

# PÉCSI Dohánygyár

11. ÉVFOLYAM, 7. SZÁM

A PÉCSI DOHÁNYGYÁR DOLGOZÓINAK LAPJA

1975. JÚLIUS



A dél-dunántúli régió ipari seregszemléjét, az ötödik pécsi ipari vásárt dr. Faluvegi Lajos pénzügyminiszter nyitotta meg, amelyet a Köztársaság téri vásárvárosban rendeztek.

## Egy év mérlege

Szokás mérleget vonni. Szokás elszámolni ígéretekkel. Ezt tesszük most a szerkesztő bizottság nevében abból az alkalomból, hogy egy esztendője jelent meg a "Pécsi Dohánygyár" első száma.

Az első szám vezércikke egy fogalomról: „Gyárunk a jelenlegi fejlődési szakaszban elért egy olyan pontot, amely az információs rendszerünk bővítését igényelte. A továbblépés érdekében hoztuk létre tehát vállalatunk lapját...”

Eddig az idézet, s most hozzáadjuk a tapasztalatokról. A Pécsi Dohánygyár című üzemi lap, hogy betöltte-e az elmúlt egy esztendő alatt azt a célt, amelyet maga elé tűzött, azt leginkább az olvasó hivatott eldönteni. De engedjünk meg, hogy néhány számadattal bizonyítsuk a lap életképességét, azt, hogy a gyári dolgozók igénylik a hónapról hónapra megjelenő tájékoztatót.

Az első számot mindössze nyolc gyári szerző állította össze s egy hivatásos újságíró riportja jelent meg az esztendő egy évvel megjelent "Pécsi Dohánygyárban". A későbbiek folyamán egyre többen kapcsolódtak be, - ösztönölték meg az újságírást - a lap munkájába, s ma már átlagosan huszan írják hónapról hónapra az üzemi újságot. Ez annál is inkább méltó megemlékezésre, mert a karanyában megjelenő vállalati újságok sem dicsekedhetnek általában nagyobb szerzőgárdával: mindehhez hozzá tegyük hozzá, hogy a megjelenő cikkek társadalmi munkában készülnek.

A "Pécsi Dohánygyár" egy érzék, hogy az elmúlt egy esztendő alatt betöltötte feladatát. Részletes tájékoztatást adott a vállalati élet legfontosabb eseményeiről, a gyár előtt álló feladatokról, az elért eredményekről. Beszámolt a munkaverseny állásáról, a legkiemelkedőbb munkásikerekről, információk sora, riportok és portrék bizonyítják mindezt. A legnagyobb érdeklődést a szerkesztő bizottság szerint, az üzemi demokráciáról és annak érvényesüléséről indított cikksorozat váltotta ki. Hónapokon át rendszeresen kifejtették a vállalat dolgozói véleményüket a napi üzemi demokráciáról, véleményüket nyilvánították a témában a pártiskola igazgató helyettese is. Am természetesen az úgynevezett apró kérdéseknek is helyet adott a lap. A rendszeresen megjelenő rejtélyrovat úgy tűnik, nem csupán a gyári munkások körében közkedvelt, hanem az iparág más területein dolgozók körében is: ezt bizonyítják, a vidéki nyertések is.

S mit kívánhatunk a jövőt illetően? A társadalmi szerkesztő bizottság munkájában minél többen vegyenek részt, mind többen kapcsolódjanak be ebbe a tevékenységbe.

## Nyári karbantartás

# Augusztus 11-től leáll a gyár

## Indulás az alkotmány ünnep után

Az idei évben is sor kerül a már hagyományossá váló nyári nagykarbantartási leállásra gyárunkban. A munkák ilyen formában történő szervezése azért szükséges, mert főként az előkészítés gépsorainál, az energiahálózatnál, valamint több egyedi gépünkön nem oldható meg év közben a nagyjavítás a termelés jelentős megzavarása nélkül.

Az idei nagykarbantartás elsősorban rövidebb időtartamban tér el az eddigi gyakorlatától, azonkívül a feladataink speciális témái is mások. A rövidebb időtartamot az indokolja, hogy a nagykarbantartással együtt járó termelési üzemszünet (leállítás) éppen a nyári üdülési foidényben történik, és az eddigi évek kéthetes leállása általában kisebb termékhányt okozott a fogyasztói piacon.

## Kilenc napig

Az előzőekből eredő megfontolásból az idei leállítás csak nyolc nap lesz, augusztus 11-től 19-ig tart. Az idő rövidsége miatt már előzetesen alapvető változásokat kellett a munkák megszervezésénél végezni.

A mostani egy hét alatt meg kell valósítanunk a hagyományos, évenként ismétlődő karbantartási teendőket, valamint az idei leállásra két speciális feladatot kell elvégezni.

Figyelembe véve a munkák nagy volumenét és sokrétűségét, a karbantartási tervünket eleve úgy állítottuk össze, hogy a hagyományos munkák zöme már a leállást megelőző időszakban elkészüljön. A gépegységek TMK-munkáit is a termelési osztállyal kooperálva a leállást megelőző, illetve az azt követő időszakra osztjuk el, a lehetőségeket figyelembe véve.

Az idei leállítás főbb elvégzendő munkái az alábbiakból tevődnek össze:

## A haditerv

Hagyományos, az eddigi években rendszeresen ismétlődő feladatok.

Az előkészítési gépsor általános TMK-ja. A leállítás alatti időszakban a KT 400-as dohánývágógépek TMK-ja, a VK4 vákuumnedvesítő berendezések javítása (ezeknél kázanbiztos szerkezeti vizsgálat is esedékes), valamint a gázüzemi szárítóhenger általános javítását kell elvégeznünk. Az eddigiekben részben már befejeződött a szalagok javítása, a levélcsúcslevágó- és levelezőgép, a hullámcsatorna és a 2-es kocsányzógép javítása, valamint a kondicionáló hengerek szerkezeti javítása.

A papírüzem leállítás alatti feladatait az aktív szerves filter-

rúdglyártó gépegység TMK-ja, valamint egy krepplőgép TMK-ja képezi. Előzetesen, szabad szombat és vasárnap felhasználásával két krepplőgép TMK-ját már elvégeztük.

A gyártási és csomagolási üzemszünet a hagyományos munkát a cigarettaszállító és készárszállító konvektorok javítása jelenti, valamint ezen idő alatt kell elvégezni a TOFI selejtbontógép TMK-ját is.

Az energiaellátás zavartalan biztosítása érdekében nagyobb karbantartást kell végezni a gőzhálózatban, le kell ellenőrizni és szükség szerint javítani kell az erős és gyengeáramú villamos szerelvényeket, valamint a központi léghálózat berendezéseit.

Az idei leállítás speciális feladataként el kell végeznünk a központi pórelszívás komplett szerelését és üzembehelyezését, a 200 tonna dohány válogatósát biztosító - ipari szinten is újnak számító - válogatógépsor elkészítését is, valamint a páchenger javításával párhuzamosan az előkészítési dohány áramlásszabályozását és az automatikus pácadagolás megvalósítását is.

Mindkét témát már hosszabb ideje készítik a karbantartás dolgozói a TMK-munkák mellett, sőt a vágatfelszívó rendszer módosított új vonalán július 19-én már próbaüzemlést is végeztünk, mely biztató eredményt hozott.

Egyéb feladatok között meg kell említeni a Pécsi Építő- és Tatarozó Vállalat ezen idő alatt végzendő tevékenységét, mely a gyártási és előkészítési terem tatarozási munkáit foglalja magába. Az említetteknek kívül el kell végezni a fűdó-

öltözőhelyiségek, az üzemi konyha meszelését, valamint az ebédlő festését.

## Zökkenőmentesen

A tavalyi nagykarbantartás utáni indulási nehézségek tanulságaként igyekszünk a lehetőség szerint előzetes próbaüzemet tartani, hogy az augusztus 21-én esedékes teljes beindulás zökkenőmentesen legyen.

Bognár Lajos

## Takarékos gazdálkodás

# Eredményeink biztatóak

Vállalatunk a 2/1975. (I. 30.) MÉM sz. rendelet előírása szerint elkészítette takarékosági intézkedési tervét, 1975. évi gazdálkodás jobb megalapozására, eredményesebbé tételére. Elvégeztük az anyagnorma- és munkanorma karbantartását, felülvizsgáltuk az egyéb költségek bázis szintű felhasználását, és mindezek eredményeképpen 1711,8 m/Ft megtakarítást tervezünk, amit a vállalat gazdálkodási tervébe beépítettünk. Ezen felül a dolgozók munkaverseny vállalásaiából 1322,0 m/Ft dohány anyagmegtakarítást kívántunk elérni.

A takarékosági terv készítése idején az 1974. évi bázis adatokból indultunk ki. Ugyanezen időszakban a vállalat pártvezetősége megtárgyalta, elemezte a vállalati munkaverseny helyzetét és megállapította, hogy az 1974. év alapján a munkaverseny szervezetének korszerűsítésével az egész munkaverseny folyamatot a takarékoság irányában fokozottabb mértékben kell átszervezni. A vállalat gazdasági és szakszervezeti szervei a pártvezetőség határozatainak eleget téve új ösztönző rendszert alakított ki, és meghatározta az alapvető munkaverseny cé-

lokat, amely eszközkihasználásra, minőségjavításra, önköltségszűkítésre ösztönöz, a munkaverseny széleskörű kibontakozását eredményezte, végül azt, hogy természetes mutatókban a vállalat lényegesen magasabb eredményeket ért el a fajlagos anyagfelhasználásokban - elsősorban dohányanyag megtakarításban.

