

PRZEGLĄD FABRYCZNY

Pismo Samorządu Robotniczego Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych
Nr 4 (17) Jawor, kwiecień 1977 rok 8 stron Cena 1 zł

Przed Świętem Ludzi Pracy

TEGOROCZNE Święto Klasy Robotniczej załoga ZKiMR powita w poczuciu dobrej spełnionej obowiązku w realizacji dotychczasowych zadań społecznych i gospodarczych.

W trakcie przygotowań do obchodów 1 Maja uwidoczniła się pełna aktywizacja społeczno-zawodowa oraz mobilizacja na każdym stanowisku pracy. Wydziały produkcyjne i działy pomocnicze skupiły swoją uwagę na zwiększaniu dziennych zadań oraz poprawie rytmiki produkcji i efektywności gospodarowania. Dążeniem każdego pracownika, zespołu, działu i wydziału jest maksymalne wykorzystanie sił i środków przede wszystkim po to, aby jak najszybciej uzyskać pełną zdolność produkcyjną nowej kuźni.

Przejawem inicjatywy społecznej było powołanie we wszystkich wydziałach komitetów obchodu Święta Pracy. Ich zadaniem jest koordynowanie prac związanych w szczególności z propagandą wizualną, wykonaniem transparentów, przebiegiem masówek w wydziałach itp.

W skład Zakładowego Komitetu Obchodów Święta Pracy wchodzi: aktyw społeczno-polityczny, przodujący robotnicy i członkowie dyrekcji.

Zbiórka załogi do 1-majowej manifestacji odbędzie się w Parku Miejskim przed Domem „Technika” o godzinie 9.00, skąd nastąpi przemarsz na miejsce manifestacji. Kolumna ZKiMR zajmie miejsce oznaczone numerem 9. Porządek przemarszu: kierownictwo polityczno-społeczne i administracyjne zakładu, szkoła przyzakładowa, Dom „Technika”, Klub Sportowy, Zespół Wydziałów Maszyn Rolniczych, Zespół Wydziałów Kuźni, Zespół Wydziałów Matrycowni, Dział Głównego Energetyka i Mechanika, Transportu, OHP Rozłoka oraz administracja zakładu.

Ważnym elementem obchodów jest osobisty stosunek każdego członka partii, związkowca i członka organizacji młodzieżowej. Z tego względu nie powinno zabraknąć żadnego członka naszej załogi w 1-majowej manifestacji.

Z wizytą w ZKiMR

15 kwietnia br., po wojewódzkiej naradzie aktywu partyjnego i gospodarczego w Legnicy, członek Sekretariatu Komitetu Centralnego PZPR, kierownik Wydziału Przemysłu Ciężkiego, Transportu i Budownictwa KC tow. ZBIGNIEW ZIELIŃSKI oraz członek KC PZPR, I sekretarz Komitetu Wojewódzkiego PZPR w Legnicy tow. STANISŁAW CIEŚLIK złożyli wizytę w Zakładach Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych. Tow. Zbigniew Zieliński był już w naszej fabryce w czasie budowy nowej kuźni.

Goście zwiedzili wydziały produkcyjne Zespołu Wydziałów Kuźni, Zespołu Wydziałów Matrycowni, kompresorowni i centrum energetycznego. Towarzyszyli im oraz udzielali wyjaśnień I sekretarz Komitetu Miejskiego PZPR tow. TADEUSZ SOWIŃSKI, I sekretarz Komitetu Zakładowego PZPR tow. WACŁAW STRZYŻEWSKI oraz dyrektor naczelny przedsiębiorstwa tow. ALEKSANDER PRUSZKOWSKI.

Tow. Zbigniew Zieliński podziękował załogę ZKiMR za dobrą robotę i terminowe dochodzenie do projektowanej zdolności produkcyjnej.

LeS

Trudne zadania II kwartału

— Panie dyrektorze — zwracamy się do dyrektora naczelnego Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych mgra inż. ALEKSANDRA PRUSZKOWSKIEGO — ten rok ma szczególne znaczenie dla przedsiębiorstwa, jako że nowa kuźnia musi osiągnąć pełną, projektowaną zdolność produkcyjną. Jak pan ocenia realizację zadań pierwszego kwartału?

— Plan sprzedaży produkcji i usług w pierwszym kwartale br., choć był zwiększony w stosunku do pierwotnych założeń o ponad 35 mln złotych, załoga nasza wykonała z nadwyżką, tj. w 100,9 proc., przy czym sprzedaż wyrobów przeznaczonych na rynek zrealizowała w 102,3 proc. Odkuliśmy w tym czasie 6.738 ton odkuwek na planowane 6.700 ton, a produkcję maszyn wykonaliśmy w pełni we wszystkich asortymentach. Jeśli idzie o wzrost sprzedaży do analogicznego okresu roku ubiegłego, to wyniósł on 55,7 proc., w tym w odkuwkach 99,2 proc. Wydajność pracy na jednego zatrudnionego była wyższa o 30,2 proc.

— Tyle wskaźniki. Choć są one pozytywne, nie obywa się zapewne bez trudności, jak to zwykle bywa, zwłaszcza przy dochodzeniu do projektowanej zdolności produkcyjnej?

— Szczególną uwagę musimy zwrócić na żywotność oprzyrządowania. Matrycownia nadal nie może nadążyć za ilościowymi i jakościowymi potrzebami wydziałów kuźni. W celu rozwiązania tych problemów nawiązaliśmy współpracę z instytucjami Politechniki Śląskiej i Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie. Sytuacja na tym odcinku poprawia się z każdym miesiącem, jednak nie zadowala nas to jeszcze. Jeżeli osiągniemy odpowiednią żywotność oprzyrządowania, to nie będzie również kłopotów z jego ilościowym wykonywaniem przez matrycownię. Żywotność ta zależy również w bardzo dużym stopniu od obsługi i dozoru w kuźni, na co zwracamy właśnie uwagę. W miarę nabierania doświadczenia w kuciu i to zagadnienie będzie ulegać poprawie.

(DOKOŃCZENIE NA STR. 5)



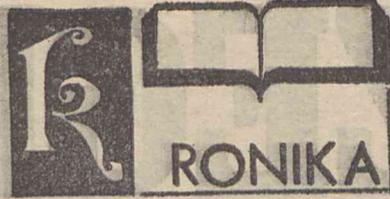
Na zdjęciu: Członkowie przodującej obsługi młota 5-tonowego z wydziału K-2, którzy wydatnie przyczynili się do ustalenia rekordu kucia odkuwek. Od lewej: EDWARD FOSTER, JAN MAKOWIECKI, STANISŁAW PIETRAŚ i EDWARD SKOWRON.

Fot.: J. KREDOSZYŃSKI

Zwiększyć zakładowe budownictwo mieszkaniowe

Pod przewodnictwem I sekretarza Komitetu Miejskiego PZPR tow. TADEUSZA SOWIŃSKIEGO obradowała w ZKiMR Egzekutywa KM PZPR. Jej członkowie zapoznali się z realizacją planów produkcyjnych przez jednostki uspołecznione w mieście oraz przez ZKiMR. Informację na temat budownictwa mieszkaniowego przedstawił prezes Spółdzielni Mieszkaniowej w Jaworze RYSZARD ANIOLEK. Wynika z niej, że w 1977 roku zostaną oddane do użytku dwa bloki w Osiedlu Piastów. Zakończenie budowy całego osiedla z kompleksem usługowym przewidziane do 1985 roku.

Egzekutywa zaleciła kierownictwu społeczno-politycznemu ZKiMR poczynienie starań na rzecz zwiększenia budownictwa zakładowego. Podyktowane jest to niemożliwością zaspokojenia przez spółdzielnię potrzeb mieszkaniowych naszej załogi. Egzekutywa wysoko oceniła realizację programu pracy ideowo-wychowawczej ze średnim dozorem technicznym. W kwestii poprawy warunków pracy załogi zaleciła zwiększenie opieki nad pracownikami zatrudnionymi przy robotach szczególnie ciężkich.



1 marca br. rozpoczął się kurs kwalifikacyjny dla elektryków, na który uczęszczają 22 osoby. Trwać będzie do końca maja br. Wykładowcami są członkowie SEP.

10 marca br. Urząd Miasta i dyrekcja ZKiMR podpisały umowę w sprawie uzbrojenia terenów pod działki budowlane. Prace te wykonywać będzie Wydział Budowlano-Montażowy naszego przedsiębiorstwa przez około 10 miesięcy. Dopiero po tym terminie

Zostaną wydane zezwolenia na budowę domków. Ponadto rozdzielono już wszystkie 44 działki budowlane. Każda z nich ma powierzchnię około 4 arów.

7 kwietnia br. z okazji Dnia Pracowników Służby Zdrowia odbyło się uroczyste spotkanie przedstawicieli organizacji politycznych i społecznych oraz dyrekcji przedsiębiorstwa z personelem zakładowego ambulatorium.

Zgodnie z podjętym zobowiązaniem pracownicy sekcji konstrukcyjnej oprzyrządowania kuzienniczego wykonali 35 dokumentacji, w tym 10 poza godzinami pracy. Zobowiązanie to pozwoliło skrócić o cały miesiąc spływ dokumentacji do Zespołu Wydziałów Matrycowi, a tym samym zaspokoić potrzeby i zamknąć II kwartał br. w marcu. Jak wiadomo, dokumentacja musi być przygotowana z odpowiednim wyprzedzeniem.

(E.K-B)

Strażacy wybrali nowy zarząd

13 marca 1977 roku w Domu „Technika” odbyło się zebranie sprawozdawczo-wyborcze Zakładowej Ochotniczej Straży Pożarnej. Oprócz 56 członków ZOSP obecni byli zaproszeni goście: zastępca dyrektora d/s ekonomicznych EUGENIUSZ CEZAR, I sekretarz Komitetu Zakładowego PZPR WACŁAW STRZYŻEWSKI i zastępca komendanta wojewódzkiego Straży Pożarnej w Legnicy ppłk W. CI-CHOCKI. Referat sprawozdawczy z działalności ZOSP w 1976 roku przedstawił młodszy inspektor ochrony przeciwpożarowej ZKiMR JÓZEF STARAK.

W dyskusji nad referatem oraz przedstawionym planem pracy na 1977 rok wzięło udział wielu strażaków oraz ppłk W. Cichocki, który pozytywnie ocenił dotychczasową działalność Zakładowej Ochotniczej Straży Pożarnej i wyraził nadzieję, że wyniki w latach na-

stępnych będą jeszcze lepsze. Dyskutanci poruszali m. in. sprawy budowy remizy, przydziału bojowego samochodu gaśniczego oraz zwiększenia stanu osobowego ZOSP.

Po zakończeniu dyskusji dokonano wyboru nowego Zarządu ZOSP. Funkcję prezesa powierzone zastępcy dyrektora EUGENIUSZOWI CEZAROWI, wiceprezesa został BOGDAN GUT, a członkami J. Starak, B. Sugalski, J. Huńczak, S. Bednarczyk, S. Myrcheł i A. Zimnicki. Przewodniczącym Komisji Rewizyjnej został wybrany Jan Dankiewicz, a jej członkami W. Wołyniec, M. Purlan, A. Chrzyszcz. Delegatami na walny zjazd Zakładowych Ochotniczych Straży Pożarnej zostali: E. Cezar, J. Starak, B. Gut i J. Huńczak.

