

PÉCSI Dohánygyár

VIII. évfolyam, 6. szám

A PÉCSI DOHÁNYGYÁR DOLGOZÓINAK LAPJA

1981. június

A fő cél: a megtakarítás

A változások tartalma

A vállalat VI. ötéves tervkonceptiói a gazdálkodási körülmények változásának várható tendenciáihoz igazodnak. Mérésükkel — az össz. fogyasztás növekedésével azonos mértékben — növekszik termelésünk. A növekedést gyakorlatilag változatlan létszámmal, a termelékenység növelésével kívánjuk biztosítani. Változást tervezünk a gyártmányösszetételben. A termékstruktúra továbbfejlesztése érdekében a vállalatunknál bevált elvekből indulunk ki, vagyis olyan új gyártmányokkal kívánunk a piacon megjelenni, amelyek

— a fogyasztói igényeket magasabb szinten elégítik ki, mint bármely piacon lévő, korábban megjelent termék;

— káros fiziológiai hatásában mérsékelte;

— a termék fogyasztói ára az átlag-jövedelemhez illeszkedjen;

— az alap- és segédanyagait jelentős többségében a hazai piacon beszerezhetők legyenek.

Korszerű eszközök, eljárások

Gyártásfejlesztésünket szorosan a gyártmányfejlesztéssel összhangban tervezzük, vagyis anyagi erőinket az új termékek technológiai megalapozásához szükséges beruházásokra koncentrálnánk.

A korszerűbb termékek előállítására magasabb szakképzettséget igényel, ezért tovább kell növelni dolgozóink szakképzettségi színvonalát, a szakmunkások részarányát. Továbbra is nagy súlyt fektetünk a munka szervezetszerkezeti fokának javítására.

A termelési osztályon 1980-ban végrehajtott szervezést követően 1981—82-ben a kapcsolódó területek — műzaki osztály, áruforgalmi osztály — szervezését kívánjuk külföldi szervező intézet segítségével végrehajtani. Terveinkben nagy súlyt helyezünk a halmunka-megtakarítás lehetőségeinek feltárására, a megtakarítást eredményező jó munkamódszerek bevezetésére. A tőkés importból származó anyagok hazaiakkal való kiváltására az eddigi gyakorlatnak megfelelően fokozzuk tevékenységünket. Jövedelempolitikai elképzeléseink szerint a VI. ötéves tervben évi átlagban 5%-os bérfeljlesztéssel számolunk. Dolgozóink szociális ellátottságát jónak ítéljük. A VI. ötéves tervben cél az ellátottsági szint mérsékelt növelése, korszerűsítése. Munkavédelmi tevékenységünk jó irányba halad, a tevékenység határfokának további fokozására törekszünk.

Vállalatunk gazdálkodásában egyre szélesebb körben kívánjuk alkalmazni a meglévő korszerű eszközöket, eljárásokat. Fokozatosan kidolgozzuk a gépi adatnyilvántartás rendszerét, egyes területeken döntéshozatali folyamatokban számítógépes adatfeldolgozást tervezünk alkalmazni.

A tervidőszakra vonatkozó termelési tervünk átlagosan 2%-os növekedési ütemet tartalmaz, bázisévben (1980-hoz) viszonyítva 1985-ben a termelés volumene 10,6%-kal nő. Továbbra is dinamikus növekedést tervezünk a multifilteres cigaretták fogyasztás-növekedésének megfelelően, részaránya 1985-ben eléri a 94—95%-ot. 1982-ben új multifilteres termék bevezetését tervezzük, 130 millió db-os mennyiséggel, melyet az időszak végére 750 millió db-ra tervezünk növelni. A Fecske cigaretták fogyasztási ütemének várható csökkenése alapján a termelés-csökkenés 1982. évre közel 50%-os, míg a többi években 25—35%-os csökkenéssel számolunk. Az időszak végére ez a termékünk 5—6%-os részarányt képvisel. Az előállított termékeinket értékesítjük is, így értékesítési tervünk megegyezik termelési tervünkkel. Cigarettermelésen túlmenően az Egri Dohánygyár által jelzett igény alapján az időszakokra vonatkozóan összesen mintegy 1000 t. kreppapírt és 500 millió db kombinált filter előállítását és értékesítését terveztük meg.

Új multifilteres gyártmány

A VI. ötéves tervidőszakra vonatkozó gyártmányfejlesztési programunk alapján 1982-ben egy új multifilteres gyártmány megjelentetését tervezzük. Beruházási programunk ezen célkitűzésünk megvalósítására a filtergyártás kapacitásbővítéséért 1982-ben kombinált filtergyártó gép beszerzését tartalmazza. A jelenlegi elavult, egyszerű filter gyártó gépparkot lecseréljük kevesebb számú, de nagy teljesítményű gépekkel, melyeket 1981-ben az osztrák dohányipartól használt gépként vásárolunk meg. A polipropilén csomagolás bevezetéséhez 4 db cseh-szlovák gyártmányú celofánfogó gép szükséges, az előregedett csomagológépek cseréjéért nagy teljesítményű, gyűjtőcsomagolásra is lehetőséget adó gépsorok beszerzését tervezzük. A gyártókapacitás bővítésére, gépcserére ugyancsak szükség van magas fordulatszámú gépsorok beszerzésére a tervidőszak folyamán. A gépeket lehetőség szerint szocialista (cseh) relációból vásároljuk meg.

Az előkészítési üzemszék le-velvonal-rekonstrukciója 1981-ben befejeződik. Terveink között szerepel — megfelelő döntéshozatal után — egy kocsányvonal vagy fóliagyártó-vonal kialakítása is. Ezek a beruházásaink a kapacitásnövelésen túl korszerűségünkben is felfokozóan jelentős mértékben hozzájárulnak gyártmányaink minőségének javításához is. A meglévő gyártógépeinket a Do-

hánykutató Intézet által kifejlesztett törzsszabályozó berendezéssel szereljük fel. Egyéb beruházásaink üzemvitellel, ügyvitel-gépesítéssel, szociális ellátással, anyagmozgatás-korszerűsítéssel kapcsolatosak.

A termeléshez receptúra szerint szükséges belföldi dohányok szállítója az ipar két fermentáló vállalata. Terveink feltételezik, hogy a termelés mennyiségi és összetétel-változásának megfelelően ezen vállalatok biztosítani tudják a szükséges fajta összetételt és mennyiséget. Az importdohányok, gyártási és csomagolási anyagok igénylése továbbra is a közös vállalaton keresztül történik. A hazai előállítású anyagok beszerzését biztosítottak látjuk, igényeinkről tájékoztatjuk a szállító vállalatokat. 1982-ll. félévtől hazai előállítású polipropilén fóliás csomagolás bevezetését tervezzük, ami várhatóan 18—20 millió Ft többlettermelési költséget jelent évente.

5 százalékos bérnövekedés

Az anyagok felhasználását az érvényes gyártmánylapok és felhasználási tapasztalataink alapján terveztük meg. Továbbra is kutatjuk az importanyagok hazaiakkal történő helyettesítésének lehetőségét. A beszerzés és felhasználás jobb összehangolásával el kell érünk, hogy az adott időszakban csak a termeléshez és biztosításához szükséges anyagokat készletezzük. Továbbra is folytatjuk elfekvő készleteink felszámolását, az inkurrensse váló anyagok értékesítését.

A VI. ötéves terv termelési feladatát változatlan létszámmal kívánjuk megoldani. A változatlan létszám azonban jelentős termelékenység-növekedést takar, ami a mennyiségi növekedés mellett a termékösszetétel munkaigényességének növekedéséből fakad. Bérfejlesztési tervünk — a népgazdasági irányelvekhez igazodva — évi 5%-os bérnövekedést tartalmaz. A végzett munka szerinti elosztás elvének megfelelően ösztönző rendszerünket a gazdálkodás követelményéhez igazítjuk, korszerűsítjük.

A munkaerő összetételében tovább növeljük a szakmunkások részarányát — elsősorban saját képzéssel — és ösztönözük kapcsolódó második szakma megszerzését is. 1981-ben sikerrel zárjuk a vállalati középvezetők továbbképző tanfolyamát, melyet konzultációs jelleggel továbbra is folytatunk. 1982-ben beindítjuk az alsó-szintű vezetőket, termelésirányítók képzését is. Betanított és segéd munkások részére munkakörökkel összefüggő ismeretbővítő tanfolyamok beindítását

tervezzük. Fokozni kell a gazdasági elemző, döntéshozó tevékenységet, ami szakirányú végzettségű dolgozók alkalmazásával, illetve ilyen irányú képzésre való ösztönzést kíván.

