

W WYTYCZNYCH na VIII Zjazd partii bardzo mocno podkreśla się konieczność poprawy efektywności gospodarowania na każdym bez wyjątku stanowisku pracy. Jak postulują ten rozumieją nasi rozmówcy, w czym, ich zdaniem, tkwią możliwości lepszego pracy?

Kierownik Wydziału W-5 **MARIAN GRYNICZ**: — Dla mnie i całej załogi oznacza to lepsze wykorzystanie wysoko wydajnych automatów tokarskich i wiertarek wielorzęzionowych. Zamierzamy to osiągnąć poprzez maksymalne skrócenie przestojów tych maszyn, spowodowanych brakiem narzędzi, tj. piątek skrawających i podporowych oraz łamaczy do noży składowanych, a także wiertel. Znacznie pomogłoby nam w tym uruchomienie na miejscu, w gnieździe kołnierzy, wypożyczalni narzędzi. Obecnie pracownicy muszą chodzić po nie aż do matrycowni. Mamy także sporo do zrobienia, jeżeli chodzi o dyscyplinę, a szczególnie o nieobecności w pracy. Nie możemy sobie pozwolić na „nawalaniki”. Gdy ktoś nie stawia się na zmianę, automat stoi, a załoga musi odrabiać po godzinach i w święta. Usprawniamy także funkcjonowanie transportu wewnętrznego i tok robót, związanych z przeobrażaniem maszyn. Już obecnie doprowadziliśmy do tego, iż każda poprzednia zmiana przygotowuje następcom pełny front robót, przez co znacznie skróciliśmy czas, zużywany na przygotowanie się do pracy. Co do przeobrażania, postanowiliśmy, znając ograniczone możliwości matrycowni, z większym wyprzedzeniem zamawiać potrzebne przy tej operacji śruby mocujące i tulejki bazowe. Postanowi-

PRZEGLĄD FABRYCZNY

Pismo Samorządu Robotniczego Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych
Nr 12 (49) Jawor, Grudzień 1979 rok Stron 8 Cena 1 zł

Moim zdaniem...

W CZYM TKWIĄ REZERWY?

tem także podnieść wyżej poprzeczkę dla mistrzów i pracowników kontroli technicznej. Chodzi o to, aby z chwilą dostarczenia z wydziałów kuźni surowych odkuwek, jeszcze przed przystąpieniem do ich obróbki, wyeliminowali złe sztuki. Po co tracić czas na obrabianie braków?

Kierownik Wydziału K-2 **JÓ.**

ZEF BIZDRA: — Poprawa efektywności gospodarowania w naszym przypadku sprowadza się do dalszego zmniejszenia strat na brakach i usprawnienia dostaw materiałów ciętych na stanowiska robocze. Walczymy także o maksymalne skrócenie czasu przestojów, spowodowanych awariami urządzeń.

Kierownik Zespołu Wydziałów Matrycowni **STANISŁAW KOŁO. DZIEJCZYK**: — Postulat ten rozumiemy jako lepsze wykorzystanie czasu pracy. Zamierzamy osiągnąć ten cel m. in. przez szersze niż dotąd stosowanie tzw. obsługi wielostanowiskowej. Musimy jednak dogłębniej przemyśleć sprawę wynagradzania za taki system pracy. Co do jego zalet, są one oczywiście — pełne wykorzystanie parku maszynowego przy niższym zatrudnieniu. Pozwoli to także na skupienie wysiłku załogi na „waskich gardłach” naszej produkcji, np. przygotowaniu przyrządów dla Zespołu Wydziałów Maszyn Rolniczych. Chcemy także w większej ilości wytwarzać oprzyrządowanie tzw. drugiego stopnia. Co to takiego? Przy jego pomocy wykonuje się przyrządy wykorzystywane już bezpośrednio w pracy. Uzyskamy dzięki temu znaczne obniżenie pracochłonności poprzez zmniejszenie liczby operacji, koniecznych do wykonania danego oprzyrządowania. Zastanawiamy się także nad udoskonaleniem zasad rozliczania pracowników dniówkowych z wykonanej roboty. Zbyt rzadko, jak do-

tychczas, stosujemy tzw. dniówkę zadaniową. W związku z tym musimy opracować do niektórych czynności szczegółowe normy czasowe. Spodziewamy się efektów w postaci większej wydajności i wzmocnienia dyscypliny pracy.

Kierownik K-4 **JANUSZ MIK. SIŃSKI**: — Dążymy do poprawy sprawności pieców, a tym samym wydłużenie czasu ich bezawaryjnego funkcjonowania. Jest to zadanie zarówno dla pionu technicznego (lepszą konserwacją), jak i całej załogi wydziału. Zwrócimy także baczniejszą uwagę na ścisłe przestrzeganie technologii obróbki cieplnej. Co chcemy przez to osiągnąć? Przede wszystkim zmniejszenie zużycia gazu. Gdy urządzenia będą pracowały bez przestojów, spowodowanych awariami, unikniemy spiętrzenia się robót, a tym samym pracy w święta i dni wolne. Każde wyłączenie pieca, spowodowane zadziałaniem automatyki przy drobnych nawet awariach (np. zatrzymanie wentylatorów), oznacza bezproduktywny wydatek gazu, potrzebnego do jego podgrzania do wymaganej temperatury. A taka operacja trwa ok. sześciu godzin! Nie stać nas na wynikłe z tego tytułu straty deficytowego paliwa oraz czasu, który można przeznaczyć na obróbkę odkuwek.

Tyle nasi rozmówcy. Godne pochwały, iż widzą i starają się eliminować ze swojej pracy i podle-

(Dokończenie na str. 5)



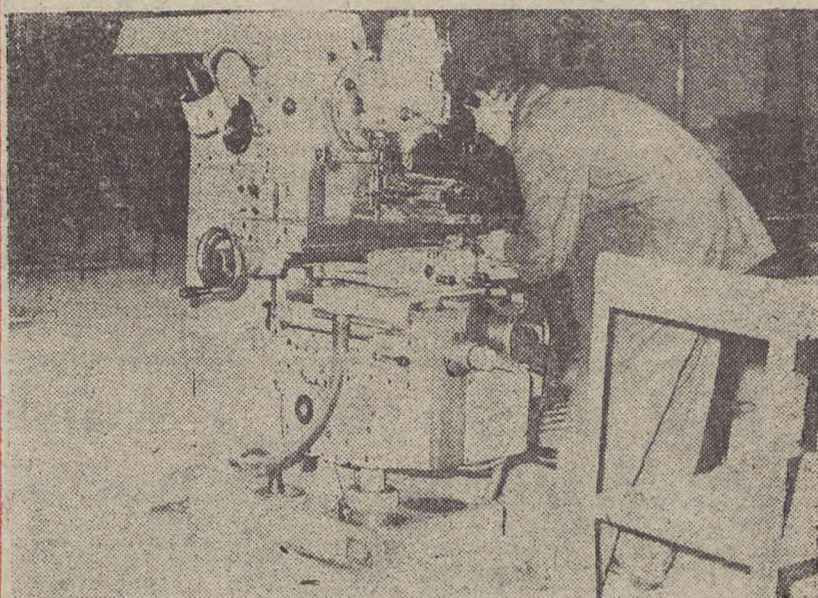
Konkurs „Przeglądu Fabrycznego” o tytuł najlepszego absolwenta

CO ROKU, po wakacjach, rozpoczyna w ZKIMR swoją pierwszą pracę spora grupa absolwentów szkół zawodowych. Wielu z nich, po zaadaptowaniu się w zakładowej społeczności, z całą energią włącza się w jej problemy i wykonanie zadań planowych, w pełni wykorzystując przy tym posiadaną wiedzę i umiejętności.

Począwszy od obecnego redaktora „Przeglądu Fabrycznego” rozpoczyna wspólnie z dyrekcją, Radą Zakładową, organizacją młodzieżową i mistrzem ds adaptacji konkurs o tytuł „Najlepszego Absolwenta”. Wybierając spośród nowo zatrudnionych młodych pracowników, którzy ukończyli szkoły zawodowe lub technika w 1979 roku, trzech najlepszych. Oceniać będziemy kwalifikacje zawodowe i psychospołeczne psychofizyczne poszczególne absolwentów oraz ich wartości społeczno-moralne. Każda z cech mierzona będzie w skali

od sześciu punktów do zera. Np. gdy wykonuje on swoje obowiązki bezbłędnie, a jego pracę charakteryzuje stale najwyższa jakość, otrzymuje za te wartości sześć punktów, zaś w przypadku, gdy przełożeni często odnotowują jego usterki i błędy oszacowany zostanie odpowiednio niżej. Może wtedy otrzymać 4, 2 lub 0 punktów. O końcowym wyniku zadecyduje ich suma, uzyskana za wszystkie posiadane zalety i wady.

Już w czerwcu przyszłego roku dokonamy podsumowania konkursu, a w lipcowym numerze „Przeglądu Fabrycznego” opublikujemy nazwiska pierwszych laureatów. Dodajmy, iż dla trójki najlepszych atrakcyjne nagrody ufundowali: dyrektor naczelny ZKIMR, Radę Zakładową i Zarząd Zakładowy ZSMP. Jakże — poinformujemy w styczniu 1980 roku. W tym samym numerze przedstawimy szczegółowo założenia konkursu, którego patronuje nasza redakcja.



W takich warunkach można się uczyć! Na zdjęciu frezarka uniwersalna, zainstalowana w nowych warsztatach szkolnych.

Fot. B. Budarski

RONIKA

13 listopada br. w Lubinie odbył się IV Sejmik Wynalazczości, poświęcony podsumowaniu dotychczasowej działalności zakładowych klubów techniki i racjonalizacji oraz wymianie doświadczeń w eliminowaniu prac racjonalnych. W jego trakcie poszczególne zakłady przedstawiły swoje osiągnięcia w tej dziedzinie. ZKIMR eksponowały m.in. nowe wzory wzbudników, będące dziełem fabrycznych racjonalizatorów oraz opracowany w zakładzie nóż kątowy z wymiennym ostrzem. Wśród najlepszych wynalazców województwa legnickiego znalazł się pracownik Działu Głównego Energetyki JAN PIATEK, wyróżniony „Kartą Osiągnięć Racjonalizatora i Wynalazcy”.

23 listopada br. w ZKIMR przebywał redaktor miesięcznika „Nowe Drogi” Bolesław Porowski. W czasie spotkania z załogą mówił m.in. o zasadach funkcjonowania samorządu robotniczego i jego zadaniach.

27 listopada br. na posiedzeniu społecznego sztabu zakładowej jednostki ORMO wybrano nowego szefa sztabu. Został nim kierownik ZOPIW JAN KASPRZAK. Przypomnijmy, iż działalność jednostki, rozpoczęta przed dwunastu laty, oceniana jest bardzo wysoko przez władze miasta i województwa. W jej skład wchodzi 84 członków, do których zadań należy m.in. społeczna kontrola ruchu drogowego (we współdziałaniu z Milicją Obywatelską) oraz zabezpieczenie obiektów zakładu.

28 listopada br. odbyła się w ZKIMR kolejna Giełda Pomysłów. Jej plonem było przyjęcie do zastosowania w produkcji 10 wniosków racjonalizatorskich, za które ich twórcy otrzymali na miejscu 3,5 tys. złotych. Przewidywane efekty wdrożeniowe oceniono wstępnie na 200 tys. złotych. Do najciekawszych zaliczono projekt racjonalizatorski pracownika matrycowej EUGENIUSZA BABIREKIEGO, dotyczący „Zmiany procesu technologicznego w kuciupki szyny” oraz pracownika Działu Głównego Mechaniki JÓZEFA KOLANO p.n. „Zmiana wybrania gniazda na kamień w bijaku młota”.

Komunikat dyrektora naczelnego z 30 listopada br. zawiadamia, iż w związku z odejściem z zakładu zastępcy dyrektora ds. handlowych ANDRZEJA SŁOWIKA, jego obowiązki przyjmuje do czasu obsadzenia tego stanowiska, ALEKSANDER TECZA, a funkcję zastępcy dyrektora ds. przygotowania produkcji w związku z odejściem z ZKIMR EMILA MAZURA pełnił będzie dyr. ds. technicznych ALEKSANDER OLECH. Ponadto od 1 grudnia br. obowiązki kierownika Centralnego Laboratorium objęła ZOFIA WEZGOWIEC, a stanowisko kierownika Wydziału W-1 BOGDAN TOMASZEWSKI.

Dar ZSMP - mieszkanie dla sieroty

Do ogólnopolskiej akcji pod hasłem „Nasze działania naszym dzieciom z okazji Międzynarodowego Roku Dziecka” włączyła się również organizacja młodzieżowa ZSMP przy ZKIMR. Na posiedzeniu w dniu 16 listopada br. Prezydium Zarządu Zakładowego ZSMP zatwierdziło decyzję o ufundowaniu książeczki mieszkaniowej na mieszkanie typu M-2 z wkładem 16.400 zł dla wychowanki Ośrodka Szkolno-Wychowawczego w Iwinach. Jest nią 14-letnia MALGORZATA PIETRAKOWSKA, urodzona w Legnicy.

W najbliższych dniach odbędzie się w Klubie Technika uroczyste spotkanie, podczas którego członkowie organizacji młodzieżowej ZSMP, Rada Zakładowa i służba pracownicza wręczą ufundowane książeczki mieszkaniowe sierotom wziętym pod opiekę.

List pochwalny z wojska

Dowództwo jednostki wojskowej przesało na ręce dyrekcji ZKIMR list pochwalny, dotyczący jednego z pracowników fabryki, który odbył zasadniczą służbę w Wojskach Ochrony Pogranicza.

