PRZEGLĄD FABRYCZNY

Jednodniówka Zakładów Kuzienniczych i Fabryki Narzędzi Rolniczych w Jaworze

Październik, 1974 rok

Nowe zasady wynagradzania

Pierwszy miesiąc pracy na nowych zasadach wynagradzania w FNR wykazał słuszność i celowość wprowadzenia tego systemu płac w fabryce. Korzyści są obustronne.

Produkcję towarową w cenach zbytu w stosunku do miesiąca bazowego wykonano w 109,7 proc., a w stosunku do planu w 100,7 proc. Wydajność pracy na jednego zatrudnionego wyniosła 110,8 proc. do miesiąca wyjściowego i 104,3 proc. do planu. Do osiągnięcia tych wskaźników przyczyniło się przekroczenie norm, które w stosunku do bazy wzrosło ze 107,55 do 120,10 pkt. Pozwoliło to załodze osiągnąć wyższe zarobki.

Robotnicy akordowi osiągnęli w pierwszym miesiącu wprowadzenie bezpodatkowego systemu płac wzrost średniej płacy w stosunku do bazy o 13,2 proc., a robotnicy dniówkowo-premiowi o 2,1 proc. Łącznie płace robotników w pierwszym miesiącu pracy, oparte o nowe zasady wynagradzania, wzrosły o 7,9 proc. Należy oczekiwać, że następny okres przyniesie dalszy wzrost wydajności pracy, a tym samym i zarobków.

Mimo pozytywnych wyników wprowadzenia Uchwały nr 222/72 ujawniły się niedociągnięcia w zakresie norm pracy. Dotyczyło to przede wszystkim wydziału kuźni oraz systemu premiowania robotników akordowych za przekroczenie zadań. Decyzją dyrektora naczelnego przeprowadzono analizę pod kątem weryfikacji niektórych norm i grup zaszeregowania robót, natomiast zasady premiowania przepracowano.

WŁADYSŁAW BARA

Plan naboru załogi Zakładów Kuzienniczych

WEDŁUG opracowanych założeń techniczno-ekonomicznych dla Zakładów Kuzienniczych wykonanie planowanej produkcji wymagać będzie zatrudnienia 1400 osób o różnym przygotowaniu zawodowym. Nabór załogi przeprowadzimy z następujących źródeł:

— ruchu ludności w kraju,

— wysiedlonych mieszkańców wsi Słup i Żarek w związku z budowanym tam zbiornikiem wodnym,

— likwidacji niektórych zakładów w Brachowie, Bolkowie i Jaworze,

— spośród junaków OHP,

— uczniów Zasadniczej Szkoły Zawodowej i Technikum Mechanicznego,

— ludności rolniczej oraz z innych źródeł.

Według danych statystycznych powiat jaworski notował w ostatnich latach stały odpływ ludności zdolnej do podjęcia pracy do rejonów uprzemysłowionych takich jak Lubin, Głogów, Bielsko-Biała

(Dokończenie na str. 6)

Fragment konstrukcji dachowej głównej hali produkcyjnej budowanych Zakładów Kuzienniczych PMR.
Fot. Janusz Kredoszyński

Kłopoty z rytmiczną realizacją zadań produkcyjnych

JAKKOLWIEK zadania planowe w produkcji sprzedanej za 9 miesięcy 1974 roku FNR wykonała w 101,3 proc., to przebieg ich realizacji nie był zadowalający.

Dla lepszego zobrazowania tej niekorzystnej sytuacji podajemy średni, procentowy spływ produkcji towarowej i sprzedaży w poszczególnych dekadach dziewięciu miesięcy tego roku. Produkcja towarowa wzrastała np. z 24,9 proc w I-szej dekadzie do 54,2 proc. w drugiej i 99,2 proc. w trzeciej, natomiast odpowiednie wskazówki dla sprzedaży wyniosły 24,1 proc., 49,1 oraz 103,1 proc. Jak z powyższego wynika, prawie połowa wyrobów przekazywana jest i sprzedawana w trzeciej dekadzie każdego miesiąca.

Taki system produkcji jest bardzo niekorzystny pod względem ekonomicznym, a sama praca nie daje maximum zadowolenia, gdyż przebiega w zbyt nerwowych warunkach. Przyczyny takiego stanu rzeczy można podzielić na zewnętrzne i wewnętrzne. Do pierwszych należą nieterminowe dostawy kooperacyjne z innych zakładów, m. in. materiałów hutniczych i z importu, oraz olbrzymie trudności w otrzymaniu dostatecznej ilości normalii śrub, nakrętek, zawleczek, itp.

Nie lepiej przedstawiała się sprawa z zaopatrzeniem w drut, potrzebny do spawania w osłonie dwutlenku węgla, oraz innych narzędzi, szczególnie wierteł, noży tokarskich i frezów.

W jaki sposób nieterminowe dostawy kooperacyjne rzutują na nierytmiczne przekazywanie gotowych wyrobów do magazynu, przytoczymy kilka przykładów. Pod koniec stycznia br. nie przekazano do odbioru rozdrabniaczy bijakowych RB-1,3 z uwagi na niedostarczenie kół pasowych silnika przez Zakłady „Spomasz" w Bydgoszczy. W celu polepszenia sytuacji zlecono wykonawstwo tych odlewów Fabryce Krosien w Dzierżoniowie. Sytuacja nie zmieniła się, bo w II dekadzie kwietnia nie można było przedstawić do odbioru tychże rozdrabniaczy, bo nadal brakowało tych samych kół.

Takich nieterminowych dostawców mieliśmy w ubiegłych 9 miesiącach więcej. Najgorzej załatwiali nasze potrzeby: „Lumel" w Zielonej Górze — dostarczający amperomierze do RU-3M2, POM w Świdnicy — dostawca wózków również do RU-3M2.

Niezapewnienie przez „Metalzbyt" potrzebnej ilości nakrętek skrzydełkowych spowodowało, że w II dekadzie sierpnia nie przekazano ponad 400 szt RU-3M2 do odbioru. We wrześniu zmuszeni byliśmy uruchomić produkcję tychże nakrętek we własnym zakresie, co rów-

(Dokończenie na str. 5)

Mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI

— dyrektorem naczelnym FNR

1 lipca br. stanowisko dyrektora naczelnego Fabryki Narzędzi Rolniczych objął mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI. Równocześnie zachował on dotychczasową funkcję dyrektora naczelnego Zakładów Kuzienniczych Przemysłu Maszyn Rolniczych w budowie. Sprawowanie kierownictwa obu przedsiębiorstw przez jedną osobę stanowi pewien etap w projektowanym połączeniu FNR i Zakładów Kuzienniczych w jedną dużą fabrykę.

Aleksander Pruszkowski jest absolwentem Politechniki Śląskiej w Gliwicach. W latach 1956-67 pracował w Fabryce Samochodów Ciężarowych w Lublinie, pełniąc m.in. funkcje: kierownika oddziału produkcyjnego, zastępcy głównego mechanika i kierownika zespołu wydziałów montażowych. Natępnie był dyrektorem naczelnym Inowrocławskiej Fabryki Sprzętu Rolniczego. Pracował też przy uruchomieniu produkcji kombajnów zbożowych marki bizon w Fabryce Maszyn Żniwnych w Płocku oraz jako główny mechanik w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli. Stanowisko dyrektora naczelnego Zakładów Kuzienniczych objął 1 stycznia 1973 roku. Był działaczem Związku Młodzieży Polskiej oraz sprawował wiele funkcji w Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. W 1964 roku odznaczony został Złotym Krzyżem Zasługi a w lipcu br. Medalem XXX-lecia PRL.

DZIEŃ ENERGETYKA

Uroczystości z okazji Dnia Energetyka odbyły się 14 września br. w Klubie Techniki i Racjonalizacji przy FNR. Akademię otworzył główny energetyk JERZY DOBRZAŃSKI, który scharakteryzował zadania stojące przed energetyką oraz rolę przemysłu, będącego głównym odbiorcą energii elektrycznej. Następnie zabrał głos ob. dyrektor naczelny FNR i ZK PMR, mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI. Podziękował on służbie energetycznej fabryki za dotychczasową pracę. Przedstawiciel Zakładu Energetycznego w Legnicy omówił plany rozwoju energetyki w naszym rejonie.

Na zakończenie akademii-dyrektor naczelny przedsiębiorstwa wręczył 11 wzorowym pracownikom Działu Energetycznego nagrody pieniężne, a 10 osobom — książkowe. 10 pracowników fizycznych otrzymało przeszeregowania do wyższych grup.

Służba energetyczna FNR w związku ze swoim świętem oddała do eksploatacji drugi kabel wysokiego napięcia, co zabezpieczy zakład przed przestojami.

MASZYNY FNR NA TARGACH

Centralne dożynki, jakie odbyły się 8 września w Poznaniu, połączono z wystawą sprzętu rolniczego i zwierząt gospodarskich. Na terenach targowych zgromadzono wszystkie wyroby, wytwarzane przez przemysł maszyn rolniczych.

Nasza fabryka wystawiła swoje podstawowe maszyny: pielnik P-430, obsypnik -P-431, -rozdrabniacz uniwersalny H-111, rozdrabniacz bijakowy H-113 oraz bronę wahadłową U-238. Wystawa była okazją do zaprezentowania dorobku przemysłu, ale równocześnie wykazała, ile jeszcze maszyn i sprzętu brakuje do pełnej mechanizacji rolnictwa.

Starania naszej fabryki zmierzają nie tylko do zaspokojenia potrzeb krajowego rolnictwa, ale również do przeznaczenia części produkcji na eksport. Wyrobami FNR interesują się kupcy z Belgii, Holandii i Francji. Grabie ciągnikowe wysyłamy do ZSRR, a brony wahadłowe do Czechosłowacji.

Na tegorocznych Międzynarodowych Targach „TAKON-74" w Poznaniu wystawiliśmy: pielnik P-430, obsypnik P-431, bronę zębową U-234 z polami ciężkimi (nowość) i wał strunowy U-615.

inż. A. ŚWIDERSKI

OD WRZEŚNIA DZIAŁA RADIOWĘZEŁ

W FNR działa od 1 września br. radiowęzeł. Zestaw wiadomości zakładowych, ujęty w ramy audycji „Na fabrycznej fali", nadawany jest dla pierwszej zmiany od godziny 6,45 do 7,00. Przez pięć minut, pomiędzy 7,00 a 7,05, radiowęzeł transmituje Dziennik Radiowy.

Melomani mogą wysłuchać codziennie od godz. 8,05 do 8,30 specjalnej audycji muzycznej. W czasie przerwy śniadaniowej, tj. o godzinie 10,45 ponownie nadawana jest audycja „Na fabrycznej fali". Mogą ją słuchać również pracownicy drugiej zmiany o godz. 14,45.

Od października br. nadawane są zestawy audycji z Serwisu Informacyjnego dla Radiowęzłów. Każdy zestaw składa się z jednej lub dwóch taśm z serwisów pt. „Technika — Ekonomika — Organizacja — BHP", „Człowiek i świat", „Zdrowie i Ty" oraz „Książka fachowa".

Przewidziany jest również „Koncert życzeń". Prośby o nadanie życzeń należy kierować do radiowęzła w formie pisemnej dzień przed ich nadaniem.

NADWYŻKI I ZALEGŁOŚCI W PLANACH PRODUKCJI

Nie we wszystkich wskaźnikach udało się Fabryce Narzędzi Rolniczych osiągnąć planowane wyniki. Większość z nich została zrealizowana w pełni, a nawet przekroczona.