Dolgozóink szociális ellátottságát jónak ítéljük, a tervidőszakban ennek biztosítására, mérsékelt növelésre törekszünk. Ezen belül azonban tovább csökkentjük a nehéz fizikai munka arányát, elsősorban anyagmozgató-gépek beszerzésével, célszerű raktározással. Fokozott gondot fordítunk a balesetek elhárítására, a baleseti veszélyforrások megszüntetésére. Részletes szociális és kulturális terveinket külön, önálló tervejezet tartalmazza.

Folytatódik a szervezés

A termékösszetétel-változás nyereségcsökkentő hatását mennyiségi növekedéssel, az az egyéb költségek csökkentésével ellensúlyozzuk. A költségtervet az 1981. évi terv készítésénél alkalmazott dohány- és egyéb anyagokkal készítettük el. A multifilteres cigaretták előállításához az egyszerű filtereshez viszonyítva többféle és lényegesen magasabb értékű anyagok készítését kell megoldanunk. Ez azt jelenti, hogy a tervezett igen magas, 8-szoros készletforgási sebesség mellett is elkerülhetetlen a készletérték növekedése. Ezzel összhangban megterveztük a forgóalap feltöltését is.

1981. július 1-től az ötnapos munkarend bevezetésére programot készítettünk, mely tartalmazza a bevezetéshez szükséges műszaki-szervezési intézkedéseket. 1981. évi kezdéssel tovább folytatjuk átfogó szervezési munkánkat, mely a termelés kiszolgáló területeire terjed ki. A szervezést — a korábbiakhoz hasonlóan — angol szervezési intézettel közösen végezzük el. A szervezéssel várhatóan csökken a raktározási, anyagmozgatói veszteség, javul a raktározási technológia, a munkavégzés hatékonysága, a termelés anyagi-műszaki feltételeinek biztosítása.

Az évenkénti részesedési alap képzése igazodik a bérfejlesztés mértékéhez. A központi biztositott 3%-os bérfejlesztésen túl a bérfejlesztési mutató változása évente nem egészen 0,5%-os fejlesztést jelent, így közel 1,5%-os bérfejlesztés befizetési kötelezettséget terhel a részesedési alapot. A tartalékalap kötelező szintje számításaink szerint az időszak végére eléri a rendeletben meghatározott, az évi képzési kötelezettség (átmeneti) szünetelése ebben az időszakban a fejlesztési források növekedését eredményezi.

A vállalat VI. ötéves terve nagy feladatok végrehajtására épül. Nagy feyelemmel, komoly, hatékony munkával azonban végrehajtható.

Gábor József

Termékbemutató a Pannóniában

Dinamikus fejlődés

A megye élelmiszeripari üzemei mutatták be a közelmúltban a Pannóniában a már forgalomban levő élelmiszerkészítményeit és termékújdonságait. A bemutatón ott volt Lukács János, a megyei pártbizottság első titkára és a Baranyába látogató ÉDOSZ-elnökség tagjai is, élükön Balogh Károlyné főtitkárral.

gyártás kivételével minden iparág meghonosodott Baranyában. Nem egyszerűen a gyártott élelmiszerek mennyiségének növekedéséről, a választék szélesedéséről van szó, hanem arról is, hogy a magasabb fogyasztói igényekhez igazodva a gyártmányfejlesztéssel a vállalatok igyekeznek az igények elé menni.



A megye élelmiszeripara az elmúlt években dinamikus fejlődést, ezt jól érzékeltette a bemutató is. A fejlődés illusztrálására csak annyit: a cukor-

A bemutató természetesen a Dohánygyár is ott volt termékeivel, áttekintést adva a gyárunkban készülő cigarettaféleségekről.

Kísérletek után

Celofán helyett PP

Az 1970-es évek közepétől kezdődően népgazdaságunkat hátrányosan érintette és érinti jelenleg is az olajválság, a nyersanyagok és az importból származó alapanyagok beszerzési árának növekedése. A dohányipar kb. 1 millió dollár értékben importált celofán anyagot. A celofán ára a világpiac háromszorosára növekedett, amely jelentősen növelte a celofánozott dohányipari termékek önköltségét és természetesen terhelte a népgazdaság amúgy is kedvezőtlen export-import mérlegét.

Szükségessé vált, hogy a dohányipari termékeket átmenetileg celofán nélkül hozzuk forgalomba. Mint ismeretes, vállalatunknál előbb a Fecske, majd 1979. október 1-től a Sopianae cigaretták is celofán burkolat nélkül kerül forgalomba.

A vegyipar dinamikus fejlődése eredményeképpen celofánhelyettesítő anyagként polipropilén fóliát állítottak elő. Az Egyesült Államok, Japán és a nyugat-európai országok 1970-től kezdődően a polipropilén fóliát a dohányipari termékek csomagolásánál is kezdték használni.

Tekintettel arra, hogy a Tiszai Vegyikombinát már rendelkezik polipropilén alapanyag előállító berendezésekkel, 1977 évben tárgyalásokat kezdtek több tőkés országgal PP fólia gyártógépsorok, illetve technológia megvételére. E tárgyalásokkal párhuzamosan a Pécsi Dohánygyártat bízta meg a MEM és a Dohányipari Vállalatok Trösztje, hogy kísérleteket végezzen különböző típusú PP fóliákkal. A kísérletek célja az volt, hogy a meglévő celofánzó gépek alkalmasak-e a PP fóliák feldolgozására, Emellett a végzett kísérletek eredménye is befolyásolta, hogy a TVK melyik cégtől vá-

sárolja meg a fóliagyártó-berendezéseket és technológiát.

A Pécsi Dohánygyárban 1977. és 1979. között 25-féle típusú fóliával folytatók próbagyártásokat. A próbagyártások a Skoda és a Neipmann celofánzó gépeken történtek. Jelentős segítséget kaptunk a TVK-tól is. A Neipmann és a Skoda cég a PP fóliák feldolgozásához alkalmas alkatrészeket szállított le.

Nagyszámú kísérletek alapján megállapítottuk, hogy a PP fóliák feldolgozása lényegesen nehezebb, mint a celofáné. Bebizonyosodott az is, hogy a meglévő celofánzó gépeinken jelentős átalakításokat kell végezni ahhoz, hogy azok alkalmasak legyenek folyamatos üzemelésre. A TVK időközben a japán SANSHO céggel kötött szerződést a fóliagyártó-berendezések megvételére. 1980-ban már csak az a cég által készített fóliák kipróbálásával foglalkoztunk.

A PP fóliák esztétikai szempontból és a termékek minőségének megóvása szempontjából azonos értékűek a celofánnal. Azzal, hogy bizonyítást nyert, hogy a celofánzó gépeink viszonylag alacsony költséggel átalakíthatók PP fóliázógépekké, meg van a lehetőség annak, hogy fokozatosan visszatérjünk a háromrétegű csomagoláshoz, illetve az új termékeket már ezzel a csomagolási móddal hozzuk forgalomba.

A PP fólia lényegesen olcsóbb mint a celofán, gyártását a TVK 1982. második félévétől kezdi meg. Természetesen vállalatunknak és a dohányipar más vállalatának is addig meg kell vizsgálni, hogy milyen körülmények (gazdasági lehetőségek) mellett tudjuk termékeinket vagy azok egy részét PP fóliába csomagolni.

Móré János

A műhelyben beszélnek A tmk-sok a leállásról



Angyal József



Kovács György



Szedeli István

Köztudott, hogy a megrögzött dohányos ember nemcsak igényes a megszokott füstölőanyagával szemben, hanem laikus is, már ami a cigaretta előállítását, gyártását, az azokkal kapcsolatos tudnivalókat illeti. Közte és a gyár közötti kapcsolatot többnyire a trafikálással bezárul. Mégis, a laikus dohányos is sejtetheti, milyen következményekkel jár egy hosszabb, akár több hétig tartó termelési- és a dohánygyár szempontjából.

A kétségtelenül vitathatatlan hátrány ellenére minden évben van egy időszak a gyárban, amikor előre meghatározott ideig szünetel a termelés, ez az időszak az ún. nyári nagykarbantartás vagy ahogyan szakmai berkekben emlegetik, a leállás. Ez alatt az időszak alatt kell elvégezni azokat a karbantartási tevékenységeket, melyekre évközben nem nyílik mód. Az is kétségtelen, hogy egy váratlan meghibásodás okozta hosszabb termelési kiesés jóval nagyobb kárt okoz a vállalatnak, mint egy kényeszerű, ám célszerűen megtervezett, szervezett karbantartási szünet, mely ebben az évben augusztus hónap első két hetére esik. Kialakult, végleges programja még nincs a leállásnak, a tennivalók számbavételére az elkövetkező napok alatt kerül sor. A karbantartási szünet alatt fokozott megterhelés nehezedik a tmk valamennyi dolgozójára, a határidők és az elvégzendő munkák volumene, bonyolultsága sokszor nem áll arányban egymással, a munkák

irányítóinak, így a tmk csoportvezetőinek, a főgépmesterek felelőssége fokozottabb. Mielőtt még ismernők a végleges programot, megkérdeztük a tmk három csoportvezetőjét, hogy többéves „leállási” tapasztalattal a hátuk mögött az 1981. évi karbantartási szünetre mely munkák elvégzését tartják a legfontosabbnak.

