

SZTAB PRODUKCJI MOTOCYKLI



Foto J. Siczak

W tym zespole omawia się najdrobniejsze szczegóły produkcji motocykla. Nie więc dziwnego, że są one coraz lepsze. Na zdjęciu: Cz. Piasoła — kier. W-21, St. Nadworski — kier. W-20, mgr Z. Jaroszewicz — kier. W-11—12, inż. T. Stroński — szef produkcji, B. Konera — kier. planowania i A. Piechoła — kier. W-22.

## Mamy już 18 Brygad Pracy Socjalistycznej

29 października br. na wspólnym posiedzeniu sekretariatu KW ZMS i prezydium Zarządu Okręgowego Zw. Zaw. Metalowców 11 brygadom z naszego zakładu nadano tytuły Brygad Pracy Socjalistycznej. W tej chwili istnieje więc w zakładzie 18 brygad posiadających ten zaszczytny tytuł.

O ogromnym rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa wśród naszych brygad może świadczyć fakt, że na 25 Brygad Pracy Socjalistycznej istniejących w województwie lubelskim w pionie Zw. Zaw. Metalowców — 18 działa w naszym zakładzie. (h)

## 250.000 motocykli, to duży sukces załogi naszego zakładu

W związku ze zbliżającym się dniem 10.XI. br., w którym wykonany będzie 250 000 motocykli typu MO4, należałoby spojrzeć trochę wstecz, by uświadomić sobie, jak kształtowała się produkcja tego podstawowego w kraju środka lokomocji, jakie problemy stają przed nami obecnie i jakie zamierzenia stawiamy sobie na przyszłość.

Produkcję motocykli rozpoczęto w naszym zakładzie w 1954 r. na podstawie licencji WFM.

Traktowana ona była z początku jako dołączenie zakładu

i rezerwa wyrównująca fluktuację produkcji zasadniczej. Produkcja skoncentrowana była w jednym wydziale i zorganizowana w formach odpowiadających produkcji seryjnej. Jak kształtowała się produkcja motocykli w poszczególnych latach?

W 1962 r. plan wynosił 18 000 MO6 i 25 000 MZ, przewidywane zaś wykonanie wynosiło 100% MO6 i MZ oraz 600 szt. ponad plan MZ.

Na przestrzeni zaś lat 1955—1962 wykonano ok. 257 000 szt. motocykli obydwu typów. Produkcja motocykli cechowała się bardzo dużą dynamiką na przestrzeni lat 1955—1960, stabilizacja nastąpiła w 1961 r. do wielkości ok. 45 000 sztuk. W stosunku do ogólnej produkcji krajowej zakład nasz ma bardzo poważny udział, który obecnie nawet sta-

nowi 1/3 wielkości, a jak wiadomo, produkcja motocykli w kraju zajmuje się kilka zakładów.

CIĄG DALSZY NA STRONIE 5

## Wskrócie

W ramach obchodów 45 rocznicy Rewolucji Październikowej odbyło się spotkanie z uczestnikiem Rewolucji tow. J. Hanuszkiewiczem. Po spotkaniu wyświetlony został film produkcji radzieckiej pt. „Czerwony pierścionek”.

W zadaniu zrealizacji na tematy hbp, zorganizowanej przez Zarząd Okręgowy ZZMet., pracowników naszego zakładu Eugeniusz Janik zajął pierwsze miejsce i zdobył nagrodę w postaci elektrycznej pralki.

Pracownicy naszego zakładu upamiętnili miejsce, w którym stoi pomnik ofiar pomordowanych w leśnej kryptce i oraz stłuczki pamiętkowe wieńcem. W dzień Złoty harcerze pełnili przy pomniku wartę honorową.

### Czyn społeczny kobiet

Kobiety zrzeszone w zakładowym koście Ligi Kobiet w czynne społeczne doprowadzają do porządku remontowane przedszkole nr 4.

Natemniast pod adresem sekcji wykonawstwa działy TI, zwracamy się z prośbą, by jak najszybciej przystąpił do układania podłogi w tym przedszkolu.



Współtwórczynią jubileuszu jest również M. Gębka — tożarsa z W-22

## Załoga WSK podjęła sztafetę przedkongresową

Metalowcy Lubelszczyzny podjęli sztafetę przedkongresową. Przedejście ona przez wszystkie zakłady naszego województwa, zbierze meldunki o podjętych zobowiązaniach z okazji V Kongresu ZZ i pofeduje z nimi do Warszawy, by złożyć je w Zarządzie Głównym ZZMet.

W chwili obecnej na terenie naszego zakładu poszczególne Rady Oddziałowe wpisują do specjalnego albumu swoje zobowiązania.

### Dziś w numerze:

- Ludzie zakładu
- Szkoła i dom
- „Co usprawniłabyś w pracy swojego wydziału?”
- Aktualności zakładowe, miejskie i sportowe

## Mamy konkurenta

Nasze pismo w ostatnich tygodniach zyskało poważnego konkurenta. „Głosik Świdnika” organik ZDR (tak bowiem nazywa się to pismo), znajduje się w holi Domu Kultury. Wydawane w formie gazetki ściennej, poświęcone jest przede wszystkim zespołom dziecięcym i ich pracy.

Interesująca szata graficzna, materiały ciekawe i dowcipne, komiczne karykatury dzieci — to główne atuty tego miniaturowego pismka.

Należy więc tylko przyklasnąć tej na pewno pożytecznej inicjatywie pracowników Zakładowego Domu Kultury. Kolegium redakcyjnemu „Głosika” życzymy dużej poczytności wydawanej gazetki.

## Nasza akcja

Ponad 1000 krwiodawców z WSK

## Złota lista honorowych dawców krwi

W dniach od 22—26 października br. odbywały się w sali konferencyjnej zebrania załogi w sprawie krwiodawstwa. Na zebraniach tych pracownicy Wytwórni deklarowali bezinteresownie krew, spiesząc z pomocą chorym. Ponad 1000 pracowników WSK zadeklarowało swój udział w akcji i wpisało się na listę honorowych krwiodawców. Najaktywniejsze załogi w akcji, to niewątpliwie załogi straży przemysłowej i pożarnej. Z wydziałów tych honorowych krwiodawcami zostało 100 pracowników.

25 pracowników zadeklarowało swój udział w akcji krwiodawstwa na wydziale kier. Jaroszewicza. Honorowymi krwiodawcami będą m. in. inż. inż. Makieś, J. Koliński, K. Grek, J. Tyrczyński i R. Podolak.

Krew swoją odda na potrzeby innych również motocyklowy mistrz Polski — Jerzy Bredier. Oddadzą krew znane ze swej społecznej działalności pracownicy ds. socjalnego — M. Józwińska i St. Pichosa.

Z wydziałów produkcyjnych liczebność krwiodawców kształtuje się w liczbach następujących: W-42 — 61 pracowników, W-36 — 26 pracowników, W-45 — 11 pracowników.

Szeroki udział w tej akcji krwiodawstwa zanotowano ze strony pracowników wydziału kierownika Rekszaka.

Podsumowanie akcji krwiodawstwa w Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego w Świdniku wypadło imponujące. Świadoma swego czynu załoga WSK ratuje życie i dokumentuje swoją postawą dojrzałość.

obywatelską. W imieniu wszystkich tych, którzy potrzebują krwi — dziękujemy. Wspólna akcja uwielbiona została pełnym powodzeniem. Nie jedno życie ludzkie zostało uratowane. M. K.

Otrzymałem wiadomość z działu transportu, że kierowcy WSK przy ustalaniu grupy krwi wezmą udział w akcji w 100 proc. i oddadzą swoją krew na potrzeby Stacji Krwiodawstwa w Lublinie.

## Imponujące zobowiązania wydziałów motocyklowych

Dla ucieczenia 45 rocznicy Rewolucji Październikowej oraz jubileuszu wykonania 250 000 motocykli, poszczególne załogi wydziałów motocyklowych podjęły następujące zobowiązania:

W-11—12  
— Wykonać plan roczny w pokryciach galwanicznych do dnia 20.XI.62 r.

— Wykonać plan roczny części zamiennych do dnia 20.XI.62 r.

— Wykonać produkcję dodatkową motocykla MZ od 20.XI do 31.XII. br. na 600 kompletów, wartości 144 000 złotych.

W-20  
— Wykonać plan roczny do dnia 22.XII. br. oraz wykonać dodatkowo produkcję o wartości 3 000 000 zł.

W-21  
— Wykonać plan roczny do dnia 20.XI. br. oraz wykonać dodatkowo produkcję o wartości 5 500 000 zł.

W-22  
— Wykonać plan miesięczny października do 30 tego miesiąca oraz wykonać ponad plan 20 szt. motocykli o wartości 55 000 zł.

— Wykonać w listopadzie br. 20 szt. motocykli ponad plan o wartości 55 000 zł.

— Plan roczny wykonać do dnia 22.XII. br.

ŁĄCZNA WARTOŚĆ PODJĘTYCH ZOBOWIĄZAŃ OPIEWA NA SUMĘ 8 744 000 ZŁOTYCH.

### W AFRYCE

W czasie prób przeprowadzanych w Afryce, nasz motocykl wzbudził duże zainteresowanie wśród tamtejszej ludności, a między innymi i wśród młodych dzieci.

Foto: A. Kuklewicz

W omówieniu niektórych aspektów działalności inwestycyjnej, ocenił bardzo dodatnio pracę oddziału wykonawstwa, którego kier. jest tow. Lepak.

Z uwagi na rozszerzone zagadnienia inwestycyjne występują

CIĄG DALSZY NA STRONIE 2

Nr 19 (106)

8 listopada 1962 r.

Cena 50 gr

Tym razem o sprawach inwestycji

## Zebranie Oddziałowej Organizacji Partyjnej nr 25

W dziale TJ odbyło się ostatnie zebranie członków OOP. Po wysłuchaniu sprawozdania z realizacji uchwały załogi partyjnych poszczególnych jej członków i przeprowadzonej ożywionej dyskusji — zabrał głos I sekretarz KZ PZPR tow. T. Mizerski, który ocenił pozytywnie pracę tejże organizacji.

Następnie tow. Mizerski do zobrazowania całokształtu pracy organizacji partyjnej zapoznał bardzo szeroko członków OOP z pracą i zagadnieniami jakimi organizacja partyjna zajmuje się na terenie zakładu i naszego miasta. Omówił również realizację planów produkcyjnych za trzy kwartały br., które przedstawiała się pomyślnie, jednakże — stwierdził tow. Mizerski — dużo wysiłku należy położyć w obecnym decydującym kwartale.





## Kaktusy

## Chodzi przecież o ludzi...



Jak widać na zdjęciu hamulce w naszych motocyklach działają doskonale. Oby tylko w produkcji motocykli nie zdarzył się taki hamulec utrudniający coraz lepsze ich wykonywanie.

Foto: Z. Piasecki

## Dobre motocykle...

## Piszą nasi odbiorcy

Od 27 kwietnia 1960 r. jestem posiadaczem motocykla wyprodukowanego w WSK — Świdnik, który od dnia nabycia jest dość dużo eksploatowany. Służy mi jako środek lokomocji przy wykonywaniu czynności służbowych i dla celów prywatnych.

Wieksość przejechanych kilometrów jest przeżyta w trudnych warunkach po bardzo słabych drogach. Jest śródziemniakiem przez okres całego roku, nawet w zimie. Do dnia dzisiejszego przejechałem na nim, co jest wykazane na liczniku — 27.929 km i mimo tak dużego przebiegu w dalszym ciągu zachowuje swoją sprawność eksploatacyjną bez remontu. Oprócz bieżących zabiegów konserwacyjnych i eksploatacyjnych zmieniono tylko pierścienie tłokowe i oponę na tylnym kole. Przez cały czas posiadania jest sprawny i niezawodny. Mam nadzieję, że do remontu głównego przejadę ogółem co najmniej 30.000 km.

O ile mi wiadomo dla motocykla o pojemności 125 cm<sup>3</sup> jest to duży przebieg i godny uwagi, o czym postanowiłem poinformować Wytwórnę.