Plan produkcji sprzedanej za trzy kwartały br. zakład wykonał w 101,3 proc., a produkcji towarowej w 99,3 proc. Jeśli chodzi o maszyny rolnicze, fabryka zrealizowała plan tylko w 98,5 proc., natomiast w częściach zamiennych w 103 proc.

Decydujący wpływ na niewykonanie planu produkcji towarowej i maszyn rolniczych miały braki w zatrudnieniu pracowników bezpośrednio produkcyjnych, zwłaszcza w pierwszych 6 miesiącach br., oraz niedostatecznie przygotowane uruchomienie produkcji zmodernizowanego rozdrabniacza RU-3M2, szczególnie pod względem zaopatrzenia. Opóźniona dostawa przełączników krzywkowych z Twardogóry spowodowała niewykonanie planowanych na pierwsze półrocze ilości RU-3M2.

inż. M. BORUŃ

Kronika budowy zakładów kuzienniczych

21.IV.1969 r. — Dyrekcja Fabryki Narzędzi Rolniczych w Jaworze zleciła Biuru Projektowo-Technologicznemu Przemysłu Precyzyjnego we Wrocławiu opracowanie założeń techniczno-ekonomicznych na budowę kuźni matrycowej.

12.VI.1971 r. — Komisja Planowania przy Radzie Ministrów wydała Decyzję nr 960/71 o lokalizacji Zakładów Kuzienniczych Przemysłu Maszyn Rolniczych w Jaworze.

31.III.1972 r. — Rada Ministrów Uchwałą nr 90/72 o planie 5-letnim, a *14.IV.1972* r. Prezydium Rządu w decyzji nr 39/72 uznają budowę Zkaładów Kuzienniczych za inwestycję o kluczowym znaczeniu dla gospodarki narodowej.

29.VII.1972 r. — Minister Przemysłu Maszynowego decyzją nr 9/72 zatwierdził założenia techniczno-ekonomiczne na budowę Zakładów Kuzienniczych.

8.IX.1972 r. — uchwała nr 286/72 Rady Ministrów o Narodowym Planie Gospodarczym na 1973 rok objęła również budowę Zakładów Kuzienniczych.

23.XI.1972 r. — Minister Przemysłu Maszynowego Zarządzeniem nr 102/Org./72 wydał decyzję o powołaniu z dn. 1 stycznia 1973 r. przedsiębiorstwa pod nazwą „Zakłady Kuziennicze Przemysłu Maszyn Rolniczych w Budowie w Jaworze".

1.I.1973 r. — funkcję dyrektora naczelnego Zakładów Kuzienniczych objął mgr inż. Aleksander Pruszkowski.

2.I.1973 r. — Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego przy FNR rozpoczął prace przy przygotowaniu terenu budowy do prac cyklowych.

9.V.1973 r. — Przedsiębiorstwo Specjalistyczne Górnictwa Surowców Chemicznych „Hydrokop" wykonało pierwszy słupopal pod halę kuźni.

1.VI.1073 r. — Zakłady Kuziennicze przekazały generalnemu wykonawcy — Wrocławskiemu Przedsiębiorstwu. Budownictwa Przemysłowego nr 1 plac budowy.

9.VII.1973 r. — WPBP nr 1 przystąpiło do budowy stołówki.

12.VII.1973 r. — Rada Techniczna Biura Projektowo-Technologicznego Przemysłu Maszyn Rolniczych „Biprotech" w Poznaniu pozytywnie zaopiniowała wniosek importowo-kredytowy w sprawie kompletnej dostawy maszyn i urządzeń z importu dla Zakładów Kuzienniczych.

22.VIII.1973 r. — WPBP nr 1 rozpoczęło betonowanie głewic na słupopalach.

10.IX.1973 r. — „Hydrokop" zakończył wykonawstwo słupopali pod halę kuźni i rozpoczął wykonywanie słupopali pod halę matrycowni.

15.IX.1973 r. — Generalny wykonawca rozpoczął budowę bocznicy kolejowej do hali kuźni.

5.X.1973 r. — WPBP nr 1 rozpoczęło montaż słupów stalowych pod halę kuźni.

9.X.1973 r. — SOWI rozpoczął budowę bloku mieszkaniowego przy ul. Piastowskiej dla przyszłej załogi Zakładów Kuzienniczych.

15.XI.1973 r. — „Hydrokop" rozpoczął wykonanie słupopali pod dalszą część hali kuźni w związku z decyzją o połączeniu obu etapów budowy Zakładów Kuzienniczych w jeden cykl inwestycyjny.

12.XII.1973 r. — Generalny wykonawca rozpoczął wykopy pod budynek administracyjno-socjalny przy hali kuźni i matrycowni.

20.XII.1973 r. — W Warszawie podpisano umowę na dostawę kompletnego wyposażenia Zakładów Kuzienniczych w maszyny i urządzenia przez brytyjską firmę GKN.

31.XII.1973 r. — Na planowane w 1973 roku roboty inwestycyjne w wysokości 55 mln. zł wykonano prace o wartości 66.104 tys. zł, co oznacza wykonanie zadań w 120,2 proc.

15.I.1974. r. — WPBP nr 1 rozpoczęło wykopy pod fundamenty budynku ambulatorium zakładowego.

7.II.1974 r. — WPBP nr 1 zakończyło budowę stop fundamentowych pod budynek socjalny hali kuźni i matrycowni.

15.II.1974. r.— ekipy WPBP nr 1 przystąpiły do montażu konstrukcji stalowych hali matrycowni.

DO KONCA LUTEGO sekcja konstrukcyjna opracowała projekt około 300 rodzajów odkuwek, które produkować będą ZK.

W MARCU 1974 r. przy budowie Zakładów Kuzienniczych pracowała 150-osobowa grupa fachowców. Nastąpiła duża koncentracja sprzętu, w tym m. in. czterech dźwigów.

12.IV.1974 r. — Dobiegła końca budowa toru nr 504, stanowiącego bocznicę kolejową i prowadzącego do hali kuźni.

30.V.1974 r. — Budowlani zakończyli budowę rampy żelbetowej i tzw. kozłów oporowych w hali kuźni.

15.V.1974 r WPBP nr 1 przystąpiło do montażu zbrojenia płyty fundamentowej pod budynek administracyjny.

30.V.1974 r. samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego zakończył zlecone mu przez Zakłady Energetyczne w Legnicy roboty przy budowie głównego punktu zasilania w energię elektryczną dla potrzeb ZK.

1.VI.1974 r. ruszyły prace przy budowie gazociągu od stacji redukcyjnej do obiektów produkcyjnych ZK.

3.VI.1974. r. — Główny wykonawca przystąpił do montażu obudowy hali kuźni.

4.VI.1974 r. — Montażyści WPBP nr 1 zawiesili nad pierwszą nową hali kuźni wiechę, co oznaczało zakończenie montażu konstrukcji stalowej tej części hali.

12.VI.1974 r. — WPBP nr 1 rozpoczęło wykonywanie fundamentów i posadzek pod składowiska stali w części magazynowej kuźni.

20.VI.1974 r. Wrocławskie Przedsiębiorstwo Instalacji Przemysłowych rozpoczęło zakładanie kanalizacji deszczowej w matrycowni.

25.VI.1974 r — Nad Zakładami Kuzienniczymi zawieszono drugą wiechę. Budowlani zakończyli montaż konstrukcji stalowej drugiej nawy hali kuźni.

30.VI.1974 r. — samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego zakończył roboty przy przygotowaniu placu budowy pod modernizację kotłowni w FNR, która będzie dostarczała energię cieplną również do Zakładów Kuzienniczych.

W PIERWSZYM POŁROCZU BR. planowane nakłady inwestycyjne na budowę Zakładów Kuzienniczych wynosiły 86.040 tys. zł, w tym na roboty budowlano-montażowe 56 mln zł. Zrealizowano w tym czasie wydatki w wysokości 87.146 tys. zł, w tym na roboty budowlano-montażowe 57.926 tys. zł. Od początku budowy Zakładów Kuzienniczych do końca czerwca br. planowane nakłady inwestycyjne na budowę Zakładów Kuzienniczych osiągnęły 141.040 tys. zł, w tym na roboty budowlano-montażowe 98 mln zł. W tym czasie rzeczywiste koszty budowy ukształtowały się na poziomie 153.666 tys. zł, w tym na roboty budowlano-montażowe 100.335 tys. zł.

ŚLUBOWANIE JUNAKÓW

7 lipca br. na Rynku w Jaworze odbyło się uroczyste ślubowanie 120 junaków Ochotniczego Hufca Pracy w Roztoce, zorganizowanego przy Zakładach Kuzienniczych. W uroczystości wzięli udział m.in.: I sekretarz Komitetu Powiatowego PZPR tow. IRENEUSZ KORZENIEWSKI, naczelnik miasta WŁODZIMIERZ MUSIAŁ, dyrektor naczelny Zakładów Kuzienniczych i FRN mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI, przedstawiciele przedsiębiorstw zatrudniających junaków oraz inni zaproszeni goście.

Z okazji ślubowania 28 junaków awansowało do wyższych stopni: starszego junaka i drużynowego.

Wybory w POP

W pracy podstawowej organizacji partyjnej zaznacza się duże ożywienie. W związku z planowaną wymianą legitymacji partyjnych powołane na zebraniu POP zespoły przeprowadzają ocenę członków partii.

Jednocześnie trwają przygotowania do wyborów nowych władz partyjnych. Odbędą się one w październiku i listopadzie br. Obecnie przeprowadzane są wybory w grupach partyjnych.

Eksport przekroczony

Zgodnie z założeniami określonymi w planie techniczno-ekonomicznym na 1974 rok, przedmiotem dostaw na rynki zagraniczne są grabie ciągnikowe Z-212/o, brony wahadłowe U-238/o, wały strunowe U-614/o, wały strunowe U-615/o, rozdrabniacze RU-3M2 i części zamienne, stanowiące eksport bezpośredni, oraz piece SB-1,5 do suszarń bębnowych, wysyłane w ramach eksportu pośredniego.

Odbiorcami wyrobów produkowanych na eksport są: Związek Radziecki, Czechosłowacja, Niemiecka Republika Demokratyczna, Węgry, Bułgaria i Belgia.

Plan sprzedaży za trzy kwartały br. w eksporcie bezpośrednim fabryka wykonała w 104,6 proc., natomiast w pośrednim w 106,0 proc.

JERZY BENEDYK

W twardym siodle

Trudno zaliczyć do wspaniałych pomysłów zainstalownie na tarasie w Kawiarni Klubu Techniki i Racjonalizacji FNR przy znadujących się tam stolikach metalowych „krzeseł". Wprawdzie nawiązują one do tradycji fabryki, gdyż stanowią wyposażenie produkowanych grabi do siana i słomy, ale nie nadają się w kawiarniach. Ani to „ludowe", ani rozsądne.

Z części kawiarni nzajdującej się na werandzie załoga mogłaby korzystać od wczesnej wiosna do późnej jesieni. Niestety, nawet podczas lata świeciła ona pustką. Ponoć byli odważni, którzy próbowali siadać w tych twardych i zimnych siodłach, ale strach przed nabawieniem się nieprzyjemnej choroby był większy.

Proponujemy więc zmienić wyposażenie werandy nim nadejdzie przyszłoroczna wiosna.