Angyal József:

— Amennyiben év közben sikerül a tmk ütemtervet tartanunk, gyártó vagy filterfelrakógép javításával nem kell foglalkoznunk a leállás alatt. Erre egyébként még nem is volt példa. Saját munkaterületem a következő termelési szempontból kritikus berendezések javítását vagy teljes felújítását, esetleg cseréjét tartom szükségesnek. Öt éve üzemel egyfolytában a központi porleválasztó rendszer, a csővezetékek, az idomok közül egy sem lett cserélve évek óta, csak a kopás következtében keletkezett lyukakat foltozgattuk. Az ivékben az acéllemez oly mértékben elvékonyodott, hogy hegesztése lehetetlen. Évközben azokon a hétvégeken, amikor nincs termelés, legfeljebb a járókerekek és a csigaházak gumibetéteinek cseréit tudjuk elvégezni.

A ventilátorok szempontjából a jelenlegi nyomó üzemmód nem túl szerencsés, hiszen így a por átmeleg a berendezésben. Az egyes csőszakaszok és ivék leállási alatti cseréjére viszont már évközben folyamatosan készülni kellett volna. Sokat segítené, és legalább egy-két év élettartamot jelentene,

ha megoldható lenne a kisciklonokhoz hasonlóan az ivék belső felületének műanyagoztatása, de úgy tudom, hogy a berendezés befogadóképessége ennek határt szab.

Kovács György csoportvezető:

— Mindenképpen szükséges a csomagolási konvektor felújítása. Mióta nagyobb sebességgel halad, több a meghibásodás, bár ehhez nagymértékben hozzájárul a pályákra rakódó por káros hatása is. Az összes vonólánc-kevedet fel kellene újítani, de előtte le kellene ezeket az alkatrészeket gyártani, úgy tudom, anyag van hozzá. Amennyiben a függesztékek közötti távolság a kartonleszedő miatt rövidülni fog, új függesztékeket is kell gyártani. A leállás alatt szükséges lenne elvégezni a selejthordó és a kartonzárógép teljes tmk-ját is.

Szedeli István karb. csoportvezető:

— Felújításra szorul a teljes gőz- és kondenzálózat a hőközponttól a krepplőgépekig, a krepplő teremben levő gőzelosztót teljesen le kell cserélni. Célszerű lenne a vákuumkamrák és krepplők közös gőzvezetékének szétválasztása, bármilyik hibásodik meg, a másik berendezésnek is állni kell.

A nagynyomású gőz- és kondenzálózat általában mindenhol felújításra szorul, ugyanúgy a krepplők radiátor csatlakozó csőlemez. A leállás alatt kell elvégezni a hőközpontban levő gépek nagykarbantartását is. **Horváth István**

Az ötnapos munkahétről

A Minisztertanács határozata értelmében az ipari vállalatok 1982. január 1-től átérnek az ötnapos munkahétre. Azoknak a vállalatoknak, ahol a feltételek biztosítottak, már 1981. július 1-től lehetőségük van megpályázni a határozat végrehajtását. Erről tárgyalt vállalatunk szakszervezeti testülete június 9-én. Közös döntésről van szó, a téma a vállalat életében kiemelkedő jelentőségű.

A szakszervezeti bizalmiak az előre kézzhez kapott program alapján megbeszéltek csoportjukkal a tennivalókat, és felkészülten véleményezték. A szép számú hozzászólások is bizonyították, hogy a vita nem a bevezetés, hanem a megvalósítás tényéről folyt.

Különböző érdekeltségi csoportok képviselői módosításokat kértek és javaslatokkal segítettek a testületi ülés munkáját. Szó volt munkaszervezésről, követelmény-módosításról, munkaidő-beosztás megváltoztatásáról, műszaki fejlesztésről, tmk-munka hatékonyabb végrehajtásáról, az előkészítési gépsor július 1-től való beindításáról. Ismertetésre került, hogy az élelmiszeriparban 3 vállalat vezet be az 5 napos munkahetet 1981-ben.

A vállalatvezetés, a területi ülés közös véleménye, hogy a vállalat minden dolgozójára nagyobb felelősség hárul, a feladatok megvalósításához nagyobb erőfeszítésre lesz szükség.

ség. Kevesebb idő alatt ugyanannyi és ugyanolyan minőségű munkát kell végezni, mint a 44 órás munkahéten.

A MÉM és az ÉDOSZ megyei vezetősége egyetért a kidolgozott programmal. A politikának és gazdálkodásnak együttesen kell hatni a döntés minél eredményesebb végrehajtására.

A testületi ülés a véleményezési jogát gyakorolva az 5 napos munkahét bevezetését egyhangúlag elfogadta.

A műszaki osztály területéről Gáspár Jánost a testületi ülés szakszervezeti bizottsági tagnak egyhangúlag elfogadta.

Pápay Miklós



pillanatkép a szakszervezeti gyűlésről

Feladataink megoldását segíti

„Alkotó Ifjúság”

Vállalatunk, fiataljaink munkái szép sikereket arattak az eddigi „Alkotó Ifjúság” pályázatokon. Sikereink elért eredményeink a jövőre nézve is köteleznek.

A Mezőgazdasági és Élelmiszerügyi Minisztérium, a KISZ Központi Bizottsága, az Állami Ifjúsági Bizottság, valamint a szakmai szakszervezetek, a VI. ötéves terv időszakára is meghirdették az „Alkotó Ifjúság” pályázatot.

A pályázat célját, feltételeit, a pályázati rendszer ütemezését a pályamunkák díjazását illetően, a pályázati felhívásban foglaltak az irányadók. A pályázati felhívást és a feladatokkal kapcsolatos irányelveket a MÉM értesítő, 1981. évi, VIII. száma tartalmazza.

A KISZ Központi Bizottság által kezdeményezett pályázati rendszer a szocialista munkaverseny és az újtómozgalom szervező és a pályázati felhívást és a feladatokkal kapcsolatos irányelveket a MÉM értesítő, 1981. évi, VIII. száma tartalmazza.

Az „Alkotó Ifjúság” pályázati rendszer keretében olyan termelési fejlesztési, újítási jellegű javaslatok és pályamunkák kidolgozását kell ösztönözni, amelyek népgazdasági, ágazati, vállalati és szövetkezeti feladatok megoldását segítik.

A felhívás számít a fiatalokban rejlő aktivitásra, de a mozgalom sikere nem nélkülözheti a gazdasági vezetők, az irányító politikai, társadalmi szervek, kiemelten a KISZ-szervezetek aktív segítő részvételét a mozgalomban.

A pályázat feltételei:

— pályázhatnak 35 évnél fiatalabb egyének, illetve ilyen korú fiatalokból alakult közösségek;

— pályázni 1981. január 1. után készült alkotásokkal lehet;

— a pályázati rendszer alapvető követelménye a pályamunkák hasznosíthatósága;

— a pályázatok benyújtásának határideje a téma kiírását követően folyamatos, de legkésőbb minden év december 1. A pályázati rendszer menete, értékelése:

A VI. ötéves tervidőszakra és az 1981. évre szóló pályázati témakiírásokat 1981. június 30-ig kell elkészíteni, az éves témakiírásokat a tárgyév február 15-ig kell meghirdetni. (A témakiírásokat az újítási feladattervek mellékleteként célszerű kezelni.)

Valamennyi — december 1-ig beküldött — pályamű a következő év első negyedévében, munkahelyi szinten értékelésre, a legjobb pályamunkák pedig díjazásra kerülnek.

A legsikerültebb, legszívesebben alkotások ágazati kiállításon vesznek részt, első ízben 1983. március-április hónapban, a forradalmi ifjúsági napok keretében, majd 1985. hasonló időszakában. Az ágazati kiállításra kerülő pályaművek elbírálását a dohányipari iroda végzi.

A nem termelésfejlesztési jellegű — képző- és iparművészeti, hobby jellegű — alkotásokat külön kategóriába kell pályáztatni. E körben tartozó pályamunkákat, alkotásokat a munkahelyek, helyi értékelés és kiállítás után benyújthatják az illetékes tanácsok művelődési osztályaihoz, melyek a legjobbakat — esetleges megyei kiállítást követően — közvetlenül a Művelődési Minisztériumhoz terjeszthetik fel értékelésre, illetve ágazati kiállításra.

Az ágazati kiállításra szereplő legkiemelkedőbb pályamunkákból választja ki az ágazati országos bíráló bizottság

azokat az alkotásokat, amelyek az 1985. évi, Országos Mezőgazdasági és Élelmiszeripari Kiállításra és Vásárra (70. OMÉK) bemutatásra kerülnek.

