

ITEM No. 2052/56

SN
Feb 24
I-15608a

HUNGARY

INDUSTRY /1700/
Factories /1704/

BUDAPEST ASPHALT AND ROAD CONSTRUCTION MACHINERY ENTERPRISE.

SOURCE MUNICH: A 28-year-old former border guard and precision tool maker from RAKOCZIFALVA.

DATE OF OBSERVATION: From August 1953 until November 28 1955.

ENGLISH SUMMARY: The report contains a detailed description of the two main sections of subject enterprise: the central repair shops of road construction machinery and the asphalt processing plant. Construction machines from the branch offices all over the country are repaired in this enterprise, which is listed in "Category IV" of the industrial plan. This means extremely low wages for the workers, never fulfilled production norms due to lack of material, etc. The 350-400 workers working in two or three daily shifts, earn an average monthly salary of about 600 forint; outstanding specialists up to 900.

The report supplies additional details about working conditions, the food situation, accidents and the general mood and morale of the workers. The regime spies VALLA and CSAPO are dealt with in more detail.

EVALUATION COMMENT: This is a routine description of an enterprise whose location is confirmed. The working conditions, wages and salaries are in line with the general conditions in the Hungarian industry. The details given on the deficient work safety measures are also in accordance with available information on this subject.

The names mentioned in the report are not listed in our files.

x x x

A magyarországi aszfaltutak építésével és karbantartásával az Aszfaltépítő Vállalat foglalkozik. Ennek a vállalatnak központja és igazgatósága BUDAPEST V. Egyetemi u. 15 szám alatt van. A központi Javítóműhely és a Központi Gépraktár, továbbá az Aszfaltgyár pedig a IX. Ker. Illatos ut 8. szám alatti telepén van. A vállalatnak ezenkívül minden nagyobb vidéki városban fiókvállalatai is vannak.

Forrás 1953 augusztustól 1955 november 28-ig be-
következett meneküléséig a vállalati gépjavitó műhelyben dolgozott.

A vezetés

The Management

A vállalat javító részlegének BARÁT János 40 éves műhelyvezető a feje. 180 cm. magas, kékszemű, gesztenyebarna haju, jó megjelenésű ember. Könnyen félrevezethető, buta ember, akinek szakértelme a nullával egyenlő. Főleg csak a párt ügyeivel törődik. Se jó sem rossz embernek nem mondható.

A telep leírása

Description of the Enterprise

A vállalat Illatos uti telepe idomtalan terepen fekszik. Illatos uti frontja kb. 350 méter, Soroksári uti része 50 méter. Hátrafelé a legmeszebb kiugró pontja 150 méterre nyúlik. A teleppel szemben az Illatos uton a Tüzér Műszaki Raktár foglal helyet. Ez azelőtt a Haditechnikai Intézet kémiai osztálya volt. /Harci gáz kísérleti és kiképző telep stb./ A vállalat telepszomszédja a Soroksári uton a Hungária Kénsavgyár.

A telepen a gépjavitóüzem és az aszfaltgyár műhelyei és épületei egymás között össze vissza állnak, úgy hogy a két üzemet egymástól elkülöníteni nem lehet.

A telep bejárata az Illatos utra nyílik.

Az egész területet két méter magas kőfal veszi körül. A bejáratnál jobbra egy emeletes épület áll. A földszinten mindjárt a bejárat mellett van a portásfülke. Az egész földszintet és az emelet felét a kémiai laboratóriumok foglalják el. A fennmaradó emelet részben vannak még a mérnöki irodák, továbbá párt-, üzemi bizottsági és DISZ helyiségek.

/more/

Ez épülettől jobbra az Illatos uton áll a 30 x 20 méter alapterületű asztalos és mázoló műhely. Ebben az épületben az első asztalos műhely. Itt javítják a vidéki fiókválalatok, utjelző tábláit stb. E műhely felszereléséhez tartozik két szalagfűrész, az u.n. "Abrichter", vagyis az 5,000 fordulatszámú gyalugép, egy forgókaru "cirkula" /csuklókaros körfűrész/ és még öt darab gyalupad.

A második műhelyrész inkább deszka és építési anyagraktár. Az épület második részében van a mázoló és festőműhely. Itt festik és mázolják az asztalosüzemben készült táblákat, kocsi faalkatrészeket. A műhely legértékesebb gépe egy villanymotorral meghajtott kompresszor fuvó készülék. Ezt dukkózásra használják. A bejáratától balra egy hidmérleg áll.

