

PRZEGLĄD FABRYCZNY

Pismo Samorządu Robotniczego Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych
Nr 11 (48) Jawor, Listopad 1979 rok Stron 8 Cena 1 zł

Zebrania sprawozdawczo-wyborcze etapem przygotowania do kampanii przedzjazdowej

16 października br. II Zakładowa Konferencja Sprawozdawczo-Wyborcza PZPR zakończyła w naszej instancji ponad półtoramiesięczny okres kampanii, odbytej początkowo w grupach partyjnych, a w trzeciej dekadzie września w oddziałowych organizacjach partyjnych. Dziś, z perspektywy kilkunastu dni od jej zakończenia, można obiektywnie spojrzeć i ocenić, czy cele, jakie miała spełnić, zostały osiągnięte i przyniosły zamierzony skutek.

W pierwszym okresie kampanii sprawozdawczo-wyborczej, gdy nie dysponowaliśmy jeszcze przedzjazdowymi wytycznymi, cała uwaga aktywu partyjnego skupiała się na dobrym przygotowaniu i przeprowadzeniu zebrań w grupach oraz w oddziałowych organizacjach partyjnych, poświęconych przede wszystkim ocenie dotychczasowej pracy oraz wyborowi nowych władz i delegatów na konferencję zakładową. W ocenie Egzekutywy Komitetu Zakładowego, tak przygotowania, jak i same zebrania, przebiegały prawidłowo.

Przed wszystkim właściwy przebieg zebrań uzależniony był od prawidłowego i rzeczowego przygotowania podstawowych materiałów, jak sprawozdania i programy działania na następną kadencję. Trzeba powiedzieć, że w zdecydowanej większości organizacje partyjne wymóg ten spełniły. Świadczy o tym najdobitniej aktywność dyskutantów i ofensywność poszczególnych wystąpień podczas zebrań. Dyskusja, najogólniej biorąc, była więc konstruktywna i konkretna, nacechowana dużą troską o sprawę zakładu, ludzi i środowiska zamieszkania. Szczególnie dużo miejsca w przygotowanych materiałach, jak i w dyskusji, poświęcono kształtowaniu przez organizacje partyjne wyższej odpowiedzialności każdego członka i kandydata partii nie tylko w sferze wewnątrzpartyjnej, ale także w zakresie zwiększania kontrolnego oddziaływania partii na realizację zadań społeczno-gospodarczych i politycznych zakładu. Stąd też większość wypowiedzi, poprzez swą krytyczność i rzeczowość, sklasyfikować można jako niezwykle trafne i świadczące o wciąż rosnącej sile poszczególnych OOP w określonych środowiskach i kolektywach, w których działają. Należy również podkreślić, że w toku kampanii potwierdziła się zasada, że stan liczebny organizacji, jakoś jej szeregow, a przede wszystkim umiejętności organizatorskie i agitacyjne oraz pozycja intelektualna i moralna jej członków to atrybuty skutecznie wpływające na zachowanie, sposób myślenia i postawy wszystkich bezpartyjnych, będących w zasięgu ich oddziaływania.

Sama dyskusja na zebraniach sprawozdawczo-wyborczych oscylowała i przejawiała się w trzech zasadniczych blokach tematycznych, a mianowicie wokół problematyki wewnątrzpartyjnej, ideowo-wychowawczej, politycznej oraz społeczno-gospodarczej, wśród której mocno eksponowane były sprawy stałej poprawy warunków pracy załogi, w tym socjalno-bytowe. Tak więc zachowany został prawidłowy przekrój tematyczny poruszonych zagadnień.

Każde zebranie kończyło się podjęciem uchwały, przyjmującej program działania. Analizując je, trzeba powiedzieć, że określały w sposób rzeczowy i konkretny główne zadania oddziałowych organizacji partyjnych oraz, w miarę możliwości, odpowiedzialności członków i kandydatów za ustalone przedsięwzięcia.

W toku kampanii dokonano również wyboru nowych władz oddziałowych organizacji partyjnych i grupowych partyjnych. Na stanowiskach I sekretarzy OOP nastąpiły zmiany w czterech przypadkach, w 18 wybrano nowych grupowych. Obecnie wśród 12 pierwszych sekretarzy OOP 9 stanowią robotnicy, w tym 1 jest członkiem ZSMP, natomiast wśród grupowych 33 to robotnicy, 3 — kobiety. Można więc stwierdzić, że przekrój społeczno-zawodowy i socjalny władz OOP jest właściwy.

Na zakończenie kilka refleksji i odpowiedzi na pytania, które przewijały się w okresie trwania kampanii. Po pierwsze, dlaczego kampania sprawozdawczo-wyborcza w grupach i oddziałowych organizacjach zaczęła się tak wcześnie? Po drugie, z jakiego powodu nie prowadzona była równoległe z kampanią przedzjazdową? Przyczyn było kilka, ale jedna jest zasadnicza. Otóż motywem podjęciem takiej właśnie decyzji było stworzenie wszystkim ogniwom partii jak najlepszych warunków do pełniejszego i głębszego przedyskutowania własnych, wewnętrznych problemów, dotyczących pracy, środowiska i zakładu oraz optymalne przygotowanie organizacji partyjnych i nowych egzekutyw do efektywnego i skutecznego prowadzenia kampanii przedzjazdowej, a zwłaszcza dyskusji nad wytycznymi na VIII Zjazd PZPR. Nowo wybrane władze instancji i organizacji partyjnych rozpoczęły więc swą działalność w okresie wzmożonej kampanii przedzjazdowej. Nakłada to na nie dodatkowe zadania, związane z przygotowaniem wszystkich członków partii do VIII Zjazdu oraz upowszechnienia i realizacji jego uchwał.

L. M.

Z okazji obchodzonego w województwie legnickim Dnia Przyjaźni Polsko-Radzieckiej w ZKiMR bawiła delegacja przedstawicieli Północnej Grupy Wojsk Armii Radzieckiej. Zwidziała m. in. zakład oraz spotkała się z aktywem.

Na zdjęciu: Podczas zwiedzania fabryki.

Fot. B. Wudarski



II Miejska Konferencja Sprawozdawczo-Wyborcza PZPR

7 listopada br. odbyła się II Miejska Konferencja Sprawozdawczo-Wyborcza PZPR, która dokonała podsumowania działalności jaworskiej organizacji partyjnej w latach 1977—79, przyjmując jednocześnie program działania na następną kadencję.

W obradach udział wzięli: sekretarz Komitetu Wojewódzkiego PZPR w Legnicy tow. TADEUSZ MALINOWSKI, członek Egzekutywy KW PZPR, przewodniczący Rady Wojewódzkiej FSZMP w Legnicy tow. ZYGMUNT BOBER oraz kierownik Wydziału Ogólnego KW PZPR tow. MIECZYSLAW LESZCZYŃSKI. Referat wprowadzający do dyskusji wygłosił I sekretarz KM PZPR tow. TADEUSZ SOWIŃSKI. Głos w dyskusji zabrano 9 towarzyszy.

Konferencja dokonała wyboru nowych władz miejskiej instancji partyjnej oraz 15 delegatów na Wojewódzką Konferencję Spra-

wozdawczo-Wyborczą PZPR w Legnicy. I sekretarzem Komitetu Miejskiego został ponownie tow. TADEUSZ SOWIŃSKI, a sekretarzami również ponownie towarzysze JERZY RADZIO i BOLESŁAW IWANOWSKI. W skład Egzekutywy KM weszli spośród członków partii przy ZKiMR: I sekretarz Komitetu Zakładowego tow. Leszek Skórczyński oraz członek zakładowej komisji rewizyjnej tow. Andrzej Gwiżdż, a w skład KM PZPR ponadto towarzysze: Elżbieta Liher, Stanisław Perliński, Aleksander Pruszkowski, Ryszard Rybczyński, Mieczysław Horbaczuk i Władysław Zieliński. Na wojewódzkiej konferencji partyjnej jaworską organizację będą reprezentowali m. in. towarzysze: Andrzej Gwiżdż, Leszek Skórczyński, Aleksander Pruszkowski i Ryszard Rybczyński — członkowie zakładowej organizacji partyjnej.

L. M.

Z obrad konferencji SIMP

Racjonalna gospodarka paliwami w procesach grzania do przeróbki plastycznej metali

W DNIACH 25—26 września br. w Klubie Technika ZKiMR odbyła się III Konferencja Naukowo-Techniczna, poświęcona głównie problemom związanym z piecami i urządzeniami grzewczymi do przeróbki plastycznej na gorąco. Około 100 uczestników obradowało pod hasłem „Racjonalna gospodarka paliwami w procesach grzania do przeróbki plastycznej metali na gorąco”. Organizatorami konferencji były sekcje obróbki plastycznej przy zarządach okręgowych SIMP w Poznaniu i Legnicy oraz koła zakładowe SIMP przy ZKiMR i Instytucie Obróbki Plastycznej w Poznaniu. Pracą komitetu organizacyjnego kierował dyrektor naczelny ZKiMR ALEKSANDER PRUSZKOWSKI.

(Dokończenie na str. 4—5)

Miejska Konferencja ZSMP

28 października br. odbyła się w Klubie Technika II Miejska Konferencja Sprawozdawczo-Wyborcza ZSMP w Jaworze. Wzięło w niej udział 55 delegatów, reprezentujących ponad 1500-osobową rzeszę członków. Podsumowano dwuletnią działalność oraz wytyczono kierunki pracy na najbliższy okres. W obradach uczestniczyli m. in. wiceprzewodniczący ZW ZSMP w Legnicy tow. KRYSZYNA SZEWCZYK i sekretarz KM PZPR tow. BOLESŁAW IWANOWSKI. ZKIMR reprezentowała grupa 16 delegatów.

Przewodniczącym Zarządu Miejskiego został ponownie MAREK ZIELIŃSKI, a wiceprzewodniczącymi JULIAN ZASŁAWSKI — pracownik FWM w Jaworze i MAREK ZIELIŃSKI z ZKIMR. Ponadto do Prezydium ZM ZSMP wszedł z ZKIMR ANDRZEJ SZALEWSKI, a członkami zarządu zostali m. in. EDWARD JADACH, RYSZARD KUL-

PA, JÓZEF CZWARTEK, KRYSZYNA DYBAŁA i LESŁAW DASZEK. W skład Komisji Rewizyjnej wybrani zostali LESŁAW DASZEK i DARIUSZ LEWICKI.

Za dotychczasowy wkład pracy w realizację programu ZSMP oraz właściwą postawę obywatelską i zaangażowanie w realizacji czynów na XXXV-lecie PRL Zarząd Wojewódzki w Legnicy przyznał odznaki „Młodzież dla Postępu”. Wśród wyróżnionych znaleźli się DARIUSZ LEWICKI, WANDA GRZYMEK i ZBIGNIEW GOLASINSKI z ZKIMR. Ponadto dyplomy uznania i odznaki „Przodownika Młodzieżowego Czynu na XXXV-lecie PRL” otrzymali m. in. Józef Czwartek, Jerzy Gwiżdż, Ryszard Rybaczewski, Krystyna Wójcik, Krystyna Dybała, Ryszard Kulpa, Zbigniew Lupin, Zbigniew Wijata i Zbigniew Pieta. M. Z.

To jest robota!

Wysłużony park maszynowy zastępowany jest w ZKIMR nowymi, często importowanymi za dewizy urządzeniami. Niebagatelną sprawą jest w takich przypadkach maksymalne skrócenie okresu od chwili dostarczenia nowych agregatów do fabryki do momentu ich uruchomienia. Szybciej uruchomiona maszyna w krótszym czasie spłaci kredyty, wyłożone na jej zakup.

Doskonale rozumieją to pracownicy utrzymania ruchu w wydziałach kuźni. Kierowaną przez mistrza WALDEMARA MAĆKOWIAKA, brygada, w której pracują m. in. ślusarze JAN OSZCZEDA, CZESŁAW CHWAST, JAN ŁASEK i RYSZARD MARCINIAK, ustanowiła swoisty rekord, instalując w ciągu czterech dni trzy stufonowe prasy firmy „Rovetta”. Jedną z nich otrzymał Wydział K-5, dwie zainstalowano w Wydziale K-2. Te wysoko wydajne, nowoczesne agregaty wylądowały na zakładowej bocznicy 10 września br., a już 14 września zastąpiły one w produkcji mocno wyeksploatowane prasy mimośrodowe PMS-100.

(r.)



1 października br. połączono Dział Eksportu z Działem Planowania. Kierownikiem nowej komórki mianowano STANISŁAWA WICZEWSKIEGO.

