

Iovu Roiban Oroianu

NICOVALA, DRAGOSTEA MEA

Colaboratori: *Ioan Adăscăliței*
Nicolae Băia
Ioan Bucur
Emil Fabian
Ionel Ferezan
Marius Nițescu
Anton Orășanu
Ioan Pora
Constantin Ștefănescu
Lucian Voivoda

Editura Tipomur Târgu Mureș

Nicovala, dragostea mea!

*Deținători de fotografii, în colecția personală,
folosite în prezenta lucrare:*

*Nicolae Băia, Ștefan Bontea, Florica Bontea, Ioan Bucur,
Emil Fabian, Ionel Ferezan, **Dumitru Filip**, Olimpia
Moldovan, **Viorel Mureșan**, Anton Orășanu, Vasile Popa,
Ioan Pora, Niculiță Purenciu, Iovu Roiban, Constantin
Ștefănescu, Lucian Voivoda.*

Iovu Roiban Oroianu

NICOVALA, DRAGOSTEA MEA

Editura TIPOMUR
Târgu Mureș 2022

Nicovala, dragostea mea!

Descrierea CIP a Bibliotecii Naționale a României

Roiban Oroianu, Iovu

Nicovala, dragostea mea, Amintiri

Iovu Roiban Oroianu ; Târgu-Mureș : Editura Tipomur, 2022

ISBN 978-973-721-101-9

Prof. Vasile Nichifor (Cuvânt înainte)

Tehnoredactare: Andreea Popovici

Toate drepturile rezervate

Copyright © Iovu Roiban Oroianu

Tiparul executat la Editura Tipomur, Târgu Mureș

ROMÂNIA



Mulțumim tuturor foști „nicovalisti” pentru contribuția adusă la tipărirea acestei lucrări, contribuție fără de care apariția ei nu ar fi fost posibilă!



sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



**You ask,
we deliver**

Metal cutting products / Produse prelucrate prin așchiere

Gears / Roți dințate				
Type gears Tipul roților	Material Material	Max. diameter. [mm] Diametrul max	Module Modul	Remarks Observații
Straight cylindrical gears Cilindrice cu dinți drepti	Steel, Cast iron Oțel, Fontă	1225	1+12	Grinding Rectificat
Inclined cylindrical gears Cilindrice cu dinți înclinați	Steel Oțel	1225	1+12	Grinding Rectificat
Straight bevel gears Conice	Steel Oțel	500	1+10	Grinding Rectificat
Worm and wheel gears Melc roată melcată	Steel and bronze Oțel și bronz	900	1+10	Grinding Rectificat



Grooved Pulleys / Roți de curea	
Type of belt (section) / Tipul curelei	Max. diameter / Diametrul maxim [mm]
Y, Z, A, B, C, D, E	1200

Chain Wheels / Roți de lanț		
Type of chain Tipul lanțului	Max. reference diameter [mm] Diametrul exterior maxim	Pitch Pasul
Short pitch transmission bush chain Lanț de transmisie cu role și zale scurte	920	3 / 8" - 2"



În loc de prefață

Nicovala, bastionul industriei din Municipiul Sighișoara. O fabrică ce punea pe masă pâinea la peste 10.000 de suflete!

O carte deosebită, scrisă cu penelul sufletului de un fost angajat, inginerul Iov Roiban, șeful Atelierului Mecano-energetic. Cel care consideră Întreprinderea Nicovala, prima și eterna lui iubire, ca inginer de reparații mașini-unelte.

După ce a realizat un VideoFotomontaj, alcătuit cu măiestrie din peste 500 de fotografii adunate de la foști nicovaliști, după multe căutări și vizite din „poartă în poartă”, Videofotomontaj prezentat ca proiecție la una dintre întâlnirile anterioare pandemiei COVID 19, la Clubul CFR, inginerul Iov Roiban a pregătit și o carte. Apelând și la amintirile foștilor colegi, directori, ingineri șefi, șefi de Secții și Ateliere, maiștri și muncitori a reușit să refacă din negura vremii spectrul organizatoric și funcțional al Întreprinderii de la „Fabrica Veche” și până la evenimentele fatidice din anul 1989.

În plus, cuprinde un Album fotografic, totalizând peste 500 de fotografii, cu chipurile celor dintâi angajați la fosta „Fabrică Veche”, unde a funcționat până în anul 1968. Apoi imagini și amintiri ceva mai recente, de pe noul amplasament pe care s-a mutat Întreprinderea „Nicovala”, pe strada Mihai Viteazu, ca prim obiectiv economic pe platforma industrială a Sighișoarei.

În trecut un modest atelier metalurgic, în care se fabricau obiecte de fontă de uz gospodăresc, va deveni o spațioasă și modernă unitate, profilată pe producția de utilaje și piese de schimb pentru industria ușoară. În principal, activitatea tehnico-productivă a avut ca obiectiv asimilarea de noi produse, cu un grad de tehnicitate tot mai ridicat, din inițiativa muncitorilor luând ființă un atelier de proiectare și unul de prototipuri. Sunt cunoscute primele încercări de relevare a unor utilaje care până atunci se importau, și mai ales faptul că un grup de tineri ingineri și tehnicieni entuziaști și-au asumat sarcina de a proiecta unele dispozitive și utilaje necesare economiei naționale.

A scrie o carte despre ceva ce azi nu mai există mi se pare un lucru extraordinar, un act de mare pasiune dar și de curaj. Pentru că practic, „Nicovala” nu mai există! Și foarte tânărul șef de Atelier Mecano-Energetic de atunci, Iovu Roiban, dovedește că le are pe amândouă! Din tot ce era acum 30 de ani, o întreprindere reprezentativă, bastionul industriei din Sighișoara, au mai rămas 2-3 clădiri. A fost demolat și valorificat totul, inclusiv pereții din planșee de beton care au fost trecuți prin concasoare și transformați în material pentru împietruit drumuri. Acum imaginea e dezolantă, un teren imens năpădit de tufe și mărăcini. Peste care încă mai tronează fostul simbol, ridicat în anul 1982, cu ocazia sărbătoriri a 100 de ani de existență, obeliscul, asemeni unui cocostârc pe o plajă pustie! Nicovala constituie un exemplu grăitor a ceea ce, din păcate s-a întâmplat cu cea mai mare parte a industriei românești. Îngenunchiată, sub loviturile capitalismului sălbatic actual!

Cei peste 2300 de salariați pe care fabrica îi avea în 1989, o mare parte s-au pensionat, alții (din păcate prea mulți) nu mai sunt în viață, unii au părăsit România, iar cei mai mulți au fost nevoiți între timp să se îndrepte spre alte locuri de muncă din oraș.

Există promisiuni din partea Administrației locale că obeliscul, simbolul Întreprinderii „Nicovala” va fi relocat, amplasat în apropierea stației de autobuz din zonă. Care în limbajul curent, pentru sighișoreni a rămas Stația Nicovala!

Această lucrare vine ca un omagiu adus celor care au fost ”Nicovala”, o forță pe tabloul de valori a Municipiului Sighișoara. Și un prilej de amintire pentru tinerii de astăzi, a căror părinți sau bunici au muncit în această fabrică. Și de ce nu, prilej de amintire pentru cei ce mai trăiesc, purtând în suflet emblema „Nicovala”!

Prof. Vasile Nichifor

Capitolul I

Istoricul întreprinderii „NICOVALA” Sighișoara

Întreprinderea Nicovala Sighișoara aparținea de Ministerul Industriei ușoare, prin Centrala Industrială de Mașini și Utilaje pentru Industria Ușoară, Unitate de gradul II profilată pentru execuția de utilaje și piese de schimb cu precădere pentru industria ușoară și industria chimică.

În anul 1982 a aniversat centenarul fondării sale. Aceasta era amplasată pe strada Mihai Viteazu, nr. 98, drumul European E60, pe partea dreaptă la ieșirea spre Brașov, inaugurând zona industrială a Municipiului, remarcându-se prin dimensiunea și eleganța hanelor de producție și a pavilionului administrativ.

După cum atestă documentele, Întreprinderea a fost fondată în anul 1882 de către Daniel West



Centenarul fabricii, dezvelirea obeliscului

ca atelier de lăcătușărie în strada Morii, având drept emblemă o cheie. După primul război mondial, acest atelier se dezvoltă, executând reparații

Nicovala, dragostea mea!

de mașini agricole și motoare cu explozie mici, în perioada 1921- 1929 având 10-15 muncitori.

În această perioadă, atelierul și-a mutat sediul în strada Mihai Eminescu, firma schimbându-și denumirea în „Daniel West și fii”. A fost pusă în funcțiune o mică turnătorie de fontă care în anul 1934, execută sobe, cazane, greutăți pentru cântare, tucerie comercială, mașini agricole.



Produse "Daniel West" (Fabrica
nationalizata devenita "Nicovala")

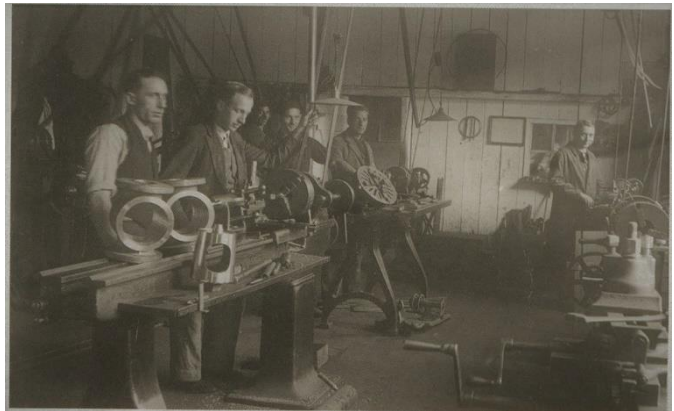
Câteva din primele produse de atelierul Daniel West



Imagini de la „Fabrica veche”

Datorită faptului că încă din evul mediu, începând din secolele XIV-XV, în Sighișoara înflorește mica producție industrială a breslelor meșteșugărești care era foarte variată, favorizând totodată și o intensă mișcare comercială. Activitatea breslelor meșteșugărești s-a prelungit, până la mijlocul secolului al XIX-lea când au fost desființate oficial, dar actul de desființare nu a însemnat și dispariția producției meșteșugărești care, sub alte forme de organizare și pe alte baze

social-economice, a continuat și în secolul al XX-lea. Unele îndeletniciri ale vechilor meșteșugari practicate aici la Sighișoara, s-au transmis nu numai în producții meșteșugărești contemporane, ci și în industria de fabrică (de exemplu la Sighișoara existau încă din evul mediu, acei „lanifices”, denumire sub care erau cunoscuți lănarii ocupați cu prelucrarea meșteșugărească a lânii și cu fabricarea postavurilor).



Condițiile de lucru de la începuturi

Pe lângă ele s-au dezvoltat, implicit și atelierele de lăcătușărie, de întreținere și reparații.

Întâmplarea face ca în anul 1934 fosta fabrică de postav din localitate, „Zimmermann”, azi Complexul Comercial LIDL, să fie distrusă de un puternic incendiu, firma „Daniel West și fii” fiind



Echipa de la Turnătorie- fabrica veche angajată la demontarea și repararea mașinilor distruse.

Câștigând experiență în domeniul textil, în anul 1935 aici se construiește primul război mecanic de țesut. Utilajul corespunzând cerințelor, vestea s-a răspândit repede și comenzile au venit tot mai multe. Volumul cel mai mare de producție se realizează, în anul 1938, ajungând la 40 de tone anual cu 80 de muncitori, în următorii ani scăzând vertiginos.

După 23 August 1944 activitatea întreprinderii se înviorează, crescând și îmbunătățindu-se structura producției și a condițiilor de muncă. Drept efect, rezultatele întreprinderii cresc în anul 1948, față de 1938 cu peste 60 %.

La data de 11 iunie 1948, odată cu actul naționalizării principalelor mijloace de producție, firma „Daniel West și fii” trece în proprietatea

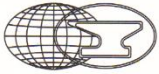


statului ca Întreprinderea Industrială de stat cu denumirea „Nicovala”, la conducerea întreprinderii fiind promovate elemente muncitorești.

Valoarea mijloacelor de bază la data naționalizării a fost de 53.713 lei, din care 44.983 lei reprezentând valoarea utilajelor din dotare.

„Nicovala”, denumirea și emblema fabricii

Pentru rezultatele bune obținute în producție, în cursul anului 1949, întreprinderea primește Drapelul roșu de fruntaș pe ramură. În același an, ia ființă Școala profesională Nicovala, care pregătește cadre calificate pentru întregul minister al bunurilor de consum. Începând cu anul 1950, întreprinderea trece sub tutela Ministerului Industriei Ușoare și execută pentru prima dată utilaje pentru industria sticlei, care până acum erau importate. Colectivul de oameni ai muncii realizează sarcinile cincinalului 1951-1955 înainte de termen, realizările anului 1955 fiind cu 250 % mai mari decât cele ale anului 1951. Printre principalele produse executate în această perioadă, se numără: conveioare, prese filtru, cuptoare AMKO, mașini Fleyer, războaie de țesut, înobilatoare de câlți, mașini Lynch, elevatoare, etc. pentru rezultatele obținute primind în acest cincinal Drapelul roșu de producție pe ramură de două ori. Rezultatele cincinalului 1956-1960 se înregistrează pe aceeași linie ascendentă, la finele acestuia înregistrându-se depășiri cu peste 25%, pentru prima dată numărul de total de oameni ai muncii depășind cifra de 400, în baza acestor rezultate fiindu-i decernat pentru a patra oară drapelul Roșu de fruntași pe ramură, distincție acordată de minister și de Consiliul central al sindicatelor.

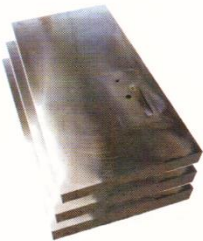
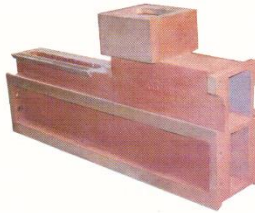
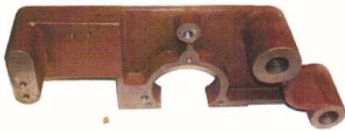


sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



**You ask,
we deliver**

Castings / Piese turnate



Capitolul II

Din activitatea de început a întreprinderii- amintiri din negura vremii.

Întreprinderea „Nicovala”, din Sighișoara, în trecut un modest atelier metalurgic, în care se fabricau obiecte de fontă de uz gospodăresc, va deveni o spațioasă și modernă unitate, profilată pe producția de utilaje și piese de schimb pentru industria ușoară. În principal, activitatea tehnico-productivă a avut ca obiectiv asimilarea de noi produse, cu un grad de tehnicitate tot mai ridicat, din inițiativa muncitorilor luând ființă un atelier de proiectare și unul de prototipuri. Sunt cunoscute primele încercări de relevare a unor utilaje ce până atunci se importau, și mai ales faptul că un grup de tineri ingineri și tehnicieni



Orice început e greu, dar a existat multă voință

entuziaști și-au asumat sarcina de a proiecta unele dispozitive și utilaje necesare economiei naționale. Din colectivul acesta făceau parte:

ing. Rădescu Constantin, ing. Popovici Ismail, ing. Rudolf Valentin, Pupăză Ioan, primul proiect mai important fiind executat în 1958.

Mașina de sudat termose, urmat de instalația de sablaj, uscătoare de nisip, etc. În această perioadă a fost modernizată hala de turnătorie a cărei

capacitate s-a dublat. Începând cu anul 1961, având în vedere că noua unitate în curs de construcție, Întreprinderea de sticlărie și faianță, din localitate, urma să fie dotată cu o serie de utilaje, această sarcină a fost preluată de colectivul întreprinderii noastre, executând conveioare, transportoare, cuptoare, diferite tipuri de benzi, mașini de ambalat butelii și o serie de tipuri de cărucioare.

Unul dintre „tinerii” de la Fabrica veche, fost secretar al Comitetului de partid în perioada 12 oct. 1979 - 12 oct. 1989, încă tânăr și acum, cu memoria bună, este Ionel Ferezan, care ne povestește:

- a scrie o carte despre ceva ce azi aproape că nu mai există mi se pare un lucru extraordinar, un act de mare pasiune dar și de curaj. Pentru că practic, „Nicovala” nu mai există! Din tot ce era acum 30 de ani, o întreprindere reprezentativă a orașului au mai rămas 2-3 clădiri care au căpătat între timp un cu totul alt profil. Nicovala constituie un exemplu grăitor a ceea ce, din păcate s-a întâmplat cu cea mai mare parte a industriei românești.

Cei peste 2300 de salariați pe care fabrica îi avea în 1989, o mare parte s-au pensionat, alții (din păcate prea mulți) nu mai sunt în viață, unii au părăsit România, iar cei mai mulți au fost nevoiți între timp să se îndrepte spre alte locuri de muncă din oraș.

Tocmai de aceea, lucrarea colegului nostru Iov Roiban trebuie apreciată și respectată, ea presupunând un volum enorm de muncă de documentare și de punere cap la cap a tuturor informațiilor, documentelor și datelor culese cu multă perseverență. Eforturile sale merită aprecierea și recunoștința tuturor celor care ne mai putem numi „nicovaliști”, pentru că cele cuprinse în această lucrare fac parte din însăși istoria orașului nostru.

Numele de „Nicovala” a apărut odată cu naționalizarea din anul 1948, când firma „Daniel West și Fii” a trecut în proprietatea statului. „Nașul” fabricii a rămas necunoscut. Chiar dacă aceasta nu a produs niciodată nicovale numele amintește cel puțin de domeniul prelucrării metalelor. Putem spune că din acest punct de vedere „Nicovala” a fost mai norocoasă decât celelalte fabrici din oraș care au fost „botezate” cu date „istorice” din calendarul acelor vremuri:

- „23 August”- Țesătoria de bumbac
- „11 iunie” - Țesătoria de mătase
- „6 martie” – Țesătoria de lână
- „7 Noiembrie”- Fabrica de cărămidă
- Cooperativa „16 februarie”- precursora
Fabricii de confecții- „Târnava”

De menționat că Nicovala a fost singura Întreprindere din oraș care și-a păstrat tot timpul numele de la naționalizare până la final.

Sunt onorat să pot spune că fac parte din generația de nicovaliști de dinaintea de 1968 (mai precis 1966), generație care a mai „prins” perioada „Nicovala veche” premergătoare strămutării pe noul amplasament din strada Mihai Viteazu, astfel că am trăit „pe viu” cel puțin trei momente importante din istoria Întreprinderii, dar din păcate și începutul decăderii care s-a produs după anul 1990.

Primul a fost chiar cel despre care am amintit: Mutarea fabricii pe amplasamentul din strada Mihai Viteazu. Mi-au rămas vii în memorie imaginile cu utilajele (în principal strunguri și mașini de frezat) așezate pe câte o foaie de tablă de 4-5 mm grosime și trase pur și simplu cu tractorul prin centrul orașului și apoi pe strada Mihai Viteazu până la fabrica nouă. A fost o activitate deloc ușoară, în care s-a remarcat formația de Întreținere condusă de maestrul Traian Constantin. S-a întâmplat ca strungul pe care lucram (un Rangheț produs la Arad, copie fidelă după cel sovietic „Krasnâi proletar”!) să se fi aflat printre primele trei mutate astfel. În scurt timp (circa un an) au apărut strungurile bulgărești și „TOS”-urile cehoslovace.

Un al doilea moment important pe care l-am trăit și în organizarea căruia am fost direct implicat, a fost aniversarea centenarului fabricii Nicovala petrecută în anul 1982. Evenimentul a fost marcat printr-o serie de activități cu salariații: simpozioane, dezbateri, expoziții de fotografii cu aspecte din viața fabricii, crearea de fanioane, agende și medalioane aniversare, nicovale în miniatură, din bronz, etc., culminând cu adunarea festivă la Sala Mihai Eminescu în prezența autorităților locale și județene, prilej cu care s-a prezentat istoricul și dinamica activității fabricii, au fost înmânate diplome aniversare, și premii în bani „veteranilor” cu o vechime de minim 20 de ani în unitate. În întocmirea istoricului întreprinderii, fostul nostru coleg Virgil Hetrea a avut un rol determinant. Adunarea a fost urmată de un spectacol susținut de artiștii amatori nicovaliști reuniți în ansamblul folcloric „Hora 100”, condus de regretatul coleg Aurel Solomon. În aceeași zi a fost dezvelit și obeliscul „Nicovala 100” proiectat

de Klaus Barthmus, și realizat în întregime în fabrică de către colegi de la Modelărie, Atelierul Mecano-energetic și Sculărie. Chiar dacă acest simbol se află într-o stare destul de precară, el este singurul lucru care mai amintește generației tinere și celor viitoare de faptul că în acel loc a existat cândva o importantă unitate economică sighișoreană.

Al treilea moment pe care l-am trăit „pe viu” a fost cel din septembrie 1983, când Nicovala a avut privilegiul de a fi vizitata de însuși șeful statului de atunci, președintele României, Nicolae Ceaușescu. Departele de a încerca să politizeze în vreun fel evenimentul respectiv el rămâne în istoria de peste 120 de ani a „Nicovalei” ca un moment unic în care un șef de stat a vizitat întreprinderea.



Echipa de fotbal, Divizia C, Metalul Sighișoara

Ca pasionat al sportului, nu pot să nu remarc și bogata activitate desfășurată de Asociația Sportivă „Metalul” care a funcționat în cadrul întreprinderii și care a fost timp de peste 15 ani cea mai importantă din Sighișoara, cu mai multe ramuri sportive, iar echipa de fotbal cu același nume, susținută în exclusivitate de Nicovala a reprezentat cu cinste sportul sighișorean în competițiile naționale.

Acum după 30 de ani, întotdeauna când spun „Nicovala”, gândurile mă poartă în primul rând la oamenii minunați care mi-au fost colegi, și colaboratori și alături de care am trăit atâtea momente importante și am petrecut o bună parte a vieții noastre. În același timp cu tristețe mă gândesc la numeroșii colegi cu care am lucrat și care din nefericire nu se mai află printre noi și cărora le aduc pe această cale un pios omagiu postum:

ing. Blag Ioan, ing. Popovici Ismail, ec. Liliac Dumitru, ec. Munteanu Dumitru, ing. Rudolf Valentin, ing. Tarnavschi Traian, ing. Colceriu Iosif, ing. Seișan Mihai, ing. Bogdan Alexandru, ing. Socianu Radu, ec. Bălgărădean Marian, ing. Fuiorea Nicolae, Hofnăr Mihai, Costea Nicolae, Hetrea Virgil, Dumitru Ionel, ec. Hornoiu Nicolae, Drăghici Ioan, Mihai Fărcaș, Baci Pompiliu, Medrea Iulian, Antihi Spiridon, Solonon Ovidiu, Brener George, Șimon Bela, Filip Dumitru, Oprea Ironim, Mehes Mihai, Șardi Gheza, Andrei Dionise, Potânc Sebastian, Pinte Petru...și mulți (prea mulți) alții pe care în mod cu totul neintenționat i-am omis.

DUMNEZEU SĂ-I ODIHNEASCĂ ÎN PACE !

Încercând să refacem echipa de la „*Nicovala veche*”, avându-l pe Ionel Ferezan ca sursă de bază (și alte surse cu care s-a consultat) – până în 1968, ne amintim cu mare drag și nostalgie de următorii:

Personal de conducere și Tehnic-administrativ

DIRECTOR : Simplicean Ioan

INGINER ȘEF : ing. Zerbes Albert

CONTABIL ȘEF : Mihai Aurel

Proiectări: ing. Tarnavschi Traian (Șef Atelier), ing. Rădescu Constantin, ing. Rudolf Valentin, ing. Popovici Ismail, ing. Honiegberger, ing. Hubatsch, ing. Băia Nicolae, Făgărășan Nicolae, Branstch Peter, Simplicean Eugen, Bartmus Klaus, Larga Lucia, Bontea Ana, Mitroi Constantin, Jeleriu Rodica, Kubanek Wilhelm, Kubanek Maria, Lahni Winfried

Producție: Muller Hardy (Șef Serviciu), ing. Depner Petru, ing. Teșculă Aurel, ing. Ghiorghită Ioan, Wolf Kurt, Antihi Spiridon.

Contabilitate: Corfar Orol, Turk Brigitte, Hofnăr Ioana

Personal-Cadre: Kovacs (Șef Birou), Stanciu Ștefan

Aprovizionare-Desfacere: Frații Meller, Moldovan Ioan

Administrativ: Hetrea Virgil, Chelemen Ana, Lukas Maria, Grunwald Mariane

PRODUCȚIE

Secția Turnătorie

Șef Secție: Szanto Dionisie

Maiștri turnătorie: Cristea Ioan, Schenker Martin,

Maistru Modelărie: Bokor Dumitru

Formatori- turnători: Schwartz Adalbert, Coman Nicolae, Șanku Adalbert, Antal Deszo, Frații Benko, Paska Petru, Nuți Ioan, Barabaș Dionisie, Manta Ioan, Micheu Ioan, Câmpean Nicolae, Ghebenei Teodor, Stoica Cornel, Muller Gunter, Gunter Alfred- dispecer

Modelori: Lațcu Ioan, Csernevski Karol, Keul Martin, Schuffert Kurt, Koncz Imre, Manchen Otto, Joo Karol,

În 1966 se face o infuzie de tineri modelori formați la Metalotehnica Tg. Mureș,

: Ferezan Octavian, Munteanu Octavian, Chețeli Cornel, Licuță Gheorghe,

Tehnolog-normator Modelărie: Ivanițchi Eusebiu

La modelărie se finalizau sute de suluri de urzeală pentru țesătorii, Zăblău Ștefan și Keul Mihai fiind strungarii care le prelucrau și finalizau.

Șef laborator Chimie: ing. Kovacs Metta

Prelucrări mecanice

Şef Secţie: ing. Honigberger

Maiştri: Ilieşu Francisc, maistru principal, Munteanu Dumitru, Hofnăr Mihai, Moldovan Nicolae, Pinteă Petru, Gavrilă Nicolae, Făgărăşan Nicolae

Strungari: Krug Daniel, Sonea Ioan, Dudaş Aurel, Lăpădat Ioan, Stupariu Nicolae, Fărcaş Mihai, Tordoy Kalman, Kovecsi Akoş, Câmpean Traian, Săvuţ Ştefan, Stan Ioan, Mărginean Ioan, Maior Ioan, Supuran Avram, Markel Adalbert, Markel Alfred, Bela Adrian, Cojocaru Sabin, Polder Hans, Morar Florin, Simon Bela, Ferezan Mihai, Uşieru Andrei, Pureniciu Nicolae, Popa Marcu, Wotsch Otto, Marcu Aurel, Şerbu Marin, Polder Martin, Munteanu Nicolae, Depta Nicolae, Suciuc Ioan, Ferezan Ionel, Klauss Reinhold.

Frezori: Baku Hans, Schuster Walter, Zăblău Ştefan Codrean, Binder Alfred, Cioanta Gheorghe, Salmen Mihai, Keul Werner, Cioanta Cornel, Keul Hans, Hofnăr Nicolae, Gavrilă Titus, Stăncel Aron, Czerjak Iosif, Enyedi Walter, Frolich Mihai, Kloos Daniel, Vitalis Andrei, Matei Vasile, Pâra Gheorghe, Solomon Ştefan, Lutsch., Hegyi Andrei, Băieţan Ioan, Bichiş Nicolae, Hadnagy Ioan, Draga Gheorghe

Ascuţitori: Mihăilescu Arnold, Vaida Alexandru

Rectificatori: Schuller Hans, Schuller Maria

Rabotori: Lurtz Otto, Prozan Grigore, Preiss Iosif, Pupăză Gheorghe

Normatori: Asztalos Peter, Filip Dumitru

CTC Prelucrări : Simon Bela, Medrea Nicolae, Fabian

Magazia de scule: Moldovan Nicolae, Coca Zaharie, Flităr Mihai

Notă: În anul 1967 au apărut primele documentaţii având desene de execuţie cu sigla „Pirelli Milano”, iniţial pentru producţia de piese de schimb.

