

# GŁOS ŚWIDNIKA



ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego

„PZL — ŚWIDNIK”

ODZNACZONEJ ORDEREM SZTANDARU PRACY II KLASY

Nr 30 (503)

30 listopada 1978 r.

Cena 50 gr

## Aby po nowemu znaczyło lepiej

13 listopada w przestronnej sali konferencyjnej KM PZPR w Lublinie było tłoczno; na wojewódzką naradę aktywu samorządów robotniczych przybyli bowiem robotnicy — przedstawiciele załóg zakładów pracy woj. lubelskiego, przewodniczący prezydiów SR, RZ, ZZ ZSMP i dyrektorzy wybrani w skład KSR-ów. Naradę otworzył I sekretarz KW PZPR. tow. Władysław Kruk, natomiast przewodniczący WRZZ w Lublinie tow. Bogdan Grabowski omówił przebieg KSR-ów wdrażających nowe uchwały.

Stwierdził on między innymi, iż do składu KSR-ów w woj. lubelskim wybrano około 3 tys. robotników i w tej dziedzinie realizowane są zamierzenia. Mniej optymistycznie wygląda realizacja wniosków zgłoszonych na naradach produkcyjnych w WSK, np. — stwierdził tow.

noczenia winna więc być przedmiotem obrad następnej konferencji.

Następnie wicewojewoda lubelski Zdzisław Słotwiński przedstawił ocenę działalności przedsiębiorstw za 10 m-cy br. Plan sprzedaży w woj. lubelskim wykonano co prawda w 102,2 proc.



Podczas konferencji samorządów robotniczych zapada szereg istotnych decyzji dotyczących spraw załogi i przedsiębiorstwa.

Grabowski — na 14 wniosków związanych z realizacją zadań społeczno-gospodarczych skierowanych do ZPLiS pozytywną odpowiedź otrzymano tylko na 1 wniosek. Analiza realizacji postulatów skierowanych do zjed-

nakże 11 przedsiębiorstw nie zrealizowało planów operacyjnych. Szczególnie niekorzystnie kształtuje się ta sytuacja w zakresie budownictwa oraz gotowości technicznej taboru transportu.

## Przegląd konstrukcji i technologii



Przedmiotem zainteresowania członków Egzekutywy KZ PZPR była ostatnio realizacja planu powstałego w wyniku przeglądu konstrukcji i technologii przeprowadzonego przed trzema laty.

W pierwszym półroczu 1975 r. przeglądem objęto wszystkie produkowane w WSK wyroby a także gospodarkę narzędziową i re-

## Droga do oszczędności

montową. Za podstawowy kierunek działań przyjęto wprowadzenie tworzyw sztucznych w produkcji motocyklowej.

Stosowane części wytłaczane z blach stalowych takie jak osłony boczne motocykla, puszka licznika, puszka narzędziowa, pokrywa puszki, odrzutnik oleju i inne zastąpione zostały wypraskami z tarmidami.

Drugim ważnym kierunkiem działania w ramach przeglądu były zagadnienia racjonalizowania i unowocześnienia metod cież-

(Dokończenie na str. 3)

Dyskusję rozpoczęło wystąpieniem przewodniczącego naszej Rady Zakładowej Jana Tkaczyka. Po przedstawieniu osiągniętych przez zakład efektów powiedział on także:

„W 154-osobowym składzie Konferencji Samorządu Robotniczego mamy 105 pracowników fizycznych. Ten prawie 70-procentowy udział robotników we współgospodarowaniu i współzarządzaniu przedsiębiorstwem jest podstawą rozwoju demokracji zakładowej, stanowi o rozwoju i pogłębianiu demokracji socjalistycznej. Wywiera wpływ na przyspieszenie procesu identyfikowania się pracownika z celami przedsiębiorstwa oraz na zajmowanie pozycji współgospodarza.

Trzeba z uznaniem odnieść się do decyzji o ukształtowaniu się samorządu robotniczego polegającego głównie na tym, że część składu samorządu robotniczego wybierana jest spośród pracowników (Dokończenie na str. 2)

## ŁUDZIE PARTII

### Józef Marszałek



...pochodzi z Warszawy. W 1934 roku rozpoczął pierwszą pracę jako uczeń we wzorcowi w stołecznych Zakładach Metalo-

wych Staniola. Wtedy jeszcze przez myśl mu nie przechodziło, że kilka następnych lat spędzi na długiej tułaczce, która zaczęła się w 1939 roku. W kilka dni po napaści wojsk hitlerowskich na Polskę wysłuchawszy przez radio przemówienia prezydenta Starzyńskiego, który nawoływał ludność do obrony stolicy — chwycił za karabin i ruszył jak wielu innych warszawiaków do punktu zbornego w Garwolinie. Wyprawa trwała dwa dni. Na drugi brzeg Wisły przeprawiali się łódkami — nocą, gdyż innych możliwości wówczas nie było. Hitlerowcy otaczali w tym czasie Warszawę. Do Garwolina przybyli nieśpiesznie. Ostatnie oddziały kawalerii polskiej wycofywały się pośpiesznie pod naporem wojsk faszystowskich. Trzeba było wracać z powrotem do stolicy. Powrót ochotników był gehenną. Największą przeszkodę stanowili hitlerowscy lotnicy. Samoloty z czarnymi krzyżami krążyły nisko ostrzeliwując ludność cywilną i kolumny wojskowe.

Dolarzyszy do Warszawy — opowiada Józef Marszałek — chwyciliśmy za łopaty. Okopy, szanice i barykady, które wznosiliśmy pośpiesznie wydawały się być jedynym ratunkiem przed wsłekiłymi atakami wroga. Przez kilka dni broniliśmy się dzielnie. Hitlerowscy czolgii wyparły nas jednak z Czernałkowa. Ostatnimi granatami obruciliśmy hitlerowców na Placu Trzech Krzyży.

Po znalezieniu pracy jakiś czas czułem się bezpiecznie. Nie uśknąłem jednak swego losu. W ręce faszystów wpadłem podczas łapanki przy ulicy Żelaznej. Wywieziony transportem do Rzeszy byłem słuszerem w Zakładach Metalowych Mahle-Malle koło Stuttgartu. Wielekrotnie organizowaliśmy sabotaże, gdy tylko nadarzyła się ku temu o-

(Dokończenie na str. 2)

## Co z planem załogo?

Do końca roku pozostało już niewiele czasu. Dlatego też szczególnego znaczenia nabiera dotychczasowy stan realizacji zadań rocznych, osiągniętych wyników i wykorzystanych środków w minionym okresie bieżącego roku.

Podstawowe zadania przedsiębiorstwa w zakresie produkcji i sprzedaży wyrobów, robót i usług mierzone wartością wyrażoną w cenach zbytu zostały wykonane w 100,4 proc. w stosunku do założeń planowych i w 105,4 proc. w porównaniu z analogicznym okresem roku ubiegłego.

Porównując wykonanie zadań z wykorzystaniem środków okazuje się, że wypłaty z funduszu plan przewyższają o 0,3 proc. wykonawstwo zadań produkcyjnych, a wzrost średniej płacy

wyprzedza wzrost wydajności pracy.

Na przekroczenie planowanego funduszu plac miały wpływ następujące czynniki: ponadplanowy wzrost wypłat zasiłków chorobowych, nie zrealizowanie planowanej obniżki pracochłonności, wzrost dopłat, wzrost wykorzystania godzin nadliczbowych.

Niedobór robotników bezpośrednio produkcyjnych, szczególnie w wydziałach obróbki mechanicznej, plastycznej oraz go-

(Dokończenie na str. 2)

## NASZ KOMENTARZ

Jak zwiększyć wydajność pracy? — oto niełatwe pytanie na które odpowiedzi szuka dyrekcja wytwórni, kierownicy poszczególnych komórek organizacyjnych oraz sami pracownicy. Wszyscy dobrze zdajemy sobie sprawę ze ścisłych współzależności między efektywnością zużycia ludzkiej energii fizycznej i umysłowej oraz potencjału wytwórczego a standardem naszego życia.

Obecnie kiedy podstawowym zadaniem w kraju stało się utrzymanie równowagi na rynku wewnętrznym i w handlu zagranicznym zagad-

cy tj. stopień wykorzystania czasu roboczego i natężenie twórczego wysiłku podczas pobytu w fabryce. Wymaga to ciągłego usprawniania metod zarządzania zakładem i kierowania przebiegiem procesów produkcyjnych. Niewątpliwie pewne zakłócenia w racjonalizacji gospodarowania powodują niedoskonałości w funkcjonowaniu powiązań specjalizacyjnych i kooperacyjnych. Poważny wpływ wywiera tu także system plac i norm.

Na wydajność pracy oddziałują również względy natury moralnej takie jak zainteresowanie robotą, satysfakcja ze spełnienia obowiązków zawodowych i właściwe ocenienie trudu, harmonijne stosunki pomiędzy załogą a kierownict-

## Skuteczniej działać

nienie dostarczenia dodatkowej masy towarowej o wysokiej jakości nabrało szczególnej wagi. W jego realizacji liczy się każda głowa i para rąk. Chodzi o jak najlepsze spożytkowanie potencjalnych możliwości i zainteresowanie tym bezpośrednich wykonawców. Wzrost wydajności pracy nieodłącznie związany jest z rozszerzeniem zastosowania coraz lepszych maszyn i urządzeń. W parze z tym musi iść stałe podnoszenie zdolności i kwalifikacji zatrudnionych osób. Niebagatelne znaczenie odgrywa też intensywność pra-

wem, współudział w zarządzaniu przedsiębiorstwem.

W naszej wytwórni w przeciągu lat zaszło sporo korzystnych zmian w tym zakresie, niemniej wydaje się, że tempo poprawy wyników ekonomicznych jej działalności powinno być szybsze. Przynajmniej ja odnośnie wrażenie, iż zasadnicze warunki ku temu zostały stworzone. Szkoda, jeśli część poniesionych nakładów odpowiednio nie zaprocentowała.

J.T.



## Co z planem załogo?

(Dokończenie ze str. 1)

spodarki narzędziowej stwarza szereg napięć w realizacji zadań produkcyjnych i wymaga stosowania godzin nadliczbowych, które powodują wzrost funduszu plac i powiększają opłacenie wytworzonej produkcji. W związku z tym stopień opłacenia wzrostu wydajności pracy wzrostem średniej płacy jest wyższy od planowanego na trzy kwartały o 12,9 proc.

