





# Już dziś trzeba myśleć o planie 1967 r.

## DOKOŃCZENIE ZE STRONY 1

Produkcję motocykla od kilku lat zmniejszono na pewno nie za wiele. A jeżeli w ogóle chodzi o poprawę nowoczesności produkowanego motocykla, to również pozostawia wiele do życzenia.

Straty czasu z przyczyn nie zawsze dobrych opracowań technologicznych, są dosyć wysokie.

W tej sytuacji trzeba sobie wyraźnie powiedzieć, że realizacja zadań produkcyjnych w głównym stopniu zależy od personelu inżyniersko-technicznego.

Dlatego też wzrost wydajności pracy w roku przyszłym powinien być w 95 proc. efektem pracy kadry technicznej, zatrudnionej w naszym zakładzie. Robotnikowi trzeba stworzyć takie warunki pracy, aby nie trwonili czasu na dochodzenie tego, co mu się należy.

Wykrywanie rezerw produkcyjnych nie jest sprawą napięcia norm, jak się to powszechnie zwykło nazywać. Rezerwy tkwią w postępie technicznym. Stąd też uroczoność wyrobów w zakładzie winna kształtować się wg nowych prawideł, nawet przy uwzględnieniu najwyższego stopnia trudności. Zachodzi więc potrzeba ponownego opracowania procesów technologicznych śmigłowca Mi-2. Obniżkę pracochłon-

ności trzeba widzieć również przy produkcji motocykla.

Co się zaś tyczy przede wszystkim standardowej produkcji śmigłowca, ta ostatnia musi być rentowna.

O wielkości akumulacji zakładu nie może decydować produkcja motocykla, odkuwek i tablic programowych. Paradoxem jest bowiem fakt, jeżeli tylko 1/3 załogi wypracowuje fundusz zakładowy, a 2/3 nie może osiągnąć efektywnych wyników na skutek złe zorganizowanej pracy. Dlatego też główne uderzenie i posunięcia twórczej myśli kadry technicznej muszą nastąpić obecnie na odcinku zasadniczego wyrobu tj. w produkcji śmigłowca, skoro uważamy go za nasz standardowy produkt i największe osiągnięcie.

Produkcja śmigłowca powinna w roku przyszłym i latach następnych rzutować w największym stopniu na rentowność zakładu, a co za tym idzie, na wypracowanie funduszu zakładowego.

I to jest właśnie generalna linia postępowania dla wszystkich organizacyjnych komórek zakładu, w przededniu „przymiarek” do planu zadań na rok 1967.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

W dalszym ciągu trwania narady partyjno-ekonomicznej, członkowie kierownictwa aktywnie uczestniczyli w dyskusji i wyrażali swoje uwagi.

KOLO zakładowe Stow. Inżynierów i Techników Mechaników Polskich jest jedną z najliczniejszych organizacji technicznych działających w naszym zakładzie. O doborze organizacyjnym i działalności blisko 120 techników i inżynierów zrzeszonych w tym stowarzyszeniu pisaliśmy już niejednokrotnie.

Ale dziś nadarza się ku temu specjalna okazja; wśród 250 osób wyróżnionych przez przewodniczącego Komitetu Nauki i Techniki za uruchomienie w naszej WSK produkcji śmigłowca turbopowozu Mi-2, znalazła się spora grupa członków tej organizacji.

Podwójna stąd satysfakcja dla głównego inżyniera WSK — inż. Kazimierza Brejnika, który obok zwierzchnictwa nad technicznym przygotowaniem produkcji w naszym zakładzie, przewodniczy jednocześnie działalności zakładowego koła SIMP.

Inż. Włodzimierz Lorenc

## W kręgu działalności SIMP

Tak więc uchwała Rady Ministrów w sprawie dalszego umacniania roli i rozszerzenia zasięgu działania Naczelnej Organizacji Technicznej oraz zrzeszonych w niej stowarzyszeń naukowo-technicznych, znalazła tu swoje konkretne i godne naśladowania uzasadnienie.