Igy a gyakorlat során helyesnek bizonyult a pártvezetésnek azon álláspontja, hogy a helyesen szervezett, tárgyilagosan mért, és megfelelően ösztönözött munkaversenyfolyamatok képezhetik azt az alapvető bázist, melyen keresztül a dolgozók széles tömegei a takarékosági mozgalomba személyenként is bekapcsolódnak.

Takarékosági bizottság alakult a vállalatunknál felelős beosztású vezetők, illetve a középvezetők közül. A bizottság intézkedési tervet dolgozott ki a takarékosági tervben szereplő elvárások megvalósítására, továbbá feladatának tekintetében a folyamatban figyelemmel kíséri a további lehetőségek feltárásával a terven felüli megtakarításokat.

A Dohányipari Vállalatok Trösztje Igazgató Tanácsa által a tröszt szintű takarékos-

gazdálkodás lehetőségeinek feltárására létrehozott komplex bizottság I. sz. gyári albizottságán belül cél-team helyszíni vizsgálatot, elemzést végzett az elmúlt negyedévben. Feladata volt az I. negyedévi takarékosági terv teljesítésének elemzése, továbbá a vállalati kezdeményezések során menetközben feltárt lehetőségek megismerése és megbeszélése. Különös tekintettel az ipart érintő jobb kapacitás kihasználás lehetőségeire, valamint a közvetlen anyagok - dohány, fontosabb gyártási és csomagolási anyagok - gazdaságos felhasználására, a minőség javítására és a selejt csökkentésére.

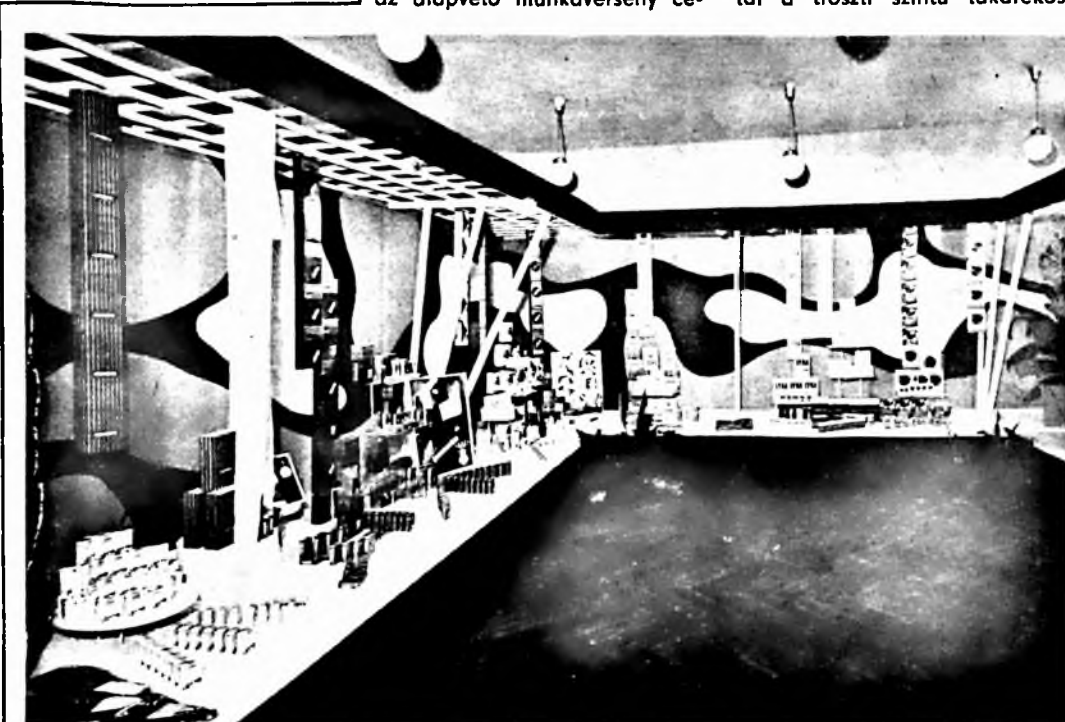
A takarékos gazdálkodás a vállalatnál nem kampányszerű feladat, mindennapi munkánk szerves tartozéka.

Gazdálkodásunk eredménye a közvetlen anyagoknál a tervezett szintű felhasználáshoz viszonyítva 4942 m/Ft. Konkrét eredmény növelő hatása azonban nem jelentkezik, mert a felhasznált dohányok egységár növekedése viszont 10 192 m/Ft, a tényleges termelés alapján.

Az energia hordozóknál mutatkozó megtakarítás a villamosenergiánál a fázisjavító műszaki intézkedések bevezetésével a felhasználási hatások javításának eredménye, a gőzenergiánál a technológiai berendezések hőadási hatásfokának javítása, továbbá a fűtésre használt hőenergia csökkentésének eredménye. Az új óvoda-bölcsőde fűtése és melegvíz ellátása teljes egészében hulladék hőenergia felhasználásával történik. Az erre a célra a krepplőgépek technológiai gőzéből keletkező kondenzvíz egy részét használjuk fel hőcserélő közbeiktatásával. Megtakarítottunk a bázishoz viszonyítva 184 m/Ft-ot.

Az egyéb költségeknél az igénybevétel csaknem a bázis szintjén alakult, ami a takarékosági terv elvárásának megfelel. Az egyéb költségeknél jelentkező forintosozások az éves tervben félre beállított értéke szerepel, valamint a bázis félre tényzáma. Az ezzel szemben mutatkozó tényleges költségek különbsége a megtakarítás, vagy túllépés.

Dr. Keszehelyi Lajosné



Vállalatunk pavilonja, az ötödik pécsi ipari vásáron



## Első félel:

## Kedvező eredmények

## Javuló technológiával fegyelem

1975. évben a Pécsi Dohánygyár dolgozóiból 33 brigád alakult 551 fővel. A tárgyév I. félévének értékelése megtörtént. A brigádok értékelésüket 1975 márciusban kiadott új munkaverseny szabályzat alapján készítették el. A vállalat vezetősége a szabályzatban határozta meg az értékelés módját, a félévi osztályonkénti ki-fizethető jutalmat is. A vállalatokban rögzített felajánlásokat brigádjaik teljesítették.

## 2,7 milliárd

Célkitűzéseink az éves tervfeladatok teljesítésére irányultak. Ennek megfelelően dolgozóink termelési feladataikat teljesítették. Termelési tervünkben szerepel az I. félévre 2534 mill./db. filteres cigaretta termelése, 250 605 m/Ft értékben. Az I. félévi tényleges termelésünk 2730 millió/db, 268 224 m/Ft értékben. Termelésünk alakulásáról továbbá elmondhatjuk még azt is, hogy cigarettafajtáinkat tervünkkel befolyásolták a fogyasztói igények, melyek alapján az egyes cigarettákból túltermelés mutatkozott, míg a Tisza, Lottó cigarettánál a tervezettnél kevesebbet gyártottunk le a programnak megfelelően.

Az anyaggazdálkodással kapcsolatos vállalatunkat is túlteljesítettük. A termelési osztály felajánlása dohányból a bázishoz képest a már szigorított anyagmennyiséget véve figyelembe 0,5%-os dohánymegtakarítást. E vállalatunkat anyagnormához képest 802 q a megtakarítás, amely 3,2%-os. A vállalatához viszonyítva pedig 673 q, amely 2,7%-os megtakarítást jelent. E megtakarított dohánymennyiséget a gyártási selejt, az előkészítési veszteségek csökkentésével, valamint a gyártógépek műszaki színvonalának rendszeres karbantartásával érték el.

A füstszűrőpapír vonatkozásában a technológia fegyelem betartásával, a krepp és rúdgyártási selejt csökkentésével 3,33% füstszűrőpapír megtakarítást vállaltunk. Ennek teljesítése:

bázis anyagmutató	930
vállalt anyagmutató	900
I. félévi tény anyagmutató	882,9

Tényleges füstszűrőpapír megtakarítás bázishoz 19 642 kg füstszűrőpapír, amely 5,32%-nak felel meg. Vállalatunkhoz viszonyítva a megtakarítás 7110 kg.