Stosowanie godzin nadliczbowych jest celowe i uzasadnione o ile wynika z rzeczywistych potrzeb wydziałów. Istnieją jednak przypadki, czego dowiodły ostatnio przeprowadzone kontrole, wykorzystywania godzin nadliczbowych nie mających odzwierciedlenia w faktycznym wytworzonej produkcji. Poza tym stwierdzono, że osoby odpowiedzialne za wystawianie i akceptowanie dokumentów placowych nie przestrzegają niejednokrotnie dyscypliny placowej, co wyraża się w wystawianiu kilku dokumentów placowych za ten sam okres, podawaniu niewłaściwych danych do ośrodka przetwarzania informacji i nieprawidłowym wypełnianiu dokumentów placowych, co w konsekwencji powoduje nieuzasadnione nadpłaty u poszczególnych pracowników i wzrost średnich plac w grupie robotników. Sytuację tę pogarsza jeszcze nierytmiczny spływ dokumentów placowych i regulowanie „spływu kart” wysokości wynagrodzeń przez robotników za czas nieprzepracowany np. za urlopy wypoczynkowe. Poruszone zagadnienia wymagają rzetelnej i poprawnej informacji na każdym stanowisku pracy wystawiającym dokumenty placowe, bowiem stan posiadania obecnie funduszu plac stwarza konieczność zwrócenia większej uwagi na celowość i zasadność dokonywanych wypłat ze wszystkich tytułów placowych.

Niedobór zatrudnienia utrzymujący się od dwóch lat szczególnie w takich zawodach jak ślusarz narzędziowy, tokarz, fre-

zer i robotnik transportu stwarza poważne zagrożenie dla realizacji zadań rocznych. Trudności te pogłębia jeszcze niski wskaźnik wykorzystania czasu pracy i nieprzepracowania dyscypliny pracy przez część załogi. Czas nieprzepracowany (bez urlopów wypoczynkowych) zwiększył się w stosunku do analogicznego okresu roku ubiegłego o 5,6 tys. godzin i wynosi 139,5 godzin na 1 robotnika grupy przemysłowej. Najistotniejszą pozycję w tej grupie stanowi czas nieprzepracowany z tytułu zwolnień lekarskich, które w dalszym ciągu mimo ciągłej poprawy warunków pracy i stałej opieki lekarskiej wykazują tendencję rosnącą.

Mimo podejmowania działań zmierzających do poprawy dyscypliny pracy, wciąż jeszcze utrzymuje się stosunkowo wysoki wskaźnik absencji nieusprawiedliwionej, strat czasu roboczego głównie z przyczyn organizacyjnych i technicznych i szereg innych niekorzystnych zjawisk, które rzutują na realizację zadań i wyniki przedsiębiorstwa.

Szczególnie wysoki wzrost zwłaszcza w trzecim kwartale wykazuje strata na brakach wewnętrznych zarówno w stosunku do wielkości planowanej jak również wykonania za rok ubiegły. Niepokojący jest fakt, że gwałtownie, bo o 138,9 proc. w stosunku do roku ubiegłego rosną braki z winy dozoru. Dlatego też pion inżynierów technicznych, kierownictwo administracyjne wydziałów i dozór średni powinny podjąć konkretne działania zmniejszające straty powstające wskutek nieprawidłowości organizacyjnych i zaniedbań dozoru.

Do końca bieżącego roku pozostało już niewiele czasu, stąd racjonalne wykorzystanie tego czasu i nadrobienie opóźnień powstałych na niektórych odcinkach realizacji zadań planowych nabiera szczególnego znaczenia i wymagać będzie od kierownictwa, dozoru i całej załogi pełnego wykonania zadań na każdym stanowisku pracy, co pozwoli osiągnąć zaplanowane wskaźniki na 1978 rok.

Zofia Opalińska

## A koła się toczą

Droga do obniżki kosztów własnych prowadzi często także przez transport. Niemal każdy zakład czy fabryka chce mieć własne samochody do przewożenia materiałów i surowców, czy wywozu gotowych wyrobów. Tęcza się więc po szosach i drogach całego kraju także koła świdnickich samochodów. Od świtu do nocy w wydziale transportu panuje duży ruch. Wracają do bazy kierowcy, rozładują samochody robotnicy transportowi, tabor wędruje następnie do kół mechaników. I tak ciągle w kółko. Pozornie wydawać by się mogło, że wszystko jest w porządku. Ale czy tak jest jednak rzeczywiście? Na pracę transportu słyszy się często narzekania. Opóźniają się dostawy materia-

łów, samochody dowożące do pracy robotników. Złorzeczą często na swój los i sami kierowcy, którzy nie zawsze mogą odebrać w terminie samochody z naprawy. Praca transportu nie zawsze nadaje za najpilniejszy potrzebami zakładu. O rozmowie o tych problemach poprosiliśmy pracowników tego wydziału:

ROMAN KIEREPO — specjalista do spraw transportu. Tabor samochodowy mamy w dużym stopniu zniszczony, np. autobus wyeksploatowany są w 50 proc., samochody ciężarowe i sprzęt dostawczy co najmniej w 30 proc. Do tego dochodzą kłopoty z brakiem części zamiennych. W tej sytuacji trudno o pełną gotowość techniczną pojazdów. WŁADYSŁAW RYBARCZYK — sekretarz OOP.

Przedłużanie żywotności pojazdów nie należy do łatwych spraw. Najwięcej pracy mają mechanicy a szczególnie przy mocno wyeksploatowanych samochodach dostawczych. Młodzi kierowcy nie dbają o ich wygląd. Pojazdy dostają się w ręce mechaników mocno sfiatygowane. Co gorsza wykruśa się coraz bardziej stara i wypróbowana kadra. Młodzi nie mają jeszcze zbyt wielkiego doświadczenia zawodowego.

(Dokończenie na str. 6)

## Co z eksportem?

Kończący się rok skłania do podsumowania wyników zakładu także w realizacji zadań eksportowych. Ponad 40 proc. sprzedaży produkcji i usług w WSK to eksport, który przez 10 miesięcy wykonaliliśmy w 83 proc. (do krajów zachodnich 94,5) przy rosnącej od lat jego dynamice. Największy udział w dostawach eksportowych ma produkcja śmigłowca Mi-2 i części zamienne do nich. Jesteśmy głównym producentem tego wyrobu w ramach krajów RWPG, co jednocześnie zobowiązuje nas do zabezpieczenia potrzeb przede wszystkim krajów socjalistycznych na ten wyrob. Głównymi odbiorcami są: Związek Radziecki, Czechosłowacja, Bułgaria, Węgry i NRD, a także kraje trzeciego świata jak Syria i Irak.

Śmigłowiec Mi-2 mimo, że nie jest wyrobem najnowszym posiada szereg zalet techniczno-eksploatacyjnych czyniących go konkurencyjnym w stosunku do śmigłowców wytwarzanych w krajach kapitalistycznych a sprzedawanych na te same ryn-

ki. Obecnie prowadzone są w naszym zakładzie intensywne prace nad modyfikacją tego wyrobu w kierunku podniesienia jego parametrów techniczno-eksploatacyjnych, stwarza to potencjalną możliwość zwiększenia eksportu. Ważną pozycją eksportową są usługi agrolotnicze świadczone przez nasz zakład w wielu krajach. Udział ich stale wzrasta i w bieżącym roku wynosi około 5 proc. całego eksportu.

Bogdan Bielak



Uroki jesieni...

## MOIM ZDANIEM

### Za mało nas czy za dużo?

Na pytanie: „Czy w naszej wytwórni mamy optymalny poziom zatrudnienia?” trudno udzielić jednoznacznej odpowiedzi. Z pewnością niektóre działy czy wydziały borykają się z kłopotami kadrowymi, ale są i takie, które mają zawyżone stany etatów.

Z całym przekonaniem twierdząc, że większość służb poza bezpośrednio produkcyjnymi dysponuje ludźmi wykorzystującymi efektywnie pobyt w zakładzie w znikomym procencie. Jest to bardzo niepokojące ze społecznego punktu widzenia zjawisko, gdyż uczy obijania się. Przepracowując małą sondę na ten temat wśród pracowników uzyskałem szokujące wyniki. Otóż jedna połowa „umysłowych” mówi, iż na rzeczywistą robotę poświęca maksimum 50 proc. czasu dziennie, a druga tylko 25 proc. (!). Reszta przypada na markowanie gdy zwierzchnik znajduje się w pobliżu, a jeśli go nie ma to na prasówki, krzyżówki, robótki ręczne, pogaduszki. U „fizycznych” wskaźniki docięcia trochę mniej rażą. Są oczywiście okresy, w których wszyscy pracują na pełnych obrotach, ale przyczyn owych „awarii” należy szukać w kiepskiej organizacji i nie zsynchronizowanych lub błędnych decyzjach. Można nawet załatwić nadliczbowki dla komórki. Swoją drogą utarł się u nas taki paradoksalny pogląd, że dział, który dużo „siedzi po godzinach” dobrze pracuje. Rzecz jasna ocena powinna być całkowicie odmienna.

Doskonale wszyscy wiemy, iż dwie trzecie pieniędzy wziętych z tego tytułu „zarobionych” zostaje w domu. Żaden kierownik nie powie nikomu o posiadanych u siebie nadwyżkach sił fachowych, o nie! Dlatego ewentualność ich „bezbosnego” przemieszczenia gdzie indziej praktycznie równa się zeru. Wprost przeciwnie, znajdzie on sto argumen-

tów uzasadniających konieczność przyjęcia kogoś z zewnątrz. Dyrekcja z kolei bazując na tych opiniach wszelkimi sposobami usiłuje zatrzymać pracowników, którzy chcą z różnych powodów odejść z przedsiębiorstwa. Takich „przebojów” jak np. z otrzymaniem zgody na przejście na zasadzie porozumienia zakładów pracy czy porozumienia stron powinniśmy się wstydzić choćby z uwagi na fakt, że człowiek zmuszony do zwolnienia się wyłącza na własną prośbę mimo całego sentymentu do ex firmy z pewnością nie będzie o niej gdzieś w Polsce pozytywnie mówił. Zwiedzając wiosną br. z wycieczką spory zakład na Węgrzech niedaleko Debreczyna zaszkoczone byłem stanowiskiem zaindaganego przedstawiciela zarządu, dla którego fluktuacja kadr u nich w wysokości 23 proc. rocznie nie stanowiła specjalnego problemu. Można by dyktować, ale faktycznie „z niewolnika nie ma robotnika”.