Az ágazati kiállításra javasolt pályamunkákat az irodának 1983., illetve 1985. április 30-ig kell felterjeszteni az országos bíráló bizottsághoz.

A 70. OMÉK-on kiállított alkotások közül választja ki az országos bíráló bizottság azokat a pályamunkákat, amelyek a III. Országos Alkotó Ifjúság Kiállításra is bemutatásra kerülnek.

Minden hasznosításra kerülő pályaműről adatlapot kell kiállítani. Az adatlapon a pályamunka leglényegesebb adatait kell rögzíteni. A pályamunka gyakorlati alkalmazhatóságát — a felhívás mellékletében rögzített irányelvek szerint — 1-5-ig pontozni kell és az adott pontszámot az adatlapra fel kell vezetni. Az adatlapokat az „Alkotó Ifjúság Egyesülésnek” országos nyilvántartási rendszerbe való felvétel végett, el kell juttatni. Az országos nyilvántartás lehetővé teszi az alkotások széles körű hasznosíthatóságát.

A pályázók erkölcsi elismeréseként gondoskodni kell arról, hogy valamennyi résztvevő fiatal az értékeléskor megkapja a pályázat emléklapját, valamint a hivatalos értékelést, minősítést.

Pályamunkák díjazása:

Munkahelyi szinten

1000-2000 Ft

Ágazati szinten

2000-4000 Ft

A MÉM országos ágazati Alkotó Ifjúság kiállításán tevékenységi területenként (OMÉK szint), a következő pályázati díjak kerülnek kiadásra:

1. db I. díj:

5000 Ft

2. db II. díj egyenként

4000 Ft

3. db III. díj egyenként

3000 Ft

Az újtásként elfogadott pályázatokat, az újításokra megállapított szabályok szerinti díjazásban is részesíteni kell.

A magasabb szintű bíráló bizottságok az alacsonyabb szinten már díjazott alkotások közül előnyben részesítik azokat, amelyek a következő szintre való benyújtásig továbbfejlesztettek.

A KISZ KB és az Alkotó Ifjúság pályázaton évenként a legeredményesebben szereplő, a részvételre legjobban mozgósító KISZ-szervezeteket megfelelő erkölcsi és anyagi elismerésben részesíti.

A pályázaton indulni kívánók jelentkezési lapot az iparjogvédelmi előadónál kaphatnak, ahol bővebb felvilágosítással is szolgálnak részükre.

Pályázatra jelentkezni ugyancsak az iparjogvédelmi előadónál lehet.

A pályázati rendszer meghirdetése során a mozgalom sikere érdekében, a felhívás külön szól a munkahelyi vezetők, a középírányító szervekhez, a KISZ és egyéb társadalmi-szervekhez.

A munkahelyi vezetők a feladatmeghatározásokkal a fiatalok vállalkozási készségének ösztönzésével, munkájuk figyelemmel kíséréssel, szakmai tanácsokkal, vitákkal, az elkészült pályaművek hasznosításával tehetnek sokat.

A középírányító szervek tüzzenek ki feladatterveket, melyek az iparág tekintetében jelentős feladatokat tartalmaznak.

1983. és 85. áprilisában szervezzék meg az ágazati szinten javasolt pályázatok elbírálását és kiállítását, az arra érdemes pályaműveket javasolják a magasabb szintű értékelésre.

Az üzemi, vállalati, magasabb szintű társadalmi szervezetek, különösen pedig a szakszervezeti és KISZ-szervezetek kísérik állandó figyelemmel a mozgalom alakulását, sajátos eszközeikkel ösztönözzék a fiatalokat a mozgalomba való bekapcsolódásra, segítsék a mozgalom szervezését,

a pályaművek értékelését. Kísérjék figyelemmel az elkészülő alkotások, javaslatok megvalósítását, szorgalmazzák azok hasznosítását.

A Dohányipar Ifjúsági Bizottsága június 2-i ülésén foglalkozott az Alkotó Ifjúság pályázati rendszeréről szóló felhívással és az iparág szintjén megfogalmazta a feladattervet.

Végezetül ismertetném vállalatunk tevékenységi köréből, illetve fiataljaink által érdeklődésre számítható, iparág szempontokat:

— A termelési fájlagos anyag és energiafelhasználásának csökkentését kiemelt feladatként kell kezelni minden feladatszámítás területén. Keresni kell azokat a lehetőségeket, melyek a feladat megoldását segítik elő.

— Technológiai eljárások kidolgozása segítse elő a szűkített dohányok minőségének jobb megőrzését, a gépi kezelést megelőző tárolás során.

— A dohányexport-feladatok teljesítése érdekében törekedni kell a válogatás feltételéül javító műszaki, technológiai szervezeti megoldások kidolgozására.

— A termelési feladatok összhangban, szükséges a meglévő kapacitások jobb kihasználását segítő technológiai korszerűsítés és bővítés, nyerskocsányozási kapacitásnövelése — elsősorban hatógépek kifejlesztésével — egyáltalán javítsa a kocsányozott dohány frakcióösszetételét, a kocsányanyag dimenziális szerkezetét. A dohánygyárakban dohánylelőképző gépsorok szűkítőbiztonságának, műszerezettségének javítása, illetve új eljárások megvalósítása tegye kedvezőbbé a hatékonyságmutatókat (dohányanyag megtakarítás, minőség javítás), cigarettagyártás, -csomagolófiltergyártás területén törekedni kell a termelési minőség növelésére, a gyártmány minőségének az importanyag kiváltását célzó műszaki-szervezési megoldások kidolgozására (pl. csomagógépek gépészeti, kartonládába töltése, zárása, csomagológépek keretadagolás gépezetése, garatolás), cigarettagyártás filterrúd-összekötő rendszer megvalósítása, keretbe adagolás gépészete (keretöltés stb.).

— A szakágazat egész területén továbbra is fontos feladatnak kell kezelni az anyagmozgatás, szállítás, raktározás korszerűsítését, a nehéz fizikai munka és a költségek csökkentése céljából.

— Szélesíteni szükséges vágófolia alapanyagként használható hulladékok és melléktermékek körét, azok megfelelő tisztítására — ahol nem töltendő meg — megoldást kell kidolgozni.

— A gyártmányfejlesztési tevékenység az egészségre kevésbé ártalmas kis kátrány, és a kaloidhozamú cigaretták kidolgozására és megjelentetésére irányuljon.

— A minőség további fokozása céljából feladatnak tekinteni a cigaretták beltartalmi jellemzőinek és az ezek meghatározó dohánynyagot tartalmazó anyagok (szívhatóság, égőképesség) javítását, a nagymértékű kocsánytartalom csökkentését.

— Igényelni kell a munkahelyi tevékenység fejlesztését, a megelőző veszélyforrások, károsító hatások — elsősorban a zajterhelés — csökkentésére, megszüntetésére vonatkozó műszaki-szervezési megoldások kidolgozását. (A vállalati szintű feladatokat következő számunkban ismertetjük.) **Huber Jenő**

PECSI DOHÁNYGYÁR

A Pécsi Dohánygyár dolgozóinak lapja

Szerkesztő a szerkesztő bizottság

Felolvasó szerkesztő: Várhelyi József

Kiadja a Baranyai megyei Lapkiadó Vállalat

Felolvasó kiadó: Braun Károly

Előfizetési díj egy évre: 21,60 Ft

Pécsi Szikra Nyomda

7630 Pécs, Engel János u. 1.

F. v.: Szendrői György

Az üzemi balesetről

A baleseti táppénz üzemi jellegének elbírálására vonatkozó társadalombiztosítási rendelkezések nem változtak. Nem befolyásolja tehát a baleseti táppénzre jogosultságot az sem, ha az üzemi baleset bekövetkezése után a biztosítottat a felelősség terheli. Természetesen nem jár baleseti táppénz annak, aki keresőképtelenségét szándékosan okozta (öncsonkítás, öngyilkosság stb.).

Általában ismeretes, hogy mely balesetek számítanak üzemi balesetnek, a gyakorlatban a döntés nem mindig könnyű.

A rendelkezések szerint üzemi balesetnek kell tekinteni azokat a baleseteket is, amelyek a dolgozót a foglalkozása körében végzett munkával összefüggésben érik, pl. üzemi étkezés közben a munkáltató telephelyén vagy a telephelyen kívül is, de utóbbi esetben csak akkor, ha a munkáltató által telephelyen kívül szervezett étkezési igénybevétele során következett be (ide értve azt is, ha a dolgozó részére a munkáltató étkezési utalványt biztosít). Ha a dolgozó a hivatalos ebédszünet alatt eltávozik a munkáltató telephelyéről az ennyival egyéni beszerzésére, az utazás, beszerzés, elfogyasztás közben őt ért baleset nem tekinthető üzemi balesetnek. Előfordulhat baleset a munkaszálláson is, de üzemi baleset csak akkor tekinthető, ha az a munkáltatónak felróható munkavédelmi hiányosság következménye. A dolgozót a munkahelyén, sport- és kulturális rendezvény közben, nem a munkájával összefüggésben ért baleset nem üzemi baleset.