## Javuló minőség

Gyártmányaink 1975. I. féléves minőségének mutatószám szerinti tárgyilagossági értékeléséhez szükséges volt az 1974. évi

minőségi mutatókat átszámítani a kiemelt gyártmányokra, mivel 1975. évben minisztériumi utasításra módosult a mutatórendszer. Átszámítás történt egyes vizsgálatok értékelésénél, mint az érzékszervi vizsgálatoknál, nedvesség-vizsgálatoknál, s ez komoly változást eredményezett a minőségmutató értékében. A minőségmutató számának abszolút értékben történő csökkenése mögött nem mutatható ki gyártmányainknál belső tartalmi, vagy külső tulajdonsági minőségi romlás. A minőségmutatók 1974. évre, illetve 1975. I. félévre (átszámítva):

Gyártmány 1974. év	1975. I. f. - év
Fecske	3,18 3,43
Román	3,39 3,45
Osszevont	3,27 3,44

A bázisidőszakra átszámított minőségmutatókhoz viszonyítva határozott minőségi javulás mutatható ki, 0,17-dal emelkedett a minőségmutató 1974. évhez képest. 1975. I. félévben a bevizsgált 1051 tétel során 4 tétel nem felelt meg minőségileg, azaz a termelt mennyiség 0,48%-a. Ebből a selejt cigarettá 420 000 db, ami féléves viszonylatban elenyésző mennyiség. Az 1975. éves feladattal egy korszerű, új cigaretták kialakítása volt, mely gyártmányfajta, tartalmi, megjelenési formája a trósz által már jóváhagyott. A cigaretták „D” típusú, aktív szénrel dúsított kombinált filterrel ellátott, valamint csomagolóanyagként az eddig még nem alkalmazott lakkozott réteggel ellátott címlapokat használjuk. A cigaretták neve: METROPOL. Az Őszi Mezőgazdasági Vásáron OMÉK feliratú címlapokkal jelenik meg először. Jelenleg a papíralapú füstszűrő alap és színezőanyag módosításának a lehetőségével kísérletezünk. Cél az import papíralapanyag és színezőanyag kiküszöbölése.

Baleseti helyzetünk az 1974. I. félévi számokhoz viszonyítva romlott. A megelőző 3 év hasonló időszakához képest kismértékben javult. A kiesett napokat tekintve viszont mindkét esetben romlás tapasztalható. Az elmúlt félévben súlyos baleset nem történt. Az egy balesetre jutó kiesett munkanapok számát jelentősen növeli az 1974-ben elszenvedett baleset, melynek áthúzódó napjai 1975. I. félévben 151 nappal növelték a kiesett munkanapok számát. Az egy balesetre jutó kiesett napok száma bázisban 57,8, míg 1975. I. félévben 48,28 volt. Tehát megállapítható, hogy a balesetek súlyosságát tekintve egyértelmű a javulás.

Dolgozóink átlagos havi keresete tárgyidőszakban a bázishoz viszonyítva 11,3%-os nö-

vekedést mutat. Az 1 főre jutó teljesített órák száma 0,3%-kal emelkedett. Tárgyidőszakban az átlagos alapórabér 5,70%, az átlagos órabér 9,5%, s az 1 főre jutó kiegészítő fizetés 31,3%-os emelkedést mutat. Az átlagos havi kereset növekedését a beszámolási időszakban végrehajtott béréfejlesztés, a munkaversenyben elért eredményeként kifizetett jutalom befolyásolta.

## Huszonhét újítás

1975. január 1-én életbe lépett vállalati újítási szabályzat tartalmazza az újításokkal kapcsolatos jogi kérdéseket. E szabályzatunk minden osztályon megtalálható, melyből a javaslattevők felvilágosítást kaphatnak. E szabályzat hatásait, valamint szocialista brigádjaik, brigádtagok 1975. I. félévi újítási tevékenységét az alábbi számokkal jellemezhetjük.

Benyújtott újítások száma	27 db
Elfogadott újítások száma	5 db
Hasznosított újítások száma	7 db
Kísérletre elfogadott újítások száma	3 db
Díjazott személyek száma	6 db
Kifizetett újítási díj	9 500 Ft
Gazdasági eredmény	182 000 Ft

A feladatok maradéktalan teljesítése érdekében a vállalat vezetősége előtérbe helyezte az anyagi elismerés formáját. A munkaverseny-bizottság vizsgálata alapján célfeladatoknak eleget tett brigádok részére a rendelkezésükre álló jutalomkeretet brigádonként osztották fel. Ennek alapján az I. félévre 183 000 Ft jutalomban részesültek brigádjaik.

Kovács Jenő

## Vizsgáztak a szakmunkásjelöltek

Július 14-én megtartottuk a szakmunkásképző második harmadának tantárgyi vizsgáit. Nagy várakozás előzte meg ezt a napot. Az előző harmadhoz képest sokkal kevesebb idő volt a felkészülésre, a tananyag és a követelmények viszont nem csökkentek. A nehézségek ellenére elmondhatjuk, hogy a tanfolyam hallgatói — néhány kivétellel — sokat fejlődtek. Ez elsősorban a beszédalképzés vonatkozásában figyelhető meg. Szabotársaságban, logikusabban feleltek, a vizsgálat sem volt olyan méretű, hogy lényegesebben romlott volna a teljesítménye-

## Polgári védelem

## Eredményesen megvalósítjuk a kiképzési tervet

A kiképzések sikerültek. Mit tettünk a polgári védelemért? 1975. év első felére ütemeztük és kellett végrehajtanunk azokat a feladatokat, amelyek meghatározása kormányzintén történt, s végrehajtás tekintetében pedig szervesen kapcsolódott népgazdaságunk negyedik ötéves tervének befejező évéhez. Ennek alapján nem kisebb feladatot kellett végrehajtanunk, mint a parancsnoki törzs és törzsközpontok szolgálati gyakorlati, valamint a pv. személyi állomány általános elméleti és gyakorlati vizsgáztatását.

## Kiképző terem

A kiképzési tervek készítésénél igen nagy, minden évben immár visszatérő nehézséggel kellett megküzdenünk, úgy kellett elhelyeznünk a nagy létszámot megmozgató és viszonylag hosszú időt igénybevevő kiképzést, hogy az minél kisebb mértékben érintse a már folyamatban lévő szakmunkás, szakközépiskola, a technikus továbbképző stb. iskolákat, tanfolyamokat. Ezek az iskolák, tagozatok az összes előadásokra alkalmas termekbe lefoglalták, ezért a vállalat vezetősége úgy határozott, hogy a régi bölcsőde termében létre kell hozni egy polgári védelmi kiképző termet, amely nemcsak az alegységek létszámának elhelyezésére, hanem a gyakorlatokhoz szükséges személyi, speciális anyagok készletét tárolására is alkalmas.

A szakfelszerelési igényeket, ha korlátozott mértékben is, vállalatunk polgári védelmi raktárából biztosítottuk.

A gyakorlati foglalkozásokhoz szükséges személyi szakfelszerelési eszközanyagunkat teljes mértékben fedezni nem tudtuk, ezért minden alegységparancsnok a tematikája alapján a gyakorlatokhoz szükséges elméleti kérdéseket is kidolgozott, így a rajzközlés vizsgáztatás lebonyolítására lehetőség nyílt.

## Példás fegyelem

A vizsgáztatás május második felében, a tűzvédelmi alegység személyi állománya tudásának számonkérésével indult. Példás fegyelemmel hajtották végre összefegyveremi védőfelszerelésben az általa tűzcsapszerelést, s jól adtak számot a kézi tűzoltókészülékek működéséről és általános pv. ismeretekről is.

A rendfenntartó és óvóhely alegység személyi állománya ebben az évben kapott szakképzést, s ezt igen jól elsajátították, amit Harcos Imre, Balogh József, Kis Antal Istvánné és minden beosztott válasza bizonyított.

A kitélepitési alegység önművelésére vonatkozó gyakorlati és általános polgári védelmi ismeretekből vizsgázott az új parancsnok, dr. Simon Gyuláné vezetésével.

A vegyvédelmi alegység parancsnoka volt létszámproblémával a legrosszabb helyzetben, hiszen a papírosztály állományára telepitett létszáma összesen két variációban, két csoportösszetételben tudott csak részt venni a kiképzésben, de a vizsgán ezek a dolgozók is bizonyítottak, s különösen Andi Istvánné és Bertlami Gábor válasza sikerült jól. Huber Jenő a műszaki-mentő alegység parancsnokát vette át ez évben; a kiképzési tervét sajnos módosította betegsége, de végsősoron egy-egy megfelelő a követelményeknek.

Legkellősebb meglepetést a szakszolgálati állomány adta. A minimum követelményeknek minden beosztott megfelelt, s ezen felül igen lelkes és fegyelmzett munkával az alegységek elérték azt a kiképzettségi fokot, melyet tőlük elvártunk. Aranyos Sándorné nem egész négy perces összefegyveremi védőruha beöltözése, bizony sorállományú katonai teljesítményhez is igen közel van.

## Jubileum

A vizsgálat a parancsnoki állomány vizsga-törzsgyakorlatán tetőzött, július 11-én. Nemcsak azért, mert a vizsgáztatást dr. Molnár Imre MEM Szervezési-Rendészeti Osztályának főelőadója, dr. Mager János vezérigazgató, Horváth József városi törzsparancsnok és Katona József törzsi vezető törzsparancsnok minősítette, hanem azért is, mert az időjárás szeszélye olyan felhőszakadást zúdított vállalatunkra, hogy az kis híján éles gyakorlatban folytatódott.