Informuje w nim, iż dzięki sumiennemu wywiązywaniu się z obowiązków w służbie i szkoleniu MARIAN PAŃCZYK zjednał sobie szacunek przełożonych i kolegów oraz zdobył miano „Przodującego Żołnierza” jednostki. Z tej okazji dowództwo jednostki przekazało kierownictwu zakładu serdeczne podziękowania za współudział w wychowaniu wzorowego obywatela i żołnierza Polskiej Ludowej.

Dodajmy, iż bezpośrednio po odbyciu służby wojskowej, tj. 1 listopada br. Marian Pańczyk podjął pracę w Dziale Zaopatrzenia. (r.)

II WOJEWÓDZKA KONFERENCJA ZSMP

10 grudnia br. odbyła się w Legnicy II Wojewódzka Konferencja Sprawozdawczo-Wyborcza ZSMP, która podsumowała dotychczasową działalność ZSMP w województwie oraz wytyczyła zadania na 2 najbliższe lata. Obecni byli m.in. I sekretarz KW PZPR tow. STANISŁAW CIESLIK, wojewoda legnicki tow. RYSZARD ROMANIEWICZ i wiceprzewodniczący ZG ZSMP tow. MICHAŁ IZDEBSKI. Referat wprowadzający do dyskusji wygłosił przewodniczący ZW ZSMP tow. ZYGMUNT BOBER, w którym dużo miejsca poświęcił rozwojowi szeregu organizacyjnych.

1,5 mln złotych dla AKF „Jawornik”

Filmowcy-amatorzy zrzeszeni w AKF „Jawornik”, działającym pod patronatem ZKIMR, dołączyli do bogatej kolekcji wyróżnień kolejny dowód uznania dla swojej działalności. Jest nim nagroda Wydziału Kultury i Sztuki Urzędu Wojewódzkiego w Legnicy, przyznana jaworskim twórcom za wybitne osiągnięcia w dziedzinie filmu amatorskiego.

Półtora miliona złotych, bo tyle wynosi wysokość, przeznaczona na zakup sprzętu audiowizualnego oraz fotograficznego i filmowego. Sprawdzono już do zakładu cztery magnetowidy, sześć kamer telewizyjnych, a w pierwszym kwartale przyszłego roku nadejdzie do ZKIMR sześć monitorów tv. Aparatura ta, uzupełniona rzutnikami i projektorami filmowymi, stanowić będzie wyposażenie gabinetu metodyczno-szkoleniowego, jaki zostanie urządzony w Klubie Technika.

O nowoczesny sprzęt do obróbki filmów wzbogaciło się także klubowe laboratorium. Miksery dźwięku, przegladarki, stoły montażowe oraz kopiarka do błon 16-milimetrowych umożliwią członkom klubu samodzielnie sporządzanie kopii filmowych, a nawet ich udźwiękowienie. Zamówiono także pewną ilość dobrej klasy aparatów fotograficznych oraz kamer filmowych.

Nagroda za „Lato 79”

27 listopada br. odbyła się w Warszawie krajowa narada organizatorów aktywnego wypoczynku młodych metalowców. Centralny zespół koordynacyjny CRZZ-ZSMP ocenił w jej trakcie przebieg tegorocznej akcji wypoczynku „Lato-79”. Na krajowym szczeblu konkursu „O wyższą jakość obrotowego wypoczynku”, prowadzonego wspólnie z Ministerstwem Przemysłu Maszynowego i Ministerstwem Przemysłu Maszyn Ciepłych i Rolniczych, zostało wyróżnionych 6 laureatów.

Zakłady Kuzieńskie i Maszyn Rolniczych reprezentował na naradzie przewodniczący ZZ ZSMP MAREK ZIELIŃSKI. Otrzymał on z rąk przewodniczącego ZG ZSM ROMUALDA JANKOWSKIEGO okolicznościowy puchar, proporzec i dyplom z podziękowaniem dla całego aktywnego społeczno-politycznego i administracyjnego oraz kadry obozowej zakładu.

Oceniając przebieg akcji wypoczynku „Lato-79” należy szczególnie podkreślić duże zainteresowanie i nadzór nad prowadzeniem obozów młodzieżowych w zakładach podległych Ministerstwu Przemysłu Maszyn Ciepłych i Rolniczych. Zakładowa organizacja młodzieżowa ZSMP przy ZKIMR, organizując oboz młodzieżowy w Bułgarskiej Republice Ludowej, otrzymała dużą pomoc od dyrekcji i Rady Zakładowej przedsiębiorstwa. (r.)

W czasie konferencji 22 osoby udekorowano złotymi, srebrnymi i brązowymi odznaczeniami im. Janka Krasickiego. Wśród udekorowanych znalazł się również tow. LESZEK SKORCZYŃSKI, obecnie I sekretarz KW PZPR przy ZKIMR, który otrzymał to wyróżnienie za długoletnią działalność i wkład pracy w realizację programu ZSMP.

Konferencja wybrała nowe władze instancji wojewódzkiej. Przewodniczącym Zarządu Wojewódzkiego ZSMP został ponownie tow. Zygmunt Bober, a wiceprzewodniczącymi tow. Janusz Czopowik, Ryszard Cwikliński, Krystyna Szewczyk i Wojciech Łuszcz. W skład Prezydium ZW ZSMP w Legnicy wszedł przewodniczący Zarządu Miejskiego ZSMP w Jaworze tow. Marek ZIELIŃSKI, a członkami ZW ZSMP zostali ponadto Bożena Wojnarowicz, Marek ZIELIŃSKI i Julian Zasławski (z ZKIMR), który jednocześnie objął funkcję przewodniczącego Wojewódzkiej Komisji Rewizyjnej. Konferencja wybrała również 21 delegatów na II Zjazd ZSMP, na którym młodzież jaworska reprezentować będzie przewodniczący ZZ ZSMP przy ZKIMR tow. MAREK ZIELIŃSKI. M.Z.

Na wycieczce ZSMP

17 i 18 listopada br. 34-osobowa grupa pracowników ZKIMR, członków ZSMP, wzięła udział w atrakcyjnej wycieczce turystyczno-szkoleniowej, zorganizowanej z inicjatywy Zarządu Zakładowego ZSMP.

W programie znalazło się m.in. zwiedzenie parku zdrojowego w Kudowie Zdroju, kaplicy czeskiej w Czernej, ruchomych szopok w Bardzie Śląskim i Kudowie. W pierwszym dniu, ze względu na niezbyt dobrą pogodę, przeprowadzono szkolenie i dyskusję na temat: „Adaptacja społeczno-zawodowa młodych pracowników oraz współpraca kół wydzielonych ZSMP ze średnim dozorem technicznym we wprowadzeniu nowego pracownika w środowisko pracy”. Następnie wszyscy uczestnicy wzięli udział w wieczorku tanecznym.

Była to wycieczka dobrze zorganizowana i dyscyplinowana. MAREK ZIELIŃSKI

Transport pielników tańszy o połowę

Wniosek racjonalizatorski, którego autorem jest brygadista Działu Transportu JAN NIEMYJSKI, pozwala dwukrotnie zmniejszyć koszt wysyłki dwunastorzędownych pielników P-434.

W produkowanej dotychczas wersji tych maszyn konstruktorzy zaprojektowali sztywną (jednoczęściową) tzw. wyporę siedzenia. Z jej przyczyn do wagonu nie można było załadować więcej niż 3-4 sztuki tych pielników, przy czym rozmieszczano je w jednym rzędzie. Propozycja, aby w nowej odmianie maszyny zastosować wspomnianą część jako składaną, pozwoli na tej samej powierzchni środka transportowego ułożyć dwukrotnie więcej pielników.

Równie pozytywnie ocenili projekt wprowadzenia zmiany w konstrukcji pielnika zakładowi specjaliści. Wg ich zgodnej opinii wymagać ona będzie zastosowania drobnych zmian konstrukcyjnych i montażowych, polegających na sposobie łączenia wypory z przodkiem maszyny oraz nowej metodzie montażu wałków strunowych środkowego członu w taki sposób, aby części te nie wykraczały poza skrajnię wagonów. Jak zapewnia autor wniosku, nakłady na przeróbkę pielnika zwrócą się w bardzo krótkim czasie. (r.)



Na zdjęciu 12-rzędowe pielniki P-434 przygotowane do wysyłki. Dzięki pomysłowi JANA NIEMYJSKIEGO będzie można załadować na wagony połwojną ich ilość. Fot. B. WUDARSKI

Z Życia PARTII

27 listopada oraz 4 grudnia br. odbyły się kolejne nadady instruktażowo-szkoleniowe z I sekretarzami OOP, podczas których omówiono zasady planowania pracy organizacji partyjnych w I półroczu 1980 roku, a także zapoznano z bieżącymi i perspektywicznymi działaniami organizatorsko-politycznymi instancji w kampanii przedzjazdowej. Ponadto omówiono bieżące sprawy organizacyjne, w tym prace OOP w realizacji uchwał i wniosków oraz przyjmowania do partii i przeszerogowywania na jej członków.

29 listopada na posiedzeniu Egzekutywy Komitetu Zakładowego PZPR zatwierdzono ostateczną wersję długofalowego, zakładowego programu redukcji uciążliwych prac ręcznych. Przedmiotem posiedzenia była również ocena aktualnego stanu bhp w zakładzie w kontekście wniosków KSR, zakończona podjęciem uchwały zobowiązującej administrację i radę zakładową do przedsięwzięcia zdecydowanych działań na rzecz dalszej poprawy bezpieczeństwa i higieny pracy.

W czasie tego samego posiedzenia przyjęto w szeregi kandydatów partii: JERZEGO GRZYWĘ, ANTONIEGO SKUŻĘ i LESZKA NOWAKA, natomiast do grupy członków przeszerogowano: STANISŁAWA GRONCZEWSKIEGO, ZYGMUNTA LEONOWICZA, ADAMA ŻYDZIAKA, ROMANA STEFANIA, ZDZISŁAWA SOKOŁOWSKIEGO, MIROSLAWĘ BOSAK, JANUSZA PAWŁOWSKIEGO, ROMANA BOSEGO, MARKA GRUDZIŃSKIEGO i MARKA GRABARCZYKA.

W listopadzie br. odbył się cykl zebrań oddziałowych organizacji partyjnych, poświęconych Wytycznym na VIII Zjazd partii. W trakcie zebrań przedyskutowano dwie pierwsze części Wytycznych.

Pod koniec listopada br. powołane przez Egzekutywę KW PZPR zespoły robocze rozpoczęły rozmowy indywidualne z kadrą kierowniczą zakładu.

L.M.

NASZE SYLWETKI



ADOLF WIŚNIEWSKI

WZAWODZIE stolarza pracuje już 27 lat. Najpierw, po ukończeniu szkoły zawodowej, zgłosił się z nakazem pracy w Słupskich Fabrykach Mebli. Było to w 1954 roku. Kiedy po odbyciu służby wojskowej ożenił się i trzeba było szukać samodzielnego mieszkania, okazało się, iż w Słupsku perspektywy są w tej dziedzinie po prostu kiepskie. Zdecydował się na przeprowadzkę. Podjął pracę w Legnickiej Fabryce Fortepianów i Pianin. W stosunkowo szybkim czasie dostał mieszkanie w... Jaworze. Początkowo dojeżdżał do Legnicy, ale najkorzystniejsze było znalezienie pracy na miejscu. W ten sposób trafił do Zakładów Wytwórczych „Foto-Pam”.

Po sąsiedztwie jednak budowały się, a potem już produkowały Zakłady Kuziennicze i Maszyn Rolniczych. Rozgłos o nowym przedsiębiorstwie, inna branza, a mia-

nowicie przemysł maszyn rolniczych stwarzały lepsze możliwości zarobku, jakieś inne perspektywy. W dodatku rozniosła się wiadomość, iż przy ZKiMR powstanie modelarnia w drewnie. To wszystko spowodowało, że ADOLF WIŚNIEWSKI postanowił jeszcze raz zmienić miejsce zatrudnienia. Było to w lipcu 1977 roku.

— Jestem pracownikiem matrycowni — mówi. — Jest nas w fabryce trzech stolarzy. Wykonujemy podesty pod maszyny, drobne remonty w matrycowni, oprawy do młotów na potrzeby kuźni, oczywiście, ręcznych, służących np. do wybijania klinów, różne roboty stolarskie w całym zakładzie, a jak trzeba, to i jakiś stolik lub inny, uzupełniający mebel. Zapotrzebowanie na naszą robotę jest duże, choć nie obywa się bez pewnych kłopotów, np. brakuje nam odpowiedniej jakościowo tarcicy, czy niektórych narzędzi. Projektowanej kiedyś modelarni nie ma, a bardzo by się przydała. Np. pierwowzory do wykonywania grawur na potrzeby matrycowni robi się obecnie w metalu, a można byłoby wykonywać je w drewnie, znacznie łatwiej i szybciej, a równocześnie i taniej.

Adolf Wiśniewski jest członkiem partii od 1973 roku. Pracuje społecznie jako członek Zarządu Miejskiego Pracowniczych Ogrodów Działkowych w Jaworze. W ZKiMR zdobył też szybko uznanie wśród współpracowników i przełożonych, a ostatnio otrzymał tytuł najlepszego pracownika zakładu za październik br. (2)

Czesław Kopec

WZASADNICZEJ Szkole Zawodowej w Strzegomiu zdobył zawód tokarza. Przez kilka lat pomagał ojcu w prowadzeniu gospodarstwa rolnego. Potem podjął pracę zawodową w kamieniołomie w Rogoźnicy. Był najpierw pomocnikiem operatora koparki, później, po ukończeniu odpowiedniego kursu, operatorem. W sumie jednak nie pozostał tu długo. Zarobki były stosunkowo niskie. Zdecydował się więc na pracę w Zakładach Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych. Wybór okazał się słuszny, zarabia tu rzeczywiście dużo więcej, niż poprzednio.