Sculărie:

Maistru: Drăghici Ioan

Sculieri-matrișeri: Ghiră Ștefan, Pâra Nicolae, Cseh...., Hubacs Werner, Munteanu Nicolae, Ispas Roman, Lorincz Aron,

Lăcătușărie montaj.

Maiștri: Neagu Traian, Bogolea Emil

Lăcătuși mecanici: Kondrad Helmut, Andrei Dionisie, Chelemen Eugen, Corcodel Ioan, Medrea Eugen, Deac Zosim, Boianțiu Ioan, Șimon Zoltan, Hugel Hans, Schuller Erwin, Hațegan Simion, Belu Mircea, Bierth Andrei, Petz Toma, Feldiorean Teodor, Keul Ioan, Iștoc Mihai, Maior Ioan, , Mircea Ilarie, Bărăbaș Dionisie, Pâra Ștefan, Gherghel Ioan, Solomon Ovidiu, Oprea Vasile, Manta Ioan, Lahni Wilfried, Kubanek Wilhelm, Șanta Ioan, Coca Nicolae, Lorincz Kalman, Hofnăr Vasile

Sudori: Sinchievici Constantin, Durutya Laszlo, Coșara Vasile, Șandru Ștefan, Vasiiu Ioan,

CTC : Fritsch Sepi, Cercea Ioan,

Vopsitori.: Toma Zaharie, Șoos Albert,

Metrologi: Ionaș Alexandru

Elșectricieni: Biro Francisk, Bontea Ioan, Moldovan Nicolae

De menționat că foarte mulți (mai mult de jumătate) dintre muncitorii enumerați la toate secțiile au fost promovați ulterior în funcții superioare: maiștri, tehnicieni, normatori, dispeceri, CTC-iști, sau au trecut apoi pe mașini unelte de mare complexitate intrate în dotarea fabricii: Mașini de danturat, strunguri de mare gabarit, Bohrwerkuri, mașini de copiat, mașini de rectificat.



Mecanicul șef, Iosif Colceriu, la un pahar cu colegii

Mecanic Șef: ing. Colceriu Iosif

Maistru: Constantin Traian

Responsabil energetic: Tamași Aron

Mecanici: Theil Mihai, Anton Fritz, Anton Ioan, Manta Nicolae, Langa Virgil, Ciurar Ioan(Nicolae), Țifrea Ștefan, Oprea Ironim

Zidar: Barbu Veniamin

Electricieni: Baku Paul, Moldovan Mircea, Kovecsi Ladislau....

Inginerul Nicu Băia își amintește „ziua în care a pășit cu mare emoție pe poarta fabricii Nicovala (1967), acolo pe amplasamentul vechi din strada Mihail Eminescu, pe fundamentul vechii fabrici „Daniel West



și Fii”, naționalizată în anul 1948 cu numele Nicovala! Venea de la CFR Brașov, recomandat de vecinul Costea Zie, director la fabrica Lemeta. La secretariat a găsit-o pe Mery Moldovan, care l-a prezentat cu documentele directorului de atunci Simpliceanu. Directorul a înțeles că avea în fața sa un inginer bine pregătit și cu mare dorință de afirmare. A fost îndrumat la serviciul Producție și prezentat inginerului Muler Hardy, șeful producției. În curtea fabricii a întâlnit oameni deosebiți pe care și-i amintește

Tânărul inginer Nicu Băia, la planșetă

cu mare drag, muncitori, maiștri și ingineri de mare valoare. Organigrama la acea dată era următoarea: ^ aproximativ anul 1967-1968 (completată împreună cu maistru Nicu Bichiș!)

Portar: Nea Kelemen

Apoi director- Simpliceanu Ioan, fost strungar, Zerbes- Inginer șef, șefi ateliere proiectare ing. Tarnavschi Traian, ing. Rădescu Constantin, ing. Popovici Ismail, ing. Hubacs, ing. Honigberger (cel care a proiectat magazia pe verticală), Dendorf. Șef Producție, era Muler Hardi. Contabil șef era Mihai Aurel iar la Cadre Benko, Protecția Muncii- Stanciu, Aprovizionare. Desfacere- frații Meler. Secția Producție, formată din Prelucrări, strungărie, cu șef Iliescu Francisc, maiștri Hofnăr

Mihai (Luță) și pregătitor Guțiu. Strungar Stâncel, Câmpeanu Traian și Câmpeanu Ioan.

La Freze, maistru Nicu Moldovan, Pinteia Petrică, Cioanta. Pontatoare doamna Astalos și normator domnul Astalos . Pe mașina de rectificat plan era Molnar Andrei și o doamnă Niți. Nicu Munteanu era la CTC . La Atelierul Strungărie se executau ca piese chiar și piulițele și șuruburile pentru ansamblare.



Colegi de muncă, colegi la distracție

La pregătirea fabricației erau Nelu Maior, Wolf Kurt, Birth, Kelemen și Medrea la C.T.C. Mai târziu ne amintim de maiștri Neagu, Bogolea, maistru Keul la lăcătușărie montaj, Câmpeanu Traian, secretar de partid



Tineri nicovaliști, într-o pauză, la o scurtă „Ședință FOTO”!

și șef la Întreținere, alături de Welter, Bontea, Gavrilă Ioan, Naghi Feri, Ferezan. Nu putem să-l uităm pe Nea Hilă Fărcaș la prelucrări grele, Genu Simpliceanu la proiectări și ing. Iosif Colceriu la Biroul Mecanic-șef.

Ca anexe erau Debitarea profile și Debitarea table cu Foarfecă ghilotină și ferăstraie alternative și ferăstraie circulare. Ca nume ne amintim de Ghichner și de Weber Mihai.

Turnătoria de fontă era condusă de Lurț și mai apoi a venit Ujj Tiberiu, de prin 1968. Erau meseriași buni, frații Benko, Senker, Moise, Nicu Câmpeanu, Bontea Ștefan. La modelărie neîntrecuți erau frații Cerneviski, Otto Manchen, Koncz, Karol, Ferezan Octavian și Munteanu.

La laborator era ing. Kovacs Meta și Antihi Bebe.

La secția de Montaj șef era Goța Ioan și maiștri Bogolea Emil și Drăghici Ioan. Ca și produse amintim reductoare foarte mari, în angrenaj cu o roată dințată cu bandaj de 800 mm și melc. Cuptoare pentru fabrici de vase emailate și ceramică, utilaje pentru industria textilă, transportoare elevatoare pentru suluri de urzeală, benzi transportoare pentru carde. Pereții pentru utilaje, batiuri și șasiuri, în general piese din tablă cu foarte multă sudură se executau afară sub un șopron special amenajat.

Vopsitoria, ca operație finală, se executa în proporție covârșitoare cu pensula. Ultimii dar nu cei mai neînsemnați sunt muncitorii de la Întreținere: Maistrul Constantin Traian, Hedvegghi Niță, Manta Nicolae, Binder, Baku Paul, Ionaș, Moldovan Mircea, Kovecsi Ladislau, Otto, Șimo Zoli, Tamași, Munteanu și sudorul Duruchio.

**** Cu scuzele de rigoare, am folosit două -trei surse, dar după mai bine de 50 de ani, parcă și amintirile se estompează!*

Ne cerem încă odată scuze, pentru eventualele omisiuni și solicităm înțelegere pentru acestea, fiindu-ne foarte greu acum, după mai bine de 50 de ani, să reconstituim din memorie, situația existentă la acea dată și să realizăm o listă completă!

Chiar dacă noi nu ne mai amintim numele lor, sunt convins că în fotografiile din cuprinsul cărții, cititorii își vor recunoaște părinții și bunicii!

S-a început reorganizarea fluxului tehnologic, dotarea cu utilaje moderne, Bohrwerk-uri, mașini de rabotat, ghilotine, de debitat tablă, și multe altele care au dus la creșterea productivității. Cererea de produse fabricate de Întreprinderea Nicovalea a crescut exponențial așa că s-a pus problema ca fabrica să se dezvolte rapid. Spațiul nu permitea așa că s-a căutat un alt amplasament. Construcția noii fabrici pe noul amplasament din strada Mihai Viteazu s-a făcut în mod accelerat. Întâi s-a executat hala mare unde avea să funcționeze Prelucrările mecanice și Lăcătușeria. A început construcția pavilionului unde vor funcționa toate Serviciile și Birourile. Apoi a început mutarea utilajelor într-un mod alert. Eroii acestei acțiuni au fost frații Gavrilă, maestrul Constantin Traian și mulți alții...

Indiferent de vreme, zi și noapte, utilajele erau transportate pe tablă trasă de un tractor.

Noaptea utilajul lucra în schimbul 3 în fabrica veche...era transportat pe ploaie, gheață, viscol, ger, montat în fabrica nouă și în schimbul 3 lucra în fabrica nouă. Era transportat și material debitat gata. Apoi rapid au fost mutate și toate atelierele anexe.



Construcția unei hale noi- Turnătorie

Debitare profile, debitare table, sudură, vopsitorie, vulcanizare. În final s-a construit o turnătorie nouă, mare și modernă și un atelier de modelărie cu laborator pentru turnătorie. Tot în această perioadă a cincinalului 1961-1965 întreprinderii îi sunt trasate sarcini deosebite pe linia asigurării cu piese de schimb și modernizării mai multor tipuri de

războaie de țesut, asigurând unor întreprinderi ca Industria lânii Timișoara, Dorobanțul Ploiești, Proletarul Bacău, Uzinele TEXTILE Cisnădie o dublare a capacităților de producție. În acest cincinal, pe vechiul amplasament din strada Ilarie Chendi nr. 5, se construiește o hală de prelucrări mecanice, care ulterior a funcționat ca atelier de modelărie, iar apoi atelier școală pentru pregătirea elevilor celor două Licee industriale tutelate de întreprindere.

Tot în această perioadă a cincinalului 1961-1965 întreprinderii îi sunt trasate sarcini deosebite pe linia asigurării cu piese de schimb și



modernizării mai multor tipuri de războaie de țesut, asigurând unor întreprinderi ca Industria lânii Timișoara, Dorobanțul Ploiești, Proletarul Bacău, Uzinele TEXTILE Cisnădie o dublare a capacităților de producție. În acest cincinal, pe vechiul amplasament din strada Ilarie Chendi nr. 5,

Se modernizează și Turnătoria

se construiește o hală de prelucrări mecanice, care ulterior a funcționat ca atelier de modelărie, iar apoi atelier școală pentru pregătirea elevilor celor două Licee industriale tutelate de întreprindere.



Presele Pirelli, mândria fabricii

În toamna anului 1965, se aprobă dezvoltarea Întreprinderii Nicovala și mutarea eșalonată a unității în noua zonă industrială a municipiului. În cincinalul 1966-1970 au fost date în folosință mai multe obiective, însumând o investiție de peste 20

de milioane de lei la C+M, iar dotarea cu mașini unelte de înaltă tehnicitate și randament ridicat a totalizat o valoare de aproximativ 15 milioane de lei, din care importate de 10 milioane. Finele anului 1967 a marcat darea în folosință a halei de prelucrări mecanice, mutarea utilajelor de la vechiul amplasament nu a determinat nici o oprire a procesului de producție și nici un randament mai scăzut, sarcinile de plan fiind cu mult depășite.. Gradul de tehnicitate al utilajelor ce se execută crește în mod vertiginos, pentru prima dată în țară executându-se prese de călcat confecții, prese de vulcanizat cauciuc, mașini de vulcanizat curele trapezoidale, cuptoare de recoacere, agregate de melițat, o gamă largă de utilaje complexe pentru sectoarele de cauciuc și mase plastice, utilaje ce au dotat noile obiective industriale date în folosință în toate județele țării, ca urmare a politicii de dezvoltare armonioasă a tuturor județelor țării.

Ca rezultat al muncii politico- educative, a măsurilor tehnico-organizatorice luate, inițiativele muncitorești aplicate, au făcut posibil ca în această perioadă întreprinderea noastră să-și realizeze și să depășească sarcinile pe întregul cincinal, valoarea producției globale fiind realizată în 4 ani și 3 luni la finele anului 1975 înregistrând, față de realizările cincinalului anterior, depășiri în valoarea producției globale de 340.44 %, producția marfă 264 %, productivitatea muncii 259 %.

Dotarea tehnică a crescut din nou cu numeroase mașini unelte de înalt randament, totalizând o investiție de peste 10 milioane lei. Printre cele mai reprezentative utilaje executate în această perioadă numim seria de mașini de filat vâscoză, o realizare deosebită a acestui cincinal fiind reducerea importurilor pentru utilaje din producție, cu valoare de 18



Prese din producția Întreprinderii „Nicovala” Sighișoara

milioane lei valută prin asimilarea în producția întreprinderii a unor repere ce se importau.

În anul 1975 se dă în folosință căminul de nefamiliști, care asigură cazarea a 148 de tineri.

Cincinalul 1976-1980 aduce terminarea mutării integrale a întreprinderii pe noul amplasament, investiția totală ridicându-se la aproape 150 de milioane lei. Din micile ateliere insalubre și cu mijloace rudimentare, Nicovala ajungând o unitate a Ministerului Construcției de mașini care și-a creat o largă popularizare a produselor ce le execută prin calitatea și înaltul grad de tehnicitate și fiabilitate a produselor, acestea fiind cunoscute și peste hotare.

Dinamica sarcinilor de plan în perioada 1965-1980 se prezintă astfel la principalii indicatori:

	1965	1970	1975	1980	1985	1986	1987
Prod. netă	100 %	300	678	1.200	2.091	2.100	2.226
Prod. Fizică	100 %	280	630	1.050	1.780	1802	2.051
Productiv. Muncii	100 %	150	175	294	471	482	512
Prod. export	-	-	100	85 ori	115 ori	121	137

Un aport deosebit și-au adus în această etapă următorii : Dudaș Aurel, Antonie Vasile, ing. Rădescu Constantin, Feldeorean Teodor, Taub Gheorghe, Petz Toma, Pinteza Petru, Bontea Ioan, Czeriak Iosif, Lorincz Koloman, Zăblău Codreanu, Pâra Gheorghe, Aron Gheorghe, Molnar Andrei, Ispas Roman, Hofnăr Nicolae, Simon Bela, ing. Rudolf Valentin, Prozan Grigore, Konrad Helmut, Antal Dezideriu, Filip Dumitru, Lurtz Otto, Boangiu Ioan, Zăblău Ștefan, Fărcaș Mihai, Hofnăr Mihai, Deac Zosim, Cioanta Cornel, ing. Colceriu Iosif, ec. Beer Liviu, ing. Kovacs Marta, Medrea Eugen, Hofnăr Vasile, Purenciu Nicolae, Hegbeli

Nicolae, Mureșan Viorel, Câmpean Traian, Scoica Aurel, Petri Aurel, Ciucan Ioan.

- Export- Răspunzând cu hotărâre sarcinilor trasate de creștere participării țării noastre la diviziunea internațională a muncii, de creștere a exportului, începând din anul 1976 întreprinderii noastre i-au fost trasate sarcini pe această linie, sarcini ce au fost îndeplinite cu cinste. Astfel în perioada la care ne referim, acestea au fost realizate astfel:

1977	133 %	1982	122 %
1978	239 %	1983	106 %
1979	108 %	1984	100 %
1980	118 %	1985	100 %
1981	109 %	1986	100 %
		1987	100 %

La un moment dat, exportul ocupa 7 % din sarcina anuală de plan, beneficiarii noștri având cuvinte de laudă asupra calității produselor și asupra modului de onorare a contractelor.

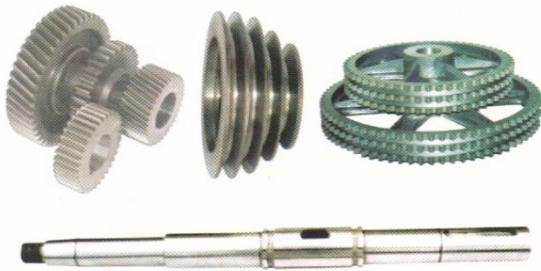
În perioada 1966-1980 au fost înregistrate un număr de 251 inovații cu o eficiență economică de peste 5 milioane de lei, printre care o invenție a tehnicienilor Goța Ioan și Birț Ioan, despre care cred că am mai amintit, „Instalația de foraj geotehnic”, căreia i-a fost decernată la Geneva Diploma și medalia de aur a celui de-al IV-lea salon Internațional de Invenții, a cărui brevet a fost solicitat în țări ca SUA, RFG, RDG, Franța, R.S.Cehoslovacia.

Castings **Piese turnate**

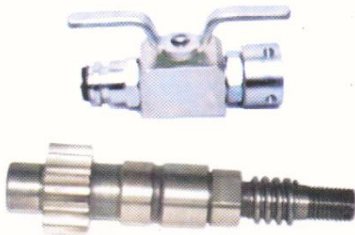


- Piese turnate din fontă cenușie și fontă cu grafit nodular
- Grey cast iron and nodular cast iron

Metal cutting products **Produse prelucrate prin așchiere**



Galvanic coatings **Acoperiri galvanice**



Capitolul III

Turnătoria și Modelăria – cei care pregăteau materialul, semifabricatele pentru producția de Utilaje și Piese de schimb .

Povestește, ing. Fabian Emil:

Turnătoria Nicovala, pe noul amplasament în str. Mihai Viteazu, nr. 94, a fost pusă în funcțiune în anul 1978 ca o necesitate pentru asigurarea de piese turnate din fontă, aliaje de aluminiu și bronz.



La o gură de aer curat....

Turnătoria a fost proiectată pentru a asigura necesarul de piese turnate din diverse aliaje pentru industria ușoară din România și nu numai. De la început turnătoria a avut următoarele spații de lucru:

- A. Depozit de materiale: fontă nouă, fontă veche, feroaliaje, nisip cuarțos, argilă, bentonită, dextrină, spărturi de electrozi de grafit.

Depozitul era prevăzut cu pod rulant de 5 to, boxe pentru depozitare, zdrobitor cu fălci pentru materiale, containere metalice pentru manipularea materialelor. În exteriorul depozitului era o sonetă cu bilă pentru spargerea fontei vechi. (Îmi amintesc cu plăcere și mă mândresc cu faptul că a fost prima lucrare de care m-am ocupat de proiectarea și execuția instalației, la câteva zile după angajare în septembrie 1981. Mecanicul șef de atunci, Nea Sîvu Colceriu, m-a dus undeva în spatele Modelăriei și mi-a arătat locul și o bilă metalică de 500 de kg. Am avut ceva emoții, dar a ieșit bine, verificându-mi cunoștințele acumulate la cursul de rezistența materialelor! : *ing. Roiban Iov*)

- B. Hală pentru turnătorie prevăzută cu: două cuptoare electrice cu inducție de 2000 kg, un cuptor cu inducție de medie frecvență de



500 kg; două poduri rulante, stație de preparare a amestecului de formare, două dezbătătoare de forme mecanice, cuptor pentru uscarea formelor mari, Stație TRAF0 20 KV pentru alimentarea cu energie electrică a cuptoarelor, stație TRAF0 de 400 v , un cuptor cu flacără pentru

Cuptorul cu inducție de 2000 kg.

elaborarea aliajelor de aluminiu, un cuptor cu flacără pentru elaborarea bronzului, instalație de gaz metan pentru uscarea manuală a formelor în care se turnau piese mari, instalație de aer comprimat pentru îndesarea amestecului de formare în rame metalice, instalație de încălzire cu aer cald. Hala pentru turnătorie

avea următoarele anexe: Atelier Mecanic reparații, Atelier Electric reparații, Atelier instalații sanitare reparații, Atelier producere miezuri pentru obținerea golurilor interioare la piesele turnate, Atelier Prelucrări mecanice, pentru producere piese de schimb, vestiar bărbați și femei, atelier de proiectare tehnologii, spațiu pentru distribuire de lapte, apă minerală și slănină.

- C. Curățătorie mecanică de piese turnate, dotată cu două instalații de sablat cu alicie metalice, polizoare pentru curățarea bavurilor, polizoare pneumatice cu perii de sârmă pentru curățarea suprafețelor pieselor turnate, dezbătătoare pneumatice pentru miezuri, mese pentru verificarea pieselor turnate, cuptor cu flacără pentru tratamentul termic de detensionare a pieselor turnate, exhaustoare pentru eliminarea prafului, instalație de aer comprimat, instalație de încălzire cu aer cald. Anexată curățătoriei mecanice era magazia de piese turnate în care piesele erau depozitate pe beneficiari. Se produceau piese turnate din fontă, aluminiu, bronz, în afară de S.C. Nicovala și pentru: fabricile de sticlă din România, Metalotehnica Tg. Mureș, IMATEX Tg. Mureș, IAMU Blaj, CESIRO Sighișoara, ARTIC Găiești, SERE Dumbrăveni, Avicola Ungheni, IAS Sighișoara, Uscătoriile de hamei, firmele de industrie ușoară din România, export China, Germania, Ungaria.
- D. Modelăria unde se executau modelele din lemn și mai rar din rigips pentru realizarea formelor în care se turnau piesele. Modelăria era dotată cu utilaje specifice prelucrării lemnului, uscător de cherestea, depozit de cherestea, bancuri speciale de lucru pentru modelori, echipamente de măsură și control, prese pentru lipit lemn, instalații electrice, instalație de încălzire cu calorifere. Anexă la modelărie era magazia de modele prevăzută cu rafturi numerotate cu numărul desenului astfel încât acestea să fie ușor identificate. Orice model necesar era găsit după desen, era reparat de modelor, verificat de C.T.C. și apoi trimis în turnătorie. În anul 1985 modelăria

Nicovala era considerată ca una dintre cele mai bune modelării din Europa, în primul rând pentru buna pregătire profesională a modelorilor. Aici s-au făcut modelele pentru turnarea pieselor pentru cardele de lână, presele de vulcanizat, mașini de sitografiat, ștanțele electro- hidraulice, transpalete, strung pentru izolatori ceramici, mașina automată pentru becuri auto, piese de schimb, etc. În total Turnătoria a avut o putere instalată electrică de 5000 kw, consumul mediu fiind de 1500 kw/h. Programul de lucru era de 3 schimburi timp de 365 de zile /an. Laboratorul amplasat în modelărie era dotat cu aparatură pentru analize chimice la fontă, aliaje neferoase, amestec de formare, analize granulometrie la nisipuri. În cadrul laboratorului se făceau și analize de materiale metalice aprovizionate de societate cât și a apelor uzate rezultate din procesele de producție.

Personalul:

În cadrul secției de turnătorie au fost opt formații de lucru,



conduse de un șef de secție (inginer de specialitate) și opt maiștri cu studii medii în domeniu:

1. Cismaș Octavian, ulterior Țifrea Ștefan au condus formația de întreținere și exploatare

Staful Turnătoriei și Modelăriei

formată din 35 de angajați: electricieni, instalatori, lăcătuși mecanici, strungari, vulcanizator, zidar- șamotor. Toți aveau școală profesională sau liceu de profil.

2. Moraru Vasile răspundea de elaborarea fontei în cuptoarele de inducție și prepararea amestecului de formare în stația de

preparare. Formația avea un număr de 35 de angajați din care 20 calificați, 10 necalificați și 5 macaragii.

3. Câmpeanu Nicolae avea un număr de 26 formatori turnători calificați. Aceștia executau formele din amestecul de formare și turnau piesele de fontă.
4. Bontea Ștefan cu un număr de 24 formatori turnători calificați.



Fetele de la miezuri-ședință foto în pauză

Aceștia executau formele din amestecul de formare și turnau piesele de fontă. În turnătorie se turnau toate calitățile de fontă, cenușie, fontă aliată și fontă cu grafit nodular.

5. VasIU Radu avea un număr de 25 de angajați calificați. Aceștia se ocupau cu execuția formelor pentru turnarea pieselor din aliaje neferoase (aluminiu și bronz), elaborarea aliajelor neferoase și executarea miezurilor pentru obținerea golurilor interioare ale pieselor.
6. Szapanyos Arpad a condus formația de curățare a pieselor turnate, tratamentul termic de detensionare a pieselor turnate și magazia de piese turnate.



Munca migăloasă de la miezuri

A avut în subordine 28 de angajați din care 20 erau calificați și 8 erau necalificați

7. Ferezan Octavian, maistru Modelărie, avea o formație de 26 de persoane care executau modele și cutii de miez necesare obținerii formelor în care se turnau piesele turnate. Toți angajații aveau școala profesională și cunoștințe tehnice excepționale. Executau după desenul tehnic orice model, indiferent de complexitate. Prin priceperea lor, s-au asimilat pentru România multe utilaje complexe, pentru a se evita importurile. De menționat că modelorii, majoritatea, dețineau cunoștințe de desen tehnic la un nivel foarte ridicat. Am rămas plăcut surprins după o discuție ocazională pe marginea unui desen tehnic, foarte complicat!

8. Ferezan Nicolae, maistru modelărie, cu pregătirea materialului lemnos necesar realizării modelelor. Avea în formație 16 muncitori dintre care unul era necalificat(la curățenie).



Echipa de laborator formată din chimiști și un inginer chimist șef de laborator. În total erau 11 angajați, cu subordonare directă la compartimentul de control al calității din cadrul societății. Tot personalul avea pregătire tehnică în domeniu.

Șefi de echipă au fost Marcu Gheorghe la electricieni și Muller Gunther la elaborare aliaje neferoase. Amândoi erau calificați cu categoria maximă în domeniul lor.

*Moldovan Ștefan, șeful secției și Ferezan Octavian
Șeful de la Modelărie*

Șefi de Secție au fost. Moldovan Ștefan, Ujj Tiberiu și Fabian Emil, toți cu o pregătire superioară tehnică de specialitate în domeniu.

În total la Turnătorie au fost 226 de angajați care produceau piese unicate și de serie mică pentru necesitățile economiei:

- 2100 tone piese turnate din fontă cenușie, fontă aliată fontă cu grafit nodular.



Ujj Tiberiu, șeful Secției, vorbind despre "brut-turnate"

Greutatea medie a pieselor era de 6 kg. / bucată.

Greutatea maximă a fost de 2500 de kg.

- 80 tone piese turnate din aliaje din aluminiu în special ATSi12.
- 20 tone piese turnate din bronz, în special CuSn14.

Calitatea pieselor turnate era bine apreciată în țară. Din acest motiv aici s-au turnat fonta pentru matricele necesare obținerii sticlelor damigenelor de sticlă și a becurilor pentru toată țara.



Fabian Emil, cel mai tânăr șef de Secție Turnătorie

Aici s-au turnat piesele necesare centralei nucleare electrice de la Cernavodă. În anul 1989 s-au turnat batiurile pentru utilajele care

trebuiau să producă ceasuri. Această fabrică de ceasuri nu s-a mai realizat.

Turnătoria a avut un personal bine pregătit profesional, pe care acum



după anul 2020 nu mai avem capacitatea să-l calificăm. Și dacă ar fi posibilități de finanțare nu am găsi oameni pe care să-i pregătim la nivelul tehnic care l-au avut modelorii înainte de anul 1989.

Turnătorii, buni la locul de muncă, buni și pe terenul de fotbal

Pregătirea practică a unor muncitori depășea chiar pe unii cu studii superioare.