Nie ma też sensu za każdą cenę hamować tego zjawiska ze względu na deficyt rąk i umysłów do pracy w innych jednostkach gospodarczych w kraju. Znacznie lepiej jest wynagrodzić dodatkowo tych co pozostają i chcą wziąć na siebie nowe obowiązki. Zagadnienie płynności kadr ma różne oblicza.

Najważniejsze by w wytwórni pozostawali i ciągnęli do przodu wartościowi fachowcy. Dziś na tym swój wywód zakończę lecz do tematu jeszcze wrócę w przyszłości. Ciekaw jestem zdania państwa w tej sprawie.

J.T.

## Ludzie partii

### Józef Marszałek

(Dokończenie ze str. 1)  
kazja. Wyzwolili nas w kwietniu 1945 roku wojska alianckie. Ruszyłem w drogę powrotną do kraju i pod koniec lata znalazłem się w Warszawie.

Pierwszą pracę w wyzwolonym kraju podjąłem w firmie Tele-Radio-Technika na Pradze. W zakładzie tym pracowało w narzędziowni kilku starszych robotników — PPS-owców. Wciągnęli mnie do partii. Zostałem

skarbnikiem grupy i kolporterem gazetki. Życie moje zaczęło się powoli stabilizować. Ożeniłem się z warszawianką, później na świat przyszedł syn Wiesław; miałem nadal kłopoty z mieszkaniem. Gdy za proponowano mi wyjazd do Krasnika Lubelskiego nie zastanawiałem się długo.

Pracę w KFWM rozpocząłem we wrześniu 1946 roku w charakterze konstruktora. Przez rok czasu byłem dyrektorem Państwowej Szkoły Przemysłowej. Mimo to ciągnęło mnie zawsze do warsztatu, do robotników. Porzuciwszy deskę chwyciłem ponownie za narzędzia. Pracowałem kolejno jako mistrz, nadmistrz i kierownik wydziału. Nadziedział rok 1948, rok wielkich, historycznych wydarzeń. Jako działacz partyjny włączyłem się czynnie do wszystkich akcji politycznych inspirowanych przez partię. 15 grudnia 1948 roku odbył się Kongres Zjednoczeniowy Partii a ja z KFWM przeniesiony zostałem służbowo do pracy w KW PZPR w Lublinie do Wydziału Ekonomicznego. Po trzech latach — kolejne przeniesienie służbowe, tym razem do Lubelskiej Fabryki Wag. Przez dwa lata pełniłem funkcję przewodniczącego rady zakładowej, pracując wcześniej jako ślusarz narzędziowy. W maju 1959 roku ponowna zmiana angażu. Przeszedłem do WSK w Świdniku. Pracowałem w kuźni, następnie jako ślusarz narzędziowy, konstruktor w dziale głównego technologia, a obecnie jako dyspozytor produkcji. Brałem czynny udział w pracy partyjnej. Przypomnę choćby tylko, że byłem przez wiele lat grupowym partyjnym przy wydziale głównego technologia oraz II sekretarzem OOP przy wydziale kuźni.

W maju przyszłego roku tow. Józef Marszałek obchodzić będzie 20-lecie pracy zawodowej w zakładzie. Będzie to jednocześnie jubileusz jego ożywionej działalności polityczno-społecznej, jubileusz człowieka żarliwie oddanego robotniczej sprawie.

k.

## Abby po nowemu znaczyło lepiej

(Dokończenie ze str. 1)

Wydać się jednak nieporozumieniem, aby wyborów tych dokonywać co roku i tą techniką. Jest to w dużym przedsiębiorstwie — duży nakład pracy i zaangażowanie czasu aktywno społeczno-politycznego z jednej strony, a z drugiej zaś zbyt krótki okres czasu na to, aby wybrani przedstawiciele mogli we właściwy sposób spełnić powierzony im mandat działacza społecznego.

W naszym niemal codziennym działaniu dużo uwagi przykładamy do właściwego funkcjonowania narad wytwórczych. Odbywamy je w celu przekonsultowania z załogą zadań na każdy kolejny kalendarzowy rok, dokonania okresowych ocen wykonania zadań przez poszczególne działy i wydziały, podnoszenia treści i realizacji uchwał Konferencji Samorządu Robotniczego, wysłuchując przy tym opinii załogi oraz przyjmując szereg wniosków i problemów nurtujących naszych pracowników.

Pracownicy zgłaszają swoje pomysły, dzielą się uwagami zarówno w kwestii organizacji pracy, oceny ludzi, jak też w rozwiązywaniu problemów socjalnych.

Narady wytwórcze stały się szerokim forum dla stałego informowania załogi o podstawowych problemach

zakładu, wydziału oraz konsultowania zamierzonych przedsięwzięć i decyzji. Na nich też załoga dowiaduje się jak są realizowane i wykonywane wnioski i postulaty podnoszone w dyskusji.

Czy uczyniliśmy wszystko, aby nasze narady były tak autentyczną trybuną dla szeroko pojętej inicjatywy społecznej? Na większość odcinków naszej pracy — tak, ale mamy także działy działalności, które obniżają nie tylko aktywność zebranych, ale również wywierają wpływ na frekwencję. Są to przede wszystkim sprawy i problemy, które wielokrotnie podnoszone nie znajdują zrozumienia, bądź nie są realizowane przez zainteresowane służby zakładu, czy działy naszej gospodarki krajowej.

Na ostatnio odbytych naradach załoga nasza zgłosiła 264 wnioski, z tego 113 dotyczy spraw związanych z zaopatrzeniem materiałowo-kooperacyjnym, transportem, remontami maszyn i urządzeń oraz usługami międzywydziałowymi; 42 wnioski dotyczą zatrudnienia i plac, 32 dotyczą higieny i warunków pracy. Są to problemy, które mieszczą się w zasięgu działalności samorządowej, są i powinny być przedmiotem zainteresowania załogi. Mają bowiem wpływ na efektywność, wydajność i atmosferę w pracy oraz stosunki międzyлюдzkie. Spróbujmy jednak odpowiedzieć so-

(Dokończenie na str. 3)



Kolejne zgłoszenie do udziału w konkursie DO-RO, zdobywcy w ubiegłym roku po raz trzeci tytułu „Zakładu Dobrej Roboty” i I miejsce w konkursie, czołowe lokaty w innych tego typu rywalizacjach, odznaczenia zakładu Orderem Sztandaru Pracy II klasy to oznaki dobrej oceny zakładu z zewnątrz. Popatrzmy na procentowy wskaźnik udziału wadliwej produkcji w produkcji sprzedanej w latach 1975-79, który kształtował się kolejno 0,99; 0,75; 0,52; i wreszcie 0,3 w br. wie może nie cieszyć taka statystyka obrazująca wyraźnie systematyczny spadek strat z tytułu wadliwej produkcji ale...

**WCALE NIE JEST ZA RÓŻOWO**  
W październiku podczas plenarnych obrad Komitetu Zakładowego, gdy rozpatrywano kwestie związane z podnoszeniem jakości produkcji w zakładzie padło stwierdzenie:

„Jakość wykonania wytwarzanych przez nasze przedsiębiorstwo wyrobów utrzymuje się na zbliżonym do siebie poziomie z wyjątkiem motocykla”. Napływające od użytkowników z jego eksploatacji uwagi nie są najlepszą i kształtują negatywną opinię o kulturze technicznej i randze nadawanej sprawie jakości w naszym przedsiębiorstwie. Należy zwrócić uwagę na fakt, że motocykle, jako wyrób rynkowy stanowią wizytówkę naszego zakładu w oczach spo-

## CZY JAKOŚĆ MOŻNA WYKONTROLOWAĆ?

# Bublom na pochybel

Każdy z nas wpada w złość po stwierdzeniu, że wymarzony zakup okazał się wyrobem wadliwym, wszyscy kupując chcemy otrzymać dobry towar ale już jako producenci nie zawsze równie gorliwie o to zabiegamy. Z tytułu braków tracimy rocznie w kraju licząc ogólnie około 40 mld zł — zła jakość towarów godzi więc w interesy każdego z nas i zawsze oznacza marnotrawstwo surowców, materiałów,

czasu pracy ludzi bądź maszyn, które mogłyby być wykorzystane do produkcji poszukiwanego w sklepach wyrobu. Stąd też kwestia podnoszenia jakości pracy — jako formy poprawy efektywności produkcji jest jednym z głównych kierunków przyjętej w Polsce polityki gospodarczej. Spróbujmy spojrzeć jak my, pracownicy WSK ją realizujemy?



leceństwa. Pod względem nowoczesności i rozwiązań konstrukcyjnych zdecydowanie odbiegają one od poziomu światowego i nie zapewniają odpowiedniego poziomu jakości eksploatacji i niezawodności. Poważnym ich mankamentem jest brak jednolitości cech jakościowych, co ma duże znaczenie przy masowej produkcji. Dla zagwarantowania odpowiedniej jakości konieczne jest przyjęcie kompleksowego działania w tym kierunku nie tylko w Świdniku ale również w podstawowych zakładach kooperacyjnych w kraju, głównie ZM Nowa Dęba produkujących

czy o tym, iż usterki są poważne. Wpłynęło to między innymi na fakt, iż planowany wskaźnik zmniejszenia reklamacji motocykla wynosił 10 proc. wykonano tylko w 6 proc. ZM w Nowej Dębie problemu same nie rozwiązała — czy możemy liczyć na pomoc MPM w tej sprawie?

Następnym słabym punktem motocykla jest łańcuch napędowy, którego trwałość zdaniem konstruktora winna wynosić 8 do 10 tys. km a tymczasem pęka po przejeździe 2 lub 3 tysięcy kilometrów. Poznańskie zakłady produkujące obydwa rodzaje łańcuchów napędowy i sprzęgłowy — nie mogą uporać się z podniesieniem ich jakości do zakładanej w planach.

Nie jesteśmy i my bez winy. W wykonywanych przez nas detalach powtarzają się przecieki zbiornika paliwa, defekty ramy, zacięcia i zablokowania teleskopów przednich i wady tłumika. Gdzie „leży” przyczyna takiego stanu?