JÓZEF STARAK

Plebiscyt po raz dziesiąty

Plebiscyt na najlepszego nauczyciela i wychowawcę młodzieży jest formą wyróżnienia i wyrażenia uznania mistrzom za osiągnięcia w nauczaniu i wychowaniu młodych pracowników. Ma również na celu zwrócenie uwagi załogi na doniosłą rolę mistrza — organizatora pracy i wychowawcę kolektywu pracowniczego, a wyróżnionym ułatwia spełnianie ich wychowawczej roli.

W plebiscycie wybierani są mistrzowie, brygadziści, kierownicy wydziałów oraz doświadczeni fachowcy, którzy, choć nie pełnią funkcji kierowniczych, służą młodym radą, przekazując najlepsze doświadczenia zawodowe. udzielają pomocy w podnoszeniu kwalifikacji, uczą szacunku do pracy, poszanowania mienia społecznego, sumienności i odpowiedzialności. Kandydaty do plebiscytu zgłasza młodzież na zebraniach ZSMP. W plebiscycie uczestniczy młodzież do lat 30.

Mając na uwadze wzrost ilości kół oraz zasięg tej młodzieżowej inicjatywy Prezydium Zarządu Zakładowego ZSMP postanowiło przeprowadzić plebiscyt w czterech grupach wydziałów produkcyjnych oraz wśród instruktorów nauki zawodu w warsztatach ZSZ. Zwycięzcom przyznane zostaną tytuły najlepszego mistrza — nauczyciela i wychowawcy młodzieży. Laureaci otrzymają cenne nagrody rzeczowe, ufundowane przez dyrekcję i Radę Zakładową.

Zjazd absolwentów ZSZ

21 maja 1977 r. odbędzie się uroczystość 30-lecia Zespołu Szkół Zawodowych w Jaworze, połączona z I zjazdem absolwentów.

Zapraszając wszystkich absolwentów, którzy na przestrzeni minionych 30 lat ukończyli wspomnianą szkołę (technikum, zasadniczą itp.), pragniemy poinformować, że imienne zgłoszenia przyjmują sekretariat Zespołu Szkół Zawodowych w Jaworze, ul. Wrocławska 30a, tel. 25-22 lub 30-88

do 25 kwietnia br. (decyduje data stempla pocztowego).

Komitet Organizacyjny obchodów prosi o podanie w zgłoszeniu roku ukończenia szkoły oraz kierunku szkolenia. Zamiejscowych, pragnących skorzystać z noclegu, prosi się o szczegółową informację na ten temat. Równocześnie informujemy, iż składkę w kwocie 300 zł należy wpłacić na konto Oddziału Banku Spółdzielczego w Jaworze nr 939153-244-132 z dopiskiem „Komitet Rodzicielski przy ZSZ w Jaworze — 30-lecie”.

(E.K-B)

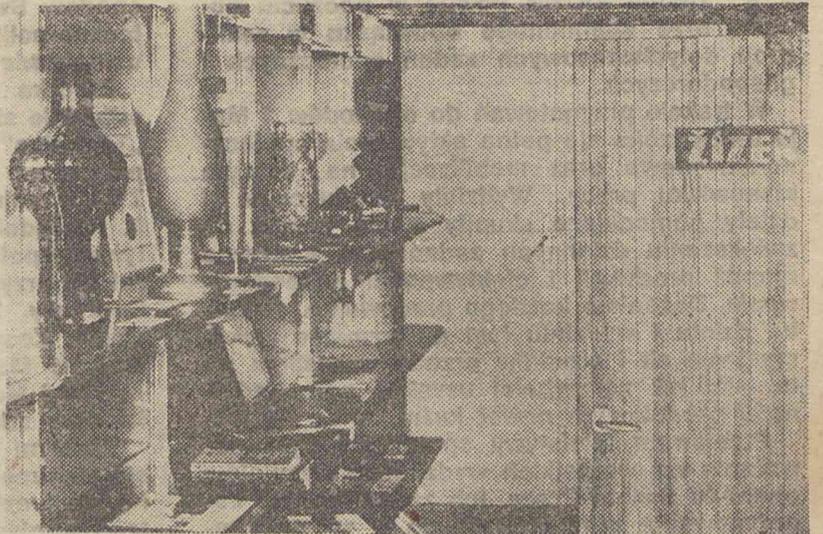
Kuziennicze rekordy

1 marca br. podczas drugiej zmiany, którą nadzorował dyspozytor ADOLF CZYZEWSKI, padł rekord kucia zmianowego w Wydziale K-3 w ilości 17 ton odkuwek. Dotychczas uzyskiwana w tym wydziale wydajność wynosiła zaledwie 10 ton. Udało się to osiągnąć, choć podczas zmiany wystąpiły awarie pieca do nagrzewania, współpracującego z prasą 2,5 tony oraz pieca indukcyjnego.

2 marca br. zanotowano rekord kucia dobowego w Zespole Wydziałów Kuźni w ilości 105,5 tony odkuwek przy zatrudnieniu 107 pracowników. Za szczególnie dobre wywiązywanie się z nałożonych zadań kierownictwo wydziału wystąpiło do dyrekcji ZKiMR z wnioskiem o przyznanie nagród pieniężnych kowalom: JÓZEFOWI GILEWICZOWI i EUGENIUSZOWI MORZEWSKIEMU oraz mistrzom ZDZISŁAWOWI KULAWCOWI i ZDZISŁAWOWI KAZMIERCZAKOWI.

Służbom odpowiedzialnym za utrzymanie ruchu należałoby przypomnieć, że niesprawne w tym dniu młoty 3- i 5-tonowe nie przyczyniły się do podniesienia wydajności pracy i uzyskania jeszcze lepszego wyniku.

(E.K-B)



AKF ma gdzie pracować

AMATORSKI KLUB FILMOWY „Jawornik” przy ZKiMR nie był w stanie rozwinąć należytej działalności z braku właściwych pomieszczeń. Sprawa ciągnęła się przez trzy lata, a dotychczasowe szkolenia nie były prowadzone w sposób prawidłowy. Ostatnia decyzja dyrektora naczelnego zakładu urzeczywistniła marzenia wszystkich członków klubu.

Przystąpiono mianowicie do adaptacji czterech pomieszczeń w Domu „Technika” z przeznaczeniem na ciemnię, montażownię filmów, projektornię z wyjściem na salę konferencyjną oraz kawiarnię, która służyć będzie głównie na potrzeby szkoleniowe. Wszystkie prace, w tym m.in. murarskie, hydrauliczne, elektryczne i stolarskie, wykonali pracownicy Wydziału Budowlano-Montażowego. Natomiast TADEUSZ IDZIK wykonuje w czynnie społecznym elektryczne urządzenie do rozsuwania kurtyny. Jest on również autorem większości projektów do nowych pomieszczeń, wykonanych przy współpracy z ANTONIM KORYBSKIM i JANUSZEM KREDO-SZYŃSKIM. Ogromne zainteresowanie tą sprawą wykazał dyrektor naczelny ALEKSANDER PRUSZKOWSKI.

Wspomniane prace wykonane były dość sprawnie. Użytkownicy pomieszczeń AKF są z nich zado-

woleni, ale dobrze byłoby, gdyby wentylacja działała jeszcze lepiej. Wyrazy uznania należą się kierownikowi Wydziału Budowlano-Montażowego LECHOWI KURDKOWI oraz kierownikowi robót MARIANOWI SIENKIEWICZOWI.

Uroczyste otwarcie nowych pomieszczeń AKF „Jawornik” odbyło się 1 kwietnia br. z udziałem kierownika Wydziału Pracy Ideowo-Wychowawczej Zarządu Głównego Związku Zawodowego Metalowców EUGENIUSZA SZUMIGRAJA, I sekretarza KZ PZPR WACŁAWA STRZYŻEWSKIEGO, dyrektora naczelnego ALEKSANDRA PRUSZKOWSKIEGO oraz filmowców z Czechosłowacji. Po otwarciu odbyła się projekcja filmów zrealizowanych przez amatorów z klubu w Nachodzie.

Obecnie trwają przygotowania do Ogólnopolskiego Przeglądu Twórczości Filmowej Metalowców. Zarząd AKF i jego członkowie wyrażają ogromną wdzięczność za stworzenie im odpowiednich warunków do rozwijania pełnej działalności.

(E.K-B)

Na zdjęciu fragment nowego zespołu AKF „Jawornik”.

Fot.: J. KREDOSZYŃSKI



JAN LIPSKI

Pochodzi z Władrowa, gdzie zresztą nadal mieszka. Uczył się w Zasadniczej Szkole Zawodowej we Wrocławiu zawodu frezera. Tam właśnie dotarli w 1956 roku przedstawiciele Fabryki Narzędzi Rolniczych, poszukujący kandydatów do pracy. Będąc w ostatniej klasie, podpisał odpowiednią umowę. Potem rozpoczął pracę w narzędziowni w wyuczonym zawodzie. Początkowo obsługiwał zwykle frezarki, potem frezarko-kopiarki. Pod jego dozorem uczniowie przykładowej zawodówki odbywali zajęcia praktyczne. Można więc powiedzieć, że wyszkolił wielu nowych fachowców, którzy pracują obecnie w ZKIMR.

We wrześniu 1975 roku JAN LIPSKI przeszedł do pracy w nowej matrycowni, również na frezarko-kopiarkę. Było to właściwie zwykłą konsekwencją nabytego przez niego doświadczenia. Powierzono mu równocześnie obowiązki brygadzysty. — Jest pracownikiem bardzo zdyscyplinowanym, dobrym fachowcem, wyjątkowo wydajnym — mówi jego przełożony kierow-

NASZE SYLWETKI

nik Zespołu Wydziałów Matrycowych inż. STANISŁAW KOŁODZIEJCZYK. — Jest koleżeński, pomaga innym. Obecnie pracuje przy obsłudze frezarko-kopiarki, gdzie wymagana jest wyjątkowa precyzja. Cechuje go dokładność w wykonywaniu robót.

— Warunki pracy — mówi Jan Lipski — mamy obecnie nieporównywalne na przykład do tych z lat sześćdziesiątych. Dawniej w starej narzędziowni materiał na matryce trzeba było dowozić wózkami o ręcznym popychu, dźwigać i ustawić samemu na maszynach. Dopiero później dostaliśmy wózki akumulacyjne, ale i tak nie zastąpiły one w pełni fizycznego wysiłku. Obecnie wszystko to robią suwnice. W początkowym okresie mojej pracy w fabryce, zanim poszedłem do wojska, dojeżdżałem przez cztery lata z Władrowa do Jawora rowerem, bo nie była jeszcze na tyle rozwinięta komunikacja. Obecnie bez kłopotów dowozi nas do fabryki zakładowy autobus. Zamierzam przeprowadzić się jednak do Jawora. Od dwóch lat jestem członkiem tutejszej spółdzielni mieszkaniowej i czekam na przydział.