Opanowanie produkcji śmigłowca Mi-2 wymagało ogromnego wysiłku całego aktywów technicznego zakładu. Podstawą do rozpoczęcia prac była przecież dokumentacja prototypowa, zawierająca szereg rozwiązań technicznych zastosowanych w produkcji WSK po raz pierwszy.

Uruchomienie produkcji wymagało również opanowania trudnych, nie stosowanych w kraju procesów technologicznych, że wymienię choćby następujące: zgrzewanie części duraluminowych, hydropolerowanie, klejenie metali, drażnienie elektroerozyjne, kulowanie powierzchni dużych części, frezowanie chemiczne stopów aluminium i inne.

Nie sposób przy tym nie mówić o równie dużym, jak technologicznym, wysiłku, dzięki któremu produkcja śmigłowca otrzymała właściwe dla swej nowoczesności ramy organizacyjne.

Jeśli uwzględnimy w tym również warunki ekonomiczne, w jakich prowadzono te prace (w działalności gospodarczej przedsiębiorstwa pojawił się jako obo-

wiązujący — rachunek ekonomiczny, wskaźnik rentowności, wprowadzono zmiany w planowaniu i zarządzaniu), to wysiłek inżynierów i techników WSK uwieczony tak dużym sukcesem wyda nam się pełniejszy i jeszcze bardziej przekonujący.

Wielokierunkowość prac i różnorodność tematów występująca w tej i innej złożonej działalności technicznej, może być prowadzona jedynie w kręgu zorganizowanej, skoordynowanej pracy całego aktywów technicznego zakładu zrzeszonego przecież w szeregu różnych organizacji technicznych. W ten sposób SIMP realizuje jedną ze swoich zasad statutowych: obowiązek współdziałania z innymi organizacjami technicznymi w zakresie prac wynikających z planowych zadań gospodarczych przedsiębiorstwa. W ten sposób również, wyraża się aktywność i inicjatywa

ludzi, którzy do swoich normalnych obowiązków pracowniczych Wytwórni, dodają inicjatywę twórczą inżyniera i technika SIMP-owca. Wyrazem konkretnego działania SIMP jest stale rosnący udział jego przedstawicieli w pracach organów samorządu robotniczego WSK, przy analizie i uchwalaniu planów technicznych i ekonomicznych i programów działalności przedsiębiorstwa. Mają one bowiem zagwarantować pełną realizację podstawowych wskaźników ekonomicznych, dalszą poprawę jakości wyrobu i pełne wykonanie zadań eksportowych. (W wyniku uchwały II Plenum CRZZ, przedstawiciele zakładowych kół stowarzyszeń NOT weszli w skład konferencji samorządu robotniczego — inform. wyjaśn. autora).

Uruchomienie produkcji śmigłowca turbopowozu w naszej WSK jest niewątpliwie osiągnięciem całej załogi Wytwórni, ale kiedy mówimy o sukcesie świadniczej kadry technicznej, nie możemy nie mówić o udziale w tym wspólnym sukcesie organizacji zakładowej SIMP, której działalność pomnożyła wspólny dorobek.

P. S. Ileż to razy, na różnego rodzaju zebraniach i naradach roboczych padają (i pozostają) pytania: jak powiązać działalność organizacyjną stowarzyszenia technicznego z realizacją planowych zadań gospodarczych przedsiębiorstwa? Oto najlepszy przykład i jednocześnie odpowiedź na to pytanie...

## Komunikat

Zakład Energetyczny w Lublinie podaje do wiadomości, że najbliższe bezpośrednie inkasowanie należności za energię elektryczną przeprowadzone będzie we wrześniu br. Dla uniknięcia płaćcia jednorazowo znacznych sum (za 4 miesiące) proponuje się stosowanie przedpłat za pośrednictwem urzędów pocztowych na przekazach, które bezpłatnie można otrzymać od kierownika posterunku energetycznego w Świdniku, ul. Świdnickiego 8, codziennie w godzinach od 7 do 9 rano.