### PO CZĘŚCI MASZYN

Plan poprawy jakości realizowany jest na bieżąco, pewne opóźnienia wystąpiły w produkcji motocyklowej ze względu na załogi i w opóźnieniu — mówi inż. Tadeusz Stroński — kierownik działu kontroli jakości.

Aby maszyny pracowały bez awarii i dawały produkcję o określonych parametrach muszą być uzbrojone w dobre narzędzia i przyrządy tak do obróbki jak i do kontroli. Wykonane detale winny być starannie układane i ostrożnie transportowane by nie uległy uszkodzeniu. Przed przystąpieniem do montażu poszczególne części muszą być dokładnie myte — a że nie zawsze są, stąd np. częste zacieranie się teleskopów. Jaką więc, zawsze w ostatecznym efekcie będzie zależęć od ludzi. Dziś jakość jest

w dużej mierze także sprawą kosztów, operacje kontrolne w motocyklu to około 20 proc. ogółu operacji technologicznych, w nowym typie traktorze natomiast około 60 proc. W naszym zakładzie przyrost środków produkcji jest o wiele szybszy niż środków jakimi dysponuje kontrola — zostawiamy więc nieco w tyle. Dla produkcji masowej koniecznością staje się wprowadzanie kontroli aktywnej co pozwoli uzyskać założone parametry techniczne dając jednorodność cech jakościowych poszczególnych wyrobów — gwarantując, że każdy motocykl będzie jeździł równie sprawnie.

Wartość maszyn i urządzeń jakie posiada dział kontroli jakości stanowi 0,44 proc. środków technologicznych oddanych do dyspozycji wydziałom produkcyjnym. Jest to dziś relacja nie do przyjęcia. O jakości decyduje więc szereg czynników — tak właściwie zaprojektowanie konstrukcji jak i opracowanie procesu technologicznego. Nowe technologie sprzyjają przez dokładność wykonania przez korelowanie z techniczno-organizacyjnymi możliwościami przedsiębiorstwa.

### JAK DO POPRAWY

W przedsiębiorstwie wprowadzono system samokontroli przez pracowników bezpośrednio produkcyjnych. Obecnie około 15 proc. robotników korzysta z takich uprawnień, to działanie zmniejsza równocześnie do eliminowania anonimowości produkcji.

Wydaje się jednak, że bardziej rygorystycznie należy przestrzegać założeń systemu ich weryfikacji. Dalszemu doskonaleniu musi ulec także system wynagrodzeń, który jeszcze zbyt często umożliwia branie zapłaty za złą pracę uwzględniając przede wszystkim ilość produkcji. Wydaje się, że program poprawy jakości należy rozszerzyć w przyszłości także o plany szkolenia w zakresie jakości nie tylko pracowników służby kontroli, ale wszystkich mających wpływ na jakość. Każdy producent powinien być przecież pierwszym kontrolerem.

**PRZYSTAPIŁIMY DO V KONKURSU DO-RO, NASZE DZIAŁANIA WINNY ZNALEZĆ SWOJE ODBITCIE W TWORZENIU WŁASCIWEGO KLIMATU PRACY I JEJ EKONOMICZNYCH EFEKTACH. JAKOŚĆ BOWIEM MUSIMY WSPÓLNIE WYPRODUKOWAĆ NA KAZDYM STANOWISKU PRACY. NIE OSIĄGNIEMY JEJ WYŁĄCZNIE PRZEZ KONTROLOWANIE.**

Maria Balicka

## Przegląd konstrukcji i technologii

# Droga do oszczędności

(Dokończenie ze str. 1)

cia materiałów przetwórczych głównie z metalu nieżelaznych, dla potrzeb kuźni. Tu także zanotowano duże osiągnięcia — szeregi zmian i nowe urządzenia wdrożono do produkcji.

Trzecim zasadniczym kierunkiem działania podjętym w czasie przeglądu było rozszerzenie zakresu i unowocześnienie metod obróbki w dziedzinie kuźnictwa i plastycznego kształtowania części.

Zadania i problemy, wynikające z przeglądu konstrukcji i technologii zostały zawarte w dwóch dokumentach końcowych, a mianowicie: w harmonogramie przedsięwzięcia realizowanych przy użyciu środków będących w dyspozycji przedsiębiorstwa oraz w programie realizacji wniosków i postulatów z przeglądu wymagających zatwierdzenia przez zjednoczenie, MPM lub też zmiany norm przepisów itp. Ogółem w przedsiębiorstwie zrealizowano 81 pozycji, a poza zakładem 12 pozycji. Planowane efekty zostały w całości i z nadwyżką osiągnięte.

Zadania w zakresie efektów — to jest oszczędności materiałowej, zmniejszenia pracochłonności — zostały wykonane w planowanym wymiarze.

Z ogólnej liczby 81 tematów realizowanych przez przedsiębiorstwo — wykonano 69, z przyczyn niezależnych od zakładu anulowano 9 tematów oraz trzy pozostało do realizacji w latach 1978-80. Są to następujące tematy:

- ♦ Automatyzacja procesów chromowania i niklowania detali motocyklowych.
- ♦ Wprowadzenie nowoczesnych procesów lakierniczych w produkcji motocyklowej.
- ♦ Opracowanie i wdrożenie do produkcji cięcia bezpodadowego prętów ze stopów aluminium.

Są to tematy o wieloletnim okresie rozwiązywania, nawet przy udziale placówek naukowo-badawczych i zaangażowaniu dość znacznych nakładów.

Nie zrealizowano tematu 1 i 2 głównie wynikało z opóźnień inwestycyjnych, budowy nowej lakierni motocyklowej oraz galvanizerni.

W roku bieżącym decyzją MPM oraz ZPLIS został uruchomiony II Przegląd Konstrukcji i Technologii trwający od maja do października. Główne kierunki dzia-



Dzięki zastosowaniu nowych rozwiązań konstrukcyjnych i technologicznych, motocykl jest coraz lepszy.

łania przeglądu to: eliminacja i zmniejszenie importu, zmniejszenie materiałochłonności wyrobów, poprawa wskaźnika wykorzystania materiałów, maksymalne wykorzystanie materiałów z odzysku, analiza procesów szczególnie materiałochłonnych, właściwe przechowywanie i konserwacja materiałów, zapobieganie tworzeniu się nadmiernych zapasów, zagospodarowywanie powstających odpadów, ustalenie bieżących i perspektywicznych potrzeb na nowe materiały hutnicze i chemiczne, określenie norm wymagających nowelizacji.

W wyniku II przeglądu już w 1978 roku ogółem opracowano i przyjęto do realizacji 22 wnioski, z których planuje się uzyskać następujące efekty w roku 1978: obniżka pracochłonności — 600 godzin, obniżka zużycia stali — 15 ton i obniżka zużycia metali kolorowych — 4,8 ton.

Egzekutywa oceniła, iż dokonanie przeglądu w ustalonych zakresach i terminach wymagało wielkiej mobilizacji ze strony szeregu służb i pracowników przedsiębiorstwa i stało się możliwe dzięki dużemu zaangażowaniu znacznej części załogi.

silniki i ZM w Poznaniu skąd otrzymujemy łańcuchy do motocykli. Chociaż już kilkakrotnie podejmowane były przez MPM ustalenia dotyczące produkcji nowych silników motocyklowych jak dotychczas nie mamy pewności co do umiejscowienia dalszych prac badawczych i rozpoczęcia ich produkcji. Biorąc pod uwagę, że silniki decydują o jakości motocykla jest to bardzo niepokojące nas stan — bowiem zgodnie z postanowieniem Instytutu Transportu Samochodowego — dokąd znaku jakości nie otrzyma silnik — nie otrzyma go motocykl. Taka decyzja — zresztą słuszna z punktu widzenia interesów użytkownika — nie może mobilizować w zaistniałej sytuacji załogi WSK postawionej na spalonej z góry pozycji. Ilość napraw gwarancyjnych silnika wzrosła ilościowo tylko nieznacznie, natomiast wartościowo o około 13 proc. w bieżącym roku w porównaniu do analogicznego okresu roku ubiegłego co świad-

# Aby po nowemu znaczyło lepiej

(Dokończenie ze str. 2)

bie na pytanie — skąd się biorą i co jest przyczyną tak wielu postulatów i wniosków. Pozornie wydawałoby się, że jest to wynikiem dużej aktywności załogi, ale ilość uczestników na naradach wytwórczych nie jest z tym stwierdzeniem w zgodzie. Jest to więc wynikiem istniejących niedomagań w sferze produkcji, braku poczucia odpowiedzialności i nie reagowania w określonym czasie na problemy, których omiadać się nie da w codziennej działalności przedsiębiorstwa.

Czym i jak długo można tłumaczyć brak najprostszych podstawowych narzędzi i wyposażenia handlowego zwłaszcza, że niewiele lat temu problem ten odczuwano się w sposób minimalny, natomiast zalecenia „Róbcie to sami”, a zatem po kosztach kilkakrotnie wyższych są w sprzeczności z pojęciem gospodarności, ekonomii wytwarzania i wreszcie samorządności i współodpowiedzialności załogi.

Czas najwyższy skończyć z praktyką „przyjmijcie zadania a wszelkie niedociągnięcia postaramy się usunąć w trakcie ich realizacji”. Chyba powinno być stać odpowiedzialne jednostki gospodarcze na skoordynowanie i zbilansowanie potrzeb oraz moż-

liwości poszczególnych zakładów w zakresie zdolności produkcyjnych i zapotrzebowania kooperacyjnego materiałowego. Pozwoliłoby to na lepszą, spokojniejszą pracę, a dyskusje na naradach wytwórczych zeszyłyby z odkuwek, rur, pilników, uchwytów pneumatycznych czy noży tokarskich na jakość wyrobów, dyscyplinę pracy, poprawę rytmiki, lepsze wykorzystanie potencjału produkcyjnego”.

**Tow. Tkaczyk podniósł też sprawę przyszłościowych planów produkcyjnych mówiąc:**

„Zbilansuj się do końca bieżącego roku — aktualnie naszym naczelnym zadaniem jest pełna realizacja planów społeczno-gospodarczych uchwalonych w styczniu i potwierdzonych z niewielkimi zmianami w lipcu bieżącego roku. Dążąc do podnoszenia rangi działalności samorządowej koniecznym staje się zwiększenie operatywności jednostek nadzórnych w sterze prac związanych z przygotowywaniem koncepcji planu. Opinia ta dotyczy również dziedziny działania w części związanej wyłącznie z zakładem.