CZESŁAW KOPEC zatrudniony został w Wydziale W-5 jako tokarz przy produkcji tzw. kołnierzy, przeznaczonych na eksport.

— Na ogół wiadomo — mówi, — że gniazdo kołnierzy wyposażone jest w nowoczesne, w dużym stopniu zautomatyzowane tokarki. Są tu także tradycyjne tego typu maszyny. Ja obsługuję właśnie tokarkę krajowej produkcji. Wykonujemy na nich te same operacje, co na automatach, tyle tylko, że oddzielnie. Mamy sześć takich zwykłych tokarek. Osobiście wolę właśnie na nich pracować, niż przy obsłudze automatów. Ich obsługa wymaga wprawdzie więcej wysiłku, ale i więcej się zarobi. Ja właśnie lubię, gdy czuję robotę, wiem wówczas, że pracuję. Przy automatach praca jest bardziej nudna, a ja nie lubię stać i przez znaczną część dnia roboczego ogra-



niczać się do obserwacji funkcjonowania maszyny. Zwykle tokarki mają i to do siebie, że ulegają mniejszej awaryjności. Ostatnio poprawiły się również warunki socjalne. Załoga gniazda kołnierzy otrzymała stołóvkę śniadaniową. Dotychczas śniadania spożywaliśmy przy stanowiskach pracy. Kłopot jednak w tym, iż po 15, kiedy trzeba się myć, nie ma już ciepłej wody. Bliżej też przydałaby się wypocząłnia narzędzi.

Czesław Kopec mieszka w Kostrzy i dojeżdża do pracy autobusem PKS, odchodzącym o 5.30. O godz. 6 jest już w fabryce, choć zmiana rozpoczyna się dopiero o 7. Podobne kłopoty ma z powrotem do domu. W sumie praca z dojazdami zajmuje mu 12 godzin dziennie. Gdyby tak przedłużyć kurs zakładowego autobusu, kłopoty grupy pracowników ZKiMR, dojeżdżających z Kostrzy, zostałyby zlikwidowane. (2)

Na drodze do własnych konstrukcji



ANATOL SWIDERSKI ukończył Politechnikę Wrocławską w 1955 roku. Studiował na Wydziale Mechanicznym specjalność określaną mianem maszyn rolniczych z ukierunkowaniem na ich konstrukcję. Zdobył dyplom inżyniera. Z nakazem pracy zjawił się 1 września 1955 roku w Fabryce Narzędzi Rolniczych w Jaworze i tu pozostał na stałe. Od ręki też otrzymał mieszkanie.

Kiedy rozpoczynał pracę w FNR, otrzymał jako pierwszy konstruktor w fabryce przydział do Działu Głównego Technologa, który zajmował się wtedy tymi sprawami. Później awansował na stanowisko starszego konstruktora, a w 1965 roku objął funkcję głównego konstruktora, a zarazem szefa działającego już w fabryce od kilku lat odpowiedniego działu. Do dziś też kieruje bez przerwy jego pracą. Ma na swoim koncie wiele osiągnięć. Właściwie wszystkie nowe maszyny rolnicze, które powstawały w jaworskiej fabryce od początku, a więc łącznie z ich dokumentacją konstrukcyjną, opracowywane były przez pracowników działu według jego koncepcji. Ma też zarejestrowane w Urzędzie Patentowym PRL dwa wzory użytkowe na przystawkę do rozdrabniacza pasz oraz obsypnik z jednym tylko kołem zamiast stosowanych dotychczas dwoma. Ten ostatni wzór wykorzystywany jest przez ZKiMR i przynosi zakładowi znaczne oszczędności.

Jest członkiem Stowarzyszenia Inżynierów Mechaników Polskich. Wchodzi też w skład zakładowej komisji mieszkaniowej. Za swoją dotychczasową działalność zawodową i społeczną został wyróżniony Srebrną Odznaką „Zasłużony dla Zakładu”, Brązową Odznaką „Za Zasługi dla Przemysłu Maszynowego”, a ostatnio otrzymał przyznawaną przez władze województwa legnickiego tzw. Kartę Dokonań.

— Kiedy rozpoczynałem pracę w FNR — mówi Anatol Swiderski — w zakładzie nie działała jeszcze służba konstruktorska. Rozpoczęła ona swoją działalność właśnie w 1955 roku. Początkowo jej praca nie była odpowiednio ukierunkowana, ale wynikała z potrzeb, jakie przed przemysłem stawiało rolnictwo. Stąd też ten okres działalności zakładu charakteryzował się dużą mozaiką konstrukcyjną i technologiczną produkowanych wyrobów, zwłaszcza że nadrzędne zjednoczenie zlecało FNR uruchamianie produkcji wyrobów, których z braku mocy przerobowych nie nadążały wytwarzać inne fabryki.

— W początkowym okresie mojej pracy FNR produkowała m. in. siewnik taczkowy do salety SON-1. Potem zaczęły wchodzić do produkcji nowe wyroby. Opracowania konstrukcyjne przychodziły z zewnątrz, a nasz udział polegał po-

czątkowo na „opiece” nad dokumentacją, wprowadzaniu do niej drobnych zmian, a zwłaszcza poprawianiu błędów. W 1955 roku przejęliśmy z „Unii” w Grudziądzu produkcję ręcznego pielniaka ogrodowego „Gryf”. Było to narzędzie proste, ale, jak się później okazało, zapoczątkowało w FNR wielkoseryjną produkcję, kontynuowaną przez wiele lat. „Gryf” był też pierwszym wyrobem, który poddany został pewnym przeróbkom modernizacyjnym przez fabrycznych konstruktorów.

— W 1957 roku FNR odczuła pierwszy kryzys produkcyjny. Wobec rozwiązania się rolniczych spółdzielni, gwałtownie zmalało zapotrzebowanie na sprzęt dla gospodarstw wielkoobszarowych, w tym m. in. na pielniki. Trzeba było wprowadzać nowe wyroby. Zdyktowało to działalność fabrycznego biura konstrukcyjnego. Pierwsze własne opracowanie stanowił właśnie wprowadzony w 1958 roku do produkcji pielniak-obsypnik POK-1 oraz zmodernizowany we własnym zakresie wielorak WRK-2. W tym też roku wszedł na warsztaty dwurzędowy dołownik DK-2, opracowany w całości w fabryce. Wszystkie te maszyny dostosowane były do uciążliwej pracy konie. Muszę tu dodać, że wspomniany dołownik sprawił mi w tamtym okresie największą satysfakcję. Powstał w całości według mojej własnej koncepcji. Ba, wkrótce okazało się, że zapoczątkował całą rodzinę dołowników, gdyż ich produkcję rozszerzono na trzy-, cztero- i sześciórzędowe odmiany. Wszystkie wytwarzane były w fabryce przez wiele lat i cieszyły się u klientów dużym powodzeniem. Później ich produkcję przekazaliśmy innemu zakładowi.

— Jakże ponadto maszyny rolnicze, opracowywane we własnym, fabrycznym biurze konstrukcyjnym, przyniosły mi największe zadowolenia? Zaliczyłbym do nich m. in. ciągnikowy pielniak zawieszany P-430. Rozpoczęliśmy jego produkcję w 1973 roku. W tym samym roku ruszyło też wytwarzanie innej udanej maszyny — obsypnika P-431. Wyroby te są systematycznie ulepszane i nadal produkowane, gdyż wciąż cieszą się niesłabnącym popytem. Z nowszych, później skonstruowanych maszyn do tej grupy zaliczyłbym rozdrabniacz uniwersalny H-151, wprowadzony do produkcji w 1977 roku i wyposażony w silnik o mocy 11 kW. Uzupełnił on całą rodzinę rozdrabniaczy, którą nadal będziemy powiększać. Nadają się one również do rozdrabniania wilgotnego ziarna kukurydzy, co w związku ze stale zwiększającym się arealem uprawy tej kultury ma bardzo duże znaczenie.

— W dawniejszych latach, jak już wspominałem, w FNR lokowano produkcję narzędzi i maszyn rolniczych, których z jakichś powodów nie mogły uruchomić inne przedsiębiorstwa przemysłu maszyn rolniczych. W pewnym jednak momencie zakład zaczął „oczyszczać” się z tej różnorodności i przyjmować bardziej ukierunkowany profil. Istotne zmiany nastąpiły w tym zakresie na początku lat siedemdziesiątych. W rezultacie ZKiMR specjalizują się obecnie w tej części produkcji, nie licząc, oczywiście kuźni, w wytwarzaniu maszyn pielęgnacyjnych i rozdrabniaczy uniwersalnych. Obecnie więc produkujemy pielniak P-430, obsypniki P-431, brony wahadłowe U-231, rozdrabniacze uniwersalne H-111 i H-151, także pielniki konne P-433 — wszystkie własnej konstrukcji oraz 12-rzędowe pielniki według dokumentacji Przemysłowego Instytutu Maszyn Rolniczych w Poznaniu.

— Oczywiście — kończy Anatol Swiderski, — ilość nowych maszyn będzie systematycznie rosła. Opracowywaliśmy bowiem wiele nowych konstrukcji, które przeszły już niezbędne badania i będą systematycznie wprowadzane do produkcji. Są to m. in. wielorak ciągnikowy P-705/0, sześciórzędowy obsypnik ciągnikowy P-436/0, 6-rzędowy dołownik S-605/0, zmodernizowany pielniak P-430/1 oraz będący jeszcze w badaniach rozdrabniacz H-151/1 z silnikiem o mocy 15 kW. Nowe konstrukcje są lżejsze i bardziej funkcjonalne, przyniosą więc korzyści zarówno producentowi, jak i ich użytkownikom.

Notował: ZDZISŁAW KASPRZYK

Oszczędzamy stal

PRZYSESZONEMU w ostatnich latach rozwojowi kraju towarzyszy ogromny wzrost zapotrzebowania na stal, a rosnący jej import głównie obciąża bilans handlowy kraju z zagranicą. Stąd wielkie znaczenie budowy i szybkiego uruchomienia huty „Katowice”. Tak jak Huta im. Lenina decydowała o rozwoju polskiej gospodarki w latach pięćdziesiątych i sześćdziesiątych tak huta „Katowice” ma obecnie zasadnicze znaczenie dla dalszego rozwoju kraju. Od niej zależy w dużym stopniu realizacja głównych założeń obecnej 5-letki, a więc także szybki rozwój produkcji rynkowej, eksportu i budownictwa mieszkaniowego.

ZKIMR w Jaworznie są jednym z największych „zjadaczy” stali. Obecnie zużywają ok. 4-krotnie więcej stali niż w 1975 roku. Jest to duży wzrost, który musiał być pokryty przez polską hutę. W celu polepszenia efektywności gospodarowania stalą opracowany został w ramach postępu technicznego plan obniżki materiałochłonności, który w 1979 roku ma przynieść oszczędności w wysokości 790 ton stali. Do najważniejszych zadań w zakresie obniżki zużycia stali należą: zmniejszenie ilości braków, zagospodarowanie techniczne odpadów z ciecica, analiza jednostkowych norm zużycia, wprowadzanie nowych rozwiązań konstrukcyjno-technologicznych, regeneracja narzędzi i części maszyn przez napawanie, zmniejszenie nadatków technologicznych i wdrażanie wniosków racjonalizatorskich.

Do najbardziej efektywnych przedsięwzięć w zagospodarowaniu odpadów należy zaliczyć wykucie z nich ok. 60 tys. sztuk odkuwek palców, co pozwoliło zaoszczędzić ok. 50 ton stali. Innym przykładem ich wykorzystania jest kucie mniejszej korby rowerowej z odpadów powstających przy kucie większej korby rowerowej. Podczas ciecica belki dźwigara pozostawiały odpady o długości ok. 1300 mm. Stalą, po zagospodarowaniu, wykorzystuje się do ciecica korpusu o długości 180 mm. Średnio więc z jednej sztuki odpadów otrzymuje się surowiec na wykonanie ok. 7 sztuk odkuwek korpusów. W efekcie zagospodarowania technologicznego tych odpadów zakład uzyskuje oszczędności stali w wysokości ok. 20 ton kwartalnie. Inne przykłady to zagospodarowanie odpadów z półosi, sprzączki, zęba głównego itp. Działalność taka pozwala na zaoszczędzenie ok. 800 ton pełnowartościowej stali. Szczególnie należy podkreślić zasługi w tym zakresie Działu Głównego Kuźnika, a w nim technologa warsztatowego JÓZEFA OKAPCA, który systematycznie zagospodarowuje odpady technologiczne i wybrakowaną produkcję.

Niezależnie od działań służbowego w zakresie racjonalnego gospodarowania stalą, pracownicy ZKIMR składają wiele projektów racjonalizatorskich, dotyczących oszczędności, a także narzędzi. Do najbardziej aktywnych należy zaliczyć FERDYNANDA WITĘ i RAZYLEGO SWOBODZIANĄ. Miernikiem ich pomysłowości są efekty w wysokości ok. 800 tys. złotych. Oprócz wymienionych rezultatów ekonomicznych realizacja programu oszczędzania stali przyczyniła się do usprawnienia organizacji i metod normowania materiałowego oraz doskonalenia systemu kontroli normowania stali. Realizacja programów usprawnienia gospodarki materiałowej jest przedmiotem okresowych analiz kierownictwa zakładu, jak również aktywny partyjny. Członkowie partii oraz kandydaci otrzymują często zadania partyjne w

zakresie usprawnienia gospodarki stalą. Często są to sprawy niewielkie, w sumie jednak dają spore efekty ekonomiczne. Wynikiem tego działania jest pokrycie niedoboru stali, wynikłego z niepełnych jej dostaw.