A hidmérlegtől balra helyezkednek el a személyzeti osztály és a pénztár helyiségei.

Balkézfelé továbbhaladva nagyobb üres helyiség után összefüggő épületcsoportozat látható. Ezek egymásutáni sorrendben a következők:

A villanyszerelő műhely. Földszintes 5 x 20 méter alapterületű épület. Itt javítják és töltik a vállalat gépeinek akkumulátorait. A melléte lévő kb. ugyanolyan nagyságú épület a villanyheggesztő műhely. A következő épületrész a gumivulkanizáló. Ezt követi az ötven méter hosszú és, 20 méter mély és hét méter magas féltetős deszka kapukkal ellátott vállalati garage. Melléje épült a 15 méter hosszú és tiz méter mély cementépület, gépölaj és egyéb üzemanyag tárolására szolgál. Az épületsor ezzel megszűnik, de a telek Illatosuti és Soroksári uti sarkában lévő térséget három méter magas drótkerítés veszi körül. Itt tárolják az ocskavasat és a vaslenezeket. /Kazánlemezeket./

Az Illatos uti homlokzaton lévő épületsor és a telepen lévő második épületsor között nyitott 15 x 15 méter alapterületű, egy méter mélyre lesüllyesztett, kibetonozott és nyitott tér volt. Itt tartották a bádoghordókat és zsirokat, petroleumokat, továbbá az "imprimol"-t. Ennek az imprimolnak az a tulajdonsága, hogy ha vízzel érintkezik megfehéredik. Az imprimol barnaszénből készül. Ezzel olajtalanítják a gépeket, hengereket, tartányokat. Ez nemcsak az olajat, hanem a kátrányt, bitument gépzsirokat is olytökéletesen távolítja el a gépekről, hogy még nyomai sem maradnak.

/more/

A telepen az épületek három sorban húzódnak el egymás mögött. A második sorban balra jobbra, azaz nyugati keleti irányban haladva az első objektum két egy-más mellett álló szurokolvasztó. Ezek egy méterre a földbe süllyesztett, a föld felett három méter magasságra kiemelkedő készülékek. Alattuk aknába tüzelnek. A készülékek széntüzelsesek. Egyébként 25-25 köbméter bitumen befogadására alkalmasak.

Közvetlenül a szurokolvasztó mellé épült a nagy AMAN féle keverőgép. Ezt követi a másik AMAN gép. Ez kisebb, teljesítőképessége azonos a nagy AMAN hengerével.

Továbbhaladva újból a gépjavitó üzem épületei következnek. Az első a Dumperjavító műhely. 20 x 15 méter alapterületű belső magassága mindenütt négy öt méter. A műhely gépi felszerelése: két esztergapad, két vertikális furó, két köszörű és egy autógénhegesztő.

A Dumperjavító műhellyel közvetlenül összeépült az autószerelő műhely. Ez földszintes épület. Alapterülete 15 x 10 méter. Gépi felszereléséből jelentős a Bosch féle mérőműszer vizsgáló asztal. Olajpumpás esztergapad /?/ és az autógénhegesztő készülék. Néhány méterrel tovább áll a szerelőműhely. Földszintes köépület. Alapterülete 25 x 15 méter. Két szélén végig munkapadok. Közepén két sorban vannak a szerszámgépek. Három nagy esztergapad, és két kis esztergapad, két marógép, egy gyalupad, két vertikális kis furó, és két köszörű. A műhely sarkában kis drótkerítéssel elkerített lakatos műhelyben végzik a szerelőműhely kísérleti munkáit. Forrás büszke öntudattal ezt mondotta: "Ennek a műhelynek voltam a teljhatalmu ura!"

A szerelőműhely épületével szervesen összefügg a következő nagy, főleg irodákat magában foglaló ház. Itt van a háromszáz öt méter nagyságú művezetői iroda, az ugyanilyen méretű hibafelvételező, köznyelven normás iroda, és az ugyancsak hasonló méretű ME0s iroda.

