

KISZMOTOR

A VILLAMOS KISMOTORGYÁR DOLGOZÓINAK LAPJA

IV. évfolyam 6. szám.

1960. június.

OPALIZMO

A NEMZETKÖZI
KÉRDÉSEKRŐL...

Április közepén tartották Conakryban a nemrég függetlenségét kiharcolt Guineai Köztársaság fővárosában az afrikai - ázsiai - népek öt napig tartó szolidaritási értekezletüket. Öt esztendővel ezelőtt Bandungban tartották meg az afrikai - ázsiai, függetlenségüket elnyert országok első nagyjelentőségű értekezletüket. A bandungi értekezleten elfogadott határozatok egyértelműen a nemzetközi békés egymás mellett élésének elve mellett foglaltak állást és felszólították a világ haladó erőit az imperialista gyarmatosítás teljes felszámolására, a független afrikai és ázsiai országok összefogására.

Az eltelt öt esztendőben rendkívül jelentős változások történtek a volt gyarmati világban. Afrikában hatalmas lendületet kapott a nemzeti függetlenségi mozgalom és egymás után szakadtak ki újabb és újabb államok a gyarmatosítás iga-jából.

Az afrikai népek kiadták a jelszót, hogy "Afrika az afrikaiaké!". S a jelszót 1962-re valóra is akarják váltani. Ezért tanácskoztak többek között most is Conakryban. E legutóbbi szolidaritási értekezlet egyik jelentős határozata, hogy újabb "bandungi értekezlet" összehívását sürgeti. Várható, hogy ilyen találkozó a nem távoli jövőben létrejön és hatásában tovább gyorsítja a gyarmati rendszer felbomlását. A Conakryban hozott határozatok harcba hívják az afrikai népeket a faji megkülönböztetés ellen és mozgósítanak az algériai nép elnyomóival szemben vívott harcra.

G E N F B E N a tizhatalmi leszerelési bizottság mintegy két hónapos üléséhez után öthetes szünetet tart április végétől. Az eddigi vitákból kitűnt, hogy a nyugati hatalmak, - amint az várható volt - megpróbálnak mindent elkövetni, hogy elterelhessék a figyelmet a Szovjetunióhoz az általános és teljes leszerelésre tett javaslatáról, s egyidejűleg megakadályozzák a konkrét leszerelési lépésekről a tárgyalásokat.

A leszerelési bizottság munkájáról a nyugati burzsoá sajtóban egyre több pesszimista hangulatot keltő cikk jelenik meg. Ezeknek célja az, hogy a közvéleménnyel elhitesse: nem érdemes tanácskozni, mert ugysem lehet a kérdésben meg-egyezni. A tizes bizottság munkájában előrehaladás még nem történt, de az ellen-tes álláspontok kifejtése után a csucstalálkozón a nyugati hatalmak vezetőinek kell majd nyilatkoznia: hajlandók-e a leszerelés kérdésében feladni hidegháborús magatartásukat és a nemzetközi viszonyoknak megfelelő módon lépéseket tenni korunk

legfontosabb kérdésének megoldására.

A sokkal hosszabb ideje tartó atomkísérletek betiltásával foglalkozó háromhatalmi értekezlet Genfben - mikor a sorokat írjuk - már a megegyezés közvetlen kilátásával kecsegtet. A Szovjetunió küldöttségének legutóbbi javaslatát, amely a megegyezés útjában álló egyetlen komolyabb akadály elhárításához nyitott utat, a nyugati nagyhatalmak elvben elfogadták. A nyugati hatalmak ugyanis ezt kívánták, hogy az atombomba-robbantási kísérletek betiltásáról kötendő egyezmény ne vonatkozzék a 4,75 szeizmikus nagyságrendnél kisebb föld alatti nukleáris robbantásokra.

Szerintük ezek nem ellenőrizhetők, mert a földrengéssel könnyen összetéveszthetők. A szovjet ellenjavaslat elfogadta, hogy az egyezményben ez ne szerepeljen, ha a három nagyhatalom megegyezik, hogy ilyen kísérleteket sem folytat 4-5 esztendőig. Macmillan legutóbbi washingtoni látogatásáról kiadott közlemény szerint ezt a moratóriumot elfogadták. Az amerikai politikai életben azonban a hadiipar és a hadügyminisztérium részéről rendkívül heves támadások érték ezért Eisenhowerért, jöllehet az amerikai elnök kijelentette, hogy a moratórium idejét 4-5 évnél rövidebb terminusra kívánja meghatározni. Mindezek dacára úgy látszik, hogy az értekezlet előtt állt legnagyobb akadályokat sikerült elhárítani. A nyugati hatalmak ezen az értekezleten már olyan helyzetbe kerültek, hogy a végleges megegyezést túl sokáig képtelenek elodázní.

Május közepére a csúcsertekezlet előtt már kibontakoztak a tárgyaló felek álláspontjai a legfontosabb kérdésekben. Az állapítható meg, hogy a legfontosabb kérdésekben egyedül a Szovjetunió rendelkezik ésszerű, az egész világ érdekeit szolgáló javaslatokkal. A leszerelés területén és az atombomba-robbantási kísérletek betiltásával kapcsolatban amerikai körökben hevesen támadják a megegyezésre hajló angol álláspontot. A Francia-kormány pedig továbbra is hangoztatja, hogy az atombomba-robbantási kísérletek betiltása mindaddig, amíg az atomfegyvereket be nem tiltják, számára kedvezőtlen helyzetet teremt. Megállapítható tehát, hogy dacára az állandó nyugati közös tanácskozásoknak nem tudnak egységes álláspontot kialakítani a legfontosabb nemzetközi kérdésekben.

A német kérdéssel kapcsolatban is véleményeltérések vannak, mindenek előtt az angol és amerikai, valamint az angol-amerikai és a francia-nyugatnémet álláspont között. Az angol kormány rugalmasabb politikát szeretne alkalmazni, amely még az NDK. elismerését is felölelné, a nyugatnémet álláspont viszont minden megegyezési lehetőség merev elutasítására akarja rábírní a nyugati kormányokat. Kétségbeesett erőfeszítéseikre jellemző, hogy Adenauer bejelentette a közös piac vámtarifa csökkentésének július elsejére tervezett határidejének elhalasztását. /Angliát ugyanis ez az intézkedés anyagilag rendkívül súlyosan érintené, egyesek szerint évi kihatása mintegy 500 millió dollár veszteség lenne/. Az amerikai hivatalos körök a széthúzó nyugati álláspontok között ingadoznak.