Vitákat okoz esetenként az úti balesetek elbírálása is. A munkába menet történt baleset attól függetlenül üzemi baleset minősül, ha a sérült a lakásáról (szállásáról) vagy máshonnan ment munkába. A munkából menet bekövetkezett úti baleset viszont csak akkor tekinthető üzemi balesetnek, ha a sérült közvetlenül a munkaidő után, nagyobb kitérés nélkül megy haza a lakására (szállására). Nem tekinthető nagyobb kitérésnek, ha a dolgozó az utat azért szakította meg, hogy megvásárolja a napi élelmiszert, a gyógyszert, szolgáltatást vegyen igénybe, vagy a gyermekeit bölcsődéből, óvodából, iskolából hazavigye. Aki osztott munkaidőben dolgozik, naponta többször is mehet munkába, vagy onnan haza. A kiküldetés, külszolgálat tartama alatt bekövetkezett baleset akkor minősül üzemi balesetnek, ha bekövetkezése és a munkaviszony-

ból (vagy más jogviszonyból) folyó kötelezettség teljesítése között az okozati összefüggés fennáll. A kiküldetés során elszenvedett baleset üzemi balesetnek minősül.

Szervezett társadalmi munka: a munkáltató által kezdeményezett irányított vagy jóváhagyott, előzetes bejelentés alapján — a munkavédelmi szabályzatban rögzített formában — tudomásul vett munkavégzés.

A társadalombiztosítási jogszabályok szerint nem üzemi az a baleset, amely engedély nélkül végzett munka (fusizás), engedély nélküli fuvar (fekete fuvar), illetőleg a munkafegyelmegsértés (verekedés, játék, italozás stb.) során következik be (de ezeket is be kell jelenteni statisztikai célból).

Ha a baleset üzemi jellege vitás, a kifizetőhely a munkavédelmi vezető (kivételes esetben a Társadalombiztosítási Igazgatóság) véleményét kéri és dönt. Ha nem lehet megállapítani a baleset üzemi jellegét, a baleseti táppénz iránti igényt a kifizetőhely határozattal elutasítja, ebben döntését megindokolja és közli a jogorvoslati lehetőséget. Az ilyen határozat ellen a biztosított 15 napon belül a munkáltatónál működő társadalombiztosítási tanácshoz felfordulhat. Ha kérését a társadalombiztosítási tanács nem teljesíti (vagy a munkáltatónál, szövetkezetenél ilyen szerv nem működik, jogorvoslatért a Szakszervezetek Megyei Tanácsa Társadalombiztosítási Bizottságához fordulhat. Még ez ellen a döntés ellen is lehet jogorvoslatot élni a baleset üzemi jellegével kapcsolatos vita esetén: 30 napon belül a Munkaügyi Bírósághoz, annak ítéletével szemben pedig a Megyei Bírósághoz lehet keresettel fordulni.

Ha az üzemi baleset és a keresőképtelenség közötti okozati összefüggés vitás, a kifizetőhely a sérültet keresőképtelen állományban tartó kezelőorvostól kér véleményt. Ha az okozati összefüggés nem állapítható meg, a baleseti táppénz iránti igényt a kifizetőhely határozattal elutasítja. A dolgozó a már leírtak szerint fordulhat a társadalombiztosítási tanácshoz, illetőleg a Társadalombiztosítási Bizottsághoz jogorvoslatért. Az üzemi baleset és a keresőképtelenség közötti okozati összefüggés kérdésében azonban a Társadalombiztosítási Bizottság döntése jogerős, ellene nem lehet keresettel bírósághoz fordulni.

Dr. Radnai László

Új gépek a Sopianae-hoz

A közelmúltban rövid hír formájában olvashattuk a Dunántúli Naplóban, hogy a Pécsi Dohánygyár a közkeletű Sopianae típusú cigarettát termelőt még tovább fokozza és ennek érdekében újabb gépek vásárlását vette tervebe. E kérdéssel kapcsolatban ennél több, egy átlag fogyasztót minden bizonnyal nem is érdekel, amde sokan közülünk, dohánygyártó dolgozók közül is mindössze ennyit hallottunk, vagy olvastunk róla. Nézzük meg tehát részleteiben, milyen célokat tűzött ki maga elé a vállalat, és e célok megvalósítása érdekében milyen műszaki intézkedések szükségesek.

A Sopianae típusú cigarettával szemben egyre nagyobb mennyiségű igény merül fel a fogyasztók részéről, amit az évek során egyre növekvő ütemben igyekeztünk is kielégíteni. A mennyiség további növelésének — amely a véges gépkapacitások miatt természetesen csak a Fecske cigarettára terhelés rovására történhet — egy igen komoly akadálya van, nevezetesen a teljes mértékben leterhelt kombinált filteres kapacitásunk.

E szűk keresztmetszet megszüntetése, valamint a II. félévben még tovább növekvő Sopianae-program teljesítése érdekében kapacitás bővítő beruházásokra van szükség a filtergyártásban és a cigarettagyártásban. A szorosrúd

gyártásának 50%-os bővítését jelenti az az Egrí Dohánygyártól vásárolt FS rúdgyártógép, amely már május 11-én meg is érkezett. A tmk és a műszaki fejlesztési csoport azóta is azokat az átalakítási munkákat végzi, amelyek majd alkalmazásá teszik szeszenfilterrúd gyártására. E harmadik szeszen rúdgyártónak a tervek szerint e hónap végén kell üzemszerűen termelnie, és ugyanezzel kell termelésre készen állnia annak a MOLINS kombinált rúdgyártónak is, amit 1 éves időtartamra egy külföldi filtergyártólt bérbeveszünk.

Ugyancsak ezekben a napokban várjuk annak a két — osztrák dohánypartól vásárolt — GARANT—MAX—CASCADE gépsornak a megérkezését is, amelyeket szétválasztva a fehérfilter gyártásban (GARANT—CASCADE) és a cigarettagyártásban (MAX) használunk fel. A két GARANT rúdgyártógéppé való átalakítása után felváltja a már sokszorosan kiszolgált TRIUMPH-ot.

A két MAX közül az egyik a már hosszú évekig filterrelakó híján üzemben kívül álló DEKAJET mellé kerül, ezzel egy gépegységgel qyarapítva gyártókapacitásunkat. A másik MAX-ot készletbe helyezzük a jelenleg még Fecskevel üzemelő IV-V-ös gépekhez. Ezzel az egyik Fecske gép szükség esetén gyorsan átváltható hosszú cigarettára. Molnár Ádám

Komplex folyamat

A fejlesztésekről

Mindenféle fejlesztés — legyen az műszaki jellegű, vagy változtasson technológiát, avagy irányuljon gyártmányra, vagy minőségre — szükségszerűségéből fakad. E szükségszerűség nem minden esetben a gépek, berendezések vagy éppen a termék természetesen avulásának következménye. Előfordul — s ez a gyakoribb —, hogy a vállalat helyzetéből az a következtetés vonható le, hogy előrelátható időn belül a termékkibocsátási és értékképző funkciót nem képes ellátni, vagy az erőforrások, a gépi berendezések műszaki színvonala, az alkalmazott technológia nem elégségesek e funkciók ellátására. A fejlesztés ilyen esetekben a vállalat; egyensúly stabilitásának megteremtését célozza, s együtt jár a termékstruktúra, a termék, a gépi erőforrások, a technológia korszerűsítésével, módosításával.

Sokszor írtunk már erről a lap hasábjain, s anélkül, hogy megbocsáthatatlan ismétlésekbe bocsátkoznánk, meg kell erősítenünk azt a tényt, hogy bármilyen, a korábbi rendszer-működést is érintő fejlesztés elhatározása, megtervezése, kivitelezése meglehetősen komplex és bonyolult feladat.

Csak néhány példa, hogy mi mindent kell figyelembe venni:

- lehetőleg prognosztizált környezeti változásokat,
- az azokból következő ill. elvárható termék funkcióit,

- a választott technológia, a tervezett gépi berendezések értékképző jellegének és funkciójának értékelése (a technológiának változó termékstruktúra esetén is alkalmasnak kell lennie az értékképzésre),

- a fejlesztő apparátus kapacitását ill. kiépítését,

- ezt szembe kell állítani a végrehajtáshoz, a kivitelezéshez szükséges kapacitással,

- az átfutási időt,

- a gazdaságosságot, amit célszerű mindenkor a jövő különböző szakaszaira valószínűsített társadalmi-gazdasági változások függvényében meghatározni.