Az év hátralévő részében vállalatunk egészségügyi szakszolgálati alakulata részt vesz a Polgári Védelem 25 éves jubileumi városi versenyen egy versenyalakulattal. Ez a verseny július 30-án a Budai-buszpályaudvar alatti, volt téglagyár területén kiépített versenypályán lesz. Kívánunk-e versenyzásnak olyan jó szereplést, hogy eredményükkel az első hat helyezés közül az egyiket sikerüljön megszerezni. Ez ugyanis annyit jelent, hogy az elkövetkező ötéves kiképzési ciklusban az itt résztvevőknek kiképzésben nem kell résztvenni.

Magyar Miklós

## Vállalatunk újítási feladatterve

A vállalat 1975. évi legfontosabb célkitűzéseinek figyelembevételével felhívjuk újítóinkat az alábbi témakörökben újítási javaslatok kidolgozására, újítások benyújtására és megvalósítására:

I. Minőségjavulást szolgáló újítások:

1. Megoldandó a dohánygyári gépeknél jelentkező „pillangós vágat” csökkentése.

(Várható újítási díj: 1500 forint.)

2. A cigaretta-selejtől visszanyert dohány kezelésével, azaz a céllal, hogy visszakeverés előtt a dohányanyag lefontosabb jellemzői meggyezzenek a friss vágattal.

(Várható újítási díj: 4000 forint.)

II. Költségsökkentési célú újítások:

1. Sopianae cigaretta gyártása folyamán nem kívánatos mennyiségben keletkező aktív szén összegyűjtése oly módon, hogy a késztermékbe idegen anyag ne kerüljön.

(Várható újítási díj: a gazdasági eredmény 10 százaléka.)

2. Import filterragasztó hazai anyaggal való pótlása.

(Várható újítási díj: a gazdasági eredmény 10 százaléka.)

3. Előkészítési üzem technológiai sorain egyenletes anyagáramlás biztosítása.

(Várható újítási díj: 5000 forint.)

III. Munkavédelmi jellegű újítások:

1. Jelenleg kézi erővel történő szilárd anyag (25-50 kg-os egységben) beáramlás gépesítése a pácoló készítő autoklávjainál.

(Várható újítási díj: 2000 forint.)

2. Kreppkereszek tengely-cseréjének automatizálása.

(Várható újítási díj: 3000 forint.)

3. Burkolópapír felemelésének automatizálása, gépesítése, hasonlóan a füstszűrőpapír felemeléséhez.

(Várható újítási díj: 2000 forint.)

4. Konvektor-pályán készülő fel- és lerakásának automatizálása a helyi viszonyoknak megfelelően.

(Várható újítási díj: 6000 forint.)

5. Krepp-papírdoboz szállítás közvetlenül gépkocsinál a jelenlegi csúszda megszüntetésével.

(Várható újítási díj: 2500 forint.)

IV. Egyéb megoldandó feladatok:

1. A vállalat portáján a teherbejáró jelenleg kézzel kezelhető sorompójának automatizálása.

(Várható újítási díj: 2000 forint.)

2. Kartonláda-szerelés gépesítése.

(Várható újítási díj: a gazdasági eredmény 10 százaléka.)

3. Kreppkereselés előtt a krepp-papír szakadását esetén összeragasztás, illetve valamilyen megoldással összeillesztése, rögzítése.

(Várható újítási díj: 5000 forint.)

4. KRLZ gépen fűtőtestek mosása, szétválasztás nélküli zárt rendszerben.

## Pártszervezetünk életéből

Az MSZMP XI. kongresszusának befejezése után pártszervezetünk fő feladatát képezte a határozatok tanulmányozása, minél szélesebb körben való ismertetése. Természetesen ez még ma is feladat, de már el kellett kezdődnie a határozatokból vállalatunkra, illetve pártszervezetünkre vonatkozó feladatok végrehajtásának is.

A határozatok feldolgozásához és a feladatok meghatározásához segítséget nyújtottak a városi pártbizottság szervezésében megtartott tájékoztatók. Az alapszervezetek vezetőségi ülésein rendszeresen napirendként szerepelnek a határozatok megvitatása.

Ezzel a céllal indítottuk el — Bertram Gáborné vezetésével — a politikai vitakört is. Foglalkoztak alapszervezetünk az 1974/75-ös oktatási év

értékelésével — ezzel párhuzamosan javaslatot tettek a következő oktatási évben beinduló oktatási formákra, valamint a beiskolázandó személyekre vonatkozóan. Értékelték a féléves munkaterv végrehajtását, az erről készült jelentést a következő taggyűlések elé terjesztik.

A vezetőségi ülések napirendjei között szerepelt az üzemi demokrácia, a személyzeti munka helyzete.

A II-es alapszervezet vizsgálta a nők szociális helyzetének alakulását, míg a III-as alapszervezet a munkafegyelem kérdését tárgyalta meg, elsősorban munkaterületekre vonatkozóan.

Mindhárom alapszervezetenél örvendetesen állapítható meg, hogy párttagjaink tagdíjfizetési

kötelezettségüknek eleget tettek.

Továbbra is kiemelten kell foglalkozni pártszervezetünknek a pártépitéssel, főleg a KISZ-szervezettel várják alapszervezeteink a fiatalok ajánlását.

A következő taggyűlések feladata a vezetőségválasztás óta eltelt időszakban végzett munka értékelése és meghatározni — a kongresszus határozatát figyelembe véve — a II. félévi feladatokat.

A pártszervezet vezetősége döntött az 1975/76. tanévben beindítandó oktatási formákról és a beiskolázásra kerülő dolgozók személyét illetően is, melyről részletes tájékoztatást lapunk következő számában adunk.

Z. L.

Sigora Irma



# A jövő a komplex gépesítésé Új termelési módszerek a dohánytermesztésben

## Kísérletek a silódohánnyal

A hazai dohánytermesztés korszerűsítése 1971–72-ben kezdődött. A komplex fejlesztés magában foglalja egyrészt a termelési technológia korszerűsítését, másrészt a kézi munkaerő igény csökkentését elősegítő gépesítést. A utóbbi években jelentős változások mentek végbe a dohánytermesztés technológiájában. A palántanevelésben elterjedtek a korszerű fóliaházak, tért hódít azok talajának IPAM-mal történő fertőtlenítése, a pillirozott dohánymag vetése, mind több gazdaságban végzik el a szántóföldi talajfertőtlenítést és széles körben alkalmazzák a BALON-os, vegyszeres gyomirtást. A korszerű technológiát megvalósító gazdaságok kellő figyelmet fordítanak a dohány korszerű és hatékony műtrágyázására, valamint — ahol a lehetőségek adottak — a dohány öntözésére. Uzem kísérletek folynak az oldalhajtások kifejlődésének vegyszerrel történő megakadályozására (OFF-SHOOT-T), továbbá fejlődés-szabályozó szerekkel (ETHREL).

Elterjedt a BALTHES gépre alapozott géprendszer. 1975-ben 177 gépsor üzemel a dohánytermesztő gazdaságokban. Kedvezőek a tapasztalatok az ültetőegységrel kapcsolatban, amelyet az ültetéssel egyidőben starter-műtrágyát juttat ki és automatikusan adagolja a palántákhoz a vizet. Jók a teljesítmények a permetezésnél is. Legnagyobb az élőkommunka megtakarítás a törésnél (40–50%). A BH-rendszerbe a BALTHES gépsoron kívül beiktatható lesz a tetejözögép (folynak a kísérleti próbák, a természetes úton szárított fajtáknál a fűző-, illetve varrógépek. A Virginia-dohánynál a rendszerben fontos helyet foglal el a SIROKKO TDO-60 típusú, tűsorkeretes szárító, amelyből ma már mintegy 200 darab üzemel.

## Elterjedt géprendszer

A közelmúltban megalakult „NYÍRSÉGI VIRGINIA DOHANYTERMESZTÉSI TÁRSULÁS” (amelyben 8 termelőszövetkezet és a Nyíregyházi Dohánytermelő és Fermentáló Vállalat vesz részt) alapfeladatai közé tartozik a korszerű technológia és technika összehangolásával a BH-SIROKKO dohánytermesztési rendszer alapjainak lerakását.

A dohánytermesztés szántóföldi munkái közül legtöbb kézi munkaerőt igénylő munkafolyamatok a betakarítás-dohánytörés és a fűzés. 100 kg száraz dohányra vetve e munkák kézi munkaerőigénye 35–40 óra. A dohánytörés újabb, korszerű gépe az automatikus dohánytörő kombájn. Hazánkban a ROANOKE típusú géppel a Nyírtassai Állami Gazdaságban 1974-ben kezdték el az üzemi kísérleteket.

A kombájn egy sorral törli le a dohányleveleket 2–2 gyűrűs gumihenger segítségével. A letört levelek pálcás-lánccs kiördőszerkezetről a felördőszerkezetre, majd onnan a gép hátsó felén elhelyezett gyűjtőkosziba esnek. A vontatható kivitelben készült tartálykocsit emelővilla emeli fel a felördős alá. A gyűjtőkosziba a levelek rendezetlen állapotban kerülnek és így csak a tűsorkeretes szárítási mód jöhet számításba a további technológiai sorban.