Wpłaty dokonywane na te przekazy wolne są od opłaty pocztowej.

## Bezpieczeństwo i higiena pracy sprawą każdej godziny

Problemy związane z bezpieczeństwem i higieną pracy są ciągle żywotne we wszystkich zakładach pracy, szczególnie zaś w dużych fabrykach przemysłowych, gdzie robotnik pracujący w bezpośredniej bliskości maszyn i urządzeń i chodzący po halach zagęszczonych różnego rodzaju sprzętem przemysłowym naraża niemal na każdym kroku swe zdrowie i życie.

O wadze spraw bhp świadczą zainteresowanie nimi najwyższych władz partyjnych i państwowych. Miliardy złotych przydzielane na inwestycje i inne wydatki związane z bhp, częste narady, zebrania i szkolenia organizowane w celu wymiany doświadczeń poprawy bezpieczeństwa i higieny pracy.

Ostatnio obradowało na ten temat poszerzone plenum KW PZPR w Lublinie, a także plenum KW PZPR naszej Wytwórni. Sprawy bhp znajdują odbicie w Konstytucji PRL i w całym szeregu aktów prawnych gwarantujących pracownikom ochronę ich zdrowia i życia i zobowiązujących pracodawców do prawidłowego organizowania procesów produkcyjnych. Egzekwowaniem tych przepisów i ich kontrolą zajmują się zakładowe komórki bhp.

Śmiało można powiedzieć, że nasz dział bhp jest w Wytwórni lustrem odbijającym wszystkie nieprawidłowości w tym zakresie. Mimo niezaprzeczalnego, ciągłego wzrostu bezpieczeństwa i higieny pracy w poszczególnych wydziałach produkcyjnych istnieje jeszcze cały szereg mniejszych lub większych niedociągnięć, które stwarzają zagrożenie wypadkowe. Co gorsze, dozor średni toleruje nieprzestrzeganie przepisów przez pracowników. A oto przykłady:

— niemal we wszystkich wydziałach produkcyjnych szlifuje się pracując bez ochronnych okularów, mimo że nad szlifierką obok plakatów z napisami: „chron oczy” i „szlifowanie bez okularów zabronione” wiszą również ochronne okulary;

— w wydziałach: głównego mechanika i prototypowym pra-

cownik spawają łukiem elektrycznym bez ekranów ochronnych

— w wydziale podzespołów motocykla i kuźni blokowane są przyciski sterowania ręcznego przy prasach i młotach;

— w wydziałach motocyklowych i głównego mechanika przy pracy na tokarkach (przy ruchu wrzeciona) i wiertarkach, używane są skórzane rekawice, mimo że technologia i przepisy zabraniają stosowania ich;

— w wydziałach zapomina się o włączaniu wentylacji wyciągowej nawiewnej. Dotyczy to szczególnie wydziału obróbki pokryw i łopat;

— również w wydziale łopat maluje się dwiżgawy poza kabiną wyciągową, a w wydziale kompletacji na otwartej hali;

— do czystych przypadków należy jazda na platformach wózków akumulatorowych nie przystosowanych do tego celu;

— w wydziale podzespołów motocykla piskuje się detale przy otwartych drzwiach.

Podobnych przykładów można by przytoczyć wiele.

Osobny rozdział stanowi brak kultury miejsca pracy. Należy stwierdzić, że mimo stałej poprawy na tym odcinku, wiele tu jest jeszcze do zrobienia. Maszyny przekazywane zmiennikom i pozostawiane po pracy nie są wyczyszczone, stanowiska pracy są niedbale sprzątane, mimo że istnieje obowiązek i przymus jest czas na porządkowanie stanowisk roboczych. Stan uporządkowania narzędzi używanych podczas pracy pozostawia dużo do życzenia, chociaż wiadomo, że ułożone racjonalnie, we właściwych miejscach, czynią pracę lżejszą i łatwiejszą.