19 października br. w Klubie Technika odbyło się spotkanie byłych pracowników ZKIMR z przedstawicielami organizacji związkowej. W jego trakcie zarząd Koła Emerytów i Rencistów wspólnie z członkami Rady Zakładowej rozdzielił zapomogi na zakup węgla i ziemniaków. Otrzymały je osoby, znajdujące się w trudnych warunkach materialnych i posiadające najniższych rent. Postanowiono m. in. zorganizować dla emerytów i rencistów wyjazd do operetki wrocławskiej. Dla chętnych sprowadzone zostaną w najbliższym czasie przecenione dywany i łodówki.

1 listopada br. utworzono w ZKIMR stanowisko mistrza ds. adaptacji społeczno-zawodowej. Sprawy wprowadzania nowych pracowników w realia zakładu i opieka nad nimi zajmować się będzie w ścisłej współpracy z Zarządem Zakładowym ZSMP JÓZEF NOWAK, dotychczas zatrudniony w Dziale Głównego Mechanika.

5 listopada br. nadeszły do fabryki dwie ostatnie z zamówionych pras firmy „Rovetta”. Jedną z nich, o nacisku dwustu ton, zamontowano w sobotę 10 listopada br. w Wydziale K-5.

W pierwszej dekadzie listopada br. trwały ostatnie prace przy budowie przedszkola w zakładowym osiedlu. Przewidywany termin oddania tego obiektu określony został na 31 listopada br.

(r.)

Z życia



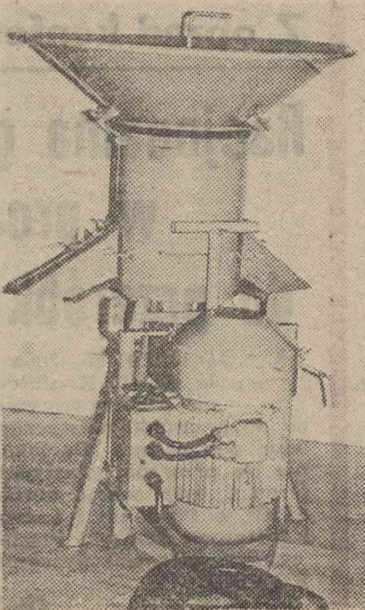
9 i 23 października oraz 13 listopada br. odbyły się kolejne narady z I sekretarzami OOP, podczas których omówiono bieżące sprawy organizacyjne. Główny akcent położony był na ocenę przygotowań i przebiegu kampanii sprawozdawczo-wyborczej w grupach i OOP.

6 listopada 1979 r. odbyła się narada aktywów partyjno-gospodarczego zakładu, poświęcona omówieniu Wytocznych na VIII Zjazd PZPR. W czasie narady określone zostały podstawowe zadania techniczno-organizacyjne i polityczne kampanii przedwyborczej we wszystkich ogniwach partii oraz środowiskach społeczno-zawodowych.

25 października br. na posiedzeniu Egzekutywy Komitetu Zakładowego PZPR dokonano oceny przebiegu II Zakładowej Konferencji Sprawozdawczo-Wyborczej PZPR, a także oceny wyników ekonomiczno-finansowych zakładu za trzy kwartały tego roku. Przedmiotem posiedzenia była również informacja o jakości produkcji maszyn rolniczych. W czasie posiedzenia przyjęto w poczet członków partii następujących towarzyszy: JANUSZA KAIMA, JANA ZAKRZEWSKIEGO, ZBIGNIEWA NOGĘ, JÓZEFĄ FIEDURKĄ, JÓZEFĄ RADZIKOWSKIEGO, LUDMIŁĘ KOPEĆ, STANISŁAWA DEPTUCHA, STANISŁAWA DUDE, MICHAŁA JANCZEWSKIEGO, PIOTRA CZAJĘ i JERZEGO GULAJA.

15 listopada br. Egzekutywa KZ PZPR dokonała oceny pracy kół ZSMP w zakresie realizacji uprawnień do wydawania opinii polecających do partii. W czasie posiedzenia wysłuchano także informacji o realizacji zadań społeczno-gospodarczych w październiku i za 10 miesięcy br. oraz oceniono realizację produkcji eksportowej w Zespole Wydziałów Kuźni oraz rynkowej w Zespole Wydziałów Maszyn Rolniczych.

I. M.



Pożegnanie poborowych



Z inicjatywy Zarządu Zakładowego ZSMP odbyło się 20 października br. w Klubie Technika spotkanie kierownictwa społeczno-gospodarczego fabryki z pracownikami ZKIMR, powołanymi do odbycia zasadniczej służby wojskowej. Wzięli w nim udział kierownik Działu Kadr STANISŁAW MYTYCH oraz członkowie Prezydium ZZ ZSMP z przewodniczącym MARKIEM ZIELIŃSKIM na czele.

W imieniu dyrekcji i władz społeczno-politycznych zakładu za dotychczasową pracę podziękował odchodzącym do wojska Stanisław Mytych. Następnie głos zabrał Marek Zieliński, który w imieniu Prezydium ZZ ZSMP podziękował za dotychczasowy trud i wydatną pracę, nienaganne zachowanie oraz właściwą postawę społeczną. Pomimo młodego wieku i krótkiego stażu, większość z nich dała się poznać jako doskonali fachowcy i zdyscypli-

nowani pracownicy, z którymi kierownictwo wydziałów nie miało żadnych kłopotów.

Za dotychczasową nienaganną postawę w pracy społeczno-zawodowej pięć osób otrzymało listy pochwalne. Byli to JANUSZ KAIM, KRYSZTOF GRYNICZ, ANDRZEJ ŚMIESZEK, WOJCIECH WINIAREK i ANDRZEJ KRAJEWSKI. Dziesięciu odchodzących otrzymało drobne upominki. W imieniu poborowych zabrał głos pracownik Wydziału W-4 Andrzej Krajewski. Podziękował on za otrzymane listy pochwalne i upominki oraz zapewnił, że wszyscy powrócą po odbyciu zasadniczej służby wojskowej do zakładu, aby podjąć pracę.

Na zdjęciu: kierownik Działu Kadr STANISŁAW MYTYCH wręca listy pochwalne ANDRZEJOWI ŚMIESZEKOWI. Fot.: B. Wudarski

Nowe władze Klubu Mistrza

Działalność zakładowego Klubu Mistrza cieszy się uznaniem nie tylko w województwie legnickim. Podczas spotkania w Warszawie najwyższych władz związkowych z przedstawicielami klubów mistrza z całego kraju, reprezentantom mistrzów z ZKIMR wręczono dyplom uznania, wysoko oceniając program klubu i realizację zawartych w nim zamierzeń.

4 listopada br. mistrzowie z ZKIMR wybrali swoje władze. Przewodniczącym Klubu Mistrza został TEODOR HALDYS, jego zastępcami TADEUSZ CZERWIEC i STANISŁAW ZAPASNIK, a członkami zarządu: JAN KACZMAREK, ZDZISŁAW BŁASZCZYK i ZDZISŁAW PYZNAR.

W trakcie spotkania przyjęto ramowy plan działania w roku przyszłym.

Ujęto w nim m. in. dalsze doskonalenie kwalifikacji na kursach mistrzów dyplomowanych, zdobywanie wiedzy z zakresu socjologii pracy, zasad BHP i prawa pracy, coroczną organizację plebiscytu o tytuł „Najlepszego Mistrza — Nauczyciela i Wychowawcy Młodzieży”, wymianę doświadczeń z mistrzami z innych zakładów o podobnym profilu, rozwój racjonalizacji i wynalazczości oraz dalszą współpracę z organizacją młodzieżową w procesie adaptacji nowych pracowników. Pomyślano także o sprawach wypoczynku i rekreacji, o działaniach integrujących średni dozór techniczny fabryki.

Zgodnie z przyjętymi postanowieniami spotkania w Klubie Mistrza odbywać się będą raz w miesiącu.

(r.)

W czynie społecznym

Dobiegają końca prace w starej ostrzałni narzędzi w gnieździe kornieży, w której pracownicy Wydziału W-5 urządzają dla siebie pokój śniadaniowy. W czynie społecznym, podjętym na wniosek wydziałowej organizacji partyjnej, wykonano już posadzkę, oszklono okna i wybudowano ściankę działową, która oddzielić będzie pomieszczenia dla dozoru technicznego, tzw. „mistrzówkę”. Jednocześnie powstało biuro wydziału. Jest to dzieło

brygadzystów i ustawiaczy, którzy z mistrzem EUGENIUSZEM SZMITEM na czele ułożyli wykładzinę podłogową, wykonali boazerię ścienną i drzwi wewnętrzne, a także wstawili okna i pomalowali całe pomieszczenie.

Roboty rozpoczęto w początkach lipca br. W połowie listopada pracownicy wydziału otrzymali tak potrzebne pomieszczenia, uzupełniające bazę socjalno-bytową.

(r.)

Znak bezpieczeństwa dla „Bąka”

Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa w Warszawie przyznał ZKIMR po przeprowadzeniu odpowiednich badań instalacji elektrycznej prawo oznaczania produkowanych w fabryce rozdrabniaczy uniwersalnych znakiem bezpieczeństwa „B”. Jest to kolejny dowód wysokiej jakości dzieła jaworskich konstruktorów i robotników.

Rozdrabniacze H-111/2 i H-111/3, znane pod rynkową nazwą „Bąk”, oraz ich najnowsza wersja H-151, są urządzeniami niezbędnymi w każdym nowoczesnym gospodarstwie rolnym. Zastosowanie tych maszyn przyspiesza proces przygotowania pasz, co podnosi ich walory smakowe i pokarmowe. Przy pomocy rozdrabniaczy można siekać buraki i inne rośliny okopowe, rozdrabniać makucho i siano (np. lucernę) na mączkę, śrutować ziarno zbóż, wykonywać przecier z zielonek i buraków, a także rozdrabniać parowane ziemiaki. Silnik elektryczny dwóch pierwszych odmian może być dodatkowo wykorzystany do napędu innych maszyn gospodarskich. Ta wszechstronność zastosowania w polach czyni „Bąków” popularnymi wśród rolników.

Znak bezpieczeństwa „B” wymaga od całej załogi Zespołu Wydziałów Maszyn Rolniczych ciągłych starań o sprostanie wymaganiom jakościowym. M. in. ilość rozdrabniaczy zakwestionowanych przez PİTR nie może przekroczyć 3 proc. całej produkcji. Dodajmy, iż po spełnieniu wymagań bhp odnośnie hałasu i zapalenia, występujących w trakcie pracy tych maszyn, zostanie przyznany tym wyrobom znak jakości z jedną z trójki.

Na zdjęciu: wyróżniony znakiem bezpieczeństwa rozdrabniacz H-111/3.

Fot. B. Wudarski

NASZE SYLWETKI



Stanisław Kisiel

DROGA STANISŁAWA KISIELA do Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych wiodła przez kopalnię węgla i miedzi oraz pracę na roli. Próbował więc różnych fachów. Mieszka w Bolkowie. Tam też zdecydował się na Zasadniczą Szkołę Górniczą w Wałbrzychu. Będąc uczniem trzeciej klasy, praktykę odbywał pod ziemią, w kopalni węgla kamiennego, poznał panujące tam trudne warunki pracy. Po ukończeniu szkoły podjął pracę w budowanych wówczas Zakładach Górniczych „Polkowice”. Ponieważ nie było tam jeszcze złóż udostępnionych do eksploatacji, tymczasowo skierowany został do pracy w kopalni rudy miedzi „Konrad” w Iwinach. Po jakimś czasie wrócił, oczywiście, do „Polkowic”. Był pomocnikiem operatora ładowarki. Choć warunki pracy nie były łatwe, jak we wszystkich kopalniach, nie można było ich porównywać z pracą przy wydobywaniu węgla, czy też w starej kopalni „Konrad”. W nowym zagłębiu miedziowym znalazła przede wszystkim zastosowanie najnowsza technika, mniejsze było też zagrożenie wy-

padkowe.

Po czynnej służbie wojskowej Stanisław Kisiel nie wrócił już ze względów rodzinnych do kopalni. Przez kilka lat pomagał rodzicom w prowadzeniu gospodarstwa rolnego. Po jakimś czasie ojciec zdał ze względów zdrowotnych grunty na skarb państwa w zamian za rentę. Sam zaś, a było to w październiku 1976 roku, podjął pracę w ZKIMR. W gruncie rzeczy musiał uczyć się nowego fachu.

Początkowo zatrudniony został jako pomocnik kowala w Wydziale K-2, ale wkrótce przeszedł do Wydziału K-1 na stanowisko krajacza i tu pracuje do dziś. Tnie materiał na odkuwki, produkowane przez wydziały K-2 i K-3, a częściowo także na potrzeby starej kuźni. Ta ostatnia ma wprowadzić swoją krajalnię, ale niejednokrotnie, w zależności od aktualnego zapotrzebowania, wzajemnie się uzupełniają, pomagają. Z pracy jest zadowolony, w akordzie można dość dobrze zarobić, choć nie raz traci się trochę czasu, np. na wymianę noży w łamaczu 800-tonowym. Są przy tej maszynie odpowiednie urządzenia, przydatne zarówno przy cięciu materiału, jak i wymianie noży, ale nieczynne. Gdyby tak mechanicy postarali się je uruchomić...