În cadrul atelierului de proiectoare sectoare calde se făceau tehnologiile necesare pentru turnătorie, forjă și tratamente termice. Nu există piesă necesară în economie să nu se poată produce dacă era necesară. După anul 1993 a început decăderea. Producția a început să scadă continuu, personalul care pleca nu mai putea fi înlocuit că nu mai dorea nimeni să lucreze în condiții grele.

După anul 1990 nu s-au mai pregătit meseriași care să-i înlocuiască pe cei ieșiți la pensie. Nivelul calitativ al pieselor turnate a scăzut până aproape nu a mai fost cerere pentru acestea.

Turnătoria a fost ultima secție care s-a închis din cadrul S.C Nicovala S.A. După închidere, în anul 2015, s-au demolat și construcțiile. În loc a rămas un teren viran, plin de bălării, nefolosit la nimic. Tot efortul depus de poporul român pentru industrializarea țării s-a risipit. Industria din România a fost distrusă iar românii au plecat în vestul Europei pentru a-și câștiga existența.

Capitolul IV

Producția, componenta de bază

Povestitor: Nițescu Marius

Într-una din zilele călduroase ale lui Cuptor, anul trecut, m-am întâlnit cu colegul Marius Nițescu prin Cetate. Ne-am așezat la o masă pe terasă și ne-am răcorit cu o bere. L-am provocat să-mi povestească de activitatea lui ca inginer la Întreprinderea Nicovala Sighișoara. Și așa, colegul și prietenul Marius, mi-a povestit lucruri interesante:

„Mi-am început activitatea ca inginer, în anul 1969, la Atelierul de proiectare SDV-uri. Director era ing. Ghiorghită iar ing. Șef era ing. Zerbes..



Inginerul șef Zerbes și inginerul Băia în Turnătorie

În Întreprinderea Nicovala, la vremea aceea, exista Atelierul de Proiectare SDV-uri, Atelierul de Proiectare Tehnologie, Atelierul de Proiectare Utilaje și Atelierul de pregătire Piese de Schimb. Secția de Prelucrări Mecanice funcționa în trei schimburi, cu 2 formații de frezori și 2 de strungari fiecare. Secția de lăcătușărie avea două Ateliere cu câte 4 formații de lucru fiecare. Mai era Atelierul de Debitare profile și Atelierul de Debitare table, împreună cu sudura. Toate aceste ateliere funcționau pe platforma nouă de pe strada Mihai Viteazu.

Atelierul de Turnătorie. Dotat cu cuptoare cu gaz, și cărbune era la așa zisa Fabrica veche. Lângă ei era și Atelierul de Modelărie care deservea Turnătoria.

Cam după 2 ani, Turnătoria și Modelăria s-au mutat la Fabrica nouă,



Turnătoria fiind dotată cu cuptoare electrice cu inducție. Mai exista și un Atelier de forjă, Atelierul de Întreținere și reparații mașin-unelte, condus de ing. Colceriu Iosif, și Atelierul de sculărie condus de maistrul Drăghici.

Colectivul din cadrul Atelierului Proiectare constructivă

Șef la Atelierul de proiectare SDV-uri era ing. Hubatch. Aici existau niște tehnicieni foarte capabili, ca Hubatch Werner, fiul șefului de Atelier, Dendorf, Simpliceanu. La Atelierul de proiectare Utilaje, șef era ing. Tarnavski Traian iar la Atelierul de pregătire Piese de schimb șef era ing. Rădescu Constantin. La Atelierul Proiectare Tehnologică șef era ing. Muler.



La Atelierul de proiectare Utilaje erau o serie de tehnicieni sași care erau foarte bine pregătiți, aproape la nivelul inginerilor.

Ca obiect de producție în Întreprinderea Nicovala se executau

Serviciul Contabilitate, tineri și frumoși!

piese de schimb pentru industria ușoară, și utilaje cu același scop.

Mașini de călcat, prese pentru ștanțat piele, prese de vulcanizat, utilaje pentru industria inului și a cânepii, cât și utilaje pentru industria lânii.

În anul 1972 s-a pensionat ing. Hubatch și am fost numit șef Atelier proiectare SDV-uri. Din anul 1974 am fost numit Șef Secție Prelucrare Mecanică, în locul ing. Honigberger, care s-a mutat la atelierul de Proiectare Utilaje. În acel moment aveam în subordine 450 de muncitori și maiștri. Șefi de ateliere, pe schimburi erau Pintea, Supuran și Simon. Era și Atelierul de Prelucrări grele, unde șef era maistru Hofnăr Mihai. Fiecare șef de Atelier avea în subordine câte 4 maiștri (2 la freze și 2 la strunguri), dispeceri, pregătitori...

Între timp au venit în Întreprindere ingineri și tehnicieni noi ca: Orășanu Anton, Sansebeș Sorin, Voivoda Lucian, Adăscăliței Ioan, Ujj Tiberiu, Roiban Iov, Gligor Gheorghe, Țărălungă Mircea, Oprea Dorin, Fabian Emil, Frații Pop, Gavrilă Ionel, Mașca Petru.

Pe lângă utilajele clasice am fost dotați cu mașina de rectificat mare, mașină de frezat roți dințate conice, mașini de frezat prin copiere, mașină de broșat, mașină de honuit, mașină de rectificat ambori (găuri de centrare)strunguri automate, strung cu comandă numerică, Bohrwerk cu comandă numerică.

Un lucru foarte bun a fost când am fost dotați cu un set de dispozitive modul. Am înființat un Atelier de montat dispozitive modul care deservea mai ales Atelierul de freze.

Aceste dispozitive au fost montate prin munca unui foarte bun meseriaș sas, Baku.

Subinginerul Lucian Voivoda își amintește cum la data de 25 iulie 1974 s-a angajat la Nicovala , în cadrul Atelierului de Proiectare Constructivă unde șef era Inginerul Tarnavski. T. Un colectiv format din specialiști în proiectare în special a utilajelor pentru industria ușoară,



Subinginerul Lucian Voivoda, la planșetă, proiectând

cardele pe care le va construi peste câțiva ani!

și din alte industrii inclusiv industria grea.

În această perioadă s-au executat mașinile de filat mătase și celofibră, utilaje, cuptoare, transportoare pentru industria ușoară, și Piese de schimb pentru acestea.

Inginerul Pora Ioan, șeful CTC-Laborator, ne descrie cu lux de amănunte cum se desfășura această activitate deosebit de importantă

Compartimentul CTC-Laborator se ocupa de calitatea produselor și serviciilor, care a fost pe lângă prețul acestora componenta esențială.

Aceasta făcea parte din politica de proiectare și producție a conducerii întreprinderii. În acest sens, șeful CTC-Laborator făcea parte din cei 5 membri ai Biroului executiv (BECOM) care autentifică importanța care se acorda calității.

În cadrul Întreprinderii Nicovala, compartimentul CTC-Laborator era organizat și funcționa ca Birou, condus de un șef de birou aflat în subordinea directă a directorului Întreprinderii. În conformitate cu Legea 7/1977, șeful CTC-Laborator trebuia confirmat de directorul Inspectoratului Județean pentru controlul calității produselor (IJPCC Mureș), printr-un interviu serios care la mine a durat circa 2,5 ore. Șeful CTC-L nu putea fi sancționat (căci se mai puteau întâmpla și asemenea situații!) decât cu acordul directorului IJPCC Mureș. Nu a fost cazul la noi.

În subordinea CTC-L funcționau trei compartimente:

1. Compartimentul Control tehnic de calitate al producției CTC Producție, condus de un maestru CTC cu pregătire adecvată, având în subordine aproximativ 60 de CTC-iști. De menționat că toți CTC-iști erau muncitori cu înaltă calificare(Categoria 6-8) și practică în producție.
2. Compartimentul Laborator Fizico- chimic care efectua analize fizice asupra epruvetelor, privind în special rezistența la rupere, la tracțiune pentru piesele turnate din fontă din cadrul Întreprinderii.

De asemenea efectua analize chimice la oțeluri, analize pentru recepția acestora, dar și analize chimice ale pieselor turnate din fontă. Tot în cadrul acestui laborator se efectuau analize chimice în stația de epurare a apelor uzate din Întreprindere. Acest compartiment era condus de un coordonator- inginer chimist, și 6-8 laboranți cu studii în domeniu.

3. Laboratorul Metrologie condus de un coordonator. Din anul 1982 laboratorul s-a mutat într-un spațiu nou, având 5 încăperi distincte: control verificare și reparații lungimi, control verificare și reparații electrice, control presiuni, reparații și întreținere ceasuri de pontaj, control temperaturi.

Acordarea acestor spații, pentru că fiecare domeniu de verificare și reparații se făcea se făcea în altă cameră cu temperatură controlată, arată importanța care se dădea produselor în cadrul unității, pentru că nu se putea face calitate a produselor fără un aparat de măsură sau control corespunzător calibrat și verificat. În acest sens pentru fiecare domeniu de verificare a aparatelor de măsură și control s-au achiziționat aparate de verificare moderne, investindu-se mult în acest domeniu după anul 1982.

În cadrul laboratorului de metrologie funcționau 10-12 persoane, specializate pe domeniile respective de specialitate. De menționat că era interzis verificarea unui aparat de către reparator, aceasta efectuându-se doar de către verificator, existând astfel pentru același domeniu de verificare, 2 persoane distincte care nu acopereau în permanență cele 8 ore de lucru, dar nici nu li se putea da altceva de lucru fiind și sub jurisdicția Biroului județean de metrologie legală Mureș.

Dotări și organizare CTC Producție

Compartimentul CTC Producție avea asigurată în mare parte aparatele de măsură- șublere, micrometre, ceasuri comparatoare, aparate pentru controlul durtității Brinell, Rockwell, dar și aparate de control calibre, rugozimetre etc.



Spații amenajate în secții pentru protejarea aparatelor de măsură și control

De asemenea pentru avea o temperatură cât de cât optimă, în care să se încadreze toleranța aparatelor de măsură și control din producție, în anul 1983 am realizat la fiecare punct de lucru (strungărie, montaj, sculărie, etc.) un spațiu închis de circa 6-9 mp, în special pentru a se feri aparatele de măsură și control de praf.

Compartimentul CTC Producție funcționa pe fiecare sector de activitate respectiv:

- a. CTC a materialelor, recepția marfă, inclusiv a calității barelor de oțel, table, produse chimice, echipamente electrice, de fapt tot ce intra în întreprindere. Recepția oțelurilor se făcea prin măsurarea dimensională, dar și prin prelevare probe de material (șpan) care



se analiza ulterior de laboratorul fizico-chimic. Funcționau doi CTC-iști și unul de specialitate electrică.

Ing. Băia Nicolae, prezentând noul aparat pentru controlul durtității Brinell

- b. De menționat că unul dintre cei doi CTC-iști devenise specialist expert la verificarea oțelurilor prin scânteie, polizând oțelul și în funcție de tipul scânteilor stabila ce fel de oțel este, dar nu se renunța la analiza de laborator.
- c. CTC debitare bare, table, și CTC turnătorie
- d. CTC Prelucrări mecanice, pe flux de fabricație, strungărie, freze, mașini grele, sculărie, câte unu sau doi CTC-iști pe schimb de lucru. Pentru a eficientiza controlul, dar și pentru eliminarea discuției inutile cu producția, s-au realizat poansoane pentru a se poansona piesele verificate, inclusiv prima piesă produsă.

- e. CTC piese de schimb și subansambluri
- f. CTC montaj utilaje

Bineînțeles, ca în orice societate, mai existau și momente tensionate, între CTC și producție, sau mai precis între producție și CTC. Producția și în special prelucrările mecanice doreau cât mai multă producție, care de multe ori trebuia să fie oprită pentru neconformitate cu desenul sau rebuturi materiale. Aceste situații am impus să fie rezolvate de șeful CTC. Pentru a nu mai exista suspiciuni că o piesă este rebut material sau rebut personal am creat o comisie de verificare rebut din care făcea parte inginerul Șef Producției, Șeful Turnătoriei de fontă, CTC-istul care înregistra rebutul, soluționându-se astfel mai corect tipul de rebut. Comisia se întrunea la 2 zile.

- g. CTC tratamente termice și acoperiri galvanice, unde se verifica calitatea și duritatea
- h. CTC final pentru piese de schimb, subansamble, etc. unde se verificau prin sondaj toate piesele prelucrate, conservarea acestora și protecția.
- i. Laboratorul Fizico-chimic, pentru verificarea cât mai rapidă a fontei, înainte de turnare. S-a aprovizionat cu sprijinul directorului unității Nicovale și a Ministrului Industriei Constructoare de mașini cu aparatură de mare performanță la acea vreme, respectiv în anul 1985 aparatul „VRA” efectua în câteva minute analiza unui material feros, sau neferos. Pentru că necesita încăperi placate antiradiații, s-a tergiversat punerea lui în funcțiune, apoi a venit |Revoluția cu schimbări de persoane și opinii.

Angajații Întreprinderii Nicovale consider că erau foarte bine pregătiți în domeniul lor de activitate, proiectare, pregătirea fabricației producție, CTC, etc. astfel că problemele care se iveau în procesul de fabricație se discutau tehnic cu toată lumea și se găsea o rezolvare.

Îmi amintesc că apăreau momente când apăreau defecte care nu te prea lăsau să dormi liniștit, Un astfel de moment a fost apariția microfisurilor la roțile dințate cu dimensiuni mari, 400-600 mm, de la

reductoarele export RDG, care se presupunea că apar în urma rectificării danturii. S-a studiat fenomenul, inclusiv de rectificator, constatându-se în final că acestea apăreau din cauza tratamentelor termice făcut în colaborare cu altă Întreprindere. Controlul acestora se efectua fie cu un spray special, fie cu un aparat special.

Pentru că în România, la acea vreme se făcea mult export, și se puneau problema acută a calității produselor, o reclamație de la export era o problemă națională, cu consecințe grave. Tot exportul se expedia numai cu viza Inspectoratului Județean de Controlul calității produselor IJCCP Mureș, care verifica și reverifica „la sânge” fiecare produs înainte de expediere.

Privind calitatea produselor executate de Întreprinderea Nicovala, nu au fost probleme datorită execuției în fabrică. Îmi amintesc foarte bine că realizam prese de vulcanizat cauciuc Pirelli, export pentru Irak, cu elemente hidraulice produse la Întreprinderea Balanța Sibiu, care nu erau fiabile, aveau resturi de șpan care le bloca, etc. A fost un consum enorm de manoperă și stres pentru că zilnic se schimbau 10-15 elemente hidraulice. Cu ajutorul IJCCP Mureș și Sibiu s-a efectuat o întâlnire cu producătorul la Întreprinderea Balanța Sibiu, careia i s-au prezentat toate problemele și toate elementele hidraulice livrate.

Atunci i s-a impus ca toate produsele livrate la Întreprinderea Nicovala să fie vizate de IJCCP Sibiu, ca producție export. Au fost zile tensionate, dar când toate trec atunci când se termină cu bine, a trecut și aceasta.

Pentru mine, fost șef CTC în perioada 1981-1986, după care m-am mutat la IJCCP Mureș, la solicitarea directorului IJCCP Mureș, a fost o perioadă în care m-am simțit bine întrucât am lucrat și am colaborat cu profesioniști, în marea majoritate erau oameni de caracter, la care cuvântul și promisiunea erau la mare cinste și erau respectate.

Pe lângă cei 7 ani de acasă, la Întreprinderea Nicovala sau te integrai în colectiv, și învățați atât meserie cât și educație (dacă nu aveai!), sau erai scos din colectiv.

Între timp funcția de Șef Atelier de Întreținere și reparații a fost preluată de ing. Roiban Iov, Șeful Secției Lăcătușărie, Orășanu Anton a fost numit Director în locul lui Popovici Ismail, care l-a înlocuit pe Gheorghiuță.

Șeful producției a devenit ing. Băia Nicolae, care apoi a devenit ing. Șef Producție. Apoi la Lăcătușărie-Montaj au venit Șefi de Ateliere. Au fost numiți Adăscăliței Ioan și Voivoda Lucian. La Turnătorie era șef ing. Ujj Tiberiu.

Din 1982 subinginerul Lucian Voivoda, după cum chiar el ne povestește, a condus secția Montaj II, montaj carde, unde s-au executat în special utilaje grele și Piese de schimb aferente, și toate tipurile de prese



Subinginerul Lucian Voivoda, șeful Secției Montaj II, înconjurat de maiștri

de călcat și ștanțat, electro-hidraulice și prese de balotat lână, fibre artificiale, hârtie, de mare tonaj. În cadrul secției funcționa un atelier de Automatizări EPH cu rezultate foarte bune, în procesul de producție. Pe lângă acesta mai funcționau atelierul de debitare profile, Atelier de debitare table, Atelier Forjă, Tratamente termice și Vopsitorie . Secția Montaj II îngloba aproximativ 300 de muncitori, în anul 1982 producând în jur de 150 de utilaje specifice.

După 10 ani la Secția Prelucrări mecanice ing. Nițescu Marius a fost numit aproape un an Șef Producție. Director a devenit ing. Ștefănescu Constantin. Apoi a fost iar la Proiectare SDV-uri, iar după revoluție a funcționat și ca Șef Atelier Proiectare tehnologică, după care în anul 1993 a plecat la întreprinderea Vase Emailate.

După Revoluție Director a venit din nou ing. Ismail Popovici care nu a vrut ing. Șef Concepție, post pe care l-a refuzat categoric. A fost numit Țărălungă Mircea. Inginerul Olteanu Mircea a fost numit șeful Producției. Directori au fost pe rând Moldovan Ștefan, Blaga Viorel, Fabian Emil, Gavrilă Ionel.

Șeful Atelierului Proiectării utilaje a fost numit ing. Pâncă Alexandru.

În Întreprinderea Nicovala au lucrat ingineri, tehnicieni și muncitori foarte capabili: .ing. Ujj Tiberiu, ing. Orășanu Anton, ing. Roiban Iov, sing. Voivoda Lucian, sing. Adăscăliței Ioan, ing. Oprea Dorin, ing. Gligor Gheorghe, ing. Balint Ludovic, ing. Țărălungă Mircea, ing. Fabian Emil, ing. Moldovan Ștefan, ing. Ștefănescu Constantin, ing. Pora Ioan, etc.

Maiștri: Supuran, Pinte, Tordoy, Moraru, Cioanta, Hofnăr Mihai, Mureșan Ioan, Konrad, etc.

Muncitori: Turk, Zăblău, Fărcaș, Cuc, Baku, frații



Markel, Hadnagy, Cioanta, Matefi Carol, Platz Martin și Oprea Vasile care au fost muncitori foarte buni fiind promovați la atelierul proiectare SDV-uri unde au devenit printre cei mai buni proiectanți. (Zăblău Ștefan, Scoica, Purenciu, Baku, Suci).

Consfătuirea inginerilor și tehnicienilor

La Revoluție Întreprinderea Nicovala s-a situat în fruntea revoluționarilor. În fabrică a luat ființă Garda patriotică condusă de ing. Nițescu Marius, membrii gărzii patriotice aducându-și aportul la apărarea tuturor obiectivelor principale din oraș.

Situația s-a degradat repede. Căzând Industria Ușoară, și existând tendințe să se aducă orice utilaje din stăinătate nu am mai primit comenzi de utilaje și piese de schimb decât foarte puține.

S-au făcut reduceri de personal TESA și muncitori, ajungând



Maistrul Fredy Welter, cel mai vașnic comandant de pluton

ca în anul 1993 sub comanda directorului Gavrilă să se lucreze doar piese de schimb pentru export cu un schimb de strungari și frezori, un Atelier de Lăcătușărie. Turnătoria și-a redus și ea activitatea. Eu am plecat la Întreprinderea Vase Emailate în anul 1994, la cererea lui Gavrilă am revenit înapoi la Nicovala, dar la sfârșitul anului am plecat definitiv la Întreprinderea Vase Emailate, de unde m-am și pensionat.

A venit cipriotul, care a vândut tot ce se putea vinde, a lucrat un timp cu Turnătoria după care a închis Întreprinderea. Fabrica a fost demolată complet, rămânând doar Obeliscul drept amintire
.”



Inginerul Bucur Ioan, șeful Atelierului de Sculărie, încadrat de colegi!

Inginerul Bucur Ioan, șeful Atelierului de Sculărie, își amintește de importanța și dezvoltarea continuă a acestei activități.

În vederea executării tuturor produselor executate în secțiile de producție, dar în special pentru executarea diferitelor faze din procesul tehnologic al acestora erau necesare scule și dispozitive, care să contribuie la buna desfășurare a procesului de producție, a creșterii productivității muncii și mai ales pentru creșterea calității produselor.

Din această cauză producerea de scule și dispozitive (SDV-uri) a trebuit să se îmbunătățească continuu și totodată să-și mărească treptat capacitățile de producție. Treptat activitatea de producere a SDV-urilor s-a diversificat, au fost necesare realizarea unor noi tipuri de SDV-uri care au impus apariția de noi metode tehnologice și implicit, noi utilaje pentru realizarea acestor tehnologii. Din această cauză a fost nevoie și de creșterea numărului de muncitori și a parcului de utilaje care să contribuie la creșterea treptată a numărului de SDV-uri dar și la creșterea calității acestora.

Concomitent a fost nevoie de creșterea numărului de personal în cadrul Atelierului de Proiectare SDV-uri, care au activat în strânsă legătură cu realizatorii acestor scule și dispozitive.

Pentru îmbunătățirea întregii activități de producere a acestor SDV-uri, în anul 1983 această activitate s-a trecut la nivel de Atelier de Sculărie.

În cadrul acestui Atelier de Sculărie activau două formații de prelucrări prin așchiere, cu câte un maestru (Drăghici Ioan și Golumban Alexandru), o formație de sculeri-matrițeri condusă de maestru Popescu Constantin și o formație de ascuțitori, care se ocupau de ascuțirea și refolosirea sculelor folosite în procesul de producție, care era coordonată de maestru Ferezan Ionel. În cadrul celor două formații (schimburi) de prelucrători prin așchiere erau strungari, frezori și rectificatori care prelucrau piesele componente ale SDV-urilor, care ulterior erau asamblate de sculeri -matrițeri care și executau, acolo unde se putea, și proba practică de verificare.

Datorită creșterii și diversificării produselor executate în diferite sectoare de producție și a înființării unui colectiv de Proiectoare pentru Sectoare Calde (Turnătorie, Forjă, Acoperiri Galvanice) dispozitivele executate pentru aceste sectoare au crescut foarte mult și de multiple tipuri.

Astfel s-au realizat diferite modele metalice pentru Turnătorie, Matrițe de forjat și dispozitive de îndoit la cald pentru Forjă, diferite dispozitive și accesorii pentru activitatea de Acoperiri Galvanice.

Pentru realizarea acestor SDV-uri, Atelierul Sculărie beneficia de strungari, freze, mașini de rectificat plan sau rotund, mașină de găurit în coordonate și mașini de găurit pentru lăcătuși, iar pentru realizarea de diferite verificatoare (calibre plate, rotunde și cu filet), mașină de rectificat filete și rotund.

Treptat, pentru creșterea calității SDV-urilor , în special a matrițelor de forjat, dar și a ștanțelor mai complexe, Atelierul Sculărie a fost dotat cu două mașini de Prelucrat prin Electroeroziune (una cu electrod fir și una cu electrod masiv).

Tot în cadrul Atelierului Sculărie, se executa recondiționarea și repararea tuturor sculelor și dispozitivelor, care după utilizare în procesul de producție sufereau deteriorări.

De asemenea tot aici se executau și mici utilaje sau dispozitive mai complexe, (așa numitele autoutilări) necesare în îmbunătățirea proceselor de producție proprii sau a altor sectoare de producție.

Treptat, datorită creșterii numărului de așa numitele Utilaje Prototip, de Atelierul de Sculărie a fost alipită și formațiunea care executa aceste produse. Aici au fost executate utilaje Prototipuri pentru diferite sectoare din Industria Ușoară. Mașina de confecționat mosoare pentru ațe de cusut, Mașina de sitografiat diferite tipuri de farfurii , Darac pentru lână, etc.

Capitolul V

Perioada de avânt a fabricii

Inginerul Orășanu Anton își amintește:

-în anul 1970, la terminarea facultății, am fost repartizat la Întreprinderea Nicovala Sighișoara, unde mi-am făcut stagiatura sub îndrumarea d-lui inginer Tarnavschi, după un program care



Orășanu Anton, Șeful Secției Montaj

a cuprins fluxul tehnologic de la turnătorie la Desfacere, inclusiv partea de prețuri, financiar și contabilitate.

Din anul 1973 am fost numit șef secție Montaj, unde până în anul 1978 a fost o perioadă de satisfacții profesionale în finalizarea montării utilajelor și subansamblelor, probe de casă, livrări la beneficiari și funcționarea lor la parametri proiectați.

Începând cu anul 1978 până în anul 1980 am fost șeful

Atelierului de Proiectare Constructivă, având în subordine un număr de 38 de angajați, ingineri, subingineri,



tehnicieni
proiectanți și
desenatori. Acest
colectiv adapta
proiectele primite
de la alte institute
de proiectare, la
condițiile noastre
de execuție,
efectuau proiecte
pe baza temelor de

Ședință Plenară cu Gărzile patriotice

proiectare emise de beneficiari. Realizări deosebite au fost presele Pirelli în două variante și mașinile de filat celofibră, proiect preluat de la SNIA-UTITA Italia și executate pentru investițiile din Suceava, Dej, Brăila, - 22 de bucăți. Nu au lipsit nici produsele pentru export, piese de schimb diverse, cutii de viteze, și utilaje pentru industria ceramică în colaborare cu firme din fosta RDG.

Din anul 1980- 1986 am ocupat postul de inginer șef cu pregătirea fabricației, având în subordine atelierul de proiectare constructivă, Atelierul de proiectare SDV-uri, Atelierul de Proiectare tehnologie și un atelier de prototipuri unde se realizau și se omologau componentele, după



care se trecea la
execuția de serie. A
fost o perioadă cu
multe satisfacții
profesionale dar și
foarte multe
delegații.

Directorul general Orășan Anton, la dezbaterile cifrelor de plan

Am fost și Director în perioada 1986- 1989, perioadă cu cele mai multe realizări pentru colectivul din subordine, susținut fiind de colaboratorii apropiați, și anume:

- Ferezan Ionel, secretarul de partid
- Muntean Dumitru, Director economic
- Blaga Viorel, Director tehnic
- Ujj Tiberiu, Director Comercial
- Hofnăr Mihai, președinte de sindicat

Printre obiectivele realizate se pot enumera:

- sala de protocol,
- expoziția permanentă cu produse realizate de firma Daniel West și Fii, până în zilele noastre și trei filme cu Nicovala și Sighișoara
- Finalizarea cantinei, începută de ing. Ștefănescu Constantin, cu program pe trei schimburi, masă caldă la un preț convenabil
- Gospodăria anexă pentru creșterea porcilor necesari cantinei, urmând pregătirea și adaptarea pentru creșterea găștelor
- Heleșteul cu pești creat în spatele fabricii prin barajul apei ce curgea
- Fără finalizare, ciupercărie
- Fără finalizare, remorca pentru stupi

Un merit deosebit în această activitate de demarare a gospodăriei anexă l-a avut Ursu Eugeniu, maistru la debitare, un om cu un deosebit spirit gospodăresc și creativ. Toate aceste obiective s-au realizat pentru colectivul acestei întreprinderi, dar care nu au contat la "revoluție" și colectivul de conducere a fost înlăturat și obiectivele abandonate. Singura care a mai prezentat interes a fost cantina, pentru cei care mai trebuiau să o folosească.