Jan Lipski jest również aktywnym działaczem. Dawniej był członkiem oddziałowej rady Związku Zawodowego Metalowców, obecnie jest grupowym partyjnym przy matrycowni. Do partii należy od 1969 roku. Za dotychczasową pracę zawodową i społeczną odznaczony został w 1969 roku, z okazji uruchomienia Zakładów Kuzienniczych, Srebrnym Krzyżem Zasługi.

(z)

W 1956 ROKU ukończył dwuletnią Zasadniczą Szkołę Zawodową jako ślusarz mechanizacji rolnictwa. Po tygodniu walcacji podjął pracę w Fabryce Narzędzi Rolniczych. Zatrudniony został w narzędziowni jako frezer. Poch swój poznał znakomicie, gdyż w tym zawodzie pracuje do dziś. Przez trzy lata był nauczycielem zawodu w przykładowej szkole zawodowej. Uczył nowe kadry. Kiedy ruszała nowa kuźnia i byli potrzebni fachowcy, powrócił do fabryki, tym razem już do nowej matrycowni. Było to w 1975 roku. Jest tu obecnie brygadzystą-frezerem. Kieruje pracą ośmiu osób. Są to przeważnie ludzie młodzi, absolwenci ZSZ, junacy OHP, potrzebujący pomocy, opieki. Trzeba im jeszcze wiele rzeczy objaśnić, uczyć. Wraz z podległym mu zespołem wykonuje matryce kuziennicze do młotów i pras oraz Kopialy do frezarko-kopiarek na potrzeby matrycowni.

— Jak wynika z moich obserwacji — mówi ADOLF WITKOWSKI — atmosfera wśród załogi matrycowni nie jest jeszcze najlepsza. Pracują tu ludzie z różnych rejonów Polski. Nie wszyscy jeszcze zgrali się ze sobą, poznali wzajemnie, jako w starej narzędziowni. Tam współzycie załogi było znacznie lepsze. Nie najlepiej też wpływają na to częste zmiany w kierownictwie matrycowni. Nowym osobom trudno poznać ludzi, docenić ich.

— Innym mankamentem są kłopoty z dojazdami do pracy. Sam mieszkam w Piotrowicach, znam więc te trudności z własnego do-



ADOLF WITKOWSKI

świadczenia. Autobusy PKS kursują z opóźnieniem, często w ogóle nie zatrzymują się na przystankach, nie zabierają ludzi. Trzeba wówczas czekać na okazję. Rezultat jest taki, że często docieramy do fabryki nawet z półtrogodzinnym opóźnieniem. Oczywiście, tracą na tym zakład, spada wydajność. Dojeżdżającym trudniej też zostać po godzinach pracy, gdy wymaga tego sytuacja, bo nie mają czym wrócić do domów. Sam zamierzam się przeprowadzić do Jawora, choć nie rozpocząłem jeszcze starań o mieszkanie.

Adolf Witkowski jest również aktywnym działaczem społecznym. Jako społeczny, oddziałowy inspektor pracy pełni nadzór nad bezpieczeństwem, higieną i warunkami pracy w matrycowni. Jest również mężem zaufania Związku Zawodowego Metalowców.

(z)

Jak powstała matrycownia

JAN MAJCZAK rozpoczął pracę w Fabryce Narzędzi Rolniczych w 1956 roku. Zatrudniony był wtedy w narzędziowni. W 1962 roku przeszedł do Technikum Mechanicznego i Zasadniczej Szkoły Zawodowej na stanowisko głównego technologa w warsztatach szkolnych. Następnie, w 1969 roku, powierzono mu obowiązki kierownika technicznego w Spółdzielni Inwalidów „Inprodus”. W tych latach podjął też studia zaoczne w Politechnice Wrocławskiej. Dyplom inżyniera zdobył w 1972 roku.

1 kwietnia 1974 roku podjął pracę w Zakładach Kuzienniczych Przemysłu Maszyn Rolniczych jako kierownik organizowanego wówczas Zespołu Wydziałów Matrycowych. Oto co mówi o tym okresie swojej pracy:

— Kiedy w kwietniu 1974 roku powierzono mi stanowisko kierownika Zespołu Wydziałów Matrycowych, byłem równocześnie pierwszym i jedynym pracownikiem tego działu budujących się ZKPMR. Wkrótce załoga tej jednostki „wzbogaciła się o jeszcze dwóch pracowników. Byli to KAZIMIERZ GRZĄDZIEL i CZESŁAW SKÓRZEWSKI. Nasze zadanie polegało na zorganizowaniu i uruchomieniu matrycowni oraz sprawowaniu nadzoru nad prawidłowym zagospodarowaniem wydziałów. W wykonywaniu tych obowiązków bardzo użyteczne okazały się moje doświadczenia z okresu 10 lat pracy w charakterze narzędziowca.

— Oczywiście — mówi Jan Majczak, — wszystko trzeba było zaczynać od początku. Musieliśmy opracować odpowiednie projekty i dokumentację, jak również program organizacyjny układu Zespołu Wydziałów Matrycowych. Pierwsze zadania tego okresu to także zamówienie narzędzi skrawających w hurtowniach i nie-

zbędnych do produkcji matryc materiałów w hutach. Musieliśmy też opracować projekty zestawów tzw. pomocy drugiego stopnia, tj. elementów do mocowania materiału do obróbki na obrabiarkach oraz mocowania matryc w kuźni. Elementy te zostały wykonane na nasze zlecenie przez inne zakłady jeszcze przed uruchomieniem matrycowni i kuźni. Kiedy wykonywaliśmy wspomniane wyżej prace, w matrycowni budowano fundamenty, zakładano posadzki i instalowano pierwsze maszyny.

— Kolejny etap naszej działalności to werbowanie pierwszych członków załogi matrycowni: ślusarzy, tokarzy, frezerów, spawaczy, hartowników itp. W początkowym okresie były z tym ogromne trudności. Nawiązywaliśmy kontakty z zasadniczymi szkołami zawodowymi, spisywaliśmy wspólnie z Działem Kadr umowy o pracę. We wrześniu 1974 roku przyjęliśmy pierwszych absolwentów Zasadniczej Szkoły Zawodowej, tj. sześciu ślusarzy, pięciu tokarzy i jednego spawacza. Skierowani zostali do Fabryki Narzędzi Rolniczych na przeszkolenie w zakresie obróbki matryc.

— W pierwszym kwartale 1975 roku zorganizowaliśmy w matrycowni pierwsze stanowisko spawalnicze oraz uruchomiliśmy jedną pilę ramową. Te prowizorycznie urządzone stanowiska obsługiwane były przez spawacza, ślusarza i mistrza. Na razie pracowali na własne potrzeby matrycowni, a ich zadanie polegało na wykonaniu stołów stanowiskowych, regałów i innego wyposażenia. W połowie 1975 roku wyjechałem wraz z innymi pracownikami do Anglii na 10-dniowe przeszkolenie, aby poznać się z metodami pracy w matrycowniach podobnych zakładów. Byliśmy na praktyce w kuźniach Garringtona i w Birmingham.



— Z zainstalowaniem ciężkich frezarek i strugarek bramowych wiązały się duże trudności już przy ich dostawie na miejsce montażu. Niemniej zadanie zostało wykonane i pierwsze sześć frezarek ruszyło w przeddzień Święta Odrodzenia — 21 lipca 1975 roku. Rozpoczęliśmy produkcję podkładów, obudów i okrojnic dla kuźni. Do tego czasu zaopatrywana ona była w oprzyrządowanie przez narzędziownię FNR. Pierwszymi pracownikami, zatrudnionymi wtedy w matrycowni, byli: ADOLF WITKOWSKI, JÓZEF KIRSZBAUM, HENRYK BOROWSKI, MARIAN CHMIELEWSKI, STEFAN URBAŃSKI, HENRYK MIKOŁAJSKI, STANISŁAW KUTYŁA, CZESŁAW CZEKIEL, KAZIMIERZ CZECH i ZBIGNIEW KRAUS.

— Ponieważ w kuźni młoty już pracowały, tempo uruchamiania następnych obrabiarek musiało być wysokie. Wiązało się to z podjętym zobowiązaniem wyprodukowania 5 tys. ton odłuków przed oficjalnym terminem oddania kuźni do eksploatacji. Praca w matrycowni była wtedy bardzo trudna. Czuliśmy się jak na wyspie. Nie było dróg, dojazdowych. Materiały i narzędzia musieliśmy nosić w rełkach, np. do ostrzenia w starej narzędziowni FNR, bo nie było jesz-

cze ostrzalni. Nie mieliśmy też szatni i innych urządzeń socjalnych. W dodatku w halach panowało zimno, gdyż nie uruchomiono jeszcze centralnego ogrzewania. Ustawiliśmy więc koksiki, rozpalaliśmy ogniska w matrycowni. Robotnicy, gdy zmarzli, grzali się przy nich, potem szli do maszyn, aby pracować, za jakiś czas znów wracali. Musieliśmy zabezpieczyć kuźnię w potrzebne oprzyrządowanie. Poświęcenie pracującej wtedy załogi było obrzymie. Pomimo tak trudnych warunków pracy nikt się nie skarżył, wszyscy rozumieli sytuację, wiedzieli, że pionierski okres musi być związany z dodatkowymi uciążliwościami, musi wymagać większego poświęcenia. Teraz, kiedy warunki są o wiele lepsze, wprost nieporównywalne do tamtejszych, ludzie narzekają znacznie częściej.

— W 1976 roku — kontynuuje Jan Majczak — do Zespołu Wydziałów Matrycowych przyłączona została stara narzędziownia FNR. W ubiegłym roku wykonaliśmy oprzyrządowanie, które pozwoliło wydziałom kuźni dać produkcję w wysokości ok. 16 tys. ton odłuków. Obecnie pracujemy nad poprawą jakości i trwałości matryc, bo jest to jedyna droga do zapewnienia kuźni oprzyrządowania i doświadczenia przed terminem do projektowanej zdolności produkcyjnej. Szczególnie chodzi nam o wkładki do pras. Poprawa jakości matryc, a szczególnie wspomnianych wkładek, związana jest przede wszystkim z doskonaleniem obróbki cieplnej. Nie mamy też kompletnej załogi. Do pełnego zatrudnienia brakuje 47 osób. Na razie więc wynikłą z tego powodu lukę w produkcji oprzyrządowania wypełniamy poprzez lokowanie zamówień u kooperantów.

Notował:
ZDZISŁAW KASPRZYK

Z wizytą w Wydziale Młotów

W poszukiwaniu przyczyn braków

W ROKU UBIEGŁYM straty z tytułu braków wyniosły w ZKIMR 211 ton stali, natomiast tylko w styczniu br. „wyprodukowano” w starej i nowej kuźni 75 ton wadliwie wykonanych odkuwek, co stanowi 3 proc. tych wyrobów. Przewodzącym wydziałem w „tworzeniu” największej ilości braków jest Wydział K-2.

— Co jest powodem tak dużej ilości braków w waszym wydziale? — z tym zapytaniem zwróciliśmy się do wielu pracowników zatrudnionych w K-2. Oto ich wypowiedzi.