Praktyka dowiodła, że zbyt dużo przyjętych przedsięwzięć w planie staje się niemożliwym do zrealizowania, przechodzi z roku na rok, mimo że są w zasięgu działalności przedsiębiorstwa. Trzeba nam zatem wszystkim zadbać o rangę samorządu

robotniczego w naszych zakładach pracy. Jest to tym bardziej konieczne gdyż nasza ocena społeczna jest taka, że jesteśmy bliżej nakazowego niż parametrycznego systemu zarządzania, a w tej sytuacji rola samorządu robotniczego staje się coraz bardziej ograniczona.

Powinniśmy uszanować i utrzymać wysoką aktywność naszych załóg, dorobek i doświadczenie w działalności samorządowej umiejętnie godząc je z nie dopracowanymi i słabo jeszcze funkcjonującymi systemami gospodarczymi zarządzania, przesyconymi wskaźnikami dyrektywnymi.

Samorząd robotniczy szczególnie w WOG-ach powinien mieć partnera nie tylko w dyrektywności przedsiębiorstwa, ale również w jednostkach nadzórnych — zjednoczeniach i resortach. Jednostki te powinny znać robotniczą opinię i z nią się liczyć. Od tego zależy również autorytet samorządu w przedsiębiorstwie, a wraz z nim możliwość podejmowanych problemów najbardziej istotnych dla ludzi pracy.

Tak widzimy kształt samorządu robotniczego w świetle wytycznych I Krajowej Rady Przedstawicieli Samorządów oraz wytycznych Biura Politycznego Komitetu Centralnego oraz Centralnej Rady Związków Zawodowych.



# WIEDZA I TECHNIKA

## Chłodnie kominowe po polsku

Aby zaspokoić stale rosnące zapotrzebowanie na energię elektryczną, trzeba w ciągu 8 do 10 lat podwoić moc dyspozycyjną elektrowni w Polsce.

Zmienia się przemysłowy krajobraz naszego kraju. W wielu rejonach — szczególnie tam gdzie rozwija się energetyka — można zaobserwować potężne betonowe budowle o harmonijnym kształcie. Są to żelbetonowe hiperboloidalne chłodnie kominowe, które zwiastują w nowo budowanych elektrowniach, z uwagi na zastraszający się deficyt wody, jak również wymogi podwyższonej ochrony środowiska naturalnego, pozwalają na zamknięty obieg chłodzenia.

W procesie technologicznym — podczas spalania węgla — nie następuje całkowita zamiana energii cieplnej na mechaniczną, a dalej na elektryczną. Jednym z najważniejszych czynników, mających wpływ na zmniejszenie strat podczas spalania węgla, jest odpowiednie chłodzenie wody i pary wodnej. Nic dziwnego że przed laty budowano elektrownie blisko rzek i jezior. Z czasem jednak naturalne źródła wody przestały wystarczać. W ciągu 80 lat chłodnie wody przemysłowej przeszły głęboką ewolucję — od otwartych basenów, teźni, chłodziń o stalowej konstrukcji kolumna — aż do współczesnych chłodziń hiperboloidalnych.

Zespół pracowników Przedsiębiorstwa „Chłodnie Kominowe” w Gliwicach, pod kierunkiem mgr inż. Czesława Ryszewskiego, opracował projekt i zasady realizacji takich chłodziń hiperboloidalnych, wznoszonych przy pomocy oryginalnej, opatentowanej technologii. Za pracę tę otrzymał w 1978 roku Nagrodę Państwową II stopnia.

Pierwsze chłodnie kominowe, budowane według nagrodzonej technologii, pracują już w Elektrowni Jaworzno III i w Elektrowni Rybnik.

II. Różnią się one od największych z dotychczas budowanych w kraju — o wydajności w granicach 30000 m<sup>3</sup> wody ochładzanej na godzinę — tym, że mają dwa razy większą wydajność i pracują w układzie zamkniętym: 1 chłodnia — 1 blok 500 MW. Tak więc nowa chłodnia zastępuje dwie chłodnie dotychczas budowane.

Projekt opracowany w Gliwicach zawiera kompleksową technologię budowy chłodziń, obejmującą podbudowę kolumny i powłoki hiperboloidalnej wraz z projektem oryginalnego urządzenia klatkowego, przesuwającego hydraulicznie do budowy powłoki. Projekt urządzeń klatkowych przesuwanych, o oryginalnej konstrukcji, np. rusztowań stosowanych przez specjalistyczne firmy zachodnioeuropejskie. Klatkowe urządzenie przesuwane polskiej konstrukcji stało się przedmiotem dużego zainteresowania krajów RWPG, jak również krajów zachodnich. W ramach RWPG od 1974 roku Polska —

jako kraj wiodący w zakresie projektowania i budowy dużych żelbetonowych chłodziń hiperboloidalnych — umocniła swoją pozycję.

Przy projektowaniu chłodziń kominowych stosuje się najnowsze osiągnięcia naukowe z dziedziny statyki budowli i wytrzymałości materiałów oraz elektroinżynierską technikę obliczeniową.

Projekt musi uwzględnić wiele czynników, choćby różnice temperatur w różnych miejscach, powstające ze względu na technologiczne, jak i z powodu działania promieni słonecznych na powłokę. Wysoka budowla (120 m) musi wytrzymać duże obciążenia dynamiczne, np. huragany i wiatry.

Nowa technologia — i doświadczenia — przy jej stosowaniu — ułatwiły zaprojektowanie i realizację chłodziń o wysokości 132 m dla elektrowni Opolo i Bełchatów.



Duże zainteresowanie budził Hughes podczas wystawy sprzętu lotniczego.

Kieszonkowy kalkulator dziś nikogo już nie dziwi. Każdy może kupić małego „BOLKA” przydatnego w gospodarce budżetowej domowym lub „mądrzejszego”, „LOLKA” przeznaczony do obliczeń inżynierskich. Przyzywaliśmy się do elektroinżynierskiej techniki obliczeniowej, choć minęło zaledwie 20 lat od uruchomienia pierwszego polskiego komputera...

Pracę koncepcyjną nad maszynami liczącymi rozpoczęto 30 lat temu, w 1948 roku, po utworzeniu w Państwowym Instytucie Matematyki specjalnej Grupy Aparatów Matematycznych.

Po dwóch latach pracy uruchomiono dla celów dydaktycznych pierwszą polską maszynę liczącą GAM-1, która wykonywała zaledwie jedną operację dodawania na sekundę. W 1953 roku przystąpiono do budowy następnej maszyny liczącej EMAL-1 (Elektronowa Maszyna Automatyczna Licząca), której nie uruchomiono z powodu trudności technicznych.

Skonstruowany przez tę samą grupę Analizator Równań Różniczkowych — ARR pomyślnie przeszedł próby i zaczął pracować jako pierwsza polska elektroniczna maszyna licząca. Mniej więcej w tym samym czasie na Politechnice Warszawskiej skonstruowano kolejną eksperymentalną maszynę EMAL-2. Były to jednak maszyny analogowe, czyli podające wynik przeprowadzonych operacji w postaci funkcji matematycznej. Dlatego też za początek historii polskich komputerów należy przyjąć październik 1958 roku, kiedy to w Zakładzie Aparatów Matematycznych PAN zespół Leona Łukaszczyka uruchomił pierwszą pol-

ską maszynę cyfrową na tranzystorach — ODR-1002. Zapoczątkowała ona erę drugiej generacji technologicznej w naszym przemysle maszyn matematycznych.

Do pierwszej generacji zalicza się maszyny budowane na układach lampowych — jak XYZ, do drugiej, na tranzystorach — jak ODR-1204 i 1304, do trzeciej na układach scalonych — jak ODR-1003 i komputery budowane obecnie.

W latach 60-tych zakłady ELWRO produkowały już seryjnie ODRY-1204 o zdolności 100 tysięcy operacji na sekundę, a do Muzeum Techniki przekazano komputery XYZ i ZAM-1. W ciągu 10 lat stały się one zabytkami historycznymi. W Instytucie Maszyn Matematycznych w Warszawie powstaje też wówczas ZAM-41-Z służący do przetwarzania danych, który „potrafił” wybierać sam najkorzystniejszy z możliwych przekazanych mu wariantów, a nie tylko liczyć.

Trzecią generację technologiczną komputerów zapoczątkowała ODR-1305 wyprodukowana we Wrocławiu w 1971 roku. Maszyny tego typu, używane również obecnie, wykonują pół miliona operacji na sekundę. Można je łączyć z drugą podobną maszyną i wtedy przy wykorzystaniu tej samej pamięci zwiększa się moc obliczeniową do miliona operacji.

## Od XYZ do „Bolka” i „Lolka”

ską maszynę cyfrową XYZ, która podawała wyniki przeprowadzonych operacji w cyfrach.

Pierwszy polski komputer zbudowany był jak wówczas uważano, bardzo oszczędnie. Miał „zaledwie” 400 lamp, gdy podobne zagraniczne posiadały około tysiąca. XYZ wykonywał średnio 500 operacji na sekundę i pamiętał około 500 liczb. Dla porównania kieszonkowy kalkulator BOLEK może teoretycznie wykonywać 300 tysięcy operacji na sekundę, a praktycznie liczy w tempie ograniczonym jedynie szybkością naciskania klawiszy.

Dzięki uruchomieniu komputera XYZ zorganizowano pierwsze w Polsce Biuro Obliczeń i Programów. Dał on też początek serii ulepszonych komputerów ZAM skonstruowanych w PAN-owskim Zakładzie Aparatów Matematycznych. ZAM-y mogły odejmować lub dodawać tysiące pozycji na sekundę, a mnożyć tylko 300. Równolegle działał ośrodek maszyn cyfrowych na Politechnice Warszawskiej. W 1960 roku jego konstruktorzy zbudowali rewelacyjną wówczas w skali światowej maszynę służącą do obliczeń konstrukcyjno-naukowych UMC-1, pracującą na oryginalnej polskiej, „minus dwójkowej” technice zapisywania liczb. Ideę konstrukcyjną maszyn UMC-1 przejęły wrocławskie zakłady ELWRO utworzone w 1959 roku. Trzy lata później, w 1962 roku, ELWRO zaczęło seryjną produkcję tych maszyn. Były to komputery o 350 lampach, wykonujące około 120 operacji na sekundę. W tym samym roku zbudowano w ELWRO pierwszą pol-

ską maszynę cyfrową XYZ, która podawała wyniki przeprowadzonych operacji w cyfrach.