Stanisław Kisiel jest wzorowym pracownikiem, a swoją postawą daje dobry przykład innym. Wchodzi m. in. w skład samorządu robotniczego przy Zespole Wydziałów Kuźni. Wyróżniano go nagrodami, a ostatnio otrzymał podwyżkę wynagrodzenia. Uznany został także za najlepszego pracownika — kolegę miesiąca. (z)

Jerzy Moroz

PO UKOŃCZENIU Liceum Ogólnokształcącego w Jaworze JERZY MOROZ pracował przez pięć lat w Borowskich Kamieniołomach Drogowych jako operator koparki. Łączyło się to z częstymi wyjazdami w teren, gdyż uczestniczył w odbiorach technicznych koparek, przeznaczonych dla kamieniołomu.

W 1976 roku przeniósł się do Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych. Najpierw zatrudniony został jako referent w sekcji hutniczej w Dziale Zaopatrzenia. Pracował tam ponad rok. W tym czasie ożenił się, a utrzymanie rodziny wymagało większych zarobków. Zdecydował się więc na pracę w matrycowni jako robotnik przy regeneracji wzbudników do pieców indukcyjnych. Po kilku miesiącach kierownik Działu Kadr zaproponował mu stanowisko kierownika magazynu kooperacji. Objął je w 1977 roku.

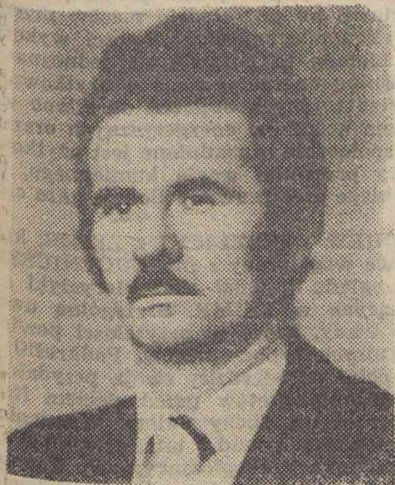
W magazynie kooperacji składuje się najprzeróżniejsze materiały i części do maszyn, których z różnych względów nie wykonuje się na miejscu w zakładzie, bądź też takie, które robi się przy współudziale innych przedsiębiorstw. Są to więc zarówno gotowe detale, jak i półprodukty — niezbędne w realizowaniu przez ZKIMR produkcji. Przez magazyn przechodzą np. uszczelki gumowe, silniki elektryczne, detale żelazne, metale kolorowe, jak miedź, mosiądz, brąz i aluminium, gotowe koła do rozdrabniaczy dostarczane przez POM w Sycowie, opony, części do oczyszczarek, cegła szamotowa i masy



ognioodporne do remontów pieców, a więc także materiały i elementy niezbędne do utrzymania zakładu w ruchu oraz wiele innych.

Oczywiście, kłopoty zaopatrzeniowe powodowały, że wiele tych materiałów i części zamiennych zamawiano się na wyrost, nie zawsze po uprzednim rozeznaniu faktycznych potrzeb. Niejednokrotnie niebezpieczeństwo polegało na tym, iż kontrahent realizował zamówienie w pełni. W miarę upływu lat rosły więc zapasy niepotrzebnych, jak się okazało, elementów. Uzbierało się tego ok. 100 pojemników, a niekiedy ich zawartość liczyła nawet 10 lat. Właśnie zasługą Jerzego Moroz jest dobrać się do tych „żelaznych” zapasów. Około 70 proc. ich już upłynięło, częściowo przez „Bomis” lub bezpośrednio do innych przedsiębiorstw, potrzebujących takich części lub materiałów, zaś mniej więcej czwartą część trzeba było przeznaczyć na złom. Upływanie pozostałych 30 proc. trwa.

Roboty w magazynie jest jeszcze sporo. Należałoby np. bardziej zmechanizować rozładunek, powiększyć część magazynu pod dachem, ogrodzić teren przeznaczony na składowanie poza magazynem. (z)



Nowoczesna technologia to bezpieczne metody pracy

SZKOŁĘ podstawową WACŁAW ASLAMOWICZ ukończył w Jaworze. Potem uczył się w Technikum Mechanicznym we Wrocławiu. Pracę w Fabryce Narzędzi Rolniczych podjął w 1958 roku. Najpierw zatrudniony był jako kreślarz w Dziale Głównego Konstruktora. W 1960 roku został konstruktorem oprzyrządowania w Dziale Głównego Technologa, a pięć lat później objął funkcję kierownika sekcji oprzyrządowania w tym dziale. Jesienią 1964 roku rozpoczął wieczorowe studia wyższe w nowo uruchomionej legnickiej filii Politechniki Wrocławskiej na kierunku ogólnomechanicznym. Po dość długiej przerwie trzeba było na nowo wciągnąć się w rytm uczenia się, co przy równoczesnej pracy nie było łatwe. Po pięciu latach zdobył dyplom wyższej uczelni jako absolwent pierwszej grupy studentów legnickiej filii. W 1973 roku awansował na stanowisko głównego technologa, które pełni do dziś. W okresie budowy kuźni wykonywał też niektóre prace, związane z realizacją tej inwestycji. Właśnie za te zadania odznaczony został Srebrnym Krzyżem Za Służbę. Swego czasu był też szefem służby ratownictwa zakładowego oddziału samoobrony. Za tę pracę wyróżniony został Medalem „Za Obronność Kraju”. Przez dwie kadencje był przewodniczącym oddziałowej rady Związku Zawodowego Metalowców. Jest członkiem SIMP.

— Jak przyszedłem do pracy jako kreślarz — mówi Wacław Aslamowicz — nie miałem wielkiego pojęcia o pracy. Byłem prawie zupełnie surowy. Szkoły w pierwszych latach po wojnie nie dysponowały jeszcze odpowiednim wyposażeniem i pomocami naukowymi, stąd wynoszona z nich wiedza nie była w pełni kompletna. Trzeba było ją uzupełniać właśnie po rozpoczęciu roboty. Pierwszy etap mojej pracy to właściwie przerysowywanie rysunków. Produkcja Fabryki Narzędzi Rolniczych była wtedy zresztą niewielka, bazowała głównie na narzędziach ogrodniczych, dołownikach itp. W okresie początków mojej pracy zawodowej wiele pomógł mi ANATOL SWIDERSKI, JERZY BALICKI i STANISŁAW CISZOWSKI. Dużo się od nich nauczyłem.

— Praca moja jako konstruktora oprzyrządowania w Dziale Głównego Technologa miała podobny charakter. Tu jednak musiałem już wykazać się samodzielnym myśleniem, bowiem projektowanie oprzyrządowania odbywało się w fabryce. Pierwszy mój projekt nie był zbyt udany, wniesiono do niego wiele poprawek. Często też okazywało się, że w narzędziowni, w której wykonywano

oprzyrządowanie, wyemigrowało nie to, co miało się na myśl. Korzystało się więc z pomocy bieglejszych w zawodzie. Brałem wtedy udział m. in. w opracowaniu oprzyrządowania do produkcji 4- i 6-rzędowych dołowników.

— W sumie musiałem sobie jednak radzić z robotą, skoro awansowałem na stanowisko kierownika sekcji oprzyrządowania. Liczyła ona w tym czasie 5-6 osób, które projektowały narzędzia — przyrządy specjalne do nowych uruchomień. W tym czasie FNR wprowadzała do produkcji m. in. takie maszyny, jak wielorak WUN-4 i przejęte z NRD grabie ciągnikowe Z-212. W tym czasie zlecał mi część dokumentacji „Biprotech” w Poznaniu. Ponieważ jednak nie znali oni warunków pracy w FNR, trzeba było ją niejednokrotnie przerabiać. Obecnie sekcja ta również mi podlega, ale liczy tylko trzy osoby. Zmieniły się warunki jej pracy. Konstruktorzy maszyn rolniczych wprowadzają w nowych wyrobach coraz więcej zunifikowanych wyrobów, stosowanych również w innych maszynach. W rezultacie potrzeba mniej rodzajów oprzyrządowania. Jeżeli np. do uruchomienia produkcji grabi Z-212 niezbędne było ponad 400 przyrządów, to do 12-rzędowego pielniaka już tylko 100, pomimo iż nie jest to maszyna mniej skomplikowana. Zastosowano w niej właśnie detale zunifikowane. W tej mierze kooperuje się także z innymi zakładami, jeśli wytwarzają odpowiednie elementy, choć współpraca ta jest jeszcze niewielka.

— W 1973 roku, kiedy zostałem głównym technologiem, powiększył się zakres moich obowiązków. Do przygotowania dokumentacji na oprzyrządowanie doszły wszelkie sprawy związane z technologią produkcji, normowanie pracy, postęp techniczny itp. Najwięcej czasu, bo ok. 80 proc., pochłania nam przygotowanie produkcji, a więc wprowadzanie nowych wyrobów i nowoczesnych metod produkcji, bądź prace spowodowane zmianami konstrukcyjnymi maszyn. Pozostałą część czasu pochłania nam utrzymanie produkcji w toku, oczywiście, w zakresie jej technologii, bo za sprawność techniczną maszyn produkcyjnych odpowiadają inne służby. Obowiązki mojego działu sprowadzają się głównie do Zespołu Wydziałów Maszyn Rolniczych, bo za procesy te w kuźni odpowiada Dział Głównego Kuźnika. Wracając zaś do okresu budowy nowej kuźni, miałem wówczas przydzielone zadania w zakresie inwestycji. Nadzorowałem np. budowę łącznika kotłowni ze składowiskiem węgla oraz wykonanie w zakładzie wiele związanych z budową elementów. We własnym zakresie robiliśmy wentylatory wyciągowe dla kuźni oraz płytki posadzkowe, którymi wyłożone są nowe hale, regały wysokiego składowania, a także do wypożyczalni matrycowni. Trzeba było opracować technologię ich wykonania, a także niezbędne oprzyrządowanie, w dodatku często bez wcześniejszego przygotowania niezbędnej, szczegółowej dokumentacji, nie było na to bowiem czasu.

— Co się zmieniło w okresie mojej pracy w FNR i ZKIMR? Kiedyś projekt na przyrząd można było opracować w ciągu dwóch dni, były proste w konstrukcji, odpowiadały ówczesnym metodom. Teraz stawia się przed nimi większe wymagania, muszą prezentować inny, wyższy poziom, stąd ich opracowanie jest bardziej skomplikowane. Oczywiście, odbija się to korzystnie w produkcji. W rezultacie tych różnych innowacji pracochłonność maleje w ciągu roku o ok. 70-80 tys. godzin, co odpowiada zatrudnieniu ok. 40 pracowników, a zużycie materiałów o ok. 600 ton rocznie. Poza tym poprawia się jakość wyrobów, zmniejsza zagrożenie wypadkami, bo metody pracy stają się bardziej bezpieczne. Oczywiście, mają w tym swój udział wszystkie służby zakładowe.

Notował: ZDZISŁAW KASPRZYK

WAŻNOŚĆ FUNKCJI, jaką mistrzowie spełniają w zakładzie, nie podlega dyskusji. Współuczestniczą w organizowaniu procesu produkcyjnego i w zarządzaniu fabryką, kierują zespołem pracowników i pełnią nie mniej ważną rolę wychowawczą i nauczycielską podwładnych, zwłaszcza młodych, niedawno zaangażowanych członków załogi. Od właściwej pracy mistrzów zależy efekty, osiągane przez zespoły, którymi dowodzą, a tym samym wyniki działalności przedsiębiorstwa.

Doceniając wagę zadań, jaką średni dozór techniczny ma do spełnienia, najwyższe władze państwowe wydały szereg uchwał i decyzji, których celem jest podniesienie rangi i autorytetu mistrzów w zakładach pracy. Opublikowana w 1976 roku uchwała Rady Ministrów określiła ich prawa i obowiązki, zalecając kierownictwom ścisłe stosowanie zawartych w niej postanowień. Wiadomo jednak, że samo ukazanie się najślusniejszego nawet aktu prawnego nie rozwiązuje problemu. Z obserwacji bowiem wynika, iż mistrzowie nadal napotykać w swojej pracy na wiele trudności, co przejawia się w nie-

rytmicznej realizacji zadań produkcyjnych, wysokiej płynności podlegających im pracowników oraz niskiej skuteczności stosowanych wyróżnień i kar. Zastanawiamy się więc, jak po przeszło trzech latach, jakie upłynęły od chwili ukazania się wspomnianej uchwały, realizowane są w ZKIMR jej przepisy.