JAN MACURA — kowal, absolwent Technikum Mechanicznego, z dwuletnim stażem pracy w fabryce: — Dużo braków powstaje z powodu małego doświadczenia kowali, złej jakości oprzyrządowania, a zwłaszcza matryce i okrojnic. Niemniej ważną przyczyną jest nieprawidłowa jakość materiału hutniczego. Posiada ona nie tylko wady zewnętrzne (pęknięcia, rysy) ale również ukryte, wewnętrzne. Ponadto kęsy, przeznaczane na odkuwki, nie odpowiadają normom wagowym i wymiarowym.

JÓZEF SADOWSKI — absolwent ZSZ, pracuje na stanowisku kowala od przeszło 2 lat.

— Jakość kucia naszych wyrobów jest bardzo uzależniona od stopnia nagrzania materiału wsadowego. Często, poprzez nieuwagę piecowego, kęsy są za bardzo nagrzane i nie nadają się do obróbki cieplnej. Rozregulowanie młotów, które powstaje ze względu na brak klinów bocznych, powoduje z kolei rozchodzenie się kolumn młota. Kliny te nie są zakładane przez ślusarzy po przeprowadzeniu bieżącego przeglądu technicznego.

JÓZEF CICHON — w Wydziale K-2 pracuje jako kowal:

— Niepożądane odkształcenia odkuwek powstają m.in. ze względu na nierównomierne ciśnienie powietrza oraz przez wbiwanie nie wydmuchanej zgorzeliny w gorącą odkuwkę. Powodem tego jest brak uchwytych do węża ze sprężonym powietrzem. Będąc obecnie w eksploatacji węża na śruby stwarzają niebezpieczeństwo uderzenia obsługującego stanowisko pracownika.

MARIAN WRÓBEL — nagrzewacz:

— Od uruchomienia nowej kuźni przesłono na zakładowych kursach sporą ilość pracowników, ale kowali z prawdziwego zdarzenia jest zaledwie około 40 procent. Zła organizacja pracy i duża fluktuacja kadr w tak ważnym wydziale jak nasz, to szczególnie istotny problem w przedsiębiorstwie. Mającym dość duże znaczenie mankamentem są wyrobione tloki stempli przy prasach a zawsze musi upłynąć trochę czasu, zanim wzrokowo stwierdzi się taką usterkę.

KAZIMIERZ DRAG — brakarz: — My, brakarze, mamy chyba najbardziej utrudnioną pracę z uwagi na brak odpowiednich przyrządów. W tym wydziale powinno być pomieszczenie wyposażone przynajmniej w płyty braterskie, przyrządy, wysokościomierze, promiennomierze i głębokościomierze. Brak tych przyrządów stwarza duże trudności przy określaniu jakości danej partii odkuwek. Mając obecnie do dyspozycji miarę związaną i suwmiarkę, nie można właściwie określić wszystkich cech wyrobu. Poza tym sprawdza się zawsze tylko pierwszą sztukę serii, a dalej kontrola odbywa się już wrywkowo. Chroniczny brak szabl-

nów na odkuwki dodatkowo utrudnia spełnianie naszych obowiązków. Braki te dają znać o sobie głównie wtedy, gdy zachodzi konieczność kucia uchwytych młota pneumatycznego, haków i ramienia dźwigni, a narzędziownia może zaszkodzić potrzebie w tym zakresie zaledwie w 20 procentach.

JURGEN SOSSNA — mistrz:

— Mogę stwierdzić, że największej wad powstaje wskutek wadliwego cięcia materiału przez Wydział Krajalmi oraz nieprawidłowe ułożenia materiału przez kowala. W początkowej fazie pracy nowej kuźni norma zużycia materiału była znacznie większa niż obecnie, ale praktycznie nie zostało jeszcze ustalone, ile powinna wynosić.

JÓZEF BIZDRA — kierownik Wydziału K-2:

— Uważam, że przez systematyczne podnoszenie kwalifikacji oraz nabywanie doświadczenia zarząd mojego wydziału zmniejszy produkcję braków. Brak rozdzielni materiałów z prawdziwego zdarzenia poważnie utrudnia pracę. Jeszcze zapewne dużo czasu upłynie, zanim znajdzie się ona we właściwych pomieszczeniach, zwłaszcza że przeznaczony pod nią teren nie jest jeszcze nawet ogrodzony. W rezultacie mylone są często nieoznakowane kartkami z pociełymi materiałem wsadowym. Na pierwszy rzut oka wszystko się zgadza, a dopiero później okazuje się, że gatunek stali nie jest zgodny z wymogami procesu technologicznego.

— Jeśli chodzi o matryce i oprzyrządowanie, to w większości przypadków otrzymujemy je z negatywnym orzeczeniem kontroli jakości, a wielokrotnie także bez takiego orzeczenia. Najczęściej przyjmuje się więc je na własne ryzyko. Pozytywny wskaźnik twardości matrycy nie jest jeszcze dostatecznym stwierdzeniem, że została ona prawidłowo wykonana. Zmalać uwagę zwraca się na obróbkę cieplną matrycy. Stoi ona na bardzo niskim poziomie. Przy aktualnie kuty korbach rowerowych nie ma możliwości wykonania pełnej serii, ponieważ okrojnicca zużywa się szybciej od matrycy i trzeba ją wymienić na nową, dopasowaną do kucia odkuwek z nowej matrycy. W większości przypadków nie można jednoznacznie kuć pełnej serii również ze względu na brak materiału wsadowego. Powtórne założenie, dopasowanie i przygotowanie oprzyrządowania powoduje iż ponownie kuta odkuwka jest jakościowo gorsza od wcześniej wyprodukowanej. W dodatku montaż i demontaż oprzyrządowania zajmuje około 2,5 godziny.

— W trakcie cięcia — mówi Józef Bizdra — materiał przeznaczony na kęsy pęka. Problem ten nurtuje kadrę inżyniersko-techniczną od dość dawna. Jak na razie rozważania znajdują się w sferze przypuszczeń i nikt nie potrafi ustalić konkretnej przyczyny tego zjawiska. Kęsy, posiadające m.in. pęknięcia, są dostarczane do naszego wydziału i my jes-

łemy z nich rozliczani. Np. w partii 1500 kęsów o oznaczeniu 1520/01/002 było aż 700 braków. Nie dostarczane są w terminie rysunki przez Sekcję Dokumentacji Kuźniczej. W celu poprawienia rytmiki produkcji należałoby zorganizować magazyn matryc. Produkcję dobową planowałoby się wtedy w oparciu o znajdujące się w magazynie sprawne oprzyrządowanie. Służba utrzymania ruchu w Zespole Wydziałów Kuźni nie dba, aby sprawnie pracowały wszystkie urządzenia. Do tej pory nie opracowała planu remontów maszyn i urządzeń Wydziału K-2. Naprawia się dopiero wtedy, gdy nastąpi awaria. Te wszystkie mankamenty dezorganizują produkcję i wpływają również na jakość odkuwek.

Na temat braków pisaliśmy już kilka razy. Ostatnio spróbaliśmy przeprowadzić sondę wśród bezpośrednio zainteresowanych. Jak czytelnicy mogą stwierdzić, dominują, niestety, przyczyny subiektywne, zależne bądź od załogi Wydziału K-2, bądź też od pracowników innych komórek ZKIMR. Obniżenie ilości braków zależy więc głównie od załogi przedsiębiorstwa. Trzeba tylko chcieć zabrać się do solidnej roboty, przyspieszyć nabywanie wprawy itp.

ELŻBIETA KLIMAS-BRODZIŃSKA



Niedziela czynem stoi!

Najpierw był apel Krajowej Rady Aktywu Robotniczego ZSNP. Następnie młodzież przeanalizowała swoje możliwości poparcia go konkretną pracą. Młoda załoga zespołu kuźni stwierdziła, że może zrobić więcej odkuwek, ale brakuje jej oprzyrządowania. Zwróciła się więc do koła ZSNP przy matrycywni o terminowo i dobrą jakościowo produkcję. Człowiek aktywny z przewodniczącym MARKIEM ZIELIŃSKIM wyszedł do członków koła z propozycją przeprowadzenia kilku niedziel przy wyko-

W niedzielę, 13 marca br., jak w normalny dzień pracy, ruszyli o godzinie 7.00 maszyny w zespole „M”. Ci, którzy nie mogli przy nich stanąć, zabrali się za pedzle i odnawiali drogi przejazdowe. Każdy coś robił. Nie było miejsca dla widzów. W Wydziale K-2 ofiarom pracowali m. in. GIENEK MORZEWSKI i WŁADYSŁAW DUDEK, wykonując pilnie odkuwki dla Bydgoszczy. Brygadziści kuźniarek PIOTREK KAMIŃSKI wykonał 115 opraw kła o wartości 21 tys. złotych. Z tzw. „czwartej zmiany sobotniej” zeszyli rano brygady KAZIKA CHARMUSZKI i ZBIGNIEWA ŁAPINA z Wydziału K-2, które wykonały kilkadziesiąt odkuwek. Również młodzieżowe brygady z Wydziału K-3, „dowodzone” przez ALFREDA SROKE, pracowały od godz. 19.00 w sobotę do 7.00 w niedzielę. Wykonały dodatkowo 5,7 ton odkuwek dla kraju i na eksport.

O godz. 10.00 przewodniczący ZZ LESZEK SKÓRCZYŃSKI i dyrektor WIESŁAW BARTMAŃSKI powitali w bramie zakładu gości — przewodniczącego Zarządu Wojewódzkiego ZSNP ZYGMUNTA BOBERA i osoby towarzyszące. Przybyli zwiedzili wydziały produkcyjne, rozmawiali z młodzieżą, podziękowali za aktywną postawę. Następnie młodzież zebrała się na krótkie spotkanie w rozdzielni matrycywni. Byli wśród niej ci, którzy otrzymali legitymacje ZSNP. Czynnem produkcyjnym udokumentowali swoje zaangażowanie w sprawy zakładu i przynależność do młodych budowniczych socjalizmu. Legitymacje z rąk Zygmunta Bobera otrzymali: JANUSZ WIŚNIEWSKI, WIESŁAWA MARCISZ, JAN SOKOŁOWSKI i JAN ZAKRZEWSKI. Po wyjeździe gości wszyscy wrócili na swoje stanowiska pracy.

Z podsumowania niedzieli czynu produkcyjnego wynika, że wzięło w niej udział 103 członków ZSNP, a efekty osiągnęły 500 tys. zł. W kwartalnym podsumowaniu współ-

zawodnictwa o tytuł „Najaktywniejszego koła ZSNP” prowadzi koło przy matrycywni, które w I kwartale br. było inicjatorem wielu cennych przedsięwzięć produkcyjnych, społecznych i wypoczynkowych.

Les

Do czynu, zainicjowanego przez młodzież, stanęli także starsi członkowie załogi. Na zdjęciu od lewej: TADEUSZ JÓZWIK oraz przedstawiciele ZSNP BOGDAN KUBICKI i HENRYK ZIELIŃSKI.