Komputery trzeciej generacji wyparły niemal całkowicie maszyny drugiej generacji z naszych ośrodków techniki obliczeniowej. Na około 1400 komputerów polskiej produkcji pracujących w tych ośrodkach, 1200 to komputery zbudowane na układach scalonych. W ciągu 20 lat od uruchomienia maszyny XYZ Polska stała się poważnym producentem i eksporterem komputerów, liczącym się na świecie centrum tworzenia nowoczesnej koncepcji i technik obliczeniowych. Nie bez kozery też, właśnie w Warszawie i Wrocławiu konstruowane i budowane są najnowocześniejsze maszyny matematyczne. Oba te miasta słynne są bowiem w historii matematyki światowej. W stolicy działała „warszawska szkoła matematyczna” z nazwiskami jej miary co Władysław Sierpiński i Kazimierz Kuratowski. Ośrodek wrocławski kontynuuje zaś tradycję „szkoły łwowskiej”, której sławę zapoczątkowali i ugruntowali Hugo Steinhaus i Stefan Banach.

Polskie komputery wykonują najtrudniejsze polecenia: liczą, przetwarzają dane, magazynują informacje, sterują produkcją i zarządzaniem. W miarę rozwoju techniki człowiek otacza się coraz mądrzejszymi maszynami, które potrafią już czytać, mówić i słuchać. Wydaje się, iż granica możliwości komputerów leży obecnie nie w sferze techniki, lecz w umyśle człowieka, który musi nauczyć maszynę zrozumienia swoich wymagań.

## Czynnikami zawału serca

Badania nad chorobami serca i układu krążenia prowadzone są w licznych polskich ośrodkach naukowych. Łączą się ściśle z tym zagadnieniem badania nad rolą odczynów hormonalnych w zawałach serca, prowadzone w Warszawie przez zespół badaczy z różnych placówek naukowych, a koordynowane przez doc. dr Leszka Czeremuszki z Ośrodka Naukowo-Dydaktycznego Akademii Medycznej. W pracowni Krążenia Centrum Medycyny Doświadczalnej i Klinicznej PAN — doc. dr Krystyna Herbacińska-Credo kieruje badaniami doświadczalnymi zawałami serca, uzyskując cenne informacje na temat odczynu hormonalnego, który może towarzyszyć ostrej fazie zawału serca.

Rola odczynu hormonalnego w zawałach serca badana jest od wielu lat. Stwierdzono, że głębokie

zawału serca, jest zjawiskiem niekorzystnym dla klinicznego przebiegu zawału. Badania doświad-

czalne, że podwyższone stężenie adrenaliny we krwi wywołuje szereg zaburzeń metabolicznych i hormonalnych — analogicznych do tych, które towarzyszą zawałowi serca o ciężkim przebiegu klinicznym.

W trakcie licznych badań eksperymentalnych ustalono zakres zaburzeń wywołanych przez ten odczyn i przystąpiono do opracowania metod prewencji farmakologicznej. Niektóre z metod zapobiegania skutkom odczynu adrenargicznego są już stosowane w klinice.

Wyniki badań nad mechanizmem działania jednego z zestawów farmakologicznych stosowanych w badaniach doświadczalnych, a także w terapii zawału serca w klinice, przedstawione były na kolejnym, XII Zjeździe Europejskiego Towarzystwa Badań Klinicznych, który obradował w kwietniu w Rotterdamie. Warto dodać, że na VII Europejskim Kongresie Kardiologów, który obradował 2 lata temu w Amsterdamie, prezentowane były wyniki badań prowadzonych przez ten sam zespół.



Aktywny wypoczynek zapobiega chorobom serca i układu krążenia.

zakłócenie równowagi hormonalnej może spowodować wystąpienie zmian martwicznych w mięśniu serca, nawet przy drożnych naczyniach wieńcowych. Wyniki badań wykazały, że zwiększone uwalnianie niektórych hormonów, a zwłaszcza adrenaliny do krwi we wczesnym okresie za-

czalne miały na celu wyjaśnienie, na czym polegają niekorzystne skutki tego odczynu. Na modelu doświadczalnym (na zwierzętach) przebadano skutki podwyższenia poziomu adrenaliny we krwi do wartości obserwowanych w przebiegu doświadczalnego zawału serca. Okazało

Nim to nastąpi — wszystkich, a więc i nas, obowiązuje reżim oszczędzania energii, ale racjonalnie pojmowany. Wygaszanie zbędnych żarówek pomaga, ale nie tu leży sedno sprawy. Muśmy, i to szybko — mówi prof. Andrzejewski — zacząć zmieniać strategię rozwoju gospodarczego, rezygnując z rozbudowy tych działów produkcji, które są szczególnie energochłonne, oraz

modernizując te urządzenia, które nadmiernie pożerają energię. W naszym przemysle — kontynuuje profesor — do dziś pracuje wiele kotłów płomieniowych i innych anachronicznych agregatów. Nie tak dawno zetknąłem się z czynną do dziś gorzelnią, w której napęd odbywa się przy użyciu pasów poruszanych przez lokomobile. Takich przykładów można przytoczyć więcej.

Jeszcze kilka lat temu budowaliśmy wielkie cementownie pracujące metodą „mokra”, dwukrotnie bardziej energochłonna niż tzw. technologia sucha. W hutnictwie marnujemy energię ciśnienia gazów wielkopiecowych, Technologie stosowane w budownictwie wymagają zmiany, są bowiem z reguły bardziej energochłonne niż te, którymi można je z powodzeniem zastąpić.

## Oszczędność energii nakazem czasu



# WIADOMOŚCI Z MIASTA



W związku z 61 rocznicą Rewolucji Październikowej dnia 16 listopada w klubie „Ikar” młodzież z wydziałów obróbki mechanicznej I, obrabiarek sterowanych numerycznie oraz narzędzi i sprawdzianów zorganizowała wieczornicę. Składały się na nią: montaż słowno-muzyczny, okolicznościowe wystąpienia oraz wesoła zabawa taneczna.

## Wkrótce Narodowy Spis Powszechny

Od 7 do 13 grudnia zostanie przeprowadzony Narodowy Spis Powszechny, który pozwoli zebrać materiał stanowiący podstawę racjonalnej gospodarki. Spis umożliwi opracowanie współczesnego portretu społeczeństwa naszego kraju. Dane zbierać będą rachmistrze, którzy trafią do naszych mieszkań. Każdy

z nas udzielić powinien na zadane pytania wyczerpujących i aktualnych odpowiedzi. Należy przy tym wiedzieć, że uzyskane dane posłużą jedynie dla celów statystycznych, a rachmistrzów obowiązuje zachowanie tajemnicy.

(ek)

## Uwaga rodzice!

Z okazji urodzenia się dziecka, Powszechna Kasa Oszczędności przesyła najszerzej gratulacje. Zyczymy Waszemu dziecku dużo szczęścia i powodzenia w życiu, a Wam osiągnięcia sukcesów w jego wychowaniu na wzorowego obywatela naszego kraju.

Z urodzeniem się dziecka wiąże się wiele radości, ale przybywają także nowe obowiązki i wydatki. Zapewne

proc. w stosunku rocznym. Na przykład przy wpłatach 100 zł miesięcznie po 20 latach zgromadzony wkład wyniesie 24.000 zł, premia za systematyczne oszczędzanie 22.900 zł, czyli Wasze dziecko już będzie dysponować będzie sumą 46.900 zł.

Przy wpłatach 200 zł miesięcznie suma ta wzrośnie do 83.800 zł i umożliwi zrealizowanie zamierzeń takich jak wpłata wkładu na mieszkanie czy jego urządzenie.

Wyrażamy przekonanie, że doceniście Szanowni Państwo korzyści z systematycznego oszczędzania i przyjmiecie naszą propozycję założenia książeczki oszczędnościowej PKO z wkładami premiowanymi, gromadzonymi przez okres 5-letnie.

Dalszych szczegółowych informacji udzielamy w Oddziale PKO w Świdniku. Serdecznie zapraszamy!



już dzisiaj zastanawiacie się nad sposobem zapewnienia Waszemu dziecku jak najlepszego startu życiowego.

Pomocą w realizowaniu tego zamierzenia będzie zgromadzenie odpowiedniej sumy środków pieniężnych, co jest możliwe między innymi poprzez systematyczne oszczędzanie.

Proponujemy więc założenie dla dziecka książeczki oszczędnościowej PKO z wkładami premiowanymi, gromadzonymi przez okres 5-letnie.

Miesięczna wpłata na taką książeczkę wynosi 50 zł lub wielokrotność tej kwoty (np. 100, 200 zł).

Po każdym 5-letnim okresie systematycznego oszczędzania, do zgromadzonego wkładu, PKO dopisuje wysoką premię pieniężną, wynoszącą 6,3

## Sanatorium w Relavii

W naszym domu wypoczynkowym „Relavia” w Polańczyku od 27 października rozpoczął się pierwszy turnus sanatoryjny. 60 kuracjuszy oprócz możliwości wypoczynku zapewnią także warunki do leczenia schorzeń układu oddechowego. W drugim turnusie uczestniczyć już będzie 80 osób, zaś od 22 grudnia do 5 stycznia trwać będzie turnus świąteczny. 18 maja do „Relavii” przyjadą czasowicze z WSK Świdnik, którzy znów dysponować będą domem.

## ISKRA NIE ŚWIECI PRZYKŁADEM

Już od dłuższego czasu klub Iskra przez cały dzień razi zapałonymi światłami na zewnątrz budynku. Rozumiem to, że pracownicy klubu ciężko pracują do późnych godzin nocnych ale nie zwalnia chyba ich to od dopełnienia rano obowiązku wygaszania zbędnego oświetlenia. Dużo ostatnio mówi się o oszczędności energii elektrycznej tak potrzebnej gospodarce a klub jako ten z wychowawców młodzieży w Świdniku „świeci” złym przykładem. Druga sprawa jest równie rażąca. Bywalcy klubu

Kochamy wszyscy przyrodę, to fakt, któremu trudno zaprzeczyć. Mieszkańcy Świdnika szukają kontaktów z nią w pobliskim lesie Rejkowizna, położonym między naszym miastem a Lublinem. Jednak zapewne sytuacja ta zmieni się. A to dlaczego? — wykrzyknie na pewno strwożony czytelnik. Z prostej przyczyny —

las staje się wielkim wysypiskiem śmieci.

