

# Steagul ROȘU

ORGAN AL COMITETULUI MUNICIPAL PETROSANI AL P.C.R.  
ȘI AL CONSILIULUI POPULAR MUNICIPAL

ANUL XLIII, NR. 10 845

JOI, 30 IULIE 1987

4 PAGINI — 50 BANI

## CĂRBUNE

mai mult  
mai bun  
mai ieftin!

### Cu planul pe șapte luni îndeplinit

#### Brigada lui Ștefan Alba, de la I.M. Petrila

• 148,8 la sută procent de îndeplinire a sarcinilor de plan pe primele șapte luni. • Sporul de producție a fost realizat pe seama depășirii productivității muncii planificate. • 3100 tone de cărbune extrase suplimentar în perioada ce a urmat momentului îndeplinirii în devans a planului pe șapte luni.

Colectiv mobilizat pregnant pe parcursul întregului an, în realizarea exemplară și depășirea sarcinilor de producție, brigada condusă de experimentatul miner Ștefan Alba, din sectorul IV al I.M. Petrila, a raportat îndeplinirea în devans cu nouă zile a planului aferent primelor șapte luni din acest an.

În partea estică a mi-

nei, respectiv în abatajele frontale, 337, 338 și 339, abataje cu susținere individuală și tavan de rezistență, minerii acestei harnice formații de lucru — îi amintim pe Mihai Gavriță, Aurel Lozaneanu, Ioan Eroluș, Dragoș Teleagă, Petru Stingaciu, Marin Guță, Constantin Suru și Dumitru Mihai — au pus, zi de zi, un accent deosebit pe folosirea la capacitate a

utilajelor din dotare, ceea ce a condus la creșterea substanțială a productivității muncii. Să ne referim în acest context, doar la luna în curs, când indicatorul de productivitate este superior cu mai bine de 3800 kg cărbune pe post celui planificat. Indiscutabil, acesta a fost factorul principal care a asigurat brigăzii un spor la producția de cărbune care, pe șapte luni, totalizează 46 700 tone.

Cu aceeași abnegație și dăruire au acționat membrii brigăzii și în perioada ce a urmat mo-

(Continuare în pag. a 3-a)

## Vizita de lucru a tovarășului NICOLAE CEAUȘESCU pe șantierul Centralei nucleare-electrice de la Cernavodă

Tovarășul Nicolae Ceaușescu, secretar general al Partidului Comunist Român, președintele Republicii Socialiste România, a efectuat, miercuri, 29 iulie, o vizită de lucru pe șantierul Centralei nucleare-electrice de la Cernavodă, obiectiv de cea mai mare însemnătate pentru progresul economic și social al țării.

Constructorii, cărora li s-au alăturat mii de oameni ai muncii din Cernavodă, din localitățile învecinate, au făcut tovarășului Nicolae Ceaușescu o emoționantă primire. Prin ovații și urale puternice s-a dat expresie bucuriei și recunoștinței tuturor celor ce trăiesc și muncesc în acest județ față de tovarășul Nicolae Ceaușescu, de numele căruia sînt indisolubil legate mărețele împliniri pe care le trăiește țara.

Tovarășul Nicolae Ceaușescu a fost întâmpinat, la coborîrea din elicopter, de primul secretar al Comitetului județean de partid Constanța, Mihai Marina, de reprezentanți ai organelor locale de partid și de stat, ai conducerii unor ministere, ai altor organe centrale.

O formație, alcătuită din membri ai gărzilor patriotice și detașamentelor de pregătire a tineretului pentru apărarea patriei, a prezentat onorul.

Semn al tradiționalei ospitalități dobrogeene, tovarășul Nicolae Ceaușescu a fost primit cu pâine și sare. Șoimi ai patriei, pionieri, tineri și tinere au oferit buchete de flori.

Răspunzînd cu prietenie manifestărilor de înaltă prețuire ale celor prezenți, secretarul general al partidului le-a adresat un salut călduros și cele mai bune urări.

Vizita a prilejuit o examinare aprofundată a stadiului construcției primei centrale nucleare-electrice a țării, prevăzută cu 5

reactoare, fiecare avînd o putere de 700 MW.

