitatea sportivilor noștri de duminică 21 iunie. Și acum despre fiecare întâlnire în parte.

Joc dinamic

Așa se poate caracteriza întâlnirea dintre echipele Corvinul Hunedoara și C.F.R. Arad. Pentru arădani întâlnirea prezenta o importanță deosebită, deoarece în cazul unei victorii ei se puteau considera ca și promovați în prima categorie a țării. Așa se și explică faptul că jucătorii oaspeți au făcut atîta risipă de energie, apărîndu-se în mod organizat în 8-9 oameni și inițiind contraatacuri foarte periculoase. Pe de altă parte, hunedorenii în vervă mare de joc, au vrut probabil să se reabiliteze în urma înfrîngerii de la Orașul Stalin și au făcut o par-

DESPRE SINUZITA

În grosimea oaselor din jurul foselor nazale și anume în maxilarul superior, în frontal, etmoid și sfenoid sînt niște goluri numite sinusuri. Ele au capacități și forme diferite, sînt căptușite de mucoasa (pieleșă) nazală care și trimite prelungiri în ele prin canalele de comunicare cu fosa nazală respectivă.

Imbolnăvirea sinusurilor se numește sinuzită și se produce atunci cînd pătrund în ele microbii din fosele nazale, dintr-un dinte cariatic, dintr-un perete sinuzal distrus în urma unui accident, din orbita al cărei conținut ocular prezintă o infecție sau chiar pe cale sanguină aduși dintr-un focar situat la distanță în organismul uman.

Sinuzitele au o importanță covârșitoare în patologie, mai ales dacă ținem seama de vecinătatea sinusurilor cu orbita, nervul optic cavitătea craniană cu conținutul ei, regiuni ce pot fi ușor afectate în cursul unei sinuzite care se poate complica prin extin-

derea infecției și la aceste organe din vecinătate.

Sinuzitele nu sînt afecțiuni numai ale anotimpurilor reci, ele putîndu-se întîlni chiar și vara, și mai ales în cursul sau după boli anergizante, cum a fost gripa din anul curent, care printre multiplele complicații a produs și a re-

tul defectuos al nasului tragerea de apă pe nas, tamponarea cu meșe a foselor nazale după unele operații, sau cu ocazia hemoragii nazale.

După sinusul imbolnăvit avem: sinuzită maxilară, frontală etmoidală și sfenoidală.

Sfatul MEDICULUI

deșteptat chiar o mulțime impresionantă de sinuzite.

După evoluția lor, sinuzitele sînt acute și cronice, cele din urmă fiind consecința cronicizării celor dinlăun care n-au fost la timp suficiente și competente tratate. Factorii care declanșează o sinuzită sînt determinați cum ar fi: răcelile repetate, gripa, bolile infecțioase, o supurație alveolo-dentară, osteomieliita maxilarului superior, sau alt os din apropierea sinusurilor și factori ajutători ca lipsa de dezvoltare a foselor nazale deviația și creșterea septului nazal, polipii nazali, sufla-

Uneori sînt prinse mai multe sinusuri în același timp (polisinuzită) sau chiar toate sinusurile (pansinuzită).

Orice sinuzită începe cu durere, scurgeri nazale mai mult sau mai puțin abundente, uneori se adaugă și fobofobia, adică bolnavul nu poate privi la lumina solară sau artificială, preferînd întunericul. Sediul durerii variază cu sinusul afectat. Așa, în sinuzita frontală maximum de durere, este sub capul sprîncelei; în cea maxilară la intersecția liniei verticale dusă prin pupila oculară cu linia orizontală, trecînd la baza

nasului: în cea etmoidală durerea este mai vie, la radacina nasului, iar în sinuzita sfenoidală durerea este percepută de bolnav în ceafă, în creștetul capului sau înapoia globului ocular.

Ar fi de dorit să nu se producă sinuzite și complicațiile lor prin evitarea cauzelor care le dau naștere.

Cînd s-au produs, însă, cele acute se tratează prin permeabilizarea foselor nazale, drenarea și aerația sinusurilor care se face prin instilații cu oleu eucaliptolat 2 la suțu cu adrenalina, urmate de inhalatii cu alcool mentolat 2-4 la suțu de trei ori pe zi, căldură uscată (țigla încălzită) sau raze ultrascurte pe sinusul bolnav, antinevralgice, sulfamide, iar în cele mai severe cazuri se face și penicilină și aerosol cu penicilină.