Alkalmazandó sortávolság 110–122 cm. A törőszerszék az érési övezeteknek megfelelően állítható. A gép kezeléséhez 1 dolgozó szükséges. Teljesítmény 0,8 km/ó. sebességgel 0,58 ha/ó.

Az automata törőgépek gyakorlati elterjedése előtt szükséges a vizsgálatok elvégzése, azok kedvező adatai alapján kialakítható az ARO dohánytermesztési rendszer, amelyben a kombájnhoz, mint vezérgéphez jól illeszthetők a már bevált dohányművelő gépek, amelyekkel a géprendszer teljessé tehető.

Az eddigi tapasztalatokból az már most is megállapítható, hogy e rendszer sikeres alkalmazása minden eddigénél szigorúbb technológiai figyelmet követel és alkalmazása azokban a Virginiai termesző gazdaságokban jöhet szóba, ahol az előfeltételeket maradéktalanul biztosítani tudják.

Számos dohánytermesző államban széleskörben alkalmaznak Burley típusú dohánynál a töves betakarítási és szárítási rendszert. Előnye, hogy a betakarításkor jelentkező munkacsúcsok számottevően letompíthatók, a megtermelt dohány megfelelő időben, teljes mennyiségben a szárítójárába kerül, a törés kézimunkaigénye felére csökken, a törés, a levelek megszáradása után, kedvező feltételek között a válogató helyiségekben, a mezőgazdasági munkacsúcsok után végezhető el.

A töves betakarítási és szárítási rendszer alkalmazásának alapvető technológiai előfeltétele, hogy a termelési munkafolyamatok során biztosítható legyen az egyenletes fejlettségű átlomány. E technológiában nélkülözhetetlen a tetejözögép és a töveken nem lehetnek oldalhajtások. Amikor az ültetvény dohánytöveinek 80–85 százalékán megjelent a virágzat (a kinyílt virágok száma 30–40), magas tetejözögést kell végezni.

Az alsó 4–6 levelet az érésnek megfelelően kell letörni és felfűzve szárítani. A tetejözögés után kb. 1 héttel végezhető el a töves betakarítás, ilyenkor a középső deréklevelék teljesen megsárgulnak, a felső levelek sárgás-zöld színűek kissé éretlenek. A tövek kivágására készített motoros kiségek csak a kis gazdaságokban jöhetnek számításba. 1975-ben kezdődnek a hazai vizsgálatok a nagyüzemben is megfelelő, traktorvontatású szárítógépekkel. A francia SOMAG-típusú tövözögépnél a kivágott töveket befogóujjas szállítószerszék továbbítja a szállítókosziba, ahol két dolgozó a töveket lécekre szúrja és a lécek kerülnek a szárítóberendezésbe.

## Töves betakarítás

A tövesen betakarított Burley-dohány szárítására kisebb átlalakkal alkalmasak a fóliaházak, a hagyományos pajták, vagy e célra létesített speciális szárítóberendezések.

Irányszámként adható meg, hogy a felagott tövek között a távolság 12–12 cm legyen és 1 m<sup>3</sup> hasznos légterbe átlag 30–33 darab tö helyezhető. Fűtés és ventiláció alkalmazásakor a berakott tövek száma növelhető. A töves elhelyezéskor a szárítótérigény átlag 10–30 százalékkal nagyobb.

Augusztusi betakarítás esetén, átlagos időjárást figyelembe véve a töveken levő levelek 1–1,5 hónap alatt kedvező, világosbarna színűre száradnak.

Hazánkban néhány év óta folynak a vizsgálatok e rendszer kidolgozására. Kidolgozott a természetes- és szárítás-technológia, a szélesebb körű elterjedés akkor várható, ha rendelkezésre állnak a nagy teljesítményű töves betakarítógépek.

A nagy dohánytermesző államokban — Amerikai Egyesült Államok, Kanada, ahol ugyancsak kevés a kézi munkaerő, az utóbbi években kiterjedt vizsgálatok; folytatnak új, a hagyományos természetstől merőben eltérő eljárások kidolgozására. E rendszer alapelve: viszonylag egyszerre érő dohányfajta, amelynek összes levelét a kombájn egy menetben szedi le a szárról.

Az egyenletes betakarításhoz alacsony növesű dohányfajtát állítottak elő, melyekre jellemző az erős gyökérendszere, rövid, erős, merev szár (legalább 15 mm-es szárdátméről), viszonylag kevés (10–12 db), de jól fejlett levél, a legfőbb levél hosszúsága érje el a 20–25 cm-t. Üzemszervezési okok miatt különböző időpontban érő fajtákra is szükség van.

Korai érésű: Coker 411.  
Középes érésű: Coker 347.  
Késői érésű: Speight G-28.

A fajták érését agrotechnikai beavatkozásokkal is befolyásolják.

## Termesztéstechnológia

Bakhatás talajelőkészítés ültetés előtt. A bakhat orommagassága 25 cm, a kiképzett barzdák egyenletes mélységűek legyenek. A „V” alakú barzdák nehezíti a betakarítógép munkáját. Sortávolság 100–110 cm. Ahhoz, hogy erős szárú és gyökézetű tövek fejlődjenek, legalább 50 cm-es növénytávolság szükséges.

A tenyésztő hosszát a fajták megválasztásán kívül a N-műtrágya adagokkal is befolyásolják. A szakaszos betakarítás érdekében szakaszos ültetést is alkalmaznak. Gyomirtó szerek és kacsógátók használata nélkülözhetetlen.

A technológiákban a legnagyobb jelentőséget a tetejözögés módjának tulajdonítanak. A töveket mélyen tetejözögik. A fajtákra jellemző, hogy a csúcsrügy már a 75 cm-es tömagasságú növényen megjelenik. A tetejözögést korán végzik úgy, hogy a tövek kb. 60 cm magasak legyenek.

A rendszer vezérgépe egy új típusú, automatikus dohánytörőgép, amely a tövekről egy menetben törli le az összes — átlag 10–12 db — levelet. A törőberendezés bármely 35–45 LE-s traktorra rákapcsolható. A gép által letört dohány a traktorhoz kapcsolt pótkocsin elhelyezett konténerbe kerül. A konténer mérete: hossza 300 cm, magassága 180 cm, szélessége 120 cm. A pótkocsin a konténer fekvő helyzetben van és a benne elhelyezett vaspálcák akadályozzák meg, hogy a zölddohány tölcsérgömbön összetörjön. A dohánnyal megtelt konténer felállítva, bulk-curing rendszerű szárítóba kerülnek. A berakást síneken gördülő kerekek és elektromos emelőszerszék könnyíti meg. Egy szárítóberendezés 8 konténert raknak (a régi módszernél 126 db tűsorkeretet alkalmaztak).

E rendszerben a betakarításhoz mindössze 2 fő szükséges. 1 fő traktorvezető és 1 fő, aki a konténereket a szárító-pajtkához szállítja és azokat berakja. Naponta 2 kamra megtöltésével lehet számolni.

A két kamrából kikerülő száraz dohány súlya kb. 28–30 q. Naponta 1–1,4 ha termésének betakarításával és pajtkába rakásával számolnak. A törési időszakot 6, illetve 8 hétre tervezik és az érési időpontját a fajták megválasztásával, valamint agrotechnikai módszerekkel befolyásolják.

A nyersanyaghiány és az alapanyagok drágulása a dohányiparban is egyre jobban érződik. A növekvő igények és fokozódó egészségügyi követelmények kielégítése, a termelés és a feldolgozás gazdaságosságának biztosítása új feladatok megoldására ösztönöz.

Az utóbbi évtizedben már eléggé elterjedt a dohányfermentálása és a gyártás folyamán keletkező hulladék dohányfóliává történő feldolgozása és hasznosítása a szivargyártásban, illetve újra felvágva, töltőanyagként a cigarettagyártásban. Először a dohányzás ártalmának csökkentése, de nyersanyagpótlás céljából is folynak kísérletek a dohány egy részének szintetikus anyagokkal, cellulózelével történő helyettesítésére.

## Silódohány

Nagyobb jövő jósolható — és a dohányzók körében is kedvezőbb fogadtatásra talál — azon elképzelés megvalósítása, amely az egészségügyi ártalmak csökkentésére szolgáló termék alapanyagaként a sajátos eljárással természetesen feldolgozott dohányt veszi számításba. Ilyen lehet az általunk silódohány-termesztési rendszernek elnevezett természetstípusú és feldolgozási eljárás. Alapvető célkitűzés: minimális kézimunkaerő-felhasználással olcsó nyersanyagtermelés, megfelelő ipari technológiával olyan gyártási alapanyag nyérése, amely bizonyos százaléokban a hagyományos dohánynyersanyaghoz keverhető.

A silódohány-termesztés alapelve: sűrűn ültetett dohányjárvasítózárgéppel történő betakarítása, szárítása, SIROKKO típusú szárítóban. Gépi fermentálás után vagy közvetlenül, vagy dohányfóliává feldolgozva a gyártásban történő hasznosítása.