ZKIMR, rozumiejąc potrzebę dalszej poprawy gospodarki stalą, podjęły i realizują wiele przedsięwzięć na tym odcinku, a zwłaszcza wdrażają nowe rozwiązania techniczne i technologiczne, mające na celu zmniejszenie materiałochłonności produkcji. Rozwija się regenerację oprzyrządowania i narzędzi. Przyniesie to wielomilionowe oszczędności z tytułu zmniejszenia zużycia pełnowartościowej stali i narzędzi. Poprawia się i aktualizuje zarówno normy zużycia, jak i normy zapasów. Posiadana w magazynach stal niepełnowartościowa próbuje się „dopracować” na cele produkcyjne. Współpracuje się w tym celu z wszystkimi kuciami i organizacjami zakładu. Najwięcej pracy ma laboratorium badawcze, które musi selekcjonować pomieszczone gatunki stali.

Realizowane dotychczas w ZKIMR programy przyniosły znaczne obniżenie materiałochłonności i poprawę uzysków w produkcji, a tym samym obniżenie kosztów. Wydziały produkcyjne zostały zobowiązane do realizacji konkretnych, dodatkowych zamierzeń w zakresie zmniejszenia zużycia stali, materiałów pomocniczych, oprzyrządowania technologicznego, części zamiennych itp.

Należy nadmienić, że plany obniżki materiałochłonności zakładają nie tylko obniżenie jej w zakładzie, ale również zmniejszenie materiałochłonności produkcji u odbiorców naszych wyrobów. Np. wprowadzenie dziurowania otworów w odkuwkach, zmniejszenie nadatków technologicznych pod obróbkę skrawaniem, wprowadzenie ulepszenia cieplnego odkuwek to tylko niektóre rezultaty działania kadry technicznej pod kątem powiększania oszczędności stali u odbiorców. Ujawnione rezerwy materiałowe pozwolą na złagodzenie napięć, jakie występują w zaopatrzeniu w materiały stalowe. Użytkowane efekty to przede wszystkim zmniejszenie zużycia pełnowartościowej stali.

Niezależnie od wyżej wymienionej działalności należy uczulić konstruktorów, aby stosowali stale o podwyższonej wytrzymałości i „odchudzali” wyroby. Natomiast ekonomistów, technologów i zainteresowane służby należy zachęcić do stosowania profili ekonomicznych, uniwersalnych, powszechnie stosowanych i łatwo dostępnych gatunków stali, jak również wykorzystywania odpadów do produkcji drobnych elementów. Do złomu powinny trafiać tylko odpady nie znajdujące zastosowania w produkcji. Dalszy postęp w oszczędności stali powinien być osiągnięty przez świadome i dalekowszyczne działania, obejmujące zarówno głęboko przemysłową unifikację gatunków i profili stali oraz podzespołów i części, jak i wykorzystywanie materiałów i metod technologicznych.

Do ważniejszych wniosków na przyszłość w zakresie usprawnienia gospodarki stalą należy zaliczyć: eliminowanie coraz częściej występującego zjawiska złej jakości dostarczanych wyrobów stalowych, rozszerzenie rozmiarów wyrobów walcowanych przez wprowadzenie stopniowania średnic prętów i kół o 5 mm, zamiast dotychczasowego co 10 mm, uruchomienie produkcji materiałów (gatunków i asortymentów) dla produkcji odkuwek dotychczas importowanych i nie wykonywanych w kraju oraz produkcji grafitu do smarowania matrycy w miejscach importowania z Holandii, jak również zastąpienie małych odkuwek często nieekonomicznych przez tworzywa sztuczne. Oto tylko niektóre wnioski, jakie powinny być realizowane od zaraz, aby mogły dać wielomilionowe oszczędności.

MAREK LUKASIK

W ZAKŁADOWYM LABORATORIUM

WMATERIAŁE HUTNICZEYM zdarzają się usterki. Stalowe pręty i kęsy ulegają w czasie transportu i składowania odkształceniom, uniemożliwiając wykorzystanie ich do ciecica przez nowoczesne łamacze. Trafiają się także wady znacznie bardziej niebezpieczne, takie, które kryją się wewnątrz surowca, a więc jamy osadowe, gazowe pechery, nieciągłości i pęknięcia. Bywa, że ich skład chemiczny odbiega od podanego w tzw. atestcie, co w znacznym stopniu zmienia właściwości mechaniczne stali, jej twardość i rozciągliwość.

Nad tym, aby wadliwy materiał nie trafił do produkcji, czuwają pracownicy laboratorium. Jest ich trzynastu. Ta feralna liczba nie oznacza nic szczególnego poza faktem, iż stanowią zespół, w którym emancypacja kobiet jest szczególnie widoczna. Mężczyźni pełnią tu (z jednym wyjątkiem) wyłącznie funkcje pomocnicze, zajmując się przygotowaniem próbek i ich obróbką cieplną. Nawet w pracowni wytrzymałościowej, gdzie najbardziej dominuje płeć brzydka, wielotonowe maszyny do tzw. zrywania próbek obsługuje kobieta.

Dziewięć kobiet i czterech mężczyzn. Zakres ich obowiązków obejmuje badania surowców i półfabrykatów dla potrzeb produkcji i odbiorców. Wykonują także prace związane z kontrolą procesu wytwarzania, sprawdzają prawidłowość obróbki cieplnej matrycy. Te sprawy pochłaniają 80 proc. ich czasu pracy. Pozostałe godziny wypełnia im kontrola właściwości farb i lakierów. Brakuje ich natomiast na tak istotny problem, jakim jest wdrażanie postępu technicznego. Ocena nowych gatunków stali i nowych technologii, proponowanych przez zakładowych twórców, nie mieści się w programie działania laboratorium. Dlaczego? Przyczyną szukać trzeba w fakcie, iż w strukturze organizacyjnej zakładu ulokowano je w pionie kontroli jakości oraz w tym, iż, jak na tego typu komórce, jej obsada jest raczej skromna. Przede wszystkim jednak to niekorzystne zjawisko spowodowane jest bagatelizowaniem przez pracowników fabryki znaczenia owego postępu i efektów, jakie można byłoby osiągnąć dzięki jego stosowaniu. — Czujemy się niedoceniani — stwierdzili w rozmowie z nami panie z laboratorium. — Możliwe też, że zakładowi fachowcy nie umieją wykorzystywać naszych możliwości.

Jak wygląda ich normalny dzień pracy? Z chwilą wyładunku materiałów hutniczych na rampie do dzieła przystępują pracownicy z sekcji kontroli dostaw. Pobierają pewną ilość próbek dostarczonej stali i przekazują je do laboratorium. Tam następują kolejne operacje. Najczęściej próbki poddawane są obróbce cieplnej i chemicznej, a następnie badaniom wytrzymałościowym i metalograficznym. Wyposażenie, jakie tam zainstalowano, w pełni umożliwia wykonanie wymagane zakresu badań. Np. pracownia metalograficzna dysponuje dobrą klasą mikroskopem znanej firmy Zeiss-Jena, poza tym ciągle dostarczane są nowe przyrządy i aparatura. Wiąże się to m.in. z faktem, iż ZKIMR rozpoczyna produkcję odkuwek do licencyjnego ciągnika Massey-Ferguson. Stawia to przed całą załogą, a przede wszystkim przed służbą kontroli jakości, szczególnie wysokie wymagania. Dla laboratorium oznacza to sporą ilość dodatkowych czynności, nie wykonywanych dotychczas na co dzień w za-

nej tego typu placówce całej branży przemysłu maszyn rolniczych. Już w sierpniu br. rozpoczęło pierwsze analizy materiałów, z których wykonywane będą wspomniane odkuwki.

Czy sprostają nowym, niezwykle odpowiedzialnym zadaniom? Według zgodnej oceny przełożonych, nie powinny one sprawić im większych kłopotów. Za tym stwierdzeniem przemawiają dotychczasowe wyniki ich pracy, a także spore doświadczenie zawodowe i wiedza fachowa. Trzy osoby tu zatrudnione legitymują się wykształceniem wyższym, pozostałe — średnim chemicznym bądź mechanicznym. Dodajmy, iż wszyscy „przeszli” wiele specjalistycznych kursów i szkoleń w innych zakładach przemysłowych, produkujących w stosowaniu nowatorskich metod badawczych. Przykład? Jan Stelczyk „zaliczył” do tej pory takie fabryki, jak Huta „Stalowa Wola”, Fabryka Samochodów Cieszarowych w Starachowicach, Huta Baildon i Huta w Zawadzkiem, wynosząc z nich m.in. doskonałą znajomość efektoskopii.

Wśród zadań, podejmowanych przez zakładowe laboratorium, znajdują się i takie, które dotyczą fizycznych warunków środowiska pracy. Zajmuje się tym pracownia higieny pracy. Powstała pod koniec ubiegłego roku w wyniku odpowiedniej uchwały Konferencji Samorządu Robotniczego. Jak na razie, zajmuje się przede wszystkim kontrolą natężenia oświetlenia na poszczególnych stanowiskach roboczych oraz sprawdzaniem poziomu hałasu w halach produkcyjnych. Nie dysponuje jeszcze własnym pomieszczeniem, boryka się także z trudnościami w skompletowaniu niezbędnego sprzętu pomiarowego. Gdy te kłopoty zostaną rozwiązane, jej pracownicy będą prowadzić także badania toksyczności w miejscach pracy oraz chemiczną analizę ścieków i wody z zakładowych instalacji.

Solidność, staranność i dokładność w prowadzonych badaniach to cechy zespołu ludzi, tworzących zakładowe laboratorium. Ich dewiza jest nieopiełanie błędów. Wiedzą, iż każda pomyłka oznaczałaby w praktyce zaprzaczenie wysiłku setek robotników i inżynierów. — Chcemy jeszcze lepiej wypełniać swoje obowiązki — mówili. — Utrudnia nam pracę kilka spraw. Ot, choćby nie rozwiązany dotychczas problem remontów aparatury kontrolno-pomiarowej. Jest to rzecz nie tylko nasza bolesna, ale całego zakładu. Np. w przypadku drobnych nawet uszkodzeń twardościomierzy, musimy przewozić je do Świdnicy, gdzie pracuje odpowiedni serwis techniczny. Naprawa wlezie się całymi tygodniami, gdy tymczasem dobry mechanik precyzyjny na miejscu, w zakładzie, uporczywie się z tym najczęściej od-ręki. Przekazanie także nasze uwagi — prośbi — fabrycznym elektrykom. Instalacja elektryczna w laboratorium nie wytrzymuje obciążenia. Po prostu zaprojektowano ją na znacznie mniejsze moce, stąd częste awarie. A przecież przybywa nam coraz to nowych urządzeń. Każda nieprawidłowa instalacja powoduje zwłokę w przygotowaniu analiz niezbędnych w produkcji. Musimy je wykonywać nieraz po godzinach pracy, aby nadrobić oóźnienia. Przypominamy na potrzeby Działu Głównego Energetyki wykonywać pewne prace, jak choćby próby kaloryczności stosowanych w ZKIMR paliw.

RYSZARD TRZESNIEWSKI

DYSPONUJEMY nowoczesnymi maszynami i dobrymi kadrami, a jednak osiągamy niższe niż należałoby oczekiwane efekty. Analiza podstawowych wskaźników działalności zakładu w okresie minionych dziesięciu miesięcy bieżącego roku, dokonana przez dyrektora naczelnego ZKIMR Aleksandra Pruszkowskiego podczas spotkania z kierownictwem wszystkich komórek organizacyjnych zakładu oraz pracownikami pionu techniczno-administracyjnego uświadomiła obecnym, jak wiele pozostaje do zrobienia na każdym bez wyjątku stanowisku roboczym. Pokazała jednocześnie, iż fabryka stanowi zwarty mechanizm, a o jej wynikach decyduje sprawność działania każdego członka załogi, zarówno zatrudnionego bezpośrednio w produkcji, jak i w sferze nieprodukcyjnej.

Zacznijmy od przyglądnięcia się stratom czasu pracy. Wzrosły one w porównaniu z rokiem ubiegłym o prawie 19 proc., co równa się, w przeliczeniu na zatrudnionych w pełnym wymiarze godzin, pracy 150 osób w skali miesiąca! Największą ilość nieprzepracowanych godzin odnotowujemy w Dziale Transportu, Krajalin W-I, Dziale Głównego Mechanika, Wydziale Remontowo-Budowlanym oraz Wydziale K-1. Jedynie w Zespole Wydziałów Matrycowym obniżono ich ilość o 10 proc. Równie niekorzystnie kształtuje się wskaźnik wykorzystania godzin nadliczbowych. O ile w roku ubiegłym ich liczba, poza ruchem ciągłym, wyniosła 65.272 godziny, to w bieżącym osiągnęła poziom 81.708 godzin, co oznacza wzrost o 25,2 proc. Patrząc na te wielkości, odnosi się wrażenie, iż w wielu wydziałach straty w produkcji, spowodowane niedowładem organizacyjnym, nadrabia się po normalnym czasie pracy. Szczególnie niekorzystna sytuacja panuje w komórkach, które systematycznie nie wykonują planu. Tak jest np. w wydziałach kuźni, gdzie wyraźnie pogorszyły się wskaźniki wykorzystania czasu pracy. Możliwa jest jednak, jak to widać na przykładzie zakładowych energetyków, poprawa w tej dziedzinie. Usprawniając organizację pracy, potrafili zmniejszyć o 35,1 proc. w porównaniu z analogicznym okresem minionego roku ilość godzin nadliczbowych poza ruchem ciągłym.