Jakim kosztem budować jednorodzinne domki

PODRÓŻUJĄC po kraju z zachwytem oglądamy rozsiane tu i ówdzie rosnące budowle, czasami całe osiedla ładnych, pięknie wykończonych domków jednorodzinnych. Kolorystyka elewacji, architektoniczne rozwiązania, pieczołowitość i staranność wykończenia budzą niejednokrotnie zachwyt i podziw dla ich twórców, czasami chęć pójścia w ich ślady. Wydane na przestrzeni ostatnich lat akty normatywne o pomocy Państwa dla budownictwa indywidualnego w postaci długoterminowych kredytów oraz pomocy zakładów pracy zachęcają do naśladownictwa.

Do łatwiejszego rozwiązywania szeregu problemów przyszłych inwestorów może z powodzeniem przyczynić się służba inwestycyjna zakładu pracy. Dzięki jej współudziałowi można oszczędzić wiele cennych godzin obniżyć koszty budowy i bardziej racjonalnie wykorzystać sprzęt i materiały budowlane.

Podejmując to zagadnienie, prowadzącą rozbudowę FNR budujące się Zakłady Kuziennicze wystąpiły w październiku 1973 r. do Urzędu Powiatowego w Jaworze z wnioskiem o wydanie informacji o możliwościach i warunkach budowy osiedla domków jednorodzinnych przez pracowników obu zakładów. Zamierzenie to, z uwagi na znaczną ilość zatrudnionych w FNR i dalszy przyrost nowej kadry w budowanej kuźni, potraktowano jako sprawę pilną. wymagającą niezwłocznego działania. Pierwsze kroki przyniosły pierwsze niepowodzenie. Wskazana przez Urząd Powiatowy lokalizacja przyszłego osiedla domków jednorodzinnych przekreśliła plany budowy „własnego domku" przez pracowników naszych zakładów. Lokalizację osiedla wyznaczono bowiem w rejonie ulicy Mickiewicza, na terenach rolniczych, nie uzbrojonych, a ponadto położonych pod liniami energetycznymi.

Sporządzona pobieżna analiza kosztów wykupu nieruchomości, likwidacji i przeniesienia w inne miejsce linii energetycznych oraz uzbrojenia terenu wskazuje na całkowitą nieopłacalność realizacji zamierzonego przedsięwzięcia. Wskazuje ona, że przygotowanie jednej działki budowlanej wyniosłoby ok. 80 tys. zł. Pismo odwoławcze w sprawie wyznaczenia innego terenu pod budowę osiedla zostało załatwione negatywnie.

26 lipca br. na spotkaniu w Urzędzie Powiatowym zapoznano nas z wydaną w tej sprawie opinią Urzędu Wojewódzkiego, utrzymującą w mocy proponowaną pierwotnie lokalizację. W uzasadnieniu podano brak innych wolnych terenów, nadających się pod budowę wnioskowanego osiedla. Pozostał więc trudny wybór, czy budować domki jednorodzinne i za jaką cenę?

W związku z tym, że służba inwestycyjna Zakładów Kuzienniczych, działając tylko w imieniu przyszłych uczestników budowy, nie może podjąć takiej decyzji, odpowiedzi na postawione wyżej pytania oczekujemy od Urzędu Powiatowego w Jaworze. Sprawa wydaje się warta zastanowienia i zrewidowania zajętego stanowiska. Oczekują tego pracownicy obu zakładów od Urzędu Powiatowego.

ST. MACIEJOWSKI

PLAN NABORU ZAŁOGI

(Dokończenie ze str. 1)

itp. W drugim półroczu 1972 różnica osób wymeldowanych do zameldowanych wynosiła 299, a w roku 1973 ponad 500. W wyniku zahamowania odpływu ludności powinniśmy przyjąć do pracy około 300 osób.

W latach 1975-1976 prowadzone będą roboty przy budowie zalewu na Nysie Szalonej. W związku z tym wysiedlona zostanie ludność ze wsi Żarek i Słup — łącznie 509 osób. Z tej grupy planujemy zatrudnić około 150 osób.

Zgodnie z decyzją Ministerstwa likwidacji ulegną garbarnie w Jaworze oraz Zakład Spółdzielni „Pionier" w Brachowie. Łączne zatrudnienie wynosi w nich 120 osób. Przy odpowiednio przeprowadzonym werbunku istnieje realna możliwość zatrudnienia spośród tych załóg również 70 osób.

Zasadniczym źródłem naboru kadry będzie Zasadnicza Szkoła Zawodowa i Technikum Mechaniczne w Jaworze. Każdego roku szkoły zawodowe kończy 350 absolwentów w specjalnościach odpowiadających naszym potrzebom. Nabór przeprowadzać będziemy przez dwa lata po 200 osób, łącznie więc zatrudnimy 400 absolwentów tych szkół. Pod potrzeby Zakładów Kuzienniczych uruchomiono także dwuletnie studium pomaturalne, w którym uczy się 35 absolwentów. Studium to utrzymamy przez 5 lat.

Przy przedsiębiorstwie powstał Ochotniczy Hufiec Pracy z siedzibą w Roztoce, w którym uczymy zawodu 150 uczniów. Przewidujemy, iż przynajmniej połowa chłopców podejmie stałą pracę w naszych zakładach. OHP pracuje od września 1973 r. W przyszłym roku zorganizowany zostanie następny dwuletni turnus.

Pozostałą część załogi zwerbujemy z miejscowego rolnictwa oraz spośród pracowników dojeżdżających do fabryk w sąsiednich powiatach, tracących na przejazd po 2—4 godziny dziennie.

Z przedstawionej analizy wynika, że istnieją realne możliwości skompletowania pełnej załogi. Dyrekcja musi jednak spełnić podstawowy warunek: pracownikom samotnym zapewnić zakwaterowanie w dobrze zorganizowanym hotelu robotniczym a pracownikom z rodzinami — samodzielne mieszkania. Szacunkowo należy przyjąć, iż w latach 1975-76 będziemy musieli zakwaterować około 300 osób w hotelu oraz zapewnić 250 mieszkań rodzinom zatrudnionej załogi. Jeśli nie zagwarantujemy im zakwaterowania należy liczyć się z bardzo dużymi trudnościami w naborze, zwłaszcza pracowników bezpośrednio produkcyjnych.

STANISŁAW MYTYCH

PO LETNICH KOLONIACH

Drugi rok z rzędu FNR organizowała kolonie letnie w Szkole Podstawowej w Biedrzychowicach, pow. Lubań Śląski. Skorzystało z nich 126 dzieci w dwu turnusach. 38 dzieci wyjechało na obóz zorganizowany przez Komendę Hufca ZHP.

Tegoroczny sezon letni był niekorzystny z uwagi na złą pogodę co spowodowało, że dzieci przez pewną ilość dni musiały przebywać w pomieszczeniach, rezygnując z wycieczek oraz kąpieli w pobliskim pięknym jeziorze.

Na przyszłość wskazane byłoby zmienić miejscowość na organizowanie kolonii, przydzielać częściej autobusy na wycieczki, zatrudnić kadrę z odpowiednimi kwalifikacjami i stażem pracy. Mam tu na myśli kierownika kolonii i jego zastępcę, wychowawców, instruktora oraz higienistkę. Właściwy personel potrafiłby lepiej zorganizować zajęcia.

Stan sanitarny obiektu był dobry, co stwierdziła Stacja Sanitarno-Epidemiologiczna w Lubaniu Śląskim.

Na zdjęciu: grupa kolonistów.

JAN ŚWIDNICKI

CZY NA WCZASY TYLKO LATEM?

ZAPEWNIENIE ludziom pracy wypoczynku podczas urlopów jest jednym z warunków obecnej polityki socjalnej. Czy FNR spełnia stawiane przez tę politykę wymogi?

Posiadamy dwa ośrodki wczasowe w Rowach (woj. koszalińskie) i w Głębokiem (woj. zielonogórskie), z których może skorzystać 552 pracowników. W tegorocznym sezonie letnim wypoczywało w tych ośrodkach 509 osób, a 69 na wczasach FWP i PTTK.

Ośrodki nasze mają charakter campingowy. Przystosowane są wyłącznie do wypoczynku w okresie letnim. Oznacza to, że mogą korzystać z nich tylko ci pracownicy, którym los sprzyjał i zaplanowano im urlopy na lato. Ponieważ cała załoga, licząca około 1500 pracowników, nie może otrzymać urlopu w sezonie letnim, konieczne będzie zastanowienie się nad zroganizowaniem i rozpropagowaniem wczasów w okresie całego roku. Stworzyłoby to pracownikom możliwości racjonalnego wypoczynku, a zakładowi realizowanie planów bez zakłóceń, spowodowanych nasileniem urlopów.

W ostatnim okresie wypoczynkowym nie wszystkie miejsca były w pełni wykorzystane. Sądzić by można, że posiadane dwa ośrodki całkowicie zaspakajają nasze potrzeby. Przyczyna tego leży jednak w niedopracowaniu form wypoczynku. Jest sprawą oczywistą, że w przypadku sprzyjającej aury urlopowicze wyśmienicie wypoczywają w ośrodkach nad morzem i jeziorami. Jeżeli pogoda nie dopisuje, okazuje się, że nic spełniają one swojej roli i słyszy się wówczas narzekania urlopowiczów.

Spostrzeżenia te, jak również rozbudowa Zakładu, w wyniku której załoga wzrośnie do 3000 pracowników, zobowiązują do poważnego zastanowienia się o podjęciu decyzji o budowie nowego ośrodka z trwałymi obiektami, nadającymi się do wykorzystania przez cały rok. Ośrodek taki powinien być zlokalizowany w atrakcyjnej miejscowości, co podniosłoby jego atrakcyjność w wypadku ewentualnej wymiany wczasowiczów z innym zakładem.

JAN ŚWIDNICKI

Powstają Zakłady Kuziennicze Przemysłu Maszyn Rolniczych

PRZECHODZENIE na intensywne metody gospodarowania w rolnictwie wiąże się m.in. z dalszą mechanizacją prac polowych i hodowlanych. Od wielu lat systematycznie rośnie zapotrzebowanie na maszyny rolnicze i części zamienne do nich. Przewyższa ono podaż. Ponadto eksport tych wyrobów, jak wynika z sytuacji na rynku światowym, jest bardzo opłacalny. Stawia to przed przemysłem maszyn rolniczych zadanie szybkiego powiększenia zdolności produkcyjnych. Plany do 1980 roku zakładają wzrost produkcji wyrobów finalnych średnio ok. 20 procent rocznie.

Szybki rozwój przemysłu maszyn rolniczych ogranicza brak części kutych, tj. odkuwek, zębów do bron oraz palców do kosiarek, snopowiązałek i kombajnów. Niewiele ponad 5 tys. ton tych wyrobów rocznie wytwarzają w Zjednoczeniu „Agromet" Fabryka Narzędzi Rolniczych w Jaworze i Poznańska Fabryka Maszyn Żniwnych. Niedobory pokrywane są dostawami z importu. Zapotrzebowanie na odkuwki szybko rosło ze względu na planowany wzrost produkcji przemysłu maszyn rolniczych oraz wyższe jednostkowe ich zużycie w wyrobach finalnych. Potrzeby te ocenia się na ponad 19 tys ton w 1975 r oraz na 45 tys. ton w 1980 r.