A K e l e t és N y u g a t kapcsolatainak terén viszont egyre nagyobb teret hódít nyugaton az az angol felfogás, hogy az elkövetkezendő 30-40 esztendőben a szocialista világrendszerrel a békés versengésre kell berendezkednünk. Ez a nemzetközi erőviszonyokban bekövetkezett gyökeres változások felismerésének elterjedését jelenti és ezzel biztat, hogy a csucstalálkozó tárgyalásain meg lehet majd tenni a kezdő lépéseket a hidegháború teljes felszámolására, a tartós béke megteremtése felé vezető úton.

Budai József



KORSZERŰ anyagok ALKALMAZÁSA

Az újabb gyártmányok bevezetése során egyre gyakrabban vetődik fel az a kérdés, hogy gyártmányainkat a megszokott anyagok és munka-módszerek, vagy pedig új korszerű anyagok felhasználásával állítsuk-e elő? Kétségtelen, hogy a megszokott anyagok alkalmazása bizonyos előnnyel jár. A megszokás, a meglévő géppark, a begyakorolt munka-módszerek és egyéb tényezők biztonságosabbnak látszanak, mint új anyagok és új technológiák bevezetése. Azonban ennek a kérdésnek van egy másik oldala is. Az ipar jelenlegi állapotában egyre inkább előtérbe kerül a gyártmányok gazdaságossága, mely a korszerű technológiák mellett a korszerű anyagok alkalmazását is megköveteli.

Korszerűnek mondunk egy anyagot, ha műszakilag/tartósság, szilárdság, szigetelőképeség, felület stb/ értékesebb tulajdonságokkal rendelkezik, mint a hasonló célra felhasználható egyéb anyagok, ára pedig alacsonyabb ezeknél. Ez az utóbbi feltétel természetesen magába foglalja azt a tényt, hogy a korszerű anyagok alkatrészekké való feldolgozása modern tömeggyártó eljárások segítségével történik.

A mostani cikkemben két korszerű anyaggal foglalkozunk. A Polietilén-nel, és a PVC-vel. Közös tulajdonságuk, hogy hőre lágyuló műanyagok, tömeggyártásra kiválóan alkalmasak, a legkülönbözőbb alkatrészek készíthetők belőle, és olcsók.

Bár a Polietilén a fiatalabb műanyag /az ipar a PVC-t már jóval a háború előtt kiterjedten alkalmazta/, mágis ezt vesszük elsőnek, mivel gyárunk szempontjából ennek van nagyobb jelentősége.

A Polietilén egyike a legkorszerűbb műanyagoknak. Előállítás az etilén katalizátoros polimerizációja útján történik. Ez az eljárás tette lehetővé nagymértékű elterjedését, mert olcsóbbá tette az eddig igen drága anyagot./ régebben nagy nyomással 1000-2000 Atm.készült/. Ipari feldolgozásra szemcse alakban kerül, fröccsentési eljárás útján. Mivel a polietilén hőre lágyuló műanyag, gyakorlatilag hulladék és selejtmentesen dolgozható fel. A selejtes darabok újra fröccsenethetők. Maga a fröccseljárás igen gazdaságos, mert sütési idő nincsen. A szárazanyagok intenzív hűtése esetén a belővellt anyag azonnal megdermed és kivethető. Hogy ez termelékenység szempontjából mit jelent, azonnal szembejuthat, ha a klasszikus elektromos ipari műanyaggal a bakelittel hasonlítjuk össze. Egy bakelit darabnak a nagyságától függően három-tíz perc sütési időre van szüksége, ugyanakkor egy fröccs szárazanyaggal percenként kettő-négy lövés végezhető el. A hőre keményedő műanyagok csak egyszer használhatók fel, a hőre lágyulók tetszés szerint újra feldolgozhatók, ezenkívül sokkal kisebb felvestagságú alkatrészek készíthetők belőlük. A hőre keményedő műanyagok ridegek, ezzel szemben a hőre lágyulók rugalmasak, a mechanikai igénybevételnek jobban ellenállnak.

Ez az összehasonlítás természetesen nem azt jelenti, hogy a bakelit és a többi hőre keményedő anyagok most már korszerűtlenek, hanem csupán annyit, hogy ott, ahol a bakelitnek nagyobb hőállósága nincsen feltétlen szükség, ott mindenképpen a hőre lágyuló anyagokat, főleg a polietilént részesítsük előnyben. A bakelitek hőállósága 130-150°, a polietiléné 100°.

A legújabb külföldi kutatások szerint egyébként már ipari méretekben állítják elő a polietilén család legújabb hajtását a polipropilént, amely nagyszerű mechanikai tulajdonságai mellett /szilárdsága és rugalmassága a nylon típusú műanyagokéét eléri/, a bakeliteknek hőállósága szempontjából is méltó versenytársa. Ha ez a műanyag olyan gyorsan terjed majd el, mint a polietilén, hamarosan számolnunk, sőt dolgoznunk kell vele.

Gyártmányaink közül már eddig is többön találhatók polietilén alkatrészek. A mennyezet-szellőző és a feligyűrűs szellőző több nagy méretű alkatrésze /400 Ø szélkerék stb/ már abból a korszerű anyagból készül, korszerű technológia segítségével. Legyünk rajta, hogy újabb gyártmányainkon még fokozottabb mértékben kerüljön alkalmazásba.

A másik korszerű anyag a PVC. Egyike a legkiterjedtebben használt műanyagoknak. Az építő ipartól kezdve /nyomócsövek, panelek, burkolatok stb/ a textil iparig/ műbőrök, fóliák/ minden iparág megtalálja a számára leginkább alkalmas polivinilclorid féleséget. Sajnálatos, hogy gyárunkban eddig még nem használtuk ki a PVC-ben rejlő lehetőségeket. Pedig igen sok műszaki problémánk oldódna meg, ha szerkezeti elemeinket, nemcsak a hagyományos alumínium-vas-bakelit háromszög segítségével képeznénk ki, hanem használnánk a PVC nyújtotta műszaki és gazdasági előnyöket.

Mik ezek az előnyök ?

- 1./ Igen jó mechanikai tulajdonságok. Szilárdsága 600-650 kg/cm². Szívós és rugalmas, gyakorlatilag törhetetlen.
- 2./ Korszerűen tömeggyártható. Szemcsealakban fröccsenethető, lemezekben melegen tetszőleges formára alakítható. Gyárunkban főleg ez az utóbbi technológia bevezetése látszik célszerűnek. A nagyszilárdságú PVC lemez előmelegítve kerül a szerzámba, ahol présnyomás, vákuum, vagy léggárna segítségével a kívánt formát veszi fel.
- 3./ A szerzámolás költségei elenyészőek. Keményfa, öntött műanyaggyanta, legfeljebb öntött alumínium szerzámok elégségesek.
- 4./ A kemény PVC lemez megmunkálásához bármilyen hidraulikus prés egyszerűen és gyáron belül átalakítható. Komoly beruházásra tehát nincsen szükség.
- 5./ Sem felületi utánmunkálásra, sem festésre nincs szüksége, mivel felülete tökéletesen sima és anyagában színezett.
- 6./ Teljesen korrozio álló.
- 7./ Olcsó.