Ciekawe, iż w tych wydziałach, w których notuje się największe straty czasu, szwankuje również praca z ludźmi. Właśnie w Zespole Wydziałów Kuźni, gdzie ciągle bywają problemy z terminowym wykonaniem planu, a łączne straty czasu pracy wyniosły tam w minionym okresie blisko 100 tys. godzin oraz znacznie wzrosła ilość godzin nadliczbowych, odnotowujemy najwięcej kar dyscyplinarnych. Stanowią one aż 73 proc. sankcji udzielonych w tym czasie w całej fabryce! Z prostego wyliczenia wynika, iż na jednego członka załogi kuźni przypada 1,07 kary, gdy w pozostałych komórkach karano przeciętnie jednego pracownika na dziesięciu członków zespołu.

Wypada w tym miejscu przypomnieć, iż do obowiązków kierowników, mistrzów i brygadzystów należy także wychowawcze oddziaływanie na podległych im robotników. Najwyższy już czas zmienić przestarzały sposób myślenia niektórych z przełożonych, którzy wciąż się zwalniają z odpowiedzialności za pracę z ludźmi. Według nich za stan dyscypliny załogi odpowiada wyłącznie dział kadr, a kierownik wydziału powinien myśleć przede wszystkim o produkcji. Z takiego nastawienia biorą się liczne przypadki wcześniejszego opuszczania stanowisk pracy, spóźnień i „spacerów” po terenie zakładu. Za tego typu wykroczenia „rozliczani” są tylko niesumieśni pracownicy. Od pierwszych miesięcy nowego roku za niewłaściwą pracę wychowawczą wśród załogi będą nakładane sankcje, do zwolnienia włącznie, również na dozor kierowniczy.

Wobec napiętego bilansu materiałowego powinniśmy dokładać wszelkich starań, aby nie dopuścić do marnotrawienia surowców. Jak wygląda sytuacja na tym odcinku? W III kwartale br. ujawniły się znaczne zapasy ok. 24.166 tys. złotych. Złożyły się na ich wzrost wiele przyczyn obiektywnych, takich jak np. dokonywane przez odbiorców korekty planu produkcji odkuwek czy spliętrzenia dostaw zamówionej stali. Musimy jednak stwierdzić, iż w kilku przypadkach mieliśmy do czynienia z jaskrawym złym gospodarowaniem materiałami, z których nabyciem inne zakłady mają trudności. Przykładem jest tu drut spawalniczy, używany do łączenia elementów w osłonie dwutlenku węgla. Ten deficytowy artykuł ulega korozji na skutek niewłaściwego składowania, a następnie używany jest do wiazania części maszyn rolniczych. Zdarza się także, a dzieje się to z powodu bałaganu w gospodarce magazynowej, iż na wydziale produkcyjnym trafia stal nie tego gatunku, jaki założono w technologii. Lekkośmieszne szafowanie wysokogatunkową stalą, przewidzianą do innych celów, powoduje tendencję do jej chemicznego, stąd wzrost zapasów na zakładowych składowiskach.

Jak z powyższego wynika, nie tylko służba zaopatrzenia odpowiada za owe niekorzystne zjawiska. Winę ponoszą także pracownicy, do których zadań należy rozeznanie stanu ekonomicznej struktury zasobów i wykorzystanie norm materiałowych do planowania ich wielkości. Wykazała to ostatnia kontrola, przeprowadzona przez fachowców z Narodowego Banku Polskiego. O ile w czwartym kwartale br. nie nastąpi widoczna poprawa w tej dziedzinie, NBP zastosuje sankcje kredytowe w stosunku do ZKIMR.

W ciągu trzech kwartałów br. wzrosły także koszty produkcji niektórych wyrobów. Wpłynęło na to m. in. niepełne wykorzystanie parku maszynowego (którego amortyzacja obciąża w całości produkcję w Zespole Wydziałów Maszyn Rolniczych), praca urządzeń na biegu jałowym, nadmierne zużycie gazu, a także podawanie zawyżonych ilości odkuwek w raportach w porównaniu z ilością przekazaną do magazynu oraz nieprzeprzeżenie dyscypliny technologicznej. Przykłady? Szokują przypadki przestojów spowodowanych dewastacją parku

(Dokończenie ze str. 1)

głych im zespołów mankamenty obniżające efekty ich roboty. Nie uwzględnili jednak, naszym zdaniem, tak ważnego aspektu, jakim jest kształtowanie ludzkich postaw. W zbyt wielu przypadkach spotykamy się bowiem z przykładami niedbaństwa, nieposzanowania mienia społecznego i beznijności. Wzrost siły oddziaływania na załogę, podejmowanego wspólnie z przedstawicielami wydziałowych organizacji politycznych i społecznych, powinien stanowić mocny punkt w programie poprawy efektywności pracy kierownictwa każdego wydziału.

Przytomijmy także, iż na

JAK PRACUJEMY?

Niedostatki zakładowej roboty

maszynowego. Jak inaczej można nazwać przeciążenie stołów przy łamaczach w Wydziałach K-1, gdzie znacznie przekraczane jest ich dopuszczalne obciążenie przez jednorazowe nakładanie aż sześciu wiązek materiału, czy też rozbijanie silników elektrycznych przy zderzających tych łamaczy, spowodowane nieostrożną jazdą wózków widłowych. W Wydziale Młotów do częstych zjawisk należy niszczenie bi-jaków i poduszek oraz zrywanie śrub, powodowane m. in. przez dobijanie klinów przed podgrzaniem matrycy i kucie na luźnych matrycach. W sąsiednim Wydziale Pras odnotowujemy przypadki blokowania agregatów na skutek opuszczania operacji wstępnego kucia, włączanie pras do kucia przy silniku ustawionym na impuls, czy też niedostateczne nagrzanie materiału. W tymże wydziale ma miejsce nagminne, samowolne regulowanie mocy w nagrzewnicach ponad ustalone parametry, co powoduje przegrzewanie generatorów, zdmuchiwanie zendry do wanień przepływowych i przepalanie przewodów, szczególnie do pedatów sterujących.

Nie można w tym miejscu pominąć milczenia sprawy niepokojąco niskiej żywotności oprzyrządowania. Przy kuciu np. prawej piasty górna kołka pękła już po wykonaniu 1491 odkuwek przy założonej żywotności 4000 sztuk tych wyrobów. Jeszcze gorzej było w przypadku matrycy do kucia tzw. koła biegu wstecznego. Tu jej wytrzymałość określono na 5000 odkuwek, a zniszczeniu uległa po wyprodukowaniu... 30 sztuk. Takie i podobne wypadki oznaczają niebagatelne straty drogocennego materiału, z którego wykonywane jest oprzyrządowanie oraz dodatkową robotę. W ciągu 10 miesięcy ponieśliśmy z tego tytułu straty w wysokości ponad tysiąca roboczogodzin. Były one, oczywiście, do uniknięcia, gdyby brygadziści i mistrzowie właściwie reagowali na wszelkie przejawy złej roboty.

Wyobraźmy sobie, jak korzystno kształtowałyby się wyniki przedsiębiorstwa, gdyby wyeliminować negatywne zjawiska, z jakimi spotykamy się na co dzień. Wzrost wydajności pracy we wszystkich grupach zawodowych pozwoliłby na większy przyrost średniej płacy, niż miało to miejsce w minionym okresie. Jak dotychczas, najbardziej wydajnie pracują robotnicy akordowi i nieliczna grupa zatrudnionych w systemie dniówkowym. Pozostali, przez nierzetelne bądź niedbale wykonywanie swoich obowiązków, obniżają wysokość miernika, jakim jest wskaźnik globalnej wydajności, liczony na 1 pracownika. W wyniku takiej postawy osłabieniu ulega rytmika produkcji, narastają zaniedbania na wielu odcinkach, co w efekcie zmniejsza ilościowe i jakościowe możliwości zakładu. Co to oznacza w praktyce? Przede wszystkim mniejszą ilość podwyżek, szczególnie na stanowiskach nierobotniczych. Stąd też bierze się stosowana przez kierownictwo ZKIMR zasada, iż wzrost płac pracowników umysłowych następuje w przypadku wygosparowania w tej grupie oszczędności na fundusz płac poprzez likwidację przesterów zatrudnienia. Natomiast w przypadku robotników, zasada ta polega na tym, iż przyrost wydajności pracy premiiowany jest znacznym wzrostem płacy.

Nie od rzeczy będzie wspomnieć o zagadnieniu, które powinno znaleźć się w centrum uwagi nas wszystkich. Mowa tu o oszczędności energii elektrycznej i paliw, a mamy w tej dziedzinie jeszcze sporo do zrobienia. Choćby przez wygaszanie zbędnego oświetlenia, czy przede wszystkim zasady pełnego wypełniania materiałem do nagrzewania pieców gazowych i elektrycznych, lub też oszczędniejsze gospodarowanie ciepłą wodą. Wiele możemy w tym względzie zyskać, likwidując nieszczędności w instalacjach sprężonego powietrza przy prasach i młotach oraz wyłączając maszyny w czasie przerwy, gdy to jest możliwe. Dobiega końca 1979 rok. Oceniając minione miesiące, widzimy, jak wiele jeszcze jest do zrobienia, ile przypadków złej roboty musimy wyeliminować z codziennej działalności fabryki, na każdym niemal stanowisku pracy. Poprawy wymaga nie tylko wzrost i dobowa rytmiczność produkcji odkuwek. Musimy pomyśleć o generalnej poprawie efektywności gospodarowania na każdym odcinku. Wiąże się to przede wszystkim z likwidowaniem marnotrawstwa społecznego majątku, z walką z bumelantstwem i przejawami złej roboty. Wymagać to będzie od każdego z nas lepszej dyscypliny pracy, utrzymania należytego ładu i porządku, wzmożonego wysiłku, po prostu, lepszej pracy.

RYSZARD TRZESNIEWSKI

W czym tkwią rezerwy?

rytmikę produkcji w dużym stopniu wpływa sprawność operacji międzywydziałowej. Jest ona uzależniona od dobrej pracy planistów i rozdzielców, od ich wiedzy fachowej i rzetelności. Często jeszcze zdarza się, że z powodu opóźnienia są dostawy materiałów, czy też mylone jego gatunki.

Wiemy, jak wielką rolę spełniają służby pomocnicze. Nie zawsze jednak w pełni wywiązują się one ze swoich obowiązków, usprawn-

wszystkie kłopoty, z jakimi się borykają. Wydaje się, iż drogi wyjścia z impasu należałoby szukać w ustawicznym doskonaleniu ich struktury organizacyjnej. Pierwsze udane próby w postaci utworzenia w kuźni specjalistycznych brygad remontowych potwierdzają słuszność tego typu rozwiązań. Takie działania, warte ciągłym podwyższaniem kwalifikacji zawodowych zatrudnionych w nich fachowców oraz szybkim wdrażaniem pomysłów racjonalizatorskich, usprawn-

mających pracę, powinny przynieść wymierne efekty.

Mówimy o kwalifikacjach zawodowych szeregowych pracowników. Nie powinniśmy więc zapomnieć o poziomie wiedzy, reprezentowanej przez kierownictwo wydziałów. Wysokie umiejętności fachowe dzisiaj już nie wystarczają. Potrzebna jest także znajomość zasad pracy z ludźmi, niekoniecznie nabyta na specjalistycznych kursach. Wystarczy poświęcić nieco czasu na zapoznanie się z literaturą, traktującą o tych sprawach, a tej nie brakuje w zakładowej bibliotece.

(R.T.)

EDUKACJA EKONOMICZNA ZAŁÓG

W BIEŻĄCYM ROKU mija siedmioletni okres prowadzenia edukacji ekonomicznej załóg w skali całego kraju, w tym również w ZKiMR. Dotychczasowe doświadczenia w pełni potwierdziły celowość kontynuowania i rozwijania tej formy kształtowania kultury ekonomicznej społeczeństwa. Stworzyło to nowe możliwości przekazywania ludziom pracy zasad polityki gospodarczej partii, pomagające właściwie wykonywać zadania produkcyjne oraz poznawać mechanizmy funkcjonowania gospodarki narodowej. Wiedzę w tym zakresie szczególnie poszerzyły kadry średniego dozoru technicznego, aktywni i samorząd robotniczego oraz szerokie grono pracowników produkcyjnych. Tak więc ZKiMR sukcesywnie i z dużym zaangażowaniem realizują decyzję Sekretariatu Komitetu Centralnego PZPR, podjętą jeszcze w październiku 1972 roku. Dotychczasowe szkolenie załogi ZKiMR wpłynęło pozytywnie na efektywność pracy i jakość produkcji. Podniósł się poziom pracy mistrzów i brygadzystów, umocniła dyscyplina, co w efekcie przyniosło widoczne wyniki w realizacji na potrzeby kraju i na eksport.

W roku szkoleniowym 1979—80 realizacja programu edukacji ekonomicznej będzie przebiegać w atmosferze ogólnonarodowej dyskusji nad wytycznymi na VIII Zjazd partii. Dlatego też nieodzowne stało się uzupełnienie opracowanego w 1978 roku programu o ocenę aktualnej sytuacji społeczno-gospodarczej oraz o podstawowe problemy rozwoju kraju w najbliższej przyszłości.