La această analiză au luat parte tovarășii Ion Dincă, Silviu Curticeanu, Ioan Petre, Gheorghe Petrescu, precum și miniștri, specialiști din institutele de cercetare și proiectări, din marile întreprinderi industriale care contribuie la realizarea acestui important obiectiv energetic al țării.

Se raportează că la primul grup nucleare-electric, lucrările de construcție sînt pe punctul de a fi terminate, iar cele de montaj sînt în plină desfășurare, asigurîndu-se condițiile intrării lui în funcțiune într-un interval cât mai scurt. În discuții se subliniază că, în conformitate cu directivele Congresului al XIII-lea al partidului și cu programul național de energie nucleară, elaborat sub direcția îndrumare și cu aportul

(Continuare în pag. a 4-a)

### IN INTIMPINAREA CONGRESULUI EDUCAȚIEI POLITICE ȘI CULTURII SOCIALISTE

#### Munca — oglinda conștiinței

În complexitatea de preocupări tot mai susținute, consacrate formării omului nou, cu o conștiință socialistă înaintată se regăsește cu acțiuni specifice și organizațiile de partid din Vulcan, consiliile de educație politică și cultură socialistă din localitatea noastră, toți factorii educaționali care au acționat, și depun în continuare eforturi pentru îndeplinirea sarcinilor ce ne revin din Programul ideologic al partidului.

Un bilanț al muncii din ultimii ani — avem în vedere perioada care a trecut de la precedentul Congres al educației — cuprinde și pentru orașul nostru realizări semnificative care încorporează și reflectă, cu fidelitatea unei oglinzi, atitudinea pătrunsă de înaltă dăruire patriotică a unui mare număr de oameni ai muncii, în frunte cu comuniștii. Cunoștințele pentru hărnicia ce-i caracterizează, frunțașii din abatajele mecanizate ale minei Părășeni, minerii care obțin rezultate bune în abatajele minei Vulcan, numeroși muncitori, ingi-

neri, maiștri și tehnicieni de la uzina electrică, prepararea de cărbune, uzina de echipament hidraulic, muncitorii de la întreprinderea de confecții își sporesc necontenit contribuția la creșterea realizării și întărirea economice a orașului, făcînd dovada atitudinii de înaltă responsabilitate muncitorească, rod al muncii educative, al progresului înregistrat în formarea omului nou. Pagini expresive ale acestui progres au fost înscrise în marea cronică a întrecerii socialiste de colectivul minei Părășeni, care de trei ori consecutiv a obținut înalta distincție pentru model exemplar în care a acționat, extrăgînd peste vederi însemnate de tăie de cărbune.

În activitatea deosebit de complexă a formării modelelor conștiințelor

Gheorghe LAZARESC, președintele Consiliului orașenesc al educației politice și culturii socialiste, Vulcan

(Continuare în pag. a 3-a)

### În sectorul II A al I.M. Uricani

#### Există potențialul necesar redresării producției

Investigația reportericească în sectorul II A al I.M. Uricani n-a fost aleasă în mod întâmplător. Premisa de la care am pornit a fost că, fiind sectorul cu ponderea cea mai ridicată în cadrul minei, aici funcționînd două complexe mecanizate de mare înălțime, el trebuie să dea tonul, să asigure — cu alte cuvinte — o producție ritmică, sesizabilă în realizările minei.

Dacă, în această lună, situația nu se confirmă, este deoarece sectorul s-a confruntat cu o serie de greutăți, pentru rezolvarea cărora se fac eforturi deosebite. În abatajul cu front lung din panoul 1 Sud, al lui Gheorghe Dură, de exemplu, produc-

țivitatea muncii realizată în primele două decade, este superioară cu 360 kg cărbune pe post celei planificate, ceea ce a dus la obținerea unui spor de producție de 400 tone de cărbune. Brigadierul nu este însă mulțumit. Și are de ce. Este conștient de faptul că, prin asigurarea tuturor condițiilor, complexul mecanizat de mare înălțime poate realiza producții și mai mari.

— Avem probleme cu galeriile care au intrat în presiune. Conducerea sectorului a făcut tot posibilul pentru a ne ajuta, alcătuiind o brigadă con-

Gheorghe OLTEANU

(Continuare în pag. a 2-a)



Ortaci din schimbul minerului Ion Batin, din brigada condusă de Trandafir Cășaru, de la I.M. Vulcan, — formație care se remarcă lună de lună în realizarea planului de producție și disciplina muncii.