A következő műhelyrész a műszerésműhely. Ötször hat méter nagyságú. Itt kizárólag motorkerékpárokat javítanak. A vállalatnak nagyon sok motorkerékpárja van. Ezeken járnak az utépitő ellenőrök. Ennek az épületnek a sarkában van a műhelyiroda. Nagysága ötször hat méter. E mellett van az egyik kovácsműhely. Elképzelhető, hogy milyen zavarólag hat a kovácsműhely zaja az iroda munkára. Ennek a kovácsműhelynek alapterülete hatszor hat méter. Mellette van a szerszám kiadó. Itt egy ember adja ki a kézi szerszámokat. E

/more/

mellett van a másik, kisebb ötször öt méter nagyságú kovács-műhely. Felszerelése egy fujtató, két üllő, két kézi satu, három nagy munkaasztal.. A kovácsműhelyek mellett van egy hatszor húsz méter hosszú, két végén nyitott folyosó, amelyben egy nagy köszörű és egy furógép van. A folyosók másik oldala mellett van a lakatos műhely. 20 x 10 méter ennek a műhelynek az alapterülete. Itt egy köszörűgép, egy darab vertikális furó és egy autógén hegesztő a műhely gépi felszerelése.

A következő épülettömb épületcsoport a telepen. A tömb kb. 30 x 30 méter nagyságú alapterületet foglal el. Itt van a 25 x 23 m nagyságú étterem, aminek egyik felén színpad is van s ezt a helyiséget használják fel kultúrterem céljára is. Itt van a konyha, az öltöző, a mosdó helyiségek. Különböző raktárak is itt találhatnak helyet. Ezek az anyagraktár, ruha-, gummi és bőr raktárak továbbá a kisépek és kis gép-alkatrészek raktára.

A következő külön álló épület a 15 x 13 méter nagyságú tűzoltó szertár. Ugyanebben az épületben van a tűzoltó parancsnokság is. Ugyancsak különálló, az aszfaltgyártó üzemhez tartozó részleg a következő "masztikátornak" nevezett nyolc kazánt magában fogadó épület. Ezt az épület-sort befejezi a keresztben álló hosszukás 20 x 8 méter nagyságú betonlábakon álló deszkaoldalu raktárhelyiség.

A harmadik sorban a Hungária kénsavgyár telepéről iparvágány vezet be a vágány mellett van az u.n. "rakodóplatz" ami nyitott, másfél méter magas betonból készült ráma. Ezen rakodnak a vasuti kocsikba.

A rakodódót a telep Soroksári uti széléhez elnyúló nyílt térre szórják a vasuton odaszállított zúzott kavicsot.

Az aszfaltgyártás folyamata

The Asphalt Processing

A bitument a két már előbb leírt szűrőkolvasztóban hozzák higfolyó állapotban. Innét kerül a következő Aman féle keverőkbe. A nagyobbik Aman készülék kb. 15 méter hosszú, fogaskerék meghajtású tengely, amely a henger alatt fut végig. A hengeren közül két görgőn futó gyűrűn mozog a henger. Rotáló mozgást végez. A tengelyt hatvan lóerős váltóáramú, ellenállásos indítású villanymotor hajtja. A villanymotor felett vezet fel a henger egyik végéhez a kanalas

/more/

elevátor /felvonó készülék/. Ez hordja fel az őrlött és zúzott követ, amit az aszfaltút építéséhez használnak. Az így szállított kő bele hullik a hengerdobba. A henger belsejében terelővájuk és vezető lemezek gondoskodnak a kőanyag továbbmozgatásáról. Így a kőanyag végighalad a lassan rotáló hengeren. A henger másik oldalán, vele egybe építve van egy nagy nyersolajtartály. Ebből egy csövön és "Cyklon"-on át vezet a gépolaj. /A cyklon izzásra hevített csőfej./ Ezen át megy az égő gázolaj a hengerbe az ellenáram elve alapján. Ez az égő gázolaj a követ forróra hevíti.

A cyklon alatt van egy garat. Ebbe folyik a zúzott, forró kő. Ezeknek a köveknek az átmérője egy két cm. A garatból egy elevátor a forró követ elviszi a tetőn lévő mérlegre és tartályba. Ha a mérleg jelzi a kellő súlyt, akkor átömlesztí egy másik tartályba. Itt is van egy kb. 100 literes mérlegtartály. Ebbe ömlik a szurokolvasztóból hozott forró bitumen. Itt a bitumen és a kőanyag alaposan összekeveredik. Ebből ágazik le egy levezető csatorna. Ez alá állottak a csillék, vagy egyenesen a teherautók. Ezek be öntik ki az utburkolásra kész aszfaltot. Ez olyan forró, hogy még 48 óráig is higfolyó állapotban marad. Innét szállítják el a burkolandó uttestekre.