În anul 1990, după o activitate de 20 de ani, a trebuit să părăsesc acest colectiv, la cererea revoluționarilor.

În continuare nu doresc să prezint aspecte legate de activitatea dură a cifrelor de plan, a ședințelor dure de la Municipiu, Județ, Centrală sau Minister, de controalele efectuate pe diferite tematici ce se lăsau cu sancțiuni, ci doresc să descrieșc frunțile cu momente plăcute, trăite, de-a lungul anilor în acest colectiv.

Repartiția Ministerială, la Cluj la Facultate:

1. La Nicovala Sighișoara erau 6 locuri și eu am fost primul care a optat pentru Sighișoara. Erau două delegații de la minister care m-au întrebat cum stau cu șprițul, îmi place să beau sau nu! Cam timid, am răspuns că mai beau și eu câte o bere, dar destul de rar. Odată cu foaia de repartiție mi-au povestit de colectivul de la fabrica Nicovala, și știau multe amănunte, de care m-am convins ulterior. Am avut însă mare grijă să nu cad în patima șprițului!

2. Telefon la Biroul Desfacere:

Ridică telefonul d-l Gilu Hetrea: Alo, doresc o nicovală de 30 kg, una de 50 kg și una de 100 kg, vă rog dau banii imediat dar vreau să se livreze cât mai repede. Gilu răspunde că noi nu facem nicovale. Domnule, nu se poate, dacă vă numiți Nicovala, asta e profilul vostru și vă rog să preluați comanda. Respectivul primește următoarea replică: în Sighișoara există o fabrică cu numele 7 Noiembrie, dar asta nu înseamnă că face revoluții!

3. Ședință la Comandamentul CATC Pitești, legat de livrarea preselor Pirelli, ședință condusă de Ioan Dincă:

Am participat împreună cu d-l ing. Tarnavschi Traian, din partea întreprinderii Nicovala. Era luna mai și în iunie trebuiau livrate și puse în funcțiune. Fiecare reprezentant era întrebat dacă livrează și dacă respectă termenul. La întrebarea aceasta d-l inginer Tarnavschi Traian, în picioare fiind, a confirmat termenul. Când și-a reluat locul pe scaun, l-am întrebat cum de a promis livrarea, când noi nu aveam nici piesele de bază din oțel turnat, care aveau un ciclu lung de fabricație. Răspunsul a fost că nu a precizat anul!

4. Obiectiv de investiție- Piele sintetică București, responsabil ing. Săieșan Mihai cu echipa stabilită:

La întoarcerea din delegație după o perioadă echipa a reclamat că nu ajunge diurna, primită.

D-l ing. Tarnavschi Traian a făcut calculul unei diurne și a reieșit că din valoarea diurnei nu rămâneau bani pentru a bea și o bere ci numai câte ½ bere. Răspunsul a fost că o bere trebuie băută de doi delegați și așa a rămas zicala: 2 la o bere ca Tarnavschi!



Șeful producției, ing. Seișan cu fetele lui!

5. Ing. Ujj, șef secție la turnătorie:

Avea restanțe mari la unul din beneficiari de piese brut turnate. Delegatul beneficiarului, care nu îl cunoștea, se întâlnește în curtea turnătoriei și întrebă cum ajunge să discute cu șeful secției, la care ing. Ujj îi spune că șeful secției este în delegație și să revină după o săptămână!

6. Frezorul Stâncel, cu mulți ani de experiență:

Primește ucenici de la școala profesională, și s-a nimerit să aibă o comandă, o serie mare fiind nevoiți să lucreze el și celelalte două schimburi la piesele din seria respectivă. După câteva zile frezorul Stâncel, constată că ucenicii făceau mai multe piese decât el, pe schimb, datorită unui SDV creat de ucenici. După analiza făcută, frezorul Stâncel exclamă. Și eu sunt deștept, dar nu mi-a trecut prin cap așa ceva!

7. Deplasarea în RDG cu d-l ing. Rudolf iarna.

Am plecat din Sighișoara cu vagon cușetă și ca să fie cald, în vagon, am dat ½ litri de pălincă la conductorul vagonului. Nici nu am ajuns la granița cu Ungaria și conductorul era KO. Se făcuse frig în vagon și am fost nevoiți să introducem noi cărbuni în focarul vagonului toată noaptea, cu schimbul, dar a fost cald și bine în vagon. În Austria s-a trezit și conductorul și a constatat că nu mai sunt cărbuni, care trebuiau să ajungă până la destinație. A luat de la alt vagon cușetă și așa am ajuns.

8. S-a întâmplat ca ing. Orășanu să fie plecat în delegație în Italia exact în perioada în care marele om politic, fost prim ministru al Italiei în perioada 1963-1968, ALDO Moro să fie asasinat, în 9 mai 1978. Mai apoi, în anul 1982, fiind în delegație în Uniunea Sovietică, participă la funerariile conducătorului rușilor, Leonid Breșnev! Întors acasă, multă vreme colegii îl tot întrebau dacă nu cumva se duce în delegație și la București!

9. Ing. Rudolf, cu o delegație din RDG, la o masă de protocol:

Obiceiul era să se bea un păhărel de pălincă care era foarte apreciată de cei din delegație, exprimându-se că este foarte tare.



Replica noastră era că dacă microbul ar fi cât rădașca, el nu rezistă la tăria băuturii!

Ședință la MICM, la care am participat în calitate de director:

Am fost criticat și

Alături de Directorul ing. Popovici Ismail, ing. Rudolf Valentin, șeful Atelierului tehnologie

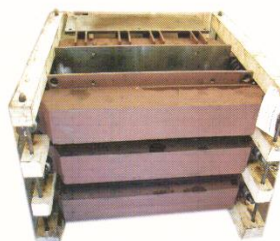
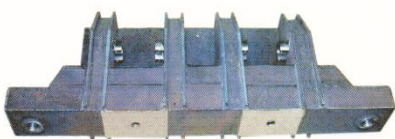
făcut KO din cauza nerealizărilor, motive fiind destule. După ședință, am fost la centrală, CIMUIU, la Directorul General, ing. Matache- discuție legată de discuția mea de a demisiona.



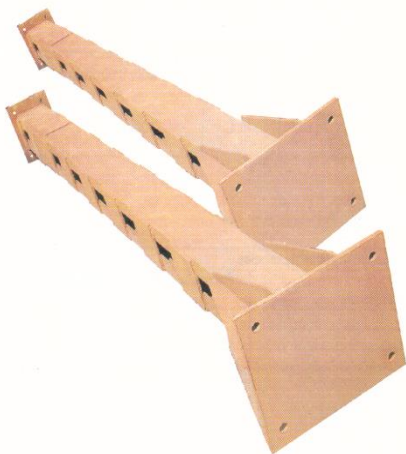
Invitată de onoare, soția colegului nostru Herman, Primărița Sighișoarei!

Directorul General m-a consolată: *tu ai avut un trecut glorios, ai un viitor luminos,dar ție îți lipsește prezentul!* Și așa am rămas mai departe pe funcție!

Welded constructions / Construcții sudate



Welding assembled metallic confections
Confecții metalice asamblate prin sudură
Stressfree by vibrations or by heat treatments



SIGHIȘOARA 545400 str. Mihai Viteazul no. 94 Mureș / Romania
Tel.: 0040 265 771 420 ; 775 990 - Fax: 0040 265 777 330
pagina web: www.nicovala.com.cy e-mail: nic@nicovala.com.ro
Înregistrată la R.C. sub no. J - 26 - 55 1991; Cod unic de înregistrare: 1222749

Capitolul VI

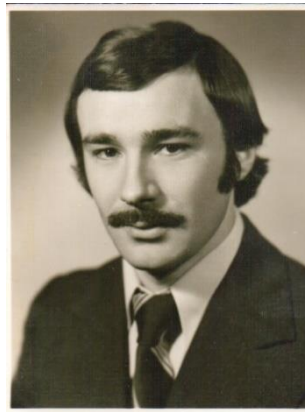
Biroul Mecanic Șef și Atelierul de Întreținere

Inginer de reparații mașini-unelte în Industria socialistă

În ziua de 28 august 1981, m-am prezentat la post, la Întreprinderea Nicovala Sighișoara. Ajung la etaj la Biroul personal și dau hârtia (repartitia) bănuiesc că șefului Biroului Cadre, Horceag Mihai.

– *Să știi că eu am fost însurat cu o femeie Roiban, suntem neamuri! De unde ești de loc?*

M-a luat de mână și m-a dus în biroul directorului, Popovici Ismail. Acesta mă analizează, se mai uită la repartitie și-i spune șefului de la personal:



*ing. Roiban Iov, stagiar la Atelierul
Întreținere și Reparații*

– *Pe tânărul ăsta să-l repartizezi la Atelierul de Întreținere și reparații.
Și de acolo nu se mai mișcă!*

(era obiceiul ca în cei doi ani de stagiatură să fii ”plimbat” pe la toate secțiile din fabrică, să cunoști mai bine toate activitățile specifice)

- *De specialiști cu meseria asta, întreținere și reparații ducem lipsă mare!*



Nicovala, prima iubire ca inginer reparații mașini-unelte!

Și așa mi-am început stagiatura în secție muncind în salopetă, alături de echipele de muncitori la întreținerea și repararea mașinilor unelte din fabrică. (era un muncitor, strungar mai zurliu, Popeț Ioan, care îmi tot spunea :

- *Dați-vă jos salopeta, domn' inginer, că o să aveți probleme cu birocrații, inginerii din pavilion! O să vă ia gâtul!*

Dar lucru în secție mi-a prins foarte bine, rând pe rând am început să cunosc toate utilajele, cu ocazia Reparațiilor capitale făceam pentru fiecare tip o listă cu piesele de schimb de uzură, necesare, în așa fel că după aproape doi ani aveam o listă completă. Mai mult, cu echipa de la proiectare releveuri am întocmit împreună un dosar cu documentație piese de schimb, pe care am început să le lansăm în lucru din timp. Aici trebuie obligatoriu amintit tehnicianul Ursu Nicolae, Nea Nicu, un profesionist desăvârșit, la care dacă adăugăm și perseverența și priceperea de a conduce acel minunat colectiv de proiectanți-desenatori,

a rezultat acea deosebit de utilă magazie de piese de schimb necesare pentru reparații.



Cu o parte din băieții de la Întreținere!

Am amenajat, cum spuneam, o mică magazie de piese de schimb, unde doamna Radu Elena, (mi se adresa Domnu inginer dragă!) de fiecare dată când scădea stocul sub 5 bucăți, întorcea eticheta cu spatele vopsit în culoarea roșie. Așa că era foarte ușor la sfârșit de fiecare lună să fac o listă cu piesele de schimb care trebuiau lansate în lucru! Doamna Radu Elena s-a



Nicu Ursu, cu echipa de succes

dovedit a fi un gestionar, un magaziner foarte priceput și mai ales ascultător, reușind în final să găsim cele mai bune metode de a asigura

necesarul de piese de schimb cu ocazia reparațiilor mașinilor- unelte din Întreprindere.



Pe lângă Șeful de Atelier, Câmpeanu Traian, maistrul de meserie, fost Secretar de partid, mai erau șase maiștri, fiecare cu câte formație de 25-30 de muncitori.

De câte ori unul dintre maiștri pleca în concediu de

Micul atelier de proiectare de la Întreținere

odihnă, eu îi preluam toate atribuțiile, așa că șase luni pe an eram maistrul



și o lună șef de Atelier. Aveam biroul, masa de lucru, de fapt în cadrul Biroului Mecano-Energetic, în pavilionul Administrativ, dar acolo mai mult eram la pauza de masă. Și de fapt toate problemele Biroului Mecano-Energetic, privind Atelierul le-am preluat și le rezolvam eu. Mecanicul Șef, Nea Sîvu Colceriu, inginer bătrân, cu studii făcute la Facultatea muncitorească, încă de a doua zi, văzând cum desenez și întocmesc tehnologiile, mi-a „basculat” toate problemele tehnice. Dar m-a dus peste tot în fabrică, m-a prezentat și mi-a explicat cum și ce se lucrează la fiecare secție.

Subinginerul Aurel Teiușan, colaboratorul în probleme de automatizări

Se cam apropia de pensie, mai avea vreo patru ani, așa că după trei ani de muncă, am primit oficial dispoziție de exercitarea atribuțiilor de Mecanic Șef. Dar am continuat să lucrez cu muncitorii la reparații de obicei acolo unde erau probleme și nu se putea stabili „diagnosticul” mașinii sau utilajului defect. Am mai avut și contre cu muncitorii sau maiștrii, dar fără ezitare le-am demonstrat că știu ce spun și trebuie să aibă încredere în mine. De exemplu eram la o ghilotină, de două zile nu-i dădeau de capăt. Am studiat schema hidraulică și am dedus că era vorba de o supapă de sens defectă, probabil scaunul ciupit și scăpa ulei. Dar nu găseau nicăieri supapa și, deși le-am spus că, cu siguranță e în rezervorul de ulei, niciunul nu îndrăznește să facă ceva. M-am repezit la ei, am luat cheia fixă, după ce mi-am suflecat cămașa până la cot și băgând mâna în ulei am demontat supapa. Într-adevăr, așa era...și cu asta am lămurit lucrurile. De fapt în cei doi ani de stagiatură, în salopetă am învățat foarte multe lucruri de la muncitori, cum să dai cu ciocanul și cum să tragi de cheia fixă. Iar muncitorii și mai ales maiștrii, au început să priceapă și să înțeleagă scheme hidraulice, pneumatice, care până atunci le erau necunoscute.

După terminarea celui de-al doilea an de stagiatură, într-o zi am fost chemat la cabinetul PCR (Partidul Comunist Român!). Erau acolo secretarul de partid, Ferezan Ionel și Președintele de Sindicat, Hofnăr Mihai. Mi-au spus că s-au informat despre activitatea mea la Secția de întreținere, de unde au primit doar cuvinte de laudă. Dar ar trebui să mă gândesc și la activitatea politică, să mă implic mai mult în munca de partid, mai ales că, peste câțiva ani voi fi promovat într-o funcție de conducere.



Aveți grijă, nu-l faultați prea tare pe inginerașu, că el vă va fi șef când plec eu în pensie!

Ori în această situație, nici nu se poate pune problema să nu fii membru de partid, să iei parte în mod direct la rezolvarea problemelor organizației de partid din Secție și la nivel de fabrică.

Am primit o broșură, statutul Partidului Comunist Român, cu recomandarea să-l studiez și să iau legătura cu conducerea Organizației de partid din Secție.

În ce privește activitatea politică și de sindicat nu prea știam prea multe. În școală am fost pionier, dar m-am oprit la nivelul de membru UTC, deși am fost curtat în timpul liceului de organizația de Partid, fiind un elev bun la învățătură. Apoi în timpul stagiului militar, la un moment dat chiar se făceau presiuni, având în vedere că eram absolvent de liceu. Dar pentru mine, mai ales după ce am crescut și am aflat de la Moșu și de la Tata cât au pățimit din cauza comuniștilor, partidul însemna ceva rău, mai ales când mai vedeam și tot felul de nepotisme și aranjamente dubioase pe bază de cumetrii. Deși, așa cum am învățat la școală, teoretic mi se părea ceva destul de bun : „Fiecăruia după nevoi, de la fiecare după capacitate!” Dar am reținut un sfat de la tata : „Zi ca ei și fă ca tine!” Nu te pune rău cu ei că o să ai de suferit! Așa că am stat departe de activitățile politice. În Facultate habar nu am avut de tot felul de Organizații studențești, erau destui amatori de tabere și acțiuni studențești la nivel de UASCR (cred că Uniunea Asociațiilor studenților Comuniști din România). Eu mi-am văzut de învățat, să pot obține o bursă de merit, fără de care eram nevoit să mă întorc acasă în sat la CAP. Dar fiind nevoit să învăț pentru o medie bună de bursă, m-am ales și cu meserie învățată.

Dar de data asta nu am mai avut de ales, mi-au spus că se discută la nivel de conducere că voi fi promovat într-o funcție de conducere și nici nu se poate concepe să nu fii membru de partid. Țin minte că la ședința respectivă, când am fost primit în rândul membrilor de partid, una din întrebări a fost ceva de genul , „ *Ce m-a determinat să mă înscriu în rândurile PCR*”...iar răspunsul, mă face să zâmbesc și acum.. ...

- *Să pot lua parte direct la hotărârile și deciziile privind buna funcționare a activității de întreținere și reparații în fabrică...*

Și așa am ajuns membru de partid!

După patru ani de muncă în atelier, alături de maiștri și muncitori, am fost promovat Șef de Atelier. De fapt eu eram mai mult ca sigur înlocuitorul Mecanicului Șef, Colceriu Iosif, care se pensiona. Dar

printr-o conjunctură mai deosebită, lucrurile au luat o altă turnură! Și am ajuns la Atelierul Mecano-energetic.

Nu mi-a fost ușor la început, deși ne cunoșteam reciproc, maiștri, versați, la vârsta de peste 45 de ani mai mârâiau și mișcau în front la unele dispoziții. Deși în prima zi, la ședința operativă, le-am spus că singura pretenție pe care o am de la ei este următoarea:

- *Faceți ca mine!*

Și nu de puține ori, dimineța, înainte de a ieși pe ușă, mă uitam în oglindă, în hol și-mi ziceam :

- *Trebuie să rezist, sunt un învingător!*

Am avut probleme cu unul dintre maiștri când am fost nevoit să aplic prima sancțiune, o penalizare de 5%! (Maistru Gavrilă Emil!)

- *Nici nu ți s-o uscat bine cerneala pe dispoziția de numire și m-ai sancționat. Să știi că niciodată până acum nu am mai fost sancționat!*
- *Poate nu a fost cazul...dar aici, atâta timp cât sunt șef, eu cânt și tot eu descânt; să fie clar!*

Și a fost și singura sancțiune, pentru că au înțeles că trebuie să punem ca primă prioritate reparația mașinilor- unelte din fabrică pentru a se putea realiza planul de producție. De fapt, dacă reparațiile accidentale se făceau de-a



Concurs! Cine bea mai repede o bere de un kil!

valma, care cum se nimerea, la câteva luni după numire, am împărțit tot parcul de mașini- unelte și utilaje, nominal, pe cele două formații care aveau ca atribuții RC2, RC1, RT și reparațiile accidentale(Maistrul Oprea Ironim și maistrul Gavrilă Emil). În mijlocul Atelierului am amplasat o masă pe care era un registru în care maiștri din producție veneau și anunțau căderea accidentală.

Așa că dacă până acum responsabilitatea privind calitatea reparației era discutabilă, de acum încolo se știa clar cui îi aparține și în ce sector este. Și rezultatele nu au întârziat să apară.

Ba le mai rămânea timp să mai facă și câte un” ciubuc” cum spuneau ei, adică ceva lucrări personale, pe care nu le-am interzis niciodată, atâta timp cât în sector utilajele erau în funcțiune.

Încet s-au stabilit relații de prietenie și respect reciproc, mai organizam și câte o ieșire la iarbă verde, pe Valea Dracului la un grătar și o bere, cu fotbal și distracție. În fiecare lună, vara se organiza cu câte o formație din cele șase. Aveam la Cristurul Secuiesc o relație, de unde, deși era criză, făceam rost de un sac de pui congelați, câte un pui pentru fiecare. Pe la ora 12 trimiteam doi, trei băieți cu mașina cu lemne și după pui, așa că la sfârșitul programului, pe la 14.30 când ajungeam acolo deja o jumătate de pui era gata. Pica foarte bine că eram flămânzi după o zi de muncă, bere din belșug, la litru, apoi o repriză de fotbal. Și concurs, cine bea mai repede o sticlă de un litru de bere. De obicei, câștigător era Iancu Buia, Dumnezeu să-l odihnească, acolo sus în ceruri.

Apoi, între timp, bucătarii rezolvau și a doua jumătate de pui, care nu mai era așa bună ca prima, dar ne „străduiam” să terminăm până se însera.

A fost o perioadă frumoasă, poate cea mai frumoasă din viața mea, aproape de meseria mea și împreună cu oameni deosebiți. Sau poate, așa mi i-am format! În fiecare dimineață, la ora 7, timp de 15 minute aveam ședința operativă cu toți maiștrii și personalul TESA, discutam scurt problemele urgente și la treabă! Aveam un maistrul sas, Alfred, Fredy Welter. Când îi mai muștruluim mă atenționa, așa în glumă, să nu fiu așa sever cu ei, pentru că ei au muncit și m-au întreținut câtă vreme eu am învățat la facultate! Glumeam și ne distram toți, dar pe undeva avea dreptate. Și toată preocuparea mea era să găsesc metode de lucru și să fac în așa fel ca să le ușurez condițiile de lucru și randamentul și eficiența muncitorilor din subordine!

Mai aveam în subordine vreo 6-7 ingineri și subingineri, unii mai vechi, alții stagiaari sau pur și simplu, în tranziție, așteptând să plece acasă într-un oraș mai mare (pe vremea aceea, la repartitie, orașele mari, în

special reședințele de județ erau blocate!) Îmi amintesc cum într-o zi i-am adunat într-o sală și le-am dat un „Extemporal”! Fiecare să scrie cu ce se ocupă la momentul respectiv, ce atribuții are și ce i-ar place și ar vrea să facă! Au fost și răspunsuri hazlii, dar unul, Ioan Maior, a fost sincer : NU am nicio atribuție și nu fac nimic ! După vreo doi ani de „muncă”, trecuți ca vechime în cartea de muncă. După această mișcare, fiecare a cam început să-și caute serviciu sau au plecat, iar cei care erau de bază au rămas în continuare și am lucrat foarte bine împreună. Ei erau încadrați ca TESA, direct productivi. Îi amintesc aici pe Aurel Teiușan, Aurel Zolog, Adrian Grabcev, mai târziu Gabriel Zubcu sau Mircea Ferezan. Cu Adrian Grabcev aveam o relație mai deosebită, era un foarte bun și priceput electronist, așa că mi-am dat seama că efectiv se plictisește. Avea pasiunea antenelor parabolice care erau atunci în mare vogă. Așa că i-am propus să plece acasă când are ceva de lucru special, dar când am nevoie de el, la orice oră din zi sau noapte, la telefonul meu să se prezinte în cel mai scurt timp la serviciu Și așa a funcționat foarte bine relația. Cu Mircea Ferezan, era altă poveste, obișnuia să le mai șprițuiască, așa că în fiecare dimineață, aducea cheile de la mașină în birou la mine și așa eram sigur că nu mai poate face escapade la băut! Aurel Teiușan era un subinginer în specialitatea automatizări-electrotehnică, un foarte bun meseriaș. Împreună cu el am rezolvat și pus în funcțiune multe mașini unelte și utilaje în anii mei de stagiatură. Numai că după numirea mea ca șef de Secție, relațiile s-au mai răcit. Era cu câțiva ani mai vechi decât mine în fabrică, un foarte bun meseriaș și trăgea nădejde și chiar merita să ajungă șef de Secție. Numai că, Conducerea de atunci m-a preferat pe mine! Poate și faptul că era doar subinginer?!

Nu după multă vreme, fiind Șeful Atelierului, am fost ales secretar cu probleme de producție, la Organizația de bază din cadrul Atelierului, unde secretar era maistru Oprea Ironim. Între timp, la nivel de Municipiu secretar cu probleme de producție a fost promovat tovarășul Marinescu Eugen, un inginer foarte apreciat de la Întreprinderea Țesătoria de stoffe. Țin minte că la o ședință de partid pe fabrică, tovarășul Marinescu Eugen era reprezentant din partea Sfatului Popular. La o ședință anterioară, se stabilise și mi s-a trasat sarcină de partid, repararea, reabilitarea vestiarelor și dușurilor, care erau într-o stare deplorabilă. Întrebat fiind dacă s-a rezolvat problema, am răspuns „Da”. Dar tovarășul Marinescu Eugen, nu credea că am reușit să fac așa ceva în timp scurt și la termen și mi-a propus să mergem chiar atunci să verificăm. A rămas uimit de ce a văzut, la vestiare dulapuri noi pentru haine, cuiere, umerase, iar camera

cu dușuri era toată lambrisată și dotată cu grătare noi. M-a felicitat și mi-a strâns mâna. Dar de aici urma să am probleme mari.

Se apropia un mare eveniment, aniversarea a 100 de ani de existență a Întreprinderii Nicovala. În anul 1882, frații West, sași din Sighișoara au pus bazele unei manufacturi. O mică turnătorie de sobe de tuci, fernerie, lăcătușerie și au început să repare utilajele de la țesătoria de lână din Sighișoara și în general toate țesătoriile din împrejurimi. Mai târziu produceau la piese de schimb și utilaje pentru industria ușoară. După război, la naționalizarea din anul 1948, a primit numele de Întreprinderea Nicovala. S-a organizat un concurs pentru proiectarea unui obelisc ce urma să fie ridicat în fața fabricii și dezvelit în ziua evenimentului.



Dezvelirea Obeliscului din fața întreprinderii!

Proiectul a fost câștigat de un sas, Klaus Bartmus de la Atelierul de proiectare SDV-uri, așa că după aprobarea lui, de către organele de partid și conducerea întreprinderii, am primit ca sarcină execuția acestuia. Mie mi-a revenit sarcina să formez echipa și să mă ocup de realizarea acestui obelisc. L-am luat lângă mine pe Aurel Zolog, un subinginer

constructor foarte priceput și doi zidari de la mine de la Întreținere: Adamoși Alexandru și Barbu Veniamin. Am ales o platformă betonată, undeva lângă turnătorie și am început lucrările la cofraj și armături. Confecționarea literelor din alamă, am plasat-o colegului Nelu Bucur de la Sculărie iar partea de cofraje a rezolvat-o maestrul de la Modelărie, Octavian Ferezan. A ieșit ceva foarte impozant și elegant.

Numai că, am rămas foarte dezamăgiți, că la festivitatea de dezvelire și sărbătorire a evenimentului, conducerea de partid nu s-a gândit la nici unul



A căzut cortina. Toți admiră obeliscul, mândri de cei 100 de ani ai fabricii Nicovala! 1882-1982

dintre noi când a fost vorba de invitații.

Da, se mai întâmplă și la case mai mari!

Îmi amintesc, eram prin anul doi de stagiatură și la Secția de turnătorie aveau mereu probleme din cauza vitezei de deplasare prea mare la unul dintre poduri



Continuarea Centenarului în mod festiv la Sala Eminescu

Și nu se găsea nici cum soluție de rezolvare a problemei, macaragiul reușind foarte greu să manevreze din manetă deplasarea cârligului în care era oala cu fontă topită!

Mă cheamă domnul director Popovici Ismail în birou și îmi expune datele problemei.

Și mă roagă să-mi pun mintea la contribuție să găsesc o modalitate de rezolvare a problemei.

- *Gândește-te bine, pe îndelete, cu siguranță vei găsi o soluție!*

După două zile am găsit soluția. La reductorul care punea podul în mișcare, de fapt între pinionul de pe axul motor și ultima roată dințată care angrena rola pe calea de rulare, am refăcut calculul transmisiei. Și am găsit o roată dințată, pe care ansamblul respectiv, gabaritic, îmi permitea să o modific. Am făcut desenul, de fapt o schiță de mână (mărturisesc, acum la sfârșit de drum ca inginer, că nu am lucrat la planșetă, pentru elaborarea unui desen tehnic, cu excepția unei scurte perioade la Atelierul de proiectare la Întreprinderea de Vase Emailate VES Sighișoara!) și s-au executat cele două piese (roți dințate) Dar a venit ziua în care îmi jucam o carte mare. Trebuia întreruptă activitatea, lucrul la Secția de Turnătorie, așa că am ales o zi de duminică. Am vorbit cu băieții din echipa de întreținere-reparații materiale și utilaje rulante-Hundorfeanu Ioan, Benko Cornel, Neagu Florin și Barbu Cornel – și am făcut o simulare mentală, repetând tot fluxul tehnologic ce urma să-l urmăresc. Emoția era mare, nici eu nu eram sigur că va funcționa..