Aby mieć dokładne rozeznanie w eksploatacji tego motocykla zapisywałem wszystkie benzynę wlaaną do zbiornika, a licznik wykazywał przebieg kilometrów, dzięki czemu, w każdym okresie eksploatacji, mogłem obliczyć zużycie benzyny, które w pewnych okresach, przy odpowiednim uregulowaniu gaźnika nie przekraczało 2,2 l na 100 km. Na cały ten przebieg zużyto 702 litrów benzyny, co stanowi 2,5 l na 100 km. Dziękuję za uwagi na temat eksploatacji jednego spośród wielu tysięcy wyprodukowanych w Was motocykli pragnę podziękować za tak dobry produkt, który dla mnie okazał się niezawodnym, o bardzo dobrej jakości wykonania. Nie miałem wypadku pchania go w drodze do miejsca naprawy i nigdy nie doznałem zawodu, nawet na kilkusetkilometrowej trasie.

Bronisław Wójcik  
Lubartów

Zawiadamiam uprzejmie, że dnia 27.II.62 r. otrzymałem pokrywę piasty MZ-12-01y, którą Panowie, wystali przy WZ-420 151 dnia 23.II.62 r. Moje pismo z dnia 15.II.62 r. Panów znak Rekl. HR-4/109/62.

Za tak szybkie i pozytywne załatwienie powyższej sprawy uprzejmie Panom dziękuję. Chciał kilkakrotnie reklamować swój motocykl i wyrażałem niezadowolnienie, to z drugiej strony za każdym razem zostałem załatwiony nad podziw w

krótkim czasie i bardzo uprzejmie.

Sama forma załatwienia zmieniła we mnie pogląd na jakość Waszego sprzętu.

Troska jaką wykazujecie w załatwieniu reklamacji na pewno przyczyni się do wyeliminowania wszelkiego niezadowolenia ze strony użytkowników.

Jeszcze raz Panom serdecznie dziękuję i życzę Waszej kolejnych sukcesów w rozwoju motoryzacji w Polsce...

Wacław Kowalec

## Z cyklu: Sylwetki naszych działaczy

## Ewolucja komunisty

Są działacze partyjni, których droga do partii prowadziła przez poszczególne etapy — jak by to można było nazwać — ewolucji. Takim żywym przykładem jest pracownik magazynów naszego zakładu tow. Karol Bąk, z którym przeprowadziłem krótką rozmowę. Nasz rozmówca został ostatnio odznaczony Krzyżem Kawalerskim Orderu Odrodzenia Polski.

— W sanacyjnej Polsce nie było nam łatwo żyć na wsi. Biedota i zacołanie, to cała treść naszego życia — opowiada. Jako młody chłopiec wiedziałem, że to wszystko można zmienić. Potrzebna do tego była jednak sil-



na i zwarta grupa ludzi. Taka jak partia bolszewików, która obaliła carat. U nas jednak takiej partii nie było. Jednak potrzeba tych zmian skierowała mnie do organizacji młodzieżowej „Wici”. Tu mogliśmy rozprawić o naszej niedoli i myśleć o jej poprawieniu. Nie trwało to jednak długo. Przyszła wojna, a wraz z nią potworna okupacja hitlerowska. Przez jakiś okres wszystko na wsi zamario. Czekając jednak nie było na co. W ślad za wieloma wsiami polskimi — w naszej wsi Trzciakowie — powstał Batalion Chłopski. Wstąpiłem w jego szeregi, by walczyć z okupantem. Kiedy jednak w lasach parczewskich obok BCH, zaczęły dzia-

## Przodujący pracownik i racjonalizator

Aleksander Radwański — mistrz z wydziału mechanicznego motocykla jest znanym w zakładzie racjonalizatorem. Na swym koncie ma już 200 wniosków racjonalizatorskich, które przy-

noszą zakładowi około 400 tys. złotych oszczędności w skali rocznej.

Pierwszy wniosek złożył w 1959 r. Było to ulepszenie organizacyjne na taśmie motocykla, później przysłyły inne. Najcenniejszym pomysłem mistrza Radwańskiego jest zmiana procesu technologicznego szczęki hamulca MQ6 z wiercenia na przebijanie na prasie.

Racjonalizacja pochłonięła go zupełnie. Bierze czynny udział we współzawodnictwie racjonalizatorskim i od dwóch lat zajmuje w nim czołowe miejsce.

Jest także sekretarzem wydziałowego Klubu Techniki i Racjonalizacji.

Za osiągnięcia na tym polu otrzymał wiele dyplomów i wyróżnień.

W tej chwili — mówi Aleksander Radwański — mam w opracowaniu kilka nowych projektów racjonalizatorskich.

W dalszym ciągu będę składał wnioski. Przyjemnie jest bowiem pomyśleć, że moje pomysły przyczyniają się do wzrostu produkcji w naszym zakładzie.

(st-ha)



Przodujące spawaczki z W-21  
Foto: J. Sleskarski

## „Nasze sprawy”

W ślad za naszą krytyką dotyczącą nieodpowiedniego wykorzystywania środków propagandy, takich jak gabloty, koto LPZ, Aeroklub i OKKFTI odnowiła swoją gablotę znajdującą się przed bramą zakładu. Jednak dowiec „opiekunów” gabloty przyczyniły w niej zamieszanie materiałów mówiących o ich działalności, kartki z napisami „nasze sprawy”.

Nikt chyba nie wątpi w to, że to są ich sprawy, aby w gablotach te sprawy, którymi na codzień żyje organizacja, były widoczne. Kartki z takimi napisami nie przeczą o działalności tych organizacji nie mówią.

## Tym razem o sprawach inwestycji

DOKOŃCZENIE ZE STRONY 1

ce już w bieżącym roku, należy bardziej sprężysto zająć się pracą w komórkach przygotowania produkcji. Nie jest wykluczone, że w związku ze zwiększonymi zadaniami, komórki te trzeba będzie powiększyć.

Tow. Mizera wypowiadając opinię Egzekutywy KZ PZPR, która w ostatnim okresie zajmowała się analizą przygotowania inwestycji na dalsze lata planu 5-letniego stwierdził, że dyrekcja zakładu została zobowiązana do szybkiego rozpatrzenia potrzeb działu Inwestycji. W ubiegłym okresie dyrekcja zakładu za mało przywiązywała uwagi do trudności, z jakimi borykał się ten dział.

Jak wiadomo dział Inwestycji prowadzi ożywioną działalność inwestycyjną własną grupą wykonawstwa i alea roboty na

zewnątrz dla innych przedsiębiorstw.

W bieżącym roku zlecone roboty budowlano-montażowe wykonuje Lubelskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Miejskiego, które w pierwszej fazie nie mogło ruszyć z miejsca.

Z pomocą przyszedł tu Komitet Zakładowy PZPR, który spowodował zorganizowanie specjalnego plenum KZ PZPR dla omówienia tych zagadnień. Na plenum tym zwrócono uwagę dyrekcji LPBM na zaistniałe zaopiniowania w realizacji budownictwa na terenie Świdnika. Przedstawiono potrzeby zakładu, które mogą być częściowo zaspokojone po zrealizowaniu tych inwestycji, tak produkcyjnych jak i mieszkaniowych.

W wyniku tego plenum, LPBM wzmożło tempo prac budowlanych na osiedlu i zakładu.

Wacław Kaliszuk

Rozmawiał: Mak



## Nasz wkład

W roku 1960 wydział mechaniczny motocykla wykonuje plan produkcyjny w 98,7 proc. Jednakże wraz z poprawą warunków techniczno-organizacyjnych i wzrostu wydajności pracy poprawia się również wskaźnik wykonania planu w 1961 r. Wydział wykonuje plan produkcji 101,2 proc., a za trzy kwartały 1962 r. prawie 103 proc.

To są rezultaty pracy całej załogi wydziału, załogi w większości młodej, często jeszcze niedoświadczonej, ale zawsze ofiarnej i oddanej sprawie produkcji.

Na szczególne wyróżnienie zasługują tacy pracownicy jak: **Tadeusz Wiśniewski** — ślusarz, pracujący przy produkcji motocykla od jej początku, sumienny i dobry rzemieślnik; **Edward Lewicki** — tokarz rewolwerowy; **Stanisław Łopaciuk** — tokarz; **Michał Gnielak** — ślusarz narzędziowy, pracujący od początku produkcji motocyklowej; **Henryk Pogoda** — ustawiacz, nieskapający swej wiedzy młodym pracownikom; **Aleksander Radwański** — mistrz, produjący racjonalizator, autor 16 wniosków na ogólną sumę oszczędności 300 tys. zł; **Adam Piechota** — długoletni pracownik wydziału motocyklowych, autor wniosku racjonalizatorskiego przynoszącego oszczędność w skali rocznej 1.250 tys. zł; **Stanisław Oleszczuk** — jeden z najbardziej sumiennych i szczerych.

Dużą jednak część załogi to są pracownicy młodzi, fachowo nieprzygotowani.

Wysoki wskaźnik fluktuacji

załogi przysparza wydziałowi wiele kłopotów organizacyjnych i produkcyjnych. Stąd szczególnie wielka rola wychowawcza i mobilizacyjna przypada tu wydziałowej organizacji ZMS. Praca tej organizacji nabrała w ostatnim okresie szerokiego rozmachu, co widoczne jest przede wszystkim w organizowaniu młodzieżowych brygad walczących o tytuł Brygady Pracy Socjalistycznej. Jedną z nich pod przewodnictwem tow. **Terepory** zdobyła już ten zaszczytny tytuł.

Doskonalenie organizacji pracy, systematyczny wzrost wydajności pracy na bazie postępu technicznego — to są problemy, które dziś żywo interesują większość załogi.

W ostatnim okresie na czoło wysuwa się problem podniesienia jakości produkcji, co się łączy ze staraniem zakładu o uzyskanie znaku jakości dla naszego motocykla.

Dążenie jak najbardziej skuteczne i uzasadnione. Jednakże metody, jakimi to się próbuje osiągnąć nie zawsze wydają się właściwe. Chodzi tu o tzw. kontrolę ostateczną i odbiór stu procentowy niektórych detali operacji. Brak właściwego, organizacyjnego rozwiązania tych problemów przez odpowiednie komórki, obsługujące produkcję spowodował w ostatnich dniach października dwukrotnie kilkugodzinny postój taśmy montażowej, gdyż detali o wymaganej jakości nie można było przekazać na wydział montażowy.

Są jeszcze i inne problemy, w szczególności tzw. kadrowe, które również nęszczają kierownictwo wydziału wiele kłopotów i trudności.

Dłatego życzeniem jubileuszowej załogi wydziału, a w szczególności jego kierownictwa jest, by tzw. „czynnik kierujący” zechciał zwiększyć swoje zainteresowanie sprawami wydziału.

## Przed wszystkim jakość...



...mówi długoletni pracownik W. Inglot. Pracę w WSK rozpoczął w roku 1954. Nie licząc okresu 3-letniej przerwy wynikłej zresztą ze służbowego oddelegowania tow. Inglota do innego zakładu stale wykonuje wymienione wyżej odpowiedzialną pracę, wpływając w bardzo dużym stopniu na pewność eksploatacyjną naszego motocykla.

A przecież nie samą pracą zawodową może się pochwalić tow. Inglot. Członek PZPR od roku 1951, od 1 lat pełni funkcję II sekret. POP nr 17 przy wydziale 22, członek Rady Robotniczej.

Feleniściej nie ogranicza swojej pracy do zakresu działania samej grupy, usuwania usterek — współpracuje z wydziałową komórką kontroli technicznej i kierunkiem nadzoru nad kierunkiem drobnych usterek w motocyklu.

Montaż jest tym finałem wysiłku produkcyjnego, gdzie naczynia dotrącają się osiągnięcia i uspokojenia. Wynikami poprzedzających go wysiłków technologicznych. Wynikami tam właśnie niedopatrzona wywołują natychmiastową reakcję ze strony tzw. „komórki usterek”, gdzie pracuje tow. Inglot, a także ze strony wydziałowej kontroli technicznej i samego kierownictwa wydziału.

Takie to pojedyncze wysiłki i osiągnięcia w pracy składają się na nasz ogólny dorobek. Jeśliby nie najwięcej, a przecież już 250.000 sprawnych i popularnych motocykli WSK zostało wyprodukowanych.

W. L.

## By mieć ładny wygląd

## „Gabinet kosmetyczny” dobrze pracuje

Ludzie tego wydziału nie montują motocykli, nie nadają kawałkom metalu kształtów części motocyklowych. A jednak ich wkład pracy w tysiącach wykonanych motocykli jest wielki. Wydział obróbki pokrywowej, stąd wychodzą lśniące niklem lub barwnymi lakierami detale motocyklowe. Początek nie był łatwy. Rok 1955, rok uruchomienia produkcji motocykla zastał wydział nie wyposażony i nie przygotowany na przyjęcie dodatkowej produkcji. Pokrycia galwaniczne wykonywane były w prymitywnych warunkach, nie dopracowana technologia często utrudniała pracę. W tym czasie pokrycia detali były tylko dwubarwowe, a często robiono je także na tzw. „twardy chrom”; było to pokrycie nietrwałe i niezabezpieczające części przed korozją. Dlatego też zdarzało się często, że z całej partii 50 czy 100 sztuk detali otrzymywano tylko jedną sztukę nadającą się do wmontowania w motocykl.