Zgodnie z regulaminem pracy

ROZPORZĄDZENIE Rady Ministrów zobowiązało uspołecznione zakłady do opracowania regulaminów pracy, określających wzajemne obowiązki przedsiębiorstwa i zatrudnionych w nim osób. W ZKIMR regulamin taki został opracowany i dostarczony wszystkim pracownikom, natomiast nowo angażowani otrzymują go przy podpisaniu umowy o pracę. Z doświadczenia wynika, że nie wszyscy członkowie załogi dokładnie zapoznali się z wspomnianym regulaminem. Świadczą o tym częste kary za przekroczenie podstawowych obowiązków związanych z procesem produkcyjnym i dyscypliną pracy. W celu szerszego zapoznania ogółu z regulaminem omówimy go na łamach zakładowej gazety.

Regulamin precyzuje, w jak sposób powinno nastąpić przyjęcie i zwolnienie pracownika. Większość czynności z tym związanych wykonują pracownicy Działu Kadr, którzy zostali dokładnie zapoznani ze swoimi obowiązkami. Bliższego omówienia wymaga art. 7, który stanowi:

„Nowo przyjmowanego pracownika przed dopuszczeniem do wykonywania pracy zapoznają z przepisami przeciwpożarowymi inspektor d/s bhp i kierownik ochrony przeciwpożarowej. Następnie pracownik zostaje skierowany do bezpośredniego przełożonego, który zapoznaje go z warunkami i wyznaczonym miejscem pracy instrukcją bhp, obowiązującą na tym stanowisku oraz przeprowadza przeszkolenie praktyczne. Fakt dokonania ww. czynności pracownik potwierdza na piśmie”.

Z powyższego wynika, że bardzo duża odpowiedzialność w zakresie wprowadzenia nowo zaangażowanego do pracy ciąży na bezpośrednim przełożonym. Biorąc pod uwagę fakt, że poszczególne wydziały produkcyjne liczą ponad stu zatrudnionych trudno obciążać tym zadaniem kierownika wy-

działu. W naszych warunkach rolę bezpośredniego zwierzchnika w zakresie adaptacji zawodowej musi spełniać mistrz, który ma przeciętnie pod swoją opieką 25 osób. Mistrzowie powinni wykorzystywać przy tym materiały, będące w dyspozycji zakładu, a mianowicie: zakładowy regulamin pracy, informator o zakładzie, instrukcję obsługi agregatu, przy którym pracuje nowo przyjęty, instrukcję przeciwpożarową i bhp oraz własne doświadczenie zawodowe.

Przyjmuje się, że w/w obowiązki zwierzchnika dotyczą nowo przyjętego pracownika, który posiada wyuczony zawód. Natomiast robotnicy niewykwalifikowani pracują pod bezpośrednim nadzorem bardziej doświadczonych i wyszkolonych kolegów. Do samodzielnej pracy mogą być dopuszczeni po upływie ustalonego okresu przyczenia, zakończonym egzaminem sprawdzającym. Przyczenie do zawodu odbywa się na podstawie umowy i programu szkolenia zawodowego. W tym przypadku sprawa stawiamy jasno. Za wytypowanie opiekuna odpowiadają kierownicy wydziałów produkcyjnych, zaś za przygotowanie umów i programów szkolenia komórka szkolenia zawodowego Działu Kadr.

Rozdział trzeci regulaminu określa obowiązujący czas pracy w zakładzie. Art. 9 stanowi, że jest to „czas, w którym pracownik pozostaje do dyspozycji fabryki, wykonując pracę w stałym miejscu zatrudnienia, wyznaczonym do jej wykonywania”. Artykuł 12 określa ponadto, że „każdy pracownik ma prawo do 15-minutowej przerwy w pracy, przeznaczony na umycie się i spożycie posiłku. Przerwy te ustala się dla każdego wydziału osobno, podając ją do wiadomości pracownikom przez ogłoszenie i wywieszenie na tablicy”.

Na temat czasu pracy są różne komentarze. Sprawę wyjaśniamy na przykładzie magazynowych w Zespole Wydziałów Kuźni. Znacznie usprawnia to kładzie pierwszej zmiany. Zgodnie z regulaminem pierwsza zmiana rozpoczyna pracę o godz. 7 i kończy o 15. Jak z powyższego wynika, wszyscy członkowie załogi powinni być pomiędzy godziną 7 a 15, z wyjątkiem przerwy śniadaniowej, na swoich stanowiskach. Opuśzczenie ustalonego miejsca pracy w celu załatwienia pilnych spraw w zakładzie może nastąpić po uzyskaniu zgody od swojego zwierzchnika (mistrza).

Z złośliwych komentarzy wynika, że wystarczy przekroczyć bramę zakładu o godz. 7 i o 15 być pod bramą, bo tylko za to otrzymuje się wynagrodzenie. Wszystkim tym, którzy uważają, że mogą przebywać w czasie godzin pracy w szaliniach, wystawiać godzinami w kioskach fabrycznych, konsumować obiady w stołówce, czy urządzić spacery po terenie fabryki, wyjaśniamy, że zgodnie z podpisaną umową o pracę powinni w tym czasie pracować, że postępując w inny sposób, świadomie naruszają obowiązki, za co grożą sankcje.

Można z całą odpowiedzialnością stwierdzić, że kierownictwo fabryki zrobi wszystko, aby pracownicy ZKIMR pobierali wynagrodzenie za rzeczywiście wykonaną pracę. Należy przy tym stwierdzić, że przeważająca większość pracowników przedsiębiorstwa jest zdyscyplinowana i z pełnym zaangażowaniem realizuje ambitne zadania produkcyjne. Z szacunkowych wyliczeń wynika, że około 5 proc. załogi wymaga większej opieki ze strony dozoru średniego w zakresie prawidłowego wykorzystania czasu pracy.

STANISŁAW MYTYCH

Trudne zadania drugiego kwartału

(Dokończenie ze str. 1)

Największe kłopoty w dochodzeniu do projektowanej zdolności produkcyjnej — kontynuuje Aleksander Pruszkowski — ma Wydział Pras. Przede wszystkim nie mamy ludzi, aby zapewnić pełną obsadę wszystkich stanowisk. Ponadto na prasach kuje się krótkie serie, często nie przekraczające nawet 1.000 sztuk. Takie ilości odkuwek się ciągle zmieniają, plany produkcyjne rosną z miesiąca na miesiąc. W sumie w tym roku powinniśmy odkuć 38 tys. ton odkuwek w ponad 700 asortymentach, z których 73 czekają jeszcze na obróbkę w wydziale.

Pewne kłopoty wynikają zapewne także z niepełnej jeszcze integracji formującej się przecież dopiero załogi?

Na pewno. Jej integracja wciąż trwa. Jest to zresztą proces dość długi, wymagający odpowiedniego czasu. Niemniej jednak oceniam, iż atmosfera pracy w przedsiębiorstwie jest dobra. Wszyscy znają swoje zadania. Na szczeblu kierownictwa panuje pełne zrozumienie w rozwiązywaniu bieżących spraw i pojawiających się trudności, widać pełne zaangażowanie poszczególnych osób. Ta atmosfera przenoszona jest z powodzeniem do wydziałów i działów, na poszczególne odcinki produkcyjne. Jest to szczególnie ważne w tym trudnym okresie, kiedy to trzeba jeszcze usunąć różne usterki i niedoróbki z okresu realizacji inwestycji. Główne wysiłki kierownictwa polityczno-administracyjnego przedsiębiorstwa zmierzają właśnie do sementowania kolektywów wydziałowych, utworzenia z nich jednolitych zespołów. Dążymy m. in. do większego zaangażowania w sprawy poszczególnych jednostek organizacyjnych fabryki sekretarzy oddziałowych organizacji partyjnych, przewodniczących rad zakładowych, przewodniczących kół ZSNP, mistrzów itp. Chodzi nam o to, aby nie tylko w pełni realizowane były plany produkcyjne, ale także wszystkie inne wskaźniki, świadczyły one o gospodarności, jak największej trosce o wykonanie wszystkich zadań przy minimalnych nakładach. Odbywamy np. systematyczne narady kwartalne. Na ostatniej podsumowaliśmy wyniki pierwszych trzech miesięcy tego roku, przedstawiliśmy rzeczywistą sytuację, dotychczasowe o-

siągnięcia i zadania na najbliższą przyszłość.

— No, właśnie. Jak przedstawiają się możliwości ich realizacji w drugim i następnym kwartałach tego roku?

Zadania drugiego kwartału będą bardzo trudne. W związku z dochodzeniem do projektowanej zdolności produkcyjnej, a chcemy ją osiągnąć wcześniej niż przewidyują harmonogramy, plany produkcyjne rosną z miesiąca na miesiąc. W sumie w tym roku powinniśmy odkuć 38 tys. ton odkuwek w ponad 700 asortymentach, z których 73 czekają jeszcze na obróbkę w wydziale, wykonanie oprzyrządowania, przeprowadzenie prób i uruchomienie właściwej produkcji. Oczywiście, asortymenty produkowanych odkuwek będą się ciągle zmieniać, również w przyszłych latach, w miarę jak będą rodziły się nowe potrzeby, zwłaszcza przemysłu maszyn rolniczych. W drugim kwartale br. chcemy właśnie zakończyć przygotowanie dokumentacji na odkuwki przewidziane do produkcji w tym roku. W sumie tegoroczne zadania obejmują wprowadzenie do wytwarzania ponad 300 nowych rodzajów odkuwek, przy czym ich asortyment jest bardzo zróżnicowany, w większości przypadków obejmując pozycje szczególnie trudne do wykonania. Pomimo częstych jeszcze pretensji do konstruktorów oprzyrządowania, musimy przystąpić do ogółu stanęli oni na wysokości zadania, a wielu z nich może poznać się ciekawymi rozwiązaniami technicznymi.

— Na zakończenie chciałem dodać — mówi Aleksander Pruszkowski — że zadania drugiego kwartału będziemy musieli realizować przy niższym od planowanego zatrudnieniu. Do pełnej obsady stanowisk brakuje nam jeszcze ok. 300 osób. W drugim kwartale niewiele możemy liczyć na zmniejszenie tych niedoborów, zwłaszcza że absolwenci szkół zawodowych zaczęną podejmować pracę dopiero w początkach drugiego półrocza. Zwiększone zadania najbliższych miesięcy wymagać więc będą maksymalnej mobilizacji załogi na wszystkich stanowiskach pracy. Wyznaczone na ten okres plany musimy w pełni wykonać.

Notował:
ZDZISŁAW KASPRZYK

Od biurka do produkcji

REALIZACJA planów produkcyjnych, przyjętych przez nasz zakład na 1977 rok, wymaga odpowiedniego dostosowania struktury zatrudnienia. Doceniając to ważne zagadnienie, podjęto starania w sprawie zagospodarowania rezerw kadrowych. Zasadniczym celem wydanego w związku z tym polecenia jest zmniejszenie zatrudnionych pracowników umysłowych oraz przesunąć 18 osób do bezpośredniej produkcji. Należy przy tym nadmienić, że większość pracowników z pełnym zrozumieniem zastosowała się do przedstawionych im propozycji zmiany miejsca pracy.