W naszym zakładzie mistrzowie stanowią 8,3 proc. ogółu pracowników. Większość z nich nadzoruje pracę robotników w wydziałach produkcyjnych, a zaledwie 37 proc. zatrudnionych jest w wydziałach pomocniczych i budowlanych. Takie rozmieszczenie kadry mistrzowskiej nie jest związane z ilością pracujących tam robotników, niewielka bowiem jest różnica w obsadzie wydziałów produkcyjnych i pozostałych. Zespoły dowodzone przez mistrzów liczą ok. 19 robotników, przy czym znacznie większą grupą, bo średnio 32-osobową, kierują mistrzowie w wydziałach pomocniczych, 34-osobową w wydziałach nieprzemysłowych, podczas gdy bezpośrednio w produkcji licząba ta wynosi 18 podwładnych. Już bez głębszej analizy widać, jak trudno jest mistrzom wywiązać się z ciążących na nich obowiązków.

Troska o realizację zadań ilościowych oraz występujące przy tym trudności powoduje, że nie pozostaje im zbyt wiele czasu na pozostałe sprawy. Dodatkowo, w przypadku złej kooperacji międzywydziałowej, awarii maszyn czy niesprawnego transportu, sporo czasu zabiera mistrzom interweniowanie w odpowiednich komórkach. Nie więc dziwnego, iż brakuje go na głębsze zainteresowanie się sprawami jakości produkcji. Mistrzowie nie prowadzą ewidencji i analizy przyczyn powstawania braków, ograniczając się jedynie do stwierdzenia w raporcie ich ilości z podaniem liczby niezawinionych przez robotników (płatnych) i zawinionych (niepłatnych).

Uchwała nr 21 przyznaje średniemu dozorowi prawo dysponowania tzw. funduszem mistrzowskim. Nagrody z tego funduszu wypłacane są za wykonanie doraźnych, dodatkowych zadań. Formal-

nie wszyscy z mistrzów posiadają taki przywilej. W przedsiębiorstwie dokonuje się kwartalnego podziału funduszu pomiędzy poszczególne komórki organizacyjne, a następnie ich kierownicy przydzielają mistrzom odpowiednie kwoty, biorąc pod uwagę zadania, jakie ich zespoły mają do spełnienia. W zdecydowanej większości przypadków tak dzieje się w istocie. Zdarza się jednak, iż niezgodnie z przepisami, niektórzy z przełożonych zatrzymują pewną ilość bonów do swojej wyłącznej dyspozycji, traktując je jako „prywatny” fundusz nagród. Nie trzeba chyba wyjaśniać, że w takim przypadku mistrzowie mają poważne problemy z samodzielnym zorganizowaniem np. doraźnej akcji remontowej.

Wymieniony akt prawny zawiera także wykaz spraw, które należą do obowiązków mistrza oraz niemniej liczną listę jego upraw-

nień. W praktyce przełożeni wyższego szczebla pamiętają o tych nieraz, wymagając ścisłego ich wykonywania. W całokształcie zagadnień, jakimi na co dzień mistrz żyje, dominują sprawy produkcji. Jest to niewątpliwie słuszne, oczywiście, pod warunkiem, że pamięta się przy tym o ludziach, którzy ową produkcję wykonują. Stąd w uchwale Rady Ministrów, zarówno w części traktującej o obowiązkach, jak i wśród uprawnień mistrza, wiele miejsca poświęcono prawidłowej pracy z podwładnymi.

Mistrz powinien być kierownikiem powierzonego odcinka produkcji, wychowawcą i nauczycielem załogi. Być kierownikiem oznacza być gospodarzem powierzonego odcinka, samodzielnie decydować o organizacji stanowisk,

czuć nad oszczędnym, racjonalnym zużyciem surowców oraz tak zarządzać pracą zespołu robotników, aby należycie wykorzystane zostały maszyny i urządzenia oraz w terminie wykonany plan. Najczęściej jednak mistrz nie spełnia tej funkcji, będąc jedynie pośrednikiem, przekazującym podległemu personelowi polecenia kierownika wydziału. Dlaczego tak się dzieje? Winić należy zarówno ich przełożonych, jak i samych mistrzów. Pierwszych, ponieważ nie rozumieją, na czym polega rola mistrza w obecnych warunkach, a drugich, gdyż nie zawsze są w stanie sprostać stawianym im wymaganiom. Problem ten jest o tyle ciekawy, iż zdecydowana większość mistrzów to doskonale fachowcy o długoletnim stażu w fabryce. Załedwie 5,1 proc. spośród nich posiada swoje stanowiska mniej niż

dwa lata, a ponad 70 proc. jest mistrzami od dziesięciu i więcej lat.

Jak widać, nie w braku doświadczenia w pracy z ludźmi trzeba dopatrywać się przyczyn słabych efektów ich działania. Może więc nie wszyscy posiadli wiedzę, ułatwiającą kontakt z załogą, pozwalającą silniej oddziaływać na podstawy podwładnych? I w tym przypadku odpowiedź jest negatywna. Wielu bowiem zdobyło już tytuły mistrzów dyplomowanych, corocznie też następni uczą się tajników socjologii, psychologii, pedagogiki i podstaw naukowej organizacji pracy na kursach prowadzonych staraniem Działu Szkolenia Zawodowego. Zgodnie z programem kształcenia, w początkach 1981 roku cały średni dozór techniczny zdobyłby odpowiednie wykształcenie w tej dziedzinie.

Naszym zdaniem, przyczyną słabej pracy mistrzów jest ich zbyt niski prestiż w fabryce. Co zatem robi się, aby ów prestiż, autorytet mistrza, podbudować? Wiadomo, że jednym z ważniejszych jego wyznaczników jest wysokość zarobków. Mając to na względzie, opracowano na wniosek organizacji partyjnej program uporządko-

wania plac mistrzów zgodnie z uchwala nr 21. Pomyślano także o przysługujących im uprawnieniach. Kierownictwom wydziałów przypomniano, iż mistrzowie mają prawo współdecydować o przyjęciu do swego zespołu nowego pracownika, a także, iż opinia mistrza powinna decydować o przeszerokowaniu podwładnych. Do ich uprawnień należy również m. in. zwalnianie pracowników z części dnia roboczego oraz ustalenie wysokości premii, przysługującej poszczególnym członkom brygady.

Upłynął już rok od chwili, gdy władze polityczno-gospodarcze zakładu podjęły działania, zmierzające do podniesienia rangi i autorytetu mistrzów. Więcej uwagi poświęca się osobom, które mają objać takie stanowiska. Decydują o tym przede wszystkim wysokie kwalifikacje moralno-etyczne, umiejętności pracy z ludźmi, a także duża wiedza fachowa. W celu ułatwienia mistrzom wypełniania ich obowiązków, należałoby jak najszybciej opracować w ZKIMR „Kartę Mistrza”, w której znalazłobyby dokładne odzwierciedlenie uprawnień i obowiązków, uwzględniające, oczywiście, realia zakładu. (r.)

Mistrzowie w fabryce

(Dokończenie ze str. 1)

Organizatorzy zapewnił uczestnictwo w obradach konferencji wybitnych specjalistów w dziedzinie podstaw teoretycznych grzania, konstrukcji i budowy pieców oraz przedstawicieli przemysłu. Referującymi i uczestnikami byli więc naukowcy z uczelni technicznych i instytutów oraz przedstawiciele zakładów budujących i eksploatujących piece i urządzenia grzewcze do przeróbki plastycznej metali.

Konferencję otworzył dyrektor A. Pruszkowski. W krótkim wystąpieniu zwrócił uwagę na napiętą sytuację paliwowo-energetyczną kraju i na ujemne bilanse paliw w nadchodzących latach. Pomimo wielu wytycznych i zarządzeń administracji państwowej nie obserwuje się atmosfery oszczędzania i racjonalnej gospodarki paliwami i energią w przemyśle. Tymczasem jest to konieczne, aby utrzymać nakreślone przez VII Zjazd PZPR tempo wzrostu dobrobytu narodu i rozwoju przemysłu. Aleksander Pruszkowski podkreślił, że samo zwiększanie cen paliw i wydawanie zarządzeń nie wystarczą, aby zmniejszyć zużycie paliw. Należy przede wszystkim pokazać mechanizmy i przyczyny nadmiernej jego zużycia. Przykłady bowiem dowodzą, że nakłady na modernizację pieców i urządzeń grzewczych zwracają się w czasie krótszym niż 2 lata, a zużycie paliw zmniejsza się o około 20 proc. Następnie mowa zapożnał zebranych z profilem ZKIMR i osiągnięciami załogi w realizacji podstawowych zadań produkcyjnych na rynek wewnętrzny i eksport.

Przedstawiciel Głównego Inspektoratu Gospodarki Energetycznej zapoznał zebranych z bilansem paliwowym kraju ze szczególnym uwzględnieniem zużycia gazów.

Następnie prof. dr hab. inż. TADEUSZ SENEKARA z Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie wystąpił z dwoma referatami. Pierwszy dotyczył współczynników sprawności cieplnej pieców grzewczych.

W drugim referacie prof. T. Senekara poruszył problem tzw. rekuperacji wewnętrznej ciepła, tj. ponownego jego wykorzystania w piecach grzewczych. Jest on w Polsce całkowicie nieznany, chociaż pierwszy odkryty w tej dziedzinie dokonano w 1939 roku i od tego czasu poczyniono w różnych krajach, głównie w Holandii, NRD, Czechosłowacji i na Węgrzech, próby jej technologicznego zastosowania. W piecu z rekuperacją wewnętrzną spaliny, przed wydostaniem się na zewnątrz, przechodzą przez ścianę siłową z otworami kanalikowymi lub przez ścianę porowatą do następnej przestrzeni międzymurowej, skąd doprowadzone są do komina. Ściany kanalików lub por obmurza wewnętrznego stanowią w ten sposób dodatkową powierzchnię grzewczą. Efektem technicznym zastosowania rekuperacji wewnętrznej ciepła jest skrócenie czasu nagrzewania wsadu lub obniżenie paliwa przy równoczesnym podwyższeniu temperatury ścian wewnętrznych pieca i obniżeniu temperatury odlotowej spalin. Oszczędności zużycia ciepła dochodzą przy tej metodzie do 30 proc. Chociaż w NRD zastosowano ostatnio niepowodzenia w przemyśle i wycofano się z tej sprawy, jednak autor referatu uważa, że prace zmierzające do zastosowania rekuperacji wewnętrznej w przemyśle należy kontynuować, ponieważ przyczyną trudności w NRD były ewidentne błędy konstrukcyjne i eksploatacyjne pieców.

Jedli chodzi o Polskę, do tej pory wyjaśniono mechanizm wymiany ciepła, zbudowano odpowiedni model matematyczny i rzeczywiście do badań w wysokich temperaturach pracy pieców oraz przeprowadzono próby nagrzewania wsadu w hutniczym piecu kuzniennym. Wszystkie bez wyjątku badania dały bardzo zachęcające wyniki. Z udziałem autora Biuro Projektowe „Biprohut” wykonało projekt rekuperatora radiacyjnego z rekuperacją wewnętrzną do roboczej zabudowy w jednej z polskich hut. Po dokonaniu pomiarów zapadnie decyzja ewentualnego rozpowszechniania tego typu rekuperatorów.

Doc. dr hab. inż. EDWARD KOSTOWSKI z Politechniki Śląskiej w Gliwicach przedstawił w swoim referacie metody osiągnięcia minimalnego zużycia paliwa podczas nagrzewania metali. Referując wykazał na przykładach, jak można określić optymalny strumień paliwa i inne wielkości dla danego rodzaju pieca oraz optymalne parametry pracy pieca przy odpowiednich danych.

Dr inż. JOACHIM KOZIOL, również z Politechniki Śląskiej, zapoznał zebranych z metodami oceny wykorzystania paliw i energii elektrycznej w piecach grzewczych. Przy różnych wariantach zasilania można ob-

wiem uzyskać je...kową jakość podgrzewania wsadu. Wynika stąd, że społeczna wartość różnych paliw i energii elektrycznej, wykorzystywanych w piecach, jest różna. Nie pokrywa się ona z oceną nośnika energetycznego. Referujący przedstawił na przykładzie pieców przemysłowych metodę oceny społeczno-ekonomicznej efektywności wykorzystania nośników energetycznych. Metoda ta pozwala na jednoznaczne określenie przydatności danego nośnika energetycznego u użytkownika. W rezultacie przeprowadzonych orientacyjnych obliczeń określono wartość społecznego efektu użytkowania nośników energetycznych oraz ich zmienność w czasie. Wykazano, że społecznie uzasadnione jest użytkowanie paliw wtórnych, uzyskanych z przeróbki węgla kamiennego, tzn. gazu koksowniczego lub gazu miejskiego oraz prawdopodobnie gazu czadnicowego.

