

a helyközi áramkörök zavarából évente közelítő számitás szerint 2.5 millió forint jövedéki kiesés keletkezik.

Reális becslés szerint megfelelő munkaszervezési intézkedések mellett

20%-os javulás elérhető,

ami kb. évi 0.5 millió forint megtakarítást tesz lehetővé. A kb. 20 perces átlagos kihasználásból (33%) látható, hogy a műszaki dolgozók jó munkája mellett az is szükséges, hogy a kezelési szolgálat is hivatása magaslatán álljon, mert a 33%-os kihasználás megjavítása által újabb rejtett tartalékokat lehet feltárni.

Összefoglalva a fentieket megállapítható, hogy a hibahárító szolgálat területén vannak eredményeink, azonban ezek még lényegesen felülmulhatók, ha a műszaki vezetők a zavarelhárítás jobb megszervezésének kérdésével, a műszaki dolgozók pedig jobb munkamódszerek kialakításával többet foglalkoznak. A zavarelhárítás területén fennálló munkafegyelem megszüldítésével, az üzemidőkiesések meghatározott százalékkal való csökkentésére irányuló széleskörű munkaverseny megindításával, a hiányosságok feltárásával, a munka jobb megszervezésével és ellenőrzésével, a tervszerűbb karbantartással és a dolgozók megfelelő oktatásával, 1952-ben a 20 százalékos javulást meg kell valósítanunk.

Majoros Andor

Hogyan lehet a munkaversenyt a lapterjesztési tervre ráépíteni

Előző számunkban megírtuk, hogyan készült a posta 1952. évi lapterjesztési terve és mit kell tudni a terv felbontásról a középfokú vezetőknek és végrehajtó postaszerveknek. Alábbi cikkünkben bemutatjuk, hogyan lehet a munkaversenyt a tervre ráépíteni.

A postás dolgozók a postai munkaversenyek célját és jelentőségét az elmúlt évek tapasztalataiból valamilyen nyien általában megismerték.

De vajjon elmondhatjuk-e, hogy a posta lapterjesztésben foglalkoztatott dolgozói is ismerik már a lapterjesztési tervre épített munkaversenyek lehetőségeit és módjait? Nem, nem mondhatjuk el. A postának ugyanis csak az elmúlt évben volt első ízben lapterjesztési terve (előbb nem is lehetett, mint-hogy a lapterjesztést a posta 1950. november 1-től fokozatosan vette át), amely azonban még magán viselte a kezdeti nehézségek minden jellemzőjét s így nem tette lehetővé a munkaversenyek ráépítését. Ezzel magyarázható, hogy a magyarázható, hogy a magyarázható verseny kiugró sikerén kívül, alig beszélhetünk más, a lapterjesztés vonalán általánosságban ismert versenyről.

Cikkünknek az a célja, hogy ezen — a postás dolgozók számára részben még új területen — irányt mutasson és kijelölje azokat a tényezőket, amelyek ismeretében a lapterjesztési munkaversenyek az eddigieknél nagyobb sikerekre vezethetnek.

Az új szocialista lapterjesztési politikánk merőben más 1952-ben, mint volt 1951-ben. Most már a mennyiségi és minőségi munkaversenyvállalások alapját is megteremtettük azzal, hogy minden egyes postahivatal részére — a lakosság foglalkozását, olvasottságát és a helyi lapterjesztési viszonyokat figyelembevéve — reális, az olvasók számának megfelelő tervszámokat adtunk, a súlyponti lapokra még külön is. A hivatalvezetők (hírlapfelelősök) e tervszámokból biztos következtetést vonhatnak le arról, hogy ebben az évben terjesztendő valamilyen sajtótermékből főleg melyek az

a lapok, amelyekre előfizetőket kell gyűjteni lehetőleg állandó, több hónapos, féléves, éves előfizetőket.

Lapunk előző cikkéből, illetőleg a megküldött tervszámokból, azt is kiolvashatják a posta lapterjesztői, hogy az árusítással szemben

elsősorban a rendszeres olvasóreteg megszervezése az a terület, ahol jelentős feljutásra lehet és kell törekedni.