Sinuzitele cronice beneficiază de tratament chirurgical în cele mai multe cazuri, în afară de tratamentul celor acute.

Doctor POPESCU PIRVU
Specialist O.R.L.

Duminică sportivă

tidă bună.

Intr-o asemenea partidă unde ritmul de joc este foarte rapid și mereu același timp de 90 de minute, era și normal ca să lipsească fazele spectaculoase. În schimb, spectatori au fost martori la un joc dinamic, cu multe situații dramatice, le-am putea spune, în care jucătorii au încercat să facă totul pentru a opri balonul să intre în poartă. La o astfel de fază jucătorul arădan Babo oprește balonul cu mina și arbitrul dictează corect lovitură de la 11 m.

Tot atât de corect a fost ca lovitură să execute Zapis. Și s-a întîmplat ceea ce puținii spectatori au crezut. Centrul atacant a ratat lovitură. El a tras încet, dînd posibilitate portarului Mătrîn să reși-

nă balonul. Totuși scorul se deschide puțin mai tîrziu, cînd la un corner, Anton trimite cu capul balonul spre poartă. Jucătorul feroviar Balint încearcă să-l respingă, dar nu face altceva decît să-l trimită în bară și de acolo în gol.

Acum, după înscrierea golului, acțiunile hunedorenilor sînt mai clare, mai organizate. Ei punînd stăpînire pe joc. La una din aceste acțiuni halful stînga al echipei arădane, Blaj, scoate balonul din poartă — după părerea noastră acesta a fost gol valabil — dar ca și la alte faze arbitrul întîlnirii Mihai Popa (București) n-a intervenit cu competența recunoscută.

Acțiunile se succed cu repeziune de la o poartă la alta

și fac ca întîlnirea să fie urmîrită cu multă emoție de spectatori. Mai ales cînd oaspeții au obținut egalarea prin Ioanovici. Golul victoriei îl înscrie Oprea în ultimele 6 minute de joc.

Hunedorenii au întrebunțat formația: Niculescu — Coiciu, Manta, Nacu — Balint, Tătaru — Pirvu, Anton, Zapis, Sirbu, Oprea.

Alte rezultate

În cupa R.P.R. ediția 1959 — 1960, etapa de duminică a programat și întîlnirile Corvinul II — Victoria Călan, Corvinul III — Minerul Ghețlar și A.S. Corvinul — Dinamo Orăștie. Ca un fapt negativ putem spune că toate echipele din orașul nostru au fost eliminate din cupa R.P.R. chiar din prima lor confruntare.

Primele două echipe au jucat în deplasare și au pierdut la scoruri minime. La Călan partida s-a disputat dimineață și căldura mare a influențat în bună măsură calitatea jocului. După ce au condus cu 1-0, hunedorenii au pierdut cu 2-1.

Un final neobișnuit a avut întîlnirea dintre A.S. Corvinul — Dinamo Orăștie. Hunedorenii au avut primul lor joc greu înaintea barajului pentru a promova în campionatul regional.

În prima parte, ca urmare a unui joc mai bun, hunedorenii au condus cu 3-0 și mai apoi cu 4-1. Curînd condiția fizică își spune cuvîntul. Mai bine pregătiți oaspeții au reușit să reducă din scor și pînă la urmă partida se termină cu scorul de 4-4.

În întîlnirile de baraj pe care le vor susține în curînd, tinerii jucători ai echipei A.S. Corvinul au o sarcină foarte

Să facem cunoștință cu...

Mecanicul de pe locomotiva 40.039

Născut prin părțile orașului Tîrgu-Jiu, Șerban Constantin a rămas orfan de mic copil. La vârsta de 20 de ani a plecat către oraș pentru a învăța o meserie. Astfel, că în 1950 el s-a oprit la combinatul siderurgic din Hunedoara, unde a intrat în școala de fochiști, iar mai târziu în școala de mecanici. Un om de statură mijlocie, cu fața bronzată de căldura cazanului de foc, cu obrazul slăbuț, miini vinjoase, el minuieste cu pricepere manetele locomotivei 40.039. De trei ani lucrează ca mecanic pe locomotiva amintită, împreună cu întreaga tură de serviciu, fără ca să fie schimbat.