Zaczęła się żmudna praca, z miesiaca na miesiąc uzyskiwano coraz to lepsze wyniki. Opanowano wymogi nowej technologii zakładającej trójwarstwowe pokrycie, oraz osiągnięcie należytego efektu dekoracyjnego.

Dużo w tym pracy i wysiłku inż. inż. **Z. Jaroszewicza** i **J. Pastusiaka**, pod okiem których szkolili się nowe kadry robotników. Nie sprawiali już wtedy wydziałowi trudności wykonanie równoległe z produkcją na rynek krajowy detali do 200 kompletów motocykli eksportowych.

Dużo działano również na odcinku organizacyjnym. Z chwilą stworzenia sekcji planowania wydziałowego, której kierownikiem jest tow. **Zygmunt Czajka**, nastąpiło właściwe rozliczenie się rozdziału z detali oraz dzięki planom dziennym terminowe zabezpieczenie taśmy montażowej w potrzebną ilość detali.

Okres „zabikowania” w produkcji motocyklowej minął już dawno. Osiągnięto wiele świetnych rezultatów, a są one również wynikiem pracy ludzi z wydziału obróbki pokrywowej. Jak obliczono na tym właśnie wydziale, ich wkład w produkcję motocykla wynosi 18,6 procent ogólnej produkcji. Jest to na pewno dużo jak na wydział określany mianem pomocniczego. Wspomnienia dawnych trudów to tylko powód do wykazania dorobku ostatnich lat.

Ile to lat temu polewano się części do pierwszego motocykla — wdechają stary pracownicy, pamiętający dawne „ciężkie” czasy. A to już 250 tysięcy.

Tak, tyle motocykli, ale nie próbujcie liczyć ilości detali wchodzących w ich skład (ręce, że nie z tego nie wyjdzie), tysięcy śrubek i wkrętów pieczołowicie cynkowanych i chromowanych. Dużo w tym wkładu „starej” gwardii mistrzów: **M. Sadowskiego**, **J. Kołwalczyka**, **L. Wołoskiego**, **W. Dederę**. Brygady młodzieżowej z polewarki i tych, którzy pracują już po kilka lat: galwanizatorów — **L. Domanskiego**, **L. Kłosa**, **S. Ormiana**, **J. Pionki**, **R. Jusikiego** i polerowników — **A. Gasiara**, **H. Halny**, **P. Prusaka**, **E. Wawrzyszaka**, **S. Zielińskiego**, **W. Zmudy**, **T. Fisa** i **J. Zielińskiego**.

Kiedy będziemy myśleli o 250 tysiącach motocykli wyprodukowanych przez nasz zakład, pomyślimy również o tych, którzy pracują nad ich zewnętrznym wyglądem, o ludziach z wydziału obróbki pokrywowej.

H. J.

## „Dziesięciolecie”

**Marian Marcinia** — ślusarz-brygadista, zatrudniony w Wytwórni od 1951 roku. Od 1957 roku do chwili obecnej stale pracuje i dozoruje prace montażowe wymagające od pracownika nie tylko odpowiednich kwalifikacji zawodowych, ale również umiejętności organizacyjnych w zakresie swojego odcinka robót.



W roku ubiegłym Marian Marcinia obchodził jubileusz 10-lecia pracy w zakładzie.

Kierownik wydziału ob. **Nadworski** wyraża się o brygadzie Marcinia z dużym uznaniem i przekonaniem, że prace montażowe motocykla dozoruje człowiek, który potrafi zadbać o dobre imię wytwórcy pod względem technologicznej poprawności robót i samej estetyki wykonania.

A tego rodzaju pewności nie można uzyskać bez dużego wkładu pracy i udziału we współzawodnictwie międzybrygadowym, będąc jednocześnie brygadystą 70-osobowej grupy pracowników.

Szkoda tylko, że do tej pory nie uznano za słuszne przynależność 10-lecia zakładu, na którą sobie zasłużył. W. L.

Bied-ko



Fragment taśmy montażowej, w której jeżdżą niedługo jubileuszowi motocykli, dzieło rąk i umysłów wszystkich pracowników wydziału motocyklowych.

Foto: J. Sieczkars

Właściwie to niby nie wielkiego te 250.000 motocykli. Niektórzy przez taki okres robią więcej, a dowiedzieć się o tym możemy tylko dzięki publikacjom szanownego GUS. Ale te ćwierć miliona ma jednak w naszych warunkach swoją wymowę, której nie da się obliczyć ani zmierzyć. Bo zanim doszło do tego, trzeba było włożyć dużo wysiłku, graniczącego niekiedy z heroizmem. Gdy się pomyśli jak przebiegał proces produkcji, widzi się postacie tych, którzy włożyli w nią wszystkie swoje umiejętności.

A bywało różnie.

Pamiętam dobrze, że W-22 produkował swojego czasu 60—80 motocykli na jedną zmianę i od tych wyników niektórzy dostawali zawrót głowy. Przyrównywano nas nawet do Forda. Przecież robiono na taśmie montażowej. A robiło się w ten sposób, że na dwudziestopięciometrowej taśmie o napięciu ręcznym, 30 wybrańców montowało motory, na które czekał rynek krajowy. A na taśmie aż wrzało. Robota szła na dwie zmiany. Niby nie ważne, ale z tymi zmianami wiązały się bardzo zabawne historie. Rzecz w tym, że zabezpieczenie w detale było wysoce niezadowolające — jak byśmy to dziś nazwali.

## Jubileuszowe wspomnienia

Wytwarzały się z tego tytułu dosyć pikantne scenki. Ludzie przechytrali się nawzajem w sposobach mających na celu zabezpieczenie sobie roboty. Nośło się więc detale w fartuchach, bez żadnego rozliczenia, chowało się to we wszystkich możliwych miejscach. Jednym słowem — zielona granica wraz z kontrabandą i innymi jej właściwościami. Wszystkie chwytaki były dozwolone. Jednak nikt nie narzekał. Za to wszyscy wiedzieli o sukcesach wydziału motocyklowego.

I tak zostało do dziś. Towarzystwo W-22 nie drą szat w gabinetach dyrektorów. Z reguły starają się własnymi siłami rozwiązywać swoje problemy. I trzeba przyznać, że to im wychodziło, właściwie to bez żadnego ryzyka można stwierdzić, że styl pracy wydziału motocyklowych jest zasadniczo lepszy od takowego w wydziałach lotniczych. Na naszym wydziale ten lepszy styl wprowadził inż. **Stroiński**, a kontynuowali go dotychczas z powodzeniem kier. **Krupa** i **Nadworski**.

Ale to nie tylko kierownicy wydziału wypracowali tę metodę. Bo to, że mimo wielu trudności W-22 jednak się kreśli jest zasługą wielu ludzi. Niektórzy z nich jak tow. **A. Krupa**, **E. Zuber** i **T. Szymczyk** już nie pracują u nas. Jednak pozostała na wydziale wcale pokaźna grupa ludzi, którzy stanowią jak gdyby awangardę, nadając impulsy dla pozostałej części społeczności wydziału. Ludzie ci przeszli w naszym wydziale pierwszorzędny chrzest roboty. Przewodzi im kol. **Marcin** — brygadista na taśmie. Mówią o nim, że ma głowę do pozołoty, że śmiech jest jego królestwem i w ogóle, że jest naj... naj... naj...

Są też i inni „staruszkowie”. Do ścisłej czwórki zaliczamy też tow. **Purca**, którego od nitowania siodeł „sam diabeł by nie odciągnął”, tow. **Gulasa**, którego okrzyknięto królem lakierów. Tow. **Lisicki** zawsze tak robi, że u siebie wykończy i innym pomoże. Tow. **Kana**, o którym wiadomo, że jeśli by nikogo na wydziale „nie stało”, to on jednak będzie.



# Jedziemy...

Produkcję motocykla rozpoczęto w roku 1955 na dokumentacji motocykla WFM w małej ilości. W latach 1959-1959 zespół inżynierów naszego zakładu opracował nowy model, który wszedł do seryjnej produkcji jako motocykl MZ. I w tym roku w lipcu zostały utworzone trzy zasadnicze wydziały produkcji motocykla oraz między innymi wydział podzespołów motocykla W-21.

Wydział ten w pierwszych miesiącach swego istnienia miał ciężką pracę, mimo dużego wysiłku załogi i dozoru. Przyczyną słabej pracy wydziału w dużym stopniu było słabe ustawienie wydziału organizacyjnie, nie dopracowana technologia i braki w oprzyrządowaniu.

W 1960 r. wydział zaczął organizacyjnie dojrzewać i stopniowo podnosił swoje kwalifikacje, a zarazem zwiększał swą wydajność produkcyjną. Rok 1961 był dla wydziału przełomowym, tak w organizacyjnym

Przy takim podziale zadań poszczególne gniazda zaczęły współpracować między sobą o najlepsze gniazdo i o najlepsze wyniki wydajności, zmniejszenie braków i poprawę dyscypliny pracy.

Przez wprowadzenie wyżej wymienionych przedsięwzięć organizacyjnych i podniesienie wydajności wydział zmniejszył stan zatrudnienia.

W roku 1960 wydział liczył 300 ludzi, w roku 1961 — 250 ludzi, a w 1962 r. — 150 ludzi.

Natomiast zadania produkcyjne utrzymują się na jednakowym poziomie. Do tak poważnego obniżenia stanu załogi



Przy takim eleganckim motocyklu „WSK” nawet te piękne panie nie wstydziły się pozować do zdjęć reklamowych. (Chodzi oczywiście o reklamę motocykla — przyp. red.). Foto: Z. Piasecki

## ...na dobrych kółkach

przyczyniło się podniesienie wydajności pracy przez specjalizowanie się niektórych pracowników do określonych zadań na poszczególnych gniazdach, przez co osiągała wyrobień norm powyżej 130%.

Należy tu wyróżnić takich pracowników jak: ob. ob. Edward Jaremek, Władysław Michalak, Eugeniusz Grzegorzczak, Kazimierz Cwiklak, Zygmunt Matys, Karol Rój, Stanisław Czubak, Kazimierz Gębka z gniazda mistrza Piatka i Wawerka, którzy mają też duże doświadczenie produkcyjne, przez co załoga tego gniazda może chlubić się dobrym wyrobień.

Ob. ob. Henryk Grzegorzczak, Henryk Persona, Jerzy Szurek, Maria Zwarycz, Władysław Rasiński, Maria Perkowska, Ryszard Malczuk z gniazda zbiórników pod nadzorem mistrza J. Micuła. Gniazdo to ma bardzo poważne osiągnięcia tak produkcyjne jak i organizacyjne i zajmuje I miejsce w wydziale pod względem wydajności, wysokiego wyrobień norm, oraz zmniejszenia ilości braków. Osiągnięcia gniazda zbiórników należy przypisać mistrzowi Micułowi, który posiada duże wiadomości zawodowe i organizacyjne.

Roman Banaszek, Maria Gaweł, Helena Kawalerska, Eugeniusz Kłoz z gniazda blotników pod nadzorem mistrza E. Zakrzewskiego — młodzieżowca. Gniazdo to jako pierwsze z wydziału zawiązało młodzieżową brygadę im. 22 Lipca, która ma

już poważne osiągnięcia. Do osiągnięć wydziału przyczyniła się nie tylko wydajność, lecz też w dużym stopniu zmniejszenie absencji. Komisja do walki z humelantwem w składzie: ob. ob. Stanisław Wawerek, Władysław Dziuba, Zbigniew Chroński, Leokadia Kamińska może poszczycić się bardzo dobrą działalnością. Praca tej komisji pomogła wydziałowi do zmniejszenia absencji.

Dla porównania podam parę cyfr: w r. 1960 notowaliśmy 2612 rob./godz. chorobowych i 830 rob./godz. nieusprawdliwionych, w roku 1961 — 2278 rob./godz. chorobowych i 429 rob./godz. nieusprawdliwionych, natomiast w roku 1962 za trzy kwartały średnia miesięczna wynosi: goziny chorobowe — 1900 rob./godz., nieusprawdliwione — 160 rob./godz. Jak z tego wynika nastąpiło zmniejszenie absencji o około 30%.