Mindazeket az előnyöket figyelembevéve ajánlatosnak látszik, hogy nagyobb méretű szerkezeti elemeinket /ventillátor lapátok, feligyűrű, motorburkolatok, stb/ kemény PVC lemezből képezzük ki. Ezzel nemcsak gazdaságosabbá tesszük gyártmányainkat, hanem szebb kivitellűvé, modernebbé is.

Nem véletlen az, hogy a motorgyártásban világszerte egyre több helyen alkalmazzák a két említett műanyagot. A korszerű anyagok gazdag skálájából éppen ezért ezzel a kettővel foglalkoztunk elsősorban, mivel minden valószínűség szerint nálunk is ennek a két anyagnak lesz egyre nagyobb jelentősége. Igyekeznünk kell, hogy gyártmányainkál idejében alkalmazzuk őket, és technológiájukat idejében vesszük be, és sajátítsuk el.

PL.

FORRADALOM

Mihályfi Kovács György riportja.

....."A magyar dolgozó nép műveltségében, kulturális fejlődésében a felszabadulás óta bekövetkezett hatalmas mennyiségi fejlődés, minőségi változást is jelent: közeledés a jövőendő társadalom szocialista gondolkodásu, sokoldalúsn képzett, kulturált emberéhez - a szocialista forradalom győzelméhez a kulturában."

A felszabadulás időszakában kereken 600.000 írni-olvasni nem tudó felnőtt ember volt hazánkban. Az írástudatlanság Magyarországon lényegében megszűnt. A népidemokrácia bevezette a nyolcosztályos általános iskolát. A közép és felsőfokú oktatás hazánkban nagymértékben fejlődött. A középiskolai hallgatók száma 1938-ban 52.000 volt, ma 177.000. Az egyetemi és főiskolai hallgatók száma 1938-ban 11.700 volt, ma 31.100. Az egyetemi és főiskolai hallgatók között munkás és parasztszülők gyermeke 1938-ban mindössze 3.5 százalék volt, most 52 százalék. A nőhallgatók száma a főiskolákon akkor 14 százalék volt, most 32 százalék"... mondotta Kádár János elvtárs a Magyar Szocialista Munkáspárt VII. kongresszusán tartott beszámolójában.

Beszámolójában arról is beszélt, hogy...."szélesítsük azokat az oktatási formákat: a levelező oktatást, az esti iskolák rendszerét, amelyek a termelésben dolgozó fiatalok és felnőttek továbbtanulásának lehetőségeit biztosítják. Teremtjük meg a célszerű formákat ahhoz, hogy a műszaki továbbképzés lehetőségei a termelésben dolgozó munkások számára is meg legyenek".

Nézzük meg, hogyan áll ez a kérdés üzemünkben?

A műgyetem esti tagozatára két dolgozónk, esti technikumra tíz dolgozónk, az általános gimnázium esti tagozatára öt dolgozónk, a dolgozók általános iskolájába pedig négy dolgozónk jár.

Ezen nyilvános iskolákon kívül több dolgozónk vesz részt művezetői, műszaki-rajzi, könyvelési, gyorsírói, és egyéb szaktanfolyamokon, illetve továbbképző tanfolyamokon.

Mint említettük egyetemre ketten járnak üzemünkből. Az egyik a próbaterebben végez komoly, felelősségteljes mérési munkákat, a másik pedig a műszaki osztályon a szerzsámgaazdálkodást intézi. Mivel tanulmányi szabadságon vannak, és itt a lapzártá - nem állt módunkban meginterjúolni őket.

Technikumra járó dolgozóink közül kettőt szólaltattunk meg. Az egyik Horváth Kati vállalatunk beruházási és gépkocsi előadója. Átadjuk most a szót neki, aki nem szeret nyilatkozni és tiltakozott is az ellen, hogy róla írjunk, mert mint mondotta - mindenki elsősorban saját magának tanul - és ez nem érdem.

Mint mondotta, már három éve dolgozik vállalatunknál a fenti munkakörben. Munkáját szereti, nagy kedvvel és lelkiismerettel végzi....Van egy kislánya, a család szemefénye a kis "Csura". Kilenc éves múlt, harmadik elemista és kitűnő tanuló. Szófogadó gyerek, aki erejéhez mérten édesanyjának is segít a háztartási munkában. Szereti a babát a kis Csura és a játékokra is jut ideje a tanulás mellett. A kislány apukája TIT vonalon dolgozik, ő is foglalkozik a kislánnyal, ellenőrzi és irányítja a tanulásban, illetve a leckék elvégzésében.

A napi munkám elvégzése után - folytatja - az otthoni munkát is elvégzem és bizony sokszor csak a késő esti órákban jut idő erre, hogy átnézzem a technikai feladatot. Első éves Közgazdasági Technikumot végzem jelenleg és remélem, hogy eddigi jó eredményeimet továbbra is tartani tudom....fejezte be az interjút.

Janiczky Ferenc elvtárs a szerelő műhely művezetője szintén technikumra jár. Régi dolgozója a Villamos Kismotorgyárnak, de most adjuk át a szót neki.. Az első és a második osztályt a Kendő Kálmán Híradásipari Technikumban végeztem el. Mivel jelenlegi munkaköröm és gyárunk profilja kimondottan motorgyártás, ezért a harmadik osztályt már a Bláthy Ottó Erőszármu Technikumban végzem. Céлом, nyilatkozott a továbbiakban Janiczky elvtárs az, hogy a harmadik osztály elvégzése után, jövőre a technikai érettségit megszerezem. Ezzel a végzettséggel gyakorlati munka mellett, elméleti tudásomat is megszerzem.

A fiataloknak azt a tanácsot adhatom, hogy sokkal könnyebb husz-huszonöt éves korban tanulni, mint harmincöt-negyven éves fejjel. Ezért ragadják meg a tanulási lehetőséget, hiszen a továbbképzés jóformán semmi anyagi áldozatot sem követel, nem úgy mint a múltban, mikor a közép és felsőiskolákban a proletár gyerekeket fel sem vették....

Az általános gimnázium tagozatára öten járnak üzemünkből, akik közül négyen ipari tanulók, így az ő törekvésük és fáradozásuk különös elismerést érdemel, mert nem könnyű feladatra vállalkoztak. Az ipari tanulókkal a közeljövőben külön fogunk foglalkozni, és ezen cikk keretében fogjuk megszólaltetni, mint őket, mint oktatóikat és tanáraikat, kik hozzásegítik őket az elméleti és gyakor-

lati tudás elsajátításához, hogy azokat munkájukban fel tudják használni.