Powyższe okoliczności spowodowały podjęcie decyzji o budowie Zakładów Kuźienniczych Przemysłu Maszyn Rolniczych w Jaworze. Inwestycja będzie miała przede wszystkim charakter antyimportowy. Ceny sprowadzanych z zagranicy odkuwek wynoszą od 25 do 32 tys. zł za 1 tonę w zależności od asortymentu, podczas gdy ich produkcja w kraju kosztować będzie poniżej 20 tys. zł. Przy projektowanej zdolności produkcyjnej 40 tys. ton rocznie wybudowana w Jaworze kuźnia pozwoli zmniejszyć wydatki importwe Polski o ponad 10 mln dolarów rocznie. Zakłady Kuziennicze oraz kuźnia Fabryki Narzędzi Rolniczych pokryją potrzeby krajowego przemysłu maszyn rolniczych do 1980 r.

Przygotowaniami do budowy Zakładów Kuzienniczych zajęła się w pierwszym etapie Fabryka Narzędzi Rolniczych. W 1969 r. zleciła opracowanie założeń techniczno-ekonomicznych. Zadanie to przyjęło Biuro Projektowo-Technologiczne Przemysłu Precyzyjnego we Wrocławiu. Przygotowało projekt, przewidujący nakłady inwestycyjne w wysokości 850 tys. zł. Koncepcja ta uległa zmianie, zwłaszcza w odniesieniu do wyposażenia zakładu w maszyny i urządzenia. Dalsze prace projektowe prowadziło Biuro Projektowo-Technologiczne Przemysłu Maszyn Rolniczych „Biprotech" w Poznaniu. W związku z zawarciem kontraktów na dostawę wyposażenia z importu, opracowało nową wersję założeń techniczno-ekonomicznych. Ogólny koszt budowy wyniesie ponad 1,8 mld zł, przy czym wartość robót budowlano-montażowo-instalacyjnych ok. 400 tys. zł. Decyzją Prezydium Rządu budowę kuźni uznano za inwestycję o kluczowym znaczeniu dla gospodarki narodowej.

Podstawowym obiektem produkcyjnym będzie hala kuźni o dużej powierzchni. Pomieści krajalnię, wydziały okuć, obróbki cieplnej, wykańczalnię i ekspedycję. Wraz z magazynem stali i budynkiem socjalnym utworzy jeden duży zespół budowlany. Drugą podstawową budowlę stanowi matrycownia z własnym zapleczem socjalnym. Wytwarzać będzie oprzyrządowanie również dla kuźni FNR. Ośmiokondygnacyjny budynek techniczno-ruchowy pomieści też administrację przedsiębiorstwa. Połączony zostanie w jeden kompleks z przyzakładową stołówką i ambulatorium. Oddzielne obiekty tworzyć będą: magazyn materiałów łatwopalnych, stacja redukcyjna gazu, baza transportu wewnętrznego, centrum energetyczne, baza remontowa i chłodnia kominowa. W FNR rozbuduje się wspólną kołtownię, wybuduje magazyn gazów technicznych i przedłuży bocznicę kolejową.

Inwestycje towarzyszące obejmują m.in. budownictwo mieszkaniowe. Kosztem 12 mln zł wybuduje się 70 mieszkań awaryjnych dla najbardziej niezbędnych fachowców. Podobną kwotę Zakłady Kuzienicze przeznaczą na budownictwo wiązane, realizowane w stanach surowych przez Jeleniogórskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Miejskiego. Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego wybuduje na osiedlu przy ul. Piastowskiej blok o 21 mieszkaniach. W początkowym okresie będzie stanowił zaplecze hotelowe. Plany ujmują także budowę domu stażysty o 400 miejscach.

Roboty przedcyklowe rozpoczęto w styczniu 1973 roku. Obejmowały przygotowanie terenu budowy do zasadniczych prac, w tym ogrodzenie placu budowy, doprowadzenie wody, urządzenie zaplecza socjalnego i bazy produkcyjnej dla firm budowlanych. Część tych robót wykonywał Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego przy FNR. Prace cyklowe Wrocławskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego nr 1 rozpoczęło w czerwcu 1973 roku. W realizacji dotychczasowych zadań wyróżnia się m.in. załoga Przedsiębiorstwa „Hydrokop" w Krakowie, która trzy miesiące przed terminem wykonała tzw. słupopale pod halę kuźni i matrycowni.

Harmonogram budowy Zakładów Kuzienniczych według obowiązujących dotychczas norm wynosi 36 miesięcy. Oznacza to, że nowa kuźnia gotowa będzie do podjęcia produkcji w pierwszej połowie 1976 roku. Roboty budowlane przy matrycowni wraz z przyległym do niej budynkiem socjalnym zakończone zostaną w I półroczu 1975 r. Ten dział najwcześniej podejmie działalność, przygotowując matryce, oprzyrządowanie i inny sprzęt do uruchomienia produkcji kuźni. Roboty budowlane w hali kuźni wraz z zapleczem socjalnym zakończone zostaną pod koniec 1975 roku. Dostawy maszyn i urządzeń z Anglii rozpoczną się w ostatnich miesiącach 1974 roku.

Do końca I kwartału 1976 r. zakończony zostanie rozruch mechaniczny i technologiczny poszczególnych linii produkcyjnych. Od czerwca 1976 r. Zakłady Kuzienicze rozpoczną produkcję i dochodzenie do projektowanej zdolności produkcyjnej. Osiągną ją już pod koniec 1977 roku. Pierwotne założenia techniczno-ekonomiczne przewidywały dochodzenie do pełnej zdolności produkcyjnej w ciągu 27 miesięcy. Ponieważ w międzyczasie uległy zmianie przepisy w sprawie efektywności nowych inwestycji, okres ten skrócono do 18 miesięcy.

Warto także wspomnieć, że pierwotne założenia przesuwały budowę części obiektów Zakładów Kuzienniczych na okres po 1975 roku. Już w czasie realizacji inwestycji zapadły decyzje połączenia tych zadań w jeden etap i zakończenia wszystkich robót w I półroczu 1976 roku.

Kuźnia pracować będzie na dwie zmiany, zaś część ciężkich agregatów wraz z obróbką cieplną w ruchu ciągłym. Założenia techniczno-ekonomiczne ustalają zmianowość zatrudnienia na 2,24. Wielkość produkcji wyniesie 40 tys. ton odkuwek rocznie, a ich wartość w cenach zbytu ponad 1 mld zł.

Zakłady Kuzienicze nie będą prowadziły kooperacji biernej, a tylko czynną, zaopatrując w odkuwki matrycowe wszystkie przedsiębiorstwa przemysłu maszyn rolniczych. Ponieważ jego zapotrzebowanie w miarę zwiększenia mocy produkcyjnych będzie rosło, eksport odkuwek przewidywany jest tylko w granicach, stanowiących spłatę zaciągniętych kredytów na zakup importowanego wyposażenia technologicznego.

Program produkcji przewiduje wytwarzanie ponad 800 rodzajów odkuwek. Ich średni ciężar będzie wynosił 1,28 kg. Pod względem wagowym Zakłady Kuzienicze produkować będą następujące rodzaje odkuwek:

do 0,3 kg	2.300 ton/rok
od 0,3 do 1,0 kg	5.400 ton/rok
od 1,0 do 3,0 kg	13.700 ton/rok
od 3,0 do 10,0 kg	13.900 ton/rok
od 10,0 do 20,0 kg	4.700 ton/rok

Wśród tych ilości znaczną część stanowić będą zęby do bron i palce do maszyn żniwnych, poddawane dodatkowym procesom technologicznym na liniach obróbki skrawaniem. Część produkcji podlegać będzie malowaniu gruntownemu, konserwacji, wyżarzaniu lub hartowaniu indukcyjnemu. Podstawowy surowiec to węglowa i stopowa stal prętowa. Jej dostawy zapewniło już krajowe hutnictwo.

Zakłady Kuzienicze w Jaworze będą jedną z nowocześniejszych kuźni w Europie. Zainstalowana w nich ogólna instalacja nawiewno-wyciągowa, wyciągi miejscowe i filtry mokre, maksymalna mechanizacja procesów produkcyjnych, obszerne drogi komunikacyjne i place zapewnią załodze doskonałe warunki pracy przy maksymalnie zmniejszonym wysiłku fizycznym, a odpowiednie preferencje płacowe — wyższą stopę życiową. Stosunkowo wysokie zarobki będą też wynikały z wysokich wymagań w zakresie kwalifikacji, stawianych przed załogą przyszłego przedsiębiorstwa i związanych z obsługą skomplikowanych maszyn i urządzeń.

Mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI

Brak konsekwencji we wdrażaniu postępu technicznego

OD KILKUNASTU lat realizacja postępu technicznego w FNR oparta jest na tematyce, opracowanej z końcem poprzedniego roku. Plan postępu technicznego na rok 1974 obejmuje 58 tematów, które pozwolą obniżyć pracochłonność w skali rocznej o 78 tys. godzin oraz zmniejszyć zużycie materiałów hutniczych o 220 ton.

Do głównych kierunków działania należy częściowa wymiana przestarzałego parku maszynowego na nowoczesny. Przykładem może być dodatkowe zainstalowanie 4 frezarko-kopiarek, co pozwoliło stworzyć warunki do obsługi 7 stanowisk przez 1 frezera przy wykonawstwie grawur matryc. Zastąpienie młotów spadowych młotami parowo-powietrznymi pozwoliło wyeliminować kucie przedkuwek w dodatkowej operacji.

Innym kierunkiem działania służb pomocniczych jest stałe unowocześnianie i usprawnianie oprzyrządowania specjalistycznego. W zakresie obróbki plastycznej wprowadzono wykrojniki wielostemplowe, eliminujące odwracanie pasów. Przy obróbce wiórowej zmechanizowano tokarki uniwersalne, wyposażając je w koniki i uchwyty pneumatyczne. W wielu przyrządach wiertarskich i frezarskich zastąpiono tradycyjne dociski śrubowe szybkomocującymi dociskami mechanicznymi i pneumatycznymi.

W oprzyrządowaniu spawalniczym, gdzie mocowanie zajmuje około 50 proc. czasu pracy, wprowadzono dociski krzywkowe i pneumatyczne w miejsce śrubowych, a w procesie samego spawania rozszerza się spawanie w osłonie CO_2 oraz zgrzewanie.

Niejednokrotnie tematy te po wprwadzeniu do sfery produkcji wykazują konieczność drobnej korekty w zakresie konstrukcyjnym lub wykonawczym, jednak z braku uporczywości służby technologicznej we współdziałaniu z działem konstrukcyjnym oraz niedostatecznej troski w okresie eksploatacji, wykazywanej przez dozór, nowe urządzenia zostają wycofane i spisane w straty. Dotyczyło to m.in. zacinania talerzy GKU, dziurowania otworów w gęsiostópkach, komórkowego wykrawania talerzy GKU, podgrzewania na stanowisku roboczym matryc, zastosowania specjalnych pojemników w wydziale W-5, wyciskania stożków w uchwytach zęba i wiele innych.

Takie wdrażanie postępu nie tylko, że pociąga za sobą straty ale powoduje dodatkowe zakłócenia w produkcji. Dlatego też Sekcja Postępu Technicznego powinna opierać kontrolę wdrażania poszczególnych przedsięwzięć na co najmniej rocznym stosowaniu nowych urządzeń.