Do uzyskania tych osiągnięć pomogła współpraca z działem technologicznym i konstruktorskim, która układa się bardzo dobrze.

Na wyróżnienie zasługuje tow. Stanisław Wójcik — technolog, prowadzący wydział. Poza tym nie można pominąć ludzi przygotowujących produkcję wydziału, to jest planowania i rozdziału, którzy na bieżąco analizowali braki i uzupełniali je dla utrzymania ciągłości pracy w poszczególnych gniazdach, oraz rytmiczną dostawę detali do gniazd.

Tacy pracownicy jak: kierow-

nik planowania — H. Ledwich, kierownik rozdziału — H. Jurecki, ref. ekonomiczny — Anna Gagan, prac. rozdziału — Helena Chreścianek, rozdziału — Ryszard Stodulski, rob. rozdziału — Stanisław Szewczyk zasługują na szczególne wyróżnienie.

Przy wspólnym wysiłku kier. wydz., aktywów oraz całego dozoru wydział wykonał plan produkcji za rok 1961 w 109,5% i dał ponad plan 772.000 zł.

Rok 1962 jest najbardziej ekonomicznym w stosunku do roku ubiegłego. Za trzy kwartały wydział dał 5.599.000 zł produkcji ponadplanowej, a do zakończenia roku planuje zwiększyć wydajność i przed terminem zakończyć plan produkcji.

Cz. Plasa



Kolektyw W-21 Foto: J. Siczek

ustawieniu wydziału, jak i w wykonaniu zadań produkcyjnych.

Nowo wybrany aktyw wydziału w osobach: OOP tow. Jerzy Szurek, RR Luejan Nowicki, RO Władysław Dziuba i LK Leokadia Kamińska, kierowniczym wydziału oraz cały dozór techniczny na wspólnym posiedzeniu w styczniu 1961 r. opracowali plan przedsięwzięć wydziału, celem właściwego ustawienia organizacyjnego i zapewnienia wykonawstwa zadań planowych.

Plan ten miał za zadanie podniesienie kwalifikacji załogi do wykonywanych zadań, zwiększenie dyscypliny technologicznej i dyscypliny pracy.

Organizacyjnie wydział został podzielony na trzy zasadnicze gniazda produkcyjne:

1. Gniazdo zbiórników — pod nadzorem mistrza ob. Jerzego Micuła.

2. Gniazdo blotników — pod nadzorem mistrza ob. Edwarda Zakrzewskiego.

3. Gniazdo ram — pod nadzorem mistrza ob. Romana Piatka i ob. Stanisława Wawerka.

Po ustawieniu wydziału w gniazda z podziałem zadań produkcyjnych i wyszczególnieniem pozycji do wykonania przez każde gniazdo oraz ustaleniu ilości ludzi, wydział zaczął rytmicznie pracować.

## Nasz wychowanek

EDWARD JAREMCZUK — spawania elektrycznego nauczyciel w naszym zakładzie.

Tu skończył kurs i zdobył potrzebne uprawnienia. Później przyszła praktyka i to nie łatwa. Dziś E. JAREMCZUK należy do najlepszych pracowników wydziału. 135 proc. normy wykonywanej przez niego mówi samo za siebie. Dobra była szkoła i praktyka. I jemu również życzymy w dniu święta wydziałów motocyklowych wszystkiego najlepszego.



## Rzeczy dziwne, lecz prawdziwe

Na wstępie należy się przedstawić. A więc jestem sobie taki skromny wydział podzespołów motocykla.

Ile mam lat? — 3.

Ile kobiet zatrudniał? — 14.

I tu chcę wyjaśnić, że w maju br. przekazałem około 30 kobiet na wydział montażu.

Jak wynika z cyfr, zatrudniał obecnie mało kobiet, ale jestem dumny z tej 14. Dlatego, korzystając z okazji jubileuszu chcę Wam drodzy czytelnicy powiedzieć kilka słów o ich pracy.

Cyfra 250.000 motocykli mówi o tym, ile trudu i wyrzeczeń wniosły kobiety, które ramie przy ramieniu z mężczyznami brały udział w przygotowaniu do montażu podzespołów.

Zabawmy się trochę w mozaikę cyfr.

Na wyprodukowanie 250 tys. motocykli potrzeba nam między innymi: 250 tys. nóg lewych, 250 tys. nóg prawych, 500 tys. podnóżków pasażerów, 250 tys. zbiórników, 250 tys. ram itd.

To wszystko mówi o ogromie pracy naszych spawaczek, które podaje niżej.

Kol. kol. Maria Zwarycz — jej wyrobień 144 proc., Teofila Koprianuk — 110 proc., Michałina Krzowska — 135 proc., Maria Gaweł — 110 proc., Helena Kawalerska — 102 proc.

Takimi wynikami w pracy poszczególnych kobiet możemy tylko nie liczyć pracownicy. W pełni zaryzykuję zdanie, iż do przeszłości należy fakt, kiedy kobietę spy-

chano do „Mało atrakcyjnych prac. Dziś kobiety korzystają w pełni z zagwarantowanego konstytucyjnie prawa do nauki i pracy, do zajmowania na równi z mężczyznami wszystkich stanowisk.

Jeżeli prowadziłbym dalszą opisywać fotografię pracy naszych kobiet — musiałbym również wspomnieć o zgodnej parze, koleżanki dwójce pracownicy Gułazi i Perkowski, które przez swoje ręce, w trudnych warunkach pracy przekazały już 250 tys. zbiórników z problemami.

Warto jeszcze nadmienić o pracownicy koleżance Helenie Chreścianek. Czynnici tej koleżanki wymagają dokładnego rozliczenia warsztatu z poszczególnych podzespołów i tu, gdybyśmy chcieli je przeliczyć urosłaby kolosalna cyfra. Liczmy ciągle dzienny urobiek na miliony, które wraz z kwitem wędrują do wydziału montażu i tam przy współudziale innych koleżanek powstaje motocykl, którego jubileusz obchodziliśmy w dniu 10 listopada 1962 roku. Jest to dla naszych załóg nie małym wydarzeniem.

L. K.

## 229% w skali rocznej wyrabia Stanisław Oleszczuk

W zakładzie pracuję cztery lata — mówi ślusarz z wydziału mechanicznego motocykla Stanisław Oleszczuk. Po ukończeniu technikum został skierowany tutaj nakazem pracy. I chyba dobrze się stało, bo praca ta daje mi dużo zadowolenia.

Tytuł „najlepszego w zawodzie” otrzymałem już po raz drugi, pierwszy w 1961 roku i obecnie znów.

Wyrobień, jakie osiągam na swoim stanowisku pracy waha się w granicach 229 procent w skali rocznej. Wyniki te uzyskuje dzięki wyeliminowaniu z pracy posł. Wprowadzam — oczywiście tylko na swoim stanowisku pracy — drobne usprawnienia.

Na przykład zastosowałem trwały potokowy, co likwiduje potrzeby między wykonywanymi operacjami. W ten sposób wykorzystany dzień pracy przynosi mi korzyści i zwiększa procent wyrobień. Moim drugim po pracy „konikiem” jest sport. Oczywiście nie mam w nim takich osiągnięć jak w pracy. Moim największym osiągnięciem był udział w zeszłym roku w spartakiadzie zakładowej i zajęcie przez nas II miejsca w płycie naucz. Gralem na obronie.

Stanisławowi Oleszczukowi życzymy, aby swego tytułu „najlepszego w zawodzie” bronił tak, jak bramki na zeszłorocznej spartakiadzie.

(h)

## Jeden dla wszystkich — wszyscy dla jednego

Przodujący pracownik wydziału podzespołów motocykla — spawacz gazowy, legitymujący się bardzo dobrą wydajnością pracy, wynoszącą średnio 150% normy. Zanim jednak doszedł do takich wyników musiał dużo nad sobą pracować. Zresztą posłuchajmy, co sam o tym mówi:

Jestem samoukiem. Zanim zostałem spawaczem dużo czytałem o spawaniu i praktykowałem wszędzie, gdzie się nadarzyła okazja. Później zdałem egzamin i odtąd zacząłem spawać

legalnie już jako spawacz z uprawnieniami. 6 lat pracuję w naszym wydziale. Dużo tu się nauczyłem. Początkowo zarabiałem nie wiele. Jeszcze nie miałem odpowiedniej praktyki. Obecnie zarabiam średnio 3000 zł, to już nie jest tak mało.



Henryk Grzegorzczak chwali sobie również stosunki panujące w wydziale i organizację pracy.

Jesteśmy jak członkowie rodziny. Ponieważ pracujemy taśmowo, staramy się tak robić, aby nikt z nas nie musiał czekać na jakiś podzespół. Wysokość naszych zarobków jest w rękach całej załogi wydziału.

Jak wiemy już z informacji o realizacji zadań planowych, wydział podzespołów motocykla realizuje je co miesiąc z nadwyżką. Stąd biorą się i dobre zarobki i zadowolenie z pracy. Jak w takim tempie będziemy pracować — kończy rozmowę H. Grzegorzczak — to pół miliona motocykli zrobimy jeszcze szybciej niż te 250.000.

Oby tak było. Tymczasem jednak dzielnemu spawaczowi życzymy jeszcze lepszej wydajności pracy i większych zarobków oraz dużo powodzenia w życiu osobistym, a zwłaszcza doczekania się nowego mieszkania.

(mak)



# 250.000 motocykli, to duży sukces naszej załogi

## DOKOŃCZENIE ZE STRONY 1

Jest rzeczka zrozumiała, że przy tak dużej produkcji nie mogła ona być nadal traktowana jako dociegnięcie zakładu.

Wraz z narastaniem wielkości, doskonaleniem się form produkcji, rosły zadania zarówno dla pionu przygotowania technicznego, jak i dla pionu handlowego. Wyodrębnione zostały działy Głównego Konstruktora i Głównego Technologa Motocykla, powstały specjalne sekcje w pionach zapotrzenia i kooperacji tak, że obecnie wydziały motocyklowe i współpracujące z nimi tworzą normalny i pełny kompleks produkcyjny, nie różniący się niczym od zwykłych fabryk motocykli.

W 1959 r. wchodzi do produkcji nowy model motocykla wykonany przez naszych konstruktorów. Jest to zmodernizowany model MO 6, prezentujący się zewnętrznie korzystnie, zapewniający lepszy komfort jazdy. Produkcja w tym czasie skoncentrowana była na jednym wydziale 35.

Wydział ten był wówczas bardzo dużym zespołem produkcyjnym, gdyż zatrudniał łącznie około 900 osób. Zarządzanie tak

## NASZE OSIĄGNIĘCIA

np. preły walcowane w miejsce ciągniętych, zmuszających W-20 do przetrutu obróbki na inne stanowiska, jednak ogólnie stwierdzić należy poprawę. Ze strony kooperacji zniknęła również z deficytu podstawowe części, jak np. siłowne przez cały prawie 1960 r. wszystkie linki, piasty MZ, nakrętki MZ-10-10 itp. Deficyt w półfabrykach ogranicza się z reguły do normalnego. Największą jednak barierą produkcji jest nadal lakiernia, która nie nadąża ilościowo i jakościowo oraz za jakość obróbki, galwanicznej na W-11-12, co powoduje bardzo dużo wymiany części na usterek i utrudnia zdawanie gotowego wyrobu. Pokrycia lakiernicze i galwaniczne szczególnie hamujące wpływ wywierają na produkcję motocykli eksportowych. Wiąże to się jednak często z subiektywną oceną pracowników WKT i ze zbyt dużym przeważaniem.

Rosnące wymagania jakościowe, obiektywnie trzeba powiedzieć, przyspieszyły jednak za-

Notujemy duży spadek ilości godzin nadliczbowych z 20.000 w 1960 r. do 4400 w trzech kwartałach br.

Zie natomiast wygląda utrzymywanie się zbyt dużej ilości godzin postojowych, które wynoszą w br. za trzy kwartały 14.000. Świadczy to o niedostatkach organizacji w naszej produkcji, o braku rytmiczności, co w konsekwencji powoduje postój szczególnie na W-22. Zbyt duża jest również absencja, która wynosi jeszcze, niestety, średnio blisko 20%, a są i takie dni, kiedy jest o wiele wyższa.

Duża absencja daje się odczuwać szczególnie dotkliwie na taśmie montażowej, gdzie trud-

no zastąpić np. 8 osób brakującymi innymi, które nie potrafią się zmieścić w jej rytmie.