Kolejnym mówcą był inż. ZBIGNIEW WIERZBICKI z ZKIMR, który przedstawił referat przygotowany we współpracy z inż. EUGENIUSZEM GÓRANOWSKIM. Dokonał on przeglądu i podał charakterystykę niektórych pieców gazowych, pracujących w ZKIMR. Szczególną uwagę zwrócił na zalety oraz zasadnicze wady, które w przyszłości powinny eliminować celowość zakupu niektórych typów pieców. Podkreślił, że do udanych konstrukcji, które w pełni potwierdziły swoją przydatność w produkcji, należą np. piec do grzania prętów przed cięciem firmy Gibbons oraz piece z trzonem obrotowym firmy Salem. Wymienione piece pracowały bez remontu głównego ponad 3 lata, doskonale spełniały się w nietypowych warunkach eksploatacyjnych. Zdaniem autorów referatu, po wprowadzeniu do tych pieców rekuperacji ciepła, staną się one bardziej wydajne i oszczędne.

Mniej uciążliwymi konstrukcjami są natomiast piece z trzonem obrotowym i oknami załadunkowo-wyładunkowymi na obwodzie oraz odsuwana komora grzewcza firmy Dawid-Etchells typu BR-2, jak również piec przepychowy firmy Fuel-Furnaces. Piec BR-2, mimo takich zalet, jak automatyczna regulacja temperatury, wyposażenie instalacji gazowej zgodnie z obowiązującymi wymogami, prostej wymiany podzespołów podczas remontu i innych mają jednak szereg wad, dyskwalifikujących je do konstrukcji w naszych warunkach eksploatacyjnych. Autorzy nie zalecają zastosowania tych pieców w innych kuzniach krajowych.

Podstawowe wady to brak rekuperacji ciepła i możliwości jej zastosowania, oddawanie zbyt dużych ilości ciepła do otoczenia przez kilka okien załadunkowo-wyładunkowych oraz w miejscu styku dolnej nieruchomej części komory z grną, ruchową krawędzią ściany bocznej z braku jakiegokolwiek uszczelnienia. Łącznie wady te powodują niską sprawność tych pieców i nie pozwalają na uzyskanie przy wszystkich przekrojach wsadu założonej wydajności. Szczególny mankament, nastroczający sporo trudności eksploatacyjnych, stanowi pierścień żeliwny, opasujący dolną część komory pieca. Większość awarii pieców powodowana była głównie przez zdeformowanie się wymienionego pierścienia i w efekcie wykruszenie wykładziny ogniotrwałej, a następnie zablokowanie trzonu pieca. Poczynione przez zakładowych racjonalizatorów zmiany konstrukcyjne nie dały spodziewanych efektów i tylko nieznacznie przedłużyły okresy międzyawaryjne.

Również piec przepychowy Fuel-Furnaces, pomimo swej wydajności, posiada wiele podstawowych wad. Mogą być wygrzewane w nim kęsy o przekrojach wyłącznie prostokątnych i kwadratowych. Przepychanie przez komorę zbyt krótkich kęsów (mniej niż 300 mm) jest utrudnione z uwagi na ich zbaczanie, co powoduje opieranie się i spiętrzenie materiału na ścianach pieca, a w konsekwencji przymusowy postój do celu wyjścia wsadu przez okna kontrolne. Przy zachowanej ciągłości grzania powierzchnia trzonu jest pokryta wsadem, co uniemożliwia systematyczne oczyszczanie ze zgorzeli, która osadza się na trzonie,

powodując nierówności i w rezultacie utrudnia przepychanie. Zmiana asortymentu nagrzewanego jest również kłopotliwa i wymaga stosowania „przepychaczy” w celu usunięcia z pieca wsadu, którego proces kucia został zakończony.

Autorzy wysunęli w oparciu o wieloletnie doświadczenie eksploatacyjne różnego typu komorowych pieców krajowych i trzyletnie użytkowanie pieców produkcji angielskiej wiele wniosków. Należy przede wszystkim podjąć w kraju produkcję wyposażenia pieców obrotowych, a rozwiązanie ich oprzeć na sprawdzonych w polskich kuzniach konstrukcjach. Powinny charakteryzować się dużą wytrzymałością oraz posiadać zuniifikowane części i podzespoły, łatwo wymieniane podczas eksploatacji. Muszą dysponować automatyczną regulacją temperatury i procesu spalania, opartą na zuniifikowanych i łatwo dostępnych elementach, produkowanych w kraju. Powinny też być wyposażone w sprawną rekuperację ciepła, a zasady otworów załadunkowo-wyładunkowych należy zmechanizować. Wskazane jest, aby piece umieszczać na podwyższeniach, przez co ograniczyć się szkodliwe promieniowanie na obsługę oraz uzyskać oszczędności z tytułu wyeliminowania zmechanizowanego przenośnika wsadu i zastąpienia go zsystem grawitacyjnym. Autorzy postulowali też zbudowanie krajowego pieca do grzania przed cięciem na gorąco, gdyż brak ich zmusza kuznie do stosowania różnych prowizorycznych, energochłonnych i nie spełniających podstawowych wymogów sposobów i urządzeń.

W dalszej części obrad wysłuchano komunikatów naukowców z Politechniki Częstochowskiej. Dr inż. LECH SZCZÓWKA omówił wyznaczenie parametrów nagrzewania wsadu w piecach przeciwprądowych, natomiast dr inż. MARIAN KIEŁCZAK wypowiedział się na temat ograniczania ilości zgorzeli poprzez częściowe spalanie gazu koksowniczego.

W godzinach popołudniowych kontynuowano obrady, rozpoczynając je referatem inż. JOZEFA OLEJNIKA z LZT „Elterna” w Świebodzinie nt. „Piece próżniowe w obróbce cieplnej narzędzi”. Mgr inż. ZYGMUNT SEMRAU z INOP w Poznaniu omówił wysokosprawne komorowe piece kuzniennicze.

Na temat pieców z trzonem obrotowym w kuzniach przemysłu maszynowego zabrał głos mgr inż. LUCJAN KURKIEWICZ z INOP-u. Referując poinformował zebranych, że w ostatnich latach w Instytucie Obróbki Plastycznej w Poznaniu prowadzone są prace konstrukcyjno-doświadczalne nad typoszeregami pieców z trzonem obrotowym o wydajności 250, 750, 1000, 1250, 1500, 1750 kg/h. Opracowano dokumentację konstrukcyjną i rozpoczęto budowę prototypów pieców o wydajności 500 i 1000 kg/h, wyposażonych w wiele wspólnych, zuniifikowanych podzespołów. Piec PTO-500 budowany jest w INOP, zaś PTO-1000 w ZKIMR. Należy dodać, że również część opracowania konstrukcyjnego pieca PTO-1000 została wykonana w ZKIMR. Piece te odróżniają się od konstrukcji tradycyjnych zastosowaniem opuszczanego trzonu obrotowego, a w typie PTO-500 dodatkowo wysuwanego poza jego gabaryty.

W drugim dniu obrad doc. dr inż. MIECZYSLAW DROŻDŻ z Instytutu Materiałów Ogniotrwałych w Gliwicach wygłosił referat nt. nowych włóknistych materiałów izolacyjnych. Inż. W. JUNGST z INOP w Poznaniu przedstawił rezultaty badań nad możliwością zastosowania atmosfery ochronnej w oparciu o azot z kriogenicznej przeróbki gazu ziemnego w grzaniu do kucia. Mgr inż. LECH RAGULSKI i mgr inż. HENRYK RADOMIAK, naukowcy z Politechniki Częstochowskiej, zapoznali zebranych z rezultatami badań płomienia gazowego w polu oscylacyjnym. Ponownie zabrał głos inż. W. Jungst, który przekazał zebranym niektóre spostrzeżenia i uwagi z sympozjum i wystawy „Piece 1978 Birmingham-Anglia”.

Uczestnicy konferencji w trakcie dyskusji i konsultacji pomiędzy przedstawicielami wszystkich kuzni w kraju a reprezentantami nauki z Politechniki Śląskiej i Częstochowskiej, AGH w Krakowie oraz przedstawicielami instytutów i instytucji branżowych wysunęli szereg wniosków i postulatów, zmierzających do poprawy sytuacji w zakresie urządzeń i pieców grzewczych do przeróbki plastycznej metali. Z uwagi na zaprzestanie produkcji pieców kuzniennych do nagrzewu wsadu przez Lubuskie Zakłady Termotechniczne „Elterna” w Świebodzinie należy uruchomić w kraju wytwarzanie typoszeregu pieców, które swym poziomem technicznym odpowiadałyby standardom światowym oraz produkcję aparatury kontrolno-pomiarowej i sterującej, w którą można byłoby wyposażać istniejące piece w kuzniach i w ten sposób uzyskać znaczne oszczędności w zużyciu gazu na tonę odkuwek, jako podstawowego paliwa w kuznictwie. Trzeba też opracować i uruchomić produkcję typowych rekuperatorów ciepła w celu zaoszczędzenia gazu. Koniecznością dnia dzisiejszego jest podjęcie produkcji krajowych, włóknistych materiałów izolacyjnych. Należy ustalić rodzaje pieców importowanych dla potrzeb krajowego przemysłu, gdyż duża dowolność i różnorodność w tym zakresie mocno komplikuje remonty z uwagi na trudności w zakupie części zamiennych.

Sporo społecznego wkładu pracy wnieśli w organizację konferencji członkowie kół zakładowych SIMP i SEP przy ZKIMR. Za pośrednictwem „Przeglądu Fabrycznego” gorące podziękowania organizatorzy składają kierownikowi Zakładowego Ośrodka Pracy Ideowo-Wychowawczej tow. JANOWI KASPRZAKOWI oraz BARBARZE MAREK, TERESIE GEMBAKIEWI, ANNIE WICZEWSKIEJ, MIECZYSLAWOWI GERALI i innym, którzy społecznie pracowali przy obsłudze konferencji. Na ręce organizatorów konferencji z ramienia ZKIMR wpłynęły od Zarządu Oddziału SIMP w Poznaniu gorące podziękowania i stwierdzenie, iż wzajemne kontakty uczestników konferencji przyczyniły się do pożytecznego przepływu informacji pomiędzy placówkami naukowymi, biurowymi projektowymi i przemysłem na temat wykonanych prac, zmierzających do zmniejszenia zużycia paliw gazowych i płynnych w przemyśle. Uzyskane wyniki w racjonalnym wykorzystaniu paliw dobrze przysłużyły się w realizacji uchwał VII Zjazdu PZPR.

EUGENIUSZ GÓRANOWSKI



Na zdjęciu: Jeden z referentów ilustruje wykresami swoje twierdzenia podczas konferencji naukowej SIMP.

Fot. B. Wudarski

Nagrody dla filmowców-amatorów

Ametalowców to dość szczególna dziedzina działalności kulturalnej oraz twórczości artystycznej. Z trudem torowała sobie drogę i zdobywała prawa oraz możliwości pełnej prezentacji osiągnięć. Filmowcy amatorzy mają wszakże jedną bardzo charakterystyczną cechę — pasję twórczego działania, której nie osłabiają choćby najbardziej dokuczliwe kłopoty ze zdobyciem odpowiedniego sprzętu, z obróbką i montażem „nakręconych” taśm. Ich dorobkiem są już setki zrealizowanych filmów — fabularnych, dokumentalnych, animowanych, eksperymentalnych, etiud, a także dziesiątki przeglądów, konfrontacji, konkursów. Działając ta, szczególnie żywo rozwijająca się w ostatnich dziesięcioleciach, przyczyniła się do ciągłego wzrostu poziomu kultury filmowej oraz ogólnej wiedzy o życiu, ojcystym kraju i różnych jego regionach.

Spotkali się już po raz ósmy w historii amatorskiego ruchu filmowego metalowców i po raz drugi w Klubie Technika ZKIMR, jako że Ogólnopolskie Przeglądy Amatorskiej Twórczości Filmowej Metalowców weszły na stałe do Jaworskiego kalendarza imprez. Pierwsi pojawili się koledzy z Amatorskiego Klubu Filmowego „Ostrowia” w Gdańsku, którzy 22 października wieczorem i w dniu następnym poprawiali montaż i „zgrzywali” dźwięk z obrazem zrealizowanego przez siebie filmu „Dok olbrzym”. W późnych godzinach wieczornych 23 października zjechała już większość uczestników i gości zaproszonych na VIII OPATFM, którzy po kolacji udali się na nocleg do hotelu w Złotoryi.