Dar în viață nu poți răzbi dacă nu ai câteodată și curajul de a risca. Duminica la ora 7.00 am dat startul, încet, calm, demontat, montat, la ora 12.00 eram gata cu o parte. Gata. Pauză de masă.

Am dat fuga la magazinul alimentar de aproape și am cumpărat o sticlă de vin de regiune. Am mâncat cu toți împreună, pâine cu slănină, brânză, ceapă, iar la sfârșit câte două pahărele de vin. Am urcat pe pod pentru atacul final; schimbarea celei de a doua roți dințate. Totul a decurs normal, conform planului, în jur de ora 16.00 eram gata de probe. Între timp venise și macaragiul, manevrantul podului rulant, așa că l-am pofțit la manete, noi așteptând jos cu sufletul la gură. Mai ales eu, protagonistul principal. Dar totul a fost excelent, viteza de deplasare era controlabilă și manevrantul mulțumit ! Noi ne-am strâns bucurăși mâinile și ne-am îmbrățișat. Câștigasem o bătălie importantă. Și la ieșire, am făcut cinste

Nicovala, dragostea mea!

- *Măi, ce faceți voi acolo, un partid al inginerilor? Uitați că partidul are ca forță conducătoare clasa muncitoare?!*

Adevărul că așa si era, doar Secretarul de partid era maistru, toți ceilalți membrii din comitet fiind ingineri. Așa că în locul meu s-a propus și ales un maistru, Ferezan Octavian, de la Modelărie. Și așa am scăpat de o funcție în care se luam șuturi în fund, producția, cum vă spuneam, mergând tot mai prost în ultima vreme.

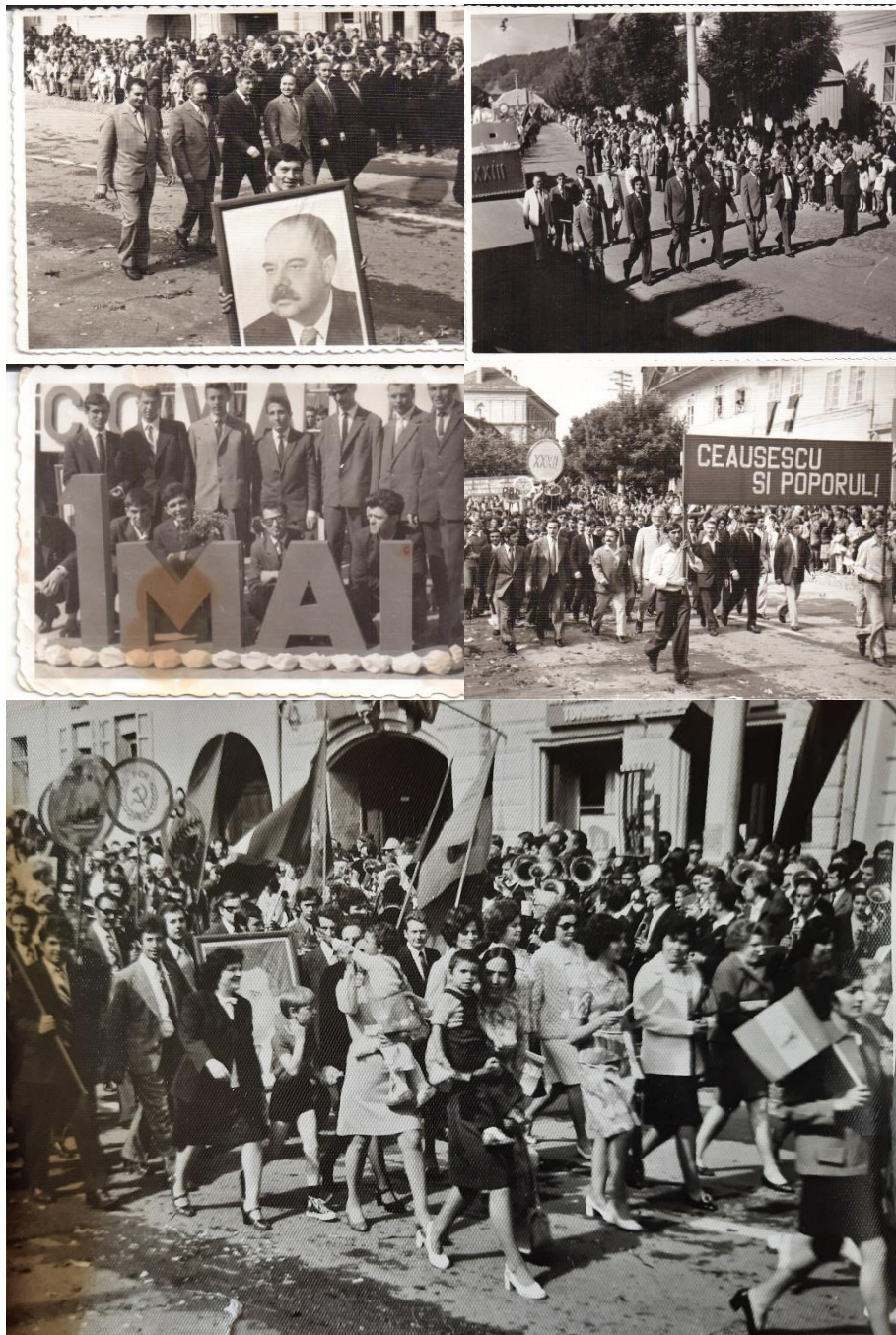
Remember!

La defilare, cu mic cu mare

Cu această ocazie trebuia să pregătim toate materialele de propagandă, drapele, pancarte, panouri cu portrete și lozinci. Se mobiliza Atelierul de tâmplărie cu întăriri din celelalte formații!



Nicovala, dragostea mea!



Dar la sfârșit se lăsa cu o bere și câțiva mici pe Dealul Gării, la Villa Franka!

Aveam la motostivuitoare un angrenaj conic cu dantură în arc de cerc. Se uzau destul de repede și trebuiau înlocuite. Era perfectată o colaborare cu Uzina Tractorul Brașov și cu Întreprinderea Independența Sibiu, dar lucrurile mergeau destul de greu, timpul de onorare a comenzilor fiind foarte mare. E și firesc, având în vedere că ei aveau lucrări de serie mare și greu se deregla mașina pentru comanda noastră. Am început să studiez și alte modalități de a putea prelucra în întreprindere la noi dantura conică, în arc de cerc. Geometria flancurilor dinților era realizată sub formă de evolventă, cicloidă sau arc de cerc, așa cum îmi aminteam că învățasem la cursul de Mașini-Unelte a profesorului Rener. Pe mașini speciale, prin procedeul Oerlikon! Am telefonat la secretariatul Facultății de Mecanică la Iași și după multe încercări am dat de Profesorul Rener, dar nu mi-a putut recomanda altă metodă decât cea învățată. Așa că m-am gândit să obțin dantura în arc de cerc prin procedura cinematică. Împreună cu un frezor bun, Deteșan Vasile, am început pe încercate, piesa conică prinsă într-un cap divizor, cu rotire continuă și prelucrarea cu o freză deget profilată. Am reușit! Evrika! Am urcat în birou la Inginerul Șef de atunci, Ștefănescu Constantin și i le-am arătat.

- *Cum ai reușit? Ce cunoștințe ai la Tractorul Brașov, că eu nu am reușit să urgentez comanda?*
- *Eu le-am prelucrat aici la noi în fabrică. De fapt frezorul Deteșan Vasile, după calculele făcute de mine!*
- *Nu te cred! Du-mă în secție să văd și eu!*

M-am ales cu o primă de 1000 de lei și Frezorul cu 400 de lei. Și bineînțeles că la CV am câștigat o căruță de puncte ! Nu era o soluție la fel de bună ca cea originală. Dar ne rezolvam problema repede, chiar dacă trebuiau schimbate mai des. Mai ales că în ce privește tratamentul termic a trebuit să mă limitez doar la o Îmbunătățire, adică o călire, urmată de o revenire înaltă. Asta a fost istoria roților dințate conice cu dantură în arc de cerc realizate de inginerul Roiban în Întreprinderea Nicovala!

Am mai trecut și prin momente comice. Inginerul șef Ștefănescu Constantin, mai obișnuia așa pe la ora 13.45 să dea o tură prin Secții, să vadă starea de fapt a muncitorilor. Eram sus, în fața biroului, la balustradă, urmărind cum se pregătește schimbul de plecare acasă. Văd

că întră în secție Inginerul șef și începe să verifice mâinile muncitorilor. Mai erau câțiva care pe la ora 13.30 mergeau la spălător, se spălau pe mâini și la ora 14, tuști pe poartă! Pe Nicu Ciuraru, un exemplu de acest fel, îl văd cum se repede la tava cu ulei uzat și vaselină, mânjindu-se pe mâini! A ieșit bine la control, dar în ziua aceea a plecat ceva mai târziu acasă!

Mai aveam muncitori sau chiar maiștri care știam că au o amantă și îi vedeam amărâți și fără chef de lucru. Îi chemam în birou și discutam cu ei pe șleau, așa ca între bărbați .

- *Știu care e problema ta, după amiază nu o poți rezolva că trebuie să mergi acasă, că te așteaptă nevasta. Uite! Îți fac bilet de voie două ore, te duci și rezolvi problema, după care te apuci serios de treabă!*

Era o metodă deosebit de eficientă, obțineam o creștere a randamentului nesperat de bună!

Sau mai erau persoane care plecau mai repede, înainte de ora 14.00 cu un sfert de oră sau 20 de minute. Știam că trebuiau să ajungă să cumpere și pâine sau alte alimente și să ajungă la timp la autogară să prindă autobuzul spre casă. Unde îl aștepta sapa sau coasa (cunosc asta din viața personală!)Așa că într-o zi, mi-am propus să urmăresc în mod special o asemenea situație. Era 13.30 și îl văd prin spatele curții echipat de plecare. Cu geanta în mână. Mă vede și el și ocolește pe deasupra pe alee. Dar eu alerg repede, traversez secția și când ajunge sus mă vede. Rămâne blocat, surprins și continuă pe lângă gard. Alerg repede, traversez și cealaltă secție și ajung lângă gard, unde era pârleazul pe unde se sărea și aștept. În câteva minute apare și ne întâlnim față în față!

- *Ce faci aici la ora asta?*
- *Păi, domnu'inginer.....*

Nu trebuie să-mi explici, știu care e problema, cunosc foarte bine situația navetiștilor. Dar mai bine și mai corect e să vii să-mi spui.. și te învoiesc să pleci cu câteva minute mai repede. De fapt cred că nici maestrul, șeful dumnitale nu cred că e de altă părere!

(în situații de felul ăsta îmi aminteam mereu de vorbele tatălui meu!)

64712 no. v. r.
64722 sala r.

06 PM
ml. de nr. 4

3639
26 XII. 1983.

Telex fulger

fulger =
întrepr. Nicovale
Sighișoara

ref. 301 bu. unesc. / 104 / 11400 / C / 60540 24 1983

În vederea realizării în cele mai bune condiții a planului pe luna decembrie și pe întregul an 1983, la producție, export și investiții se va lua următoarele măsuri:

vor fi asigurate toate condițiile ca în ziua de 25. 12. 83 „ca să se lucreze normal”, atenție deosebită acordându-se producției pt. export.

se va lua măsuri pentru mobilizarea tuturor muncitorilor, raistrilor lor și inginerilor la programul de lucru în ziua de 25. 12. 83 în vederea realizării în această zi a unei producții record.

pentru asigurarea conducerii și coordonării în cele mai bune condiții a procesului de producție, pînă la sfîrșitul anului, nu se va mai aproba concedii sau înlocuiri pentru cadrul de conducere și inginer, raistrii și muncitorii de bază.

întreprinderile cu restanțe în realizarea planului, în special export, va lua măsuri să se lucreze în zilele de 1. 12. 1. 1984.

circ. tehnoretel. dir. gen. ing. b. Stojan telex nr. 347 / 24. 12. 1983

cel. 1983 25. 12. 83 25. 12. 83 1. 2. 1. 1984 fulger 1559 / 17. 12. / 17204
64712 no. v. r.
64722 sala r.

Având în vedere că documentul e mai puțin lizibil, am să vi-l transcriu, să vedeți de ce erau în stare mizerabilii :

- Telex fulger
- Întreprinderea Nicovale
- Sighișoara

În vederea realizării în cele mai bune condiții a planului pe luna decembrie și pe întregul an 1983, la producție, export și investiții se „va” lua următoarele măsuri:

Vor fi asigurate condițiile ca în ziua de 25. 12. 83 „ca să se” lucreze normal, atenție deosebită acordându-se producției pentru export.

Se „*va*” lua măsuri pentru mobilizarea tuturor muncitorilor, maiștrilor și inginerilor la programul de lucru în ziua de 25. 12. 83 în vederea realizării în această zi a unei producții record.

Pentru asigurarea coordonării și conducerii în cele mai bune condiții a procesului de producție, până la sfârșitul anului nu se „*va*” mai aproba concedii sau învoiri pentru cadrul de conducere, inginer, maiștrii și muncitori de bază.

Întreprinderile cu restanțe în realizarea planului, în special export, „*va*” lua măsuri să se lucreze în zilele de 1 și 2. 1. 1984.

CICUIU tehnometal dir. General b. Stoican telex nr 347 din 23 12 1983...

Ce măgărie!

Mi-l amintesc pe Anton Fritz (Nea Bubi), era un sas foarte meticulos, vedeam cum după ce a pilit șanfrenul și a finisat piesa, o pipăie, o mângâie, ca pe un copil. Deși la început am avut discuții și contradicții (în ziua de salariu: ia uitați măi, că mai avem o persoană pe statul de plată!). Am învățat fiecare câte ceva unul de la altul, dar în final a recunoscut că a greșit cu afirmația cu statul de plată. Îmi meritam salariul de muncitor categoria a doua pe care l-am avut în primele șase luni de stagiatură! Mai ales, când la un moment dat, Directorul, domnul Popovici Ismail, în vizită prin secție se oprește în dreptul nostru și-l întreabă .

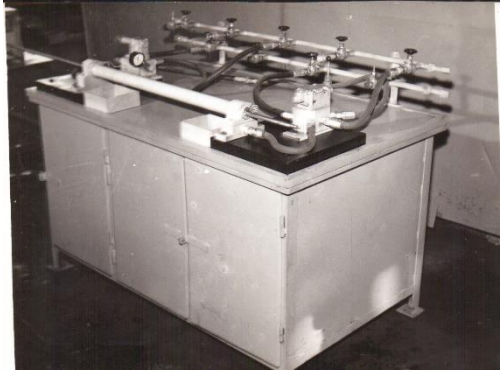
- *Ei, ce zici, ești mulțumit de inginerul pe care vi l-am dat?!*
- *Da Domnule Director, fără comentarii!*



Nea Bubi era în echipa de reparații capitale, am lucrat multă vreme alături de el așa că vedeam pas cu pas cu ce probleme se confruntă Așa de exemplu, la recondiționarea ghidajelor, după prelucrare se aplica

Dispozitivul de șebăruit, acționat hidraulic!

operația de șebăruire, păsuire și rodaj, operații care se făceau manual și era foarte greu pentru utilajele mai mari. Așa că m-am gândit să le fac un dispozitiv hidraulic, de fapt tot Nea Bubi l-a făcut, eu doar i-am arătat cum se face. Un cilindru hidraulic a cărui piston era acționat de o pompă, prin intermediul unui distribuitor de cale care schimba direcția de mers, obținând o mișcare de dute-vino pentru rodaje la subansamblele mari!



Ștandul pentru verificat elemente hidraulice!

Asta l-a mulțumit până peste. Nu mai împingea din greu, ședea pe scaun și doar manevra prin basculare comanda electrică a unui distribuitor hidraulic! Și ca să nu mai bâjbâie în ce privește elementele hidraulice, le-am amenajat și un stand pentru încercări elemente hidraulice. Ceea ce îi ajuta foarte mult la stabilirea „diagnosticului” în cazul reparațiilor accidentale!



La cules cucuruz la Daia. Nicu o drăgostește pe Mariana în loc să folosească pauza de masă!

În fiecare toamnă, mai bine de o săptămână, mai ales personalul TESA, eram convocați la munci agricole, în general la cules porumb sau cartofi. Fiecare Întreprindere avea arondat un anumit C.A.P. (Cooperativă Agricolă de Producție), Întreprinderea Nicovala având în Parohie CAP Daia. De fapt ne ocupam și de reparații și întreținerea și reparația grajdurilor și instalațiilor anexe, având un electrician cu aproape jumătate de normă acolo.

Mai mult, mă trezesc într-o dimineață cu prim secretarul de la Județeană, Igleț, mă ia în ARO și facem o tură pe la vreo 10 CAP- uri din jurul Sighișoarei. Am colectat toate mașinile de ales smântâna și le-am adus la Nicovala, cu dispoziția ca în cel mai scurt timp să le repar, să fie



funcționale. Erau toate răblăgite, le-am recondiționat, schimbat rulmenții, sudat lipit cuve, etc. Dar prin septembrie 1989 am primit ordin să nu mai primim la serviciu navetiștii de prin satele și comunele limitrofe Sighișoarei. Și nu erau puțini. De fapt se sistase și

transportul de persoane cu autobuzele, dar unii veneau totuși cu bicicleta sau alt mijloc de transport și nu puteam să nu-i primesc la lucru și să-i trec în pontaj nemotivat, așa cum erau „indicațiili”!

De fapt se urmărea blocarea forței de muncă acasă în sat, unde populația îmbătrânită nu mai făcea față lucrărilor agricole de toamnă!



Peste vreo 10 zile, am fost convocați la centru, la Județeană, la Târgu Mureș, toți Șefii de secții de întreținere din județ. Tema convocării era să găsim soluții în vederea înființării

Inginerul Șef, Nicu Băia, la o bere cu mânjii tineri!

unor Întreprinderi mici, o așa zisă industrie locală, unde să se producă piese și subansamble , pentru produsele executate de Întreprinderi, un fel de colaborare. Urma să ne deplasăm și am și fost la fața locului prin Apold, Daia, Albești. Vânători, etc. pentru a depista locații pentru amplasarea utilajelor (mașini- unelte) și punerea acestora în funcțiune pentru a intra cât mai repede în producție. Trebuia să ne orientăm și cam ce meserii aveau navetiștii din localitățile respective (strunguri , freze ..), la Vânători, de exemplu urmând să amenajăm pentru Bădescu Dumitru o forjă, fiind meseria lui de bază! O acțiune Științifico-fantastică, emanată de mințile luminate ale PCR-ului de atunci.



La ședință de Partid, nemulțumit că nu suntem mai combativi la muncă

Dar am avut norocul cu Revoluția, care a anulat toate „marile proiecte”! Mai am notat în agenda de lucru dintr-unul din ultimii ani înaintea „Revoluției”, numele tuturor muncitorilor, pe cele 6 formații de lucru, cu maiștri în cap de listă.

Am operat pe liste și pe cei plecați în Germania, imediat după Decembrie 1989 dar și pe cei decedați, plecați la cele veșnice. Merită să-i pomenim, cu un gând bun și pioasă recunoștință pentru cei plecați acolo sus în ceruri, la cele veșnice.

1. Formația de Reparații Capitale, condusă de maestru
Băiețan Ioan (Nelu)

Hidveghi Ioan, Micu David, Ciurar Nicolae, Pădureanu Ovidiu, Deac Ioan, Șoneriu Zaharie, Veteși Alexandru, Cristea Dorel, Colceriu Teodor, Gavrilă Olimpiu, Popovici Ioan, Bichiș Iulian, Olaru Ioan, Munteanu Ioan, Vulcan Mircea, Rozsa Jozsef ,Popa Vasile, Jakob Zoltan, *Moldovan Ștefan, Maior Gheorghe, Ceașu Dan, Bande Eugen, Lutic Gheorghe*

1. Anton Fritz - Germania
2. Markel Hans - Germania
3. Feck Andrei - Germania
4. Bănceanu Dănuț - Germania
5. Winkler Rudolf - Germania
6. Francz Ioan - Germania
7. Ghecea Monica -Bruxeles
- 8. Bereș Gheorghe - Decedat**
- 9. Brîndușă Radu - Decedat**

2. Formația de electricieni condusă de maistru
Cristea Ilie- decedat

Buciumeanu Emil, Baku Paul, Cîndea Aurel, Radu Petre,
Puiuț Ioan, Moldovan Mircea, Birtalan Francisc, Moca Ioan,
Plaian Constantin, Marton Alexandru, Radu Nicolae, Buia
Mihai
Kezdi Katalin, Moldovan Ioan, Orban Alexandru, Kerekes
Tiberiu
Trandafir Grigore

1. Schulleri Werner - Germania
2. Fritsch Melita - Germania
3. Dobrovolski Paul - Germania
- 4. Bădescu Constantin - decedat**
- 5. Kovecsi Ladislau - decedat**
- 6. Szedereși Dezideriu - decedat**
- 7. Tamasi Karol - decedat**
- 8. Boitoș Cornel - decedat**
- 9. Muntean Ioan - decedat**
- 10. Cismas Mircea -decedat**
- 11. Marian Avisalon - decedat**
- 12. Șerban Gheorghe - decedat**

- 3.și 4. Formațiile care se ocupau cu Rc2, Rc1, RT și reparații accidentale
RA, conduse de Maiștri **Oprea Ironim(Nimu)- decedat și Gavrilă Emil
(Milu)- decedat**

Kovacs Gabor, Șerban Simion, Gergely Moise, Naghy Geza, Marcoș Ștefan, Spătăcean Alexandru, Nemes Isaia, Poștoi Pavel, Titi Constantin, **Buia Iancu – decedat**, Varga Mihai, Zgîrc Ioan, Buzea Zaharie, Sighișorean Cornel, Pazsint Kalman, Bartalus Zoltan, Deteșan Vasile, Geangalău Ștefan, Câmpean Floarea, Bologna Traian, Tordoi Zoltan, Szakacs Denes, Stroian Zaharie

1. Dendorf Gheorghe - Germania
2. Filp Wilhelm - Germania
3. **Iușan Ioan - Decedat**
4. **Dindeal Dumitru - Decedat**
5. **Suto Ioan - Decedat**
6. **Radu Elena - decedată**

Hofnăr Aurel, Tenea Pavel, Henț Gheorghe, Stoica Nicolae, Ghiurcă Adrian, Radu Ioan, Lung Ioan, Naghy Andrei, Hulpoi Ironim, Toth Andrei, Lazăr Ioan, Șoneriu Eugen, Șoneriu Mircea Gavrilă Titus, Lorincz Ștefan, Zubașcu Dumitru, Radu Viorel Cristea Cristian, Buta Gheorghe

1. Weber Wilhelm - Germania
2. Wagner Reinhold - Germania
3. Homner hans - Germania
4. Gotschling Andrei - Germania
5. Molnar Andrei - Ungaria
6. **Popeț Ioan - decedat**
7. **Suciu Virgil - decedat**
8. **Răduț Damaschin - decedat**
9. **Manta Nicolae - decedat**

5. Formația Construcții metalice, reparații construcții, tinichigerie, condusă de maestru Constantin, mai apoi de Boitoș Remus (Remu)

Velenczei Ioan, Moarți Petru, Murșa Dionisie, Barbu
Veniamin, Barabaș Elek, Pall Mihai, Klemens Ghunter, Zagoni
Arpad

1. Zapp Ghunther - Germania
2. Koker Gustav - Germania
3. Hening Heintz - Germania
4. Schmith Andrei - Germania
5. Helch Francisc - Germania
6. Baier Ioan - Germania
7. Breisch Wilhelm - Germania
- 8. Soos Andrei - decedat**
- 9. Parchirie Costică - decedat**
- 10. Adamosi A - decedat**
- 11. Kovacs Adalbert - decedat**
- 12. Mondoc Aurelian - decedat**
- 13. Colcer Ioan Liviu - decedat**
- 14. Fazakas Iosif - decedat**

6. Formația Reparații Instalații, Instalații de ridicat, transport auto, condusă
de maestru **Welter Alfred (Fredy)- decedat**

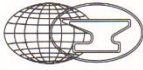
Palheghy Dezideriu, Petrescu Adrian, Naghy Francisc, Bădescu
Dumitru, Chioreanu Mihai, Hundorfean Ioan, Benko Cornel,
Curta Gheorghe, Răducanu Gavrilă, Lukacs Ferencz, Sincu
Nicolae, Bokor Ladislau, Fek Martin, Costea Dumitru, Purenciu
Nicolae, Florea Simion, Menyhard Alexandru, Solomon Nicolae,
Nistor Adalbert, Barbu Cornel, Preotescu Andrei, Lupsa Oliviu,
Ludușan Ioan

1. Fabrițius Hans - Germania
2. Fabrițius Johan - Germania
3. Wulkesch Francisc - Germania
4. Suto Kalman - Ungaria
- 5. Szabo Karol - decedat**
- 6. Burnete Eugen - decedat**

În decembrie 1989 s-au schimbat ceasurile, odată cu Revoluția, sau
lovitura de stat. Totul a luat o întorsătură de 180 de grade!



Sfatul popular, devenit peste noapte „Primărie”!



sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



**You ask,
we deliver**

Galvanic coatings / Acoperiri galvanice



Galvanic coatings / Acoperiri galvanice				
No. / Nr.	Operation / Operația	Parameters / Parametrii	M.U. / U.M	Dimensions / Dimensiuni
1	Chrome plating / Cromare	Diameter / Diametru Length / Lungime Weight / Greutate	mm mm kg	800 1500 1300
2	Zinc plating / Zincare	Work place overall dimensions Dimensiunile de gabarit ale băii Greutatea	mm kg	1000x1000x2900 40
3	Black finishing / Brunare	Dimensiunile de gabarit ale băii Greutatea	mm kg	1000x800x800 200

Heat treatments / Tratamente termice

Heat treatments / Tratamente termice		
No.	Operation / Operația	Parameters / Parametrii
1	Stressfree annealing / Recoacere de detensionare	
2	Hardening / Călire	
3	Carburizing / Cementare	In boxes / În cutii
4	Tempering / Revenire	

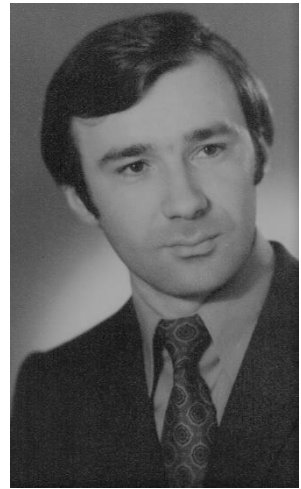


Our specialists can design and execute various heat and surface treatments for a variety of metallic materials. Specialiștii noștri pot proiecta și executa diverse tratamente termice pentru diferite materiale metalice.

Capitolul VII

A fost odată...parcă mai ieri!