O locomotivă ca toate altele. În combinatul siderurgic Hunedoara e cea mai cunoscută, de ani de zile nu a

avut vreo reparație principală. De pildă, spălarea obligatorie și mici R.R. trebuie să se facă la 30 de zile, perioadă în care mașina parcurge peste 35.000 kilometri. Dar locomotiva comunistului Șerban Constantin a mai parcurs încă 20.000 de kilometri, intrind după aceea la spălarea cazanului fără a avea defecte mari. Mecanicii și oamenii, care deservește serviciul C.F.U. spun că acestei locomotive i s-a prelungit viața de cind a apucat pe miinile lui Șerban. Măcar o clipă nu se desparte de locomotivă pînă ce nu-i vine schimbul următor. În tot momentul îl găsești revizuiind robinetele de aburi și aer, curățînd focarul, astfel că el face ca presiunea să nu-i scadă la drum și consumul de combustibil să

fie cît mai mic.

Mecanicul Șerban Constantin manevrează zilnic zeci de vagoane pe ruta Peștiș, bluming, combinat, trecînd peste kilometrajul planificat.

Un exemplu bun de urmat pentru tot serviciul nostru C.F.U. este mecanicul Șerban — mi-a spus tovarășul Popescu șeful depoului.

La toate ședințele de producție ia cuvîntul venind cu propuneri concrete pentru folosirea la maximum a puterii de remorcare a locomotivei. Un om modest, priceput în ale meseriei. El a devenit cunoscut în tot combinatul. De 7 ani lucrează ca mecanic întreținînd în stare bună de funcționare locomotivele.

DUMITRESCU JAN

SCHIMB DE EXPERIENȚĂ

Activitate rodnică la filiala raională A. S. I. T. Reșița

Conducîndu-se după direcțiile ședinței plenare a C.C. al P.M.R. din 26-28 noiembrie 1958, care prevăd o largă dezvoltare a economiei naționale, biroul filialei raionale A.S.I.T. Reșița a prevăzut în planul său de muncă pe anul 1959 o serie de acțiuni cu caracter tehnico-științific.

Astfel, în ceea ce privește ridicarea nivelului tehnic, în cursul anului 1959, au fost organizate un număr de peste 16 cursuri tehnice de ridicarea calificării și de specializare, atît în cadrul întreprinderilor — sub îndrumarea și controlul cercurilor A.S.I.T. — cît și la sediul filialei. Dintre aceste cursuri amintim: cursul de proiectanți tehnici pe două specialități — proiectanți mașini electrice și mașini generale, avînd o du-

rată de doi ani; cursul de desenați constructori, desenați tehnici, electricieni, instalați, contabili, strungari, frezori etc. Aceste cursuri s-au bucurat de o mare popularitate, fiind frecventate de un număr de 400 cursanți.

Problema prețului de cost a ocupat un loc principal în activitatea filialei. În acest sens în cadrul cercurilor A.S.I.T. au avut loc consfătuiri, urmînd ca în trimestrul III al acestui an să se țină o consfătuire pe plan raional, în cadrul căreia să fie analizate propunerile de reducere a prețului de cost, venite din cercurile A.S.I.T., pe secții de specialitate.

În privința calității produselor, în cursul lunii mai a.c. a avut loc la Reșița consfătuirea pe țară cu tema: „Îmbunătățirea calității mașinilor electrice” la care, pe lîngă cei peste 50 delegați ai diferitelor fabrici producătoare, consumatoare, institute de cercetări și organizații obștești, a mai participat și o delegație din R. P. Ungară.

Prin rezoluția adoptată la această consfătuire se fac propuneri concrete, atît pentru întreprinderile constructoare, cît și pentru întreprinderile furnizoare de materii prime și materiale, propuneri pentru măsuri tehnice ce trebuie luate în vederea îmbunătățirii calității mașinilor electrice, ținîndu-se seama în același timp și de modul cum influențează calitatea produselor asupra prețului de cost.