W myśl programu i założeń organizacyjnych wykłady i dyskusje prowadzone będą systemem dwustopniowym, tj. na kursie podstawowym i kursie wyższym. Kurs podstawowy przewidziany jest dla uczestników, którzy do tej pory nie byli objęci szkoleniem o charakterze społeczno-gospodarczym. Słuchacze pierwszego z tych kursów zapoznani zostaną z podstawowymi celami i zasadami gospodarowania w warunkach ustroju socjalistycznego oraz powiązania zakładów pracy i przedsiębiorstw z gospodarką narodową. Podane zostaną podstawowe pojęcia o strukturze tworzenia i podziale dochodu narodowego oraz kierunki poprawy efektywności gospodarowania, ukazane związki i współzależności pomiędzy efektami pracy indywidualnej pracownika w zakładzie a realizacją celów społeczno-gospodarczych państwa, wzrostem stopy życiowej, rozbudową

i unowocześnieniem bazy materialno-technicznej gospodarki itp. Słuchacze kursu podstawowego rekrutować się będą z członków KSR i komisji rozjemczej, brygadzystów i pracowników, wywierających decydujący wpływ na wykonanie planu produkcyjnego. Na kursie podstawowym przeprowadzone zostaną cztery szkolenia z odwołaniem od pracy, w których weźmie udział ok. 250 pracowników.

Kurs wyższy przeznaczony jest głównie dla kadry średniego dozoru technicznego, aktywnego samorządu i związkowego, a także tych członków załogi, którzy ukończyli kurs podstawowy. Jego program jest nieco rozszerzony i udoskonalony w stosunku do poprzednich założeń. Treść programowa została dostosowana do aktualnych zmian w sytuacji społeczno-gospodarczej kraju. Wprowadzone zostały następujące tematy: „Rozwój społeczno-gospodarczy Polski w latach 1981—85 w świetle wytycznych na VIII Zjazd partii i założeń planu następnej pięcioletki” oraz, w związku ze stale rosnącą rangą samorządu robotniczego w życiu społeczno-gospodarczym kraju i powszechnym zainteresowaniem załóg tą problematyką — „Rola samorządu robotniczego w zarządzaniu gospodarką narodową”. Ponadto omówione zostaną tematy: „Podstawowe założenia polityki cen detalicznych”, „Rola handlu wewnętrznego w kształtowaniu równowagi rynku”, „Relacje ekonomiczne kształtujące równowagę rynku” oraz „Współpraca gospodarcza krajów socjalistycznych w ramach RWPG”. Omówienie tych problemów na kursie wyższym poddyktowane zostało koniecznością lepszego wyjaśnienia złożonych zjawisk, kształtujących sytuację pieniężno-rynkową w obecnym okresie.

Program kursu wyższego zostanie zrealizowany podczas 5 zajęć. W jego ramach planuje się przeszkolić ok. 300 pracowników bezpośrednio organizujących produkcję i wpływających na wykonanie planu ZKiMR.

Zgodnie z wytycznymi Wydziału Pracy Ideowo-Wychowawczej KC PZPR oraz zaleceniami Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych planujemy przeszkolić łącznie ok. 25—30 proc. załogi naszych zakładów. Za pośrednictwem „Przeglądu Fabrycznego” apelujemy do wszystkich członków załogi o szeroki i powszechny udział w organizowanych szkoleniach.

ROMAN DUSZEŃKO

Surowe kary za kradzież

Przed Sądem Rejonowym w Jaworze stanął 25 października br. sprawcy kradzieży z magazynu paliw i gazów technicznych ZKiMR 2200 litrów oleju napędowego i 200 litrów oleju „superol” o łącznej wartości 25.800 zł. O mechanizmie przestępstwa pisaliśmy szerzej w grudniu ubiegłego roku, przypominamy więc tylko, iż wykorzystywali oni słabości zakładowej gospodarki magazynowej. Na ławie oskarżonych zasiadli byli wydawcy tego magazynu: Jan Jasiński i Zdzisław Dyblik oraz traktorzysta SKR w Sierkierzach Eugeniusz Scendo i Janusz Kaczmarek.

Uznając oskarżonych winnymi popełnienia zarzucanego czynu, Sąd wymierzył im surowe kary. Jan Jasiński skazany został na 2 lata więzienia i 40.000 zł grzywny zaś Zdzisław Dyblik na karę 1 roku i sześciu miesięcy pozbawienia wolności oraz grzywnę w wysokości 35.000 zł. Również wysokie wyroki zapadły w stosunku do pozostałych członków przestępczej grupy. Eugeniusza Scendo ukarano półrocznym pozbawieniem wolności z warunkowym zawieszeniem na okres trzech lat oraz 20.000 zł grzywny, natomiast Janusza Kaczmarka — na łączną karę dwóch lat więzienia i 40.000 zł grzywny. Ponadto zasądzone solidarnie od oskarżonych wpłacenie na rzecz ZKiMR odpowiedniej kwoty tytułem naprawienia szkody wyrządzonej popełnionym przestępstwem.

Na co jest wydawany fundusz socjalny?

NA PODSTAWIE ustawy z 23 czerwca 1973 roku powołano w przedsiębiorstwie Dział Socjalny, którego zadaniem jest prowadzenie wspólnie z Radą Zakładową całości działalności socjalnej w ZKiMR. Oparta jest ona na planie, obejmującym dalszą poprawę warunków socjalnych załogi.

Rodzajów działań w tej dziedzinie jest wiele. Zakład posiada własne ośrodki czasowe, a dzieci korzystają z kolonii letnich i zimowych. Pracownicy mają w fabryce do swojej dyspozycji stołówkę, bufet, kawiarnię i kiosk spożywczy. Nie posiadający mieszkań mogą korzystać z dwóch hoteli w Roztoce dla rodzin i w Jaworze dla osób samotnych. Potrzebującym udziela się zapomóg w formie pożyczek bezzwrotnych. Jesienią rozprowadza się owoce, warzywa i ziemniaki. Pracownicy otrzymują deputat węglowy. Zakład wspiera dotacjami żłobki i przedszkola. Komisje społeczne odwiedzają chorych oraz utrzymują systematyczne kontakty z rodzinami słabo sytuowanymi, kobietami jedynymi żywicielkami rodzin, ułatwiają im umieszczenie dzieci w przedszkolu, jak też zatrudnienie na pierwszej zmianie.

Fundusz socjalny wykorzystywany jest do udzielania pomocy rodzinom mniej zamożnym i sprzyja wyrównaniu poziomu życia. Przy podziale świadczeń uwzględniane są przede wszystkim potrzeby rodzin wielodzietnych, a w zakresie czasów również członków załogi zatrudnionych w warunkach szkodliwych oraz wyróżniających się w pracy zawodowej. W większym niżeli dotychczas stopniu uwzględnia się socjalne i bytowe potrzeby emerytów i rencistów, zwłaszcza w zakresie czasów pracowniczych, pomocy finansowej i stosowania różnych form opieki w przypadkach losowych.

Jedną z dziedzin zakładowej działalności socjalnej jest pomoc dzieciom, zwłaszcza z rodzin wielodzietnych, o-

siągającymi niskie dochody na jedną osobę. W bieżącym roku zakład wyrażał zgodę na uczestnictwo każdego dziecka w koloniach, obozach i zimowiskach. Poczynił także starania o zorganizowanie kolonii zdrowotnych, jednakże ze względu na małą ilość chętnych trzeba było z tego zamiaru zrezygnować. ZKiMR rozciąga szeroką opiekę nad Państwowym Domem Małych Dzieci w Jaworze. Ponadto załoga ufundowała w tym roku trzy książeczki mieszkaniowe.

Kierownictwo przedsiębiorstwa podejmuje działania na rzecz wspominanych usług socjalnych, umacniania dyscypliny finansowej, pełnego wykorzystania obiektów socjalnych. Biorąc pod uwagę powyższe wytyczne, służba pracownicza przygotowała preliminarz funduszu socjalnego. W 1979 roku zakład posiadał fundusz w wysokości 3.348.580 złotych. Przeznaczony został na zaspokojenie najpilniejszych potrzeb załogi. Największą kwotę, bo aż 1.246.760 zł, wydano na organizowanie wakacji we własnych ośrodkach. Do kwoty tej należy też dodać 168 tys. zł na zakupienie 60 miejsc czasowych w ośrodkach obcych i 150 tys. zł na 50 miejsc w Bazie FWP. Kwotę 760.000 zł przeznaczono na wypocinek dzieci i młodzieży. Preliminarzem objęto inne zagadnienia socjalne, jak wyliczki, na które przeznaczono 152 tys. zł, imprezy kulturalno-oświatowe — 120 tys. zł, dofinansowanie działalności sportowej (14000 zł). Pozostałą kwotę wydano m.in. na uzupełnienie wyposażenia żłobków i przedszkoli, pomoc młodym małżeństwom, pracownikom słabo sytuowanym oraz emerytom i rencistom oraz na inne cele.

Jak z tego wynika, kwota funduszu socjalnego została rozdzielona w miarę sprawiedliwie. Służba pracownicza zdaje sobie sprawę z tego, że posiadany fundusz nie pozwala na zaspokojenie potrzeb załogi. Dlatego te najpilniejsze uwzględniane są w pierwszej kolejności. ANTONI WYSOCKI

Chwila nieuwagi skończyła się śmiercią

Niejednokrotnie już pisaliśmy na łamach „Przeglądu Fabrycznego”, jak groźne w skutkach może okazać się przystąpienie do pracy bez odpowiedniej koncentracji, z zaburzeniami zdrowia, lub też w chwilowym rozstroju, spowodowanym kłopotami rodzinnymi. Nowoczesna technika jest bowiem bezlitosna. Obsługa skomplikowanych maszyn i urządzeń wymaga stałe napiętej uwagi, a wysokie tempo pracy nie pozwala nawet na chwilę słabości. Wypadek, jaki miał miejsce 10 listopada br. w Wydziale K-4 po raz kolejny udowodnił, iż tego wymogu nie można lekceważyć. Jak doszło do tego tragicznego w skutkach wydarzenia?

W fatalnym dniu Cecylia Pelc rozpoczęła pracę o godz. 15. Do jej obowiązków należała m. in. obsługa oczyszczarek OWT-400. W dwie godziny później, po uzupełnieniu w nich śrutu, odniosła łopatę na zwykłe miejsce przy oczyszczarkach OWCD-20. W tym momencie podjechał do tego urządzenia wózek widłowy, kierowany przez brygadzystę Mirosława Błaszczyka, którym przewoził pojemnik. W chwili, gdy znajdował się na wysokości oczyszczarki, Cecylia Pelc weszła niespodziewanie na drogę transportową, prosto pod koła wózka.

Po udzieleniu pierwszej pomocy ofiarę wypadku przewieziono niezwłocznie do szpitala. Niestety, obrażenia okazały się śmiertelne. Po piętnastu minutach Cecylia Pelc zmarła.

Jak ustalono w czasie dochodzenia, główną przyczyną wypadku było gwałtowne wtargnięcie poszkodowanej na

drogę transportową. Dodajmy jednak, iż przyczyną pośrednią stanowił fakt tolerowania przez wydziałowy dozór odstępów od obowiązku posiadania uprawnień do prowadzenia wózków samojazdowych. Mirosław Błaszczyk, posiadacz samochodowego prawa jazdy, nie dysponował takim uprawnieniem. W dniu wypadku prowadził wózek zamiast jego etatowego kierowcy, który nie stawiał się do pracy. Postój wózka groził wstrzymaniem produkcji w całym Wydziale K-4. Mirosław Błaszczyk, powodowany poczuciem obowiązku, zastąpił nieobecnego. Dodajmy gwoli wyjaśnienia, iż doskonała znajomość tajników jazdy a także dobry stan techniczny maszyny upewniły go w przekonaniu, że zadaniom owym podoła. Sprawne hamulce nie wystarczyły jednak do zatrzymania wózka na metalowej posadzce hali.

W celu zapobieżenia na przyszłość podobnym wypadkom, dyrektor techniczny ZKiMR zobowiązał kierownictwo wydziałów do omówienia zaistniałego wydarzenia z podległymi pracownikami ze szczególnym zwróceniem uwagi na towarzyszące mu przyczyny i okoliczności. Ponadto, w celu wyeliminowania możliwości uruchamiania pojazdów przez osoby nieuprawnione, zobowiązał dozór wydziałów do bezwzględnej przestrzegania obowiązku noszenia w czasie pracy zezwolenia na ich prowadzenie, a Dział Szkolenia Zawodowego — do zorganizowania egzaminu ze znajomości przepisów bhp przy eksploatacji wózków, którym muszą być objęci wszyscy kierowcy. (r.)



Jak uniknąć zbędnej roboty?

W wydziałach kuźni zdarza się, że z powodu zmian w planie produkcji, awarii agregatów, braku materiału czy też zakończenia serii przerywa się kucie, demontuje oprzyrządowanie prasy czy młota, zastępujące je innym dla nowego asortymentu odkuwek. W takim przypadku komplet wykorzystanych matryc wędruje do matrycowni, gdzie fachowcy mają orzec, czy są dobre, czy też je regenerować. W pierwszym przypadku zostaną zakonserwowane i odożone na regał w magazynie, natomiast druga możliwość oznacza sporo dodatkowej roboty dla zatrudnionych tam fachowców. Muszą przede wszystkim dokładnie określić, które wymiary odkuwek, nie mieszczą się w założonej tolerancji. Praktycznie wygląda to w ten sposób, że w matrycy wycina się tzw. rowek wlewkowy, następnie wykonuje siarkowy odlew grawury, sprawdza poszczególne wymiary i dopiero na tej podstawie wyznacza zakres niezbędnych prac.

