

Hevesi Gyula, az Országos Találmányi Hivatal főtitkára

felszólalásában rámutatott arra, —
mondta Hevesi elvtárs, —
hogyan

„a sztahanov mozgalom Sztálin elvtárs meghatározása szerint, lényegében és alapjaiban véve újítómozgalom. Elsősorban az élenjáró munkásújító mozgalma.“

Ezután az újítómozgalom területén mutatkozó hibákra mutatott rá. „Mivel ösztönözzük legjobban az újítómozgalmat? — Az újítót legjobban az ösztönzi, ha újítását gyorsan megvalósítják, ha látja munkája eredményét. Még a kötelezően elrendelt újítások megvalósításánál is sokszor ellenállással találkozunk.“ Itt példaként említette meg Hevesi elvtárs a Szántó István-féle fahulladékból készülő ajtó újítást, amelynek a gyártása különböző bürokratikus okokból és egyesek gáncsai miatt akadályozva van. Hasonló a helyzet a Kovács-féle típusparkettával is. Ilyen és ehhez hasonló más esetek bizonyítják, hogy a Standard-per tanulságaiból, mely az újítások körüli szabotázs egész ellenséges technikáját is leleplezte, még sokat és sürgősen tanulnunk kell. Az újítások bevezetése mellett az újítások díjazása körül is gyakran találunk bürokratikus huzavonát és megengedhetetlen helytelen alkalmazását az újítási rendeleteknek. Ezután Hevesi elvtárs többek között kitért a textilipar újítómozgalmának bírálatára, s mint mondotta, eddig több mint 700 elfogadott és jónak elismert újítást nem vezettek be az eddig ismertetett okokból. Ezért

arra kell törekedni, hogy minden nagyobb üzemnek legyen egy olyan műhelye, vagy legalább is műhelyrésze, mely kizárólag az újítási javaslatok megvalósításán dolgozik.

Szükséges az is, hogy minden iparágnak legyen egy szakmai kísérleti műhelye, mely az általános iparági jellegű újításokat dolgozza ki.

„A szocialista verseny, termőtalaja az újításoknak és aki az újítómozgalmat fejleszteni akarja, annak a szocialista versenyt kell fejleszteni. Elsősorban pedig az egyéni versenyt, amely leg hamarabb kovácsolja ki az újítót. Ez a tétel azonban fordítva is áll

— mondotta Hevesi elvtárs, — aki a szocialista versenyt akarja fejleszteni, annak szívében kell viselni az újítók ügyét is. A dolgozók újító tevékenysége nélkül a verseny sohasem érhetné el azt a magasabb fejlődési fokot, amelyet a sztahanov mozgalom jelent. Ezután Hevesi elvtárs a sztahanov mozgalom színvonala és a sztahanov mozgalom tömegességének kérdéséről beszélt, majd rámutatott a Ganz Villamosági gyárban a szovjet példára kezdeményezett, rejtett tartalékok feltárására rendkívül alkalmas önfényképezés módszerének eredményeire.

Potykievics Sándorné, a Kelenföldi Goldberger-gyár sztahanovista munkásnője:

Beszélt arról, hogy a sztálini hónapban elhatározta, hogy két gépes munkára tér át, 14 nyújtófejről 28 nyújtófejre.

„Új munkamódszert dolgoztam ki, melynek lényege, hogy időmet úgy osztom be, hogy egymás után ürüljenek ki a kannák a gépek alól. Például elindítok egy 1, 2, 3, 4 gépet, azután az elsőhöz térek vissza. Gondosan rendezem a kannákat, hogy ne akadályozzanak a munkában.“

Karsai Béla vegyéssz mérnök,

felszólalásának elején a műszaki értelmiség részvételéről a sztahanov mozgalomban megállapította, hogy megtisztelő kötelesség segíteni a munkások hősi kezdeményezéseit, felszínrehozni és továbbfejleszteni a munkástömegekben rejlő hatalmas belső tartalékokat. Kiemelte a tervnek egyénekre való felbontásának döntő fontosságát és az üzemi munka helyes megszervezését, a szerszám- és anyagellátás, a munka- és művelettervezés további tökéletesítését. Ezután újítását ismertette részletesen. „Régi problémám volt — mondotta —, hogy valami eljárást próbáljak kidolgozni a savgyanta hasznosítására. Műszaki igazgatómmal együtt sikerült kidolgoznom olyan eljárást, mely a savgyanta az eddig használhatatlan hulladékanyagának értékesítését teszi lehetővé. Az eljárás lényege, hogy

a savgyantát öntöttvasból készült fekvő henger alakú edényekben, úgynevezett retortákban, meleg hatásának tesszük ki. Ennek elbomlása folytán kéndioxid tartalmú gáz keletkezik, amelyet újra kénsavvá tudunk alakítani. A bomlás további folyamán magas kalóriájú ipari gáz keletkezik és a bomlás maradékként a retortában tiszta, igen alacsony hamutartalmú petrolkoksz marad vissza. Az eljárás bevezetése évenként 5 millió Ft megtakarítást fog eredményezni.“

Fehér József szövőmester

a kelenföldi gyárból részletesen ismertette munkamódszerét.

„A hozzám beosztott segédmesterek megmagyaráztam, hogy ha valamelyik gépen a lánchenger lefogy, a következő hengeren, amelyet beszerelnek, már előre készítsen el mindent. Ezáltal elértem, hogy az álló órákat le tudtam csökkenteni. A lakost pedig, ha nem volt a gépen javítani valója, kioktattam, hogy a segédanyagokat és bizonyos gépalkatrészeket készítse elő, hogy ha valamelyik gépen cserélni kell az alkatrészeket, ne kelljen rá várni. Ezáltal is igen sok álló órát tudtam kiküszöböltetni. Munkamódszerem, az, hogy a szövőknek megmagyarázom, hogy ha a legkisebb hibát észreveszik, azonnal jelentsék, mert amíg kis hiba van a gépen, azt előbb meg lehet javítani. Ezáltal elértem azt is, hogy a hibás áru kevesebb lett. Én munkámat nem minden esetben olyan sorrendben végeztem, ahogy a szövők jelentették, mert gépes partinál elfordul, hogy egyszerre négy szövő is jelenti, hogy valami hiba van a gépen. Lehet, hogy éppen annál a szövőnél, aki először jelentette, olyan hiba van, ami talán félórát is igénybe vesz, javítás szempontjából, a másik három gépnek pedig olyan kis hibája van, amelyet két-három perc alatt ki lehet javítani. Ha pedig én először ahhoz megyek, ahol egy félórát javítás van, akkor minden egyes gép állt volna 35—40 percet, amit kitett volna két-három óra állást. A helyes beosztással pedig a négy gép összesen 40—45 percet áll. Ez a beosztás először nem nagyon tetszett a szövőknek, de amikor megmagyaráztam, hogy ez a helyes beosztás, mert így tudjuk termelésünket fokozni, belátták, hogy nekem van igazam.“