Tot în același sens, secția de specialitate metalurgie a filialei din Reșița în colaborare cu secția de specialitate a

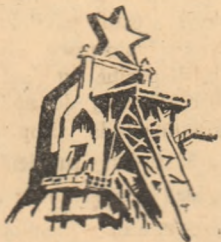
C.C. A.S.I.T. București, organizează o consfătuire pe țară cu tema: „Fabricarea oțelurilor de calitate” care va avea loc la Reșița în perioada 26-28 iunie a.c. La această consfătuire se vor prezenta mai multe referate și informări cum ar fi: „Perspectiva dezvoltării producției oțelurilor de calitate la CMR”; „Natura incluziunilor în oțelul carbon elaborat în cuptorul electric bazic”; „Evoluția fabricării oțelurilor de calitate la Combinatul siderurgic din Hunedoara”; „Căi noi tehnologice pentru obținerea de caracteristici superioare la oțeluri” etc.

La data de 10 iulie a.c., cu ocazia aniversării a 10 ani de la înființarea Asociației A.S.I.T., secția de specialitate metalurgie a Filialei raionale din Reșița, în colaborare cu secția de specialitate a C.C. A.S.I.T. București, organizează o consfătuire pe diferite probleme tehnico-științifice, privind fabricarea oțelului la uzinele „Oțelul roșu”.

Conducerea Filialei A.S.I.T. Reșița invită muncitorii, inginerii, tehnicienii, și oamenii de știință din toate întreprinderile metalurgice din țară. Institute de cercetări și organizații obștești, pentru a participa la lucrările consfătuirilor amintite dîndu-și contribuția la rezolvarea acestor importante probleme atît prin sugestii, cît și prin propuneri concrete contribuind prin aceasta la dezvoltarea economiei naționale și la ridicarea nivelului de trai al celor ce muncesc.

I. DAMIAN

Cu prilejul aniversării a 75 de ani de la



punerea în funcțiune a primului furnal din Hunedoara

Imperiul austro-ungar a pășit pe calea industrializării capitaliste mai tîrziu decît statele capitaliste din vestul Europei. Dezvoltarea industrială s-a produs aici într-un ritm mai încet, ținînd cont de dezvoltarea pieții interne a carei lărgire era frînată în mod artificial de nobilimea retrogradă interesată să mențină în continuare relații de producție de tip feudal.

Dezvoltarea industriei siderurgice la Hunedoara a fost dictată în primul rînd de necesitatea asigurării materiei prime pentru fabricarea oțelului necesar căilor ferate, a căror construcție era în dezvoltare, pentru industria de construcții de mașini aflată la începutul ei (în locul oțelului de import), cît și pentru industria de armament necesar reprimării forțelor progresiste ale mozaicului de națiuni din cadrul imperiului, ce-și intensificau luptele pentru libertatea națională.

Apropierea surselor bogate de minereu și de mangal, abundența apei furnizoare de forțe motrice, cît și inițiativa cetățenilor din Hunedoara de a oferi gratuit statului terenurile necesare construirii uzinelor, au fost argumente care au determinat forurile conducătoare din acea vreme să finanțeze construirea uzinelor la Hunedoara.

Lucrările de construcție au început în luna august 1882 urmînd a se construi două furnale de 110 m.c., volum util

CONSTRUIREA UZINELOR DE FIER ALE STATULUI DIN HUNEDOARA

fiecare. Furnalele, avînd scheletul metalic din fontă turnată, aveau o înălțime interioară totală de 14,4 metri. Și, erau prevăzute cu patru orificii pentru gurile de vînt. Aerul era preîncălzit cu dispozitive de încălzire cu tuburi, suflat de patru suflante de tip Balancier, fiecare cu o capacitate de 90 m.c. aer suflat pe minut, puse în funcțiune de o turbină hidraulică alimentată de apa piriului Zlaști.

Alimentarea cu minereu de fier se făcea printr-un funicular, de la Ghelar. Mangalul se aducea cu un alt funicular de la Vadu-Dobri la Ghelar, iar de aici cu funicularul pentru minereu la Hunedoara. Pentru transportul produselor la beneficiari, s-a construit calea ferată Hunedoara-Simeria, tot pe cheltuiala uzinelor de fier. Hala de turnare era amenajată atît pentru turnarea fontei în tipare, cît și pentru turnarea pieselor din fontă de primă luștină.

În primăvara anului 1894, lucrările de construcție ale furnalului propriu-zis fiind terminate, a fost posibil ca la 12 iunie primul furnal să fie pus în exploatare.