Podobnie wygląda sytuacja z zapleczem higienicznym — sanitarnym. Pracownicy i na tym odcinku wykazują brak kultury. Nie szanują wspólnej własności i cudzej pracy. W hali nr 1 zainstalowano tytułem próby automaty do samoczynnego zamykania drzwi do ubikacji. W ciągu czterech dni od zainstalowania wszystkie (60 sztuk, po 500 złotych) zostały polamane i zniszczone.

Istnieją uzasadnione podejrzenia, że zrobiono to celowo. Pracownicy ucinają pilkami do metalu zamknięcia drzwi ubrań i kłódki, a nie baterie. Do muszli klozetowych wrzucają klucze, młotki i wióry, zaś potrzeby fizjologiczne zalewają obok muszli. Nakreślił od maszyn odkracane są kluczami przedłużanymi lub przez uderzenie w nie młotkiem, wyrwane są ze ścian wyłączniki światła, kłamki, a ściany brudzone w zastraszającym tempie. Pracownicy niszczą lub zdejmują osłony przy obrabiarkach. Kleje, lakiery, smary, a nawet benzyna wylewają do kanałów burzowych.

Są to oczywiście tylko niektóre przykłady marnotrawstwa społecznego mienia wskazujące na lekkomyślność pracowników. Lista ta jest oczywiście o wiele dłuższa i warto chyba zastanowić się nad poprawą istniejącej sytuacji. Apelujemy tu szczególnie do mistrzów i zachęcamy do wypowiedziania się na ten temat na łamach naszej gazety. Może publiczna dyskusja zdoła chociaż w pewnym stopniu zahamować dewastację maszyn i urządzeń i przekona pracowników o konieczności zachowania bezpieczeństwa i higieny pracy.

(c-k)



Widoczna na zdjęciu pergola osłaniająca śmietnik przy ul. Mickiewicza (obok służbowego bloku nr 1) nie może czekać się na remont. Foto: M. Wysocki



# Nowy turniej racjonalizatorski

DOKONCZENIE ZE STRONY 1

mianiem i rozszerzeniem eksportu, ograniczaniem i eliminowaniem importu, poprawą warunków bhp, oszczędnością surowców i materiałów, zwłaszcza deficytowych, mechanizacją i automatyzacją prac, poprawą gospodarki energetycznej.

W przypadku naszego zakładu tematykę prac konkursowych znajdują wszyscy uczestnicy turnieju w nowo opracowanym biuletynie racjonalizatorskim. Nagrody ustalone na szczeblu zakładowym fundują zakłady pracy. Wysokość tych nagród określona jest w regulaminie szczegółowym. Nagrody na szczeblu wojewódzkim i centralnym przyznawane są ze środków NOT, ZMS, zw. zawodowych oraz innych źródeł. Niezależnie od tych nagród, uczestnicy turnieju mają prawo do wynagrodzenia określonego w przepisach prawa wynalazczego i aktach wykonawczych do tego prawa, jak za dokonanie projektu wynalazczego.

Czas trwania „Turnieju młodych mistrzów techniki” jest ciągły, jednak terminy rozstrzygnięcia poszczególnych etapów turnieju są zmienne. Turniej „A” trwa od 1 stycznia do 31 grudnia. Rozstrzygnięcie i ogłoszenie wyników eliminacji zakładowych nastąpi do lutego następnego roku.

Rozstrzygnięcie i ogłoszenie wyników eliminacji wojewódzkich nastąpi 30 kwietnia następnego roku.

Turniej „B” trwa od stycznia do 31 grudnia. Rozstrzygnięcie i ogłoszenie wyników eliminacji zakładowych — do 15 lutego następnego roku.

Rozstrzygnięcie i ogłoszenie wyników eliminacji wojewódzkich nastąpi do 30 kwietnia następnego roku.

Rozstrzygnięcie i ogłoszenie wyników eliminacji centralnych — 22 lipca.