Czy tej pracochłonnej procedury nie można wyeliminować? Jak wynika z wypowiedzi pracowników matrycowni, istnieje taka możliwość. Wystarczy, aby dozór z wydziałów kuźni i przedstawiciele kontroli technicznej wystawili każdej zdemontowanej z prasy lub młota matrycy świadectwo, orzekające o dalszej jej przydatności, stwierdzając w nim, czy ostatnia wykonana odkuwka mieści się w tolerancji oraz gdzie i jakie występują odchylenia. Na tej podstawie fachowcy z matrycowni podejmą decyzję, jak ją poprawić.

Jak się dowiedzieliśmy, również kierownictwo Zespołu Wydziałów Kuźni widzi celowość takiego właśnie rozwiązania problemu. Na razie jednak wszystko pozostaje po staremu. Podpowiadamy wobec tego, iż zaoszczędzone roboczo-godziny mogłyby zostać wykorzystane do produkcji tak niezbędnych dublerów o-



Ciepła woda a dyscyplina

DYSCYPLINA PRACY. Od wielu miesięcy podejmowane są w zakładzie zdecydowane działania, których celem jest uświadomienie pewnej na szczęście niezbyt licznej grupy osób, iż pojęcie to oznacza m.in. punktualne rozpoczęcie i kończenie pracy. Syąpią się nagany i ostrzeżenia, jednak batalia, jaką w tej sprawie toczą kierownictwa wydziałów, wspomaganie przez panie z Działu Kadr, potrwa jeszcze jakiś czas, zanim odnotujemy znaczącą poprawę.

Skąd się bierze tak niska skuteczność bądź co bądź surowych sankcji? Zastanawiałem się nad tym problemem, aż pewnego dnia jeden z kowali wyjaśnił mi w prosty sposób cały jego mechanizm.

— Dlaczego ludzie urywają się wcześniej z pracy? Spróbuję to wytłumaczyć, chociaż, jako „umysłowy”, i tak pan tego nie zrozumie — powiedział. — Na początek, niech pan powie, o której kowale kończą robotę?

— O piętnastej, no, parę minut wcześniej — wyjąkałem zaskoczony.

— Od razu popełnił pan błąd — osadził mnie mój rozmówca, spojrzawszy przy tym z politowaniem. — Robotę kończą już wpół do trzeciej.

— A ich przełożeni patrzą na to przez palce? — zdziwiłem się.

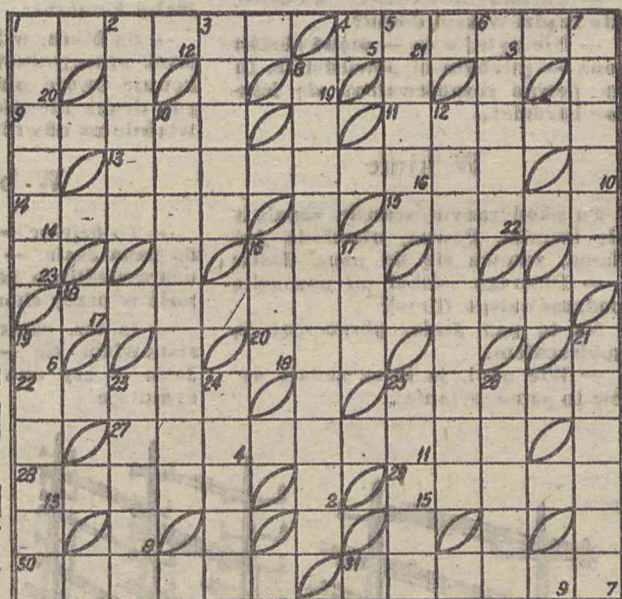
— Przełożeni też ludzie — pouczył mnie. — Wiedzą, że po piętnastej w wydziałowej łazni nie ma już ciepłej wody i wtedy, po robocie, kowale nie mają już możliwości umycia się. A jak oni wyglądają po zmianie, niech pan popatrzy na mnie. Tu bez ciepłej wody i sporej porcji mydła nie pan nie poradzi. A każdy chce przebrać się w czyste ubranie. Kobiety na nas patrzą, musimy trzymać szpan.

Jak się więc okazało, przyczyny tego negatywnego zjawiska nie należy szukać w niechęci do solidnej pracy, ale w prozaicznym braku ciepłej wody po godzinie piętnastej! Wystarczy więc doprowadzić ją do kranów pół godziny później i będzie po sprawie, kowale zaś staną się najbardziej zdyscyplinowaną grupą w zakładzie!

Tak proste rozwiązanie problemu spowodowało, że odniosłem się do niego z pewną dozą nieufności. Trzeba to sprawdzić — pomyślałem sobie. Za obiekt obserwacji wybrałem umywalnię Wydziału K-5. — Po trzech dniach miałem już gotowy obraz. Na pozór wszystko tu grało. Istotnie, parę minut po trzeciej z pryszniców płynęła już tylko woda o temperaturze pokojowej. Zauważyłem jednak, iż płynęła ona praktycznie bez przerwy już od czternastej. Od chwili, gdy pierwszy z pracowników korzystających z łazni, odkręcił kurki i po skończonej kąpieli zapomniał je zakręcić. Nikt następny nie pomyślał też, aby to uczynić. A pojemność zbiornika na ciepłą wodę, tzw. bojlera, jest, niestety, ograniczona.

Tak więc kuszące swoją prostotą rozwiązanie nie miało racji bytu. Nadal pozostaje sprawa otwarta: znalezienie sposobu na podniesienie dyscypliny wśród kowali. A swoją drogą, dziwi mnie, iż ci, którzy rzucają gromy na administrację za brak ciepłej wody, nie przypominają swoich kolegów. **JAN KOWALSKI**

KRZYŻÓWKA NR 39



POZIOMO: 1. Moc, siła, 4. Siła reakcji w nadawaniu prędkości jakiemuś ciału, 9. Jeden z wydziałów na uniwersytecie, 11. Lewy dopływ Łaby w CSRS, 13. Portret, obraz, 14. Napastnik reprezentacyjny Polski, 15. Łazienkowska lub W-Z, 16. Wulkan na Filipinach, 18. Chwalenie samego siebie, 20. Uczniowskie PKO, 22. Nie wszystko co się świeci, 25. Azjatycki krzew o cierpkich owocach, 21. Lekarska narada w celu rozpoznania choroby, 28. Kojarzy się z kadzidłem i złotem, 29. Nasz jadowity wąż, 30. Jednostka monetarna Mongolii, 31. Nie ma go bez pracy.

PIONOWO: 1. Podobno kwitnie w noc świętojańska, 2. Na łące, 3. Silne uczucie lęku, trwoga, 5. Wymarły, nie-latający ptak, np. dodo, 6. Popularna nazwa aparatu fotograficznego, produkowanego w ZSRR, 7. Zobowiązany do zapłacenia sumy określonej w wekslu, 8. Popularny tygodnik, 10. Sprawdza w szkole prowadzenie lekcji, 12. Zielnik, 16. Sztuka po łacinie, 17. Może być perskie, 19. Głina ogniotrwała do pieców, 21. Pokojowy artysta, 23. Obwód, linia kolistą, 24. Mieszkańcy Ziemi Ognistej, 25. Wonna substancja do wyrobu perfum, otrzymywana z piżmowców, 26. Jednostka administracyjna w województwie.

Litery z krótek ponumerowanych w prawym dolnym rogu od 1 do 23 utworzą hasło-rozwiązanie.

E. Z. Wśród czytelników, którzy nadesłali prawidłowe rozwiązanie do 20 stycznia 1980 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 38 z listopadowego numeru „Przeglądu Fabrycznego”:

Poziomo: ruczał, Cheops, kłapa, spust, kompresor, Troja, azoik, zys, podgrzewacz, Aar, miano, giwer, denaturat, rzeka, ekran, traglik, Bałtyk.

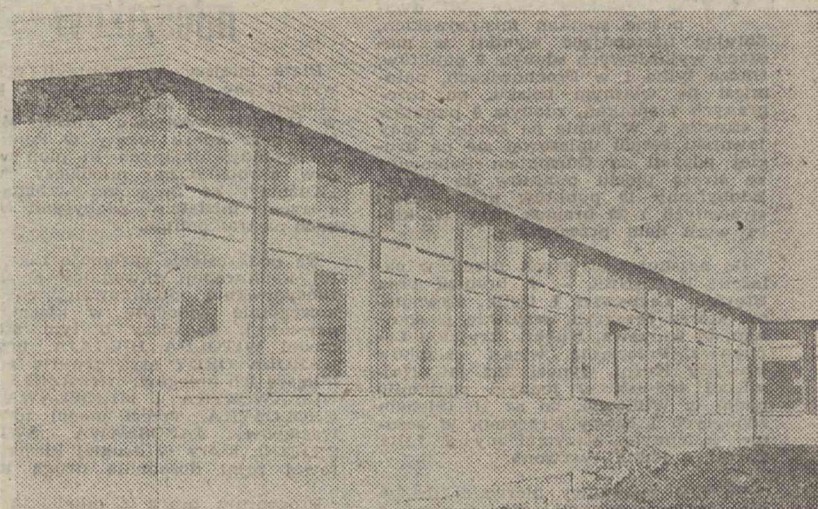
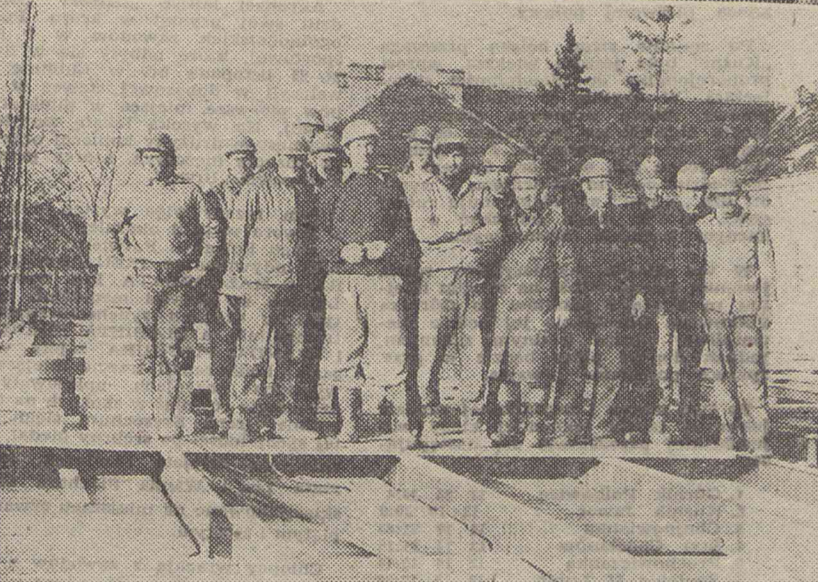
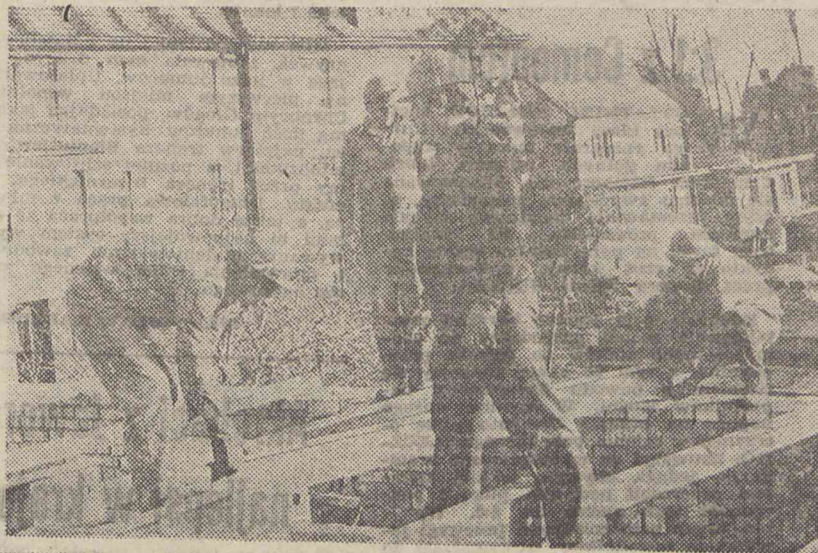
Pionowo: rokita, czako, arama, hosa, Oruro, sztuka, partyzantka, pojedynek, poznaniak, ZRA, ser, emeryt, trunek, Adela, Onasi, Greta, wtręt.

Hasło-rozwiązanie: „Murzyn zrobił swoje. A moje?”

Nagrodę za prawidłowe rozwiązanie krzyżówki otrzymuje **JÓZEF RYKACZEWSKI**, Jawor, ul. B. Getta 16.



ZAKŁAD - MIASTU



Na zdjęciach od góry: Kładzenie stropu i brygada JERZEGO PLUTY przy budowie pawilonu szpitalnego oraz końcowe prace w przedszkolu i jego widok zewnętrzny.

Fot. B. Wudarski

Przegląd Fabryczny

7

Na pożegnanie sezonu 3:1 z Cementem

W OSTATNIEJ KOLEJCE spotkań klasy wojewódzkiej Kuźnia rozegrała mecz z zespołem dolnych rejonów tabeli Cementem Raciborowice. Spodziewano się łatwego zwycięstwa gospodarzy, za czym przemawiało dodatkowo szybkie uzyskanie prowadzenia. Po ewidentnym faulu na polu karnym sędzia podsygnalizował rzut karny, wykorzystany przez stopera Kuźni HUBERA.