Wydajność pracy w zł na 1 robotnika bezpośrednio produkcyjnego poważnie wzrosła. Gdybyśmy przyjęli sumę 260 tys. zł za 100% w roku 1959, to w br. w W-20 wzrosła ona do 563 zł, w W-21 — 680 zł, w W-22 — 475 zł. Przewidywany procent do końca roku wynosi w W-20 — 300%, w W-21 — 260%, w W-22 — 225%.

Widać więc poważny wzrost wydajności pracy, zwłaszcza na przestrzeni 1960 r. Jest on największy w W-20 z uwagi na to, że na wydziale tym panował początkowo największy bałagan,

który został jednak stosunkowo szybko opanowany.

Należy jeszcze przywrócić się naszej produkcji od strony kosztów. Z porównania niektórych składników kosztu własnego planowanego z rzeczywistym wynika, że za trzy kwartały br. koszty poważnie zmalały. W poprzednich latach notowano przekroczenia kosztów planowanych zarówno w pozycji braków, jak i kosztów wydziałowych.

Interesowanie się na bieżąco stroną kosztów produkcji, śledzenie kształtowania się wszystkich składników jest najważniejszym zadaniem każdego pracownika. O tej stronie jednak za mało się mówi, szczególnie młodemu, nawo przyjeźm pracownikom.

## Przed nami poważne zadania

Z bieżących zagadnień na czoło wysuwa się w pierwszym rzędzie poprawienie jakości naszych motocykli. Jest to problem złożony i obszerny, który wymagałby w zasadzie oddzielnego potraktowania, nie mniej jednak można już obecnie na ten temat tutaj coś powiedzieć. Jak wiadomo, czynimy starania o nadanie naszemu motocyklowi znaku najwyższej jakości. Jest to krok jak najbardziej słuszny, raz ze względu na obecną sytuację rynkową w kraju oraz na konieczność eksportu, po drugie zaś wiąże się to ze specjalną premią. Pierwsza trudność wyłaniająca się tutaj, to niedostateczna jakość materiałów zarówno pod względem gatunkowym, jak i gładkości powierzchni. Materiały otrzymujemy często skorodowane, brudne oraz złe gatunkowo, co powoduje duże trudności wykonania i dużo braków, szczególnie na prasach. Stanowczo za dużo stosuje się zamienników i często bez koniecznego zastanowienia się, nie zainstalując jednocześnie szybko z TT-M czy TMC przygotowania produkcji. Dla przykładu wymienić można tutaj znaną wszystkim sprawę rur na nogi MZ-10-83 oraz materiału na uchwyty kierownicy.

Ponieważ produkcja motocykli przebiega bardzo szybko, wynikająca z powodu niedostatecznej jakości załamowania są przyczynami sporów z WKT, HZ lub TT-M i powodem postojów. Wniosek pierwszy — konieczna szybka poprawa jakości dostarczanych materiałów i półfabrykatów. Z zewnętrznych niedostatków zaliczyć należy również silniki, lampy oraz puszki. Słynie są już nasz silniki nie tylko w kraju, ale i za granicą z tego, że zacierają się w nich szybko wały. Dotychczas niestety, sprawy tej nie rozwiązano w ZM Deba. Korpusy lamp, różniące się na średnicy ramki o 6 mm, powinno używać się po selekcji do produkcji jednostkowej, puszki nadzielić z uwagi na odpadające zawiasy nadają się do przechowywania w pomieszczeniu uodpornionym na wstrząsy, ale nie do montażu w pojeździe mechanicznym. Jeżeli dołożymy do tego już jakość obrotu zarówno wymiarowo jak i powierzchniowo, nie trzeba będzie wspominać już o innych drobniaczach.

Dość niestety, jest jeszcze do zrobienia celem poprawienia jakości i na samej produkcji. Na montaż przedostają się nie części, pogniecione, porysowane itp. Jeżeli dodamy do tego niechlujny montaż, zarówno na podzespołach jak i na taśmie, otrzymujemy motocykl wymagający dużo jeszcze pracy, zanim można oddać go na ekspedycję

Poprawa tego stanu powinna być zadaniem każdego pracownika wydziału. Nie wypaść tego wszystkiego kontrola czy dozór, jeżeli np. traktować będziemy części szczególnie z gwintami lub pokryte lakierem czy chromem jak kartofle w czasie przewożenia z wydziału na wydział, w czasie pakowania, polerowania, składowania itd. oraz jeżeli sami nie będziemy wypylali braków na swym stanowisku i nie zwrócimy uwagi kolegom, szczególnie młodszym. Z niezainstalowanych spraw wspomnieć tutaj jeszcze trzeba o pojemnikach na części chromowane, na które do tej pory, niestety, nie ma jeszcze wykonawcy oraz w dalszym ciągu aktualna sprawa ujemnego wpływu pokryć szczególnie na gwinty np. ośki, tłoczyska itp.

mogącym powstać brakiem, czego np. na podstawie odbioru pierwszej sztuki obecnie nie można zrobić.

W tym miejscu można jeszcze powiedzieć o produkcji eksportowej. Wykonanie obecnie kilkudziesięciu motocykli eksportowych jest wielkim przeżyciem szczególnie dla W-22. Dobieranie i wymiana części, porównywanie przyszykowi i znów wymiana, kilkakrotne odbioru komisyjne zdecydowanie ujemnie działają na ludzi. Jeżeli zauważymy, że reklamowane były z zagranicy tylko silniki (wały), to będzie prawdą, że po pierwsze, błyszczeniem rynku zagranicznego nie zdobędziemy, a po drugie, że handlować to nie umiemy. No, bo po co sprzedawać motocykle, w których niedopracowany jest silnik, ale który za to nie ma



Edward  
Lewicki  
przodujący  
tokarz  
z W-22

Foto:  
J. Stępczak

dużą jednostką organizacyjną było utrudnione i powstała konieczność utworzenia mniejszych samodzielnych wydziałów. W lipcu 1959 r. utworzone zostały 3 wydziały:

W-29 obróbki mechanicznej łącznie z prasami,

W-21 łusarsko-sprawalnicy z lakiernią,

W-22 montaż motocykli.

Nowo powstałe wydziały borykały się w początkach z dużymi trudnościami.

Wszystkie jednak trudności tego pierwszego okresu, trwającego około roku, szczęśliwie minęły, wydziały okrzepły i zaczęły normalnie pracować. Plan 1960 r. nie został jednak wykonany w całości głównie dlatego, ponieważ nie było materiału na rury wydechowe. Niewykonanie planu przyspieszyło jednak osiągnięcie pewnego poziomu roboty w toku, co było koniecznością zachowania rytmu produkcji. Tak więc początek 1961 r. otwiera na motocyklu drugi etap, etap pełnej stabilizacji. Pozycje wydziałów wydatnie poprawiły się. Wraz z poprawieniem się organizacji pracy rosła wydajność, zwiększała się zarobki, poprawia się dyscyplina pracy.

Wynikiem tego jest rytmiczne wykonywanie zadań planowanych przez wydziały, uzyskanie pełnej kompletności schodzących z taśmy montażowej maszyn. Kierownictwo i aktywny wydziałowy ma więcej czasu, aby zająć się poprawą ekonomiki wytwarzania i jakości produkcji.

Duże znaczenie ma tutaj wybitna poprawa zaopatrzenia materiałowego przez HZ oraz półfabrykatów z HKO. Z każdym miesiącem poprawia się tzw. deficyt materiałowy stanowiący podstawę planowania pracy, szczególnie na produkcji typu wielokosowego. Występuje co prawda zbyt dużo jeszcze zamienników materiałowych szczególnie przykrych, jak

jęcie się w większym stopniu zarówno przez produkcję, jak i metalurgię, sprawami lakierni i obróbki pokrywowej.

Lakiernia otrzymała szczególnie mocny dozór techniczny, zamówione zostały pistolety z importu, zaczęto szkolić załogę tak, że pod koniec roku stała się ona oddziałem pracującym starannie i dobrze.

Wydział 11-12 na przestrzeni roku 1961 stopniowo przechodził na pokrycie trójwarstwowe, co znacznie poprawiło jakość części i zmniejszyło usterki na montaż.

Z wydziałów współpracujących wymienić tutaj należy jeszcze W-30. Z wydziałem tym było sporo kłopotu i ciągły brak odkuwek, zwłaszcza w latach 1950-61. Obecnie współpracująca nasza uклада się zupełnie zadowolając.

Tak samo jest z W-40 (nogi MO 6) i TM (koła zębate łańcuchowe). Rok 1961 zamyka się na produkcji motocykli pełnym wykonaniem zadań planowych ilościowo i w asortymencie z nadwyżką 2000 szt. motocykli MZ.

Kształtowanie się zatrudnienia w grupie robotników bezpośrednio produkcyjnych na wydziałach 20, 21, 22 razem wziętych, w porównaniu ze stanem W-35 z dnia 30.VI.1959, uległo poważnej zmianie. Jeżeli stan W-35 przyjmujemy za 100%, to w roku 1960 wynosił on 89%, w 1961 — 65%, a za trzy kwartały br. — 61%.

Wykonanie produkcji globalnej wartościowo w % przez W-20, 21 i 22 na przestrzeni lat 1960-62 przedstawiało się następująco:

Rok	1960	1961	1962 *)
W-20	93,7	101,2	102,9
W-21	88,5	100,4	103,8
W-22	95,7	96,1	100,7
Razem			
średnio	94,3	99,9	102,7

\*) Rok 1962 ujmując wykonanie planu za trzy kwartały.

## Z okazji jubileuszu

Wykonanie w dniu 10.XI. br. ćwierć milionowego motocykla będzie niewątpliwie bardzo przyjemnym przeżyciem dla każdego z nas. Motocykl ten przypominamy nam na pewno, ile to nieraz kłopotów było z jego poprzednikami, ile wysiłku włożyliśmy w czasie, jaki upłynął od jego montażu. Ponieważ na szczęście pamiętamy jednak zawsze lepiej i więcej przyjemne chwile, wspomniemy na pewno powstałą w czasie pracy przyjemną atmosferę, ludzi, z którymi nam się dobrze pracowało i te, nieraz może drobne, ale przyjemne przeżycia, które sumując się, dają pełne zadowolenie z pracy.

Z drugiej strony jednak, jubileusz ten powinien nas zmobilizować do zwiększenia wysiłków, osiągnięcia jeszcze lepszych wyników w naszej pracy z szczególnym uwzględnieniem poprawy jakości i efektów ekonomicznych.

Przy tej okazji ze strony Szefostwa Produkcji składamy całej załodze oraz wszystkim, którzy z nami współpracują, serdeczne podziękowania za włożony trud w dotychczasowej pracy.

Wprowadzany ostatnio 100% odbiór detali na W-20 nie został, niestety, przemysłany ani ilościowo, ani jakościowo. Nie rozpracowany został również system postępowania samego zgłoszenia roboty do WKT poprawek itd., pasujący do produkcji wielkoseryjnej. Stanowczo za dużo biurokracji. Sama reszta metoda 100% odbioru ze znakowaniem nie nadaje się do tego typu produkcji, ponieważ nie gwarantuje osiągnięcia celu przy zachowaniu normalnych warunków, tj. obecnej ilości pracowników WKT, ilości sprawdzianów, transportu, stanu robót w toku ze względu na wydłużenie cyklu itp., będzie natomiast poważnym hamulcem produkcji. Powinna ona być ograniczana do najbardziej istotnych części, np. ośki, piasty i to tylko na czas, w którym przysięga się ich statystyczną kontrolę jakości jako najbardziej pasującą do naszej produkcji, w której oprócz kontroli, kontroluje bezpośrednio produkujący i która, rzecz najwężniejsza, potrafi przeciwdziałać

żadnego przyszykowi na lakiernię? Motocykla do salonu nikt nie kupuje, ale chce na nim jeździć i to jak najwięcej. Pewnie, że trzeba uwagę zwrócić na estetykę, reszta nie tylko na eksport, ale niech to będzie stawiane w logicznej kolejności i powiązane z naszymi aktualnymi możliwościami technicznymi. Motocykl w naszym kraju jest popularnym środkiem lokomocji ze względu na przystępną stosunkowo cenę. Dalszą produkcję motocykla ze względu na nasycenie rynku utrzymać możemy oprócz ciągłej obniżki kosztów produkcji, poprawy jakości, również przez wprowadzenie nowych, zmodernizowanych typów. Zbyt długo jednak pozostaje nasza „Sarenka” w sferze dyskusji, a zaprezentowana była pierwszy raz publicznie w dniu 1.V.1960 r. Nie występuje ona w planie 1963 r. Zanim wejdzie do produkcji, to się postarze.