Gel de-al doilea furnal a intrat în funcțiune abia cu

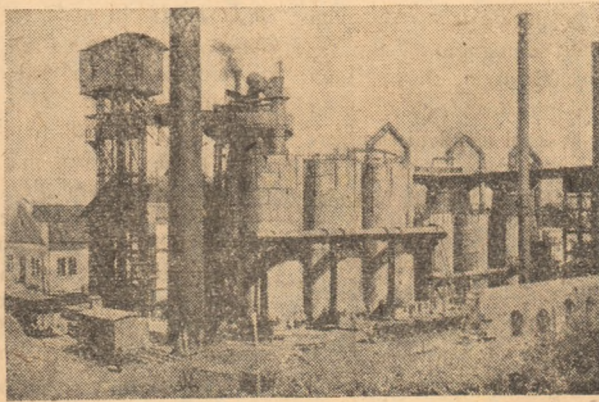
un an mai tîrziu (24 mai 1895). Cererile de fontă fiind mari, fonta produsă la Hunedoara dovedindu-se excelentă pentru fabricarea oțelului, iar furnalele existente neputînd satisface cererile, rînd pe rînd s-au construit și pus în funcțiune încă trei furnale (în 1890, furnalul 3, de 140 m.c., în 1895 furnalul 4, de 288 m.c. iar în 1902 furnalul 5, identic ca profil și volum cu furnalul 4).

Deși, pentru asigurarea furnalelor cu minereul și mangalul necesar, funicularul Ghelar Hunedoara a fost dublat de o nouă linie, alimentarea s-a dovedit insuficientă, făcînd necesară construirea liniei fe-

rate Hunedoara-Ghelar, dată în exploatare la 29 septembrie 1900.

Paralel cu dezvoltarea producției de fontă, s-a pus și problema fabricării oțelului. Cele două cuptoare experimentale Bessemer construite în acest scop, nu au dat rezultate — în schimb cele două cuptoare Siemens-Martin de 12 tone fiecare, au dat oțel de bună calitate. Din lipsă de comenzi însă, în anul 1904 au fost scoase din funcțiune.

Inercarea de a orienta uzina și spre producția de oțel s-a dovedit infructuoasă, uzina rămînd exclusiv pe producția de fontă.



Furnalele hunedorene în ultimii ani ai sec. al XIX-lea

Instalație de spălare a cazanelor de locomotive cu apă caldă prin aer comprimat

Odată cu dezvoltarea planului de producție și cu introducerea graficului de spălări a cazanelor de locomotivă, la întreprinderea minieră Teliuc a început să se observe lipsa de locomotive în producție. În ziua cînd o locomotivă intra la spălare, 24 de ore aceea locomotivă era scoasă din producție.

S-a analizat această defecțiune într-un cerc limitat, format din muncitori, ingineri și tehnicieni. După discuții și schimbări de păreri, s-a ajuns la soluția de a se construi o instalație specială pentru

spălarea locomotivelor. Realizarea ei nu era un lucru tocmai ușor, lipsind multe din cele necesare. Încetul cu încetul s-a găsit un recipient de aer comprimat care stătea nefolosit prin mină, s-au adunat diferite țevi, etc. Mai grea a fost procurarea robinetelor, a unei pompe care să imprime apei la ieșirea din recipient presiunea de 4-5 atmosfere. Adaptîndu-se o altă soluție, prin care s-a racordat conducta de aer comprimat la recipient, s-a rezolvat problema pompei de presiune. Apoi s-a format o echipă de lucru de la depou care a făcut mon-

tajul și instalația a fost pusă în funcțiune.

Pentru încălzirea apei din recipient se folosește aburul locomotivei care s-a retras la spălare. În trecut acest abur se elimina în atmosferă, iar timpul de staționare în depou a locomotivelor pentru spălare era destul de mare.

În urma introducerii noii instalații, economiile anuale s-au ridicat la 214.000 lei.

Instalația de spălare de acest fel este unică în țara noastră. Inovația poate fi generalizată și la alte întreprinderi sau chiar la C.F.R.



A apărut în

EDITURA POLITICA



M. Serant: Zilele vieții noastre

Cartea redă un aspect din lupta dîră a Partidului Comunist Italian în anii ilegalității și teroarei fasciste. Din paginile ei se desprinde figura luminosă a Marinei Sereni femeie simplă, soție și mamă iubitoare, care sub influența partidului se călește devenind o revoluționară a cărei viață, închinată fără rezerve luptei clasei muncitoare, constituie un exemplu mobilizator.