A két Aman készülék éjjel-nappal üzemben van, napi teljesítménye egy készüléknek 100-120 köbméter aszfalt.

A masztikátorokban olvasztották fel az elkopott és felszedett utburkolatot. Két sorban egymás mellett nyolc kazánból áll ez a készülékrendszer.

A tüzszeekrények mellett helyezkednek el a keverő tartányok. Minden kazán külön-külön rendelkezik egy-egy villanymotorral, ami a keverőkarokat tartja. A keverőtartányok nyitottak, a két kazánsor között felül lift szállítja fel az anyagot. Egy köbméter ürtartalmu üstöket huz fel a felvonó. A felül végighaladó futómi segítségével az üstöket minden kazán fölé lehet állítani. Az olvasztás ideje egy óra. Minden tartályon van egy kivezető cső, azon át ömlik az olvasztott aszfalt az oldalt álló teherautókba.

A nyolc masztikátor napi termelése kb. 112 köbméter kész aszfalt.

Ennek az üzemtelepnek azonban nem az aszfaltgyártás az elsődleges és főfeladata, hanem a gépek javítása. Itt

/more/

javitják ugyanis az egész ország területén működő fiókvállalatok gépeit.

A nyersanyaghiány

Shortage of Raw Materials

Nyersanyaghiány főleg vasanyagban mutatkozott. Soha sem volt elég kazánlemez. Minden méretű lemezből hiány volt. Ilyenkör pótmegoldásokkal igyekeztek magukon segíteni. A három-négy órás munka azonban ilyen körülmények között sokszor két három napig is elhúzódott.

Forrás a helyzet jellemzésére elmesélte az egyik munkájának történetét. Két szalagfelvonót/futószalagot javított. Már az egész javítást befejezte, de több mint egy hónapig állt az egyébként kész munka, mert nem jött meg a hozzá még szükséges golyóscsapágy és a "fíber" fogaskerék.

Az aszfaltüzemben hiányuk nem volt. Főleg a masztikátorok voltak állandóan ellátva az egyre romló utburkolatból származó anyaggal.

A IV.-ik kategóriába sorozott üzem hátrányai

The Disadvantages of a Category IV. Enterprise.

Az üzem nem volt az u.n. "célüzem", hanem a IV.-ik osztályba besorozott vállalat. Magyarországon az üzemeket négy kategóriába osztották. Ezek:

1./ "Acélüzemek". Ide tartoznak a hadifontosságú dolgokat ellátó gyárak. Fegyver, lőszer, repülőgép, hajógyárak.

2./ Vas és nehézipari gyárak.

3./4./ Közsükségleti cikkeket előállító üzemek. Pl. bőrgyárak, asztalosüzemek, egyéb köz-sükségleti cikkeket gyártó vállalatok.

Az Aszfaltutépítő üzem a legalsó osztályba került. Ennek hátránya az volt, hogy állandó anyaghiánnyal kellett küzdeniük, de egyénileg hátrányos volt a IV.-ik kategória a munkásokra is. Egyrészt a munkabérek igen alacsonyak voltak, másrészt a rossz viszonyok miatt jó munkás nem vállalat ilyen osztályu vállalatban munkát. Ezért csak kontár, gyorstalpaló tanfolyamon kiképzett szakmunkások állottak a munkavezetők rendelkezésére. Ez utóbbi körülmény is egyik oka volt a magas százaléki selejtttermelésnek.