Błędem służby działów pomocniczych dozoru wydziałów produkcyjnych jest również to, że nie widzą konieczności wprowadzania codziennych, drobnych usprawnień, które przede wszystkim powinny dominować w naszym zakładzie, jak np. zapobieganie brakowi dostatecznej ilości śrub mocujących przyrządy, kluczy, podkładów, kleszczy, haczyków, regałów i pojemników przy liniach, kluczy korbkowych do montażu w miejscach trudno dostępnych, stolików przy stanowiskach, regałów na przyrządy, spawanych wózków do załadunku przyrządów na stoły pras i wiele innych.

Należy pamiętać, że wszystkie przedsięwzięcia, a więc usprawnienia bardzo skomplikowane i te proste, są nośnikami postępu technicznego, o ile pozwalają uzyskać efekty ekonomiczne lub poprawiają warunki pracy i BHP.

inż. ALEKSANDER OLECH

Akcja „Zapasy"

GOSPODARKA zapasami wymaga ciągłego doskonalenia.

W ostatnim okresie ważnym przedsięwzięciem w tej mierze był ogólnokrajowy przegląd zapasów surowców, materiałów oraz maszyn i urządzeń. Głównym jego celem było ujawnienie rezerw w przedsiębiorstwach, aby można było wykorzystać je do utrzymania wysokiej dynamiki rozwoju gospodarczego naszego kraju.

Do przeprowadzenia przeglądu powołano w przedsiębiorstwach specjalne zespoły. Od ich właściwej pracy zależało powodzenie przedsięwzięcia.

W FNR w skład zespołu weszli także przedstawiciele czynników społecznych oraz Oddziału NBP w Jaworze. Jego zadaniem było zorganizowanie przeglądu, czuwanie nad jego właściwym przebiegiem oraz ustalenie efektów.

Przegląd zapasów dokonywały trzy podzespoły: d.s. zapasów materiałowych pod przewodnictwem JANA WŁODARCZYKA, d.s. zapasów znajdujących się w toku produkcji pod przewodnictwem JÓZEFA OKAPCA oraz d.s. zapasów wyrobów gotowych, maszyn i urządzeń, którym dowodził inż. WACŁAW ASŁAMOWICZ. Ogółem w przeglądzie wzięło bezpośredni udział 25 pracowników.

W trakcie wykonywania tych prac obyła się egzekutywa Komitetu Zakładowego POP, która oceniła przebieg przeglądu zapasów na półmetku. Egzekutywa podjęła szereg wniosków, a wśród nich wniosek o utrzymaniu powołanych podzespołów z udziałem najbardziej aktywnych członków w celu dalszego, stałego śledzenia kształtowania się zapasów, aby nie dopuścić w przyszłości do nadmiernego ich nagromadzenia.

Rezultatem przeglądu zapasów było ujawnienie materiałów o wartości 2.037 tys. zł, w tym 190,3 tony hutniczych na sumę 1.042 tys. zł. Na powstanie nadwyżek zapasów wyrobów hutniczych wywarło wpływ głównie anulowanie zamówień na odkuwki przez niektórych odbiorców. Z tego tytułu zbędne zapasy wynoszą 141 ton kęsów i prętów grubych.

Poza tym ujawniono m.in. nadwyżkę: łożysk tocznych 937 szt., przewodów 28,5 km, wtyczek metalowych 4000 szt., tarcicy bukowej 13,5 m sześc., pasów wełnianych 154 m, materiałów ściernych za 223 tys. zł oraz części zamiennych do maszyn o wartości 204 tys. zł.

Z ogólnej wartości ujawnionych nadwyżek materiałów do upłynnienia zakwalifikowano wyroby o wartości 1.889 tys. zł, natomiast na 148 tys. zł anulowano zamówienia. Na robotach w toku stwierdzono nadwyżkę 32 ton materiałów hutniczych o wartości 245 tys. zł. Zostanie ona zagospodarowana w I kwartale 1975 r. przy wznowieniu produkcji grabi ciągnikowych Z-212.

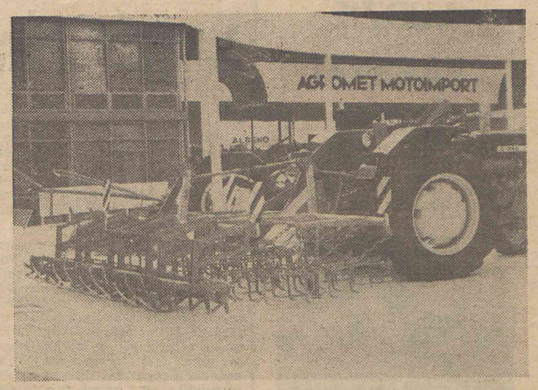
Wartość maszyn i urządzeń nieeksploatowanych wynosiła 30 września 1974 r. 6.444 tys. zł. Z sumy tej 1.777 tys. zł stanowią maszyny i urządzenia zbędne, zakwalifikowane do upłynnienia. Pozostałe zostaną zamontowane do końca bieżącego roku.

Przedstawione wyżej wyniki przeglądu potwierdziły słuszność przypuszczeń, że w przedsiębiorstwach tkwią duże rezerwy materiałowe. Można również stwierdzić, że istnieje konieczność stałej lustracji magazynów, gdyż obok materiałochłonności produkcji sprawy zapasów, a więc całość problematyki zaopatrzenia i obrotu materiałowego, mają zasadnicze znaczenie dla gospodarki narodowej.

Sprawy te powinny znaleźć się w centrum uwagi załogi naszego przedsiębiorstwa szczególnie teraz, kiedy działamy w systemie Wielkiej Organizacji Gospodarczej. Efektywność zużycia materiałów i poprawa gospodarki zapasami wpływają bezpośrednio na rozmiary produkcji dodanej, a w efekcie końcowym na powiększenie dyspozycyjnego funduszu płac. W całokształcie instrumentów wpływających na efektywność zużycia materiałów i gospodarkę zapasami istotną rolę odgrywa kredytowanie środków obrotowych. Zwiększenie udziału kredytów bankowych w finansowaniu nadmiernych stanów surowców, materiałów i maszyn pociąga za sobą wzrost kosztów finansowych z tytułu płaconych odsetek i zmniejszenie o ich wartość produkcji dodanej.

Oszczędna gospodarka materiałami, niedopuszczanie do tworzenia się zbędnych i nadmiernych zapasów przez eliminację ekonomicznie nieuzasadnionych powiązań kooperacyjnych, to ważne kierunki naszego działania. Jego efektem będzie wzrost wynagrodzeń pracowniczych, gdyż każda złotówka wydana na materiały w istocie równa jest złotówce, która może być przeznaczona na płace.

mgr. EUGENIUSZ CEZAR



Na Targach w Poznaniu Fabryka Narzędzi Rolniczych wystawiła wiele maszyn, w tym m.in. bronę i wał strunowy.

Racjonalnie gospodarować surowcami i materiałami

DYNAMICZNY rozwój kraju stawia przed społeczeństwem coraz trudniejsze zadania Jednym z głównych czynników, przyczyniających się do uzyskania dobrych efektów ekonomicznych, jest prawidłowe zarządzanie gospodarką materiałową. Wyższe z każdym rokiem zadania produkcyjne wymagają większej ilości surowców i materiałów. Na rynku krajowym odczuwa się jednak ich deficyt.

Wobec trudnej sytuacji materiałowej stawia się przed zakładami pracy coraz większe wymogi w usprawnianiu funkcjonowania służb zaopatrzenia. Poprawa gospodarności może nastąpić przez likwidację zbędnych i nadmiernych zapasów, dopracowanie rozwiązań technologicznych i konstrukcyjnych oraz aktualizację norm zużycia materiałów.

Wstępne analizy niektórych zadań związanych z gospodarką materiałową w FNR wykazały duże niedociągnięcia w rozliczaniu surowców, zużywanych w produkcji. Zdarzają się przypadki, że nie przestrzega się wykonywania detali zgodnie z technologią, w wyniku czego powstają duże straty materiałowe. Zbyt małą uwagę zwraca się na powstawanie braków w produkcji. Dla przykładu podaję, że podczas wykonywania detali 2—22/1 GKU powstało około 10 proc. braków i straty z tego powodu wyniosły 7 ton surowca. Stwierdza się również, że materiały w magazynach nie były właściwie zabezpieczone, przechowywane i wydawane na potrzeby zakładu.

W celu poprawy sytuacji utworzono 1 sierpnia br. Dział Gospodarki Materiałowej. Pomimo krótkiego okresu pracy zlikwidowano już szereg niedociągnięć. Opracowano metodę wielkości zapasów „ABC", którą wprowadza się w życie, uporządkowano magazyny, zorganizowano nowy magazyn opakowań, przeniesiono i uporządkowano magazyny cegieł i paliw, wydano wiele poleceń, mających na celu likwidację innych nieprawidłowości.

Cel, jaki stawia przed nami Rząd i Partia, będzie wykonany wówczas, jeżeli cała załoga włączy się do oszczędnego gospodarowania zasobami materiałowymi.

JÓZEF OKAPIEC

Kłopoty z rytmiczną realizacją zadań produkcyjnych

(Dokończenie ze str. 1)

nież nie pomaga w rytmicznej produkcji.

Skutki stąd wynikające mogłyby być mniejsze, gdyby dostawcy bardziej dotrzymywali terminów, podawanych w przeprowadzanych rozmowach interwencyjnych.

Do przyczyn wewnętrznych zaliczyć należy przede wszystkim zbyt dużą awaryjność przestarzałego parku maszynowego. Dział Głównego Mechanika ma bardzo duże trudności z termin. realizacją planowych remontów średnich i kapitalnych, ponieważ całe swoje siły kieruje na usuwanie bieżących awarii, aby w ten sposób utrzymać maszyny w ruchu. Remonty kapitalne lokuje się w niewielkich zresztą ilościach poza zakładem, co w pełni nie zaspokaja potrzeb FNR. Jak bardzo źle jest na tym odcinku, świadczy fakt, że np. zainstalowane w gnieździe rozdrabniacza RU-3M2 (hala nr 35) maszyny pracują z kilkugodzinnymi przerwami w ciągu doby. Dotyczy to w szczególności pras, zgrzewarek, giłotyn oraz tokarki TR-90. Wprowadza to niesamowity chaos w realizacji zadań dziennych. Nic w tym dziwnego, gdyż niektóre z wymienionych urządzeń pracują przez trzy zmiany od kilkunastu lat.

Podobnie przedstawia się sprawa w wydziale kuźni, gdzie przy nowych młotach zainstalowano prasy o nie wystarczającym nacisku (100 ton), gdyż właściwych aktualnie nie produkuje się. Rezultatem tego są częste awarie pras okrojczych i postój całej obsługi młota.

Również nie najlepiej wygląda sprawa oprzyrządowania. Sprawność i jakość większości przyrządów, szczególnie wykrojników do pras ciężkich, wyginaków oraz przyrządów sprawalniczych pozostawia wiele do życzenia. Ponadto nie ma ich pod dostatkiem, a nowych również niewiele się wykonuje z uwagi na szczupłą obsadę narzędziowni. Z tego też powodu notuje się dużo przestojów w produkcji, nie wyrabia się całych, zaplanowanych serii, gdyż przyrządy muszą wracać do regeneracji.

Innym czynnikiem, mającym niemały wpływ na przebieg rytmicznej produkcji, jest właściwe planowanie operatywne i organizacja pracy.