Régóta tanúi vagyunk annak a változásnak, mely az előkészítési osztályon következett be, ill. bekövetkezésében van. Kezddött azzal, hogy a régi technológiai sor „tábori” körülmények közé kellett összehúzódnia. A terem padozatának, falozatának felújítása majdnem teljes egészében megtörtént, korszerűsödött a világítás, az erőátviteli rendszer. Aztán egymás után jelentek meg a felújított nyugati szárnyon az új gépek, berendezések lassan összedílt az új technológiai sor középső szakasza. A gépeket a Debreceni Dohánygyár alkatrészgyártó osztálya és a MEZŐGÉP Szigetvári Gyáregysége készítette el. Az előzetesen lefektetett programhoz képest itt szenvedtük el az első késedelmet, a MEZŐGÉP néhány igen lényeges, kurrens anyagot, alkatrészt csak a múlt év végére tudott beszerezni. Nem valósult meg a kivitelezéssel kötött szerződés azon pontja sem, mely kimondja, hogy az új gépek, berendezések szerkezeti próbái a kivitelező telephelyén történnek meg. A késedelem okozta idővesztést szerettük volna csökkenteni, amikor elhatároztuk, hogy a gépeket — próba nélkül — az üzemeltetés helyszínén szereljük össze. Ez nyilván nem mehetett zökkenőmentesen, az eddigiektől teljesen eltérő műszaki megoldású, konstrukciójú gépek szerelését meg kellett tanulni vállalatunk szakmunkásainak is. Másik lényeges probléma a régi és az új technológiai sor összekötése. Először arra gondoltunk, hogy az új leváltóról silóktól a dohányt levegővel szállítjuk a vá-

gónalra, azonban ezt a megoldást el kellett vetnünk. Mindenképpen célszerűnek látszott, hogy az eddig helyszüke miatt nem beépített 3-as számú felhordószalagot, s utókondicionáló hengert is üzembe kell helyoznunk. Ezt azonban akadályozta a gázos szárító hengert gázzal ellátó fogadóréz helyiség téglafala. Végül is az engedélyt a lebontásra megkaptuk, így az akadály e két gép üzembehelyezéséhez elhárult.

Részleges szerkezeti, működési próbákat tartottunk, a berendezések eddig kifogástalanul működtek, viszont sok a gond az új vezérlőpulttal, itt a tervező bevonásával jónéhány módosítást kell végrehajtani. Amennyiben az új sor beindul s megbízhatóan üzemel, eltávolítjuk a régi silót, páchéngert, egyedül — és ideiglenes jelleggel — a bontó-rózó sor marad meg. Ezután kerül beépítésre a kondicionáló henger, tároló-adagoló, ládabilentő, s ekkor indul az új bontási technológia is.

Teljes felújításra kerül mindkét vákuumkamra, a vákuumszekrények rozsdamentes anyagból készülnek, élettartamuk lényegesen megnő. A kivitelezést a MEZŐGÉP Mágocsi Gyáregysége végzi.

Az új vágó- és szárítóvonal gépi berendezéseinek tervezését a Dohánykutató Intézet végezte, a tervdokumentációkat a kivitelező szigetvári gyáregység feldolgozta, a munkálatok jelenleg még az anyagbeszerzés stádiumában vannak.

Hosszú idő óta húzódozó, kritikus műszaki fejlesztésünk az automatikus kartonleszedés és egységkartonképzés. Anélkül, hogy saját felelősségünket bármilyen mértékben csökkenteni kívánánk, felsorolunk néhány okot, amely miatt a berendezés még mindig nem üzemel.

Számtalan olyan műszaki probléma adódott a kivitelezés és a próbák során, mellyel előre nem számolhattunk. Igaz, hogy mindkét gyártmányunk ún. egységkartonban kerül kiszérésre, azonban a Fecske és Sopianae cigitartók eltérő geometriai méretei miatt az egységkartonok mindhárom dimenziójú méretével 15 mm-nyi eltérések vannak. Emiatt kiegészítő műveleteket kell közbeiktatni.

A kartonleszedő nem képes két egymásra rakott kartont leszedni a konvejjóról, a függesztékekre csak egy, meghatározott helyzetű karton helyezhető el. Ezért a konvejjor haladási sebességét változtatni kellett, de még így sem elegendő a teljes csomagolt mennyiség leadására (a konvejjor kapacitása jelenleg függesztékeként egy kartonnal számolva 1440 karton műszakonként). A kapacitás növelhető a függesztékek számának növelésével, ez azonban a teljes vonólánc átszerelését jelenti, melyet csak termelési szünetben lehet megvalósítani.

Meg kell még oldani a kartonok zárás előtti „kinyitását”, vagyis a doboz zárófüleinek megfelelő helyzetbe hozását. Ha mindezek az akadályok elhárulnak, elvileg működőképes válik a berendezés.

Az is tény, hogy a műszaki-fejlesztési apparátust teljes egészében lekötötte az előkészítésnél, valamint más területen jelentkező műszaki problémák megoldása. Erőnk szétforgácsolása nélkül csak átgondoltabb, észszerűbb munkaszervezéssel tudunk úrrá lenni gondjainkon, ez és a társterületekkel való szoros összefogás és együttműködés a záloga annak, hogy műszaki fejlesztéseink időben megvalósuljanak.

„Ballagás...”

Még sok évek kell addig eltelnie... Az igazán, a középiskola befejezését visszavonhatatlanul jelző „nagyballagásig”. A búcsú azonban búcsú, sőtét öltönyben, vagy napozóban, 18 évesen, vagy hatévesen — mindegy. El kell köszönni, falaktól, képektől, játszótársaktól és játékoktól, megszokott útvonalaktól és megszokott napirendtől. A délutáni alvástól és a játékos tanulástól, az óvónéni simogató kezétől és a kötetlenség soha többé vissza nem térő mértékétől. Búcsú az óvodától.



Mindenkét el kell köszönni...



„Ballag már a vén diák...”



Ahol évek teltek el...



Az utolsó közös reggeli

Megbízható belföldi partnerek A jó minőség fogyasztói igény Gondok a csehszlovák cigarettapapírral

Minden gazdálkodó vállalat életében egyre súlyosabb gondot vet fel az import anyagok hazai megfizetésével való helyettesítése, ugyanis ritkán adódik az alkalom, hogy az anyag szinte önmagát kínálja, csak nevének kell nevezni, s máris jöhet a rendelés, szállítás, felhasználás. Valóban, nem ilyen egyszerű ez, hiszen az esete többségében hosszú utat kell bejárni az anyagra rátalálónak a kísérleti anyaggal együtt. Vállalatunk ezirányú tevékenysége nem lankad az éveken. Sok hazai eredményes műszaki megoldás mellett az anyagbeszerzés területén is sikerült a külföldi szállítók helyett megbízható belföldi partnereket találni.

Gondoljunk csak a látatlan papírpapírgyártásra, bizonyos helyeken a TVK mozaik ragasztó felhasználására és így tovább. Jelenleg útban van a csehszlovák polipropilénrel való helyettesítése, az aktívizsének hazai gyártása, s szeretnénk többek között papíryanagyaikat még külföldi beszerzési forrásait hazai területre áttéríteni. Van, amikor nem egyedül a devizatarakosság a mozgató erő ilyen cselekedetek mögött — bármilyen furcsa ez, különösen cigarettagyártási vonatkozásban —, adódhat olyan eset, mikor egyes külföldi áruk minősége nem garantálja például cigarettatermékeink szabványos minőségét. Lehet, hogy ma szinte egyedülálló a példa, de immár második éve jelent komoly problémát a csehszlovákok által szállított 28 mm-es cigarettapapír felhasználása a változóan jelentkező gyenge égőképesség miatt.