2 /more/

A munkások
The Workers

A munkások száma kb. 350-400 volt. A munkások létszáma az egyes osztályokban így oszlott meg:

A szerelő műhelyben.....	kb. 50	munkás dolgozott
A lakatos műhelyben.....	kb. 20	munkás dolgozott
Az autószerelő műhelyben.....	kb. 15	munkás dolgozott
A másik autoszerelő műhelyben.....	kb. 25-30	munkás dolgozott
A villanyszerelő műhelyben.....	kb. 10	munkás dolgozott
A gumijavító műhelyben.....	kb. 6	munkás dolgozott
Az asztalos műhelyben.....	kb. 8-10	munkás dolgozott
Az aszfaltolvasztónál.....	kb. 8-10	munkás dolgozott
Az Aman rendszerű gépeknél.....	kb. 10	munkás dolgozott
A masztikátoroknál.....	kb. 10	munkás dolgozott
A garageban.....	kb 40-50	soffőr dolgozott
Raktári személyzet.....	kb. 20-25	főből állt.
A laboratórium 3 mérnök és.....	kb. 8	munkás volt.
Az irodai személyzet létszáma.....	kb. 50-60	ember volt

Az alkalmi munkások, kisegítő személyzet létszáma változó. Az alkalmazottaknak kb 90% férfi. Nők az irodákban, konyhán, raktárakban és mint takarítónők végezték munkájukat. Az üzemi nehéz munkát nők nem bírják.

A férfiak között elég nagy volt az átképzősök száma. Ezek eredetileg vagy földmunkások, vagy más ipari szakmából terelődtek ebbe az üzembe. Ezek előzőleg fél vagy egyéves átképzős tanfolyamot végeztek. Forrás panaszkodott,

/more/

hogy az új embereket mindig másodmagával képezte ki. Ha két hónap alatt begyakorolta őket, akkor az ügyesebb új anyagot beosztották a kevésbé képezett de párttag szakmunkások mellé.

Fizetések bérek

Salaries and Wages

A szakmunkás fizetése attól függ, hogy a technikai minimum vizsgálja szerint milyen kategóriába tartozik.

Kb. 25 volt azoknak a szakmunkásoknak a száma, akik tulóra és prémium nélkül elérték a havi 900 forint fizetést. Ezek közé tartozott forrás is. Ezeket azonban annyira féltették, hogy a mostoha fizetési viszonyok miatt elhagyják az üzemet, hogy elnézték nekik a normacsálást. Így pl forrás jövedelme havonként elérte az 1,200-1,300 forintot. Normája állandóan 150-160% körül járt. Ezt némi jóakarattal, részben pedig csalással tudta elérni. A normacsálásnak sok lehetősége volt. Pl. nem létező munkát vesz fel, s a munkafelvévő ezt nem veszi észre, vagy elnézi, olyan gépalkatrészeket vetetnek fel amelyek már készek s így már egyáltalán semmiféle munkát nem igényelnek. Vagy például ugyanazt a munkát kétszer más más név alatt vetetik fel.

Az alacsonyabb kategóriába sorolt munkások havi jövedelme illetve munkabére 560-600 forint volt.

A magasabb osztályokba sorozott műhelyvezetők, csoportvezetők fix fizetést és műhelyjutalékot kaptak. Ezeknek a műhelyvezetőknek és csoportvezetőknek a havi jövedelme 2,000-2,200 egészen 2,600 forintig emelkedett.

A mérnökök fizetését forrás megmondani nem tudja.

Tisztviselők raktárosok fizetése a családi pótlékkal együtt 7-8-900 forint.

A munkaidő és munkaellenőrzés

Working Time and Production Control

A munkások egy része egy műszakban dolgozott. Ezek munkaidejük 7 től 15,30-16,00 - 16,30 óráig terjedt. A túlórázást megengedték, sőt szívesen vették.

/more/

Az esztergályosok és marósok két műszakban 6-14 óráig és 14-22 óráig dolgoztak.

Három műszakban dolgoztak a rakodó munkások és a masztikások és keverők személyzete. Ezek között volt mintegy nyolc tiz akinek vasárnap is dolgoznia kellett. Így érték el a havi 7-800 forint keresetét.

A munka ellenőrzése igen gyenge volt. A főmeos MAJOR /FNU/ kb. 50 éves magas, kötekedő és szőrszálhasogató ember volt, de nem volt szakember. "Ugy dobtuk át, ahogy akartuk. Néha olyan selejt munkát adtunk át, hogy azt magunk is szégyeltük, de másképpen nem tudtunk keresni. A MEO-sok csak azzal törődtek hogy a gép addig működjék, amíg átvették. Néhány gépet négy-öt nap múlva újra visszahozták. Másodszor azután már rendesen megcsináltuk."