W wyniku podjętych działań 24 pracowników umysłowych skierowano do wykonywania innych, koniecznych na obecnym etapie prac, 15 zaproponowano nowe warunki pracy i płacy, na co wyrazili oni zgodę i podjęli się wyonania zadań na nowych stanowiskach, 12 pracowników wypowiedziano warunki pracy i płacy, gdyż nie wy-

razili zgody na objęcie nowych, proponowanych stanowisk, natomiast 9 przebywa obecnie na urlo-pach. Zmiany w ich zatrudnieniu nastąpi, po powrocie tych osób do pracy.

Pełna realizacja wspomnianych przedsięwzięć pozwoli zlikwidować pięćdziesiąt etatów pracowników umysłowych oraz przesunąć 18 osób do bezpośredniej produkcji. Należy przy tym nadmienić, że większość pracowników z pełnym zrozumieniem zastosowała się do przedstawionych im propozycji zmiany miejsca pracy.

STANISŁAW MYTYCH

Przegląd Fabryczny - 5

Wybieramy najlepszego pracownika — kolegę

REDAKCJA „Przeglądu Fabrycznego” oraz dyrekcja ZKIMR ogłaszają konkurs-plebiscyt na najlepszego pracownika-kolegę miesiąca i roku. Pragniemy w ten sposób dać możliwość uhonorowania tych, którzy rzetelną pracą i wzorowym postępowaniem zasłużyli sobie na szczególne wyróżnienie. Tytuł ten może otrzymać pracownik, którego cechuje szczególna aktywność zawodowa oraz stała dążność do poprawy wyników produkcyjnych, zarówno pod względem ilościowym, jak i jakościowym. Musi posiadać umiejętność współpracy w zespole, być koleżeński, chętnie okazywać pomoc i dzielić się doświadczeniem w pracy zawodowej. Powinien kształtować w swoim otoczeniu właściwy, rzetelny stosunek do pracy i mienia społecznego, wzorowo wykonywać powierzone mu zadania, przestrzegać przepisów bhp. Musi także cieszyć się ogólnym autorytetem zawodowym i społecznym.

Prawo zgłaszania kandydatów do wyróżnienia tytułem „Najlepszego pracownika i kolegi” posiadają przełożeni w uzgodnieniu z aktywnym społeczno-politycznym danego działu lub wydziału. Zgłoszenia z uzasadnieniem mają oni składać u kierownika Działu Kadr, który wspomniane kandydatury przekaże do komisji. Tytuł „Najlepszego pracownika i kolegi miesiąca” zatwierdza dyrektor naczelny zakładu w oparciu o wniosek wspomnianej komisji.

Do wyróżnienia „Najlepszy pracownik i kolega roku” kandydują wybrani w poszczególnych miesiącach danego roku. Ten tytuł przyznawany jest na podstawie przeprowadzonego na lamach „Przeglądu Fabrycznego” ogólnozakładowego plebiscytu z udziałem całej załogi. Pracownik, biorący udział w głosowaniu, może oddać swój głos tylko na jedną z przedstawionych kandydatów, może jednak skreślić wszystkie proponowane osoby i wpisać swojego kandydata.

Organizacja plebiscytu i obliczaniem głosów zajmuje się Komórka Analiz Społecznych i Dział Kadr. Wyróżnieni pracownicy otrzymują jednorazową stałą nagrodę z funduszu zakładowego w kwocie 500 złotych przy tytule „Najlepszy pracownik-kolega miesiąca” i 3 tysiące złotych po uzyskaniu wyróżnienia „Najlepszy pracownik-kolega roku”.

(E.K.-B)

Inicjatywy elektryków

Zakładowe koło SEP zrzesza 26 członków. Ostatnio znacznie przyczynili się oni do rozpropagowania akcji oszczędzania energii elektrycznej. Na bieżąco kontrolują też prawidłowość jej wykorzystania.

W latach 1975-77 zorganizowano w zakładzie przy współpracy z członkami koła trzy kursy kwalifikacyjne w zakresie obsługi i dozoru nad eksploatacją urządzeń elektromagnetycznych. W ramach akcji antyimportowej opracowano zamienniki polskie do elementów elektrycznych importowanych z ZSRR krajów kapitalistycznych, zainstalowanych w urządzeniach, pracujących w Matrycowni. Z uwagi na przekazywanie zakładu do eksploatacji oraz dochodzenie do pełnej zdolności produkcyjnej koło zrealizowało jako główne tematy narad i odczytów zagadnie-

nia: automatyki napędu elektrycznego, nowoczesnego nagrzewu indukcyjnego, najnowszego sprzętu instalacyjnego stosowanego w Polsce, roli oraz zadań oddziału gospodarki gazowej i sprężonego powietrza w ZKIMR.

W ramach szkolenia i wypoczynku koło organizuje coroczne wycieczki na Targi Poznańskie. Inną ciekawą formą pracy były spotkania z udziałem przedstawicieli firmy GKN, którzy uruchamiali zainstalowane w nowej kuźni maszyny i urządzenia.

W najbliższym czasie, tzn. w maju br., zorganizowane zostaną dwa zebrania otwarte z udziałem mistrzów i pracowników zatrudnionych przy eksploatacji nagrzewów indukcyjnych oraz obsłudze urządzeń gazowych, poświęcone tym tematom. W czerwcu odbędzie się również zebranie, na którym przeanalizowane zostaną problemy związane z prawidłowym wykorzystaniem urządzeń w Wydziale Matrycowni. Ponadto w miesiącach późniejszych przewidziano wycieczki do kopalni barytu w Stanisławowie i w Górach Słotowe.

(E.K.-B)

Na wycieczce i przy pracy

Zarząd Koła ZSMP przy Wydziale Matrycowni wraz z czołowym aktywem uczestniczy 5 i 6 marca br. w wycieczce do miejscowości Rzeczkę w woj. wałbrzyskim. Program obejmował zwiedzenie Zamku Książ oraz XIII-wiecznej, zabytkowej Złoty Słotki.

Urlop pod namiotem

Wszyscy zainteresowani wyjazdami na pola namiotowe i biwaki mogą w bieżącym sezonie letnim skorzystać z zakładowego

Wolny czas wykorzystano na spacer w Górach Sowich i nad rzeką Bystrzycą. W sobotę zorganizowano wycieczkę z wieloma towarzyszącymi atrakcjami i minidyskoteką, podczas której młodzież bawiła się do późnych godzin wieczornych. Powrót nastąpił w niedzielę o godz. 20.00.

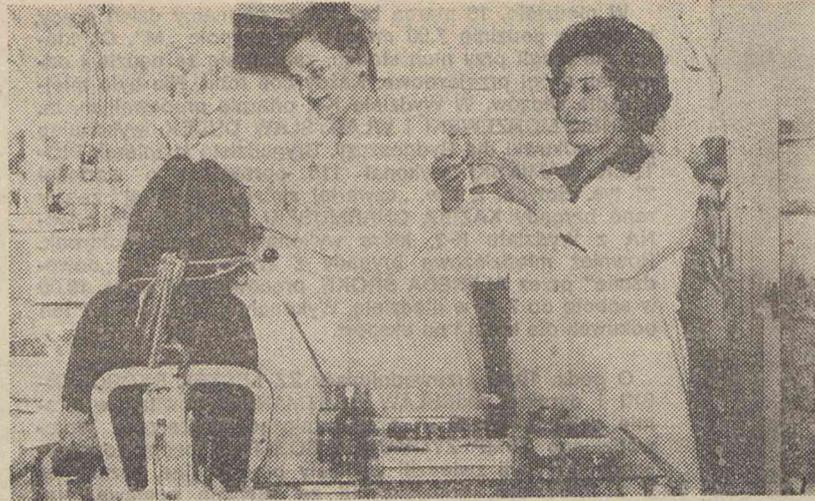
Tydzień później ta sama grupa młodzieżowa brała czynny udział w czynnej produkcyjnej. Niech będzie to przykładem dla innych wydziałów, jak można połączyć „przemysł z pożytecznym”.

LES

sprzętu turystycznego. Obecnie wypożyczalnia posiada 30 namiotów 122 materace, 4 bufle i 5 kuchenek gazowych, 5 plecaków do śniadanków, 2 do nożnej, 1 śpiwór, 1 rower wodny i 9 plecaków.

W porównaniu z liczbą pracowników zakładu jest to niewiele, zwłaszcza że w ZKIMR pracuje około 2.500 osób. Sądymy jednak, że odpowiednio komórkę staną na wysokości zadania i dołożą starań, aby zapewnić pracownikom większą ilość sprzętu turystycznego.

(E.K.-B)



Brakuje nie tylko lekarzy

Od przeszło dwóch miesięcy ambulatorium zakładowe pracuje w nowych pomieszczeniach, zlokalizowanych obok stołówki. Dobudowa dodatkowego piętra, przewidziana w drugim etapie inwestycji, pozwoli na rozwinięcie opieki medycznej nad pracownikami zakładu. Placówka wzbogaci się wówczas o gabinet okulistyczny i laryngologiczny oraz wyciszone pomieszczenie do badania słuchu. Zgodnie z normami, dotyczącymi zakładów zatrudniających ponad 2,5 tys. pracowników, w przychodni zakładowej powinno przyjmować 3 lekarzy ogólnych, a ponadto w wymiarze czterech godzin dziennie chirurg, laryngolog, okulista i ginekolog.

Zatrudniony obecnie jeden lekarz nie jest w stanie zaspokoić wszystkich potrzeb załogi ZKIMR, obejmujących także systematyczne prowadzenie badań okresowych. Według norm jeden lekarz powinien przyjmować dziennie 40 pacjentów. Natomiast praktyka wykazuje, że do fabrycznej przychodni przychodzi w ciągu dnia około 70 osób. Tak ogromna liczba pacjentów uniemożliwia przeprowadzanie badań okresowych nawet pracowników z wydziałów szczególnie szkodliwych dla zdrowia (kowali, szlifiery, piecowych).

Niemniej ważną sprawą jest odpowiednie wyposażenie niedawno oddanej do użytku przychodni. Np. poczekalnia nie jest jeszcze zagospodarowana. Budowlany zabrakło dobrych chęci, a także olejnej farby na dokładne pomalowanie ścian. Na nierównej posadzce tworzy się błoto. Nie zdany egzaminu również płytki pcw, którymi wyłożone są podłogi w gabinetach, a ich nieodpowiedni dobór kolorystyczny utrudnia utrzymanie czystości.

Ostatnio personel medyczny dowiedział się, że pranie fartuchów będzie należało do obowiązków poszczególnych pracowników. Sądymy, że stać zakład na to, aby tę sprawę załatwić w sposób mniej humorystyczny.

(E.K.-B)

Gabinet stomatologiczny w zakładowej przychodni.
Na zdjęciu: Personel poradni — TERESA LETYŃSKA i HELENA MORAWSKA.
Fot.: J. KREDOSZYŃSKI

Nie dbają o wózki

Baza transportu wewnętrznego w ZKIMR dysponuje 106 wózkami spalinowymi i akumulatorowymi produkcji krajowej i zagranicznej. Pod koniec marca niesprawnych technicznie było 20 wózków, w tym 11 pochodzących z importu. Ze względu na brak części zamiennych wózki bułgarskie typu BV-27056 będą już niedługo pracowały na polskich podzespołach. Otrzymują nowy układ hydrauliczny i system podnoszenia, a silnik spalinowy zastąpi się wysokoprężnym. Przeróbka tych wózków ruszy w drugim kwartale br. Ponadto wózki produkcji angielskiej typu Henley, z uwagi na częste awarie, zostaną również przerobione i wyposażone w nową skrzynię biegów.