Viszonylag kevés nemzetközi információ alapján 1974-ben hazánkban is megkezdődtek a vizsgálatok a silódohány termelési rendszerének kidolgozására. Az előkísérletek kedvező eredményeiből a következők összegezhetők: sikerrel természetstípusú dohány 80–100 000 t/ha állományúsággal (50x20–25 cm-es tenyészterülettel), nagy zöldtömeg állítható elő, a szecskázott dohány viszonylag jól szárítható a SIROKKO típusú szárítóberendezésben.

Az előkísérletek eredményei alapján indokolt a kutató-kísérletező munka folytatása, melynek során a fő célkitűzések: az alkalmas fajták kiválasztása, a géprendszer összeállítása főleg meglévő gépekre alapozva, természetstípus, szárítási, fermentálási és gyártási technológia kidolgozása.

Dohánytermesztésünk megkezdett korszerűsítésének új elemekkel, természetstípus eljárással történő bővülése elősegítheti a természetstípus stabilizálását, további fejlődését.

Dr. Móger János  
Dohányipari Vállalatok Trösztje  
vezérigazgatója

(Megjelent a Magyar Mezőgazdaságban)

# Tallózás külföldi lapokban

A filteres cigaretták erősen terjednek világszerte: az eladások arányában ez az Egyesült Államokban 84%-ot, Japánban 94%-ot, NSZK-ban 86%-ot, Angliában 83%-ot jelent; mindazonáltal világviszonylatban csak 54%-os az arány.

(World Tobacco)

Jóllehet Columbiában megvásárolták a Marlboro cigarettalicensét, a csempészet mégis virágzik. A közönség nagy része nem tudja ugyan megkülönböztetni a csempészt „eredeti” gyártmányt az ugyancsak „eredeti” hazai készítménytől — és annak ellenére, hogy a csempészet árát drágábban adják, a hatóságok csaknem tehetetlenek bizonyultak ezzel az üzletággal szemben. Legújabb prémiumot ígérnek minden vámsztíznek, aki elkap egy illegális szállítmányt. (A prémium 5 peseta huszas csomagként, egy csomag ára hivatalosan 8, feketén 10 peseta.)

(World Tobacco)

Csökkenő irányzatú a svéd dohányzás: cigarettánál 14%.

szivamál 2% a visszésés. A vagdalt dohány és a tubák némi emelkedést mutat.

(World Tobacco)

1975-ben a japán cigarettárákat erősen emelik: átlagosan 55%-ra számítanak, a legkeresettebb Hi-Lite márkánál 80 jénról 130 jénre, (26,4—43 USA cent). Nem világos még, hogyan fog ez kihatni a piacra, amely eddig a legdinamikusabb, mert viszonylag a legolcsóbb is — volt. (World Tobacco)

1970 óta első ízben került új cigarettára az osztrák piacra: „City” márkával. Ezzel egyidőben indult meg az új kampány, amely főleg a nők cigarettázását van hivatva korlátozni; különleges oka, hogy megállapítás szerint a férfiak nem szívnak többet, mint eddig, viszont a nőknél legalább 20%-os emelkedés volt tapasztalható öt év távlatában. Az új kampány jelszava: „Nem a dohányzás ellen — hanem az egészség érdekében!” Más szempontból azonban figyelembe kell venni, hogy az osztrák cigaretták a legenyhébbek világszerte — s így ártalmatlanok is kisebb. (World Tobacco)

## TRÖSZTI

# Jubileumi emlékverseny ELSŐK LETTÜNK

1975. július 4-én került sor a Pécsi Dohánygyárban felszabadulásunk 30. évfordulója tiszteletére rendezett dohánygyárak MHSZ-klubjai közötti négyfordulós jubileumi emlékverseny második fordulójának lebonyolítására.

A versenyre benevezett csapatok reggel fél 8 órakor leadták nevezési lapjaikat, majd felsorakoztak.

A verseny egyik védnöke gyárunk igazgatója: Irimi Sándor elvtárs volt. Ünnepi beszéde után megadta az engedélyt a verseny megkezdésére.

A városi lőterem sorsolás szerint történt a nőknél kispuska-, légpuska-, férfiaknál a kispuska-, légpuska-, légpisztoly-lövészet.

A lövészet után a kéziránátdobás következett, mely a Pécsi Dohánygyár labdarúgó pályáján zajlott le, a csapatok beérkezési sorrendje szerint.

Amíg a lövészet és a kéziránátdobás értékelése tartott, vendégeink meglátogatták a TV-tornyot

Ebéd után Pápay Miklós klubtitkár ismertette a lövészet és a kéziránátdobásban elért csapat-összpontszámokat. Ezek a következők voltak:

Pécs 2213 pont, Debrecen 2128 pont, Eger 1888 pont, Sátoraljaújhely 1651 pont.

Ezután került sor a szellemi vetélkedőre, ahol kialakult a végleges csapatsorrend.

A vetélkedőn — új szabály szerint a benevezett tartalékok is szerepelhettek — három kérdés csoport volt:

1. Az MSZMP XI. kongresszusa,
2. Fehér István: Politikai küzdelmek a Dél-Dunántúlon,
3. MHSZ Ekvönyv, 1975.

A válaszok értékelése és a pontszámok összesítésének ideje alatt Katzirtz László szavaltat hallgattuk meg. Ezután következett az ünnepélyes eredményhirdetés és az értékes díjak kiosztása.

1. A vezérigazgató elvtárs „Vándorkupáját” a Pécsi Dohánygyár csapata nyerte. Összpontszáma: 2463 pont.

II. Debrecen csapata. Összpontszáma: 2358 pont.

III. Eger csapata. Összpontszáma: 2128 pont.

IV. Sátoraljaújhely csapata. Összpontszáma: 1821 pont.

A Pécsi Dohánygyár igazgatójának két különdíját Bartók Istvánné (Egri Dohánygyár) és Huber Jenő (Pécsi Dohánygyár) versenyzők nyerték.

További helyezettek:

Női egyéni összetett I. helyezett Pethő Erzsébet (Debrecen), II. Bartók Istvánné (Eger), III. Prokop Zsuzsanna (Debrecen).

Férfi egyéni összetett I. helyezett Huber Jenő (Pécs), II. Szűcs Sándor (Debrecen), III. Kovács Tibor (Sajóhely).

Női egyéni légpuska I. helyezett Pethő Erzsébet (Debrecen).

Férfi légpisztoly egyéni I. helyezett Huber Jenő (Pécs).

Férfi kispuska, légpuska egyéni I. helyezett Szűcs Sándor (Debrecen).

A díjkiosztást követően közösen megtekintettük a Pécsi Ipari Vásárt, majd az izgalmas eseményekben bővelkedő nap feloldódott hangulatban eltöltött vacsorával ért véget.

A „Komarov” Lövészklub a verseny megrendezéséért a versenyben részt vett csapatoktól és a meghívott vendégektől szívből jövő dicséretet kapott.

Tóth Lívia

## PECSI DOHANYGYAR

A Pécsi Dohánygyár dolgozóinak lapja

Szerkeszti a Szerkesztő Bizottság

Felölös szerkesztő: Salamon Gyula

Kiadja a Baranya megyei Lapkiadó Vállalat

Felölös kiadó: Braun Károly

Pécsi Szikra Nyomda

Pécs, Munkácsy Mihály u. 16. sz.

Felölös vezető: Melles Rezső



## Hírek

– Július 16-án ülésezett trösztünk Igazgató Tanácsa. Az ülésen megvitatták azt a 41. pontból álló javaslatot, amelyet a dohányiparban végzett takarékosági komplex vizsgálatról készült összefoglaló jelentés tartalmaz. Az Igazgató Tanács határozata értelmében vállalatunknál is fokozni kell a gazdaságos takarékoságát. Ennek céljából az éves termelési tervünket túl kell teljesíteni 229 millió darab filteres cigarettával termelésével és a kiemelt alapanyagok fajlagos felhasználásánál 9 millió 222 ezer forint megtakarítás látszik reálisnak. Az Igazgató Tanács határozatot hozott a központi alkatrészgyártó műhely fejlesztésére vonatkozóan is. Az ötödik ötéves tervidőszakban a központi műhely fejlesztésére 6,5 millió forintot fordítunk.

– 1975. július 8-án Egerben koordinációs értekezletet tartottunk iparunk párttitkárai. A koordinációs értekezleten a dohányipari vállalatok takarékosági intézkedési terveinek végrehajtását, a végrehajtás pártirányítását, segítségét és ellenőrzését vitatták meg.

– A nyári karbantartási leállás ideje alatt egyhetes jutalomüdülést terveznek KISZ-eselnk 18 fő részvételével Miskolcra. A jutalomüdülésen KISZ-szervezetünk legjobb aktívái vesznek részt.

– A tőkés importból származó celofán rendkívül nagy áremelkedése miatt az illetékes főhatóságok engedélyével július 14-től celofán nélkül gyártjuk a Fecske, a Román és a Lottó cigarettákat.

– Udulás az Adriai-tenger partján. Június 23-tól július 4-ig 9 fő gyári dolgozónk üdült a jugoszláviai Rovinban. Vállalatunk a jövőben is elősegíti hasonló külföldi üdülések szervezését.