În urmă cu mulți ani, într-o toamnă în care împlineam 35 de ani, am fost pentru prima dată șocat, surprins; realizam pentru prima dată că am ajuns la o vârstă ...după ce toată viața până atunci am „alergat”, să termin școala generală, liceul, armata, facultatea, ...aveam în fapt tot și poate chiar mai mult decât a visat sau și-ar fi dorit copilul de țăran atunci când a plecat din sat la școală la oraș; aveam nevastă, copii, locuință, mașină, un serviciu bun, sănătate și prieteni de nădejde! Și m-a cuprins o presimțire că, probabil voi ajunge la 70 de ani! Îmi amintesc și vorbele tatălui meu, atunci când m-am întors acasă, cu diploma de inginer : dragu tati, ai ajuns inginer, cu siguranță o să ajungi cândva și șef. Dar te rog, un lucru ce ți-l spun acum : să nu-ți bați joc de muncitori niciodată! Dimpotrivă, cât poți să îi ajuți! Și vorbele alea au rămas pentru mine sfinte!

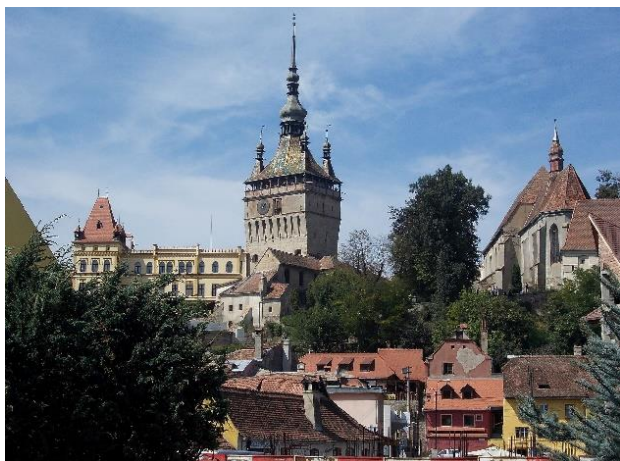


La jumătatea vieții! Un om împlinit!

O grijă deosebită pentru om se manifesta și prin faptul că numai în perioada 1976- până în 1989 , peste 300 de familii s-au mutat în apartamente noi, proprietate de stat, peste 160 de oameni ai muncii și-au cumpărat apartamente proprietate personală cu sprijin din partea statului, în cele trei cincinale, peste jumătate din membrii colectivului și familiile acestora și-au petrecut concediile de odihnă sau tratament în stațiuni

balneo - climaterice pentru refacerea capacității de muncă și a sănătății, cu bilete acordate de sindicat.

Demn de remarcat este faptul că în perioada de după naționalizare,



întreprinderea, prin comitetul sindicatului, a desfășurat larg întrecerea socialistă, pentru rezultate deosebite obținute în producție mai mulți oameni ai muncii fiind decorați cu înalte ordine și medalii de Republica Socialistă România.

*Sighișoara, orașul care m-a adoptat în urmă cu vreo 40 de ani!
Cum să nu-l iubesc?!*

- 11 colegi decorați cu Ordinul Muncii
- 7 colegi decorați cu Medalia Muncii
- 76 de colegi decorați cu diferite medalii ale Republicii Socialiste

România



Echipa de fotbal "Metalul Sighișoara"

Formațiile sportive ale întreprinderii au câștigat titluri de campioane ale țării, au figurat în primele eșaloane în competiții ca:

handbal, hochei, fotbal; au desfășurat în permanență sportul de masă și se bucură de o tradiție în municipiul nostru în ce privește activitatea

cultural- artistică care în perioada aceea se dezvoltă tot mai mult, activând în grandiosul festival național Cântarea României.

Pregătind cu grijă forța de muncă, în cadrul Școlii Profesionale și în cadrul Liceelor Industriale, se asigură în permanență schimbul de mâine, ponderea tinerilor UTC- își depășește jumătate din forța de muncă a întreprinderii, aceștia având realizări deosebite în activitatea organizației, fapt pentru care organizația UTC a fost distinsă cu:

- Drapelul de onoare al Comitetului Central al Uniunii Tineretului Comunist, decernat cu ocazia semicentenarului organizației revoluționare de tineret

- Diploma de onoare a Comitetului Central al Uniunii Tineretului Comunist cu ocazie aniversării a 60 de ani de la crearea UTC.

Pregătirea politică și profesională bună a tinerei generații este viguros confirmată de locurile fruntașe ocupate de aceștia pe plan județean, și republican la olimpiadele pe meserii:

- Frezorii Golumban Alexandru, Binder Andrei, Colceriu Gheorghe, Deteșan Vasile, Popa Vasile, Gârbea Gheorghe
- Strungarii Scoica Ioan, Zgârc Ioan, Barbu Ioan,
- Sudorii Nistor Nicolae, Pop Ioan, Florian Olimpiu.

În cadrul Asociației sportive „Metalul”, pe lângă secția de fotbal au funcționat și echipe de schi fond și CROS. Astfel în anii 1979 și 1980 Săvan Ioan a participat la Crosul Tânărului muncitor, desfășurat în cadrul Daciadei, unde a obținut locul al II-lea, iar în cadrul Crosului



Pe pârtia de ski de pe „Luncile Șaeșului” Sonea Ioan, Săvan Ioan și Șmith Mihail

Nicovala, dragostea mea!

Tineretului locul I. În anul 1978 la Crosul „Cupa Metalul” a ocupat locul II iar în anul 1980, la Crosul Primăverii s-a clasat pe primul loc.



Săvan Ioan, campion la Ski fond și Cros

Nu a fost mai prejos nici la proba de Ski Fond, unde în anii 1979, 1980 și 1984, în cadrul „Daciadei” a obținut locul I. Ceea ce se poate vedea și în fotografiile expuse și diplomele obținute la aceste competiții.¹



Colecția de diplome câștigate de Săvan Ioan la competițiile de Cros și Ski fond!

¹ Informații culese din colecția ziarului „Steaua Roșie! – olimpiade strungari și frezori și competiții sportive

La un moment dat, Întreprinderea „Nicovala” era pe bună dreptate, considerată „Mecanicul șef” al Industriei ușoare. În anii *75 ne mândream cu o echipă de excepție : Gheorghe Gliga, Emeric Polo, Kondtradt Gotschling, Gheorghe Stănuț, Octavian Lazăr, Gheorghe Șerban. Aveam în producție peste 250 de tipuri de utilaje de o complexitate ridicată dintre care aproape 45% erau utilaje noi. Toate însemnau înlocuirea importului și folosirea valutei în alte domenii prioritate. Se pot aminti:



Purenciu Nicolae, unul dintre strungarii frunțași

Cuptoare de recopt sticlă pentru Turda, Ștanțe electrohidraulice, Mașini de gravat sticlă, Prese de călcat confecții, Vagoneți de ardere a produselor ceramice, Mașini de filat vâscoză, Turbine de melițat cânepă, Transpalete. Cu o producție de mare diversitate, eterogenă ca număr, complexitate tehnică, mărime, etc. la noi în întreprindere se executau anual peste 2000 de tipodimensiuni de utilaje, și piese de schimb, în perspectivă fiind asimilarea de noi utilaje cu grad mare de automatizare și execuția de roboți industriali.

Sectorul de concepție a fost dezvoltat an de an asumând treptat sarcinile de proiectare pentru utilajele ce vor constitui producția anilor următori. Astfel în anul 1977, tehnicienii Birt Ioan și Goța Ioan obțin Medalia de aur la Geneva, cu Instalația de forat geotehnic, pentru forări și prospecțiuni geologice la adâncimi mari. De asemenea este premiată Mașina de călcat confecții cu comandă program, realizată de tehnicienii Ironim Onea, Pompiliu Baci, Ionel Dumitru. Se pun bazele atelierului de dispozitive din elemente modulate, ceea ce a adus foarte mari economii de materiale și mai ales manoperă. Și nu în ultimul rând, colegul, ing. Pora Ioan „scoate” pe bancul de lucru un dispozitiv hidraulic de strângere a piulițelor. Cu randament ridicat, și condiții de protecția muncii sporite.

Tot în această perioadă, la atelierul de proiectări se aflau pe planșetă utilaje ca:

- Linie de călcat îmbrăcăminte pentru femei
- Mașina de termocolat confecții textile
- Linie de călcat sacouri
- Linie de călcat cămăși
- Presă pentru balotat materiale recuperabile



Întreprinderea Nicovala, posedă un puternic colectiv de oameni ai muncii, cu o înaltă conștiință profesională, care își afirmă rolul conducător în toate sectoarele de activitate, antrenând

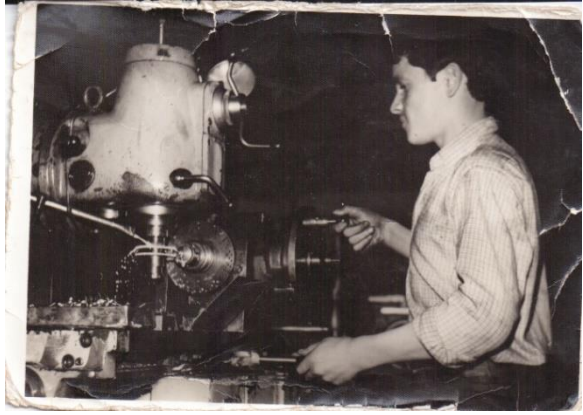
Filip Dumitru (Mitică), strungar fruntaș, artist în meserie



participarea tot mai susținută a tuturor oamenilor muncii la viața politică, economică, socială, la întregul proces de elaborare și înfăptuire a politicii statului nostru.

La un moment dat, lucrau în întreprinderea noastră peste 115 oameni ai muncii cu o vechime de peste 25 de ani în unitate, și acestora care au crescut și s-au format odată cu întreprinderea, ca și alțora care au cunoscut micuța fabricuță din trecutul nu prea îndepărtat, le pare uneori incredibilă vertiginoasa dezvoltare a

ei, pregătind an de an generații care li s-au alăturat în munca plină de responsabilitate pentru dezvoltarea întreprinderii.



Popa Vasile(Vasilică), micul frezor artist la locul de muncă

Sarcinile cincinalului 1986-1990 erau „deosebit de mobilizatoare” pentru colectivul nostru, realizările anului trecut ne mulțumeau.

Numai că la sfârșitul lui *89 a venit lovitura năprasnică, Revoluția cu toate consecințele ei...și capitalismul sălbatic, orânduirea care ne-a găsit nepregătiți, neinstruiți...Poate greșesc, dar consider că noi, generația de atunci, ne-am făcut pe deplin datoria...Așa a fost să fie!



*Maistrul Pintea Petrică și strungarul Filip Dumitru, o echipă de nota 10**

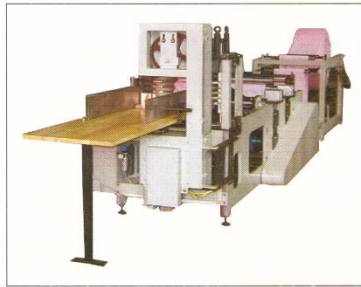


sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



**You ask,
we deliver**

Napkins machine / Mașina de servetele



TECHNICAL FEATURES	CARACTERISTICI TEHNICE
Main motor power / Puterea motorului principal	5,5 HP (4 Kw)
Cutting motor power / Puterea motorului fierăstrăului	1 HP (0,746 Kw)
Capacity / Productivitate	Up to 900 napkins / min (variable) Până la 900 șervețele / min (variabilă)
Max reel diameter / Diametrul max. a rolei de hârtie	1200 mm
Overall dimensions / Dimensiuni de gabarit	6500x1000x1750 mm
Weight / Greutate	1400 Kg

- ❖ This Napkins machine is a simple design, for high-speed paper napkin production.
- ❖ Special design for easy interchangeability of zigzag folding unit for four ply (only in ten minutes).
- ❖ By changing the folding unit the machine can produce different napkin sizes.
- ❖ Also, the machine can produce napkins from paper with one to three layers.
- ❖ The machine is provided with Pneumatic Loader of Jumbo Reel, motor driven unwinding unit with automatic paper tension controller, printing unit (optional), Steel to paper, frictionless Embosser, zig-zag folding unit and band saw for cutting the napkins.
- ❖ The machine is controlled by PLC (Programmable Logic Control) and Microview Display for easy data access with the possibility to change electronically the speed while machine is running. All the technological operations can be adjusted during operating time through mechanical systems.
- ❖ You can print napkins in one to three colors depending of the number of printing units.

Capitolul VIII

AMINTIRI = Un nou început = Povestește ing. Constantin Ștefănescu

Aventura sighișoreană a început în vara anului 1981, când mi-am adus copiii minori în vacanță la socri. În casa părinților soției locuiseră sora Delia, plecată în Germania și fratele Gigi, mutat la bloc. Pe atunci eram director la SUCT Călărași, iar soția lucra la Spitalul municipal Călărași.

Activitatea de inginer am început-o la Uzina de tractoare Brașov, atelierul de prototipuri. În anul 1967 m-am transferat, la cererea mea, la Combinatul Siderurgic Galați în funcția de șef secție auto. Anii au trecut, s-au născut cei doi copii, condițiile de viață erau bune, dar criza de combustibil a început să se facă simțită, începând cu anul 1978, odată cu fuga lui Pacea. Ceaușescu dorea să achite datoria externă și altă sursă credibilă nu era, decât combustibilul.

Am încercat să plec spre locurile natale, dar a fost imposibil. În 1977 începuse construirea combinatului de la Călărași, acolo era nevoie de specialiști în diverse domenii, care au fost transferați de la Galați. La construcția combinatului de la Galați au fost aduși specialiști de la Hunedoara și Reșița, acum era rândul Galațiului să contribuie cu specialiști.

Transferul l-am gândit ca o oportunitate pentru viitor, îndepărtarea de centrală pentru a mă întoarce acasă; trecuseră deja 14 ani și vârsta așezării într-un loc își spunea cuvântul. Nu vroiam să-mi petrec restul vieții departe de meleagurile natale. Și aici, din punct de vedere material, nu duceam lipsă de nimic. Locuiam în parcul orașului, într-un bloc special construit pentru specialiști. Încă criza alimentară nu afecta Călărașul, în schimb criza de combustibil era acută. Toate utilajele noastre consumau peste 40 tone de combustibil pe zi, iar repartiția era de cca. 30 tone pe zi, planul trebuia făcut; raționalizările, oricât de tehnice ar fi fost, nu puteau acoperi diferența! Analizele la partid se făceau din ce în ce mai des, beneficiarul invoca, pe bună dreptate, nerealizările din cauze tehnice, aproape toate lucrările erau mecanizate!

În anul 1981 am venit la Sighișoara și m-am prezentat la Comitetul municipal de partid; secretarul cu probleme economice mi-a recomandat și m-a recomandat la Nicovala, după o discuție telefonică cu conducerea politică a colosului, unde a și dat telefon. Domnul director Popovici era în concediu și a vorbit cu domnul director Liliac. După circa 2 luni, la 01.VIII.1981 mi-am obținut transferul și după unele artificii pentru a-mi pierde urma, m-am prezentat la Întreprinderea Nicovala. Am fost repartizat la Serviciul tehnologic, atelier piese de schimb, șef ing. Rădescu



Constantin. Am fost salvat, probabil fără să vreau, de domnul director, care m-a introdus într-un colectiv select și cu un șef pe măsură. Menționez că pregătirea mea era de inginer proiectant automobile și tractoare și

Biroul proiectare piese de schimb condus de ing. Rădescu Constantin

nu tehnologia construcției, este o mare diferență!

În prima zi am fost programat deja ofițer de serviciu la poartă! Timp de 16 ore, schimburile II și III, personalul a intrat și ieșit prin fața



mea. Am fost șocat în primul rând de calitatea porților de acces, pietonal și auto, nici în combinat, unde am activat 14 ani, nu era așa o stare proastă a accesului; mi-am făcut imediat impresia despre conducere, impresie care m-a urmărit permanent.

Ing. Fuiorea Nicolae, prezentând noi metode de Organizare a muncii

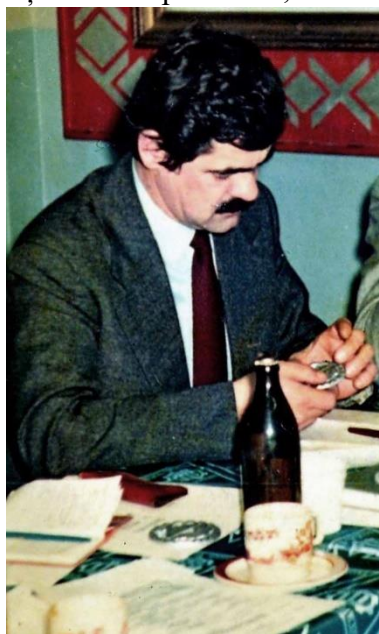
După circa doi ani, timp în care m-am integrat în colectiv, am început să cunosc uzina și oamenii din toate structurile, am fost chemat la Consiliul municipal de către primul secretar, doamna Hermann Ana. Am avut o discuție despre impresia pe care mi-am făcut-o privind uzina.

I-am spus părerea obiectivă, conducerea dezastruoasă, muncitori foarte buni, după care mi-a comunicat că au hotărât să fiu promovat inginer șef. Am fost șocat și am motivat că nu îmi doresc funcții de conducere, plecând, la dorința mea, dintr-o funcție, în meseria mea. Ca să fiu mai concludent, am explicat că am fost primit în PCR greu, din cauza dosarului de cadre! Despre ce era vorba. Tatăl meu fusese în perioada 1942-1943 în Germania, ca șef de delegație, pentru preluarea motorului de avion Messerschmit și asimilarea lui în producție. După război tatăl meu a fost primit în PCR, iar la verificările din 1948 a fost exclus și schimbat din funcția de șef. După câteva luni a fost repus în funcție, dar în partid nu a mai acceptat să intre. Acestea au fost argumentele mele; mi s-a răspuns „Nu este nici o problemă, avem nevoie de dumneavoastră”. La care eu am replicat: „Da, acum aveți nevoie, dar când va-ți rezolvat problema, o să vă aduce-ți aminte de dosar!”

În final, în 01.04.1983, într-un cadru festiv, inclusiv cu secretar de la județ, domnul Cotoi, am primit investitura. În cuvântul meu am expus câteva obiective, printre care și schimbarea mentalității privind disciplina de orice fel, observasem foarte multe abuzuri din partea „găștii din conducere”.

Am simțit și eu ostilitate de la început, am precizat că nota de transfer fusese semnată de directorul comercial – Liliac și nu de către directorul general, Popovici!

La câteva zile după investirea mea în funcția de inginer șef producție, am început să fac unele schimbări în organizarea producției,



ing. Ștefănescu Constantin, nou numit pe funcția de Inginer Șef

raportarea planului, respectarea contractelor cu beneficiarii etc. Vă prezint un episod care justifică ostilitatea. În perioada concediului domnului director Popovici din 1983, am fost vizitat de șeful de Fermă, ing. Sochircă, care mi-a solicitat 2 coli de tablă din inox, ca împrumut; era însoțit de cine trebuia! Menționez că activitatea de producție era completată și de ajutorul material și uman a CAP Daia; program analizat periodic la partid și la județ.

Ferma IAS nu era în programul nostru, dar acolo se găsea tot ce dorești, inclusiv țuica îndrăgită de vârful fabricii.

Am refuzat eliberarea tablelor care erau deja pregătite, dar am fost asaltat de oamenii de influență cu argumentul că directorul știe și că marfa va fi returnată! Am cedat, nu înainte de a lua toate măsurile de identificare a beneficiarilor; buletin, numele tractoristului, numărul de înmatriculare, martori! Tabla era necesară pentru mesele din cantina fermei, urma să primească practicanți studenți, iar Sanepidul nu aviza bucătăria!

A doua zi, a treia zi etc. n-a mai venit nimeni să aducă tabla, mai mult, cei care m-au determinat să eliberez tabla, mi-au raportat că tabla a fost descărcată pe o comandă, cine semnase, nu știu!

După câteva luni am primit o citație de la poliție, pentru cercetare



Pregătiri în așteptarea vizitei "de partid și de stat"!

penală, abuz în serviciu. Domnul mr. Bolunduț a făcut reconstituirea, ne-am deplasat la IAS Apold și am constatat că 1 (una) coală era pe o masă, iar din a doua bucătarul făcuse o tobă de eșapament! După un timp, am primit ”încetarea urmăririi penale a subsemnatului”.

În acest timp am început tot felul de schimbări; schimbarea șefilor de secții, modernizarea secțiilor, mașinile unelte montate pe tampoane de cauciuc, rețea aeriană de alimentare, modernizarea debitării materialelor, mutarea modelăriei pe noul amplasament și redotarea cu mese de lucru, mutarea vestiarului pentru prelucrătorii prin așchiere, amenajarea sălii de ședințe, amenajarea atelierului de calculatoare, modernizarea intrărilor în hale; perdea de aer cald și uși rotative și, bineînțeles, intrările în întreprindere, care mi-au fost un coșmar. Locul de prim contact cu întreprinderea a devenit foarte modern, agreabil și a schimbat imediat percepția despre cine lucrează acolo!

Am introdus

lansarea producției pe calculator cu ajutorul inginerului șef concepție Orășanu Anton.

Între timp am avut și vizita de stat, Președintele României și soția, ca de obicei la asemenea evenimente



Vizita tovarășului Nicolae Ceaușescu, secretarul general al P.C.R., președintele Republicii Socialiste România în fabrica Nicovala

domnul director Popovici a lipsit, a trebuit să fac toate pregătirile ca Ministrul care-l însoțea să fie mulțumit! După vizită ni s-a transmis prin domnul Ministru, observațiile șefului statului, care s-a concretizat printr-un plan de măsuri; nu știu când i-a transmis observațiile că eu eram permanent acolo până la decolarea elicopterului.

Lucrurile au început să se schimbe în bine; programul de producție, producția marfă, programul de asimilări. Tehnică nouă, a început să se realizeze, cât de cât, la timp! Până atunci, la sfârșitul lunii nu era realizat nici 10% din producția planificată.

Şeful de plan, şeful de desfaceri şi cu directorul la sfârşitul lunii, raportau producţia marfă care se deconta la bancă. Coşmarul începea când inspectorul de la bancă, Corbeanu Onoriu, venea în control şi i se arăta marfa. De data aceasta eram indicat eu ca ing. şef producţie. Începea târgul şi decizia o lua partidul



Imagini de la vizita tovarăşului Nicolae Ceauşescu şi a "odioasei sale soţii" prin fabrică!

care avea interesul să se facă planul pe localitate, oamenii să fie plătiţi! Nu se mai putea merge cu mentalitatea că beneficiarii plătesc uneori, chiar dacă nu era ce trebuia. Restanţele la piese de schimb erau de ani şi pentru a satisface necesităţile, comandau mereu în plus. După schimbarea şefilor de secţii şi a şefului producţiei, a început ca planul lunar să fie realizat, chiar să se livreze din restanţe.

Beneficiarii au venit imediat şi şi-au modificat solicitările, stabilind



alte priorităţi. Era perioada când directorul venea dimineaţa, nu participase la şedinţa operativă şi după două ore era indisponibil. Când se trezea schimba tot ce stabileam eu cu şeful producţiei şi şefii de secţie. Conflictul devenise insuportabil! Pentru a urmări fenomenul care era zilnic, am făcut un schimb de birouri cu directorul comercial, eu mutându-mă pe acelaşi secretariat, deci vecin cu directorul

Vizita de lucru prin halele de producţie

Am constatat că zilnic responsabilul BDS intră la director cu o servieta sub braț, după părerea mea nu era necesar această vizită zilnică. Într-o zi i-am forțat servieta și în interior era țuică care s-a împrăștiat pe jos. A început scandalul, a venit și domnul Moldovan Ștefan, care a fost martor! L-au sunat pe dl. Colonel Toma la Securitate și imediat a luat măsura înlocuirii responsabilului. Informația a ajuns și la partid, în fața evidențelor, partidul a dispus schimbarea directorului.

Cel numit director propriu-zis am fost eu în anul 1986! Eu neavând avizul Comitetului Central, funcția făcea parte din nomenclatura Comitetului Central. La susținerea mea, inginer șef producție a fost numit ing. Boloș Ioan, care a fost rateul meu în a promova pe cineva.

În toată perioada, cu secretarul de partid, dl. Ferezan Ionel, am avut o colaborare foarte bună, de multe ori mi-a temperat elanul schimbărilor și a măsurilor administrative, el cunoscând cine se află în spatele unora și cum funcționa sistemul. În primul rând am interzis să mai fie angajați neproductivi, funcționari. Aveam nevoie de strungari, frezori, turnători, în general funcționarii erau recomandați de secretarul comitetului municipal. În perioada respectivă a început și s-a concretizat un vast program de modernizări, mașini-unelte noi, centre de prelucrare, strunguri cu comandă numerică, acoperiri galvanice, zincare, cromare, bromare – în paralel cu turnarea în modele fuzibile, tratamente termice cu CIF etc. În același timp, cu reducerea consumului de energie. Principala îndeletnicire a devenit citirea contoarelor; programul de consum mare de energie se desfășura noaptea. Vă dați seama ce însemna asta pentru muncitorii schimbului III. Încălzirea halelor care aveau un volum foarte mare o făceam cu lemne, cărbuni și tot mai puțin gaz. Toată tehnologia era energofagă – turnătorie, prelucrările la cald, forje, tratamente termice, prelucrări prin așchiere, încă cu adaosuri mari de prelucrare!

În schimbul III din cauza frigului, a iluminatului slab, a oboselii, muncitorii lucrau sub randamentul obișnuit. Organismul nu suporta la infinit schimbarea programului; o săptămână schimbul I de la orele 6,00, a doua săptămână schimbul II de la orele 14,00, iar a treia săptămână schimbul III de la orele 22,00, de foarte multe ori și duminica; vă amintesc că săptămâna de lucru avea 6 zile, nu ca acum aproape 5 zile!

Forța de muncă era foarte bine calificată, aproape fiecare era în stare să execute fără o descriere tehnologică orice piesă. Muncitorii erau pregătiți în școala profesională a întreprinderii amplasată la fostul sediu al întreprinderii și în alte două ateliere. Întreprinderea avea și liceu industrial, cu profesori pentru materiile de specialitate, în schema întreprinderii.

După schimbarea directorului, găștile susținute au început să sufere și căutau noi motive de a mă elimina.

În plină criză energetică am practicat în ușile de la birouri geamuri pentru ca lumina naturală din birouri să lumineze și holurile. Am fost reclamat imediat la bancă că am deturnat fondurile de producție spre întreținere. A venit imediat inspectorul din bancă și a constatat, după calculele făcute de serviciul mecanic șef că am făcut economii la consumul de energie electrică prin eliminarea iluminatului artificial.

Modernizarea noastră era dictată și de modernizarea industriei beneficiare. Am început să exportăm reductoare în R.D.G., prese de vulcanizat în IRAK, să asimilăm darace, carde, mașini de serigrafiat produse ceramice, instalații pentru pielărie etc.

Atelierele de proiectare, proiectau toate utilajele, iar producția și sculăria trebuiau să execute. Lucrurile au decurs bine, fără conflicte între compartimentele proiectoare, prototipuri și producție. În perioada omologărilor la beneficiari, echipe de proiectanți și muncitori dădeau asistență pentru exploatarea utilajelor spre omologarea lor.

Costurile erau foarte mari în devize, pe lucrări, se puteau acoperi și alte acțiuni solicitate de partid, în detrimentul salariilor. Reparații la case în cetate, curățirea albiei Târnavei, reparații de drumuri, primăria nu avea aproape nimic din ce era necesar pentru oraș. La fostul sediu al Nicovalei într-o hală am amenajat o sală de sport pentru liceu. Întreprinderea avea în administrare terenul de fotbal și atletism, cu echipa orașului. Aveam echipă de dansuri populare, care participa la diferite competiții, echipa de atletism, ski.