Foto: O. GEORGESCU

### Pe șantierul preparației Livezeni

#### Se pregătește un nou record

Preparația Livezeni, un nou și important obiectiv de investiții miniere a trecut cu succes perioada probelor tehnologice și prelucrează zilnic însemnate cantități de cărbune brut. Dar pe fluxul de preparare se ivesc „ruperi de ritm”, deoarece produsele finite sînt încărcate de pe benzi direct în vagoane. Acest neajuns a impus urgentarea finalizării silozurilor pentru produsele finite supuse preparării. Un colectiv de specialiști din cadrul CMVJ, împreună cu proiectanții de la ICPMN Cluj-Napoca, au elaborat o soluție de mare productivitate pentru finalizarea simultană a silozurilor. Succesul lu-

crării depindea în mod hotărîtor de temeinică pregătire.

După zile de neodihnă, lucrările au început și se desfășoară conform graficului. Din 20 iulie, după încheierea lucrărilor de pregătire și concentrarea efectivelor necesare de oameni, utilaje și materiale de construcție, a început u aprigă competiție a constructorilor cu timpul. Un singur cofrag glisant, acționat de puternice pompe hidraulice, asigură turna-

INSEMNAȚII DE REPORTER

Viorel STRĂUȚ

(Continuare în pag. a 2-a)

rea zilnică a sute de metri cubi de beton, prin care se conturează simultan cele șase silozuri de mare capacitate. Lucrul este riguros sincronizat, în flux neîntrerupt. Prevederile din grafic sînt respectate. Pe un schimb sînt prezenți la datorie circa 80 de constructori și montori. Două autocamioane mobile de mare capacitate și altele două cu rulaj pe șine, șase autobetoniere, stația de preparare a betoanelor, funcționează zi și noapte.

În ziua cînd am vizitat acest punct de lucru, glisarea depășise nivelul fundației, adîncă de pes-

(Continuare în pag. a 2-a)

### O activitate cu nenumărate căi de abordare

La I.M. Lonea, valențele celor „3R” nu numai că sînt cunoscute pentru importanța lor valoare economică, dar activitatea este coordonată în așa fel încît să li se dea eficiența maximă. Ne referim, în speță, la acțiunile întreprinse în acest sens în cadrul atelierului mecanic, unde valoarea pieselor recuperate, recondiționate și apoi redatate circuitului productiv, se ridică, de la începutul anului, la mai bine de 3 000 000 lei.

De la tamburi de acționare bandă și TR3, cap de acționare pentru transportoare, diferite angrenaje etc, lista reperelor care au intrat în procesul de recondiționare s-a lărgit continuu. Fapt subliniat, de altfel, de sing. Benony Mateev, locțiitorul șefului de atelier.

— De anul trecut, din august, am început să recondiționăm ventile pentru stîlpii SVJ. Existau perioade de timp în care aprovizionarea cu un astfel de sortiment se desfășura mai greu, avînd în vedere că Uzina de echipament hidraulic din Vulcan este deosebit de solicitată. Și atunci ne-am gîndit să le producem noi, în atelier.

De reținut că modul în care se recondiționează ventilele la I.M. Lonea ține de o tehnologie proprie. Pusă la punct, pînă în cele mai mici amănunte, de maestrul Gheorghe Robică, șeful atelierului, muncitorul specialist șef de

echipă Nicolae Wolf, făcînduși Gheorghe Bezin și Nicolae Danciu și muncitorul specialist în hidraulică Lazăr Boantă. Aceasta a presupus și realizarea dispozitivelor necesare recondiționării ventilelor și a unui stand de verificare. Cît de eficientă este realizarea, în cadrul întreprinderii, a acestor ventile? Dacă avem în vedere că, producîndu-le în atelier, se obțin 50 lei beneficiu per ventil și că din acest sortiment se realizează cam 200 bucăți pe lună, aceasta înseamnă, în 10 luni, 100 000 lei economii.

Încununată de succes au fost și strădaniile depuse pentru rezolvarea problemei cuplajelor elasto-

O. GEORGE

(Continuare în pag. a 2-a)