W związku z bardzo dużym okrojeniem obsady stanowisk planistów, rozdzielców, robotników rozdzielni i transportu, takie czynności, jak nanoszenie spływu produkcji na harmonogramy, rozliczanie wykonanych serii, zabezpieczenie stanowisk pracy w potrzebny materiał prawie nie były wykonywane. Większość tego typu czynności podejmowano na interwencje innych wydziałów, a nawet bezpośrednio robotników.

Ten stan rzeczy ulega radykalnej poprawie i do wspomnianych czynności z powrotem powoływani są ludzie. W IV kwartale 1974 r. sytuacja powinna ulec poprawie. Prowadzi się m.in. szkolenie planistów i dozoru średniego w zakresie organizacji pracy oraz rozliczania materiałowego dokumentacji warsztatowej, słowem — wypełniania tych wszystkich dokumentów, które są niezbędne do dalszego, właściwego planowania roboty. Po usunięciu wyżej omawianych mankamentów, przy właściwej współpracy działów pomocniczych z działami produkcyjnymi oraz przy większej operatywności komórek planistycznych i zaopatrzenia, sprawa rytmicznej produkcji w FNR musi poprawić się w sposób zasadniczy.

inż. M. BORUŃ

LUDZIE FABRYKI

EUGENIUSZ GANCARZ jest kierownikiem Wydziału Mechanicznego FNR. Za dotychczasową nienaganną pracę wyróżniony był dyplomami, nagrodami oraz Złotą Odznakę „Wzorowego Kierowcy" i Srebrną Odznaką „Zasłużony dla Zakładu".

ADOLF KAWECKI jest ślusarzem i pełni funkcję brygadzisty w dziale gospodarki narzędziowej FNR. Otrzymał wiele dyplomów uznania oraz Srebrną Odznakę „Zasłużonego dla Dolnego Śląska".

STANISŁAWA WITCZAK pracuje przy obsłudze urządzeń hydraulicznych w wydziale obróbki wiórowej FNR. Wyróżniona została Odznaką „Przodownika Pracy Socjalistycznej" i Złotą Odznaką „Zasłużonego dla Dolnego Śląska".

STANISŁAW MYRCHEL jest robotnikiem w rozdzielni wydziału kuźni Fabryki Narzędzi Rolniczych. Za długoletnią, wzorową pracę odznaczony został Srebrnym Krzyżem Zasługi. Z okazji XXX-lecia PRL otrzymał dyplom uznania.

ROMUALD WINIARSKI pełni obowiązki kierownika działu inwestycji Zakładów Kuzienniczych. Posiada Złotą Odznakę „Zasłużonego dla Dolnego Śląska". Z okazji XXX-lecia PRL Powiatowy Komitet FJN wręczył mu dyplom uznania za pracę społeczną.

Nagrody i odznaczenia z okazji XXX-lecia PRL

19 lipiec 1974 r. Klub Techniki i Racjonalizacji przy FNR. Przed godziną 17 ostatnie miejsca na dużej sali zajmują zaproszeni goście, aktyw społeczno-polityczny, oraz członkowie najliczniejszej w powiecie załogi. Na uroczyste spotkanie z okazji XXX-lecia PRL przybyli m.in. I sekretarz KP PZPR tow. IRENEUSZ KORZENIEWSKI, sekretarz KP PZPR tow. TADEUSZ SOWIŃSKI i naczelnik miasta tow. WŁODZIMIERZ MUSIAŁ.

Akademię otworzył I sekretarz POP przy FNR tow. MIECZYSŁAW GRZĘDA. Po uroczystym i serdecznym powitaniu zebranych referat okolicznościowy wygłosił dyrektor naczelny FNR i ZKPMR mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI. Scharakteryzował on bilans osiągnięć PRL w XXX-leciu, a na jego tle udział pracowników FNR i ZKPMR. Osiągnięcia całej załogi są niewątpliwe. Dzienna wartość produkcji w bieżącym roku jest wyższa od wartości produkcji roku 1953 Jest to wynik pracy wszystkich zatrudnionych i świadczy o dobrze spełnionym obowiązku obywatelskim. Szczególne słowa uznania należą się towarzyszom, którzy pracują w FNR od początku istnienia zakładu.

W uznaniu zasług za długoletnią, nienaganną pracę zawodową i społeczną, trud, wysiłek i zaangażowanie na wniosek Prezydium Rady Robotniczej — Rada Państwa PRL przyznała 16 odznaczeń państwowych. **Krzyż Kawalerski Orderu Odrodzenia Polski otrzymał tow.** JÓZEF GEMBACKI, **Srebrny Krzyż Zasługi** tow. BRONISŁAWA GRZYWA oraz tow. STANISŁAW MYRCHEL. **Medalami XXX-lecia PRL** udekorowani zostali: dyrektor naczelny FNR i ZKPMR mgr inż. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI, zastępca dyrektora d/s ekonomicznych ZKPMR mgr inż. JERZY BALICKI, zastępca dyrektora d/s przygotowania produkcji inż. EMIL MAZUR oraz pracownicy FNR: BAZYLI SWOBODZIAN, LEOKADIA SOKÓŁ, JERZY TODOS, WŁADYSŁAW BARA, JAN CHUDY, MIECZYSŁAW NIEMCZUK, ZYGMUNT PLUTA, KRYSTYNA STODÓŁKA, JULIAN ŚCIANA i JAN ŚWIDNICKI.

Ponadto dyrektor Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych i WRZZ przyznali 12 odznak „Przodownika Pracy Socjalistycznej". PK FJN — 25 dyplomów uznania, a Prezydium Rady Robotniczej nadało 10 odznak „Zasłużony Pracownik FNR". Dyrekcja wspólnie z Radą Zakładową przyznała wyróżniającym się pracownikom 131 nagród pieniężnych o łącznej wartości 63 tys. zł.

Kończąc akademię I sekretarz POP podziękował załodze za wkład pracy w pomnażaniu dorobku. Szczególne słowa uznania padły pod adresem tych, którzy kosztem własnego wypoczynku pracowali przy budowie Klubu Techniki i Racjonalizacji.

inż. S. PESLIŃSKI

Nasze sylwetki

IGNACY WOJTKOWIAK

BRAŁ UDZIAŁ w kampanii wrześniowej 1939 roku i walczył m. in. w rejonie Kutna. Do niewoli dostał się pod Modlinem. Podczas okupacji wywieziony został na roboty przymusowe. W ostatnim etapie wojny pracował u gospodarza koło Ząbkowic na Dolnym Śląsku. Do Jawora przeprowadził się w 1947 roku. Najpierw pracował w przedsiębiorstwie budowlanym, a w FNR od chwili jej powstania w 1953 roku.

IGNACY WOJTKOWIAK pracował w fabryce na różnych stanowiskach. Był brygadzistą w krajalni i magazynierem, obsługiwał piły tarczowe i prasy, a później zatrudniony był na wydziale montażu. W 1971 roku zachorował i otrzymał rentę. Nie zerwał jednak z zakładem. Nadal pracuje na pół etatu na wydziale montażu przy produkcji części zamiennych. Kierownik wydziału JULIAN GANCARZ wystawia mu jak najlepszą opinię. Cieszy się dużym zaufaniem współpracowników i przełożonych, sumiennie wykonuje wszystkie polecenia. W organizacji partyjnej i związkowej pełni wiele funkcji, m. in. skarbnika w Radzie Zakładowej.

Z fabryką związała się cała rodzina Wojtkowiaka. Syn Ryszard ukończył przyzakładową Zasadniczą Szkołę Zawodową i jako kowal pracuje w kuźni. Bronisław jest absolwentem ZSZ przy ul. Starojaworskiej i również podjął pracę w FNR jako frezer w narzędziowni. W fabrycznej rozdzielni marzędzi zatrudniona jest też żona Izabella. Rodzina Wojtkowiaków mieszka we własnym domku w Osiedlu Dziecięcym. Mieszkanie zmodernizowali, urządzając łazienkę i zakładając centralne ogrzewanie.

Ignacy Wojtkowiak chce dopracować w FNR do emerytury, do której pozostały mu jeszcze dwa lata. Za dotychczasową pracę odznaczony został Srebrnym Krzyżem Zasługi, Srebrna Odznaka „Zasłużony dla Zakładu" oraz odznaką Związku Zawodowego Metalowców.

ALEKSANDER KAZIMIERCZAK

PRACĘ w Fabryce Narzędzi Rolniczych rozpoczynał w 1954 roku, a więc rok po utworzeniu przedsiębiorstwa, bezpośrednio po odbyciu czynnej służby wojskowej. Pracuje przy obróbce wiórowej na wydziale W-5, obsługując wiertarkę promieniową oraz jako monter głowic do rozdrabniacza uniwersalnego RU-3M2. Ma więc dwa fachy, bardzo przydatne w fabryce.

— Jest bardzo zdyscyplinowany mówi kierownik wydziału Marian Grynicz. — Trudno byłoby doszukać się w ciągu dwudziestu lat pracy ALEKSANDRA KAZIMIERCZAKA choćby jednego

opuszczonego dnia. Jest sumienny, koleżeński, znany jako dobry fachowiec i organizator. Udziela się społecznie. Przez 6 lat był przewodniczącym oddziałowej rady związku zawodowego, a obecnie jest skarbnikiem oddziałowej organizacji partyjnej.

— Mam jednak pewne kłopoty — mówi Kazimierczak. — Wynikają przede wszystkim z faktu zamieszkania w Bolkowie. Aby dojechać do pracy na pierwszą zmianę, muszę wstawać o godz. 4 rano, a wracam do domu o 17. Podobne trudności ma kilkudziesięciu innych pracowników fabryki, mieszkających w Bolkowie. Na drugą i trzecią zmianę FNR dowozi nas wynajętymi z PKS autobusami, ale na pierwszą musimy dojeżdżać koleją. Gdyby zakład objął dowożeniem również pracowników pierwszej zmiany, zaoszczędzilibyśmy po ok. 3 godziny dziennie. Podobno PKS nie chce podstawiać autobusu, bo nie ma kierowców. Wprawdzie czekam na mieszkanie spółdzielcze w Jaworze, ale kolejka jest spora i zanosi się na długie czekanie.

Aleksander Kazimierczak związał się z FNR na trwałe. Jego najstarsza córka uczy się w trzeciej klasie przyzakładowej Zasadniczej Szkoły Zawodowej i w przyszłym roku podejmie pracę w fabryce jako tokarz. Po przeprowadzce do Jawora również żona chciałaby tu pracować.

Za dotychczasową pracę A. Kazimierczak odznaczony został Brązowym Krzyżem Zasługi i Złotą Odznaką „Zasłużony dla Zakładu". Otrzymał też wiele nagród i dyplomów.

Ojczyzna nie zapłaci rachunków za niedbalstwo

ZAKŁAD PRACY jest miejscem, w którym spędzamy znaczną część dnia. Jak będziemy czuli się w nim, zależy w dużej mierze od panującej atmosfery, a więc wzajemnej życzliwości i szacunku, odpowiedzialności za własną pracę, powierzone mienie, bądź zespół ludzi, od ładu i porządku.

Wszyscy chcielibyśmy czuć się w fabryce jak najlepiej, ale czy swoim postępowaniem przyczyniamy się właśnie do tego, aby pracowało się nam łatwiej i przyjemniej? Na to pytanie trudno dać twierdzącą odpowiedź.