Bazele filozofiei marxiste

Volumul „Bazele filozofiei marxiste” constituie traducerea lucrării apărute în 1958 sub îngrijirea Institutului de filozofie al Academiei de Științe a U.R.S.S.

În carte sînt expuse într-o formă ușor accesibilă

problemele fundamentale ale filozofiei marxiste, ale materialismului dialectic și ale materialismului istoric și sînt combătute teoriile idealiste și metafizice. Lucrarea este de un real folos pentru cei care studiază filozofia marxist-leninistă.

ASPECTE DE LA EXPOZIȚIA

realizărilor Economiei Naționale a U. R. S. S.

ATOMUL PAȘNIC

În Uniunea Sovietică energia atomică este folosită pe scară largă în economia națională, în știință și medicină. Un rol deosebit de important îl au izotopii, acești valoroși ajutoari ai omului. În prezent sînt cunoscuți aproximativ 50 de izotopi naturali, 1.000 de radioizotopi artificiali și aproximativ 250 izotopi stabili. O ramură specială a industriei se ocupă cu obținerea izotopilor. Ca urmare a folosirii izotopilor în economia națională, în 1957 s-au economisit în U.R.S.S. 1.500.000.000 ruble.

În pavilioanele expoziției consacrate energiei atomice vizitatorii pot vedea numeroase aparate, instalații și scheme de organizare a proceselor de producție, care permit folosirea energiei nucleare pentru nevoile economiei naționale. La expoziție sînt prezentate mostre de materii prime și materiale folosite pentru obținerea energiei atomice, precum și numeroase aparate folosite la prospectarea și exploatarea zăcămintelor de uraniu, zirconiu, beriliu, ca și materiale fără de care tehnica atomică este de neconceput.

În Uniunea Sovietică se fac experiențe pe scară industrială în vederea realizării celui mai economic tip de centrală atomo-electrică. După cum se știe, în 1954 a fost pusă în funcțiune o centrală atomo-electrică cu o putere de 5.000 kW. Experiența exploatarei acestei centrale a permis să se treacă la o a doua etapă — la construirea de mari centrale electrice industriale. În pavilioanele expoziției vizitatorii pot vedea machete de diferite tipuri de reactoare energetice, prototipul centralei atomice ce se construiește în

Aparatul fototelegrafic „Beriozka“

Vizitatorii expoziției se vor opri desigur îndelung în fața exponatelor din pavilionul „radioelectronica“. Un deosebit interes prezintă aici postul de radio „RTM“. Dar dacă, de pildă, un vizitator dorește să consulte prospectul mașinii. Singurul exemplar existent se află la dispoziția inginerului de serviciu; ce-i de făcut? Inginerul introduce schema într-un mic aparat. Peste 3,5 minute va căpăta o fotocopie exactă a textului și desenului.

Cum a realizat acest lucru? Foare simplu. Cu ajutorul unui aparat fototelegrafic, denumit „Beriozka“. Vizitatorii acestui pavilion îl pot vedea în plină funcțiune. Orice vizitator poate verifica buna funcționare a aparatului; poate transmite și prin pe loc telegrame, copii după schițe, desene.

R. Cehoslovacă, după proiectul comun al specialiștilor sovietici și cehoslovaci, precum și macheta spargătorului de gheață atomic „Lenin“ — primul din lume.

Oamenii de știință sovietici au parcurs un drum lung și greu în cercetările lor. Istoria acestor cercetări este oglindită aici în mod amănunțit, nu numai în desene și schițe. Într-unul din pavilioane este prezentată o instalație termoneucleară care funcționează pe bază de impulsuri de cameră de gaze cu descărcare directă — pionierul tehnicii termoneucleară. La această instalație, la Institutul de energie atomică al Academiei de Științe a U.R.S.S. au fost obținuți pentru prima dată neutronii emiși prin descărcarea în gaze. Instalația funcționează, astfel în cit fiecare vizitator poate auzi pocnetul descărcării în gaze, care a însoțit această experiență istorică.