W środę o godzinie 9.30 wicewojewoda legnicki ob. MARIA BARAŃSKA dokonała w obecności władz polityczno-administracyjnych miasta i zakładu oraz uczestników i zaproszonych gości uroczystego otwarcia VIII OPATFM. Jako gospodarz imprezy powitał wszystkich zgromadzonych przewodniczący komitetu organizacyjnego VIII Ogólnopolskiego Przeglądu Amatorskiej Twórczości Filmowej Metalowców dyrektor naczelny Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych mgr inż. A. PRUSZKOWSKI.

Po części oficjalnej rozpoczął się konkursowy przegląd filmów, który trwał do godzin wieczornych. W jury, oceniającym 27 nadesłanych filmów, zasiadli jako przewodnicząca HELENA KALETOWA (z-ca redaktora naczelnego TV Wrocław) oraz członkowie: SYLWESTER CHECIŃSKI i STANISŁAW LENARTOWICZ (reżyserzy filmu profesjonalnego), WIESŁAW STRADOMSKI (przedstawiciel Polskiej Akademii Nauk) oraz ANDRZEJ PISARZEWSKI z Zarządu Głównego Związku Zawodowego Metalowców.

Wieczorem Sylwester Checiński i Stanisław Lenartowicz spotkali się z autorami filmów, aby podzielić się swoimi uwagami na temat prezentowanych prac, jak również na temat amatorskiej twórczości filmowej.

W drugim dniu przeglądu filmowcy amatorzy wyruszyli autokarem na plener foto-filmowy do Krzeszowa, gdzie

mieszczą się wspaniałe pomniki kultury, które przetrwały setki lat, oświecając swą świetnością do dzisiaj. Był to istny „raj” dla filmowców. Po południu uczestnicy VIII OPATFM spotkali się z amatorami z Czechosłowacji, stale współpracującymi z AKF „Jawornik” przy Klubie Technika ZKIMR. VILEMEM KOPULETY i LUBOSEM SROLLEM, którzy zaprezentowali nowoczesny sprzęt austriackiej firmy „Eumig” oraz wyświetlili kilka swoich filmów. Po kolacji, w czasie wieczorku towarzyskiego, wystąpił estoński aktor, stale mieszkający we Wrocławiu BRUNO O’YA, który doskonale bawił publiczność piosenkami, opowieściami o swych przeżyciach i o pracy aktorskiej.

Dzień trzeci poświęcony był przed południem na zajęcia w ramach Centralnego Klubu Filmowca Metalowców. Wykłady prowadzili WIESŁAW STRADOMSKI oraz sekretarz generalny Federacji Amatorskich Klubów Filmowych w Polsce HENRYK DZIUBA. Również w celach szkoleniowych wyświetlonych zostało kilka najcenniejszych pozycji z archiwum FAKF.

O godz. 14.30 Helena Kaletowa odczytała w obecności członków jury, władz polityczno-administracyjnych województwa, miasta i zakładu oraz uczestników i zaproszonych gości werdykt VIII OPATFM. Pierwsze miejsce zdobył film „Cicha noc” WŁADYSŁAWA DOBRZYŃSKIEGO i MARKA SZYMAŃSKIEGO z AKF „Orbita” w Poznaniu. Dwie nagrody drugie otrzymali: JANUSZ GABSZEWICZ z AKF „Elbląg” za film „Szukają pracy” i ANDRZEJ STAĆ z AKF „Bumar” w Chorzowie za film „Dolina Będkowska”. Trzy równorzędne trzecie nagrody zdobyli: JERZY STOLARSKI z AKF „Koliber” w Skierniewicach za film animowany „Samo życie”, JANUSZ KREDOSZYŃSKI z AKF „Jawornik” za „Świątki ziemi krzeszowskiej” i STANISŁAW TETRZYCH z AKF „Unifra-Diora” w Dzierżonowie za „Żeglarskie lato”. Nagrodę za debiut otrzymali realizatorzy filmu „Cicha noc” z AKF „Orbita” w Poznaniu WŁ. DOBRZYŃSKI i M. SZYMAŃSKI. Trzy wyróżnienia przypadły: ANTONIEMU KORYBSKIEMU z AKF „Jawornik” za film „Obok”, ROMANOWI KOTŁOWSKIEMU z AKF „Ostrowia” w Gdańsku za „Dok olbrzym” oraz JANOWI JAGODZKIEMU z AKF „Koliber” w Skierniewicach za film „Arkadzie”. Rozdane zostały również w postaci wyróżnień liczne nagrody rzeczowe, ufundowane przez zakłady pracy i instytucje woj. legnickiego.

Dyrektor naczelny ZKIMR mgr inż. Aleksander Pruszkowski wręczył na zakończenie przeglądu wszystkim jego uczestnikom i zaproszonym gościom pamiątkowe medale, odkute specjalnie na tę okoliczność. Należy również dodać, że w pożegnalnym przemówieniu Andrzej Pisarzewski z ZG ZZM w Warszawie podkreślił wysoki poziom zaprezentowanych filmów, jak również dobre przygotowanie i sprawny przebieg całej imprezy.

R. WESOŁOWSKI

Stółówka pod obstrzałem

Nasiliły się ostatnio krytyczne uwagi czytelników na temat jakości posiłków i żup regeneracyjnych, serwowanych przez zakładową stołówkę. Sprawa ta zainteresowała przewodniczącą komitetu stołowego MIROSLAWA KOWALSKĄ, prosząc jednocześnie o przedstawienie kroków podjętych w podejmowanych przez członków komitetu i Radę Zakładową.

Jak nas poinformowano, w ostatnich dniach września br. odbyło się spotkanie działaczy związkowych oraz przedstawicieli Rady Oddziału WSS „Społem” w Jaworze i Instruktora Centralnego Zarządu Spółdzielni Spożywców z kierownikiem zakładowej stołówki. W jego trakcie postanowiono podjąć

wiele działań, wychodzących naprzeciw postulatowi pracowników. Stwierdzono konieczność wprowadzenia posiłków dietetycznych jako drugiego zestawu dań obiadowych oraz poprawy jakości żup regeneracyjnych. Kierownictwo stołówki zostało zobowiązane do sporządzania odpowiednich wkładek mięsnych do tych żup. Wprowadzono także dyżury członków komitetu w stołówce i kioskach zakładowych oraz uznano konieczność przeprowadzania częstszych niż dotychczas kontroli jakości.

Tyle o działaniach podejmowanych przez komitet stołowy. Śadziemy, iż kierownik zakładowej stołówki ZDZISŁAW WEGLEWSKI także poczynił starania, w wyniku których poprawi się funkcjonowanie kierowane przez niego placówki, o czym zapewne poinformuje za naszym pośrednictwem czytelników.

(r.)

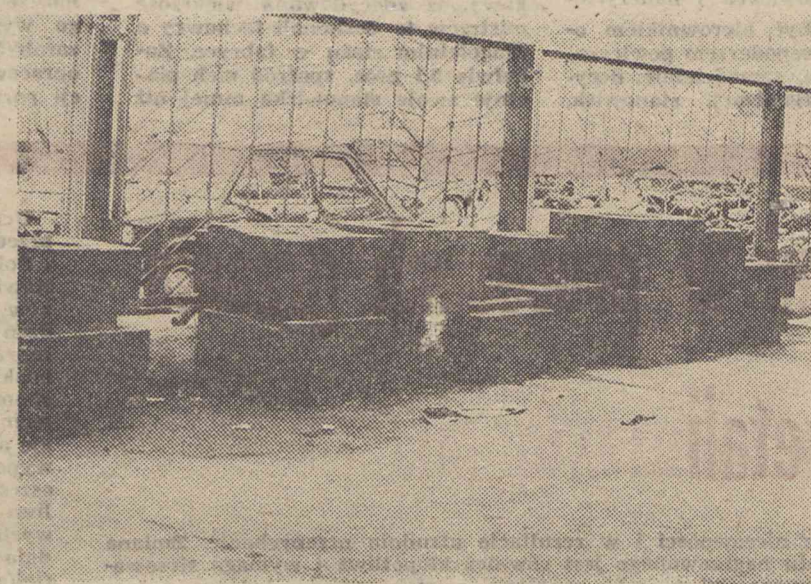
Gdzie magazynować matryce?

Z dnia na dzień przybywa w ZKIMR matryc do młotów i wkładek do pras kujących. W chwili obecnej tylko tych pierwszych jest w fabryce ok. trzech tysięcy. Większość z nich zakonserwowano i zabezpieczono przed wpływami atmosferycznymi i zmagazynowano na zadaszonych regałach, rozmieszczonych pod ścianami hali Zespołu Wydziałów Matrycowni. Spórą jednak ich ilość ułożono we wszystkich wolnych i dostępnych dla wózków widłowych zakątkach zakładu. Zaczyna też brakować miejsca na składowanie oprzyrządowania do pras i kuźniarek. Przestrzeń wewnątrz hali matrycowni, gdzie jest ono magazynowane, wystarczy, jak oceniają pracownicy tego wydziału, do końca bieżącego roku. Na dalszą jednak metę nie bardzo wiedzą, gdzie można je przechowywać. Taki stan rzeczy wynika z faktu, iż projektanci „zapomnieli” o magazynie matryc.

Pracownikom matrycowni marzy się obszerna wiata z dogodnym dojazdem, a w niej pomieszczenie na kartoteki i matryczki matrycy. Regaly, na których rozmieścić się oprzyrządowanie kuźnicze, wykonają sami zainteresowani w kooperacji z Państwowym Ośrodkiem Maszynowym w Bolkowie. Pozwoli to, oprócz zabezpieczenia przed korozją, uporządkować gospodarkę matrycowni. Zdarza się bowiem, iż kierownicy z wydziałów kuźni, bez porozumienia z fachowcami, zabierają je z miejsca składowania, popełniając przy tym pomyłki.

Jest w zakładzie dogodne miejsce, tuż za ogrodzeniem na terenie spalonego młyna. Może tam zlokalizować ów magazyn?

(r.)



Tym matrycom przydałoby się lepsze miejsce na składowanie.

Fot. B. Wudarski

Przed zimą

UBIEGŁOROCZNA ostra zima i obfite opady śniegu wywołały w ZKIMR wiele perturbacji, obnażając zaniedbania na wielu odcinkach działalności zakładowych służb. Szczególnie jasstrawo uwidoczniło się to w niedomaganiach transportu wewnętrznego, a także w niedostatecznym ogrzewaniu hal fabrycznych. Czy wyciągnięto właściwe wnioski z tych doświadczeń z zimowych kłopotów?

U ZAKŁADOWYCH ENERGETYKÓW

Energetycy jeszcze w początkach bieżącego roku rozpoczęli przygotowania do nadchodzących chłódów. Zgodnie z harmonogramem opracowanym w oparciu o polecenie służbowe dyrektora naczelnego przystąpili do przeglądów i niezbędnych remontów sieci i wyłuszczenia ciepła, a także urządzeń w zakładowej kotłowni. Jak oceniają, do połowy października br. wykonali ok. 90 proc. zadań ujętych w tym harmonogramie. Niestety, nie uruchomili w terminie nowego odcinka sieci ciepłej, dlatego też niedostatecznie ogrzewana jest obecnie szkoła przyzakładowa, hala nr 9 i tzw. barak inwestycji. Opóźnienie to obciąża przede wszystkim konto służb inwestycyjnych, które tłumacząc się brakiem mocy przerobowej, nie wykonały podstawowych prac. Nie powinno zabraknąć węgla. Na placu składowym przy zakładowej kotłowni zgromadzono zapas, który wystarczy do końca bieżącego roku, a dalsze dostawy tego opału będą nadchodzić w listopadzie i grudniu. Pomyślano także o rozładunku zamrażniętych wagonów, tworząc brygady pomocnicze w Zespole Wydziałów Matrycowni, Dziale Głównego Mechanika oraz w Zespole Wydziałów Kuźni. Powołano również specjalne brygady awaryjne elektryków i ślusarzy, których zadaniem będzie usuwanie uszkodzeń sieci ciepłej oraz urządzeń energetycznych w okresie jesienno-zimowym.

Opracowano kompleksowy plan działania na wypadek ograniczeń w dostawie prądu i gazu. Zawiera on m.in. wykaz urządzeń, które w takich przypadkach będą wyłączane oraz określa sposób postępowania z pracownikami, zatrudnionymi przy ich obsłudze. Ponadto w okresie od 1 października do

początku marca przyszłego roku nie będą pracowały w godzinach szczytu energetycznego gniazda nagrzewu indukcyjnego przy prasach 2500T.