KOLUMNĘ OPRACOWAŁ  
INŻ. T. STROIŃSKI



DYSKUSJE  
ROZMOWYCo usprawniłbyś w pracy swojego wydziału? • WYWIADY  
LISTYAntoni Gaworczyk  
z wydziału metalurgicznego

Dział nasz jako cząstka pionu przygotowania produkcji, dzieląc się wewnątrz na ugrupowania ludzi o diametralnie różnym charakterze wykonywanych czynności i z zewnętrzną spotykając się z nierytmicznym, często nawet szturmowym napływem zleceń prac, ma bardzo specyficzny charakter w zakładzie i dlatego, nim ktokolwiek mógłby ocenić jego działalność, najpierw musiałby stanąć wśród nas.

Ale do rzeczy.

Zaczynając od „góry” uważam, że ściśle kierowanie się podstawowym twierdzeniem naukowej organizacji pracy, że polecenia i egzekwowanie ich wykonania winno się odbywać po linii służbowej wyłącznie do i od bezpośredniego podwładnego, mogłoby pomóc naszemu działowi w lepszym wykonaniu prac, a kierownictwu dawałoby możliwość precyzyjniejszej oceny istniejącej sytuacji. Uważam również, że sprawa jasnego i jednoznacznego precyzowania poleceń i ze sformułowaniem zakresu odpowiedzialności oszczędziłaby niejednokrotnie przykrych „oczeknięć się”, a czasami nawet strat materiału czy cennych godzin ludzkiej pracy. Sprawa proporcjonalnego i dostosowanego do możliwości podziału prac i kompetencji winna pozwolić działowi na zwiększenie zakresu działania poszczególnych komórek organizacyjnych, a tym komórkom na eliminowanie spośród siebie ludzi pracujących mniej wydajnie i, wysunięcie ludzi rzeczywiście lepszych. Idąc w dół po szczeblach wydziału dostrzegam zbyt jednostronne ujmowanie zagadnień przez ludzi postawionych na wycinkowo - kierowniczych stanowiskach kierowników sekcji czy laboratoriów. Tą jedyną stroną dostrzeganą jest wyłącznie „mój pogląd” i moja korzyść. Zmiana tej pozycji na pewno nie jest wygodna, ale na pewno mobilizuje personel do większego wysiłku i niejednokrotnie w cięższych okresach, może pomóc w realizacji nawet zawyżonych zadań. Myślę rów-

nież, że utrzymujący się podział ściślejszej bramowości jest absurdem w tym samym stopniu, co „omnibusowość” i winien się przekształcić we współzależność zalegających się branż.

Przechodząc do najszerszego grona wykonawców poleceń uważam, że samokrytyczna ocena ich pracy powinna być bazą wyjściową dla stawianych żądań z jednej strony, a z drugiej powinna ich mobilizować do takiego wysiłku, aby zawsze znaleźli się po stronie lepszych i niezbędnych.

Odnosnie wszystkich jednak napisanych tu słów dodałbym to, że łatwiej jest postulować niż wykonywać, czego jednak nie należy brać jako usprawiedliwienia niewykonania.



Oto zdjęcie świadectwa autorskiego, które otrzymał za swój wynalazek B. Majerczyk

## Nie dewastować maszyn

Z działu Głównego Mechanika otrzymaliśmy informację o nadmiernej ilości remontów maszyn jakie ten dział wykonuje. Dla przykładu podajemy, że tylko w jednym wydziale obróbki mechanicznej dziennie ulega awarii średnio 9 maszyn.

Przyczyny awarii są różne. Występują one z winy obrabiarek, gdyż są stare i czas ich eksploatacji dobiega końca, ale również i z powodu złej ich eksploatacji przez samych użytkowników.

Pracownicy nie przestrzegają parametrów skrawania zgodnych z technologią, niewłaściwie włączają biegi i posuwu, nie znają sposobów konserwacji maszyn itp.

Stąd biorą się powyłamywane koła zębate, uszkodzenia w skrzynkach biegów i inne. W

efekcie trzeba płacić godzinny postój, dokonywać remontów i płacić za nie, a to w sumie nie przynosi żadnych korzyści ani pracownikowi obsługującemu daną obrabiarkę, ani też zakładowi, który z tej przyczyny nie może uzyskać dobrych wyników ekonomicznych, a co za tym idzie, większego funduszu zakładowego.

Awaryje powodują przeważnie młodzi pracownicy, którzy zdobywają na maszynach odpowiednie kwalifikacje. Trudno wymagać od nich od razu właściwej eksploatacji obrabiarek, muszą się przeciw tego nauczyć. Powinni oni być jednak pod nadzorem mistrzów i brygadzystów. A trzeba przyznać, że ci ostatni nie bardzo zwracają na te sprawy uwagę.

Sytuacja ta powinna ulec zmianie. Kierownictwo wydziałów i dozór średni muszą na te sprawy zwracać bacniejszą uwagę. Hasło „pracujemy bez awarii” winno stać się hasłem na codzień dla całej załogi.

s.

Kazimierz  
Niedźwiedzki  
tokarz z W-20

Przed wszystkim narzędzia. Jeżeli w dalszym ciągu zaopatrzenie w narzędzia będzie takie jak dotąd, praca nie będzie szła tak jak powinna.

Powiem tylko to, co dotyczy mego stanowiska pracy. Otrzymałem noże do tokarki nie nadające się do użytku. Tymi nożami pracować nie mogę, ponieważ w narzędziowni innych nie ma, wymienić ich także nie mogę. Żeby móc pracować chodzę na zupełnie inny wydział do kolegów i tam je pożyczam.

Ale jak długo taka sytuacja może istnieć. Działaj na poszukiwanie noży straciłem prawie trzy godziny.

A kto za mnie będzie pracował. Chcąc uzyskać dobre wyroby normy jestem zmuszony zostawać po godzinach pracy.

## O sprawach patentowych słów kilka

„Patent”, „prawo patentowe”, „ochrona praw własności przemysłowej” — były to do niedawna pojęcia dość obce szerszemu gronu pracowników inżyniersko-technicznych zakładu. W nieustannym toku pospiesznej produkcji, jej obsługi, realizując przy tym plany, ciągle powiększające się w ilość tematów z postępu technicznego — nie zastanawiano się nad tym, czy dany produkt i typ wyrobu nie narusza obcych praw patentowych.



Przy wiertarce Stanisław Czubak

wych, nie myślano o tym, że nie zabezpieczona patentem myśl techniczna, może być ewentualnie wykorzystana przez firmy zagraniczne. Na terenie kraju doszło już do takich paradoksów, że polskie rozwiązania konstrukcyjne (z wyrobu eksportowego) zostało opatentowane za granicą i na swój własny wynalazek trzeba było wykupić obce prawa patentowe. Ostatnio uchwalone przez Sejm PRL dwie ustawy — prawo wynalazcze i o urzędzie patentowym, oczekiwane zresztą z dużą niecierpliwością nie tylko przez ogół racjonalizatorów i wynalazców, ale również przez wszystkich współpracujących w tej dziedzinie, przyczynia się do ewolucji poglądów na rolę patentów. Pierwszą „jaskółką” w zakładzie dotychczas są do ochrony technicznej myśli polskiej i ochrony własności przemysłowej w ogóle, jest pomysły Bolesława Majerczyka, pracownika biura konstrukcyjno-prototypowego. B. Majerczyk uzyskał niedawno świadectwo autorskie o dokonaniu wynalazku pt. „Sposób łączenia z okuciem łopaty wirnika nośnego śmigłowca lub śmigła samolotu”, a patent nr 46517 trwa już od 9.XI.61 r. W ten sposób do czołówek twórczych konstrukcji lotniczych dołączył się jeszcze jeden Polak — pracownik WSK Świdnik.

Zespoły naszych biur konstrukcyjnych, to w większości ludzie młodzi, pełni zapału do pracy, znający doskonale swój zawód. Ich ambicją jest tworzenie dalszych, coraz bardziej doskonałych rozwiązań konstrukcyjnych, których tak bardzo potrzebuje nasz przemysł lotniczy i motoryzacyjny.

Wypada więc życzyć im powodzenia w tej pracy.

T. N.



Ob. Gulas podczas lakierowania zbiornika

## Piszą remontowcy...

W naszej pracy napotykamy na szereg trudności, które dla poprawienia pracy naszego wydziału należałoby jak najszybciej zlikwidować.

Jedną z najpoważniejszych jest „wąskie gardło” w gnieździe obróbki mechanicznej. Powstało ono na skutek braku szeregu części zamiennych do maszyn oraz braku odpowiednich obrabiarek. Jeżeli chodzi o pierwszą przyczynę, to wynika ona między innymi stąd, że w naszym magazynie nie wolno długo trzymać części zamiennych i trzeba je po wyznaczonym terminie upłynniać. Później okazuje się, że jest ich brak. Należy zmienić zarządzenie dotyczące tej sprawy. Następna sprawa to niedostateczna praca rozdzielni. Powinna ona dostarczać materiały do stanowisk, a tymczasem tego nie robi. Dalsza sprawa, to brak odpowiednich fachowców-remontowców, w związku z czym nie jesteśmy w stanie szybko i sprawnie przeprowadzać remontów maszyn.

Obecnie nasza kadra składa się z ludzi w większości niewykwalifikowanych.

Ostatnie nasze życzenie, a właściwie apel, kierujemy do wszystkich pracowników. Nie dewastujcie maszyn przez wadliwą eksploatację i konserwację — to nasz wspólny majątek.

Cz. Niedźwiedzki  
J. Próchniak  
W. Rumiak

Eugeniusz Konopa  
ślusarz z wydz. obróbki mechanicznej drobnych detali

Poważną bolączką naszego wydziału jest bardzo duża ilość braków. Spowodowane jest to tym, że na wydziale pracuje dużo młodych ludzi, uczniów i stażystów, którzy często nie dają sobie rady z powierzonymi im pracami. Dlatego też należałoby rozłożyć nad nimi większą opiekę i kontrolę. Dotyczy to oczywiście mistrzów i pracowników dozoru średniego.

Uważam, że uczniowie i stażyści powinni czuć się również odpowiedzialni za jakość wykonywanej przez nich pracy.

Ryszard Łukawski  
z wydziału obróbki plastycznej

Korzystając z dyskusji prowadzonej na łamach „Głosu Świdnika” chciałbym i ja powiedzieć parę słów na temat podstawowych bolączek wydziału, które należałoby zlikwidować

poprzez odpowiednie usprawnienia organizacyjne.

Jedną z bolączek jest nieodpowiednia praca sekcji planowania. Chodzi o to, że dużo robót dostaje się na warsztat bez całkowitego oporzędowania. Tworzy się w ten sposób chaos organizacyjny, który utrudnia nam pracę. Dział planowania powinien mieć rozeznanie o stanie przyrządów i materiałów i tylko te roboty dawać na warsztat, które posiadają to zabezpieczenie. Dalsza sprawa to nieodpowiedni park maszynowy. Zdaję sobie sprawę z tego, że wprowadzenie nowego nie nastąpi od razu, ale trzeba mieć te sprawy na uwadze, gdyż i to powoduje zmniejszenie wyników naszej pracy.

Następny problem to zła organizacja rozdzielni. Podzielona ona jest na trzy części, i aby

pobrać robotę trzeba gdzie indziej chodzić po technologii, a w inne miejsce po materiał i przyrządy. Odczuwamy również brak narzędzi pracy, takich jak nożyce i frezy do „hesa”. Jeżeli chodzi o frezy, to chcę zwrócić uwagę, że niektóre partie są złej jakości i szybko ulegają zniszczeniu.

Dużo do życzenia pozostawia porządek na stanowiskach pracy spowodowany brakiem pojemników na odpady. Mimo, iż daliśmy zamówienie przed trzema miesiącami, do tej pory pojemników nie ma.

Wreszcie ostatnią sprawą jest brak odpowiednich regałów na wyłoczniki ołowiano-cynkowe. W tej chwili leżą one dosłownie na ziemi, za halą. Przyszedł zima, spadnie śnieg i później nie będzie można do nich wózkami-podnośnikami dojechać.