Az étkezés az üzemben. Az üzemi étkezőben hetenként ötször lehetett ebédelni. Kétféle ebéd volt.

a./ a 15 forintos ebéd fél liter levesből és három deci főzelékből állott. A főzelékben hetenként kétszer kis hat-nyolc dekás husdarabkák uszkáltak, vagy főzelék helyett 200 gramm főttésztaadtak. Az étel minősége nem volt rossz, csak a végzett nehéz munkához viszonyítva keveset adtak. Munkás embernek az nem elég, de legalább meleg volt és pótlásnak a bevitt ételhez jó volt.

Az ebédet 12-13 óra között szolgálták fel a munkásoknak.

b./ Volt egy drágább ebédsorozat is. Azt heti 18 forintért adták. Ez majdnem azonos volt az előbbivel csak néha, még gyümölcsöt, vagy tésztafélét, vagy egy darab cukrászsüteményt adtak hozzá.

A felszolgálatást öt lány végezte. Az ebédhez minden edényt és evőeszközt a gyár adott, kivéve a kanalat. Azt mindenkinnek magával kellett hoznia. Az edények eredetileg zománcozottak voltak, de a zománc teljesen lekopott róluk, úgy hogy egészen fekete volt a bádög."

A konyha elég tiszta, de az étterem gusztustalan volt. Kenyeret nem adtak. Szombaton a konyha nem működött.

Fürdő, külön női öltöző-mosdóhelyiség nem állt a munkásnők rendelkezésére.

/more/

A balesetekAccidents

Aránylag sok volt a kisebb nagyobb balesetek száma. Ennek főoka abban rejlett, hogy a szerszámok rosszak voltak. Például rosszak voltak a kézi furógépek kopácsolói. Sok az életlen, törött furó. Az esztergályos csak akkor tudott rendes munkát végezni, ha magának volt vidiája. A szerszámgépek elavultak. Így a préselőgépet kézzel kellett hajtani.

A lemezhengerek régi, elavult, mechanikai meghajtás nélküli kézi gépeken szabadon történt.

Roszak voltak a vágók és kopácsolók. Ha valami erősebb jobb anyag került feldolgozásra, akkor nyolc-tíz vágó is összetört, amíg a szegecsket ki lehetett vágni, holott rendes gépen egynek sem szabad összetörnie. Megtörtént az is, hogy a vágókat olyan ridegre edzették, hogy azok az első ütésre széttöredeztek. De az is előfordult, hogy olyan puhák voltak, hogy nyomban kicsordultak, vagy elhajoltak. Ha az ember a szerszámot nem tette azonnal zsebre, akkor az nyomban eltűnt. A tettesek rendszerint vidéki alkalmi munkások voltak. Forrás panaszkodott, hogy lelakatolt szerszámládáját két ízben ízben is feltörték és abból minden értékes szerszáma eltűnt. Az egyetlen mód, hogy valaki eredményes munkát tudjon végezni az volt, hogy maga készítette el a szerszámaikat. Erre persze csak jó szakmunkás volt képes.

Mind ez a kicsorbult elhajló, töredező szerszám töménytelen balesetet okozott.

További baleseteket okozott a védőberendezések teljes hiánya. Sem az esztergapadokon, sem a szíjtárcsákon és meghajtó berendezéseken nem volt védőszerkezet, amit pedig a törvények szigorúan előírtak. Ezt a munkások állandóan panasztáltak is. Az iparhatóság közegei állandóan jártak ellenőrzésre, de ezek nem tudtak semmit sem elérni, mert az egész üzem olyan korszerűtlen volt, hogy a hiányok pótlása nagy összegeket emésztett volna fel s erre nem volt semmiféle fedezet.

Pl. a lemezegyengető három tonnás nagy asztallap gyenge és kezdetleges falábakon állt. 1955 februárban ennek az asztalnak az egyik lába összeroskadt s a hatalmas lap az egyik munkás lábára zuhant a bokáját teljesen összetörte és zuzta.

/more/

A másik jelentősebb baleset 1954 decemberben a masztikátornál történt. Az egyik tartály feletti terelő kötél elszakadt, úgy hogy az olvadt szurok ráömlött az egyik munkásra. A munkás súlyos égési sebeket szenvedett, de szerencsére a munkás nem halt meg, mert a szurok még nem volt tulságosan forró,

A telepnek üzemi orvosa nem volt. A balesetek áldozatait messze be a városba kellett vinni. Az első segélyt minden esetben a telep tűzoltói nyújtották s azok is vitték a sebesültet a négy kilométerre lévő SZTK ambulanciára.