W TRANSPORCIE

Już we wrześniu br. kierownictwo działu podjęło kroki, które mają zapewnić sprawne funkcjonowanie zakładowego transportu w okresie zimy. Nie powinno zabraknąć plynu przeciw-mroźnego do chłodnic samochodów, wózków widłowych i ciągników. Zakupione zostaną pokrowce i założone na „maski” wszystkich pojazdów oraz naprawione systemy ogrzewcze. Dodatkowo zakupi się odmrązacze do szyb i samostarty do silników samochodowych oraz odpowiednią ilość akumulatorów. We wszystkich pojazdach dokonana zostanie wymiana olejów letnich na zimowe.

W DZIALE

ADMINISTRACYJNO-SOCJALNYM

Przewidując możliwość przesunięcia zmian na skutek ograniczeń w dostawie energii, przedstawiciele służby pracowniczej podjęli rozmowy z PKS w sprawie dostosowania czasu dowozu pracowników w takich właśnie przypadkach. Pomyślano także o zapewnieniu odpowiedniej ilości ciepłej odzieży roboczej. Jak nas poinformowano, w zakładowym magazynie nie powinno zabraknąć żadnego z asortymentów. Wydzielono także pewną ilość ciepłych kurtek i obuwi dla członków zakładowego oddziału samoobrony, który zostanie użyty w przypadku obfitych opadów śniegu do oczyszczenia dachów, ścieków i dróg transportowych. Użytko także dodatkowe partie szkła okiennego i zbrojonego, dzięki czemu zostaną ustawione przed nadejściem chłódów, brakujące szyby w pomieszczeniach produkcyjnych i socjalnych. W początkach czwartego kwartału br. nadeszły do ZKIMR dodatkowe transporty węgla deputatowego. Dostawa ponad 680 ton tego paliwa zapewni opał nie tylko tym, którym przydzielano w roku bieżącym przysługujące, ale także pozwoli wyrównać zaległości z poprzednich miesięcy.

(r.)



Czy nie ma sposobu?

BUROKRACJA to zjawisko, które, jak wiemy z doświadczenia, wiąże się z tracącym czasem. Występuje nie tylko w urzędach. Także w fabryce spotykamy się często z jej przejawami. Dlatego, gdy z ust kilku kolejnych moich rozmówców usłyszałem skargi na nieżyczliwy, ich zdaniem, sposób załatwiania wyjazdów na delegację, nieomal podskoczyłem z radości. Jest temat! Bez litości rozprawię się z „urzędnikami”, którzy kradną pracownikom minuty ich cennego czasu.

Na początek udam się do Działu Kadr.

— Maszę wyjechać do Wrocławia, aby załatwić pewną pilną sprawę — oznajmiłem pani, która rejestruje wyjazdy służbowe i wypisuje niezbędne w takim przypadku dokumenty.

— Oto wniosek o wystawienie delegacji — usłyszałem w odpowiedzi. — Podpisze się na nim pański przełożony, czyli osoba zlecająca podróż, następnie główny księgowy, który stwierdzi tym samym, że akceptuje koszty tej wyprawy, oraz zastępca dyrektora, któremu pan podlega. Po zebraniu podpisów zgłosi się pan z powrotem w kadrach.

— A pani wypisze mi delegację — przerwałem mojej rozmówczyni — i będę mógł jechać?

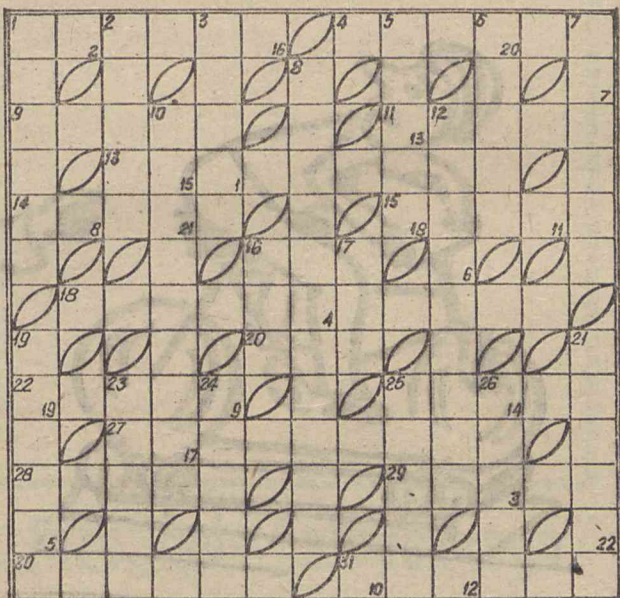
— No, niezupełnie — wyprowadziła mnie z błędu przedstawicielka Działu Kadr. — Otrzyma pan blankiet delegacji, z którym należy udać się do zastępcy dyrektora w przypadku, gdy zażąda pan zaliczki na poczet podróży, jeszcze raz do głównego księgowego, który zatwierdzi jej wysokość, potem przyjdzie pan ponownie do mnie, ja zarejestruję wyjazd w książce i już będzie mógł pan jechać do Wrocławia...

Zrozumiałem teraz, iż utyskiwania pracowników miały swoje podstawy. Kto to wymyślił, aby dwukrotnie biegać po podpisy do tych samych osób i aż trzykrotnie do Działu Kadr. Przecież w ten sposób traci się mnóstwo czasu, zważywszy iż corocznie załatwia delegacje ponad 2500 członków załogi. Swoją opinią podzieliłem się z kierownikiem wspomnianego działu.

— Pana obserwacje są trafne — powiedział — ale obowiązują nas przepisy. A swoją drogą problem ten jest wynikiem nieprzestrzegania instrukcji o trybie załatwiania spraw związanych z wyjazdem służbowym. Ukazała się, o ile pamiętam, w 1975 roku. Według niej wnioski o wystawienie delegacji powinny być składane w odpowiednich kancelariach codziennie przed godziną dziesiątą. Stamtąd zabierał je goniec, załatwiał niezbędne podpisy, potem trafiały one do kadr i przed piętnastą pracownik otrzymywał niezbędny dokument. Taki system, co trzeba przyznać, z początku funkcjonował doskonale. Później jednak jakoś poszedł w zapomnienie. Chyba warto będzie do niego wrócić.

JAN KOWALSKI

KRZYŻÓWKA NR 38



POZIOMO: 1. Stał nad nim dwór szlachecki, 4. Właściciel największej piramidy, 9. Flasko lub przy marynarce, 11. Cyngiel, 13. Sprężarka, 14. Królestwo Priama, 15. Era archaiczna, 16. Odmiana orla, 18. Do podgrzewania, 20. Szwajcarska rzeka, 22. Nazwa, 25. W staropolskiej gwarze żołnierskiej: karabin, 27. Alkohol nie do picia, 28. Nysa Szalona, 29. Srebrny lub kolorowy do patrzenia, 30. Typ aktora, 31. Nasze morze

PIONOWO: 1. Gatunek wierzby, 2. Na głowie ulana, 3. Chruściel amerykański, 5. Zwyczaj na giełdzie, 6. Duże miasto w zach. Boliwii, 7. Na scenie, 8. Wojna podjazdowa, 10. Sam na sam z pistoletami, 12. Mieszka w Poznaniu, 16. Syria + Egipt, 17. Ukradł go lis krukowi, 19. Skończył 65 lat i już nie pracuje, 21. Dobry na fraszek, 23. Imię Dankowskiej, 24. Mieszkańcy Ziemi Ognistej, 25. Imię „boskiej” aktorki, 26. Wstawka

Litery z krótkich ponomerowanych w prawym dolnym rogu od 1 do 22 utworzą hasło-rozwiązanie.

E. Z.

Wśród czytelników, którzy nadesłali prawidłowe rozwiązanie do 10 grudnia 1979 roku, rozlosowane zostaną nagrody w postaci książek. Rozwiązania należy nadsyłać na adres: Redakcja „Przeglądu Fabrycznego”, Zakłady Kuziennicze i Maszyn Rolniczych w Jaworze, ul. Kuziennicza 4, z dopiskiem na kopercie „Krzyżówka” lub wrzucić do skrzynki na drzwiach pokoju nr 8. Rozwiązanie krzyżówki nr 37 z październikowego numeru „Przeglądu Fabrycznego”:

Poziomo: orkisz, okrzyk, simca, napad, żyworódka, draga, owsik, UFO, konspirator, aka, twarz, angaż, wiercenie, umiar, zakon, azotan, ustnik.

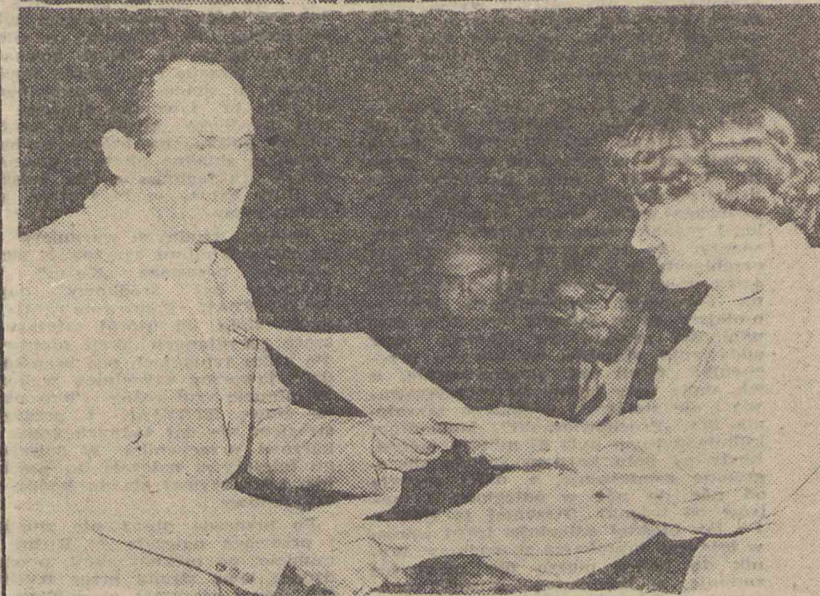
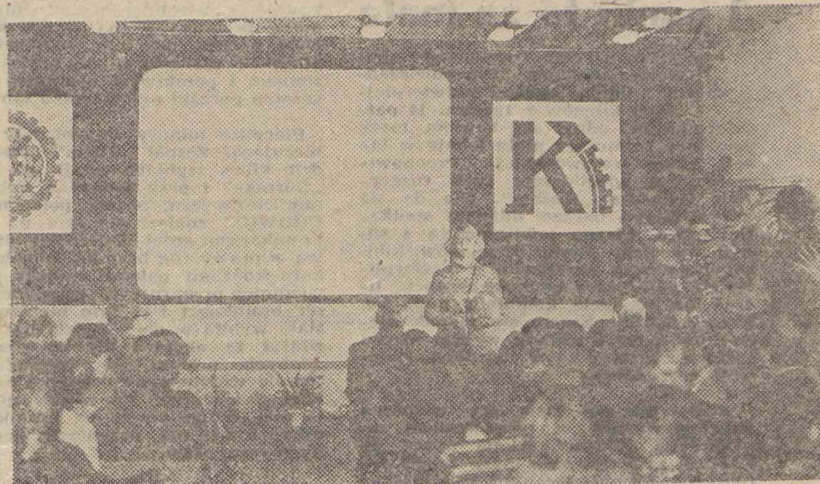
Pionowo: obsada, komża, stawa, kendo, zapas, kodeks, weryfikacja, Cyganeria, Akwitania, UPA, ora, struga, Ożenek, awizo, zerwa, ANZUS, gekon.

Hasło-rozwiązanie: „Na żadnym zegarze nie znajdziesz wskazówek do życia”

Nagrodę za prawidłowe rozwiązanie krzyżówki nr 37 otrzymuje: JERZY BIALCZYK, Jawor, ul. Rapackiego 16/7/8



PRZEGLĄD FILMÓW



Na zdjęciach migawki z VIII Ogólnopolskiego Przeglądu Amatorskiej Twórczości Filmowej Metalowców: otwarcie przeglądu przez wicewojewodzinę MARIE BARANSKĄ, spotkanie z amatorami z CSRS oraz laureaci JANUSZ

KREDOSZYSKI i ANTONI KORYBSKI.

Fot. B. Wudarski

Przegląd Fabryczny 7

1 punkt to za mało

Z MIESZANYMI uczuciami opuściła stadion „Prochowiczanki” liczna grupa najwierniejszych kibiców z Jawora. 14 października br. odbył się bowiem mecz pomiędzy zajmującą piątą lokatę w tabeli klasy wojewódzkiej „Prochowiczanką” a wiceliderem tych rozgrywek jaworską „Kuznią”. Nie da się ukryć, że po bardzo udanym spotkaniu przed własną publicznością z silnym zespołem „Stali” Chocianów, kibice w Jaworze oczekiwali z niecierpliwością pojedynku w Prochowicach, licząc na zdobycie kompletu punktów. Rzeczywistość okazała się jednak nieco inna, gdyż uzyskany w tym meczu rezultat bezbramkowy bardziej zadowolili gospodarzy.