A dolgozók általános iskoláját végzi többek között Negyeliczki László szerelő műhelyünk dolgozója, aki 1950-ben került vállalatunkhoz, de adjuk át a szót neki....mivel távolabbi célom a technikum elvégzése, ezért vált szükségessé az általános iskolai tanulmányom befejezése. A napi munka bevégezése után hetenként kétszer járok a dolgozók általános iskolájába 5-től 9 óráig. Pécelen lakom, és így ezeken a napokon elég későn érkezem haza. A tanulást időben igyekszem elvégezni, és mindig felkészülten megyek az iskolába. Az iskolai eredményem általános ötös. Tanársim a jó eredmények elérésben nagy segítséget nyújtanak, és szívvél-lélekkel segítenek bennünket, amely annál nagyobb érdemük, mert a nappali tagozati oktatás elvégzése után tanítanak bennünket.

Felhívom azon szaktársaim figyelmét, akik nem végeztek be általános iskolai tanulmányaikat végjanak neki bátran a továbbtanulásnak, hogy ismereteiket gyarapítva műveltségüket fejlesszék, amely a szakmai fejlődésben is segítséget nyújt nekik....

---.---.---.---.---

E cikk keretében csak három dolgozónkat szólaltattuk meg, akik különböző iskolákba és szaktanfolyamokra járnak. Mind önként jelentkeztek, mind szívvél és lélekkel tanul - munkaidőn túl.

Az ő vállalkozásuk és elhatározásuk példaképpen álljon azok előtt, akik a továbbtanulás gondolatával foglalkoznak.

Mindenki elsősorban magának tanul, de tudása által jobban tudja munkáját, hivatását elvégezni, és többet is tud keresni. Családján és embertársain is könnyebben tud segíteni. Végző fokon, de nem utolsó sorban országos szempontból sem mindegy, hogy a szocializmust építő Magyarország kulturalapjeit milyen iskolázottsággal és műveltséggel rendelkező fiatalok rakják le.

Dolgosó ifjak előre a továbbtanulásért! Már most határozátok el, hogy milyen iskolát kívántok elkezdni az ősszel.

A SZERSZÁMÜZEM

PROBLÉMÁI

A szerszámüzem a gyár testének egyik fontos szerve, munkájáról, problémáiról mégis kevesen tudnak. Erről szeretnénk most szólni, hogy többi dolgozótársunk is jobban megismerje, és ezáltal talán meg is könnyítse a szerszámosok munkáját, de ezen keresztül a saját munkáját is.

Először talán röviden felsorolnánk azt, hogy mi mindennel foglalkozik a szerszám műhely. Itt készülnek elsősorban az új, gépi szerszámok: sajtoló, öntő, műanyagszerszámok, a megmunkáló készülékek /furó, esztergáló, maró, szerelő-készülékek/, de a szerszámüzemhez tartozik ugyanezeknek a javítása és karbantartása is. Készítenek ezenkívül a szerszámosok különleges, vagy sürgősen szükséges kézi-szerszámokat, hogy ezzel megkönnyítsék a többi műhely munkáját. A szerszám műhelyben sok olyan különleges szerszám gép van, ami a gyár többi műhelyében nem található, és ezért gyakran motorkészítéssel gyártásában is segít a műhely, ha ilyen speciális gépre van szükség a megmunkáláshoz. És végül készülnek itt néha prototípusok és különleges motorok, ha a szűk keresztmetszet miatt az illetékes műhely nem jut hozzá azok időre történő legyártásához.

A szerszámüzem munkájával történő ellátására, és az összes szerszám és készülék ügyeinek kézbe tartására hivatott szerv a Gyártóeszközgazdálkodás /Gyegó/ volna. Ennek a szervnek a hiánya az első, amely nagy mértékben gátolja a szerszámüzem eredményes és minden igényt kielégítő munkáját. Mai Gyegó "szervezetünk" ugyanis egy főből áll, és ő bizony nem tud többfelé szakadni, bármilyen jól is végzi a dolgát. Elég, ha az új gépi szerszámok és készülékek rendelkezését, nyilvántartását és a szerszámraktár irányítását jól el tudja látni, de arra ami a Gyegóban éppen a gyártóeszköz "gazdálkodás" volna, arra már nem jut ideje.

És ebből adódik a szerszámműzemben a kapkodás és roham-munka egy része, ami a szerszám-pótlásokat és javításokat illeti. Persze nem akarunk elfogultak lenni, és nem várunk csodákat egy szerv felállításától, mert tárgyilagosan meg kell állapítanunk, hogy hiába lenne /legalább is ebből a szempontból/ a legszembényibben felépített Gyegó szervezetünk, ha a gyárunk programozása a mai szinten marad. Mert ameddig nem tudja senki megmondani azt, hogy mit és mennyit fogunk gyártani egy félév múlva, addig hiába tudja a Gyegó, hogy valamelyik tipushoz csak egy, vagy öt készlet szerszám van-e üzemképes állapotban a raktáron.

Az új típusok felszerszámozása is szervezetlenül történik. Mire a szerszám-műhely megkapja az első szerszámok rendelését, azok annyira sürgősek, hogy legyártásuk teljesen felborítja a programunkat és veszélyezteti a szerszámok minőségét. A már készülő szerszámok félbemaradnak, mert az összes eszterga és marógép rááll a rendkívül sürgős munkákra. De még az a jobbik eset, ha kapkodva is, de al tudjuk kezdeni a gyártást. Mert előfordul az is, hogy nincs megfelelő anyagunk. Ilyenkor vagy súlyosan vétkezzünk az anyagtekerékosság ellen /ami sok pótmunkát eredményez/, vagy egy másik szerszám alkatrészeiből pótoljuk a hiányt, - vagy pedig megáll a tudomány. Közben az anyagbeszerzés szaladgál, izzad, és mi is igénybevezessük összes személyi kapcsolatunkat a Hajógyárban és másutt. Azután ha végre beérkezik az anyag, akkor jön a java, a végnélküli túlórázás, durhamlás és csusztatás.

Közben persze sürgős munka akad elég. Koyeman-kések készülnek, speciális késtartók, IK 20-asok, vezérgörbék és kopirlécek. De nem állhat sokáig a többi munka sem, mert a "Terv" van vészélyben! Várják a Szervót, hozzák a Mambót és ládáiban a sok állót, forgót.

Ezért is szükséges a Gyegó mielőbbi életrehívása, melynek feladatai közé tartozik a távlati tervek kidolgozása, a szerszámok időbeni megrendelése, tervszerű karbantartásuk irányítása és a termelés igényeinek megfelelő pótlásokról történő gondoskodás.