În același pavilion este prezentată macheta unei instalații de alt tip — pentru obținerea spiralei stabile a plasmăi — un gaz nucleoelectronic deosebit, în care oamenii de știință își propun să reali-

zeze reacția termoneucleară. Tot aici este prezentată macheta unică a unei alte instalații pentru cercetări termoneucleară — instalația „Alfa“ pe care se fac în prezent numeroase experiențe științifice. Însușit, în acest sector al expoziției pot fi văzute o serie de materiale în legătură cu gigantica capcană magnetică „Ogra“, cea mai mare din lume, folosită de asemenea de oamenii de știință pentru găsirea căilor către sinteza termoneucleară. Alături de aceste instalații se află ecrane cinematografice pe care vizitatorii pot viziona filme de scurt metraj, înfățișând instalațiile în funcțiune.

În pavilioanele consacrate energiei atomice sînt expuse materiale care oglindesc realizările științei sovietice în domeniul protecției omului împotriva radiațiilor radioactive. O atenție deosebită este acordată mijloacelor de apărare a celor care lucrează cu substanțe radioactive. Este vorba de noi tipuri de îmbrăcăminte de protecție din mase plastice și fibre artificiale, de încălțăminte specială, costume pneumatice etc.

Pentru prima dată la expoziție

În standurile pavilionului „Petrol, gaze“ a apărut pentru prima dată anul acesta instalația cromatografică universală „HT-3“. Cu ajutorul acestei instalații, cu o formă sobră se poate face analiza componentelor într-un flux de gaze.

Gazele conțin o mare cantitate de materie primă necesară industriei chimice. Este foarte important să se stabilească atât prezența cit și cantitatea acestor materii prime pentru a putea fi apoi extrase și transformate în țesături, cauciuc, mase plastice...

Instalația realizată de întreprinderile Consiliului Economiei naționale al regiunii Moscova, poate fi folosită atât direct într-un flux de gaze cit și în laborator. Instalația poate fi folosită la polimerizare, la cercetările geochimice, în petrochimie și alte domenii.

Dacă înainte pentru efectuarea unei asemenea analize era necesară o zi întregă, în prezent noul automat execută același volum de muncă în șase minute.

Pe o stradă a unui oraș gonește o mașină de pompieri. Dar șoferul mașinii vede de departe că la o încrucișare de străzi drumul este barbat de ochiul roșu al semaforului. Este suficientă însă o simplă mișcare a mîinii pentru ca lu-

mina roșie să se stingă și să apară în locul ei lumina verde, ceea ce înseamnă că drumul e liber.

În pavilionul „Transportul în U.R.S.S.“ gonește, de astă dată nu pe asfalt, ci pe o masă acoperită cu cristal, nu o mașină de pompieri, ci un model miniatural al unei asemenea mașini. Dar, automobilul-miniatură este înzestrat cu aceleași instalații care permit dirijarea semaforului din mers. Pe perețele din fața mesei se vede un obișnuit semafor de stradă cu trei lumini. Cine i-a dat dispoziție să dea drumul liber? El a primit ordin de la un aparat complicat înțelept, cunoscut sub numele de „SKL-2“ sau în limbajul uzual semaforul cibernetic.

Forme variate de popularizare a realizărilor

În afară de prezentarea generală a realizărilor economiei naționale a U.R.S.S., se vor organiza și o serie de expoziții periodice pe diferite probleme, concursuri și treceri în revistă a producției industriale și agricole în vederea selecționării celor mai bune prototipuri de mașini, aparate, utilaje, elemente de construcție, noi tipuri de materiale, mărfuri de larg consum, soiuri de culturi agricole, rase de animale. În cadrul acestor concursuri și expoziții se vor elabora recomandări pentru economia națională.

Mașini-unelte cu comandă program

Pavilionul „construcția de mașini“ al expoziției de la Moscova cunoaște o deosebită afluență. Aici s-a acordat o deosebită atenție problemelor automatizării proceselor de producție. Vizitatorii pot vedea aici cele mai noi mașini-unelte cu comandă program și linii automate, de producție sovietică. Una din ele, realizată de un colectiv al Institutului de cercetări științifice în domeniul tehnologiei construcției de tractoare și mașini agricole, de forma unui șarpe, se întinde pe o întregă sală. Linia servește la producția de cușineți pentru aparatele tăietoare ale combineelor, secerătoarelor și cositoarelor.