Bár az árusítás egyáltalán nem elhanyagolható kérdés, mégis ebben az évben már nem ez a legfontosabb feladat, hanem — miként arra fentebb rámutattunk — a rendszeres olvasóreteg biztosítása. Az árusítás szorgalmazása volt az a bizonyos kezdeti állapot, amelyet a postás dolgozók sikerrel oldottak meg. Ezt most előfizetőkké kell továbbfejleszteni és az előfizetők táborát növelni. Az előző cikk példája szerint az árusítási példányok száma az előfizetők részére kézbesített példányokhoz képest, általában 10% körül mozog.

Eddig beszéltünk az állandó előfizetők fontosságáról és az árusítás helyes szabályozásáról, tehát két fontos tényezőről. Vessük össze a két tényezőt és máris adva van az a terület, ahol a helyes lapterjesztési munkaversenyeket el lehet indítani. De vajjon hogyan? — kérdezhetné valaki. Ugy, hogy a példányonkénti vásárlókat szervezzük be állandó előfizetővé, annak érdekében, hogy mint rendszeres olvasó, politikailag s minden más vonatkozásban, tovább képezhesse önmagát, hogy látóköre bővüljön s a lapok mindennapi olvasása nélkülözhetetlenné váljék részére. Az állandó előfizető biztosítása az adminisztrációs munka lényeges csökkentéséhez is hozzájárul. Minthogy csak ritka időközönként kell vele foglalkozni, a munkára fordított idő kevesebb lesz. Ebből következik, hogy munkaerő-megtakarítás is elérhető, *egyszóval a termelékenység nagymértékben fokozható.* A Szovjetunióban járt postás-küldöttség azt látta, hogy ott a dolgozók olvasókészsége igen magas színvonalra emelkedett, úgyannyira, hogy *egész évre fizetnek elő a lapokra.* Az olvasók maguk lemérhetik az ilyen előfizetésnek óriási gazdasági előnyeit és

azokat a lehetőségeket, amelyeket a bonyolult adminisztráció leépítése terén jelent.

De térjünk rá arra, amit tulajdonképpen feladatul tűztünk ki, hogyan is lehet gyakorlatban a lapterjesztési tervre a hírlappal kapcsolatos munkaversenyeket ráépíteni. Vegyük az előző cikkünkben felvetett példát (persze, csak azok tehetik meg, akik el is olvasták a cikket), egy III. osztályú hivatal esetét, amelynek 1952. I. negyedévében 10.000 lapot s ezen belül a cikkben megnevezett részletezéssel megadott Szabad Népet, megyei pártlapot, Szabad Földet, Szabad Ifjúságot, Népszavát és egyéb lapokat kell terjeszteni. Nézzük meg közelebbről a Szabad Népet. A példa szerint, az előfizetők részére 2500 példányt kell kézbesíteni, míg az árusoknak 250 db-ot árusítani. Az utóbbi az előfizetői példányok 10%-a. A hivatalvezető (hírlapfelelős) lapozza fel az elmúlt év hasonló időszakának tervét, illetve terjesztési adatait (persze csak ott, ahol az elmúlt év hasonló időszakában már volt postai lapterjesztés, egyébként pedig egy másik negyedévit) és mérje fel a lehetőségeket. Azt látja, hogy esetleg akkor is a mostanihoz hasonló számban terjesztett Szabad Népet. Azt is láthatja azonban, hogy az előfizetők részére kézbesített és az áruspéldányok közötti arányszám most más, mint volt az elmúlt évben. *Eltolódott az előfizetők javára.* Helyben vagyunk! Kiugrott a szűk keresztmetszet és a hivatalvezető (hírlapfelelős) — az említett példából — máris láthatja, hogy mely vonatkozásban lehet helyesen a munkaversenyeket beindítani. Ezt követően, jó felvilágosító munkával megmagyarázza az előbbi cikkünkben megnevezett Nagy J. és Kis P. szaktársaknak, hogy az eddigi vásárlókat előfizetőkké szervezzék be, vagyis hogy nevezett szaktársak az előző év hasonló időszakában terjesztett — mondjuk 2000 — előfizetői példány helyett 2500-at kézbesítsenek előfizetők részére s ugyanakkor — minthogy a vásárlókat közben előfizetőkké szervezték be — a régi 750 áruspéldány helyett, 250 db-ot árusítsanak. Még jobb lesz a munkaversenyvállalás azonban akkor, ha a lapterjesztők olyan újabb vásárlókat is bekapcsolnak, akik eddig újságot egyáltalán nem olvastak.