# Szkoła i dom (II)

A oto kolejny przykład. Do szkoły wzywa się rodziców. Do słownictwa — matkę chłopca, którego zachowanie nie licuje absolutnie z postawą ucznia. Chłopiec przeszkadza w lekcjach kolegom. Ucieka na wagar. Bije do krwi kolegę. W ciągu całego roku nie są to sporadyczne wypadki. Decyzja dyrektora jest ostateczna. Usunąć go ze szkoły. Zawieszanie w prawach ucznia z uwagi na ujemne oddziaływanie na otoczenie. Jest jeszcze druga propozycja. Przenieść go do innej szkoły. Fakt ten miał być na pewno duży wpływ na dalsze wychowanie chłopca. Rodzice dziecka nie godzą się absolutnie ani na jedno, ani na drugie. Idą ze skargą (prośbą) do inspektora. Chłopiec pozostaje w szkole. Pierwsze posunięcie chłopca po kilkumiesięcznej walce o jego dobro — szokujące. Chłopiec bez żadnej przyczyny gwałtownie przeziłwie na palcach wśród lekcyjnej ciszy. Wychowawca klasy musi panować nad sobą. Panować do przesady. W tym

nowym przypadku chuligańskiego wybuchu jest tym razem brzośliwy. Zaczynać wszystko od nowa?

Co na to rodzice? Jaka jest ich rola? Czyżby rodzice nie potrafili odpowiednio zareagować na postawę dziecka. W wielu przypadkach nie. Niejednokrotnie tak.

Oto nowy przykład. Chłopiec został po lekcjach. Celowo. Zamiast iść do domu wykreca się 8 karków z tablicy rozdzielczej. Po to poprostu, by zgłosić światło, by korki rozdać kolegom.

Ci ostatni pozbili się ich w ciągu godziny. Posłuszyli im one do zabawy. Wezwany do szkoły ojciec-elektryk naprawił uszkodzenie. Spotkanie ojca z wychowawcą miało swój dodatni wpływ. Uczeń prosił na wszystko, aby za przewinienie ojciec przypadkiem go nie bił. Ojciec nie uczynił tego. Rozmawiał długo z chłopcem. Przyjaćielska perswazja miała swoje dobre strony. Zachowanie chłopca do dziś właściwe. A więc wiesz szkoła z domem. Problem jakże istotny, jakże ważny, jak żaden chyba inny.

5 tysięcy uczących się młodzieży w Świdniku (szkoły podstawowe, ogólnokształcące, Technikum Zawodowe, i Wieczorowe), to armia młodzieży, nad którą czuwać trzeba godzinami.

## Z listów do redakcji

### Łączy nas wspólna praca

Przy końcu października byłam na wycieczce krajoznawczej w Krakowie. Między innymi zwiedzaliśmy zamek na Wawelu. Oczarowani wysłaliśmy z sal reprezentacyjnych zamek wawelskiego na podwórzu, gdy nagle słysz...

— Pani Olu, co pani tutaj robi? Odpowiadam. Ścisłam dłoń. Uśmiecham się. Okazuje się, że to obywateli Świdnika przyjechali do Krakowa. Teraz idą zwiedzać zamek, a pojadą jeszcze do Oświęcimia i Ojcowa. Nie ma czasu na dłuższą rozmowę. A jednak ta chwila — to miła i przyjemna niespodzianka. Dlaczego miła i przyjemna? Bo łączy nas wspólna praca. Już nie jesteśmy przybyszami z różnych miast i wsi, z różnych stron. Ustaliśmy miejsce naszego pobytu, uformowaliśmy swoje życie, polączyliśmy swoje wysiłki.

Dłatego w pięknym Krakowie czy gdzieś uśmiechamy się do siebie, witamy przyjaźnie, chociaż może nie zawsze się dobrze znamy, bo nie wstydymy się minionych lat pracy, ciężkiej lecz uczonej. Pracy, z której powstał Świdnik — nasz wspólny dom.

OLGA KISIAK

Po przeszło miesięcznym pobycie w Gwinei, uroczalnym czasem wycieczkami samochodem, wyruszyliśmy w dalszą podróż, tym razem ładem, aż do Bamako — stolicy republiki Mali. Jest to około 1000 km od Conakry. Jadąc zszosą w głąb kraju, przez pierwsze 120 km asfaltową, a potem już normalną dla tutejszych warunków tzw. „pralkę”, widzi się jak wielki wpływ na roślinność ma klimat.

Po przekroczeniu gór, zamiast spotykanych nad morzem bogatych palm, widzimy tzw. busz. Są to drzewa podobne do naszych akacji dość rzadko rosnące, a pomiędzy nimi krzaki. I tak samo jest na przestrzeni tysiąca kilometrów, aż do skrajny Sahary, której gorący oddech coraz bardziej daje się odczuć w miarę oddalania się od oceanu. Przy drodze od czasu do czasu napotykamy na wsi, które wydają się nam wszystkie jednakowe. Prawdopodobnie dlatego, iż nie jesteśmy znawcami folkloru.

Wszystkie domki są lepiące z gliny ze słomianymi dachami. W niektórych włoskach stoją pojedynczo, w innych zgrupowane po kilka obok siebie, odgródzone od innych plotem z mat. Jest to zrozumiałe, bo często tu



W czasie lekcji dzieci pod opieką nauczycieli są zdyscyplinowane. W domu również trzeba by uczyć dyscypliny.

## Reportaż z Afryki

DOKONCZENIE Z NUMERU POPRZEDNIEGO

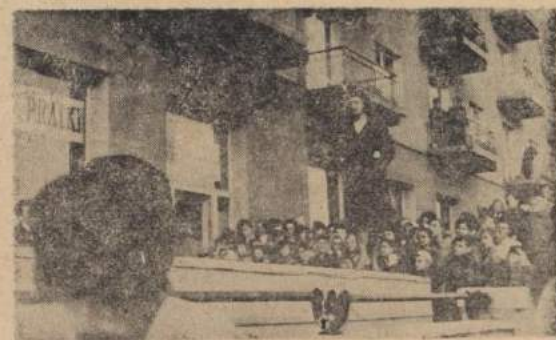
bylić mają po kilka żon, co jest oznaką bogactwa.

Po trzech dniach jazdy dobijamy wreszcie do Bamako. Leży ono nad największą rzeką Afryki — Nigrem. Tutaj mamy wreszcie rozpocząć próby motocykli. Możliwie szybko montujemy motocykle przywiezione w skrzyniach na jednym z samochodów i rozpoczynamy jazdy. Mamy do wyboru trzy kierunki jazdy. Dwie szosy asfaltowe i jedną terenową („pralkę”). Jeżdżymy nimi na przemian. W odległości około 30 km od stolicy na wszystkich drogach spotykamy posterunki policyjne. Z początku nas zatrzymują i musimy się tłumaczyć, ale po kilku dniach już nas znają i przepuszczają z uśmiechem. Oglądając tylko nasze pojazdy i pytając, czy nie chcemy ich sprzedać. Bardzo im się podobają. Pytają także z jakiego jesteśmy kraju. Na wieść, że jesteśmy Polakami stają się dla nas bardzo uprzejmi, a nawet serdeczni. Jesteśmy mile zdziwieni, bo przecież nie było tu dotychczas zbyt wielu Polaków.

O środki zaradcze nad postępowaniem niektórych trudno.

Jeszcze inny przykład. Uczeń w ciągu pierwszego półrocza ma aż siedem dwójek. Sytuacja gorzej aniżeli katastrofalna. Rodzice mocno zainteresowali się nauką chłopca. Przynajmniej raz w tygodniu odwiedzają szkołę, pytają o postępy w nauce. W domu pomoc istnieje także. Pod stałą opieką i kontrolą rodziców, przy bacznej obserwacji i uwadze nauczyciela chłopiec poczynił postępy, poprawił ocenę, przeszedł bez zastrzeżeń do następnej klasy.

CIĄG DALSZY NASTĄPI



Jesienny pokaz mody na wolnym powietrzu — to atrakcyjna i dobra forma reklamy.

Foto: M. Wysocki

## Nowości biblioteki ZDK

Ryszard Kłysz — „CMENTARNI GOSCIE”.

Ryszard Kłysz, młody prozaik krakowski, znany jest czytelnikom jako autor dużej powieści o tematyce okupacyjnej, „Droga do Edenu”, wydana w roku 1960 stanowiła udaną próbę wyjścia poza tradycyjną heroikę okupacyjno-partyzancką, ukazywała zagadnienia moralne i powikłania psychologiczne, znamienne dla trudnego czasu wojennego. Następna powieść pt. „Kakadu” ukazała się w rok później. To, co w „Drodze do Edenu” było tylko pisarską próbą, tutaj stało się już wyraźnym celem powieści: autor stworzył pełny, konsekwentny i wyrazisty obraz psy-

chologicznych przemian swego młodego bohatera na tle skomplikowanych warunków okupacyjnego życia.

Nowa książka Ryszarda Kłysz poślępiona jest — podobnie jak poprzednie — problematyce wojennej. O ile jednak dotychczas pisarz czynił bohaterami swych książek uczestników polskiego ruchu oporu i żołnierzy polskiego podziemia — tutaj zarówno akcję jak i bohatera umiejscowił po niemieckiej stronie frontu. Wiliam Holt jest kupcem, który całe swoje życie poświęca gromadzeniu pieniędzy. Sprawy polityczne nie wiele go interesują. Powołany na front zaczyna nagle dostrzegać to, czego dotąd nie potrafił, czy nie chciał zobaczyć: okrucieństwo, zakłamanie i bezsens hitlerowskiego systemu rządzenia. Wiliam Holt dezertuje, lecz gnie z rąk alianatów. Nie dokonuje swego obrachunku z nurtującymi go problemami, nie odmiennymi swego życia, które nagle zaprzagnął rozpocząć od nowa.

Du Bose Heyward — „PORGY”.

Nazwisko Du Pose Heywarda znieniedługo dziś niemal całkowicie w cieniu nazwiska George'a Gershwin. A jednak właśnie na pięknej opowieści Heywarda, zatytułowanej „Porgy”, przerobionej później przez samego autora na sztukę sceniczną, oparł sławny kompozytor jazzowy swoją operę „Porgy i Bess”. „Porgy” to opowieść, w której wyczuwa się żywych ludzi, prawdziwe wydarzenia, przejmującą i tragiczną

chronikę murzyńskiej doliny. Nie dziwnego, że opowieść napisana poetyckim, melodyjnym językiem, ujęta w piękną, niezwykłą formę, urzekła wielkiego kompozytora i natchnęła go do stworzenia jednego z najbardziej oryginalnych utworów muzycznych.

Henryk Panas — „CIERPKI OWOC”.

Jeszcze jedna powieść partyzancka, powieść z pewnością oryginalną dzięki swej konstrukcji oraz ciekawie ujętej postaci głównego bohatera. Stefan Koszeła, dowódca oddziału partyzanckiego, ma w ujęciu Panas'a wiele z cech Kmicica, lecz jest to już przecież człowiek innej epoki. Losy oddziału Koszeły i jego samego oparte są na zdarzeniach autentycznych. Śledzimy je dlatego z tym większą ciekawością.

Opr. Z. W.

## OKKFIT w zimie

Ta pożyteczna placówka sportowa zrzeszająca w swoich szeregach setki sportowców z całego miasta ma w okresie zimowym ambitne plany. Mówi o nich nestor sportu świdnickiego — działacz OKKFIT — B. Szalach.

W zimie przede wszystkim gry i zabawy. Tenis stoowy, szachy, warcaby, bilard — słowem gry w sali, a ściślej mówiąc mistrzostwa w tych dyscyplinach sportu. Chętnych na pewno nie zabraknie. Tego rodzaju turnieje cieszą się dużym powodzeniem. Gimnastyka chętnie wreszcie objęta szerokim zasięgiem rzesze sportowców z całego miasta. Istnieje obecnie sekcja gimnastyczna (30 pracowników trenujących pod kierownictwem inż. Kordasa), uprawiająca stale i systematycznie tę dyscyplinę sportu, winna przetrwać się w sekcje instruktorską. Społeczni instruktorzy gimnastyki, to siłowa konieczność i ta sprawa powinna być jak najszybciej rozwiązana. Chodzą słuchy o zaistnieniu nowej sekcji — sekcji kulturystyki. Ciężarowców, siłowych mężczyzn w naszym zakładzie nie brak. Warto zorganizować taką sekcję.

Zima to okres przede wszystkim takich sportów jak narciarstwo, łyżwiarstwo i saneczkarstwo. Przy współudziale Miejskiej Rady Narodowej, OKKFIT postara się, aby lodowisko w Świdniku służyło zarówno młodym jak i starszym.