Hogy példával támasszuk ezt alá, a Schuler szerszámokat csak akkor küldik javításra, ha szokkal gyártani akarnak, de nem tudnak valamilyen hiba miatt. Pedig tudvalevő, hogy egy Schuler szerszám százazreket érő, komoly szerkezet, melynek javítása nem egyszerű munka, és amelynek rendszeres karbantartásra és meghatározott időközökben nagy-javításokra van szüksége. Ezért ha a Gyegó jelentené a műhelynek, hogy a szerszám legyártotta a tervhez szükséges lemezeket, akkor volna idő a szükséges javítások gondos elvégzésére.

Meg kell tehát állapítanunk, hogy egy jól felépített Gyegó szervezet és hozzákapcsolódóan egy kellő előretartással dolgozó programozás, nagy mértékben elősegítene a Szerszámműzem jó munkáját. Nem akarjuk persze elhallgatni azt, hogy tudomásunk szerint a felsorolt problémák megoldását már napirendre tűzte vállalatunk vezetősége és reméljük, hogy a most folyó átszervezések folyamán ez a kérdés is tökéletes megoldást fog nyerni.

Ez a nagy átszervezés, amit az előbb említettünk, sok vonatkozásban érinti a szerszámműzemet is. Aki mostanában a szerszámműhelyben járt, nagy felfordulást, vándorló gépeket és költözködő irodákat láthatott. Közismert, hogy vállalatunk kinőtte már a ruháját és állandó helyszükével küszködik. Így került sor, arra, hogy a Kísérletiműhely részére a szerszámműhely területéből kellett helyet átengednünk. Ez azután természetesen az egész műhely átrendezését szükségessé tette. De a kényszerítő szükségességből bekövetkezett átrendezést hasznunkra fordítottuk, mert a hosszú évek folyamán kikristályosodott igényeket most valóra tudtuk váltani, és az átrendezés után kisebb területen, de célszerűbben tudjuk elhelyezni ugyanazokat a gépeket és berendezéseket. Ezzel meg tudjuk könnyíteni és részben termelékenyebbé tudjuk tenni a munkánkat. Az átrendezés során azokat a gépeket, melyek a satu munkával szoros kapcsolatban vannak, célszerűen a satupadok közelébe helyeztük, és a szerszámkiadót is központi helyre tettük, hogy ezzel a sok felesleges járkálást megszüntessük, vagy legalább is csökkentjük. Ugyancsak régi óhajunk valóra is meg akkor, amikor elkészül a köszörűgépeink bekeverítése. Ezzel kettős célt érünk el: nem koptatja többé a szálló köszörűpor a többi gép kényes alkatrészeit, de nem rontja mások egészségét sem, és nem zavarja többé a nagy fordulatszámú fortunák sivitása a többi dolgozó munkáját.

Csökken a balesetveszély is, amikor a súlyos Schuler szerszámok szereléséhez szerelőasztalt tudunk beállítani, és nagyban elősegíti munkánkat az újonnan átszerelt célszerűbb műhelyvilágítás.

Az átszervezés szervezeti változást is hozott a szerszámüzem életében. Hozzánk helyezték ugyanis a szerszámjavító részleget. Ez az intézkedés feltétlenül helyes és szükséges volt. Csak az a kár, hogy jelenleg még csak félmegoldás. Az lenne ugyanis a jó, ha ezt a javító részlegünket úgy fel tudnánk fejleszteni, hogy tényleg az összes szerszám-javítást el tudná végezni, nemcsak az egyszerűbb kivágószerszámok élezését. Oda tudnánk csoportosítani a kokilla és bekalit-szerszámok javításától kezdve a Schuler szerszámok élezésén és javításán át a készülékek javításáig az összes ilyen munkát. Ennek jelenleg elsősorban helyhiány az akadálya. A javító részleg területe ugyanis igen kicsi, több gépet, vagy embert oda bezsufolni nem lehet, s igaz, hogy volt már szó róla, hogy ki szélesítik mindkét irányban, de ennek végrehajtása mindeddig nem történt meg. Pedig fontos volna, mert a szerszámüzem különböző részlegei most a gyár területén négy felé vannak szétosztva. Vannak ugyanis olyan súlyos, nagy gépeink, melyeket a II. emeleti földem nem bír el, és így ezeket mindig ott helyezték el, ahol éppen helyet találtak nekik. Így aztán van gépünk a darabolóban, a forgácsolóban és a javító részlegnél - magán a műhelyen kívül. Ha viszont a javító részleg területét kellően meg tudnánk növelni, úgy össze tudnánk vonni ezeket a részlegeket is és ez az anyagmozgatástól kezdve a munka irányításáig igen sok előnnyel járna.

Itt tudnánk továbbá elhelyezni azt a radiál-furógépet is, melynek beszerzését ugyancsak megígérték már, és melynek beérkezése nagy mértékben csökkentené azt a balesetveszélyt, ami a különböző súlyos szerszámok furásánál jelenleg fennáll. Ezeket a szerszámokat ugyanis kénytelenek vagyunk most az oszlopos furógépünkön furni, melynek asztala nincs a Schuler szerszámok 4-5 mázsás súlyára méretezve. Így a szerszámok különböző bakokkal és emelőkocsikkal felpoccolva furják ezeket a nagy darabokat, de még így is állandó a balesetveszély, a megmunkálás-pontatlanságáról nem is beszélve.

Ugyancsak a helyhiányhoz kapcsolódó probléma a pillanatnyilag nem dolgozó Schuler szerszámok tárolása is. Ezeket a nagy és súlyos szerszámokat nem lehet a szerszámraktárba felvontatni, de a sajtólóműhelyben sem állhatnak. Eddig az volt a gyakorlat, hogy felküldték őket a szerszámműhelybe, és ott álltak, míg megint munkába nem állították őket. De kérdezzük, hogy helyes-e ez a megoldás, hiszen ott is utban vannak, nem beszélve arról, hogy sok hasznos területet foglalnak el, és nem utolsósorban fölösleges, nagy földterhelést jelentenek a műhely emegy sem túl erős földemére.

Régóta vajdudó és sokat tárgyalt probléma a fent említett nehéz szerszámok emelgetése is. Ezeknek a szerszámoknak a mozgatásához nincs megfelelő berendezésünk, és így ez a munka nem csak, hogy balesetveszélyes, hanem egyenesen balesetet is okozott már. Az egyik Schuler szerszám eltörte ugyanis egy dolgozó lábujját, miközben meg nem felelő szerkezettel mozgatta azt.