A párt

The Party Cells

A vállalat vezetősége szakértelemhiányát fokozott párttevékenységgel igyekezett ellenőrizni. Az igazgatóságtól hetenként jöttek ki üzemellenőrzés ürügye alatt a legkülönbözőbb emberek, akik rendszerint pártagitációt folytattak.

Az üzemben állandó volt az elégedetlenség. A munkások állandóan követelték, hogy ők vasmunkások s így megjárják a vasmunkásoknak megfelelő elbánás, de őket az utépitő vállalat előírásai szerint kezelték.

A pártmunka irányítója a párttitkár. Nevére nem emlékszik. Iszákos, csavargó. Jó embernek igyekezett mutatkozni, alattomban azonban állandóan furta a munkásokat, akik nem léptek be a pártba.

Pártgyűlések

Party Rallies

Derüre-borura összehívtak mindenféle gyűlést. A pártgyűlésekre, amelyeket havonta egy-kétszer hívtak össze, csak a párttagokat hívták meg. Ezeket munkaidő után tartották. Forrás nem lévén tag, ilyeneken nem vett soha sem részt. A pártgyűléseken hallomása szerint csak üzemi politikával foglalkoztak. Pl. hogyan lehet az üzem termelését emelni és a munka minőségét és jóságát feljavítani, és a selejtet csökkenteni. Ez azonban mind üres szócséplés volt, mert a normák olyan magasak voltak, hogy a már előírtakat csalás nélkül teljesíteni képtelenség. A munkának ugyanis hivatalosan csak 10-12 % selejt, valójában viszont több volt 60 %-nál.

/more/

A hivatalos adatokat a fali ujság tüntette fel. Ugy ezt, mint a "fekete vagy szégyentáblát" és a "dicsőség-táblát" mindenki vagy megmosolyogta, vagy annyira közömbösen fogta fel, hogy egyáltalán nem törődött azzal.

A termelési értekezlet

Workers /"Production"/ Meetings

Mig a pártértekezletet a pártirodában tartották meg, addig a termelési értekezlet helye az étterem-társalgóban volt. Minden hónap elején folyt le ez az értekezlet. Munka idő után tartották. A sok felszólalás miatt ez néha négy óra hosszat is kihúzódott.

A gyűlés a következő képen folyt le: BARÁT János műhelyvezető megnyitotta az értekezletet. Röviden 5-6 perc alatt ismertette az elvégzett munkát. /Havonkinti munka-eredményt./ Ismertette azt százalékosan is. Külön külön megnevezte a nagy gépek teljesítményét. Műhelyrészlegenként ismertette a végrehajtott munkatervet.

Utána DVORDZSÁK Lajos főművezető részletesen ismertette az új havi munkatervet. Beszámoló körülbelül fél órát tartott.

Ezek után felszólították a munkásokat, hogy szólaljanak fel. Minden ember fel akart szólalni. Nagy volt a zugolódás, ami néha a legvadabb veszekedésbe fajult el. A felszólalások lényege az volt, hogy mindig csak a tervet ismertetik, de arról nem gondoskodnak, hogy a tervet végre is lehessen hajtani. A három négy óra hosszat tartó értekezleten mintegy 10-15 ember beszélt. A főtéma az anyaghiány volt. Ha befutott a lemez, a legfontosabb nyersanyag, marakodtak rajta, hogy ki mennyit kapjon belőle, mert minél több nyersanyagot tudott a munkás feldolgozni, annál nyagobb lett a szűkreszabott keresete.

A termelési értekezleten politikai helyzetismertetés nem volt.

Röpgyűlés

Short Political Meetings

Röpgyűlést hetenként egyszer tartottak. Időtartama 10-15 perc. Vagy ebédidő, vagy munkaidő után rendezték.

/more/

Utóbbi esetben lezárták az öltözőket és a kapukat és nem bélyegezték le a munkások ellenőrző kártyáit.