Ha a hivatalvezetők (hírlapfelelősök) jól megnézik az elmúlt év lapterjesztési adatait — kevés kivételtől eltekintve —

azt is megállapíthatják, hogy az 1951. év folyamán az előfizetők között nagy volt a fluktuáció (emelkedés-csökkenés). Ez nem helyes és 1952-ben ennek már nem szabad megismétlődnie. Advan van tehát egy újabb lehetőség, a helyes lapterjesztési munkaverseny kialakítására. A dolgozók tehát jó úton járnak majd, ha az idény-előfizetők egy részét — a Szovjetunió példája nyomán — lehetőleg állandó, féléves, éves előfizetőként szervezik meg. A dolgozók között ilyenformán széleskörű, reális alapokon nyugvó, egyéni és páros, hosszúlejtárú munkaversenyek indulhatnak meg, amelyek biztosítani fogják az állandó meny-

nyiségi és minőségi javulást és fokozatos emelkedést. De versenyre hívhatják egymást a dolgozókon kívül, az egyes postahivatalok is, amelyek a dolgozókhoz hasonlóan még jutalmazásban is részesülnek, ha tanácsainkat és útmutatásainkat követik és jó eredményeket érnek el. A versenykiértékelésnél a hosszúlejtárú előfizetők beszerzését különösen jól fogjuk értékelni.

Nehéz-e, szaktársak, a lapterjesztési tervre a munkaversenyeket ráépíteni? Ha figyelmesen elolvasták a cikket, láthatják, hogy nem nehéz. Hogy a szaktársak is meggyőződhetnek róla, mielőbb indítsák meg a javasolt alapon

a hírlapterjesztési munkaversenyeket és induljon meg a nemes verseny az ország legjobb lapterjesztő hivatala és legjobb lapterjesztő dolgozója büszke címéért.

Ceglédi András

Felhívjuk dolgozóink figyelmét, előző számunkban közölt »Hogyan készült a posta 1952. évi lapterjesztési terve« cikkre.

Hivatali vizsgálataink során tapasztaltuk, hogy ahol a cikket nem olvasták el, ott lapterjesztési tervet sem tudtak készíteni. (Szerk.)

A karbonil vaspör

A távkábelépítéssel kapcsolatban mostanában gyakran hallunk erről az anyagról, mely a pormetallurgiának fontos alapanyaga. Ebből az anyagból készülnek a pupincsevék porvasmagjai és a nagyfrekvenciás híradástechnikai készülékek pormagjai. Időszerű most erről az anyagról és ezzel kapcsolatban a pormetallurgiáról beszélni.

A pormetallurgia a fémtechnológiának az az ága, mely a fémek porából fémötveket, vagy fémes műanyagokat (metalloidok) állít elő. Ezt általában úgy éri el, hogy a fémport nagy nyomással formákba sajtolja és végül magasabb hőfoknál »kövesíti«. Acél és keményfém mátrixába sajtolás útján az egyes por szemcsék olyan erősen tömörülnek, hogy a molekuláris vonzás az érintkezésbe kerülő fémfelületeken érvényesül. Ezenkívül rövid ideig tartó helyi hőfokemeléssel is elősegítik a tömörülést. A kövesítési eljárás lehet folyékony fázis nélküli és folyékony fázisú. Az első esethez tartoznak a wolfram, molibdén, tantal, továbbá a vascsoportok legtisztább fémei; a második eset szerint végzik a kövesítést a kemény fémek porozus csapágyfémek, érintkező anyagok, vas-nikkel-alumíniumból készült állandó mágnesek ötvözeteinél. A sajtolás és kövesítés egy munkafolyamatban is elvégezhető. A forrónsajtólással jobb mechanikai tulajdonságú darabokat nyerünk, nagyobb alakpontossággal. Ilyen módon sikerült olyan magas olvadáspontú fémeket előállítani, mint a: wolfram, molibdén, tantal, stb., amelyeket a szokásos olvasztóöntő eljárással nem lehetett gazdaságosan feldolgozni; másrészt sikerült különböző olvadáspontú ötvözetek előállítása, melyek