Még egy kérdést szeretnénk felvetni, és ez az energiaellátásunk kérdése. Edzőműhelyünk igen sok energiát igényel, és ezt a jelenlegi körülmények között nem tudják biztosítani a számára. Így általában 3 kályhánk közül csak egyet tudunk üzemeltetni, és ez bizony az esetek többségében nem elég. Arra kérjük tehát vállalatunk vezetését, próbáljon számunkra több energiát biztosítani, mert az üzemünk előtt álló nagy feladatokat nem tudjuk megoldani egy kályhával, - főleg, mivel egyre több hőkezelést kell a gyártó-műhelyek részére is végrehajtásunk.

Sok problémát felvetettünk, tudjuk, hogy sok helyen nyitott kapukat döngöztünk. Tudjuk azt is, hogy sok problémánk megoldása objektív nehézségekbe ütközik. Vannak nekünk is hibáink. Kétségtlenül mutatkozik az utóbbi időben bizonyos lazulás a műhely munkafegyelmeiben. Ez részben műhelyünk jelenlegi átrendezésének tudható be, de nem utolsósorban oka a rendszertől érkező rendelések ingadozása is. Néha tömegesen kapunk nagy gépi és szatus kapacitást igénylő szerszámokat, de néha hónapokig pár készülék érkezik csak, az is legfeljebb a gépeknek ad egy időre munkát.

A munkafegyelem helyreállítására megtettük már a kellő intézkedéseket és reméljük, hogy mire műhelyünk rendje helyreáll, kollektívánk urrá lesz ezeken az átmeneti nehézségeken. Igérjük, hogy ezután is meg fogjuk oldani az elmúlt évekhez hasonló nehéz feladatokat, és a munkafegyelemben is példaképül állhatunk majd, vállalatunk többi műhelye előtt.

Reméljük, hogy ez a cikkünk hozzájárul majd egy-két itt felvetett kérdés megoldásához, és esáttal hozzásegít munkánk jobb elvégzéséhez.

- - - - -

Cikkünk megjelenése véletlenül egybeesik a balesetelhárítási hónappal. Azt kérjük, hogy vállalatunk vezetősége elsősorban a cikkben felvetett balesetveszélyek elhárításában segítse a szerszámüzemet, tehát a nehéz szerszámok szállításához és emeléséhez bocsásson mielőbb megfelelő berendezéseket a szerszámosok rendelkezésére.

H. - G. - M.

A MŰHELYEK PROBLÉMÁIRÓL CIKKSOROZATOT SZERETNÉNK MEGINDÍTANI. VELEMÉNYÜNK SZERINT A SZERSZÁMÜZEM ALAFOSAN KITÁRGYALTA AZ ŐKET ÉRDEKLŐ KÉRDÉSEKET. KÉRJÜK A CIKKBEN ÉRINTETTEKET, HOGY A FELVETETT KÉRDÉSEKHEZ LA FUNKON KERESZTÜL SZÓLJANAK HOZZÁ.

CIKKSOROZATUNKAT A FORGÁCSOLÓMŰHELY PROBLÉMAIVAL SZERETNÉNK FOLYTATNI.

SZERKESZTŐBIZOTTSÁG.

Ujitásokról...

Ha vállalatunknál az elmúlt évek ujitási munkáját vizsgáljuk, meg kell állapítanunk, hogy dolgozóink évről-évre komolyabb teljesítményt produkálnak, az egyre növekvő követelményeknek megfelelően.

Vegyük néhány példát a legértékesebbek közül:

Lendvay Károly	"Szerszámvágólapok szegmensekből." Az ujitás utóalkuláció alapján 20.850.-Ft. megtakarítást eredményezett. Az ujitó 8.000.-Ft. ujitási díjat kapott.
Lányi M.-Horváthné	"Selejt motorkatrészek értékesítése." Utóalkulált megtakarítás 149.067.-Ft. Ujitási díj: 3.585.-Ft.
Jánosházy-né-Lányi M.	"Vidékre, ill.exportra szállítandó motorok csomagolása és szállítása." Utóalkulált megtakarítás 134.099.-Ft. Kifizetett ujitási díj 8.046.-Ft.
Vass Lajos	"Olvasztókályha szilikollal való dőngölése." Utóalkulált megtakarítás 21.172.77 Ft. Kifizetett ujitási díj 1.376.23 Ft.
Gazdag Pál	"IK 20 álló és forgórész egy sávból való gyártása." Utóalkulált megtakarítás 68.009.-Ft. Kifizetett ujitási díj 6.800.-Ft.
1960. évben előalkulált ujitások közül komoly eredményt mutatnak:	
Ozenk László	"UX 3 Schuler szerszám módosítása." Előalkulált megtakarítás 54.800.-Ft. Ujitási díj 10 %

./.

Lőrincz György

"Univerzális szereszámházak használata a Schuler-
gépekhez."

Előalkulált megtakarítás
Ujitási díj 8 %

48.855.-Ft.

Külön meg kell említeni a Hangya Brigád - Rucsányi, Kresszei, Katona, Gyurkó - "Selejt, hulladék és egyéb hasznos anyagok felkutatása és megjavítása." tárgyú ujitási javaslatát, mellyel II.1-től, III.hó 22-ig, tehát nem egészen két hónap alatt 63.000.-Ft.-ot takarítottak meg az ujitók. Ez az ujitás nem csak a Ft.-ban kimutatható eredmény miatt figyelemre méltó, hanem egy igen komoly Ft.-ban nem mérhető haszna is van, az anyagfogyelem megszüldítésében.

Természetesen a fentiekén kívül számos olyan javaslatot vezettünk be, melynek eredménye pénzben ki nem mutatható. Például Kenéz Ernő "Menetzárlet vizsgáló berendezése," mely a Meó munkát segíti a tekercselőműhelyben, vagy a különböző készülékek, melyeket a szereszámúzem, vagy a forgácsolóműhely dolgozói készítettek, a minőség javulás, vagy a munka megkönnyítése érdekében.

Sorolhatnám még az üzem minden területéről beérkező és talán semmisségnek látszó egyszerű javaslatokat, melyek azonban, ha figyelembe vesszük, hogy mindennapos bosszúságokat szüntetnek meg, vagy az apróbb baleseteket hártják el, összességükben igen nagy jelentőségűek és érdemes foglalkozni velük.

Sajnos nem csak eredmények, hiányosságok is vannak. Mint az egy a legnagyobb hibát emlitem meg a felületes véleményezést. A javaslatok elbírálásánál nagy segítséget jelent, ha a vélemény határozott és egyértelmű. Azt hiszem, ha az illetékesek minden esetben megkeresnék az ujitót, - aki szóban talán jobban ki tudná fejteni elképzelését - megbeszélnek, vagy éppen kiegészítenék a javaslatokat, sokkal népszerűbbek lennének és az ujitások elintézését nagyon meggyorsítanák.