– A július 1-én tartott KISZ taggyűlésen 9 új tagot vettek fel a Kommunista Ifjúsági Szövetségbe.

– Az MSZMP KB határozata értelmében a nyugdíjba vonult párttagjainkat lakóterületi párt-szervezetekhez jelentjük át. Az elmúlt hónapban Marton József, Nébel Károlyné, Réfi Oszkár Gyuláné és Takács Sándorné elvtársakat jelentettük át területi párt-szervezetekhez.

– MÉTE Dohányipari Szakosztályának vezetőségválasztó közgyűlése június 24-én volt Debrecenben. Az elmúlt öt évben végzett munkáról szóló beszámoló több hozzászóló egészítette, egyben hasznos javaslatokat tettek az új vezetőség felé a következő időszakra vonatkozóan. A küldöttközgyűlés az alábbi vezetőséget választotta: Elnök: dr. Mőger János. Titkár: Győriányi Béla. A vezetőség tagjai: Vidéki Imre, dr. Némethy László, dr. Gaál Dezsőné, Vajdics Zoltán, Várhelyi József, Héjas Ferenc, Tóth János, Nagy Béla, Krainikovics Etelek. A közgyűlés a MÉTE elnökségébe a dohányipari szakosztály részéről a szakosztály elnökét javasolta delegálni. A MÉTE közgyűlésén a szakosztályunkat több fő képviseli, közöttük van helyi csoportunk vezetőségének két tagja is.

– Ez évben is indítunk dohányipari szakmunkásképző tanfolyamot. Az iskola elvégzése után a hallgatók szakmunkás-bizonyítványt kapnak és szakmunkás munkakörben (gépmester, gépvezető stb.) foglalkoztatjuk őket. Jelentkezési feltétele: 8 általános iskolai végzettség. Jelentkezni lehet a vállalat személyzeti osztályán 1975. szeptember 1-ig.

# A világ legnagyobb dohánygyára

Evi 140 000 millió cigaretta gyártást teljes kapacitással üzemeltet 1977-ben az USA és a világ legnagyobb dohánygyára Richmond-ban. A 200 millió dollár költséggel felépült gyár egy sor termelési és humánus kérdésre talált előnyös megoldást, ami éveket tartó előkészítő és tervező munkának, illetve a szakmai tanácsadók összehangolt munkájának eredménye volt. A pszichológusok több száz alkalmazottat hallgattak meg személyesen, elképzeléseikről és kívánságokról az új gyártást illetően. A takarító-személyzet-től a vezetőket mindenkit megkérdezték, hogy mit szeretnének. A kapott véleményeket összegezték, majd összeülve az építéssel és tervezéssel, ezeket a kívánságokat az alapján módosították a terveket.

Számos dologban különbözött a megkérdezettek véleménye attól, amit a tervező bizottság elképzelt. Amit a dolgozók az új gyárban megvalósítva szerettek volna látni, elsősorban a következők voltak: biztonságos és jó parkolásihelyek, kellemes étkezőhelyiségek, öltözők és mosdóhelyiségek, valamint tórsalgók. A jelenlegi eredmények bizonyítják, hogy a befektetett idő és rengeteg munka nem volt hiábavaló. 1973-ban a beüzemelés 9 hónapja alatt 9000 millió cigaretta gyártották. Az 1974-es terv 37 000 millió darab.

Alakját tekintve a megoldás egy jellegében egyszintes 210 x 1000 láb (61 m x 305 m), 5 részre osztott épületszerkezet volt, 9 db 94 láb (28,6 m) magas toronnyal kiegészítve az egyes épületrészeket. A feldolgozóüzemet az irodáépülettől csupán üvegfal, illetve tükör választja el, a dolgozók zártágazatának csökkentésére.

Bár a Philip Morris üzemek zajszintje nem magasabb a megengedettnél, kétségtelen, hogy a korábbi zajszint mellett sem hallották a gépközösök tökéletesen, ami károsan hatott a munka hatékonyságára. Eppen ezért az új üzem építésénél a zajszint csökkentésére kikérték akusztikai tanácsadók és üzem pszichológusok véleményét is.

Az új üzem a legmodernebb gyártási technológiával működik. Figyelembe vették, hogy a várható műszaki haladással lépést lehessen tartani és később új gépeket és berendezéseket tudjanak beállítani. Így a tervezésnél biztosították, hogy 20 év múlva is, a gyár modern, életképes és termékeny lehessen.

Ellentétben a régivel a cél az új gyárnál az volt, hogy az üzemcsarnokok magasak, tágasak legyenek, megszűnjene a régi üzem térkiszélesítő oszlopai és felvonói. Igyekeztek minden berendezést és felszerelést a padozaton keresztül felvezetni, hogy a kiszolgáló szerelvények minden munkahelynek rendelkezésére álljanak, de ne zavarják a termelést... A padozaton keresztül juttatják fel csővezetéseken az alagsori silókból a vágott dohányt a feldolgozó csarnokokban elhelyezett gépsorokhoz. Ez minimális anyagvesztés eredményez azáltal is, hogy a csővezetékek vízszintesen futnak a padozat alatt, csupán 2 derékszögű kanyarulatot téve.

A gyártócsarnokok alapelve, hogy mellőzve a hosszú gyártósor kapcsolatokat, közvetlen gyártó-csomagoló kapcsolatokat hozzanak létre, ami a kezelő számára biztosítja az ellenőrzött munkamenet áttekinthetőségét. Egy-egy gépsor 200-as gyűjtőcsomagokat gyárt. A gépek kiválasztásánál elsődleges szempont a termékminőség

volt. Az egyes gépsorok karbantartása, javítása a mérnökök, gépészek számára az ellenőrzés folytán viszonylag egyszerű és a hibák gyors felismerését teszi lehetővé... Az építészeti megoldás előnye folytán a gépek egyszerűen eltolhatók a javításhoz. További előnye a megoldásnak: a nagyobb hajlékonyság, az anyagellátás (felvonók nélkül) megkönnyítése és az azonos szinten rendelkezésre álló csomagolóanyagok.

Minden anyagot, a dohányt és a szűrőbetét kivételével, egy Webb-Armo folyamatos szállítórendszer viszi a gépekhez. Itt a teljesen automatizált rendszer gondolatát elvetették, mert meghibásodás esetén elzárható az automatikus vészkijáratot egyikét. Ezen kívül előnyösebb, ha az irányító végzi a be és kirakodást, mert ezáltal további megtakarítás érhető el.

A gépsorok kétféle típusúak: a puha csomagolású cigarettagyártók: egy Molins Mk9 gyártó, egy p8-as filter-felrakó gép és egy CID ellenőrző egység, valamint egy Oscar-féle felül elhelyezett konveyor, az AMF csomagoló, egy Scandia cellofánzó, egy Molins-féle gyűjtő-csomagoló, és egy Philip Morris tervezésű gyűjtőcsomag-ellenőrző és felhordó. Az ellenőrző készülék kiemeli a sérült vagy hibás gyűjtőcsomagokat. Az ellenőrzésen átvett gyűjtőcsomagokat felemelik a katonba rakáshoz, ahol egy második PM tervezésű műszer a katonba rakáshoz irányítja azokat.

A másik típusú gépsor hasonló az elsőhöz, azzal a különbséggel, hogy itt egy Molins csomagológépet kapcsolnak az Oscar-féle konveyorhoz.

Minden csarnok végén a gyűjtőcsomagok csomagolását felautomatikus Standard-Knapp műanyagpalást gépeket használnak. Egy speciális PM tervezésű gép ellenőrzi a kész katonokat és látja el azokat a szükséges dátum-kódokkal. Ezután a katonok lekerülnek a komputer által ellenőrzött tárolóhelyiségekbe és a hálózati elosztó részlegbe.

Egy gyártó területen, eltérve a hagyományos gyakorlattól, egy Molins Aphis és egy Hauni-féle acél csővezeték kombinációjával oldották meg a szűrőbetétek szállítását. Ezen keresztül szállítják a szűrőbetéteket nagy távolságra (305 m) a gyártógépekhez. Számos megoldás közül választották ezt az acélcsöves megoldást, amely

eddig be is vált. Egy Molins TU4 egy teljes rakodólappal szűrőbetétet szállít egy forgó hengerbe. A szűrőbetétek minőségi ellenőrzésén áthaladva a csővezetéseken keresztül jutnak el a gépekig.

Az óriási átmenő-teljesítmény és a késztermék-termelés zavartalan folyamatosságának biztosítására az egész művelet sor ellenőrzését bonyolult komputer-rendszer biztosítja. Ez a biztosító annak is, hogy a meglévő munkaerő-állománnyal (5000 férfi és nő dolgozó) az üzem képes lesz 50%-os termelékenység-emelésre és a tervezett program elérésére.

Az egész komputer-rendszer „szíve” egy IBM 370/145-ös ipari komputer, amelyet kis komputer hálózata egészít ki, üzemszerű elhelyezett lézer- és elektronikus „érzékelők”-kel.