Noi am amenajat pârtia de ski, pe luncile Șaeșului, dotată cu ski lift, demolată după marea îmbulzeală, prin incapacitatea administrației orașului de a o menține.

Pe un curs de apă ce traversa curtea Întreprinderii Faianța am amenajat un iaz pentru pește, în vecinătate crescătoria de porci, serele. Prin rotație muncitorii lucrau în aceste anexe, inclusiv la CAP Vulcan și Daia.

Industria devenise o anexă a agriculturii, care trebuia să asigure de mâncare populației. Vă imaginați randamentul și costurile muncitorilor și TESA erau plătiți conform contractului; salariile erau cele mai mari din oraș.

Cantina pe care am construit-o era în mare parte aprovizionată din gospodăria proprie, prețul mâncării era foarte competitiv pentru că nu respecta realitatea.

Din mari specialiști în construcția de mașini ne-am transformat în mari specialiști în „agricultură”, care nu avea nimic în comun cu pregătirea noastră!

La municipiu și județ eram analizați odată pentru producția marfă, iar a doua oară pentru producția agricolă – numărul de vaci, porci, porumb etc.

Întreprinderea se așezase între întreprinderile fruntașe ale construcției de mecanică fină, dar conform unui algoritm politic, unui secretar îi expirase mandatul și, bineînțeles, cu vasta experiență căpătată ca politruc să fie plasat undeva bine plătit și restul șefilor să lucreze pentru el.

Cine încă nu avea avizul Comitetului Central pentru că nu l-au cerut? EU! Secretarul a început vizite periodice cu tot felul de solicitări; ce face directorul, ce salariu are etc. La aflarea salariului meu reacția a fost „mai mult decât tov. Prim”. A venit și ziua ședinței oamenilor muncii, când se aprobau cifrele de plan pentru anul în curs și confirmarea conducerii. Am programat-o împreună cu secretarul de partid, am transmis propunerea pentru aprobare la centrală. Înainte cu o zi centrala mi-a comunicat că se amână, fără a motiva amânarea. Am reprogramat-o, același lucru, atunci l-am sunat pe domnul director general și l-am întrebat motivul amânării. Mi-a răspuns „nu ști, vor să te schimbe”, am întrebat și cine va fi înlocuitorul. Răspuns: „tov. Secretar are avizul Comitetului județean și al Comitetului Central. Am răspuns: „un prost mai mare n-ați găsit”, pe cine propui: propun pe inginerul șef Orășanu care cunoaște fabrica și fabricația. Bine, mâine țineți ședința. A doua zi au venit de la partidul local tov. Prim-secretar Hermann, de la județ secretarul cu probleme economice, de la centrală și alți invitați.

Înainte de ședință ne-am întâlnit cu toți invitații din afară, în biroul meu. Discuțiile se canalizaseră pe ce lucruri bune am făcut în cei 5 (cinci) ani! Când s-a apropiat ora, i-am atenționat că discuția din birou nu este în concordanță cu ce va urma, schimbarea mea din funcția de director.

Tov. Prim secretar Hermann a răspuns: „Ce am discutat este real” – am intervenit și i-am spus: ”Eu nu am nici o pretenție, v-am expus situația dosarului meu de cadre la numirea mea ca inginer șef și mi-ați răspuns: „Avem nevoie de dv., nu sunt probleme”. Au trecut totuși 4 ani și acum văd că sunt probleme, la care, mi-a răspuns: „Nu aveți avizul Comitetului Central.”

După ședință i-am invitat pe toți delegații de la municipiu și județ, la o masă festivă la restaurantul Steaua. Tov. Prim-Secretar n-a venit, imputându-mi că după schimbarea din funcție, îi mai invit și la petrecere!

Discuția după ședință a continuat și m-a întrebat ce vreau să fac; i-am răspuns: mă întorc la proiectări, la care mi-a replicat că nu se poate, trebuie să-mi dea o funcție! Pentru că mecanicul șef ieșea la pensie, am solicitat acest post, am devenit mecanic șef. Aveam în subordine atelierul de întreținere și reparații, șef ing. Roiban Iov și membri biroului care se ocupau cu programarea și urmărirea reparațiilor, a investițiilor și încadrarea în consumul de energie planificat. Atelierul de întreținere și reparații era bine organizat și condus. Turnătoria avea echipa proprie de întreținere sub coordonarea biroului și atelierului. Stația de compresare pentru aer tehnologic, centralele termice, sudori, mașini, electrocare erau în coordonarea șefului de atelier și a mecanicului șef. Atelierul făcea zugrăveli, reparații la clădiri, instalații de alimentare cu apă, gaz, aer, acoperișuri, fațade în baza programului dispus de mecanicul șef.

Au venit și indicațiile privind gestionarea deșeurilor - șpan, oțel, fontă, neferoase, uleiuri, vopsele, anvelope, sticlă etc. S-au construit și s-au amplasat containerele pentru colectarea deșeurilor. Produsele noi nu se eliberau fără deșeuri care reprezentau procente foarte mari. Din lipsă de reparații, refoloseam în general uleiurile și în alte scopuri, inclusiv încălzire. Bătaia de joc era generală, nimeni nu mai știa ce trebuie făcut! Într-o asemenea situație și disciplina angajaților a început să lase de dorit. Și la o pondere masculină de 95% și calitatea forței de muncă suferea!

Poliția umbla prin oraș și îi pescuia pe cei fără servicii, netunși, fără locuință și-i trimitea la Nicovala!

În anul 1989, pe la jumătatea anului, am fost invitat din nou la partid. Scopul era schimbarea conducerii întreprinderii. Nu mai era prim-secretar doamna Hermann, iar invitația am primit-o de la Secretarul cu probleme economice, Marinescu!

Am refuzat categoric, mi s-a replicat: „O să luăm măsuri” – am răspuns: „o să mă dați afară din țară? Nu accept, am fost, nu am avizul Comitetului Central”. Mi s-a răspuns că vor interveni pentru aviz! Circul a durat, luni până am fost invitat de tov. Prim secretar Zăblău, care a fost mai diplomată și aproape mă făcuse să accept, bineînțeles cu multe observații.

Norocul meu a fost că a venit marea îmbulzeală, nu-i spun revoluție, acum, când văd cine ne conduce; dacă aceștia ar fi lucrat în subordinea mea, ar fi ajuns poate undeva în afara porților! În ziua revoltei, muncitorii au fost mobilizați de dl. Săvan în curte, au încetat lucrul și s-au deplasat spre Comitetul municipal de Partid. În acest timp am fost sunat de la partid și invitat acolo. Mi-am luat mașina personală și m-am deplasat în cetate. Pe traseu am depășit coloanele de la Nicovala, Faianța, Vase etc. În cetate,

la poarta cetății era de pază miliția în ținută de război, șef dl. Căp. Șerban. Am raportat motivul deplasării și am fost lăsat să trec. În Piața Cetății am văzut armata și miliția, echipată de război; am luat direcția spre Primărie, dar am fost oprit de d-na Carmen de la bufetul Partidului, indicându-mi să parchez în piața Cetății. M-am conformat, am luat-o pe străduța din fața primăriei și am nimerit direct în fața întregului birou municipal de partid. M-am prezentat și m-a întrebat textual: „De ce am organizat manifestația?”. Am răspuns: „Nu eu, n-am știut nimic de demonstrație sau de revoltă”. În acel moment a apărut o coloană pe sub Turnul cu Ceas, în pas alergător, cred că de la Târnava, biroul a fugit în curtea Primăriei și au închis poarta. M-am postat în fața Primăriei, pe scările străduței și am urmărit toate evenimentele și pe toți care au intrat în Primărie. Am ascultat cuvântul preotului protopop Boian, pe domnul ing. Moldovan Corneliu și alți vorbitori.

Revolta a decapitat conducerea întreprinderii. Mi s-a propus să preiau conducerea, am condiționat, de acceptul întregului colectiv. Nu era posibil și am rămas mecanic șef până în 15 august 1990, când am fost ales Primar de către reprezentanții partidelor politice constituite. Domnul Prefect și doamna Subprefect au participat la alegerea primarului. În cuvântul meu am invocat surpriza, eu venind ca invitat la numirea primarului și nu la alegerea lui!

Am acceptat, cu condiția ca viceprimarul, consilierii să-i aleg eu și să-mi dea un termen de o săptămână pentru acest lucru. Au fost acceptate toate condițiile. După trecerea timpului, nu aveam încă echipa, termenul a fost prelungit!

După alte 7 zile aveam echipa, principal era viceprimarul Hügel Adolf, inginer în cadrul gospodăriei primăriei.

Așa a încetat activitatea mea la Întreprinderea Nicovala și a început o activitate nouă, ca primar numit. În 1992 am fost ales de către populația orașului pentru un mandat de 4 ani. În 1996 mandatul a fost prelungit până în anul 2000, când la alegerile locale am pierdut mandatul de primar.

Am ieșit la pensie – aveam 60 de ani!

Subinginerul Ioan Adăscăliței (Nelutu), șeful Secției Montaj I își amintește:

- la 1 septembrie 1976 am fost angajat la Întreprinderea Nicovala în urma repartiției guvernamentale.

Prima mea impresie despre Nicovala, a fost ca aici se fabrica armament, datorită așezării geografice. În spatele fabricii era pădure și în față stația de autobuz. În spatele stației de autobuz era câmp (grădina lui Gorfi). Pe vremea aceea nu era nici un fel de construcție.

După câteva perindări prin fabrică, am fost numit șef Compartiment colaborări, funcție pe care am deținut-o până în 1983 când am preluat șefia Secției Montaj I.

Compartimentul colaborări, unde eram 5 angajați și era în subordinea Serviciului producție, se ocupa cu achiziționarea diferitelor subansamble care nu se puteau executa în Nicovala dar care intrau în componența utilajelor executate în întreprindere.

Din când în când trebuia să iau legătura telefonic cu furnizorii subansamblelor. Nu aveam voie mai mult de patru convorbiri pe zi și acelea aprobate de conducerea fabricii.

În ziua când solicitam aceste convorbiri, nu păraseam biroul deoarece legăturile se prindeau foarte greu. Dacă tanti Viorica (centralista fabricii) prindea legătura și nu eram în birou era vai de capul meu. Cât de mult a evaluat tehnica în acest domeniu!

Din anul 1983 până în 1989 am fost șef Secție Montaj I. În această funcție fost am avansat de ing. Ștefănescu Constantin, inginerul șef al fabricii în acea perioadă.

A fost o perioadă grea dar și cu multe satisfacții. Exportam prese de vulcanizat în Irak, reductoare în Republica Democrată Germană, transpalete și alte piese de schimb.

Secția Montaj I era formată din două formații de piese de schimb (maiștri Konradt și Deac) și patru formații de montaj utilaje (maiștri Brener, mai târziu Mureșan, Mosora, Pâra și Varvara.)

Maistrul Brener a fost trimis în delegație cu presele de vulcanizat în Irak unde a și murit. (Dumnezeu să-l odihnească!)

Ceea ce ar trebui să știe generația nouă, este că în acea perioadă se muncea din greu.

În toată perioada cât am fost șef de secție nu am avut nici o duminică liberă. Sâmbăta era program normal de lucru.

În aceasta perioada au fost tot felul de întâlniri: ziua maestrului, ziua inginerului unde ne întâlneam cu toții, socializam, învățam lucruri bune unii de la alții.



Subinginerul Adăscăliței Ioan, șeful Secției Montaj I și maiștrii din subordine

Fiecare secție avea un plan de realizat. Fără falsă modestie secția Montaj I realiza planul stabilit.

Mi-aduc aminte un episod când ing. șef Ștefănescu Constantin mi-a spus că mai sunt necesare două milioane de lei să se realizeze planul pe fabrică. N-am avut ce face și i-am spus că am banii necesari. A fost una din greșelile mari pe care le-am făcut cât am fost șef de secție. În perioada ce-a urmat mi-a mărit planul la secție cu doua milioane de lei lunar.

Vreau să povestesc un alt episod. Cu trei, patru luni înainte de revoluție muncitorul Gruici Emil de la atelierul electric a lipsit de la lucru nemotivat patru, cinci zile. Normal era propunerea de desfacere a contractului de muncă. Avenit la mine a început să plângă și mi-a spus că nu mă gândesc la copiii lui. L-am iertat. La revoluție am fost schimbat din funcție cu aportul nemijlocit a muncitorului Gruici. (Pe cine nu lași să moară nu te lasă să trăiești)

Perioada petrecută la Nicovalea m-a ajutat mult în cariera ce-a urmat.

Nicovala, dragostea mea!

Datorita faptului că Nicovala executa utilaje și piese de schimb pentru industria ușoară și nu numai, angajații întreprinderii erau foarte bine pregătiți. (producție diversificată).

De perioada de după revoluție nu vreau să vorbesc.

Am lucrat mulți ani și la Vase Emailate unde am întâlnit muncitori pregătiți la Nicovala și erau meseriași de înaltă calificare.

În timpul petrecut la Nicovala exista respect și pentru șeful de echipă. Acest lucru cu timpul s-a diminuat. În ziua de azi nu mai există niciun respect.



Ultima Conșfătuire a inginerilor și tehnicienilor!



Ferezan Ionel, secretarul de partid



Tineri, în plenitudinea forțelor, ni s-au tăiat aripile!

sc **NICOVALA** sa

SIGHIȘOARA - ROMANIA



Piese turnate din fontă cenușie și fontă cu grafit nodular

Castings from grey cast iron and nodular cast iron



Construcții sudate

Welded constructions



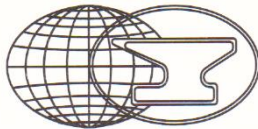
Prelucrări prin așchiere

Metal cuttings



Construcții de mașini

Machinery construction



Capitolul IX

Începutul sfârșitului

Dar a venit decembrie 1989 cu așa zisa Revoluție, toate s-au tulburat și încet, încet lucrurile mergeau tot mai greu și mai rău,. Am planificat o privatizare a Secției prin metoda MEBO, făcusem niște calcule și cred că ne-am fi descurcat. De ani buni făceam reparații capitale pentru întreprinderi din județ și nu numai, beneficiind de o mașină de rabotat ghidaje și mai ales una de rectificat ghidaje de lungimi foarte mari. Eram în probe și cu un dispozitiv de călire cu flacără și altul cu CIF, dispozitive montate pe mașina de rabotat. Dar conducerea de atunci nu a agreat ideea, susținând că nu doresc fracționarea și descentralizarea fabricii.

După mai multe ezitări m-am hotărât și am plecat la o fabrică vecină Întreprinderea de Vase Emailate. În ultima zi, m-am întâlnit cu Domnul Ștefănescu Constantin în Fabrică, era Primar, venise să mă roage să îl ajut cu doi muncitori să fixeze pe fațada clădirii Casei de Cultură, o Efigie a Poetului Mihai Eminescu. I-am spus că plec la Întreprinderea de Vase Emailate, că era ultima zi de muncă la Nicovala.

- *Hai la mine la Primărie, am nevoie de un om ca tine!*
- *Îmi pare rău, dar am promis , toate actele sunt perfectate. Dar ce salar îmi dați?!*
- *200.00 de milioane..*
- *Puțin, la VES primesc 280.000 de milioane!*
- *Așa o fi, e puțin, dar sigur!*

Nicovala, dragostea mea!



*Și sfârșitul, metalul tăiat
bucăți, iar betoanele
mărunțite în concasor și
valorificate ca material
pentru împietruire drumuri!*



*Și „Acvariul”, biroul
maștrilor și biroul meu, în
care m-am simțit foarte bine.
Au fost cei mai frumoși ani,
mână-n mână cu prima iubire
ca inginer, doctor de mașini-
unelte!*

*Și mai jos...o grămadă de
fiare distorsionate!*



O ultimă încercare de salvare a pavilionului administrativ- reamenajarea construcției ca hotel

Din păcate, după demolarea construcției, obeliscul a rămas acolo printre bălării, asemeni unui cocostârc rătăcit, pe o plajă pustie, așteptând să fie așezat undeva la locul lui bine meritat.

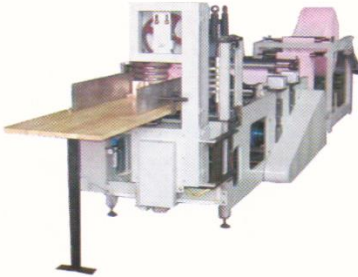
Mă gândesc, ca o propunere, că cel mai bine ar fi amplasat în stația de autobuz din zonă, care oricum , a rămas cu numele „Stația Nicovala”!



Birourile, al șefului de Atelier Mecano-Energetic, maiștri și normatori



Napkins machine **Mașina de șervețele**



- Capacitate: 900 șervețele/minut
- Control automat programabil (PLC)
- Dimensiuni: 6500 x 1000 x 1750 mm
- Puterea motorului: 4 kW

Tubes Bending Machine **Mașina de îndoiti țevi**



- Două tipuri: EM 60 și EM 110
- Forța de îndoire: 22 tf , respectiv 18 tf
- Control automat programabil
- Permite producția în serie
- Dimensiuni: 1750 x 1000 x 1000 mm;
2000 x 2500 x 1400 mm
- Diametrul țevii: Ø 38 ÷ 63 mm, Ø 63 ÷ 110 mm

În loc de epilog

Nu vreau să par un „nostalgic”, doamne ferește, dimpotrivă. Deși dacă Nea Ceașcă, ne-ar fi lăsat un pic mai slobozi la căpăstru am fi putut realiza mult mai mult. Câteva delegații prin Europa, să vedem ce mai lucrează și alții în acest domeniu, să tragem cu ochiul! Îmi amintesc, prin anul 1987, participasem la un Simpozion ținut la București, având ca tematică, „Organe de mașini și Mașini -unelte cu Comandă numerică”. Au prezentat și ingineri din țara vecină, Bulgaria, șuruburi conducătoare cu bile, pe care noi în anul IV le experimentam la Atelierul școală la Iași. Dar cu atât am rămas, bulgarii de depășiseră! Și roboți industriali, marca „FANUC”, a căror patent am înțeles că l-au vândut japonezilor! Dar noi eram izolați în beznă!

Fiind pensionar, sau bursier la stat pentru a doua oară, cum îmi place să mă autodefinesc, prin anul 2018 am început să caut, „din poartă în poartă”, pe la blocuri pe la foști nicovaliști fotografii vechi cu Nicovala. Am adunat peste 500 de bucăți pe care le-am scanat și am ordonat o arhivă electronică. La ultima întâlnire cu foștii colegi, la clubul CFR, înainte de declanșarea pandemiei Covit 19, am și prezentat un VideoFotomontaj, o proiectie care a fost foarte bine apreciată. Așa că pornind de la fotografii, m-am gândit să scriu o carte în care să încerc să adun tot ce a mai rămas din ceea ce a fost Întreprinderea Nicovala. Am apelat și la foști colegi, directori, ingineri șefi, șefi de secții și ateliere, maiștri, să cotribuie cu momente și amintiri din existența fabricii. Mai ales în ceea ce a însemnat reconstituirea activității de la Fabrica Veche, lucru deosebit de dificil,

având în vedere cei peste 50 de ani care au trecut. Dar chiar dacă eu nu am reușit să descopăr numele veteranilor, sunt ferm convins, că cititorii își vor recunoaște părinții sau bunicii în fotografiile prezentate.

În lucrarea prezentată nu am dorit să fac nicio apreciere de ordin politic. Din cele expuse și fotografiile prezentate, fiecare cititor poate să tragă concluzii.

Am încercat să readuc, prin intermediul amintirilor, și mai ales a fotografiilor acea stare care a existat înainte de evenimentele din anul 1989.

Nume, imagini...destine! Atașamentul față de colectivul fabricii Nicovala și convingerea că la finalul carierei, de acolo voi ieși la pensie. Atașament necondiționat, conștiința apartenenței la un colectiv... în alte cuvinte spus, o mare familie! Un fel de patriotism și o mândrie de familie, de „*a face totul*” ca utilajele și mașinile din Întreprindere să funcționeze la parametri standard, fără opriri și stagnări care să provoace pierderi de producție. Și sunt sigur că la fel simțeau și colegii mei din sectoarele de producție!

Mulțumesc colegilor care au răspuns solicitării și m-au ajutat să pun cap la cap un material care să illustreze pe ansamblu activitatea și viața fabricii Nicovala, așa cum a fost, cu tumultul și problemele acelei perioade.

Dacă am reușit sau nu, ceea ce mi-am propus, vor stabili cititorii, beneficiarii acestei lucrări, a muncii mele. Deși am muncit mult, nu mi s-a părut o corvoadă, dimpotrivă, având în vedere că a fost cea mai frumoasă perioadă din viața mea, am făcut-o cu plăcere! Au fost anii în care mi-am practicat meseria atât de dragă mie, reparații și întreținere Mașini -unelte. Și mi-a rămas în memorie ca și „Prima și eterna iubire”! Iar ca titlu al acestei lucrări, nu putea fi decât „Nicovala, dragostea mea”!

Autorul

Sfârșit

Anexe

1. Regina Industriei constructoare de mașini și utilaje pentru Industria ușoară, I.I S. Nicovala

„Ursitoare rele scris-au

Toți voinicii să te lasă

Și-au orânduie să fie

Un pribeag din orice casă!”

Octavian Goga

Negura vremii se așterne încet, încet peste ceea ce a fost Regina industriei constructoare de mașini pentru industria ușoară din România. Doar sfinte amintiri cu ecoul lor mai bănuie peste ruina unei fabrici care a dus faima României în întreaga lume. Spun oameni din apropiere, că noaptea se aude zumzetul mașinilor unelte care zi și noapte, fără întrerupere, într-o armonie deplină, făureau produse pentru industria textilă, chimică și constructoare de mașini. Nașterea Nicovalei, baza ei a fost pusă după cum atestă documentele în anul 1882, de către Daniel West ca atelier de lăcătușărie în strada Morii având ca emblemă o cheie. Apoi sediul se mută în strada Mihai Eminescu. Atunci a luat ființă și turnătoria de fontă care executa cazane, tucerie și mașini agricole. În anul 1948 fabrica este naționalizată sub denumirea Nicovala. În aceeași perioadă ia ființă și Școala profesională care pregătește muncitori calificați. Apoi din anul

1950 fabrica trece la Industria ușoară și fabrică: conveioare, prese cuptoare AMKO, războaie de țesut, elevatoare, prese de vulcanizat, transpalete, etc.

Cadre bine pregătite de ingineri și tehnicieni au contribuit la dezvoltarea fabricii. Printre ei se numără și ing. Rădescu Constantin, ing. Popovici Ismail, ing. Colceriu Iosif, ing. Rudolf Valentin, Pupăză Ioan, ec. Beer Liviu. Apoi a apărut o tânără generație, cu aportul ei, inginerii Orășanu Anton, Ujj Tiberiu, Nițescu Marius, Sansebeș Sorin, Roiban Iov, Seișan Mihai, Voivoda Lucian, Adăscăliței Ioan, Moldovan Ștefan, Fabian Emil, Bucur Ioan, Zubcu Gabriel.

Astăzi pe locul unde a tronat regina Nicovala, urlă pustiul, cântă cucuvelele, bălării și hățișuri. Doar emblema ruinită din fața Nicovalei care a fost ridicată la 100 de ani de la înființarea fabricii tronează ca un cocostârc pe o plajă pustie. Se spune că din când în când se aude trompeta copilului Nicovalei, Tică Bădescu. Un cântec de jale înfioară în puterea nopții și atunci maistru Costică Popa lăcrimează din balconul lui. Poate că cineva va scrie Monografia acestei istorice fabrici, cu oamenii ei minunați, care nu au fost niciodată doar meseriași ci au fost adevărați artiști.

Astăzi mulți sunt împrăștiați în lumea întreagă, și acolo sunt foarte prețuiți pentru profesionalismul lor. Dar sunt bântuiți de dorul de țară și frumoasele amintiri din fabrica Nicovala.

Ing. Nicu Băia

2. Cuvânt de mulțumire la pensionare I

Stimați colegi!

Emoționantul eveniment pe care îl sărbătorim astăzi, unic în istoria fabricii noastre, este greu de redat în cuvinte. Unic prin faptul că un număr atât de mare de colegi dintre cei mai capabili, după o muncă rodnică, în fabrica nicovala se retrag spre odihne binevenită.

Emoția acestui eveniment fericit care ne-a strâns astăzi aici în acest cadru sărbătorec, este prea mare și cuvintele prea sărace ca să poată ilustra anii îndelungați de muncă în cadrul fabricii noastre, ani de trudă cu folos în menținerea flăcării care s-a aprins acum 100 de ani, aici la Sighișoara.



Dragii noștri colegi care astăzi părăsiți baricada fabricii Nicovala, ne bucurăm sincer de bucuria voastră, dar în același timp nostalgia anilor petrecuți împreună la fabrică, ne inundă sufletul. Nu vom mai simți umărul vostru tare în furtuna vieții de fabrică, așa cum l-am simțit întotdeauna, și va trebui să fim noi înșine umăr la umăr tare pentru cei care vin după noi. Și dacă v-am greșit adesea, suntem siguri că ne veți ierta. Încă mult timp de acum încolo nu vom putea realiza ideea că nu vă vom găsi la locurile voastre de muncă. Ecoul pașilor voștri

Nicovala, dragostea mea!

se va stinge încet, încet, așezându-se la temelia zidurilor sfințind locul și lăsând și lăsând în același timp loc pentru urmași.



Iubiții noștri colegi și amici, sperăm ca flacăra muncii în fabrica noastră pe care împreună am menținut-o zeci de ani, să nu se stingă niciodată.

Dorim ca bunul Dumnezeu să vă dea sănătate să vă puteți bucura în liniște de munca voastră, crescându-vă nepoții și din când în când mânați de dor și nostalgie să stârniți eoul vremii care trece și care așterne colbul uitării peste anii tumultuoși de muncă, căutări și speranțe din tinerețea noastră.

Fie ca acest minunat moment de bucurie și nostalgie în același timp să rămână în amintirea noastră întotdeauna.

La mulți ani cu sănătate iubiți colegi!

Ing. Băia Nicolae

Pensionari: Popovici Ismail, Socianu Radu, Socianu Valeria, Lucas Maria (Mery), Gilu Hetrea, Ghiță Pâra, Câmpeanu Traian

25.05.1990

3. Cuvânt de mulțumire la pensionare II

Stimați colegi

Sărbătorirea zilei de azi mă dăce să-mi rostesc cu mare emoție scurtul meu cuvânt, care trebuie să ilustreze activitatea unor oameni care o viață de om au fost permanent la datorie pentru a întreține flacăra fabricii Nicovala.

Ieșirea d-voastră la pensie după o rodnică activitate, este o binemeritată recompensă pe care viața o oferă celor care cu multe zeci de ani în urmă au venit copii tineri și pleacă astăzi maturi și cu conștiința datoriei împlinite.



Dragii noștri colegi! Începând de astăzi nu vom mai simți umărul d-voastră tare, și acest lucru ne stresează puțin dar sfințind locul prin hărnicie conștiinciozitate de care ați dat dovadă permanent în fabrică, ne obligă pe noi cei care am rămas să ducem mai departe ștafeta transmisă din generație în generație de peste o sută de ani.

Timpul, acest vameș implacabil, încet, încet, va așterne vălul uitării stingând tumultul muncii D-voastră, dar ecoul va străbate generații amintind de oameni care au așternut la temelia fabricii noastre nu numai munca, dar și sufletul lor.



Și desigur, că puteți fi mulțumiți că în ascensiunea D-voastră, nu a stat niciun obstacol și că vă puteți întoarce din nou spre natură și flori, ca în copilărie.