Sok esetben jogosan türelmetlenkedtek az ujitók, amikor egy-egy véleményezésre, vagy kivitelezésre kiadott javaslat hetekig hevert valakinek a fiókjában. Ezen a téren az utóbbi hetekben komoly javulás mutatkozik és azt hiszem, ha még ezt is megvalósíthatnánk, hogy az Ujitási Bizottság rendszeresen, minden két hétben egyszer összeüljön elbírálni a beérkezett javaslatokat, akkor az eltolódásokat teljes mértékben meg tudnánk szüntetni.

Természetesen az ujitóknak is segíteniük kell. Például úgy, hogy figyelemmel kísérik a kivitelezés alatt álló javaslatokat, állandóan érdeklődnek az ujitás sorsáról, sürgetik az elintézését, és ha szükséges a menetközben felmerülő problémák megoldásában részt vesznek.

Az ujitási munka további javítása érdekében minden negyedévben "Ujitási Klub" - napot tartunk, ahol minden ujitó elmondhatja ezzel kapcsolatos észrevételeit. A műszaki dolgozókkal megbeszélheti esetleges még ki nem forrt elképzeléseit.

Minden üzemrészbe kiadtunk egy-egy Ujitási Feladatterv-et, melynek alapján dolgozóink megismerhetik minden területen a megoldásra váró feladatokat.

Befejezésül talán ennyit: segítsük az ujitókat munkájukban, hiszen mindannyiunk érdeke, hogy többet, jobbat, olcsóbbat és könnyebben termeljünk.

Némethné

munkavédelem

Még csak egy hét telt el a május 2-án beindult munkavédelmi hónapból, amikor a cikkemet írom és máris 3 baleset történt. Mindhárom baleset elkerülhető lett volna. Nem mondhatjuk tehát azt, hogy azok véletlenül történtek. Az első egy furógépes baleset volt a forgácsolóműhelyben. A dolgozó SzK 40-es házakat furt készülék nélkül. Az egyik furtba ütés közben anyag került. Ahogy az 5.5-ös furt az anyagba ért, a munkadarabot elkapta, megpörgette, de abban a

pillanatban már a baleset meg is történt. A kis állórész sarka a dolgozó balkezének középső ujját elvágta. Ritkán fordul elő, hogy ilyen hiányosságból adódik elő baleset. Általában vigyázatlanság és figyelmetlenség szokta okozni a legtöbb bajt. De ha már megtörtént, szeretném, ha ebből a balesetből okulnánk. A baleset történt az felel, aki a munkát kiadta, tehát elsősorban a beállítók. Azonban nem kevésbé felelősek a művezetők. Elég régóta megy ez a munka. Ha már el is kezdtek a készülék nélküli furást, látniuk kellett volna, hogy az veszélyes. A furógépek beállításával foglalkozó et.-ek felé az lenne a kérés, hogy ne csak a méretek és a technológiai előírások betartása területén legyenek pontosak és lelkiismeretesek, de gondoljanak minden esetben arra is, hogy a gépeken emberek dolgoznak, akiknek a testi épségük legalább olyan fontos, mint a munkaderek pontossága. Egy másik baleset abból keletkezett, hogy a dolgozó nem a lába elé nézett amikor a műhelyben ment. Így egy anyagtaroló ládába ütötte a lábát. Másnap ennek következtében nem jött be dolgozni.

A harmadik baleset érdekességével szinte egyedülálló az utóbbi hét év balesetei között. Annyira, hogy amikor tudomásomra jutott nem tudtam hirtelen, hogy mérgezőjek-e, vagy mosolyogjak. Talán ha nem lenne munkavédelmi hónap az utóbbi mellett döntöttem volna. Így azonban csak bosszankodni tudtam.

Az egyik asztergályos az olajos kezét törölte meg a zsebéből kihuzott tiszta rongyban. Közben az egyik ujjába a rongyból egy gombostű szuródott, de nemcsak szuródott, hanem bele is tört. A beletört tüdörabot az orvosnak kellett eltávolítani. Ehhez azonban a felette lévő részt fel kellett vágni. Erről nem tehet a dolgozó, de mégcsak a művezetője sem. An pedig nem tehetek mást, mint azt, hogy jegyzőkönyvezem mint a többi balesetet, hiszen munka előtt, illetve közben történt.

Mindenesetre a három eddig történt baleset elég ahhoz, hogy vállalatunk az iparágon belüli versenyben szóba se jöhet a helyezéseket illetően. Általában a balesetek száma 4-5 között mozog havonta. A munkavédelmi hónap folyamán akkor értünk volna el eredményt, ha ezt a számot 1-2-re tudtuk volna csökkenteni. A munkavédelmi hiányosságok ellenőrzésére alakult brigádok munkája az első hét tapasztalata alapján jónak mondható. Különösen szép munkát végzett:

az Emelő és Szállítóeszközök Ellenőrző Brigád,
az Elektromos Kéziszerszámok Ellenőrző Brigád és
az Anyagok Tárolását Ellenőrző Brigád.

Ezen brigádok tagjainak ezuton is köszönetet mondunk lelkiismeretes munkájukért. Általánosságban véve a munkavédelmi hónap előtt bizonyos területeken elég jó hozzáállás tapasztalható a dolgozók részéről. Persze vannak most is kivételek mint mindenhol.

Elég jó hatása van azoknak a figyelmeztetéseknek, amiket a hangos nap-mint nap elismétel a dolgozók felé. Ezzel kapcsolatban sajnos meg kell jegyeznem, hogy a forgácsolóműhely dolgozói alig hallanak valamit az elmondottakból, mert a műhelyben kevés a hangszóró. Pedig ez a műhely a legveszélyesebb baleseti szempontból, azonkívül pedig létszámát tekintve is a legnagyobb.

Az elmúlt napokban a szerelő és tekercselőműhelyekben elektromos kéziszerszám vizsgáló készüléket szereltünk fel. Szeretnénk azt, hogy a dolgozókat, akik elektromos szerszámmal dolgoznak, nem kellene figyelmeztetni arra, hogy szerszámaikat minden munkakezdéskor vizsgálják meg ezzel a kis készülékkel. Saját testi épségükről van szó, ami azt hiszem mindenkinek a legtöbbet ér.

HF.

Fotókörök

Utolsó közgyűlésünk alapján rendre megtartottuk előre megtervezett három előadásunkat.

Ha így utólag értékeljük, megállapítható, hogy olyan előadásokat hallgattunk, melyek egy most induló fotokör és egy kezdő fotós munkáját igen előre segítik. Az előadásokat Beller és Kriss elvtársak, az Egressi-Klub kiküldöttjei tartották - megfelelő szemléltető anyaggal illusztrálva. Az előadásokat átlag tizenötven hallgatták végig, ami létszámunkhoz viszonyítva elég kevés.