Jakże często możemy spotkać w FNR stanowiska pracy, przy których znajdują się zbędne, porozrzucane dookoła materiały i przedmioty, odpady po operacjach wykonywanych podczas poprzednich zmian, a także nieczyszczone od tygodni maszyny, które w dodatku posiadają wiele usterek, wynikłych z braku poszanowania fabrycznego mienia. Sytuacja taka występuje niemal na każdym z wydziałów produkcyjnych, ale najczęściej zdarza się to na krajalni i w hali 35.

Szczególnie przykry jest fakt, że na stanowisku montażu pieców, gdzie pracują robotnicy o wysokim uposażeniu i długoletnim stażu pracy, często spotyka się wspomniane wyżej niedociągnięcia. Natomiast na wydziale W-5, posiadającym najmłodszą w zakładzie załogę, sytuacja jest znacznie lepsza. Na stan ten, w przekonaniu zatrudnionych w hali nr 35 pracowników, wpływa rodzaj produkcji oraz brak wydzielonych stanowisk. Odczucie to, z całą pewnością, jest błędne, czego potwierdzeniem mogą być wieloosobowe stanowiska na sąsiedniej budowie.

Dość często w zakładzie możemy spotkać pracowników brudnych i obdartych, nie przestrzegających podstawowych przepisów bhp. Nierzadko nie możemy umyć się lub skorzystać z urządzeń sanitarnych dlatego, że jakiś wandal zanieczyścił je, zdewastował lub ukradł jakieś ich części.

Czy tak musi być? Czy nie można zmienić tego stanu rzeczy i czy naprawdę w wielu wypadkach nie zależy to od nas samych?

Aby uzyskać odpowiedź na to pytanie proponujemy przyjrzeć się kolegom.

Na pewno dostrzeżecie wśród nich takich pracowników, którzy, mimo znanych ogólnie trudności, chodzą w czystej i całej odzieży, dbają o sprzęt i porządek na stanowisku pracy, zachowują się kulturalnie. Są to ludzie, którzy posiadają ambicję zawodową i już z domu wynieśli nawyki uczciwej i rzetelnej pracy. Nie może budzić uznania nawet „stary fachowiec", który dba o dom i swój wygląd po pracy, natomiast w zakładzie ignoruje podstawowe zasady ładu i porządku, pracując w bałaganie, w sztywnym od brudu ubraniu.

Jesteśmy w trakcie modernizacji starego zakładu i budowania nowej kuźni. Otrzymujemy już i nadal będziemy otrzymywać nowe maszyny, urządzenia i obiekty socjalne. Od tego, jak będziemy dbać o nie, zależy ich żywotność i przydatność.

Poprawa ładu i porządku w zakładzie możliwa jest tylko wtedy, gdy każdy pracownik będzie w pełni zaangażowany i wyczulony na wszelkie ujemne zjawiska, które występują na jego lub kolegów stanowisku pracy oraz w najbliższym otoczeniu.

Największą przeszkodą w osiągnięciu tego celu stanowią pracownicy, którzy uważają, że niewiele zależy od nich, że ich osobista postawa nie może mieć decydującego wpływu na poprawę sytuacji w tym zakresie, a przecież tylko wtedy mogą nastąpić jakieś pozytywne zmiany, gdy każdy zacznie właśnie od siebie. Bierna postawa powątpiewających w sens i skuteczność działania pracowników to najtrudniejsza do pokonania bariera.

Bardzo istotną sprawą jest włączenie się całej załogi do działania w kierunku poprawy ładu i porządku, gdyż nawet najbardziej aktywne jednostki same nie sprostają temu zadaniu. Wszyscy pracownicy mają podstawy ku temu, aby z rozwojem zakładu wiązać osobiste nadzieje na poprawę własnego bytu. Jednak od nas wszystkich zależy, czy te nadzieje zostaną spełnione. To nie ojczyzna zapłaci za nasze niedbalstwo, brak poszanowania mienia społecznego, obojętność wobec spraw fabryki, jak utarło się w niektórych kręgach. W rezultacie odbije się to właśnie na naszej stopie życiowej.

WALENTYNA FITOWSKA

Ponad 800 absolwentów z własnej szkoły

DECYZJĄ Ministra Przemysłu Ciężkiego powołane zostały przy Fabryce Narzędzi Rolniczych dwie szkoły: wieczorowe Technikum Mechaniczne i dzienna Zasadnicza Szkoła Zawodowa. Naukę rozpoczęły we wrześniu 1962 roku w salach lekcyjnych innych szkół w Jaworze. W 1968 roku zakończono adaptację budynku byłego muzeum przy ul. Armii Radzieckiej 18, do którego przeniesiono przyzakładowe szkoły. W 1971 roku przekształcone zostały na podstawie zarządzenia Ministra Przemysłu Maszynowego w Zespół Szkół Zawodowych przy Fabryce Narzędzi Rolniczych.

Dotychczas mury szkoły opuściło 197 absolwentów Technikum Mechanicznego i 631 absolwentów Zasadniczej Szkoły Zawodowej. W bieżącym roku szkolnym w Zespole uczy się: 268 dziewcząt i chłopców w dziewięciu oddziałach dziennej Zasadniczej Szkoły Zawodowej, 142 uczniów w czterech oddziałach Zasadniczej Szkoły Zawodowej dla Dorosłych oraz 106 osób w czterech oddziałach Technikum Mechanicznego. Ogółem naukę pobiera 516 osób. Kadra nauczycielska, łącznie z wykładowcami dochodzącymi, liczy 35 pedagogów, z których 50 proc. posiada wykształcenie wyższe, a 18 proc. uzupełnia je.

W związku z budową Zakładów Kuzienniczych, co wiąże się z większym zapotrzebowaniem na pracowników wysoko wykwalifikowanych, planuje się w latach 1975—1976 budowę nowej szkoły, warsztatów i internatu na 220 osób z pełnym zapleczem socjalnym i rekreacyjnym, według najnowszych rozwiązań technicznych. W nowej szkole uruchomi się 4-letnie Liceum Zawodowe dla Młodocianych oraz dzienne Technikum Mechaniczne, przyjmujące absolwentów Zasadniczej Szkoły Zawodowej Docelowo zespół ten posiadać będzie 21 oddziałów z 750 uczniami. Nowe obiekty pomieszczą też Ośrodek Kształcenia Ustawicznego załogi przedsiębiorstwa, który prowadzić będzie zajęcia dzienne i wieczorowe.

W PERSPEKTYWIE patronat nad budową domu

W sierpniu 1973 r. utworzona została przy budujących się Zakładach Kuzienniczych Przemysłu Maszyn Rolniczych zakładowa organizacja ZMS. Początkowo zrzeszała zaledwie 15 osób, ale już w grudniu tegoż roku przekroczyła liczbę 100 członków. Stało się to dzięki zorganizowaniu kół ZMS przy powstałym we wrześniu 1973 roku Ochotniczym Hufcu Pracy, zakwaterowanym w pobliskiej Roztoce.

Pierwszy rok działalności upłynął na pracy szkoleniowej. Główny nacisk położono na wzrost liczebny szeregów ZMS. Dzięki zapałowi takich działaczy, jak tow. tow. BADARYCZ, WEREMKO, KOBIELUCH, DUSZEŃKO, JABŁOŃSKA, BAŁCHANOWSKA, WANICZEK i innych organizacja osiągnęła niebywały wzrost liczebny. Obecnie zrzesza około 120 członków. Osiągnięcie to stanowi rezultat zapału działaczy młodzieżowych, owocnej współpracy z POP oraz dobrego klimatu, stworzonego przez przedsiębiorstwo

Przed zakładową organizacją ZMS staje ogrom zadań, z których na czoło wysuwa się sprawa objęcia patronatu nad budową bloku mieszkalnego na mającym powstać osiedlu zakładowym.

MARIAN LASSOTA

AKF „Jawornik" w akcji

Od marca br. przy KTiR rozpoczął ożywioną działalność Amatorski Klub Filmowy, któremu po wielu burzliwych sporach nadano na majowym „chrzcie" patriotyczno-regionalną nazwę „JAWORNIK". Prezesem AKF został wybrany inż. ZBIGNIEW WIERZBICKI. Z wyborem sekretarza także nie było problemu. Została nim pierwsza członkini AKF z okresu, kiedy był on jeszcze w stanie embrionalnym, — ANNA WITEK. Koledzy JAN GAWROŃSKI i EDWARD SOCHA ochotniczo zgłosili się, aby uzupełnić skład zarządu.

Podstawowy sprzęt filmowy oraz materiały, zostały dość szybko zakupione, dzięki wydatnej pomocy dyrekcji fabryki oraz Rady Zakładowej, a w szczególności przy poparciu kierownika KTiR i sekretarza Rady Zakładowej MICHAŁA ILNICKIEGO. Obecnie AKF „Jawornik" zrzesza 16 członków, a zainteresowanie jego działalnością wyraźnie wzrasta. Szkolenie w zakresie fotografii i filmu prowadzi niżej podpisany, a czy to musi się udać, niech osądzą i napiszą inni.

Zorganizowaliśmy dotychczas kilka pokazów filmów amatorskich. Wyświetlane były pozycje dobre i słabsze. W przypadku lichych filmów. „Niedzielna sukienka" czy „A śpiewać nie będziesz" perwersyjne intencje autora przyniosły dobry efekt, co uwidoczniło się w ogromnie ożywionych dyskusjach nad słabościami artystycznymi i technicznymi obejrzanych obrazów. Na ostatnim pokazie 6 października br. zaprezentowano jedne z lepszych prac filmowych jak: „Jak to na koloni ładnie", „Półbasen po głowie", „Świątki ziemi krzeszowskiej" i fabularny „Wiatrak snów". Na widowni było więcej niż komplet widzów, w rezultacie czego sporo osób z braku miejsc, musiało zadowolić się oglądaniem proejkcji, stojąc pod ścianami.

Do października br. zrealizowano pięć filmów-reportaży. Dalsze znajdują się w opracowniu. Obecnie planujemy uroczyste spotkanie z przewodniczącym Federacji Amatorskich Klubów Filmowych w Polsce oraz na „Andrzejki" atrakcyjny „Bal filmowców".

JANUSZ KREDOSZYŃSKI

Z ŻYCIA OHP

W porozumieniu z Wojewódzką Komendą OHP we Wrocławiu Zakłady Kuzienniczne Przemysłu Maszyn Rolniczych w Jaworze utworzyły Ochotniczy Hufiec Pracy, który rozpoczął działalność 1 września 1973 r. Do dyspozycji junaków oddano renesansowo-barokowy pałac z przyległym 8-hektarowym parkiem w miejscowości Roztoka.

Junacy pracują na rzecz Zakładów Kuzienniczych w Jaworze. Stworzono im możliwość ukończenia 3-miesięcznego kursu o specjalności cieśli budowlanego i betoniarza-zbrojarza. Ukończyło go 130 junaków, dzięki czemu otrzymali wyższe stawki osobistego zaszeregowania.

W ubiegłym roku szkolnym 24 junaków uzupełniło szkołę podstawową, a 66 I klasę Zasadniczej Szkoły Zawodowej. Obecnie 140 junaków uczęszcza do utworzonych 2 klas pierwszych oraz 2 drugich ZSZ, kształcą się w zawodach: ślusarza narzędziowego, tokarza oraz kowala maszynowego. Po ukończeniu szkoły będą mieli prawo wstępu do technikum.

Junacy odbywają również szkolenie wojskowe w systemie samoobrony.