Można tam znaleźć różnego rodzaju stary sprzęt gospodarstwa domowego, butelki, opakowania, dosłownie wszystko, co kiedyś służyło ludziom począwszy od ubrań a skończywszy na klozetach, czy też starych rowerach. Nie, broń Boże ja nie grzebię w

śmieciach. To wszystko leży w krzakach na skraju, a teraz nawet i w głębi lasu. Każdy to może zobaczyć nawet ci najmniej spostrzegawczy. Zastanawiające skąd to wszystko się bierze, w miejscu służącym bądź co bądź do wypoczynku. Okazuje się, że to co niektórzy mieszkańcy Adampola tak sobie poczynają. Ci chaczem, w nocy gdy nikt nie widzi, wywożą śmieci, wyrzucając je wprost w krzaki. A co na to służba leśna? — zapyta większość czytelników. Odpowiem i na to pytanie. Otóż ta służba nie bardzo może dać sobie radę z intruzami, trudno ich wytopić.

Chociaż i na tym polu są sukcesy. Kilka miesięcy temu pojawiły się nowe stosy śmieci. Daremnie zastanawiano się, kto to mógł zrobić, szukano śladów. Wreszcie natrafiono na pęk listów, adresatem których był oczywiście winowajca. Spotkała go zasłużona, wysoka kara. Jak się okazuje najczęstszymi sprawcami zaśmiecania są właściciele posesji zajmowanych w bliskim sąsiedztwie lasu, co nie oznacza, że śmieci tylko oni.

Teoretycznie wszystko jest w porządku. Samorząd mieszkańców załatwił możliwość podpisania umowy z MPGK o wywóz śmieci. Praktycznie sprawa wygląda inaczej. Umowę podpisała tylko nieliczna część mieszkańców Adampola. A co robią z odpadkami pozostali gospodarze? Odpowiedź jest prosta. Wywożą śmieci do lasu lub wprost na ulicę, bo i takie przypadki zdarzały się. Postulowaliśmy na łamach naszej gazety oraz za nami i mieszkańcy osiedla by zobowiązać ludność (lub załatwić to zbiorowo) do podpisania wyżej wymienionej umowy. Wtedy zapewne rozwiązano by sprawę zanieczyszczania naszego środowiska. W obecnej sytuacji jest to jedyne wyjście.

Każdy doskonale wie, że należy chronić nasze wspólne dobro, że należy dbać o estetykę ulic. Jednak rzeczywistość jest inna, ale to już sprawa kultury bycia, a nie wiedzy.

(rot.)

## Las czy wysypisko?

## Zimno, wietrznie i do babci daleko

Świdnik ani się obejrzał, a osiągnął liczbę trzydziestu tysięcy „duszy”. Już praktycznie nie ma takiego miejsca na jednym skraju grodu, z którego widać by było buraczane pola docierające do drugiego. Cieszy ten ciągły rozwój. Ludzie również są tu ciekawi. Zjechali się prawie ze wszystkich regionów kraju w poszukiwaniu lepszego jutra. Nie zapominają jednak o rodzinnych stronach. Chętnie je odwiedzają wracając z reguły obładowani ciężkimi torbami wypełnionymi po brzegi rozmaitymi „podarkami”, ale nie o tym chciałem. Skrytykuje natomiast przystanek na „Krzyżówkach”. Służy on dwu grupom osób — mieszkańcom okolicznych wsi do dojazdów do Lublina, Świdnika czy Piasku oraz tym (gros stanowią Świdniczanie), którzy stąd zamierzają pojechać hen w zamojskie lub chełmskie. Ci pierwsi w zasadzie nie mają większych problemów z komunikacją. Drugim zaś jako orientujący się co nieco w sprawie autentycznie współczuję. Wy-

stają tacy całymi godzinami — na wietrze, nieraz deszczu, a w zimie na siarczystym mrozie i padającym śniegu. Przy wielkim szczęściu udaje im się w końcu zabrać jakimś z autobusów kursowych, częściej „okazją”. Czasami wściekli zgryzając zębami z zimna i bezsilności rezygnują z podróży. No, ale ad rem. Ponieważ „Krzyżówki” mają przysługę, czyli zapewnioną wzrastającą „frekwencję” sugeruję kompetentnym władzom wybudowanie w tym miejscu pawilonu — poczekalni z barem (niekoniecznie szybkiej obsługi), gdzie można by się napić czegoś gorącego lub zimnego w zależności od pory roku i ewentualnie coś przegrzać. Potrzeba społeczna realizacji podobnej inwestycji jest duża a wdzięczność nieszczytnych klientów wciąż nie nadążającej z zaspokojeniem ich potrzeb firmy znanej pod skrótem PKS zapewnią „dobroczynicy” po wsze czasy!

J.T.

## Radiowe komunikaty Państwowej Dyspozycji Mocy

Na pewno wiele osób zaciękało co oznaczają i dla kogo są przeznaczone podawane w radio od 1 października br. komunikaty Państwowej Dyspozycji Mocy.

Komunikaty te są skierowane głównie do ok. 5 tys. odbiorców energii elektrycznej, a dokładniej do służb energetycznych w zakładach przemysłowych i organizacjach spółdzielczych, którzy kształtują pobór mocy. Podawane są z wyprzedzeniem informacje mają na celu umożliwienie zaplanowania swobodnego lub ograniczonego korzystania z energii elektrycznej, gdyż mówią ile w danych godzinach będzie jej do dyspozycji w kraju.

Zyczylibyśmy sobie aby stopień zasilania wynosił 3, ponieważ jest najkorzystniejszy. Stopień 10 oznacza, że nie ma jeszcze konieczności zmniejszenia poboru mocy, ale jest taka ewentualność, o której powiadał się już telefonicznie. Poczynając od stopnia 11 w górę, występują ograniczenia, tym większe im większa jest liczba.

Na razie zaplanowano, że tych komunikatów będziemy wysłuchiwać w najbliższym okresie jesienno-zimowym, ale jeśli to wpłynie na poprawę gospodarki energetycznej w kraju, to wprowadzi się tę formę informacji na stałe.

(ek.)



Oj, jak bardzo boli stłuczone kolano. Wyasfaltowane place zabaw są często przyczyną placu naszych najmłodszych.



# Sportowe rodziny

Wertując kroniki świdnickiego sportu zadałem sobie któregoś dnia pytanie — Jak wiele rodzin sportowych mamy w Świdniku? Rozszerzając temat — ilu ojców, byłych sportowców Avii przekazało dla klubu swoich synów i córki? Pytanie można oczywiście odwrócić. Ilu młodych ludzi z naszego środowiska poszło śladami ojców lub matek próbując związać się na stałe ze sportem w Świdniku?

Poszukując przykładów doszedłem do kilku następujących prawd. Największym ewenementem jeżeli chodzi o sportową rodzinę jest bezspornie rodzina pp. Brendlerów. Papa Jerzy Brendler, wielokrotny mistrz Polski w sporcie motorowym i w skokach do wody zaszczylił bakcyle sportowe Janowi, Barbarze, Piotrowi i pozostałym dzieciom także. Jan startował przez pewien czas w motocyklowych wyścigach ulicznych, Barbara reprezentowała barwy Avii w pływaniu, a Piotr jest dzielnym skoczkiem spadochronowym.

A co z innymi rodzinami? Są i owszem dalsze przykłady. Oto np. Stefan Socha o d a d a dla swego syna Edwarda, Bogdan Wilk, Eugeniusz Bondarenko, Ryszard Kolanecki, Henryk Góralski, Ewald Herman, Mieczysław Leszczyński, Czesław Kuśmirek, Stanisław Duma, Tadeusz Tomczyk i kilku jeszcze innych sportowców przekazali także swoje pociechy do klubu sportowego. Ich córki i synowie: Bożena, Marek, Piotr, Andrzej, Sławek i Tomek występują dziś na boiskach krytej pływalni i na parkiecie odnosząc pierwsze sukcesy jako trampkarze lub juniorzy w najbardziej popularnych dyscyplinach sportowych, tj. piłka nożna, pływanie, koszykówka czy siatkówka.

Pociechy z syna na niwie sportowej doczekał się również dobrze znany były pięciarski Avii Jan Komendarski. Bokserki talent Janka jak pamiętamy błysnął niespodziewanie przez swego wujka, zapalnego kibica boksu na salę treningową lubelskiego Ognia do szkoły nr 3 na Czwartku — polknął z miejsca bokserki haczki. 13-letni chłopiec podpatrywał początkowo treningi znanych pięciarszy lubelskich tj. Tadeusza Góralskiego, Jerzego Berejowskiego, Jerzego Kanara czy braci Gontarzów. W obrotach wzięli go następnego trenerzy Mieczysław Baran i Jan Choina. Z Ogniska prze-

szedł Jan Komendarski do Lublinianki a stamtąd do szkoły bokserkiej Avii, która mieściła się przy ulicy Klonowicza. W ręce trenerów — Jerzego Krasnożona i Bogdan Wilka oddał go bokser Avii Eugeniusz Oleksuk. Cennych wskazówek treningowych udzielał mu także Józef Kalita — znany z okresu przedwojennego pięciarszy lubelski oraz Jan Kazimierzczak. Talent Janka dał szybko znać o sobie. Jego awans do drużyny juniorów nastąpił błyskawicznie. O miejsce w drużynie seniorów nie musiał się również martwić. Ogółem Jan Komendarski stoczył 150 walk z czego odniósł 30 porażek i 15 razy zremisował. Wy-



Pociechy z syna na niwie sportowej doczekał się Jan Komendarski. Na zdjęciu ojciec z synem.

stępował najczęściej w wagach piórkowej i lekkiej spotykając się z takimi znanymi bokserami jak: Szczepański, Caruk, Więcaszek, Kudła, Grajewski, Bendig, Grzankowski czy Kowalczyk. Był mistrzem i kilkakrotnym wice-mistrzem okręgu lubelskiego w boksie. Walczył w dziesiątce Avii, która wróciła do II ligi po pamiętnym zwycięskim meczu w

Pile z miejscowym Sokolem. Walczył w reprezentacji Polski juniorów w spotkaniu z NRD, a na obóz kadry powołał go obojętnie Feliks Stamm. Ten ambitny, bojowy i świetny technicznie bokser pożegnany został serdecznie przez kibiców na zakończenie swojej kariery wspólnie z Waldemarem Kowalskim. Jan Komendarski odszedł z klubu z mocnym postanowieniem przekazania dla sportu swego syna Jacka.