Fogyasztóink minőségi szinten történő kielégítése érdekében el kell járnunk, megoldást kell találnunk termékeink szabványos égésének biztosítására. Hogy a jövőben a hazai cigarettapapírgyártás kínálja és garantálja az állandó és egyenletes papírmínőséget, azt szeretnénk mindannyian remélni. Ez alkalommal gyorsabb utat kellett találnunk s ezt a külföldi áru minőségének feljavítására, bizottsítására hozandó intézkedések kikényszerítésében véltük megtalálni. Az elmúlt évi 42 tonna cigarettapapírhoz ez évben jött 18 tonna papír nem megfelelő minősége nyújtotta vállalatunk részéről a nyomtaté-

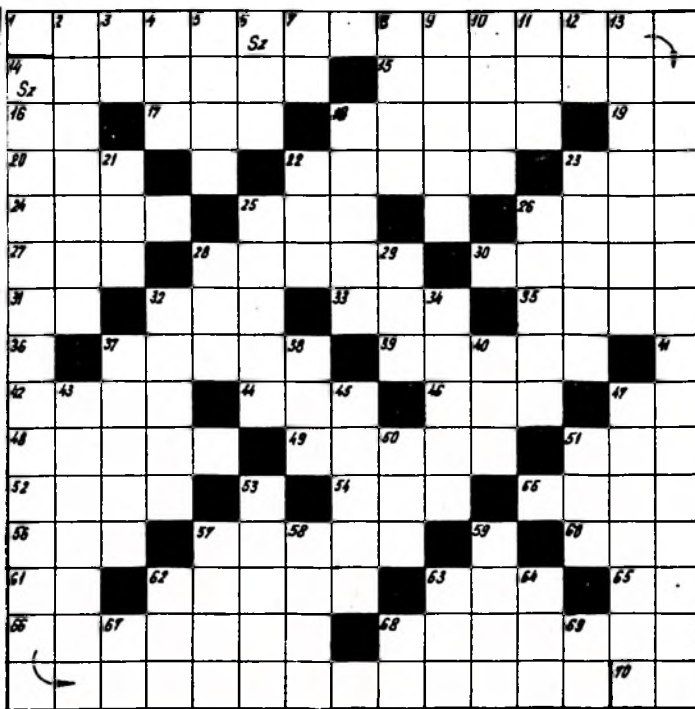
kosabb helyszíni tárgyalások, egyeztetések lefolytatásához a kellő alapot. A Lignimpex és külföldi szállítónk, a Olšany Papírgyár között május hónapban került sor az egyeztető, minőséget javító tárgyalások megtartására, melyen részt vettek még a Dohányértékesítő és Szolgáltató Közös Vállalat, a Dohányipari Központi Minőségellenőrző Laboratórium, a Sátoraljúj helyi és Pécsi Dohánygyár termelés, értékesítési és minőségellenőrzési szakemberei.

A magyar delegációnak módja volt betekinteni a 700 fős vállalat főként termelési életébe a velejáró gondokkal együtt. A már végrehajtott eddigi i-rekonstrukció eredményeként számítógéppel vezérelt hatalmas méretű papírgyártó gépsort csodálhattunk meg, s tettük mindezt nem kis irigységgel, mert mint elmondták, a nekünk e szövegben (nem félreértés!) szállítandó cigarettapapírt a régi technológiával, régi gépsorral kénytelenek gyártani, legfeljebb bizonyos adalékanyagok hozzáadásával orvosolhatják minőség kifogásainkat. Az elmúlt évben égéstjavító sókat tartalmazó oldattal történő impregnálás próbáit, kockát, sajnos ez nem hozta meg a várt eredményt. Kérésünkre határozottabb beavatkozásra tettek ígéretet és közelebbiek el magukat, minek eredményeként június hónapban 3 x 3 tonna tételeket küldenek megemelt négyzetmétertömeg mellett bizva abban, hogy ezek a tételek kiállják a próbát, s termékeink égőképessége teljesíti a 90—100% közötti értéket.

Mint említettem, termékeink egészségjavításának egyik lehetséges és reméljük, gyorsabb megoldását kínálja és eredményezi majd a lefolytatott minőségi reklamáció. Meglátásunk szerint egyre inkább itt az ideje annak, hogy a hazai papírgyártó vállalat olyan folyamatosan együttműködő, rugalmas kapcsolatot alakítsunk ki, melynek során az országhatáron belüli gyakori kísérletekkel választáshassuk meg azt a papírmínőséget, amely egy esetlegesen tervezés alatt álló gyártmány dohánykeverékének legmegfelelőbb égési tulajdonsággal rendelkezik.

Dr. Kiss Elemérné

KERESZTREJTVÉNY



Radnóti M. Himnusz a békéről c. verséből idézünk.

Vízszintes: 1. Az idézet első sora (zárt betű V. E). 14. Autópályánk. 15. Afrika forró övi részein élő rovar, utolsó kockában kettős betű ékf. 16. Módi egyenemű betűi. 17. Magyar kártyaszín. 18. Elhunyt. 19. Azonos mássalhangzók. 20. Lakat páratlan betűi. 22. Válaszol. 23. Erre a helyre. 24. Női becenév. 25. Komp. 26. Nyaral. 27. Attila becézve. 28. Hajtja a kerékpárt. 30. Pereme. 31. M.T. 32. Moszkva legnagyobb áruháza. 33. Lengyel légiforgalmi társaság. 35. Visszalőné! 36. Hidrogén. 37. Vissza-fizet. 39. Méret. 41. Kálium. 42. Eszes. 44. ... chinó, régi olasz aranytallér. 46. Elpusztít. 47. Oersted röv (mágneses térerősség egysége). 48. Szétszór. 49. Skandináv népi irodalom sajátos terméke, névelővel. 51. Fizikában a hossz, ellenállás, út betűjele. 52. Ismert költő (Zoltán). 54. Régi rádió márká. 55. Tisztítószék. 56. Baranyai község. 57. Folyó Japán déli részén. 60. Sérülés. 65. 550 római számmal. 62. Összetett szavak előtagjaként mirigyekkel való összehűgést jelöl. 63. Szemével érzékel. 65. Uborka darab! 66. Finn város a Nialakka tónál. 68. Házastársa. 70. Cink vegyjele.

Függőleges: 1. Magyar abc utolsó előtti betűje. 2. Társadalmi érintkezés megszabott rendszere. 3. Néró mássalhangzó. 4. Akadály. 5. Jókai: A községi ember fia c. regény egyik ffi alakja. 6. Község

Oroszlány közelében. 7. A. A. A.

8. Edzhető vas. 9. Légzési nehézségeket küszködő ló. 10. Kikötőhely. 11. Osztrák, spanyol, olasz autójel. 12. Lila azonos hangzó. 13. Ilyen korosztályú sportolók is vannak. 14. Vízsz. 1. folytatása (zárt betűk Ő. T). 18. Oktat. 21. Háromoroszl. 22. Gépkocsi fontos eleme. 23. Szezon. 25. Kocsiszín. 26. Valaki által hírt küldött. 28. Tisza mellékfolyója. 29. Kubai politikus. 32. Japán táncosnő. 34. Ókori római hármasszó. 37. A madár dísz. 38. Öt órai ... 40. Pénzbeli érték. 43. Sivár. 45. Osztrák aluli kiskocsmá. 47. Költészet és a zene varázosa erejének megtestesítője. 50. Vonnatkozó névmás. 51. Vadász röv. zére épül. 53. Gyümölcskocsonya. 57. Ady E. nagy szerelme (Brüll)... ékf. 58. Szuban (1921) bevezetett új gazdasági politika röv., névelővel. 59. Tánctalénekes (Péter). 62. Névelő varrószerkezet. 63. Liberalizmus kezdete! 64. Tiszai Vegyikobinát. 67. Foghús, második kockában kettős betű. 68. Kitaróan szerető. 69. Függ. 18. magánhangzó.

Beküldendő a vízszintes 1. és függőleges 14. sorok helyes megfejtése, 1981. július 10-ig. A helyes megfejtők között jutalmaként sorsolunk ki.

Május havi számunkban közölt rejtélyes helyes megfejtése: „A művészet, amely az életből való, nem a múltat reprodukálja, hanem folytatja azt.”

A keresztrejtvényt Biczó Dezső készítette.

A II. számú pártalap-szervezet taggyűléséről

1981. május 28-án tartotta a munkaterv szerinti taggyűlését a II. számú pártalapszervezet. Szamosi László alapszervezeti titkár megköszönte az egészségügyi okból lezserelő Hirczel József 7 éves aktív munkásor tevékenységét és átadta a vállalat ajándékát.

Napirendi témák keretében elsőként megtárgyalta és elfogadta a taggyűlés Rozán Katalin előkészítési pácmester párttag felvetelét.

Továbbiakban Szamosi elvtárs beszámolt a taggyűlésnek a két taggyűlés között végzett tevékenységről, eseményekről.

Az előkészítés és a filterosztály I—IV. havi gazdasági tevékenységét Zoboki László és Pápay Miklós művezetők ismertették. Tájékoztatásukban részlete-

sen kitértek az eredményekre problémákra és az öt napos munkahét bevezetésével kapcsolatos feladatokra. Az előadókhoz több kérdést tettek fel. Többek között Molnár Jánosné sürgette az előkészítési osztály szellőztetésének a megoldását. Bakosné ismertette a Párt Központi Bizottság 1981. március 26-i ülésének anyagát, az ország belpolitikai helyzetéről. A résztvevők nagy figyelemmel hallgatták a részletes, realis és nyílt tájékoztatást. Végül Szamosi Mihály elvtárs megköszönte a rokkant nyugdíjba menő Andi Istvánné gyárban eltöltött 20 éves aktív gazdasági és társadalmi tevékenységét és átadta az alapszervezet ajándékát.

Benkő Lászlóné

Az üzemszervező orvos írja A munkaköri alkalmasságról

Az Egészségügyi Miniszter 4/81. sz. rendelete újra szabályozza a munkaköri alkalmasság orvosi vizsgálatát és véleményezését.