Zdobycie gola jeszcze bardziej zmobilizowało zespół gospodarzy do skomasygowanych ataków na bramkę przeciwnika, z tym że akcje kończyły się fiaskiem z powodu nieudolności napastników Kuźni. W wyniku dużego naporu na bramkę Cementu piłkę otrzymał w rejonie pola karnego SŁEČKO. Zauważył on wybiegającego bramkarza, jednak chytrym lekkim strzałem przecucił nad nim piłkę i podwyższył stan meczu do 2:0. Wynik ten, mimo przytłaczającej przewagi jaworskich zawodników, utrzymał się do końca pierwszej połowy.

Po zmianie stron boiska przewaga „Kuźni” była jeszcze większa, wprost proporcjonalna do nieudolności strzelckiej. W okresie 20 minut drugiej połowy meczu przewaga gospodarzy mogła objawić się rezultatem co najmniej sześciobramkowym. Padł jednak tylko jeden gol, na który Cement odpowiedział celnym trafieniem, a wynik 3:1 dla „Kuźni” satysfakcjonuje raczej gości, którzy mogli odjechać z po-
kajnym bagażem bramkowym.

W ten sposób zakończyliśmy rundę jesenną sezonu 1979/80 na drugim miejscu ze stratą 5 punktów do Górnika Polkowice. Odrobienie jej będzie niewątpliwie bardzo trudnym zadaniem, jednak dopóki piłka będzie w grze, sprawa pozostanie otwarta.

Po tym meczu i zakończonej rundzie jesiennej tabela ligi wojewódzkiej przedstawia się następująco:

1. Górnik Polkowice	12	23	33:4
2. Kuźnia Jawor	12	18	30:9
3. Chojnowianka	12	17	21:23
4. Stal Chocianów	12	14	21:15
5. Prochowiczanka	12	14	16:14
6. Zagłębie II Lubin	12	13	19:20
7. Miedź II Legnica	12	10	10:25
8. Konfeks Legnica	12	9	21:26
9. Chrobry II Głogów	12	9	15:21
10. Zamek Przemków	12	8	19:26
11. Górnik Złotyryja	12	8	11:18
12. Wilkowianka	12	7	10:29
13. Cement Raciborowice	12	6	9:23

WŁADYSŁAW KARLIŃSKI

Refleksje

po jesiennej rundzie

W OKRESIE minionego sezonu „Jesień 79” Kuźnia rozegrała w legnickiej klasie „W” dwa nacie spotkania mistrzowskich, notując następujące wyniki: w meczach wyjazdowych zdobyła 9 punktów, tracąc tylko 1 w Prochowicach, natomiast na własnym boisku, na rozegranych 7 spotkaniach, zdobyła 9 punktów i straciła 5. W sumie na koniec rundy jaworski zespół uplasował się na drugiej pozycji za Górnikiem Polkowice ze stratą pięciu punktów do lidera. Zdobylismy 18 punktów przy sześciu straconych i 28 bramek przy 10, które wbił nam przeciwnicy.

Do najsukuteczniejszych strzelców należeli: BARANEK — 6 bramek oraz Stępień, Lechowicz i Dulik. Zawodnicy, którzy rozegrali wszystkie 12 spotkań, to Kurzawa, Huber, Strzyżak i Lechowicz. Przeciętna wieku członków drużyny Kuźni wynosi 22,2 lat. Najwięcej bramek w jednym spotkaniu padło w Wilkowie, bo aż 11. (Siedem zdobytych i cztery stracone). W sezonie jesiennym otrzymaliśmy 2 żółte kartki i jedną czerwoną.

Obecnie zawodnicy pierwszej drużyny odbywają systematyczne treningi a przerwa świąteczna trwać będzie od 15 grudnia do 3 stycznia. W lutym wyjadą na obóz kondycyjny, aby skutki tego przygotowania daty znać o so-

bie w trakcie rozgrywek rundy wiosennej.

Drużyna klasy „A”, po serii niefudalnych występów w środkowej fazie rundy, pod koniec rozgrywek złapała odpowiedni rytm i pięcioma kolejnymi zwycięstwami udowodniła, że stać ją na więcej. Trener Jan Szwaliuk miał w czasie rozgrywek poważne kłopoty kadrowe, ponieważ rotacja zawodników była dość duża i to nie z winy piłkarzy. Za walkę w tak trudnych warunkach kadrowych należą się im słowa uznania. Jak wynika z końcowej tabeli rozgrywek klasy „A”, rezerwa „Kuźni” zajmuje w niej daleką lokatę.

Miał niespodziankę na półmetku rozgrywek zgotowała nam drużyna grająca w lidze juniorów. Upłasnowała się na pierwszym miejscu wspólnie z Chrobrym Głogów, posiadając taką samą ilość punktów. Systematyczna praca, najpierw trenera Bieniświewicza z młodzikami, a później szlifowanie formy przez trenera Dwernickiego, dały efekty. Długofalowa praca z młodzieżą, a także dobra współpraca ze szkołami to najpewniejszy system wychowania utalentowanych zawodników i zapewnienia sobie własnego zaplecza kadrowego.

WŁADYSŁAW KARLIŃSKI

Akrobaci z Jawora najlepsi w kraju

Akrobaci MRKS „Kuźnia” potwierdzili swój prymat w kraju. Podczas ogólnopolskich zawodów w I klasie sportowej, które odbyły się w dniach 24-25 listopada br. w Lublinie, wywalczyli w doborowej stawce 22 klubów pierwsze miejsce w punktacji ogólnej. Na wysoką lokatę zdobyli się zwycięstwem drużyny kobiecej oraz drugą pozycją mężczyzn, którzy przegrali z zespołem „Ursus”.

Tym razem więc występ dziewcząt z Jawora wypadł okazale od ich klubowych kolegów. Potwierdzają to wyniki indywidualne. IRENA SZCZĘCHURA i MAŁGORZATA LIS wróciły z Lublina ze złotymi medalami, zdobyły w skokach synchronicznych na trampolinie, a ELŻBIETA FIEDIUREK i WANDA PIECHURA zajęły w tej samej konkurencji trzecie miejsce. Na wysokich pozycjach uplasowały się dziewczęta również w skokach na trampolinie. Irena Szczuchura sięgnęła w tej specjalności po srebrny medal, a jej koleżanki Elżbieta Fiedlurek, Małgorzata Lis i Wanda Piechura zostały sklasyfikowane na miejscach czwartym, piątym i szóstym.

Chłopcy wracają z zawodów z trzema brązowymi medalami. Zdobyli je EMIL JANIĄK i JAROSŁAW BARCZYŃSKI w dwójkach męskich, a doskonałe, czwarte miejsce zajęli w tej konkurencji BRONISŁAW TEODORIS i ANDRZEJ KRUCZEK. Wymienieni, startując wspólnie w czwórkach męskich, powtórzyli swój sukces, zajmując także trzecią lokatę. Trzeci brązowy medal przyniósł występ KRZYSZTOFA GRABARZYKA w skokach na trampolinie.

(r.)

Dobre wyniki młodzików

Pięte miejsce w punktacji ogólnej, wywalczone wśród trzydziestu pięciu klubów i 244 zawodników startujących w II Mistrzostwach Polski Młodzików oraz dobre lokaty w konkurencjach indywidualnych to plon występów akrobatycznej młodzieży MRKS „Kuźnia”. Ze Szczecina wróciła ona z trzema medalami, zdobyły w skokach na trampolinie.

Na podkreślenie zasługuje fakt, iż w tej konkurencji zawodnicy z Jawora zdecydowanie dominowali, co było szczególnie widoczne w klasie młodzieżowej. Świadczy o tym srebrny medal WITOLDA BIEGAJA, brązowy KAROLA ORDY oraz czwarte i piąte miejsca ich kolegów: ANDRZEJA STANISŁAWCZYKA i MIROSLAWA PAŁCHOLCZYKA. Trzeci medal to efekt występów JAROSŁAWA ŚWIDER-SKIEGO, który w drugiej klasie sportowej zajął doskonałą drugą lokatę.

Procentuje praca z młodzieżą, prowadzona przez PIOTRA BIEGAJA, jak widać nieprzypadkowo kandydującego do miana trenera roku w województwie legnickim. Dobre efekty zaś świadczą, iż prawidłowo wykorzystywane są środki, wykładane na rozwój tej dyscypliny sportu przez patrona klubu — Zakłady Kuziennicze i Maszyn Rolniczych.

(r.)

Życzenia

Długo zastanawialiśmy się, czy tablicę z napisem „Życzymy przyjemnego wypoczynku” przenieść do obecnego wyjścia przy „lotnisku”, czy też budkę strażnika umieścić koło tablicy? W rezultacie doszliśmy do wniosku, że lepiej usunąć ją całkowicie, gdyż obecny jej wygląd z pewnością nie zachęca do wypoczynku.

Zrozumiał

— Jaka jest dozwolona szybkość na terenie zakładu? — pyta pan Kazio kolego.

— No, 5 kilometrów na godzinę. — To dlaczego jeździsz pięćdziesiątką?

— Bo majster powiedział, że jak będę jeździł, tak jak pracuję, to wyleje mnie z pracy.

W bibliotece

Pan Antos zaglądnął onegdaj do biblioteki:

— Proszę o jakąś książkę. — Czy to ma być coś leższego? — pyta bibliotekarka.

— Wszystko mi jedno, jestem samochodem.

Dobre małżeństwo

W trakcie sprzeczki rozgniewany pan Jasio pyta w pewnym momencie:

— Chciałbym wreszcie wiedzieć, kto rządzi w tym domu?

— Nie pytaj o to — mówi słodko żona — gdybyś ci powiedział, to na pewno rozgniewałbyś się jeszcze bardziej...

W kinie

Po skończonym seansie zapalają się światła. Pewna, niemłoda już dama, zwraca się do pana Jasia:

— Dlaczego ślaskal mi pan rękę podczas całego filmu?

Na to pan Jasio, obrzucając ją spojrzem:

— Wie pani, ja teraz zadaje sobie to samo pytanie...

Dzisiejsze czasy

Dwóch starszych panów rozmawia:

— Tak, proszę pana, dawniej bywało inaczej. Młodzież otaczała starszych czcią. Nie tak, jak dzisiaj.

— Pan chyba nie może narzekać. Zauważyłem, że wczoraj, w autobusie, którym wracaliśmy z pracy, młody chłopak ustąpił panu miejsca.

— To co z tego? Ale żona stała cały czas!

Sposób

Do przychodni zgłosił się pan Kazio.

— No, jakże tam z pańskim spaniem? Liczył pan, jak panu doradziłem, przed zaśnięciem? — pyta lekarz.

— Tak, panie doktorze. Dolczyłem do 18.45...

— No i zasnął pan?

— Skąże, musiałem przecież iść do pracy!

Pożegnanie

Zona pana Jasia wyjeżdża na wczasy do Kudowy. Mąż wraz z synkiem żegnają odjeżdżającą na dworcu:

— Dbaj, kochanie, o siebie — woła pan Jasio z troskliwością w głosie.

— I wracaj przedziutko, mamusi! — odzywa się synek.

— Cicho bądź, smarkaczu — woła gwałtownie tatusz.

Chodzą słuchy

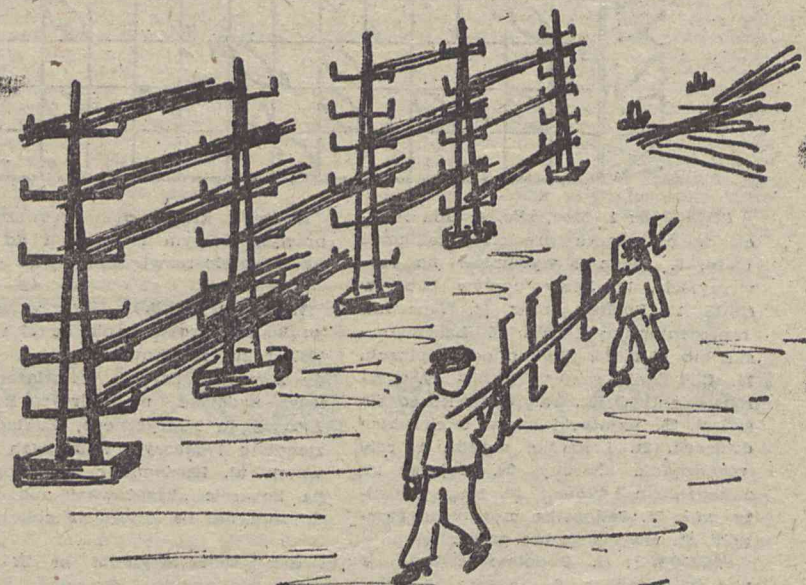
Chodzą słuchy, że jeden z kierowników (nazwisko i imię znane redakcji) w taki oto sposób przedstawił w sprawozdaniu pracę podległej komórki:

— Są biura, w których jedna polowa pracowników sumiennie wykonuje swoje obowiązki, podczas gdy druga nie robi. U nas jest właśnie na odwrót...

W biurze

— To dziwne — mówi kierownik do pana Jasia. — Już dziesiąty raz usprawiedliwiał pan swoją nieobecność w pracy chorobą żony.

— Ja też, panie kierowniku, zastanawiam się — odpowiada pan Jasio — czy ona przypadkiem nie symuluje.



Nasz rysownik „proponuje” wykorzystać regaty wysokiego składowania — tzw. choinki, które nie sprawdziły się w magazynie — w charakterze „drzewek” świątecznych.

Rys. Z. Kaczkowski

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.

1-5