Słowa dotrzymał. Dziś w kartotece klubowej można znaleźć bez trudu nazwisko Jacka Komendarskiego — syna Jana tylko, że w innej profesji. Jacek ma dar do piłki nożnej. Jego talent „rzeźbił” w szkole podstawowej nr 1 trener Edward Wojewódzki, a następnie Tadeusz Kleszczyński. Obecnie trenuje go Czesław Krygier. Jacek lubi występować w ataku, grając w drużynie juniorów Avii ma już na swym koncie 30 strzelonych bramek. Wraz ze swoim klubowym kolegą bramkarzem

# Czy znasz swoje prawo?

Zasilek rodzinny dla niepracującego i wychowującego dziecko małżonka z tytułu pracy drugiego współmałżonka.

Zasilek ten jest świadczeniem z ubezpieczenia społecznego, przeznaczonym dla osób obarczonych rodziną. Świadczenie wypłacane jest zatrudnionej matce lub ojcu dziecka, na dzieci spełniające określone przepisami warunki. Zasilek rodzinny wypłacany może być także nie zatrudnionemu małżonkowi (przy którym przebywa dziecko) z tytułu zatrudnienia drugiego współmałżonka. Ma to miejsce w przypadku:

- 1) zawieszenia lub pozbawienia współmałżonka — pracownika władzy rodzicielskiej,
- 2) zasądzenia od pracownika świadczeń alimentacyjnych na rzecz dziecka lub małżonka (przy czym zasilek rodzinny nie podlega zaliczeniu na poczet tych świadczeń),
- 3) postanowienia sądu zobowiązującego pracownika do przekazywania zasiłku rodzinnego nie pracującemu współmałżonkowi,
- 4) pobytu pracownika w zakładzie lecznictwa zamkniętego dla nałogowych alkoholików,
- 5) w innych uzasadnionych przypadkach, jeżeli pracownik nie spełnia obowiązku dostarczania środków utrzymania rodziny lub w inny sposób naraża na istotną szkodę interesy rodziny.

Zasilek rodzinny w takich przypadkach wypłacany jest małżonkowi lub innej osobie u której przebywa dziecko, wyłącznie na podstawie decyzji Zakładu Ubezpieczeń Społecznych.

mgr Witold Łobik

# A koła się toczą

(Dokończenie ze str. 2)

ZYGMUNT DRAG — dyspozytor transportu wewnętrznego.

Robota w kanałach jest brudna i uciążliwa. Przypadki napraw samochodów i spychaczy w terenie, szczególnie zimą dają się też we znaki. Duży nacisk kładziemy na poprawę zaopatrzenia w części zamienne do układów zasilania wiedząc, że zależy od tego oszczędność materiałów pędnych. Najbardziej cieszą nas oczywiście nowe Nysy, Zuki, Stary, mikrobusy i dźwigi, które od czasu do czasu otrzymujemy. Sądząc, że należałoby zastanowić się nad sprawą likwidacji najważniejszych niedomagań do których załoga wydziału zalicza: brak lo-

komotywy, co najmniej pięciu wozów dostawczych na rzecz produkcji, brak powierzchni do prowadzenia remontów samochodów. Konieczne jest zwiększenie stanu robotników transportowych, uzupełnienie stanowiska diagnostycznego sprzętem pomiarowym, a co chyba również bardzo ważne scentralizowanie pojazdów mechanicznych z wszystkich wydziałów, co pozwoliłoby na ścisłą ewidencję i pełne ich wykorzystanie dla potrzeb zakładu. Transport zakładowy to wielka próba gospodarności, należy uczynić wszystko aby funkcjonował jeszcze sprawniej, a o co walczyć.

k-k

# Co wiesz o Obronie Cywilnej?

Miejski Inspektorat Obrony Cywilnej zorganizował we wrześniu br. konkurs pt. „Znam swoją rolę i zadania w OC”. Do konkursu przystąpiło 76 osób, zwycięzcy zostali Lucyna Szulc I miejsce, Józef Basiak II miejsce, Elżbieta Leszczyńska III miejsce. Zdobywczy trzech pierwszych miejsc zakwalifikowali się do eliminacji wojewódzkich. Celem konkursu było sprawdzenie wiadomości z dziedziny Obrony Cywilnej, oraz umiejętności ich wykorzystania. Jednocześnie zorganizowanie takiego konkursu miało na celu wzbudzenie większego zainteresowania zagadnieniami Obrony Cywilnej pracowników zakładu i mieszkańców miasta. We wrześniu ogłoszono również konkurs na najciekawszą gazetkę ścienną o tematyce OC. Zwycięzcą to Zespół Miejski, WSS, i Spółdzielnia im. M. Fornalskiej.

M.K.

# Maszyny do robót ziemnych pod lupą nauki

W Zakładzie Mechaniki Ośrodków Ciągłych IPT PAN przeprowadzono teoretyczną i doświadczalną analizę mechaniki procesów urabiania gruntów maszynami do robót ziemnych (fladowarka, zgarniak i in.). Wykonane prace zawierają szereg nowatorskich rozwiązań, dotyczą zaś ważnego gospodarczego problemu, rozpatrywanego dotychczas w sposób wrywkowy. Tym czasem problematyka urabiania gruntów ma duże znaczenie dla techniki i dla gospodarki, a o-

pracowany w zakładzie — w ramach problemu węzłowego temat „Optymalizacja i wytrzymałość konstrukcji maszynowych i budowlanych” oraz związane z nim programy obliczeniowe nadają się do bezpośredniego stosowania w przemyśle. W wyniku tych prac skorzystają ośrodki zajmujące się projektowaniem i produkcją narzędzi maszyn do robót ziemnych, grupowanych głównie w resorcie przemysłu ciężkiego i maszyn rolniczych.

Do redakcji nadszedł list od byłego pracownika WSK, który po latach odwiedził nasz zakład i o zaistniałych w nim zmianach pisze:

„Nie mogę sobie odmówić podzielenia się z Wami kilkoma spostrzeżeniami. Przede wszystkim uważam, że należy pochwalić władze zakładu za estetykę najbliższego otoczenia WSK. Teraz razi tylko barak przed budynkiem administracyjnym od strony południowej. Dla uważnego obserwatora, pocięte skrzydła makiety P-11c stojące przed bramami przedsiębiorstwa i niewłaściwa kolorystyka „szachownic” lotniczych — są powodem chwilowej zadumy — czyżby zabrakło starych lotników? Kto jak nie Wy powinniście o to dbać. Co do obiektów wewnątrz zakładu uderza zaniedbane wejście do budynku technicznego i gastronomiczne zapachy z baru. Dalej spozostreżenie się nieestetyczne korytarze, zakurzone deski rysownicze i niesamowita „dżungla” w numeracji i tabliczkach nadzwyczajnych informujących i będących przecież wizytówkami działów. Dużo podróżuję ale czegoś podobnego nie spotkałem. Korzystniej przedstawia się korytarze budynku administracyjnego i holl na parterze.

Wydaje się krytyczne słowa, ale to się rzuca w oczy. Byłem także na cmentarzu przy ul. Lipowej w Lublinie — grób Waszego Patrona nie cierpi na nadmiar opilek.

Z pozdrowieniami.

PIES TWÓJ PRZYJACIEL

Po ukazaniu się artykułu pt. „Miesiące dobroci dla zwierząt” otrzymaliśmy list od p. Henryka Galeckiego, który zwracając uwagę na niewłaściwy stosunek do czworonogów wielu mieszkańców naszego miasta pisze między innymi: „Faktycznie w Świdniku jest wiele biednych, głodnych i waleśających się psów, ale mylnie jest twierdzenie, że są one

zagrożeniem dla mieszkańców i bawiących się dzieci. Nikomu nie czynią krzywdy dokąd ich się nie drażni. Zdarza się czasem, że głodny pies spodziwając się czegoś do jedzenia idzie za człowiekiem — Świdniczanin tego nie lubią — są przyzwyczajeni, że u ojca lub dziadka pies był na łańcuchu. W 1976 roku Miejska Rada Narodowa wystąpiła z wnioskiem o budowę schroniska dla zwierząt. Jest ono nadal w Świdniku potrzebne!”.

# Dziewiarsstwo i medycyna

Od 20 lat Centralne Laboratorium Przemysłu Dziewiarskiego i Pończoszniczego w Łodzi wykonuje materiały alloplastyczne dla potrzeb medycyny. Były to pierwsze tego typu działania w kraju i jedne z pierwszych w skali światowej. Rozpoczęło od protez naczyń, wykonanych z surowca przyswajanego przez organizm. Z kolei zespół twórców z CLDPiP opracował technologię wytwarzania protez naczyń krwionośnych, a

następnie protez powięzi mięśni, ścięgien i więzadeł, małżowin usznych, wkładek przełykowych.

W ostatnim okresie prace laboratorium koncentrowały się na doskonaleniu wyrobów i na rozszerzaniu asortymentu wytwarzanych materiałów wszczepialnych. Na 1979 r. zapowiedziano prace w zakresie przygotowania nowoczesnych materiałów opatrunkowych, pończoch ortopedycznych, bielizny przeciwrumatycznej i in.

# Uśmiechnij się

Ilu was pracuje w brzygadzie?

— Z mistrzem siedmiu.

A bez mistrza?

— Jak nie ma mistrza, to nikt nie pracuje...

**GŁOS ŚWIDNIKA**

Redaguje zespół w składzie: Maria Balicka (red. naczelna), Mieczysław Kruk (redaktor), Jan Tarajko (publicysta), Irena Wierschoń (red. techn.), oraz kolegium redakcyjne w składzie: Helena Grudzińska, Henryk Kamiński, Włodzimierz Lorenc (zastępca przewodniczącej kolegium), Zdzisław Masur, Witold Smętny i Ludwika Socha.

Adres redakcji 21-045 — WSK Świdnik k. Lublina tel. 120-61 wewn. 249

Drukarnia zakład. WSK-Świdnik z. 1649 z dn. 20.11.78 r. 3.000 T-7