La cererea vizitatorilor — linia este pusă în funcțiune. După câteva minute lângă ultima mașină a liniei se formează un adevărat munte de mici plăci foarte ascuțite cu configurația indicată.

Înainte de a se obține o asemenea placă ea este supusă la o serie întregă de operațiuni. Tot aici se execută matrițarea, ascuțirea fațetelor, rectificarea plană, călirea la

un curent de înaltă frecvență și, în cele din urmă, ungerea și număratoarea plăcilor. Linia este deservită numai de trei ajustori. Productivitatea ei este în măsură să asigure necesarul de „tășuri“ de oțel al întregii industriei constructoare de mașini agricole din Uniunea Sovietică.

Ceva mai departe se află o altă linie automată expusă de Uzina „Krasnaia Etna“ din Gorki. Linia produce buloane de diferite diametre.

Mașinile-unelte cu comandă program au fost realizate în institutele de cercetări științifice și în uzine. Dar ceea

ce înseamnă nu este numărul lor mare, ci înaltul nivel tehnic al celor cîtorva muncitori electricieni care le deservesc.

Pavilionul „rezervele de muncă“ ilustrează că învățămîntul în producție este principiul de bază al școlii profesionale sovietice. În acest pavilion se poate afla că în 1958 elevii școlilor rezervelor de muncă au elaborat 1.092 tone de oțel, au produs 5.500 de mașini-unelte aschietoare de metal, au construit 1.864 de clădiri, au extras 1.163.000 tone de cărbune, au confecționat haine în valoare de 23.708.000 rubla.

„Omul de fier“ al expoziției

În pavilionul „Electricizarea U.R.S.S.“ vizitatorii sînt invitați de un robot care pășește tanșos în fața intrării la dreapta, la stînga și jur împrejur. Fiecare vizitator poate să stea de vorbă cu „omul de fier“ — el răspunde la orice întrebare referitoare la exponatele pavilionului, își spune chiar și biografia. Robotului i se poate oferi un buchet de flori: el va întinde mîna și va mulțumi.

Robotul a fost realizat la stațiunea tinerilor tehnicieni din Cikalov în colaborare cu consultanți-specialiști în cibernetică și radiotehnică. Ei s-au îngrijit să-l înzestreze cu o voce plăcută, l-au „educat“ să nu fie capricios.

Fără îndoială că pavilionul „Electricizarea U.R.S.S.“, va

fi plin de vizitatori și fără invitațiile robotului.

Dacă într-o zi de arșiță vizitatorii acestui pavilion vor dori să-și potolească setea, ei au la dispoziție un automat pentru vînzarea de apă gazoasă, limonadă, sirop. Pentru aceasta este suficient să introducă o monedă în automat. Aparatul funcționează pe principiul fotoelectronic.

În același pavilion există o sală unde sînt înfățișate pustii, mări și cosmosul. Tinerii arhitecți Andrei Kosinski și Rostislav Gvozdev au reușit să prezinte în mod sugestiv tema folosirii energiei solare de către om. Explicațiile sînt date de un automat care ține loc de ghid și care poate „vorbi“ în cinci limbi.

Oțel și trandafiri

Aici totul uimește prin frumusețea și proporțiile sale, care întruchiează mărșul avînt al gândirii creatoare, aici totul bucură prin admirabila unitate dintre muncă și natura supusă ei, prin felul cum se îmbină în mod firesc avionul turboreactor cu spicul de grîu,

oțelul cu trandafirii...

Trandafirii... La expoziție s-au plantat 55.000 de tufe de trandafiri, care se disting în mod deosebit în podoaba de verdeață a acestui oraș de basm, format din 50.000 de copaci și 580.000 de tufișuri. Cei 660.000 de iriși, peonia, cei 350.000 de crini, ialele, narcise și gherghine, 3.000.000 de flori de vară și alte numeroase flori, formează împreună un minunat covor viu colorat care ocupă o suprafață de 15 ha.

În total, în această grădină gigantică sînt reprezentate aproximativ 3.000 de denumiri de plante folosite la crearea de zone de verdeață și culturi silvice.

Pentru a ne forma o oarecare imagine asupra expoziției și a proporțiilor ei să dăm din nou cuvîntul cifrelor :

Expoziția ocupă o suprafață de 211 ha. pe care se înalță peste 300 de clădiri — pavilioane și alte construcții cu un volum total de 2.000.000 metri cubi.