előállítására eddig a nagy olvadáspontkülönbség miatt öntéstechnikailag nem sikerült. A magas olvadáspontú fémek porából kövesített rudakat kovácsolás, hengerlés, húzás útját huzallá, lemezzé alakítják.

A pormetallurgia első ipari alkalmazása 1826-ban Oroszországban történt, ahol ilyen módon platina érméket állítottak elő. — A pormetallurgia újabb időkben nagy fejlődésnek indult. A második világháború előtt megkezdődött a gépiparban és a járműiparban idomdaraboknak vas- és acélporokból való előállítása. Nagy fejlődésnek indult a kövesített kemény fémek, érintkező fémek, porozós csapágycsészék, kövesített műanyagok, mágneses műanyagok és gyémántötvözetek előállítása.

A kövesített érintkezőanyagok régebbi képviselői az elektromosiparban használt csúszókontaktusok és szénkefék voltak, réz és grafit keverékből, kevés ólom és zinn hozzáadásával, amelyet redukáló atmoszférában kövesítettek. Az olaj expanziós kapcsolóknál használt ezüst-wolfram, ezüst-molibdén, réz-wolfram összekötőtestek 15—20 tonna fajlagos nyomás mellett készülnek.

A pormetallurgia legfiatalabb ága gép és készülék alkatrészeknek kövesített vas-, vagy acélból való előállításával foglalkozik, abból a célból, hogy a drágább forgácsoló eljárást a tömeg-alkatrészeknél gazdaságosabbal pótolja. Különösen akkor megfelelő az eljárás, ha a mechanikai szilárdsággal szemben nincsen különös követelmény.

A pormetallurgia másik ága a fémporokból sajtolt metalloidok elő-

állítása, bennünket híradástechnikusokat különösen érdekel. A pupincsevék és egyéb hang- és nagyfrekvenciás csévek magjának előállítása általában 1—10 százalék műgyantával melegen összekevert karbonilvaspornak formába sajtolása útján történik.

A fémporok előállítása kétféle módon történik: mechanikai és fizikakémiai módon. A mechanikai eljárásnál a durva darabolás után, finomdarabolás következik, dobosmalmokban, golyósmalmokban, kollerjártatokon stb.

A fizika-kémiai eljárásnál a megfelelően előkészített fémet nagy nyomás alatt, szénmonoxiddal, folyékony fémkarbonilokká alakítják át.

Összefoglalva: a pormetallurgia az iparnak sok értékes műanyagot adott. Ennek az aránylag fiatal iparnak a lehetőségei még koránt sincsenek kimerítve. Bennünket, híradással foglalkozó szakembereket ez az iparág különösen érdekel, mivel a hang- és nagyfrekvenciás technikának, az összeköttetések többszörös kihasználásának egyik kulcsanyagát állítja elő.

Salló Ferenc

SZOCIALISTA POSTA

Megjelenik havonta kétszer:
5-én és 20-án

Felelős szerkesztő: Ambrus Imre
Szerkesztőség: Budapest,
XII., Krisztina-körút 6. Telefon: 151-415

Felelős kiadó: Szöllősi Ernő
Kiadja: a Közlekedés- és Mélyépítéstudományi Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat

Előfizetési ára: Egy évre 12 Ft, fél-
évre 6 Ft, negyedévre 3 Ft.

VII., Dob-u. 73. Telefon: *22-44-44.
*22-44-44

M. N. B. egyszámúszám: 41.878,171—48
2-520221. Athenaeum
(F. v. Soproni Béla)