Główne przyczyną niedostatku w transporcie wewnętrznym to brak odpowiedniego dozoru na wydziałach Kierownictwa poszczególnych

komórek nie dbają o to, aby kierowcy dokonywali codziennych przeglądów oraz bieżących konserwacji tych pojazdów. To więc niedbalstwo, które daje się zauważyć niemal na każdym kroku, dezorganizuje transport, a w następstwie i produkcję. Niesumienni kierowcy pozwalają także nieuprawnionym do prowadzenia wózków, aby nimi dowolnie pojeździć.

Nowa baza transportu, która zostanie w przyszłości przekazana do eksploatacji, rozwiąże część występujących obecnie trudności. Będzie posiadała stację diagnostyczną hamowniczą oraz punkt konserwacji wózków i innych pojazdów. Ostatnio część problemów lokalowych zostało rozwiązanych po przeprowadzeniu adaptacji pomieszczeń starego ambulatorium. Równocześnie dawna szatnia przerobiono na drugi warsztat naprawy wózków. Starania pracowników Działu Transportu nie dadzą jednak oczekiwanych efektów, jeżeli użytkownicy taboru kołowego w fabryce nie wykażą maksimum zainteresowania tą sprawą.

(E.K.-B)

Zakładowi wędkarze

W bieżącym roku utworzona została w ZKIMR sekcja Polskiego Związku Wędkarskiego, zrzeszająca obecnie 43 członków. Jej zarząd tworzą przewodniczący JERZY BIEDA, sekretarz JANUSZ BORKOWSKI i skarbnik JANUSZ OKIŃSKI.

W planie na ten rok przewidziano wiele ciekawych imprez dla członków i ich rodzin. Np. w maju br. 3-osobowa drużyna zakładowych wędkarzy weźmie udział w eliminacjach o puchar WRZZ. Również w tym miesiącu odbędzie się zawody pomiędzy sekcją ZKIMR a FWM, a na czerwiec

zaplanowano wycieczkę turystyczno-krajoznawczą, połączoną z wędkowaniem. We wrześniu przewidziano wyjazd na ryby, połączony z grzybobraniami. Październik i listopad to pożegnanie lata i zamknięcie sezonu oraz zakończenie rocznego konkursu na najlepszego wędkarza z wręczeniem zwycięzcy złotego spławika.

Wycieczki organizowane będą co miesiąc zakładowym autobusem. Połowę kosztów pokrywają członkowie sekcji, a resztę Rada Zakładowa. Fundusze na nagrody dla wędkarzy również zapewnia Związek Zawodowy Metalowców, który spono pomaga członkom PZW w rozpropagowaniu tej dyscypliny sportu, a w bieżącym sezonie letnim zakupił dla sekcji dwa pontony.

(E.K.-B)

Rośnie ilość wypadków

W I kwartale br. wydarzyło się w zakładzie kilkanaście wypadków przy pracy. Liczba wypadków wzrosła o 4 w porównaniu do analogicznego okresu roku ubiegłego.

Największą ilość wypadków zanotowano w wydziałach: K-2, Transporcie oraz K-1, Matrycowni i Głównego Energetyka.

Wzrost nastąpił w Zespole Wydziałów Kuźni, Transporcie, Dziale Głównego Energetyka i Matrycowni, natomiast zmniejszenie w Zespole Wydziałów Maszyn Rolniczych.

Wśród przyczyn powodujących wypadki przy pracy dominują: samowolne opuszczanie stanowiska pracy, tolerowanie odstępstw od obowiązujących przepisów bhp, brak odpowiedniego przygotowania zawodowego, wykonywanie robót nie wchodzących w zakres czynności pracownika, nieprzestrzeganie obowiązujących technologii, wadliwe sposoby wykonywania pracy, niewłaściwa organizacja robót zwłaszcza przy transporcie maszyn, urządzeń i materiałów.

W celu poprawy istniejącej sytuacji Dział BHP zorganizuje w II kwartale br. m.in. kurs III stopnia z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy dla dozoru techniczno-administracyjnego oraz egzaminy kontrolne II i III stopnia również dla dozoru. Ponadto przeprowadzi pomiary szkodliwości czynników toksycznych, oświetlenia, hałasu itp., zakupi 300 plansz i tablic ostrze-

gawczych o tematyce bhp, przeprowadzi społeczne przeglądy warunków pracy oraz wzmocni kontrole w działach, wydziałach i na stanowiskach pracy z udziałem przedstawicieli Rady Zakładowej i dyrekcji.

Prowadzone dotychczas kontrole czystości, ładu i porządku na stanowiskach pracy wykazują jeszcze wiele nieprawidłowości. W zespole Wydziałów Kuźni nagminnie jest tarasowanie dróg transportowych i przejść. Pracownicy nie stosują sprzętu ochrony osobistej. W większości pojemników na produkowane odkuwki jest zużyta, co powoduje duże zagrożenie oraz rozrzucanie detali, szczególnie na II i III zmianie. W Zespole Wydziałów Matrycowni panuje często bałagan wokół wanien hartowniczych i maszyn, porozlewana jest emulsja i oleje. Niesystematycznie wywozi się wióry i inne odpady, w rezultacie czego tworzą one hałdy, zalegające obok maszyn. Nagminnie nie stosuje się osłon przy toczeniu i okularów przy szlifowaniu ręcznym. Bałagan w magazynie hutniczym stwarza duże niebezpieczeństwo zaistnienia wypadku. Stan techniczny środków transportu wewnątrzwydziałowego jest w większości przypadków niezadowolający. Często do obsługi urządzeń i pojazdów zatrudnia się osoby bez odpowiednich uprawnień za zgodą lub nawet na polecenie dozoru.

JERZY TODOS

Zakładowa Komisja Rozjemcza

W uspołecznionych zakładach pracy, zatrudniających co najmniej 100 pracowników, działają zakładowe komisje rozjemcze, powołane do rozpatrywania sporów o roszczenia pracowników, wynikające ze stosunku pracy. W szczególności rozstrzygają one sprawy dotyczące wynagrodzenia za pracę, innych świadczeń, urlopu i wynagrodzenia za urlop, czasu pracy, uprawnień przysługujących kobietom i pracownikom młodocianym, świadczeń należnych od zakładu w związku z wypadkiem przy pracy lub chorobą zawodową oraz ustalenia uprawnień wynikających ze stosunku pracy.

Nie podlegają rozpatrywaniu przez zakładowe komisje rozjemcze sprawy pracowników zajmujących stanowiska kierownicze oraz spory dotyczące rozwiązywania lub wygasania umowy o pracę, nawiązania stosunku pracy, sprostowania opinii, odszkodowania w związku z niewydaniami w terminie lub wydaniem niewłaściwego świadectwa pracy albo opinii, ustanowienia nowych warunków pracy i płac, stosowania norm pracy, mieszkań funkcyjnych i pomieszczeń w hotelach pracowniczych.

Postępowanie w sprawach wynikających ze stosunku pracy jest wolne od opłat.

W ZKIMR również działa Zakładowa Komisja Rozjemcza. Jej przewodniczącym jest ZBIGNIEW KULPA — pracownik Działu Głównego Technologa, a pracownikiem administracyjnym — JANINA WYMAZAŁA z Działu Kadr. Sprawy przyjmowane są codziennie w ciągu godzin pracy, a rozpatrywane w okresie dwóch tygodni od daty zgłoszenia. Zakładowa Komisja Rozjemcza składa się z pięciu zespołów orzekających, liczących po pięć osób każdy. Niektóre wnioski pracownicze załatwiane są bezpośrednio pomiędzy pracownikiem, a dyrekcją przy współudziale przewodniczącego komisji. Z. KULPA

Nowości w Bibliotece Technicznej

Biblioteka techniczna ZKIMR zakupiła ostatnio kilkadziesiąt nowych książek, wśród których na szczególną uwagę zasługują:

MIECZYSLAW BIAŁECKI — Charakterystyka stali. Praca składa się z ośmiu serii o łącznej liczbie 31 woluminów. Podaje informacje liczbowe o własnościach stali, wytwarzanych przez hutnictwo polskie. Przeznaczona jest dla pracowników nauki, inżynierów i techników wszystkich specjalności, a zwłaszcza metalurgów, mechaników, konstruktorów, technologów i chemików. Poszczególne części i tomy ukazywać będą się drukami w miarę ich opracowywania.

G. M. OSTROWSKI — Optymalizacja złożonych systemów technologii chemicznej. W książce omówiono typowe zagadnienia optymalizacji procesów i modele matematyczne podstawowych aparatów. Ponadto różne metody rozwiązywania problemów optymalnego projektowania systemów złożonych z wielu oddzielnych aparatów.

B. GDOWSKI, E. PLUCIŃSKI — Zbiór zadań z matematyki dla kandydatów na wyższe uczelnie techniczne. W zbiorze czytelnik znajdzie zarówno łatwe zadania rachunkowe, jak i trudne. Do większości podano rozwiązania.

Na końcu książki zamieszczono tematy z egzaminów maturalnych i wstępnych na wyższe uczelnie w latach 1972—76, które pozwolą czytelnikowi zorientować się w stawianych wymaganiach przed kandydatami na wyższe uczelnie.

L. E. FANKS — Teoria sygnałów. W książce przedstawiono ogólną teorię sygnałów. Stanowi ona jednolite ujęcie zagadnień przedstawiania sygnałów, opisu ich istotnych cech i operacji. Książka omawia ponadto zagadnienia sygnałów deterministycznych i losowych.

MARIA WŁODARCZYK

Kosztowna awantura

17 marca br. Kolegium d/s Wykroczeń przy naczelniku miasta w Jaworze ukarało Jana W. grzywną w wysokości 1.200 złotych. Obwiniony, przebywając 12 marca br. w obcym mieszkaniu przy pl. Wolności, wywołał pod wpływem alkoholu awanturę, podczas której używał słów wulgarnych w stosunku do mieszkańców. W ten sposób zakłócił porządek publiczny. Został ukarany z art. 51 paragraf 1.

(E.K.—B)



DZIEŃ METALOWCA



Na zdjęciach od góry:

Załoga ZKIMR na widowni.

Dyrektor naczelny przedsiębiorstwa ALEKSANDER PRUSZKOWSKI wręcza złotą odznakę „Zasłużony dla Zakładu” kierownikowi wydziału z matrycowni STANISŁAWOWI ZIEBOWICZOWI.

Zespół taneczny Domu „Technika” podczas występu w części artystycznej.