A röpgyűlést vagy a párttitkár, vagy a központi pártkiküldött beszámolója töltötte ki. Az előadó ismertette a kül és belpolitikai helyzetet. Felmagasztalta a pártot és munkáját. Dicsőítette a Szovjetuniót és a szovjet-munkást. Gyalázta az imperialista, nagytőkés, háborúra uszító nyugati hatalmakat. Felszólalás a legkritikább esetben akadt. A röpgyűlés után elénekelték az Internationalét s utána "mint az őrált, ki letépte láncát" - idézte forrás - zudult ki a tömeg.

A kommunista szervezetek gyűlései

Communist Organizations Meetings

A DISZ. Forrás a DISZ gyűléseire nem járt. Ennek a szervezetnek majdnem minden fiatalkorú munkás tagja volt. Papíron körülbelül 30-40 tagja volt. A törzsvendégek száma 15-20 lehetett. Leginkább amolyan "züllött Jampi" társaság volt. Havonta egy ülést tartottak. De hetenként többször is összejöttek DISZ értekezlet címen. Az ilyen "értekezletek" a DISZ titkár vezetése alatt folytak. Az értekezlet lényege az volt, hogy a törzskompania táncolt, rendetlenkedett stb. A DISZ titkárokat átlag két hónaponként váltották.

A SZ.H.SZ. szervezet tagjai azonosak voltak a DISZ tagjaival. Ezen a címen is hetenként tartottak összejöveteleket.

A szakszervezeti élet

The Trade Union.

Minden alkalmazottank aki a vállalatnál dolgozott tagja kellett lennie a szakszervezetnek. Ha nem lépett be nem alkalmaztatták. A havonként egyszer lefolytatott gyűlést az öreg SZALAI bácsi /60-65 éves/ munkás vezette. Ő már 30 éve tagja a szakszervezetnek. SZALAI bácsi állandóan ugyan azt hangoztatta; a munkásság fogjon össze, kapcsolódjék be a pártmunkába, fizesse meg a tagdíjat és fizessen elő a Szabad Népre. Erre a gyűlésre minden embert betelereltek, de fél óra alatt végeztek, mert hozzászólás nem volt.

SZALAI tanulatlan ember, lelkes kommunista. Mestersége kovács, jó szakember hírében állott.

/more/

A munkások hangulataGeneral Mood and Morale of Workers

A munkásság hangulata nagyon lekeseredett. Az üzemet nem hagyhatja el, mert másutt, ha bele nem egyezik a vezetőség az eltávozásba, nem alkalmazták. A bánásmód ellen különösebb kifogás nem volt. Az elkeseredés főoka a kevés kereset. Főleg a szakmunkásokban forrt állandóan a düh. "Még egy ilyen rongy üzem, talán az egész országban nincsen!" mondogatták. A kevés keresethez képest viszont a munka nehéz, kimerítő és sokszor szenvedést okozó volt. A nagyobb gépeket nem lehetett fedél alatt javítani, így a munkát a leghidegebb télen is a szabadban kellett elvégezni. Ezért semmiféle külön fizetés, vagy pótlék nem járt.

A munkás csak úgy tud feltörni ha értelmetlen felajánlásokat tesz és belép a pártba. Aki azonban felajánlásaival, amit úgy sem lehet teljesíteni, rontotta a normát, azt "a szakmunkástársadalom kivetette magából!"

A kommunista rendszer szép számmal tartott be-sugót. Ezek között a legismertebb BALLA /fnu/ az 55 éves normás. Ez úgy a munkára, mint a politikai felfogásra árulkodott.

A legcsahosabb kommunista a masztikátornál dolgozó CSAPO /fnu/. Ettől minden ember félt. Ezek mindketten nyíltan is rátámadtak a munkásokra, és terrorizálták őket.

Nagyban szitotta az elkeseredést, hogy a vezetőség igazságtalan volt és kétféle mértékkel mért. Erre a következő példa jellemző; 1955 nyarán az egyik festő elvitt egy liter benzint. A vezetőség szabotázs címén átadta a szerencsétlen munkást az ÁVH-nak. Az elhurcolta. További sorsáról nem tudott meg senki semmit. Ezzel szemben közismert az a tény, hogy CSAPO és MAJOR /fnu/ elvtársak, mindkettő hangos kommunista, szekérszám lopják a deszkát. Ezek ellen több ízben fel is szólaltak. Jelentették is az esetet, de soha nem történt semmi bajuk sem. A feljelentéseket mindig el-tussolták.

End