W hufcu działa organizacja ZMS. Jej zarząd współpracuje z zakładowym zarządem przy Zakładach Kuzienniczych. 40-osobowa grupa junaków, należących do koła PTTK przy OHP, może poszczycić się udziałem w rajdach pieszych po terenie województwa, w których zdobyła 3 dyplomy uznania. Trzech członków otrzymało podczas eliminacji na Zlocie Młodzieży w Warszawie uprawnienia organizatorów turystyki. 15-osobowa grupa zdobyła brązowe odznaki GOT i OTR oraz I-szy stopień na odznkę „Turysty Dolnego Śląska".

Sekcja piłki nożnej w krótkim okresie swego istnienia odniosła kilka sukcesów. Zajęła I miejsce w eliminacjach wojewódzkich OHP, II miejsce w eliminacjach międzywojewódzkich OHP i zdobyła puchar, ufundowany przez naczelnika gminy Dobromierz za zajęcie I miejsca w rozgrywkach piłki nożnej.

Junacy wykonali w tym roku czyny społeczne o wartości 50 tys. zł, w tym na rzecz środowiska w wysokości 20 tys. zł.

Pracą Hufca kieruje 4-osobowa kadra.

Finansowe i kadrowe kłopoty „Sparty"

DOTYCHCZASOWE wyniki „Sparty" w rozgrywkach klasy „A" są niezadowalające. Jest wiele przyczyn, powodujących ten stan rzeczy. Nie ma trenerów z prawdziwego zdarzenia, tj. posiadających odpowiednie uprawnienia. Klub nie dysponuje zapleczem treningowym na okres zimy. Brak hali sportowej odbija się na przygotowaniu drużyny do rozgrywek mistrzowskich. Zawodnicy powinni przebywać zimą na obozie kondycyjnym przynajmniej przez 7-10 dni.

Sprawą najważniejszą chyba jest brak zbaplecza kadrowego, tzn. juniorów i trampkarzy. Dlatego trudno myśleć obecnie o lepszych wynikach. Starzy zawodnicy kończą karierę i nie ma ich kto zastąpić. Na zatrudnienie instruktorów lub trenerów dla juniorów i trampkarzy klub nie miał środków finansowych. Na sezon 1974/75 drużyna nie była należycie przygotowana ze względu na krótką przerwę w rozgrywkach wiosna — jesień, wynoszącą zaledwie 4 tygodnie.

Jeżeli wszystkie zakłady pracy, instytucje i spółdzielnie będą udzielały większej pomocy finansowej niż dotychczas i zabezpieczą środki lokomocji, to wówczas będzie można zatrudnić trenerów z uprawnieniami dla wszystkich trzech drużyn, a wyniki będą na pewno dużo lepsze.

Program pracy koła SIMP

Działalność koła zakładowego SIMP opiera się na rocznych planach pracy, przyjętych przez plenarne zebranie. Do ważniejszych zadań organizacji należy:

— wygłaszanie odczytów na interesujące członków tematy,

— organizowanie wycieczek na Międzynarodowe Targi Poznańskie i innych,

— przyjęcie patronatu nad nowozatrudnionymi pracownikami — absolwentami szkół zawodowych, podejmujących pracę na wydziałach bezpośrednio produkcyjnych,

— rozwiązywanie trudniejszych problemów zakładowych, dotyczących postępu technicznego i organizacji pracy przez powołane zespoły problemowe,

— udział w organizowaniu wystawy dorobku ziemi jaworskiej z okazji XXX-lecia PRL (otwarta została w październiku br.),

— aktywny udział członków w organizowaniu giełdy pomysłów racjonalizatorskich,

— uczestnictwo racjonalizatorów Koła SIMP w ogólnokrajowym konkursie na najlepszy wniosek racjonalizatorski,

— organizowanie wieczorków towarzyskich, połączonych z konkursami.

M. GRALA

Działalność Domu Kultury

Ciągły rozwój fabryki powoduje wzrost zapotrzebowania na działalność kulturalno-rozrywkową. Ponieważ nie było odpowiednich pomieszczeń, dyrekcja i Rada Zakładowa postanowiły wybudować przy wsparciu czynami społecznymi Zakładowy Dom Kultury.

Uroczyste przekazanie tej placówki nastąpiło 22 lipca 1973 r. W czerwcu br. Zakładowy Dom Kultury przyjął nazwę Klubu Techniki i Racjonalizacji. Kierownikiem KTiR został ob. MICHAŁ ILNICKI, który poświęca wiele czasu na zaktywizowanie jego działalności. W istniejących pomieszczeniach utworzono kawiarnię i bibliotekę oraz powołano kilka sekcji zainteresowań, z których największymi osiągnięciami mogą się: pochwalić Amatorski Klub Fotofilmowy z prezesem inż. ZBIGNIEWEM WIERZBICKIM, Orkiestra Dęta, którą kieruje ob. JAN ŚWIDNICKI, Orkiestra Rozrywkowa oraz Sekcja Modelarska, której członkowie godnie reprezentowali nasz klub w ostatnich Mistrzostwach Polski Modeli Latających.

Na pewno wiele można jeszcze zrobić. Potrzeba tylko trochę dobrej woli i chętnych do pracy. Apelujemy tą drogą do całej naszej załogi o czynne zaangażowanie się w działalności poszczególnych sekcji.

Nowości w Bibliotece Zakładowej

Od 1960 roku działa w fabryce Zakładowy Ośrodek Informacji Naukowej, Technicznej i Ekonomicznej, w skład którego wchodzi Biblioteka Techniczna. W jej zbiorach można wybrać wiele interesujących książek na temat: technologii, budowy maszyn, konstrukcji i projektowania, obróbki plastycznej obróbki skrawaniem, maszynoznawstwa, elektrotechniki, rolnictwa, budownictwa i ekonomii. Czytelnicy mogą korzystać również ze zbiorów podręcznych, na które składają się poradniki, encyklopedie, słowniki i informatory.

Wśród nowości na szczególną uwagę zasługują następujące prace:

Z. Marciniak — Konstrukcje wykrojników.

Praca zbiorowa — Obróbka plastyczna kół zębatych.

Praca zbiorowa — Podstawy konstrukcji maszyn, cz. I/III.

M. E. Niezgodziński — Obliczanie zmęczeniowe elementów maszyn.

Praca zbiorowa — Gwintowniki i gwintowanie.

M. Koryciński — Szlifowanie i szlifierki bezkołowe.

Praca zbiorowa — Tarcie, smarowanie i użycie części maszyn.

L.T. Wrotny — Podstawy konstrukcji obrabiarek.

Praca zbiorowa — Poradnik inżyniera mechanika.

Praca zbiorowa — Tłocznictwo — Informator techniczno-handlowy.

Praca zbiorowa — Bezgorzelinowe nagrzewanie stali w piecach grzewczych.

K. Marchelek — Dynamika obrabiarek.

Praca zbiorowa — Mechanika.

Praca zbiorowa — Metody badań powłok metalowych.

Praca zbiorowa — Użytkowanie uniwersalnych uchwytów obróbkowych.

Parca zbiorowa — Drganie w budowie maszyn.

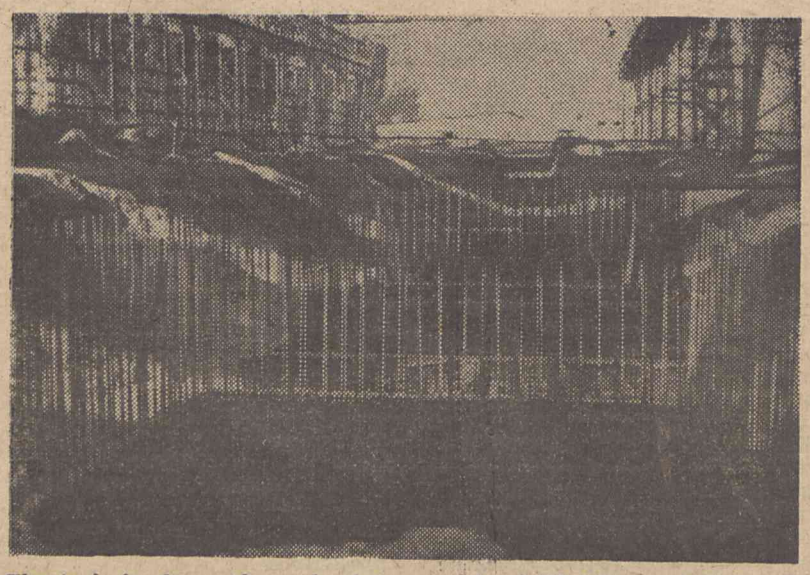
Praca zbiorowa — Żeliwo sferoidalne. Codziennie biblioteka otrzymuje nowości techniczne w formie czasopism, przeznaczone do dyspozycji zakładu.

mgr inż. IZOLDA BALICKA

PZGraf. RSW „Prasa, Książka, Ruch". Zam. nr 10431/74, nakład 2,500, P-12.

W naszym obiektywie

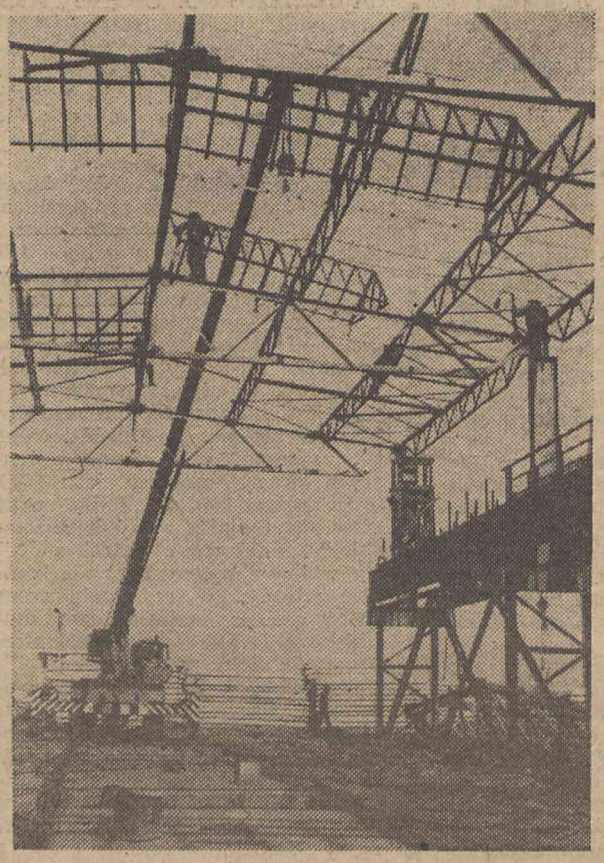
Na budowie nowej kuźni



Zbrojenie fundamentów pod młot o nacisku 1.600 kGm w hali kuźni.

Narada na stanowisku roboczym. Prowadzenie tak dużej budowy wymaga uzgodnień, aby wszystko wypadło zgodnie z dokumentacją techniczną. Od lewej stoją: st. majster STEFAN STRYCHALSKI, kierownik budowy EDWARD CHTIEJ, st. majster STEFAN PACHOLAK, st. majster JÓZEF GROSICKI z Wrocławskiego Przedsiębiorstwa Budownictwa Przemysłowego nr 1 oraz przedstawiciel Zakładów Kuźniczych STANISŁAW WICZEWSKI.

Fot. Janusz Kredoszyński i Bogdan Wudarski



Montaż konstrukcji świetlików dachowych nad halą matrycowni.

Pracownik WPBP nr 1 przy montażu elementów pokrycia dachowego hali kuźni.