Az új rendelet korszerűbb mint az előző, figyelembe veszi, hogy mit mutatnak a megbetegedési statisztikák, épít a lakossági szűrés folyamatos vizsgálatára, ezáltal kiküszöbölve a felesleges leletgyűjtést. Ez takarékosabb a dolgozók idejével épít, mint az egészségügyi kiadásokkal. A rendeletben lényeges új, hogy bizalommal épít az eü. kiskönyvvél rendelkező dolgozók felelősségére, egészségügyi intelligenciájára.

A továbbiakban tüdőrontgen és székletvizsgálat az eü. könyvvél rendelkezők részére csak a munkafelvetél előtt lesz, vérvétel csak fertőző nemi betegség gyanúja esetén.

A munkaköri alkalmasságot elbíró orvos határozza meg az esetleges kiegészítő vizsgálatokat felvetelkor.

Ezzel szemben megnövekedett a dolgozók felelőssége, ugyanis a rendelet előírja, hogy minden eü. könyvvél rendelkező bizonyítatlan eredetű lázas megbetegedés, foglalkozásának gyakorlása következtében mások megbetegedését előidézhető bormegbetegedés, hasmenés és heveny gyomor-, bélpánaszok, a dolgozóval közös háztartásban élő személy hasmenéses megbetegedése esetén köteles soron kívül az üzemszervező fordulni munkaköri alkalmasságának elbírálása céljából. Csak orvosi engedély birtokában lehet újra dolgozni, ha az orvos az „alkalmas” minősítést az eü. könyvbe bejegyezte.

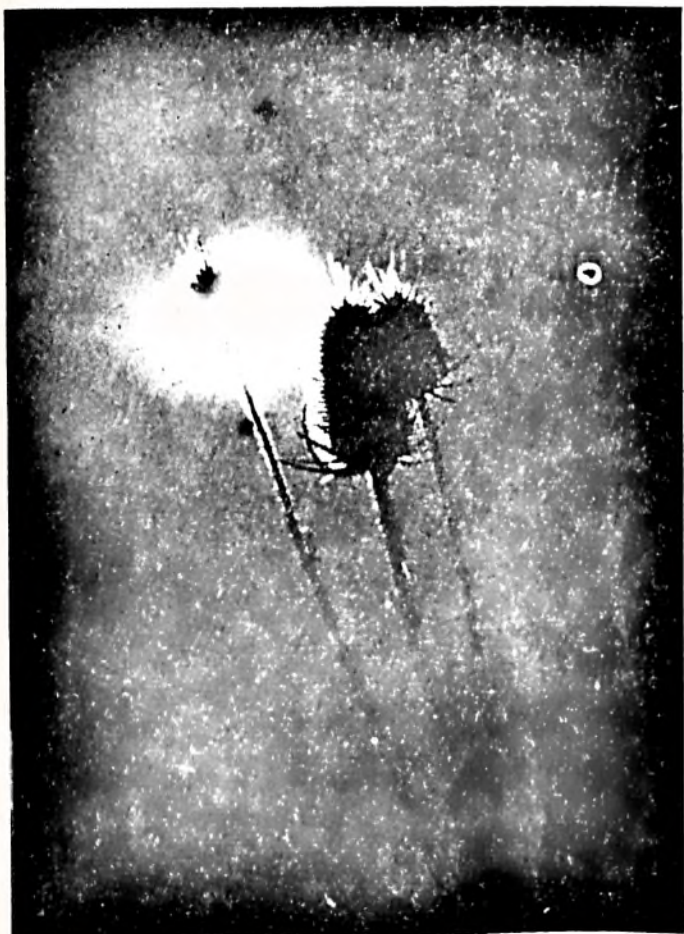
Tehát az évenkénti alkalmassági vizsgálatok helyébe a fenti megbetegedéseknél alkalmazott esetenkénti vizsgálat lép be. A rendelkezést a dolgozókkal személy szerint ismertetni kell, a mulasztók ellen szabálysértési eljárás kell indítani. Időszakos vizsgálatok az egészségre ártalmas munkakörülmények között továbbra is lesznek, így a zaj, a por, hő és vegyi ártalomnak kitett dolgozók az egészségügyi szolgálat által meghatározott gyakorisággal kötelező vizsgálatokon vesznek részt. A rendeletnek ez a része korszerűsödött: a munkaköri ártalmak méretei szerint változik a vizsgálatok gyakorisága, sőt figyelembe veszik az életkort is. A 18 év alattiak és az 50 év feletiek vizsgálata évente történik, a többieké ritkábban.

A vizsgálatra küldés a munkáltató feladata. A vállalati munkavédelmi szabályzatban rögzíteni kell az alkalmassági vizsgálatra küldés gyakoriságát, a vizsgálatokhoz kötött munkakörök meghatározását. A vizsgálatra küldés az előírt nyomtatványokon történik. Előzetes orvosi vizsgálat nélkül a dolgozó nem foglalkoztatható. Ha a dolgozó az előírt időszaki vizsgálaton figyelmeztetés ellenére sem vesz részt, a további munkavégzéstől el kell tiltani a vizsgálaton való megjelenését.

Új munkahelyre való átmennel előtt célszerű az új munkahely üzemszervezővel vagy az üzemeü. szakrendeléstől felvilágosítást kérni a szükséges vizsgálatok elvégzéséről.

Dr. Marton Ilona

FOTÓSAROK



„Ezüstkóró”

A cél: Gemenc

Május 30-án a Tabak brigád kirándulásra gyűlekezett. Úti-cél: Szekszárd és a gemenci ártéri erdő. A Volán Utazási Iroda által biztosított busszal a délelőtti órákban érkezünk Szekszárdra. Programunkban városnézés szerepelt. Az utcákon sétálva ismerkedtünk a régi és új városrészrel. A Felszabadulási Emlékparkban volt a találkozási pont, ahonnan a Gemenc szőlőbe mentünk. A reprezentatív környezetben elfogyasztott ebéd után elindultunk Gemenc felé. Az arnyas út csökkentette a hőséget, így a társaságnak egyre jobb hangulata kerekedett. Odaérve a csoport egy része hajókirándulásra indult, mások a gyalogutrat választották. Sajnos a meleg és a kora délutáni időpont miatt nagyobb vadat nem láttunk, helyette ismerkedtünk a rezervátum madaraival. A vizek mellett kőcsigák, gémekek, gólyák tanyáztak. A bozótokból fácskák röpültek fel előttünk. A szünyogokkal sok bajunk volt, ezért az emlékek mellett a csipések is elkísértek bennünket. A Sió Csárdában megvacsoráztunk, majd vidám nótázó kíséretében értünk vissza Pécsre.

Vizsga...

A hőmérő higanyszála 29 fok árnyékban. A tanteremben valamivel enyhébb, de a kipirult arcokból ítélve belül 40 fok, ez a vizsgadrukk. Tantárgyi vizsga, időpontja 1981. június 8. Nincs ok az izgalomra, ugyanis a 11 dohányfeldolgozó szakmunkás-képző hallgató matematikai írásbeli átlaga 4,4. A legjobban a mikrobiológiai vizsgálat féltnek, a felkészítő tanár szerint kevés óraszám állt rendelkezésre a felkészítéshez. Elektrotechnika megértésében jó segítséget kaptak a hallgatók a hőmérőben tett üzemi látogatás során.

Leendő közgazdászunk — aki ugyancsak ma tett sikeres vizsgát statisztikából — üzemszervező tanteremtől vizsgázott. Fő cél a vállalat gazdálkodásával kapcsolatos kérdések megértése: anyaggazdálkodás; önköltség; munka és üzemszervezés; kapacitás kihasználás alaposabb megértése, jó lehetőség arra, hogy mélyebb betekintést nyerjenek hisz a döntést megelőző különböző fórumokon a beleszóláshoz ez is kell és nélkülözhetetlen a mindennapi munkájukhoz.

Az osztályátlag 3,8, jöhet az utolsó harmad és 1982. tavaszán a szakmunkásvizsga, melyhez kívánunk jó felkészülést és valamennyiünk nevében gratulálunk a tantárgyi vizsga eredményeihez. Bertrom Gáboré



HUMOR

Kovács csúnyán összevert arccal megy az utcán. Egy idegen megszólítja:

— Őnt nyilván valami baleset érte. Ha tetszik, hazakísérhetem.

— Nem, köszönöm — feleli Kovács —; hiszen épp hazulról jövök.

Elsősegélynyújtásról magyaráz az előadó:

— Ha megfagyott embert találunk, meleg helyre visszük ruházatától megfosztjuk, és tagjait addig dörzsöljük hóval, amíg csak újra életre nem kel.

— Szűn utra — kiált föl az egyik figyelmes hallgató —; és mit csináljak vele ilyenkor, nyáron, amikorra nincs hó?