A oto kilka informacji na temat turnieju: celem turnieju jest stałe podnoszenie kultury technicznej wśród szerokich rzesz młodych robotników, tech-

ników i inżynierów, oraz popularyzacja masowego ruchu wynalazczego i racjonalizatorskiego. Wielu spośród młodych pracowników przemysłu po raz pierwszy wiąże się do tego ruchu. Dlatego też turniej prowadzony będzie również i w naszym zakładzie pod dwoma hasłami, a mianowicie: Turniej „A” — pod hasłem „Najlepszy debiut wynalazczy”, Turniej „B” — pod hasłem „Najlepszy projekt wynalazczy”. Organizatorem turnieju na 3 szczeblach: zakładowym, wojewódzkim i centralnym jest komisja organizacyjna, w skład której wchodzi przedstawiciel SNT, NOT, ZMS, zw. zawod., KTIR, administracji gospodarczej w porozumieniu z KP i KW PZPR i współudziale prasy technicznej, „Standardu Młodych” oraz Polskiego Radia i Telewizji.

Szczegółowe warunki turnieju określone są w regulaminach opracowanych dla zakładów, województw i eliminacji centralnych, z podziałem na 2 grupy konkursowe. W turnieju „A” (najlepszy debiut wynalazczy) mogą wziąć udział pracownicy, którzy nie ukończyli 30 lat życia. W turnieju „B” (najlepszy projekt wynalazczy) mogą wziąć udział pracownicy, którzy nie ukończyli 35 lat życia. Wybór tematów konkursowych pozostawia się uczestnikom konkursu. Wskazane jest jednak, aby tematyka składanych prac wiązała się z kierunkami rozwoju techniki w zakładzie pracy i uwzględniała np. następujące zagadnienia: doskonalenie techniki i technologii wytwarzania, poprawy jakości produkowanych wyrobów, podnoszenie nowoczesności.

Zachęcamy do wzięcia udziału w nowych turniejach racjonalizatorskich młodzież ZMS-owską i niezorganizowaną naszego zakładu, młodych inżynierów i techników.

Blisze informacje i dalsze szczegóły u sekretarza KZ ZMS tow. Zygmunta Odzobio, jak również w KTIR.

(K-K)

## Słowa uznania za dobrą pracę

Ośrodek kolonijny naszej Wytwórni nad Jeziorem Białym stale pięknieje. W dużej mierze przyczyniają się do tego sami pracownicy, wykonując w czynnie społecznym wiele prac porządkowych i budowlanych. Niemal w każdą niedzielę nad jeziorem wyjeżdżają autokary z chętnymi do pracy i wypoczynku. Bawimy się przy wyprawach swoich zobowiązań na uczestników wycieczek czeka woda, kajak i plaża.

W dniu 22 maja br. nad jeziorem wyjechali pracownicy kontroli technicznej wydziału obróbki mechanicznej „pod wodztwem” inż. Jana Łabudy. Grupa składająca się z ponad 20 osób, w tym 10 kobiet, zasympała bajorko znajdujące się w łasku, a także załadowała na wywrotki ziemię potrzebną do tego celu. Ta sama grupa wykonywała także wiele prac porządkowych.

W tym samym dniu kobiety z rady oddziałowej 32 (hala maszyn i inne) ustawiły sprzęt meblowy w budynku kolonijnym. Również wiele słów uznania należy się działowi głównego mechanika, przede wszystkim zaś kierownikowi inż. Stanisławowi Bednarskiemu. 19-osobowa grupa z działu TM, która wyjechała nad jeziro w deszczową niedzielę 29 maja br. była świetnie zorganizowana i pełna zapału do pracy. Zarówno kier. inż. Stanisław Bednarski, jak i sekretarz OOP Czesław Niedzwiedz, a także przewodniczący rady oddziałowej Wacław Piętosz przez cały czas nie opuszczali placu. W jedną niedzielę, mimo niemal ciągłego padającego deszczu, poprawiono ogrodzenie, wykonano boisko do gry w piłkę siatkową, pomalowano ławki i huśtawki, ustawiono 40 łózek, a także uprządkowano lasy dla kolonii letnich przez załadowanie i równomierne rozrzućenie 40 wywrotek ziemi. To naprawdę dużo pracy, jeżeli zważywszy, że wykonano ją 19 osób.