Ebből azt a következtetést vonjuk le, hogy nem is olyan kezdők a mi fotokörünk tagjai. S ha már nem kezdők, azt szeretnénk, ha nekünk kezdőknek tapasztalataikat átadnánk, mert nekünk erre szükségünk volna.

Május elsején fotokörünk tagjai szép számban vonultak ki és sok felvételt készítettek. Ezután mondunk nekik köszönetet.


Fotokörünk húsvétkor a Római-parton fotosétát rendezett. Nem ártana ha a fotosétákon többen vennének részt.

Fotokörünkben is kialakult az a csoport, mely mindenben kész résztvenni, támogatni a vezetőség munkáját és együtt dolgozni velük.

Ebből a csoportból a forgácsoló hiányzik. Keressük - kutatjuk mi ennek az oka. Szeretnénk, ha a forgácsoló dolgozói is köznénk jönnének és munkájukkal támogatnák fotokörünk munkáját.

Tervünk: június közepén fotosétát rendezünk, melynek anyagából kiállítást szeretnénk rendezni. Kérjük tagjainkat, mennél többen vegyenek részt ezen a fotosétán.

Vezetőség



OLIMPIAI JELVÉNYSZERZŐ VERSENY

A nemzetközi sportélet hagyományosan legnagyobb eseményére: az olimpiai játékokra készül a sportoló ifjúság.

Ez év nyarán Rómában adnak találkozzott egymásnak a világ legjobb amatőr, sportemberei, hogy nemcsak versenyben mérjék össze tudásukat és a barátság jegyében tegyenek hitet őszinte békevágyukról.

E találkozó jegyében mi is megrendezzük az olimpiai jelvénytípusversenyt és ezzel is testnévelési lehetőséget kívánunk biztosítani gyárunk dolgozói részére.

Az olimpiai jelvénytípusverseny szép sikereket ígér, hiszen az olimpiai gondolat népszerűsítése - hazánkban is nagy lendítő erőt jelent.

Igazi eredményt csak akkor tudunk elérni, ha minden sporttárgyalkozó szívügyének tekinti a jelvénytípusversenyen való részvételt.

Mi gyári vonatkozásban is megkezdjük a szervezést és, hogy a célunk eléget tudjunk tenni: o p e r a t í v bizottságot alakítottunk, mely a sportnéveléség égisze alatt működik. Tervünk, hogy mennél több dolgozótársunk szerezzemeg-saját maga érdekében is - az olimpiai jelvényt. A jelvénytípusverseny követelményai:

- a./ Egy az olimpiáról szóló előadás meghallgatása, melyet olimpiakonjunk tartanak.
- b./ Egy szabadon választott labdajátékban való részvétel.
/labdarugás, kézi, vagy röplabda, asztalitenisz./
Hogy ebben mindenki résztvehessen, úgygondoltuk, hogy ezekben házibajnokságot rendezünk, kiegészítve egy kövérek-soványak, magasak-alacsonyak mérkőzéseivel, valamint a műszaki-fizikai dolgozók mérkőzésével.
- c./ Négy meghatározott sportág-atlétika, torna, uzsás, kerékpár - közül kettőben meghatározott szintet kell elérni.
Például:
Szásméteres síkfutásban a 15-17 éves fiuknak 15 mp-et, lányoknak 17 mp-et kell elérni. Ugyanezen távon a 18-23 éves fiuknak 14 mp-et, a lányoknak pedig 16 mp-et kell elérni.
A 24-től 28 éves életkorban ugyanezen a távon a férfiaknak 15.2 mp-et, a nőknek pedig 17.3 mp-et kell elérni.
A jelvényt csak azok kaphatják meg, akik a kiírt szinteket elérik. A kiírt szintekre vonatkozóan az o p e r a t i v - bizottság bárminek szívesen ad felvilágosítást.

Terveink szépek és szórakoztatók, szeretnénk ha dolgozóink mennyél nagyobb számban vennének részt a jelvénytérző versenyeken.

Az o p e r a t i v - bizottság mindent meg fog tenni, hogy vállalatunknál jól sikerüljön a meginduló verseny.

Most már dolgozóinkon a sor, hogy a sportterén szerzett eddigi jó hírlüket - ezzel a szép és gazdag sportolási lehetőséggel még jobban öregbítsék !

Mohácsi

Tudja-e ?

Tizenkét - a történelem folyamán elhangzott és szállóigévé vált - mondást közlünk.

Tudja-e ?....kitől származnak a mondások és mely alkalomkor, vagy mivel kapcsolatban mondták ?

A válaszokat a közlés számszerinti sorrendjében kell megadni: lapunk megjelenésétől számított hat napon belül. A válaszok Szerkesztőbizottságunk felelőséhez Szabó Istvánhoz /Szerszámúsem/ juttatandók el.

- 1./ Nolite tangere circulos meos - Ne bántsdok köreimet.
- 2./ Adjatok egy szilárd pontot és én kifordítem sarkaiból a világot !
- 3./ Alea iacta est - A kocka el van vetve.
- 4./ Et tu mi fili Brute ? - És te is fiem Brutus ?
- 5./ Eppure si muove - És mégis mozog /a föld/.
- 6./ Ha rövid a kardod, told meg egy lépéssel.
- 7./ A háboruhoz három dolog kell: pénz, pénz és pénz.

- 8./ Magyarországot koldussá, katolikussá és németté kell tenni !
- 9./ Recrudescunt vulnere gentis Hungariae inclitae - Megújulnak a híres Magyarország sebei.
- 10./ Eb ure fekő !
- 11./ Magyarország szebb lesz, mint volt.....
- 12./ Leborulók a nemzet nagysága előtt.....

Böngésző

-. -. -. -. -. -. -. .

A lapot 7 tagból álló bizottság szerkeszti.

Felelős: Szabó István

Kérjük gyárunk dolgozóit, hogy cikkeiket, bírálatukat, vagy javaslataikat Szabó Istvánhoz a Szerszámüzembe juttassák el.

Készült: Sportsokszorosító Üzemében.

Budapest.V. Bajcsy Zsilinszky ut 36-38 sz.

Felelős kiadó: A vállalat igazgatója.

Ára: 20 fillér.

MI a hiba?



MIND A HAT SPORTOLÓNÁL BAZ VAN AZ ÖLTÖZÉKKEL
ÉS A FELSZERELEÉSSEL. 50 HIBA VAN A RAJZOKON,
MEG KELL TALÁLNI AZ ÁBRAKON LÉVŐ ÖSSZES HIBÁT! A HELYES
MEGFESTŐK KÖZÖTT ÉRTÉKES DÍJAKAT SORSOLUNK KI!