Anii vor trece fără să poată fi opriți, dar d-voastră să nu uitați de vremea tinereții noastre, vremea de muncă, de idealuri, de mari speranțe, de decepții, dar și de bucurioase împliniri, iar când treceți pe lângă fabrică, nu pregetați să intrați, să fiți bine primiți și să pulberați colbul uitării, acordându-vă ceasul, după tic-tacul fabricii

pe care îl dorim să nu se oprească niciodată, iar cei care vin după noi să spună:” Ce oameni minunați au fost înaintașii noștri!”



La mulți ani cu sănătate!

7.06.1990

Sef serv CTC-Laborator

Ing. Băia Nicolae

Pensionari : Nae Hofnăr, Pâra Nicu, Lorincz Koloman, Negrea Vicențiu, Pârvu Nicolae, Marcu Aurel, Prozan Grigore, Pinte Ironim, Zăblău Ștefan

Nicovala, dragostea mea!

Întâlniri, revederi frumoase după mulți ani...



După mulți ani, revedere aproximativ 150 de persoane



Bucuria și satisfacția revederii. Am fost o mare familie!



De vorbă cu Ștefănescu Constantin, fost director la Nicovala și mai apoi primarul municipiului Sighișoara



Din nou împreună, cei de la Întreținere, după o grămadă de ani!

Nicovala, dragostea mea!



Tot ce a mai rămas dintr-o fabrică făloasă!



*Obeliscul dezvelit la aniversarea a 100 de ani de existență.
Ca un cocostârc pe o plajă pustie...*



Legitimația de serviciu a unui nicovalist sufletist, artist în meseria de frezor!



Nicovala, clădirea eliberată de lozincile patriatarde comuniste; din păcate ceea ce a urmat a fost letal!



sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



**You ask,
we deliver**

Tubes Pulling Bending Machine / Mașina de îndoit țevi prin tragere

FLOR - PRESS EM60



Set of end forming tools
Set de scule pentru profilare

TECHNICAL FEATURES	CARACTERISTICI TEHNICE
Oil capacity / Volumul de ulei	20 l
Oil system pressure / Presiunea uleiului în sistem	200 barr
Oil pump: gear type / Pompa de ulei: cu roți dințate	9 l / min at 2800 rpm
Engine power for hydraulic pump / Puterea motorului pompei hidraulice	4 KW (5,5 HP) 1430 RPM
Bending force / Forța de îndoire	22 tf
Weight / Greutate	425 kg
Overall dimensions / Dimensiuni de gabarit	1750 mm x 1000 x 1000 mm

❖ The tubes bendig machine 22 tf is designed for bendig tubes with maximum diameter ϕ 63 mm, wall tube thickness $g = 2$ mm, breaking limit $\sigma_b = 340$ N/mm². For smaller diameters, the wall thickness can be greater. This machine can also made tubes end forming, a standard set of tools is available for a wide range of tube sizes, but a customised selection can be produced according to customer's requirements as optional.

❖ Machine is hydraulic operated by a pressure flow pump driven by an electric motor. For bending operation, EM60 is operated **electronically**. Electronic control is made by an electronic control panel located on front of machine with digital display and electric switches.

❖ One important feature is bending tubes with preset angle, chosen through the control panel and **memorized**. The machine has a set of 45 memories of 9 angles each, which can be chosen according to the customer requirements, machine beeing capable of producing multiple series of bended tubes.

Album FOTOGRAFIC



Nicovala, dragostea mea!

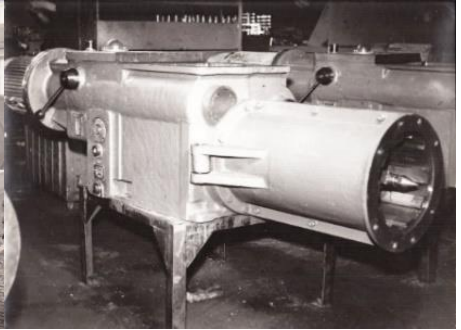
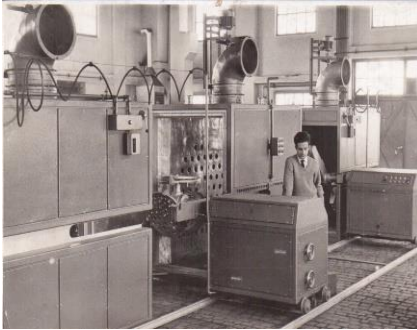
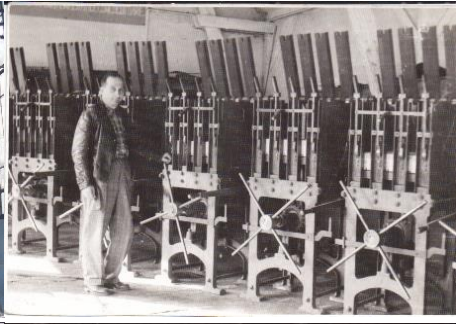


Iovu Roiban Oroianu



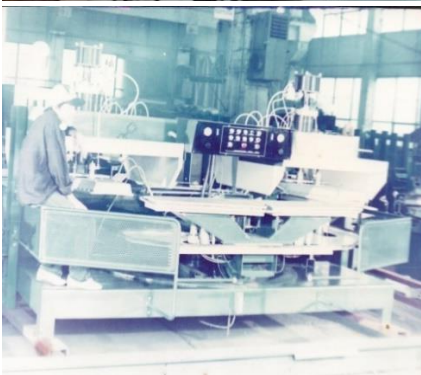
Nicovala, dragostea mea!



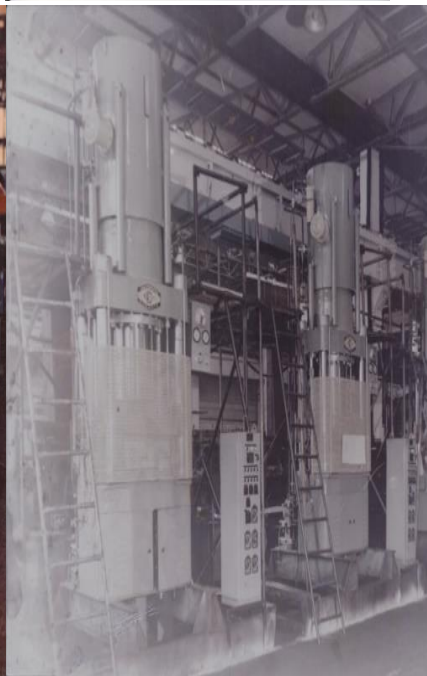
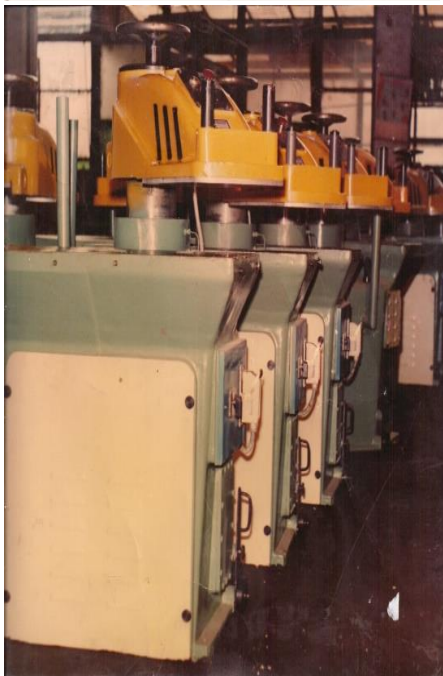
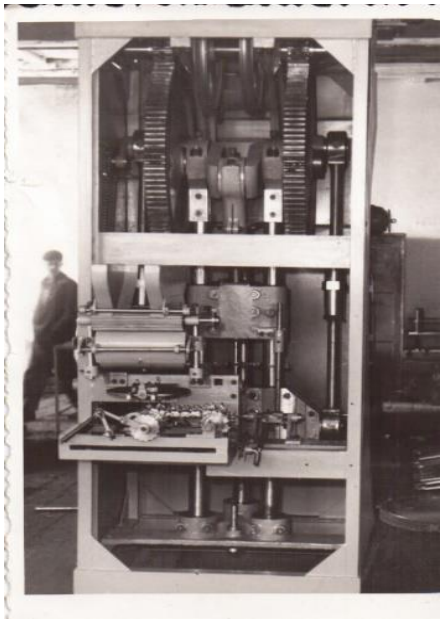


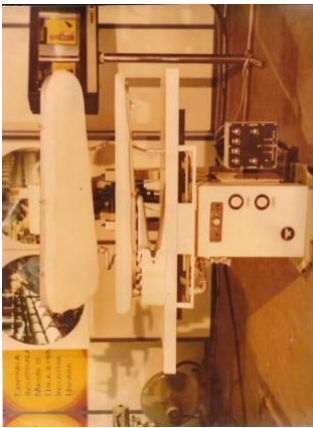
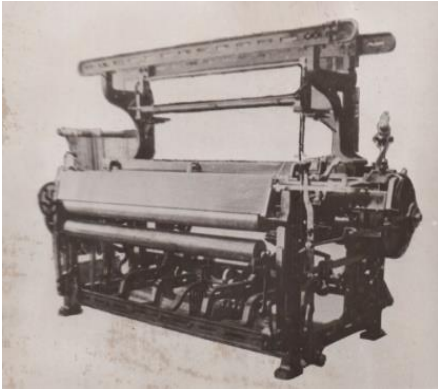
Nicovala, dragostea mea!



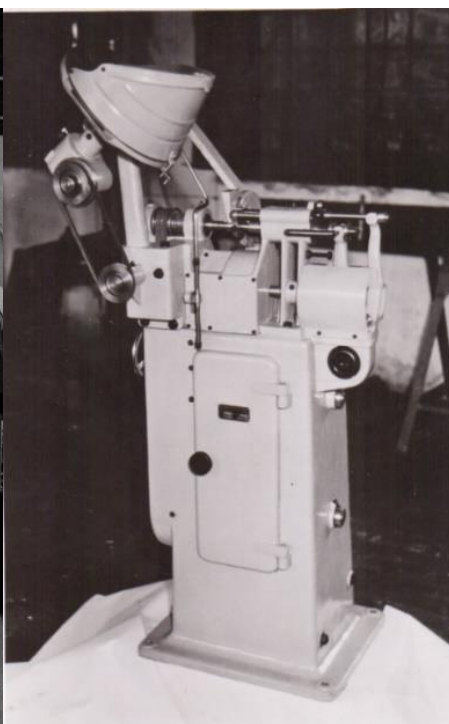
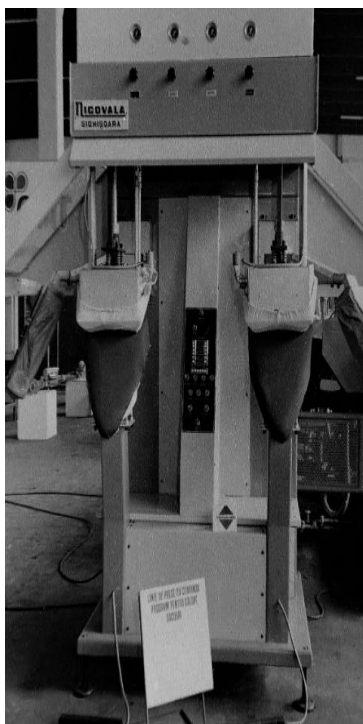


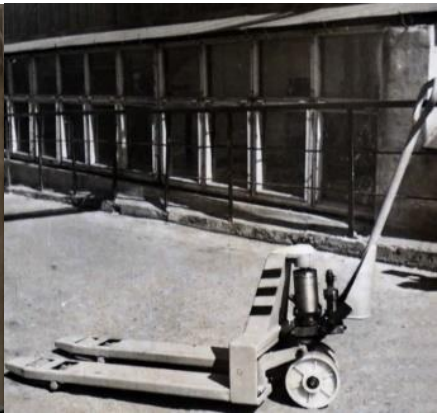
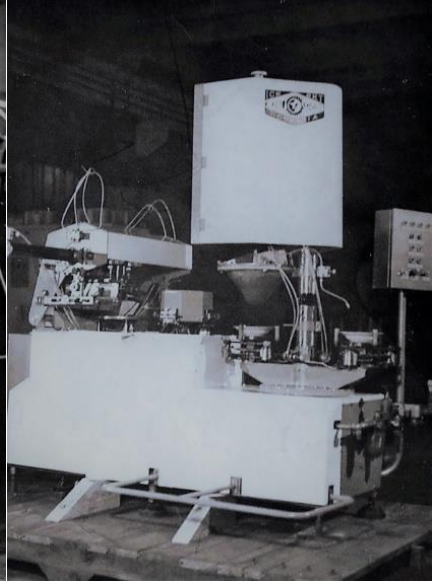
Nicovala, dragostea mea!



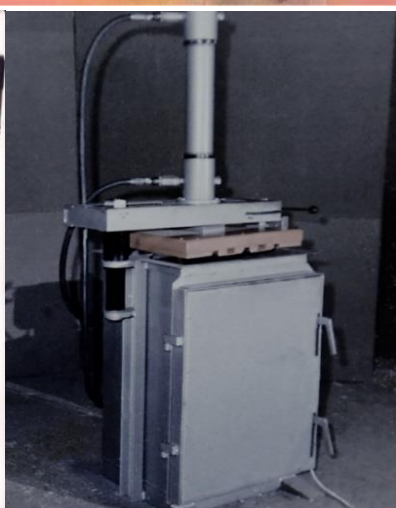


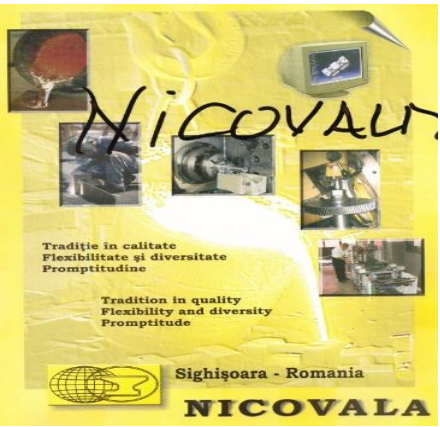
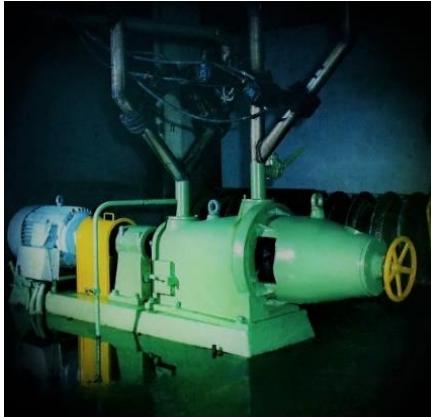
Nicovala, dragostea mea!





Nicovala, dragostea mea!





Nicovala, dragostea mea!



Iovu Roiban Oroianu



Nicovala, dragostea mea!



Iovu Roiban Oroianu



Nicovala, dragostea mea!





Nicovala, dragostea mea!



Iovu Roiban Oroianu



Nicovala, dragostea mea!



Iovu Roiban Oroianu



Betoniera B 300



CARACTERISTICI TEHNICE	
Capacitate de lucru / Volumul total al cuvei	300 litri / 480 litri
Turația cuvei de amestecare	23 rot/min
Puterea motorului electric	2,2 KW 220 V
Dimensiuni de gabarit	2700 x 1200 x 2000 mm
Greutate	580 Kg

- ❖ Partea de lucru a cuvei este turnată din fontă, având rezistență mare la uzură și durată lungă de funcționare.
- ❖ Pâlnia de deversare a materialului este construcție din tablă de grosime 3 mm, asamblată prin șuruburi, fiind ușor și ieftin de înlocuit.
- ❖ Golirea se face manual, cu ajutorul brațului basculant prevăzut cu volan, transmiterea mișcării se face prin intermediul unui angrenaj de roți dințate, ceea ce conduce la minimizarea efortului de operare.
- ❖ Pentru deservirea betonierei este necesară doar o singură persoană.
Se poate utiliza pentru prepararea și omogenizarea amestecurilor din mai mulți constituenți lichizi și solizi, fiind destinată în special preparării betonului în șantierele de construcții.

SIGHIȘOARA 545400 str. Mihai Viteazul no. 94 Mureș / Romania
Tel.: 0040 265 771 420 ; 775 990 - Fax: 0040 265 777 330
pagina web: www.nicovala.com.cy e-mail: nic@nicovala.com.ro
Înregistrată la R.C. sub no. J - 26 - 55 1991; Cod unic de înregistrare: 1222749



sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



**You ask,
we deliver**

Ornamental castings / Produse ornamentale din fontă



Benches for parks and gardens

Robust cast iron legs and massive wood seat. More types with length 1,2 - 2 m.

Bănci pentru parcuri și grădini

Picioare robuste din fontă și stîngii din lemn masiv. Mai multe tipuri cu lungimi între 1,2 - 2 m.



Water fountain

They are made of cast iron with ornamental model.
Two dimensions: 64 x 64 x 138 cm; 52 x 52 x 123 cm.

Fântână

Sunt executate din fontă cu modele ornamentale
Două dimensiuni: 64 x 64 x 138 cm; 52 x 52 x 123 cm.



Corner and floor standard lamp

Lights your streets, parks and gardens.
Floor standard lamp 1 - Height 377 cm
Floor standard lamp 2 - Height 170 cm
Corner lamp - dimensions: 119 x 113 x 33 cm

Lampadar

Se utilizează la iluminatul străzilor, parcurilor și grădinilor
Lampadar tip stălp 1 - Înălțime 377 cm
Lampadar tip stălp 2 - Înălțime 170 cm
Lampadar de colț; dimensiuni 119 x 113 x 33 cm



Benches for parks and gardens
Bănci pentru parcuri și grădini



Robust cast iron legs and massive wood seat.
More types with length 1,2-2m.



Picioare robuste din fontă și stinghii din lemn masiv.
Mai multe tipuri cu lungimi între 1,2-2 m





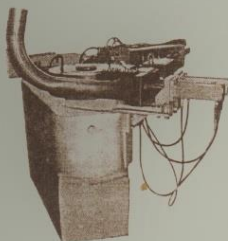
sc NICOVALA sa
Machinery and equipment construction
Construcții de echipamente și mașini



*You ask,
we deliver*

Tubes Elongating Bending Machine with calibration balls

Mașina de îndoit țevi cu bile de calibrare prin întindere



TECHNICAL FEATURES	CARACTERISTICI TEHNICE
Oil capacity / Volumul de ulei	20 l
Oil system pressure / Presiunea uleiului în sistem	200 barr
Oil pump gear type / Pompa de ulei: cu roți dintate	4,5 l / min at 2800 rpm
Engine power for hydraulic pump / Puterea motorului pompei hidraulice	4 KW (5,5 HP) 1430 RPM
Bending force / Forța de îndoire	18 tf
Weight / Greutate	1400 kg
Overall dimensions / Dimensiuni de gabarit	2000 mm x 2500 x 1400 mm

- ❖ The tubes bending machine 18 tf is designed for cold bending tubes without auxiliary process with diameter between 78 and 114 mm, wall tube thickness 4 mm, breaking limit 340 N/mm². This machine can also made tubes end forming, a standard set of tools is available for a wide range of tube sizes, but a customised selection can be produced according to customer's requirements as optional.
- ❖ Machine is hydraulic operated by a pressure flow pump driven by an electric motor. For bending operation, EM110 is operated **electronically**.
- ❖ One important feature is bending tubes with preset angle, chosen through the control panel and **memorized**. The machine has a set of 45 memories of 9 angles each, which can be chosen according to the customer requirements, machine beeing capable of producing multiple series of bended tubes.
- ❖ Mașina de îndoit țevă de 18 tf este utilizată pentru îndoirea la rece a țevilor cu diametrul între 78 și 114 mm, grosimea peretelui 4 mm, rezistența la rupere $\sigma_r = 340 \text{ N/mm}^2$. Mașina poate realiza formatarea capetelor țevilor, fiind dotată cu un set de scule pentru o gamă largă de mărimi ale țevilor, alegerea acestora poate fi făcută opțional funcție de necesitățile clientului.
- ❖ Mașina este acționată hidraulic cu o pompă de presiune antrenată de un motor electric. Pentru operația de îndoire, EM110 este acționată **electronic**. Mașina poate realiza îndoirea țevilor după un unghi prestabil, ales prin intermediul panoului de comandă și stocat în **memorie**. Mașina dispune de un set de 45 de memorii a câte 9 unghiuri, care pot fi stabilite în funcție de necesitățile beneficiarului, astfel încât mașina poate produce serii multiple de țevi îndoite.

FOAIE

Întreprinderea „NICOVALA” Sighișoara a fost fondată în anul 1882 de către domnul Daniel West, având ca emblemă o cheie și funcționând ca atelier de lăcătușerie.

Parcurgînd un drum evolutiv sub denumirea de „DANIEL WEST & FIII”, execută reparații pentru mașini, agregate și motoare cu explozie.

În anul 1934 este dată în exploatare o turnătorie confecționînd tucerie comercială și mașini agricole.

Din anul 1935 începe fabricarea războaielor mecanice de țesut.

Experiența acumulată în cei peste 100 de ani de existență ne permite să oferim următoarele grupe de produse:

- Utilaje pentru finisare umidotermică a confecțiilor
- Mașini și utilaje pentru sticlă și ceramică fină
- Utilaje pentru industria linii
- Utilaje pentru industria chimică
- Utilaje pentru transport paletizat
- Utilaje pentru MRR-uri
- Utilaje pentru pielărie și încălțăminte
- Utilaje pentru industrializarea inului și a cînepii
- Piese de schimb
- Piese brut turnate din fontă, bronz și aluminiu
- Piese matrițate

„Nicovala” poate executa orice comandă de piese de schimb și utilaje după documentație tehnică pusă la dispoziție de client, sau cu proiectare executată la comandă.



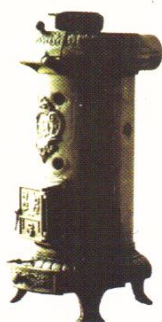
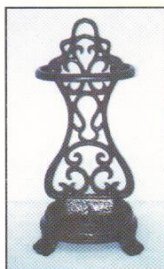
telefon 72750, telex 065712

INTREPRINDEREA
NICOVALA
SIGHISOARA

cod 3050, sos. Mihai Viteazul nr 94 ROMANIA



Ornamental castings Produse ornamentale din fontă



s.c. Nicovala s.a.

Str. Mihai Viteazul 94 Sighișoara 545400 jud. Mureș

Tel: 0040 265 771420, Fax: 0040 265 777330

Web page: www.nicovala.com.cy

E-mail: nic@nicovala.com.ro

C.U.Î: 1222749; Atribut fiscal : R

Nr. ord. Registrul Comerțului: J 26/55/1991

Capital social: 63.245.700.000 lei

Obiect principal de activitate:

2956 - Fabricarea altor mașini și utilaje specifice



Ornament pillar

Dimensions: height 113 cm
max. base diameter - Ø 29 cm

Stîlp ornament

Dimensiuni: înălțime 113 cm
diametrul max la bază - Ø 29 cm



Cast Iron Stove

Dimensions: 36.5 x 85 cm

Soba

Dimensiuni: 36,5 x 85 cm



Flower umbrella base

Dimensions: 62 x 33 x 16 cm

Suport umbrela floare

Dimensiuni: 62 x 33 x 16 cm



Lord umbrella base

Dimensions: 67 x 50 x 24 cm

Suport umbrelă Lord

Dimensiuni: 67 x 50 x 24 cm



Flower vase

Dimensions: 60 x 48 x 58 cm

Weight: 68 kg

Vaza de flori

Dimensiuni: 60 x 48 x 58 cm

Greutate: 68 kg

SIGHIȘOARA 545400 str. Mihai Viteazul no. 94 Mureș / Romania
Tel.: 0040 265 771 420 ; 775 990 - Fax: 0040 265 777 330
pagina web: www.nicovalea.com.cy e-mail: nic@nicovalea.com.ro
Înregistrată la R.C. sub no. J - 26 - 55 1991; Cod unic de înregistrare: 1222749

Întâlnirile anuale, începând cu anul 2015, la care participau aproximativ 150 de foști nicovaliști! Doar Pandemia COVID ne-a întrerupt revederile...



Iovu Roiban Oroianu



Nicovala, dragostea mea!



Iovu Roiban Oroianu



Nicovala, dragostea mea!



Iovu Roiban Oroianu



Nicovala, dragostea mea!





Nicovala, dragostea mea!






SIGHIȘOARA

PCZ - Cartier rezidențial
supraf. 1 P.U.Z.
str. Mihai Viteaz nr. 10 - P. U. Z. Sighișoara, Județul MAREE
Sistem de proiectare: SIGMA SIGMA 3D

TEREN 37.500 mp DE VÂNZARE
Pentru CARTIER REZIDENȚIAL

P.U.Z. pentru viitorul cartier rezidențial


Nicovala, dragostea mea!



INTREPRINDERA nicovala

BIGHIROADA, șosea Mihai Viteazul 94, cod 3050, jud. MUREȘ
tel. 72750, 79751, telex 060712

ROMANIA



A Happy
New Year!



	january	february	march	april	may	june
mon.	2 9 16 23 30	6 13 20 27	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29	8 15 22 29
tue.	3 10 17 24 31	7 14 21 28	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30	6 13 20 27
wed.	4 11 18 25	1 8 15 22	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 17 24 31	7 14 21 28
thu.	5 12 19 26	2 9 16 23	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 10 25	1 8 15 22 29
fri.	6 13 20 27	3 10 17 24	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30
sat.	7 14 21 28	4 11 18 25	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24
sun.	1 8 15 22 29	5 12 19 26	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25

	july	august	september	october	november	december
mon.	3 10 17 24 31	7 14 21 28	4 11 18 25	8 15 22 29	6 13 20 27	4 11 18 25
tue.	4 11 18 25	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26
wed.	5 12 19 26	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27
thu.	6 13 20 27	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28
fri.	7 14 21 28	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29
sat.	1 8 15 22 29	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30
sun.	2 9 16 23 30	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31



Consiliul Parohial al Catedralei, împreună cu Părintele Paroh Dobre Adrian și Epitropul Băia Nicolae, după o rugăciune de pomenire a „NICOVALIȘTILOR” care nu mai sunt printre noi! Printre noi și domnul ing. Ștefănescu Constantin, fost Inginer Șef și Director la Întreprinderea Nicovala și Primar al Municipiului Sighișoara în perioada 1990-2000!

Dumnezeu să-i odihnească în pace, acolo sus în ceruri!

Cuprins

În loc de prefață	pag. 7
Capitolul I Istoricul Întreprinderii „Nicovala” Sighișoara	pag. 9
Capitolul II Din activitatea de început a Întreprinderii. Amintiri din negura vremii.	pag. 15
Capitolul III Turnătoria și Modelărie- cei care pregăteau fonta, neferoasele și piesele turnate pentru producția de utilaje și piese de schimb	pag. 33
Capitolul IV Producția- componenta de bază	pag. 41
Capitolul V Perioada de avânt a fabricii	pag. 55
Capitolul VI Biroul Mecanic-Șef și Atelierul de Întreținere	pag. 63
Capitolul VII A fost odată...parcă mai ieri!	pag. 91
Capitolul VIII Amintiri- Un nou început!	pag. 99
Capitolul IX Începutul sfârșitului	pag. 115
În loc de epilog!	pag. 119
Anexe- referate	pag. 121
Revederi frumoase după mulți ani	pag. 128
Album FOTOGRAFIC	pag. 133