Nie od rzeczy będzie chyba wspomnieć w tym miejscu o 40-osobowej grupie członków ZMS, która wyjechała nad jeziro 12 czerwca br. Niestety, młodzi pracownicy naszej Wytwórni byli niedyscyplinowani, lekceważyli prośby i uwagi, a mówiąc prościej, nie przykładali się do pracy.

(c-k)

Zatrudniony w zakładzie od 1958 r. już od pierwszych dni dał się poznać jako dobry rzemieślnik i ceniony aktywista społeczny, z zawodu jest mechanikiem halowym. Pracuje na wydziale TM w brygadzie tow. Kamińskiego. Na swoim wydziale jest również mężem zaufania mechaników halowych.

O tow. Marianie Wilczopolskim nadmieniliśmy na wstępie, że jest cenionym aktywistą społecznym. W stwierdzeniu tym nie ma żadnej przesady. W pracy społecznej po wykonaniu swych czynności zawodowych ma również duży udział.

Jako z-ca szefa sztabu ORMO do grup specjalistycznych i społeczny inspektor ruchu drogowego znany jest dobrze ogółowi motocyklistów i samochodziarzy.

Kiedy jego rosła sylwetka, ubrana w granatowy mundur funkcjonariusza ORMO i inspektora ruchu drogowego z „lizakiem” w ręku ukazała się na szosie, wszyscy ci, których pojazd mechaniczny budził jakiegokolwiek wątpliwość musieli się na baczność.

Tow. Marian Wilczopolski dokonał bowiem zawsze surowych oględzin każdego stalego rumaka i albo grzecznie

## Ludzie dobrej roboty

### Marian Wilczopolski



zasalutuje i przeprosi... albo też poprosi o „mandacik”.

Nikommu nie ujdzie bezkarnie szybka i niebezpieczna jazda motorem czy autem, zagrożająca życiu pozostałych użytkowników ruchu drogowego.

Od dłuższego czasu w Szkole Ogólnokształcącej im. Władysława Broniewskiego, prowadzi kurs ruchu drogowego dla uczniów od klas piątej do siódmej.

Na zajęciach uczą się oni prawidłowej jazdy na rowerach i motocyklach. Po kursie otrzymują pozwolenia na prowadzenie jazdy. Grupa kursantów jest bardzo liczna. Skupia 86 chłopców.

Wiele uwagi i troski o dobro społeczne poświęca również tow. Marian Wilczopolski pracując na niwie TKKF.

W Ognisku TKKF prowadzi magazyn sprzętu sportowego. Kiedy po raz pierwszy objął go w posiadanie na półkach znajdowało się zaledwie kilka piłek i kilka par koszulek i dresów.

Obeenie sprzęt sportowy w magazynie TKKF ma wartość 600.000 złotych, a strzeże go i wydaje do użytku sportowcom nie kto inny jak właśnie tow. Marian. Lecz nie jest on tylko magazynierem. Sam również czynnie uprawia sport. Jego ulubioną dyscypliną to kolarstwo.

Parę lat temu w spartakadzie powiatowej zapisał na swym koncie niezły wynik. Jest on również członkiem sekcji strzeleckiej, a jego KBKs słynie z celności strzałów, oddawanych oczywiście sprawną ręką wyborowego snajpera.

MK

## Inż. Jan Kosiński

# Transport bez kropli wody

(Dalszy ciąg wspomnień z obozu)

## W OŚWIECIMIU

Przy wejściu do obozu przez bramę z napisem: „Przez pracę do wolności” każdy z nas dostawał łanie łopatami lub korbami karabinów. Następnie ostrzyżono nas, wymyło i ubrano w pastyki, każdemu dając numer. Ja otrzymałem 44373 — i nazwisko moje przestało istnieć. Potem mnie sfotografowano w trzech pozach, wydezynfekowano w wodzie chlorowanej, sprawdzono czy nie mam złotych zębów i odprowadzono na blok.