Az ellenőrzés a raktárhelyiségekben kezdődik, ahol 12 Bendix érzékelő ellenőrzi a bejövő dohányhordókat lézer optikai leolvasással és fotocellákkal. A hordós dohányt 20 különböző külső raktárból érkeznek be. A termelési feladatok alapján 2-3 nappal előre biztosítva van az elsődleges feldolgozó terület dohányszükséglete.

Az általános ipari komputer választja ki a megfelelő dohánytípust és mennyiséget. A teljes folyamat irányításához egyetlen kezelőszemélyzet elegendő.

A rendszer ellenőrzi a beérkező anyagot, működteit az öt automatikus rakodódarut, amely a magasra emelkedő tárolóberendezéshez megfelelő sorrendben emeli fel a dohányt a hordókhoz. Lézer leolvasók ellenőrzik a hordókat és azonosítják azokat típus és származás szerint (pl. Virginia Burley, 1972 „X” forrásból), és kibocsátásnál ellenőrzik, hogy a tartalom megfelelő-e a kívánalmaknak. A 350 fotó-elektromos cella is ellenőrzési feladatokat lát el.

Fontos az emberi tényező is: a berendezés előnye, hogy megfelelő információkkal szolgál speciális feladatok megoldásához. Az irányítás választja ki a megfelelő megoldást.

A gyártócsarnokokban egyedi Maid-Modic komputert rendszeresítették, csatlakoztatva minden gyártó-csomagoló gépsort a központi rendszerhez.

(World Tobacco)

## Beszélgetés Nyujtó Terézrel és Pankrát József nével

### A lövészetéről

Ebéd után a laboratórium-ban kerestem meg Nyujtó Teréz. Kissé meglepődve, kérdésesen néz, csak akkor mosoly-

– Melyik fegyver a kedvenc? – A kispuskát szeretem legjobban, mert úgy érzem, mint ha tekintélyt hordozna.



– Ha térjhez megy, mit gondolsz a férjre engedi e, hogy továbbra is löjön? – Nem akarok még férjhez menni! – És ha mégis? – Olyat választok majd, aki szeret sportolni, és nem idegenkedik a fegyverektől sem. Nevetve teszi hozzá: – Fegyverbarátságot kötünk. Orájára néz és megértem, nem élhetek vissza tovább az



kedvenc volt. Komolyan először itt a gyárban, 1974-ben egy brigád felhívás, illetve verseny kapcsán fogtam fegyvert. Az indulás jó volt: első lettem. Ezt követően a Debreceni Dohánygyár felhívása, melynek lényege, hogy négy fordulóban mind a négy gyár megrendez egy lövészversenyt. Tavaly Debrecenben a gyári csapat második lett, s most itt Pécsen megnyertük a fordulót.

– Miért jár löni? – Mert szeretek. Más nem tudok mondani. Most már több lesz az időm is, leértékeltem a Vegyipari Technikumban.

idejével, már így is késésben van...

Háromnegyed kettő. A csomagológnél rendet csinálnak. Pankrát József nével az utolsó csomag selejtet is felbontja. Megkérem, hogy húzjak után pár percre maradjon itt, szeretnék beszélgetni vele a csomagolási irodában. Szinte megijed, Érdekes párhuzam adódik: a fegyverektől nem, de egy beszélgetéstől megijednek. Eppen a nő! Ki érti ezt?

– Mióta foglalkozik lövészetel?

– Tavaly ősszel lőttem először itt a gyárban a brigádversenyen. Elsők lettünk és azt a kupát nyertük, amit itt lát az irodában. Az itt lőtt eredményem alapján kerültem be a gyári csapatba. Tavaly Debrecenben második lett a csapat, most első. Ha még kétszer megnyerjük a fordulót, végleg mienk a vándorserleg. Szép lenne, örülnék neki nagyon!

– Három lánya van, ők mit szólnak édesanyjuk hobbyjához?

– Semmit, örülnék neki – válaszol nevetve.

– Önnek mit jelent a lövészet, miért csinálja?

– Kikapcsolódás, teljesen más irányú igénybevétel, mint a napi munka. Sport, és örömmel csinálom; meg szinte bejárjuk az egész országot, hiszen a négy forduló alatt eljutunk Debrecenbe, Egerbe, Sátoraljaújhegyre.

– Meddig szeretne ezzel a sporttal foglalkozni?

– Amíg a körverseny tart. Utána már nem valószínű.

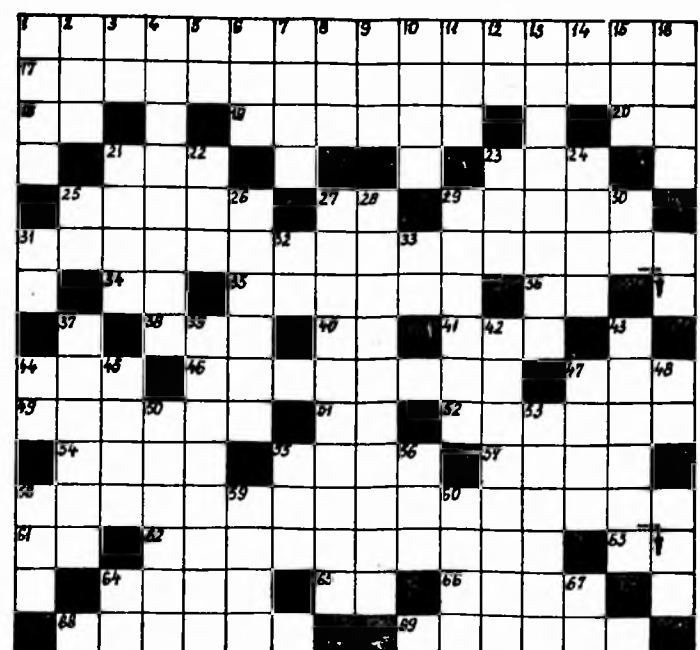
– Milyen fegyver a kedvence?

– Légpuskával lövök legszívesebben.

– És a csapatszelleme?

– Ragyogó! Biztatjuk, lelkesítjük egymást. Mindig úgy indulunk el, hogy nem az eredmény a fontos, hanem a részvétel. Ha aztán meg az eredmény is „jön”, az külön örömsikerélmény. Gábor József

## Keresztrejtvény



Vízszintes: 17. Simábbnak. 18. Hangtalanul lóg. 19. Dívatos. 20. Nekem — angolul. 21. Fordítva: a tetejére. 23. Nem valódi? 25. Kevert szín. 27. Apóka. 29. Alaktalan. 34. Idegen kettős magánhang-

zó. 35. Beborítja. 36. Dobos szél. 38. NVE. 40. Vissza, tiltószó. 41. TAE. 44. Rossz minőségű szőlőfajta. 46. Két ugyanazon terrorajz szerint épült üzem. 47. Mázol. 49. A Volga és a Kámb találkozásánál volt. 51.

Azonos betűk. 52. Gallyakon — ford. 54. Kevert bolt. 55. Hangtalan népdal. 57. A lengyel válogatott játékos. 61. Kőbűz. 62. Beletapostak. 63. Igekötés. 64. Nőstény madár. 65. Könyvtár. 66. „RR” — vissza. 68. Élték. 69. Negyvennyolc óra.

Függőleges: 1. Egyfajta tészta. 2. Kevert gág. 3. Kettősbetű. 4. Kacagjon. 5. A függ. 3. sz. fordítottja. 6. Hiányos belsőréz. 7. Bejegyez. 8. Büntető törvénykönyv. 9. Kecsehang. 10. Sztori. 11. Leszállított zenei hang. 12. Cigarettamárka. 13. „A” paranoidizás. 14. LN. 15. Például a férj. 16. Egyforma. 21. Fekhelye. 22. Rángat. 23. Kevert tanc. 24. Izmos. 25. Ezüst vegylele. 26. Ritka női név. 27. Beleszállt. 28. Nem bukkott meg. 29. „A” mitológia lázadó órlása. 30. Fálnél is kevesebb. 31. Ua. mint a víz. 63. 32. Szolmizációs hang. 33. EP. 37. Jelenleg színtén. 39. A tóba pottyant. 42. Kétkerekű „jarmút” névelővel. 43. Vajon megvéd? 44. A szebbik nem. 45. Névelés haza. 47. Becézett női név. 48. Kanál része. 50. Nem a tenorból. 53. Egyfajta tanc. 55. Lóbitatás. 56. Letép pártatlan betűl. 58. Sülyt ellenőrzi. 59. Olga betűl. 60. Felfogó — ford. 64. A Ladoga is ez. 67. Kettőzve az egyik szűlő.

(Taktás)

Beküldendő sorok: vízsz. 1., 31. és 38. számú sorok megfejtése a szerkesztőség címe: Pécs, Dohány u. 2-8. A helyes megfejtők között jutalomkönyvet sorsolunk ki. Beküldési határidő: 1975. augusztus 10. Az előző számunkban közölt rejtvény helyes megfejtése: Tudja maga, mi az a magány, az egyedül-lét? Hogyne tudnám, lényes asszony vagyok.

Könyvjutalmat nyertek: Bicsérd Józsefné, Pécs; Fincziczki Antal, Nyíregyháza; Kovács Ibolya, Tát-Kertváros; Kovács Józsefné, Pécs; Nagy Zoltánné, Pécs.