Wykonanie lodowiska o większych aniżeli dotąd rozmiarach, to sprawa najważniejsza. W tym roku trzeba także pomyśleć o oświetleniu. Miejsce na lodowisko, to najprawdopodobniej plac, na którym rokrocznie rozbija swoje namioty wesołe miasteczko i zwierzyńce.

Mgr inż. Jerzy Rebañ

K.



## Zdobywamy miano „Wędrowników“

W związku z nowym systemem pracy w szerebie drużyny starszoharcerskie będą zdobywać miano „Wędrowników“. Żeby zdobyć to miano należy zdobyć trzy odznaki i odznakę chorągwiową. Nasz harcerz w nowym roku harcerskim wybrał sobie następujące znaki: „Organizatora Wolnego Czasu“, „Wiedzy“ i „Przyjaźni“.

A oto zadania z poszczególnych znaków:

### ZNIAK „ORGANIZATORA WOLNEGO CZASU“

1. Konkurs filmowy — zadanie polega na zorganizowaniu konkursu filmowego. Tematem konkursu będzie film, który oraz reżyserzy filmowi.
2. Estrada — wystąpienie kabaretu „Kraśka“ ze swym programem artystycznym. Na program składają się: humor, taniec i piosenka.
3. Turniej ping-ponga — zorganizowanie zawodów ping-pongowych między klasami.
4. Dla mistrzów przewidziane nagrody.

5. Dla mistrzów przewidziane nagrody. 6. Dla mistrzów przewidziane nagrody. 7. Dla mistrzów przewidziane nagrody. 8. Dla mistrzów przewidziane nagrody. 9. Dla mistrzów przewidziane nagrody. 10. Dla mistrzów przewidziane nagrody.

### ZNIAK „WIEDZY“

1. Szpata — całonocna praca kolegium redakcyjnego. Redagowanie kolumny „czuwać i działać“ w „Głosie Świdnika“.
2. Klub „myślowych“ — zadanie to nie polega na polowaniu, lecz na myśleniu. Należy organizować dyskusje na dowolne tematy. Spotkania z „ciekawymi“ ludźmi oraz prelekcje.

### ZNIAK „PRZYJAZNI“

1. Dla filmów radiotelewizyjnych — sprawowanie i wyświetlenie radiotelewizyjnych filmów w szkolnym klubie. Po filmach.

mach mają być organizowane dyskusje. Widzowie będą wypowiadać się, co film im dał i czego nauczył.

1. Korespondencja z Rosjanami — nawiązanie kontaktu z pionierami. Wzajemna wymiana znaczków, etykiet od zapalek, fotostopów aktorów, pocztówek oraz krajoznawczych ZSRH.

Dla podsumowania tej korespondencji będzie urządzona wystawa. Oprócz wyżej wymienionych zadań, harcerze podjęli jeszcze kilka akcji:

1. Akcja „Robimy coś dobrego“ — należy wykonać jakąś pracę dla społeczeństwa.
2. Akcja „Na przelaj“ — czytanie na zbiórkach harcerskiego pisma oraz dyskusje.
3. Akcja „Makulatura“ — zorganizowanie zbiórki makulatury.

Tropielecka  
Katarzyna Guzowska

## CZUWAJ I DZIAŁAJ

KĄCIK 17 DRUŻYNY HARCERSKIEJ PRZY LIC. OGÓLNOKSZT. W ŚWIDNIKU

Nr 9

Świdnik, 8 listopada 1962 r.

Rok I

## Harcerstwo w „nowej“ szkole

Równocześnie z oddaniem do użytku „nowej“ szkoły rozpoczęli w niej pracę harcerze. Opiekunem tworzących się drużyn harcerskich i ruchowych został dh. St. Sady. Pomimo licznych trudności praca w drużynach rozwijała się pomyślnie. Świadczą o tym częste harcerskie imprezy i ogniska. Osiągnięcia harcerzy sąsiadującej szkoły wzbudziły naszą zainteresowanie. Nasze kółko redakcyjne na jednym z zebrań postanowiło zapoznać się bliżej z ich pracą i opisać ją w kąciku „Czuwaj i działaj“. W tym celu odwiedził nas harcerz ze szkoły nr 1.

O ich pracy opowiedzieli nam kierownik szkoły prof. J. Pajdziński oraz opiekun harcerzy i ruchów dh. St. Sady.

Pan kierownik powiedział nam, że harcerstwo od czasu założenia szkoły jest najliczniejszą organizacją skupiającą młodzież. Praca w harcerstwie, według niego — ma cele dydaktyczno-wychowawcze. Na szczególną uwagę zasługują nowe formy pracy, polegające na zdobywaniu sprawności zespołowych. Główną ich zaletą jest fakt, że uczą one młodzież pracy zespołowej i samokrytyczności. P. kierownik poinformował nas także, że harcerstwem opiekują się nie tylko dh. St. Sady, lecz również dh. Wójcik i dh. Chudyga.

Bardziej szczegółowych informacji o pracy harcerzy udzielił ich opiekun.

Na pytanie o historię powstania drużyny, odpowiedział:

— Najtrudniejsze były początki. W 1960 r. na terenie szkoły istniała tylko jedna drużyna harcerska, składająca się z trzydziestu członków. Chłopcy chętnie pracowali i to pozwoliło nam zdobyć wśród uczniów popularność. Wkrótce harcerstwem zainteresowały się także dziewczęta. Postanowiliśmy więc utworzyć drużynę żeńską. Drużyna ta powstała w grudniu 1960 r. Wraz z nią utworzyliśmy drużynę ruchową, nad którą opiekę objął dh. Chudyga i dh. Leszczyński. Pod koniec roku szkolnego 1960/1961 ilość harcerzy zwiększyła się do siedemdziesięciu.

— A jak przedstawia się liczebność drużyn harcerskich w chwili obecnej?

— W bieżącym roku szkolnym przy naszej szkole istnieją 2 drużyny harcerskie i 2 ruchowe. Drużyna męska składa się z sześciu zastępów, z których każdy liczy około osiem osób.

W drużynie żeńskiej prowadzonej przez dh. Wójcik istnieją 4 zastępy. Ogólny stan liczebny drużyny żeńskiej wynosi 34 osoby. Drużyny ruchowe skupiają 60 członków. Kieruje nimi nadal dh. Chudyga.

— Jak przedstawia się dotychczasowa praca drużyn?

— Harcerze nasi utrzymują szerokie kontakty z drużynami pracującymi przy szkołach w Melgu, Trzaskach, Podzamczu i koł. Kępce. Organizowane były i w dalszym ciągu mamy zamiar organizować spotkania, wspólne ogniska i zabawy. W ubiegłym roku zorganizowaliśmy czterdziestokilometrową wycieczkę rowerową do Trzask. W wycieczce tej uczestniczyła duża grupa harcerzy. Niedawno odbyło się ognisko z udziałem drużyn tworzących plemię.

Harcerze nasi w liczbie sześćdziesięciu zostali przeszkoleni w ramach Młodzieżowej Służby Ruchu, zdobywając jednocześnie rowerowe i motorowerowe prawa jazdy.

12.X.1962 r. odbyło się w naszej szkole ognisko związane z Dniem Wojska Polskiego, przygotowane przez harcerzy. Przybyli na nie żołnierze z jednostki wojskowej.

Braliśmy także udział w uroczystościach związanych z Dniem Majdanki, pełniąc wartę przy pomniku w lesie kępieckim. Współpracując z nami wychowawcy poszczególnych klas, omawiając z młodzieżą pracę harcerzy. Budzą zainteresowanie harcerstwem wśród uczniów i tym samym powodują napływ młodzieży w nasze szeregi. Interesują się pracą na zbiórkach i często przychodzą na nie.

— A zamierzenia na przyszłość?

— Przede wszystkim prowadzimy przygotowania do mającego się odbyć w niedalekiej przyszłości przyrzeczenia połączonego z nadaniem zastępom pierwszych sprawności zespołowych. Ponadto planujemy przeprowadzenie następnego kursu mającego na celu zwiększenie



## Drobiazgi harcerskie

Zastęp „Czerwoskórych“ pod przewodnictwem dh. Zdzisława Gruski na swych zbiorczych przeprowadził inwentaryzację sprzętu harcerskiego. W pracy tej wyróżnili się następujący harcerze: dh. R. Filipowicz, R. Łoś, W. Guzowski, J. Tarajko, M. Myszak, R. Jankowski, Z. Studziński. Ten sam zastęp pierwszy w szerebie przyznał sobie miano „Ochołników“.

Od kilku tygodni w naszej szkole panuje zainteresowanie piosenką. Przyczyną tego jest zaplanowany na dzień 25.X.62 r. konkurs piosenek, zorganizowany przez samorząd szkolny. Weźmie w nim udział wielu harcerzy.

W szerebie zorganizowana była akcja „M“ (makulatura) przez zastęp „Pożarników“ na czele z zastępowym Kajetanem Pionką. Akcja obejmowała wszystkich uczniów i harcerzy. Trwała ona od dnia 12.X — 20.X br. Ogólna ilość zebranej makulatury wyniosła 260 kg.

W szerebie powstał harcerski klub „KRAKSA“. Klubem kieruje dh. Magda Szczepanińska. W skład jego weszli drużyny: M. Szczepanińska, E. Jędrzej, M. Chmiel, E. Niemiec, L. Byra oraz drużyny: M. Smolarkiewicz i Z. Gruska.

Jednym z najbardziej aktywnych zastępów harcerskich jest zastęp „Techniczny“. Zastępowym jest dh. Janusz Brojek. Harcerze ci poświęcają na dwie sekcje: mechaniczną i elektrotechniczną.

Grupa mechaniczna zajmuje się naprawą szkolnego motocykla, natomiast grupa elektrotechniczna — naprawą i obsługą aparatu filmowego.

Do tej pory wyróżnili się: dh. Witold Mazurkiewicz i Kazimierz Laska.

## Ze sportu

## Marzenia — rzeczywistością

SIATKARZE AVII W II LIDZE

Marzenia stały się rzeczywistością. Siatkarze Avii uzyskali II ligę. Tę radośną wiadomość usłyszyliśmy z ust długociernej opiekuna zespołu naszych siatkarzy inż. Cieplaka, który narażając się na ból głowy, wczoraj rano po turnieju siatkarskim przybył rozpromieniony do naszej redakcji po to, by zkomunikować nam o sukcesie.

Gratulacjom i życzeniom z tego powodu nie było końca. A szczególnie turnieju naszych siatkarzy jak najbardziej ciekawie i frajownie. Siatkarze Avii nie przegrali w Białymstoku ani jednego meczu. Fakt ten ma na pewno swoją wymowę. Czas przeznaczony na przygotowania do eliminacyjnego turnieju w Białymstoku nie został zmarnowany. Zrępowanie

zawodników wyszło im na plus.

W pierwszym meczu drużyna nasza zwyciężyła Hutnika (Warszawa) w stosunku 3:2. Było to dramatyczne spotkanie. Dwukrotnie prowadziliśmy, dwukrotnie wyrównywaliśmy. W ostatnim secie nasi koncentracja się i ostateczny wynik 15:8 dla Avii.

Z Polonią (Lidzbark Warmiński) 3:1.

Z AZS Białystok — teoretycznie najgroźniejszym przeciwnikiem — gospodarzem zawodów 3:0.

Z Narwią Zegze, to już tylko formalność.

Najlepsi w zespole w ciągu trwania turnieju — Czajkowski i Jasiński. Cała drużyna nie szczędziła ambicji, aby wygrać turniej. Karkołomne salta, efektowne bloki i ściecia w wykonaniu naszych zawodników, wszystko to razem mówiąc językiem sportowym wychodziło na medal. Przeciwnicy natrafili na doskonałe uosobienia i przygotowanych siatkarzy świdnickich. Byli wobec nich bezsilni. W przeciwnieństwie do naszych siatkarzy, zawodnicy Stali Krańsk, którzy dla odmiany walczyli o II ligę w grupie kieleckiej nie odnieśli podobno ani jednego zwycięstwa. Sukces siatkarzy Avii, to sukces miłego, obiecującego zespołu, sukces opiekuna i trenera inż. Cieplaka, zwycięstwo, które cieszy i mobilizuje.

W programie działania zarządu KS Avia jeden z punktów nakreślony przez aktyw — II liga w siatce — zrealizowany.

Gratulujemy! M. K.



II-ligowy zespół siatkarzy świdnickiej Avii.