W początkowej fazie gry widoczna była nerwowość w poczynaniach zawodników „Kuzni”. Akcje rwały się i łatwo zatrzymywane były przez defensywę „Prochowiczanki”. W miarę upływu czasu ataki gości zacieśniały się coraz bardziej i w tym okresie zarysowała się wyraźna przewaga „Kuzni”. Dowodem tego może być fakt, że w okresie pierwszych 20 minut meczu bramkarz KURZAWA tylko raz musiał interweniować. W 22 minucie, po szybkiej akcji jaworskiego zespołu, piłkę przed linią szesnastki otrzymał środkowy napastnik BARANEK. Chcąc zbliżyć się do bramki gospodarzy, „wjechał” z piłką na pole karne i w momencie strzału został brutalnie stałowany. Sędzia podyktował jedynie rzut rżny dla gości. W pięć minut później zawodnicy „Kuzni” wykonali w odległości ok. 20 metrów od bramki „Prochowiczanki” następny rzut wolny. Zawodnicy gospodarzy ustawili szczylny mur w okolicy jedenastki, licząc na bezpośredni strzał na bramkę. Do piłki podbiegł LECHOWICZ, przekroczył ją i wyszedł na czystą pozycję, gdzie otrzymał dokładne podanie od HUBERA. Będąc sam na sam z bramkarzem, nie potrafił wykorzystać najdogodniejszej bodaj w tym meczu sytuacji. Od tego momentu gra wyrównała się, nie było to jednak porównujące widowisko.

Po zmianie stron boiska w miejsce mało widocznego SŁEČKI wszedł do gry JANUSZ WŁOSZCZAK. Swoją ruchliwością poderwał on zespół „Kuzni” do walki i przez pierwszy kwadrans po przerwie widoczna była lekka przewaga gości. Wynik meczu nie uległ jednak zmianie. Należy tutaj zaznaczyć, że defensywa gospodarzy nie przebiegała w środkach i grata bardzo ostro, czego dowodem były ciągłe faule na jaworskich napastnikach. Nie umniejsza to w żadnym wypadku nieudolności zawodników „Kuzni” przy oddawaniu strzałów na bramkę przeciwnika. Grał on schematycznie, a ich akcje były łatwe do rozszyfrowania i nie stwarzały większego zagrożenia dla „Prochowiczanki”. Momentem kulminacyjnym była 85 minuta meczu, kiedy na polu karnym zrobiło się ogromne zamieszanie, a piłka krążyła od nog do nog w odległości 7 metrów od bramki. Otrzymał ją BIELA i z tak bliskiej odległości trafił wprost w leżącego bramkarza gospodarzy. Wynik do końca meczu nie uległ już zmianie, a zawodnicy „Kuzni” opuścili boisko z dużym niedosytem.

Do wyróżniających zawodników w zespole „Prochowiczanki” należeli niewątpliwie obaj środkowi obrońcy i bramkarz. W „Kuzni” najjaśniejszym punktem był bez wątpienia JERZY RUTKOWSKI. Po tym meczu Jawor stracił następny punkt do lidera rozgrywek Górnika Polkowice, a różnica zwiększyła się do trzech punktów.

W.K.

„Górniki” rozwał nadzieję „Kuzni”

Z WIELKIM zainteresowaniem oczekiwano w Jaworze 28 października br. lidera klasy „W”. Mecz poprzedziły sprawnie zorganizowane Wojewódzkie Biegi Przełajowe z metą na stadionie. O godzinie 14.30 trójka sędziów z Wałbrzycha rozpoczęła spotkanie „Górnika” z Polkowicem z wiceliderem „Kuznią”. Na mecz przybyła liczna grupa kibiców, choć pogoda nie była najlepsza. Publiczność nie zraziła się przenikliwym zimnem i oczekiwała pierwszej w tym sezonie porażki przodownika tabeli.

Pierwsze minuty zapowiadały się obiecująco. Zespół „Kuzni” przeprowadził kilka szybkich akcji na bramkę „Górnika” i przy jednej z nich, w 10 minucie meczu, prawy pomocnik LECHOWICZ znalazł się sam na sam z bramkarzem gości. Skierował piłkę głową w prawy róg bramki, jednak bramkarz końcami palców zmienił jej lot. Niemniej przekroczyła w powietrzu linię bramkową i w tym momencie została wybita w pole. Sędzia boczny nie zdążył za akcją i nie zasygnalizował zdobycia bramki, co niewątpliwie ujemnie wpłynęło na psychikę zawodników gospodarzy. Końcówka spotkania to rozpalające szarżę na bramkę Górnika, które nie przyniosły oczekiwanych rezultatów.

Mecz zakończył się porażką „Kuzni” 0:1 i tym samym oddali ją od przodownika tabeli aż o 5 punktów. Goście wygrali zasłużenie, prezentując się jako zespół bardziej dojrzały i stosujący mądrzejszą taktykę. Żółta kartka za trzy kolejne faule otrzymał stoper Górnika FRACKOWIAK. W zespole gospodarzy najlepszymi zawodnikami byli bez wątpienia RUTKOWSKI i LECHOWICZ.

WŁADYSŁAW KARLIŃSKI

Zasłużone zwycięstwo z „Miedzią”

P O PECHOWEJ porażce z Górnikiem „Polkowice” kibice ciekawili, w jaki sposób odbije się ona na piłkarzach w kolejnym meczu wyjazdowym. Wiadomo wszystkim, że „Kuznia” o wiele lepiej czuje się na obcych boiskach, na których straciła tylko jeden punkt, natomiast u siebie aż 5 punktów. 4 listopada br. jaworska drużyna wystąpiła przeciwko „Miedzi” na bardzo złej płycie boiska, na której trudno było rozwinąć składowe akcje i wykazać się dobrą grą techniczną. Na boisku stały duże kałuże wody i błota, a piłka robiła kłopoty.

Pomimo trudnych warunków już od pierwszych minut zarysowała się dosyć wyraźna przewaga „Kuzni”. Bardzo aktywny był środkowy napastnik WŁOSZCZAK. Poprawnie grał także druga linia, od której zależała większość rozwijanych akcji ofensywnych. Po kilku sytuacjach pod bramką „Miedzi” jaworscy zawodnicy wykonali w 25 minucie rzut rżny. Piłkę otrzymał na głowę STRYJAK i precyzyjnym strzałem nie dał żadnych szans bramkarzowi przeciwnika. W dalszym ciągu inicjatywa należała do gości. Wynik 1:0 utrzymał się do końca pierwszej połowy.

Po przerwie obraz nie zmienił się i przewaga należała do Kuzni. W 65 minucie, po pięknej akcji, przeprowadzonej lewą stroną przez RYBICKIEGO, piłkę otrzymał w pobliżu „jedenastki” LECHOWICZ i w pełnym biegu strzałem plasowanym z powietrza zdobył bramkę. W kilka minut później ten sam zawodnik pięknie głowkował, ale poprzeczka uratowała gospodarzy od utraty trzeciej bramki. Mecz zakończył się rezultatem 2:0 dla „Kuzni”.

W jaworskiej drużynie do wyróżniających się zawodników należał niewątpliwie Włoszczak oraz cała formacja pomocy. W „Miedzi” jedynym jaśniejszym punktem był Brożek.

WŁADYSŁAW KARLIŃSKI

Ferie zimowe dla dzieci

Wcześniej niż w latach ubiegłych służba socjalna ZKiMR przystąpiła do przygotowania zimowisk dla dzieci i młodzieży. W związku z tym, że zakład nie posiada własnego ośrodka wczasów zimowych, napotyka na wiele trudności przy ich organizowaniu. Rokrocznie musi korzystać z usług wyspecjalizowanych jednostek turystycznych lub dokonywać wymiany z innymi przedsiębiorstwami.

W bieżącym roku dzieci pracowników ZKiMR korzystać będą z zimowiska w Porębie Wielkiej koło Rabki. Służba socjalna złożyła zamówienie na 60 miejsc dla dzieci ze szkół podstawowych oraz na 40 miejsc dla uczniów szkół ponadpodstawowych. Ilość ta powinna zaspokoić potrzeby zakładu w 100 proc. Myślimy, że tegoroczne ferie będzie można zaliczyć do udanych, a dzieci wrócą z nich wypoczęte i zadowolone.

A. W.

pod MEOTEM

Też pomysł

Tablica ostrzegająca przed niebezpieczeństwem przechodzenia przez bocznicę kolejową znajduje się tak nisko, iż można rozbić sobie o nią głowę. Niejeden już zapamiętał, co na niej napisane.

A swoją drogą, gdyby na podobnym poziomie umieszczać hasła behapowskie, może byłoby w zakładzie mniej wypadków?

Nareszcie sucho

Z nadejściem mrozów najbardziej cieszą się w baraku inwestycji.

— Nie jest ważne, że nasze biura są czasami niedogrzone — twierdzą.

— Naważniejsze, że nareszcie możemy do nich dotrzeć bez kąpienia się w błocie.

Chodzą słuchy

Chodzą słuchy, iż niechęć niektórych osób do noszenia identyfikatorów bierze się stąd, iż na ich białej kołnierzykowej krawacie nie można wypisać wszystkich funkcji i stanowisk, jakie piastują.

Pesymiści i optymiści

Doszył nas słuchy, że pan Jasio wymyślił nową definicję na określenie wśród załogi optymistów i pesymistów. Według niego pesymiści to tacy, którzy twierdzą, iż jakości stołowych zup już nie można pogorszyć, natomiast optymiści uważają, że i owszem mogą być jeszcze gorsze...



— Co to, trenujesz na rowerze?
— Choemy przekwalifikować się na kolarzy. Może tam będzie łatwiej o sukcesy, niż w piłce nożnej.

Rys. Z. Kaczkowski

Zdemaskował

W męskiej ubikacji, na parterze tzw. biurowca, gina płytki ceramiczne, którymi wyłożono tam ściany. Nieznany sprawca „zaopatrzył” się w ten sposób już w kilkadziesiąt sztuk tej poszukiwanej wykładziny, demaskując niejako przy okazji kieszonką robotę fachowców budowlanych, którzy je tam układali. Czyżby o to może właśnie chodziło?

Dekoracja?

Jak daleko sięgamy pamięcią wstecz, zawsze ekspres do kawy, zainstalowany w zakładowej kawiarence, był nieczynny i służył wyłącznie jako podręczna półka dla tac z różnorodnymi potrawami. Zaczynamy powoli nabierać przekonania, że już w chwili sprowadzenia do ZKiMR był zepsuty i że zakupiono go wyłącznie w celach dekoracyjnych.



— Ruszaj się pan, bo zimno.
— Pomalu, nie pali się.

Rys. Z. Kaczkowski



NOWOŚCI BIBLIOTEKI TECHNICZNEJ

LESZEK LAMMEL, ANDRZEJ OSIADACZ: Pneumatyczne przetworniki automatyki. Warszawa 1978, WNT. W książce podano podstawowe wiadomości o budowie i działaniu pneumatycznych przetworników automatyki. Omówiono podstawy teoretyczne i urządzenia realizujące przetwarzanie wielkości fizycznych na sygnał pneumatyczny, przesłanie sygnału pneumatycznego na sygnał o innym nośniku informacji. Opisano też zwięzłe systemy umożliwiającej sterowanie maszyną cyfrową z przetwornikami obiektowymi. Książka jest przeznaczona dla techników i inżynierów projektantów elementów i układów automatyki pneumatycznej oraz dla użytkowników tych urządzeń.

Praca zbiorowa pod redakcją A. N. GAWRIŁOWA: Dokładność wytwarzania maszyn i urządzeń. Probabilistyczne i statystyczne metody analizy dokładności wytwarzania. Warszawa 1978. Książka zawiera podstawowe wiadomości dotyczące dokładności wytwarzania maszyn i urządzeń z uwzględnieniem teorii matematycznego modelowania procesów technologicznych, badania używanej dokładności wymiarów i kształtów oraz podaje doświadczalne sposoby wyznaczania dokładności procesów i optymalne metody sterowania dokładnością procesów obróbki mechanicznej. Książka jest przeznaczona dla inżynierów technologów i konstruktorów maszyn.

PRZEGLĄD FABRYCZNY — pismo Samorządu Robotniczego Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych w Jaworze. Redaguje Kolegium. Adres redakcji: 59-400, Jawor, ul. Kuziennicza 4, tel. 30-51. wewn. 446

DRUK: Zakłady Graficzne RSW „Prasa—Książka—Ruch”. Wrocław, ul. Piotra Skargi 3/5. Nakład 2000. T-5