Fot.: J. Kredoszyński



Wszystkim sympatykom wiadomo, że chodzi o zespół piłki nożnej klasy wojewódzkiej — „Kuznię”. Oto co mówi trener PODCHORODECKI na temat przygotowania jaworskich piłkarzy do rundy wiosennej:

— Przygotowania do rozgrywek rozpoczęliśmy 5 stycznia br., ćwicząc na zmianę raz w sali gimnastycznej Zespołu Szkół Zawodowych, a następnego dnia na powietrzu w Parku Miejskim i na płycie boiska treningowego. Po spotkaniach towarzyskich ze „Zjednoczonymi” Żarów i „Olimpią” Kamienna Góra, które zakończyły się naszymi zwycięstwami, rozegraliśmy dwa mecze o puchar prezesa OZPN z LZS Warta Bolesławiecka i Chojnowianką, przechodząc do 1/4 finału.

— Od 16 lutego do 2 marca br. przebywaliśmy na obozie kondycyjnym w Inowrocławiu. Rozegraliśmy tam cztery mecze kontrolne, wygrywając z Kujawiakiem i Notecią Inowrocław oraz Zawiszą i Bydgoszcz, natomiast z Pomorzaniem Toruń zremisowaliśmy. Za pierwszy wygrany mecz z Kujawiakiem otrzymaliśmy od dyrekcji zakładu opiekuńczego — Huty Szkła „Irena” w Inowrocławiu piękny puchar.

RYSZARD ŁOWCZAK

4 zwycięstwa piłkarzy „Kuzni”

Seniorzy walczący w klasie wojewódzkiej wygrali swój pierwszy mecz wyjazdowy z „Prochowiczaną” w stosunku 5:2 (1:0). Bramki strzelili: Lachowicz 2 oraz Jakimowicz, Cendrowski i Gere po jednej. Podczas inauguracji sezonu na naszym stadionie piłkarze „Kuzni” zdobyli dwa dalsze punkty, wygrywając 5:0 (2:0) z „Górnikiem” Złotoryja. Bramki zdobyli: Hubert i Bienusiewicz po dwie oraz Majka jedną. Kibice klubu gorąco oklaskiwali pokaz gry jaworskich za-

wodników. Również dwa następne mecze z „Zagłębiem” i „Stalą” z Chocianowa zakończyły się zwycięstwem jaworskich zawodników. Oba w stosunku 4:3 dla „Kuzni”.

Liga starszych juniorów rozegrała już w tej rundzie kilka kolejek. Drużyna „Kuzni” wygrała z „Cementem” Raciborowice 4:1 i „Odlęwnikiem” Gromadka 2:0 oraz zremisowała z „Chrobrym” Głogów 1:1, przegrała zaś z Chojnowianką 1:3.

KRZYŻÓWKA Nr. 8

1	2	3	4	5	6	7
24		21	8	13	29	32
9	15	10		11	12	10
14	31	13	5	1	18	
			16	2	17	
19	18	9	8			12
22	23	14	24	35	25	26
11		6		19	7	
	27			22	3	27
28				29	28	30
20		16				25
30	4		34	25		

Poziomo: 1. Zakazane „paw” w miejscowości, 4. Miasto w RFRR nad M. Ochocim, 9. Mityczna rzeka, której przebiec kosztowało obola, 11. Niedostępne miejsce w puszczy, 13. Przycinek, 14. Zagraniczny harcerz, 15. Dzieciństwu muzyków, 16. Wyciśnięty np.: z malin, 18. Zespół kół zębatach, 20. Za boiskiem, 22. Pół rury na dachu, 26. Ptak drapieżny z rodz. sokołów, 27. Położna, 28. Znany szczyt w Tatrach, 29. Wentyl, 30. Kościelna uroczystość z okazji święta patrona, 31. Legowisko niedźwiedzia.

Pionowo: 1. Miejscowość w widłach Baryczy, 1. Orli, 2. Choroba zakaźna, 3. Część paleniska, 5. Rozśmieszają w cyrku, 6. Ester kwasu octowego, 7. Popularnie marynarka męska, 8. Ptak z rzędu wróblowatych z czubkiem na głowie, 10. Krzta, odrobinka, 12. Kobieta o skośnych oczach, 16. Skrót wyrazu spółka, 17. Oprawca, 19. Aktor amer. „Dwa oblicza zemsty”, 21. Ciąg, 23. Pod torem, 24. Starogrecki instrument dęty, rodzaj oboju, 25. Lewy dopływ Bugu, 26. Ssak z rodziny pustułowców: Afryka, Azja.

Litery z krętek ponumerowanych w

33 utworzą hasło-rozwazanie.

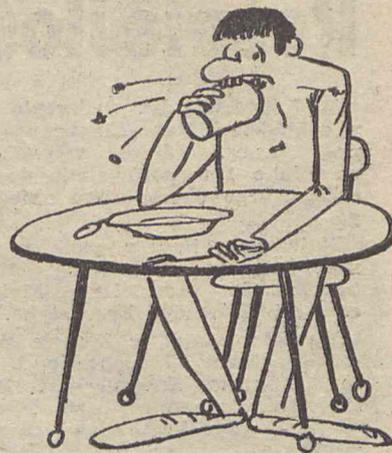
ZE-WU Wśród czytelników, którzy nadesłali w terminie do 10 maja br. prawidłowe rozwiązanie (wystarczy podać hasło), rozlosowane zostaną nagrody książkowe. Rozwiązania należy nadsyłać na adres: Redakcja „Przeglądu Fabrycznego”, Zakłady Kuziennicze i Maszyn Rolniczych, 59-400 Jawor, ul. Kuziennicza 4, z dopiskiem na kopercie „Krzyżówka” lub wrzucić do skrzynki na drzwiach pokoju nr 14 w budynku dyrekcji ZKiMR.

Rozwiązanie krzyżówki z marcowego numeru „Przeglądu Fabrycznego”: poziomo — sadyba, jaśmin, metka, ringo, kombatan, liana, stoli, Pta, wirtuozeria, kra, Niobe, bydło, balistyka, bursa, strop, litraz, bełkot; pionowo — szmele, dętka, brama, arras, manto, nioska, Czartoryski, kontrabas, interdymt, puk, Aza, knebel, kompot, obrót, elana, Byske, Darek.

Hasło: „Kto dba o zakładowe mienie, śpi dobrze, bo czyste ma sumienie”.

Nagrody książkowe za prawidłowe rozwiązanie krzyżówki z numeru marcowego wylosowali: Bolesław Bilan, zam. 59-400 Jawor, Osiedle Piastowskie 15/13 i Jerzy Wojda, zam. 59-400 Jawor, ul. Starojaworska 2/3.

POD MŁOTEM



NIE ZDAŻYL

Wartownik straży przemysłowej zatrzymuje pracownika przed wejściem do zakładu i żąda przepustki.

— Spóźnił się pan — odpowiada zatrzymany. — Wczoraj zabrał mi ją pański kolega.

ZŁOMOWISKO

— Cóż to, nowe składowisko złomu? — pyta Kowalski mechanika z warsztatu Działu Transportu.

— Skądże — odpowiada zagadnięty. — To przecież wózki akumulatorowe, czekające w kolejce na naprawę.

NA WROCŁAWSKIEJ

— Dlaczego chodzisz po trawniku? — pyta Kowalski kolegę.

— To nie widzisz, że na nowym,

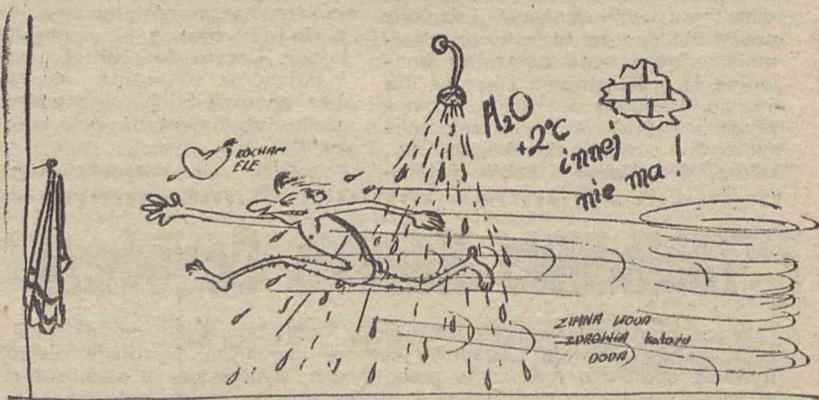
— To ten, co obgryza wszystkie garnuszki na stołówce.

asfalcym chodniku stoją kałuże wody? Tu jest przynajmniej sucho.

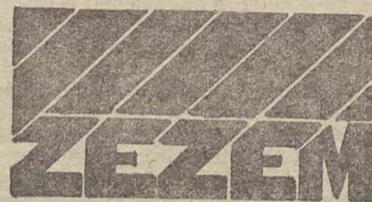
NOCNE WYPRAWY

— Pięknie się prowadzisz, mój kochany! — wykrzykuje żona do męża. — Dziś znowu całą noc byłeś poza domem.

— Też masz się o co awanturować! — odpowiada mąż. — Teraz noce są przecież takie krótkie.



Rys. Tadeusz Idzik



Pisz pan podanie!

ROZWOJU biurokracji i jej bezużyteczności wypisano całe morze atramentu i zmarnowano tony papieru. Z samych ZKiMR mógłbym przytoczyć wiele przykładów podobnej mitregi, na jaką narażeni są pracownicy. Pisz pan podanie — słyszy się tu bez przerwy w różnych biurach.

Potrącono ci niestusnie jakieś składki, których nie deklarowałeś? Pisz podanie, aby specjaliści od kalkulacji i wszelkich potrąceń byli tak łaskawi i zwrócili ci twoje pieniądze. Pisz podanie, jeżeli chcesz przewieźć węgiel z zakładu do domu, aby w biurze została podkładka. Chcesz odkupić trochę starego zardzewiałego złomu lub zmurszałego drewna? Bez podania nic z tego nie będzie.

Pragniesz wypożyczyć na kilka godzin wiertarkę, bo masz akurat mały remoncik w domu, także bez podania nie próbuj. Zgubiłeś przepustkę zakładową? Też musisz pisać podanie.

Obawiam się, że niedługo dojdzie do tego, iż podanie trzeba będzie pisać, aby otrzymać pozwolenie na wyjście do innego działu lub kiosku po śniadanie. W okresie oszczędności papieru i czasu ludzkiego musisz, człowieku, pisać podania i wyjaśnienia, gdy np. spóźnisz się do pracy, bo akurat pociąg czy autobus nie przyjechał zgodnie z rozkładem jazdy. W rzeczywistości te sterty podań, to zwykła zastona, aby ukryć swoją nieumiejętność załatwiania spraw i mieć „podkładkę” na wypadek kontroli, być, jak to się mówi, czystym.

JAN KOWALSKI

„PRZEGLĄD FABRYCZNY” — pismo Samorządu Robotniczego Zakładów Kuzienniczych i Maszyn Rolniczych w Jaworze. Redaguje kolegium. Adres redakcji: 59-400 Jawor, ul. Kuziennicza 4, budynek dyrekcji ZKiMR, parter, pokój nr 14, tel. 30-61, wewn. 35.

DRUK: Zakłady Graficzne RSW „Prasa-Książka-Ruch”, Wrocław, ul. Piotra Skargi 3/5, nakład 2.500.