Przez parę dni od rana do wieczora ćwiczyliśmy musztrę wojskową przerywaną tylko obładem (zupa z bruku). W tych ćwiczeniach musieliśmy dojść do bezbłędnego wykonywania rozkazów. Każda pomyłka czy opóźnienie kuitowane było biciem po twarzy.

Później każdemu z nas przydzielono pracę. Bezrobotnych tu nie było. Ja pracowałem jako rębacz drzewa i brukarz oraz przez parę dni przy wykopach pod fabrykę chemiczną. Wszędzie przesiadał nas bicie. Przy pracy bili kapowie, w bloku — blokowcy lub szubowcy, ciagle dokładali SS-mani, w ubikacji porządkowy — za zbyt długie stanie w kolejce lub za latanie się. Za kradzież jednego surowego ziemniaka wymierzano karę stania w wodzie przez trzy noce.

Pamiętam długie, ciągnące się godzinami apele wieczorne, na których liczone wszystkie więźniów w obozie. Czasem staliśmy tak parę godzin, aż wreszcie okazało się, że liczący fuhrer pomylił się w liczeniu i stan nie zgadzał się o jednego więźnia.

## BEZ KROPLI WODY

Do transportu wybrano 2 tysiące ludzi. Każdemu wydano po 1 kilogramie łagrowego chleba, po 2 śledzie prosto z beczki i po kawałku sfermentowanego sera. Z pastaków przebrano nas w nasze cywilne ubrania i wszystkich wybrańców skierowano do wyjazdu z obozu. W marszu podbiegli do mnie Janek Sikorski (zamieszkały obecnie w Warszawie) i podał mi dwie butelki z wodą. Zanim post go dogonił, zdążył mi powiedzieć, że gdzieś tam daleko, ponieważ wydano nam suchy prowiant na cztery

dni. Janek radził mi nie jeść słonych śledzi, bo będę miał wielkie pragnienie.

Było to w lipcu 1942 roku. Na rampie stał pociąg towarowy. Szybko, sprawnie załadowano do każdego wagonu po 50 ludzi. Wagon zamknięto z zewnątrz, a okna zabito deskami. Podłoga wagonów „dla higieny” była grubo wysypana wapnem chłorowanym. Na zewnątrz był upał około 40 stopni. Po paru godzinach w wagonie było strasznie duszno z powodu braku powietrza i śmierdzącego chlorem wapna. Po kilku godzinach jazdy ktoś ukradł mi butelki z wodą, które potem znalazły się, ale już puste. Wówczas jeszcze nie miałem zielonego pojęcia, co to jest pragnienie, ale wkrótce przekonałem się o tym.

W czasie jazdy stałem koło wąskiej szpary w deskach wagonu i obserwowałem polską okolicę, która opuszczała się jaśnie w kierunku Czechosłowacji. Zapadła pierwsza, męcząca noc w wagonie, nogi odmówiły mi posłuszeństwa, czulem się bardzo źle, odrzućmy chlorem. Związałem więc swe cywilne palto zimowe w kłębek i uściadłem na nim. Tak na siedząco zmorzył mnie sen. Noc wydawała się szalenie długa. Pociąg kilkakrotnie zatrzymywał się, ale było ciemno i nie wiedzieliśmy, gdzie jesteśmy. Gdy na zewnątrz rozwidniało się, ludzie coraz głośniej zaczęli skamieć na postojach o wodę. Na krzyki: pić, pić! eskortujący nas SS-mani krzykali: cicho, bo będziemy strzelać do was przez deski wagonu, a jak dla przykładu paru ukaraliśmy, to że strachu pozamykacie swe przekłete pyski. Współtowarzysze błagali mnie o łyk wody gdyż nie wszyscy wiedzieli, że już dawno ktoś mi ją wypił. Gdy pokazałem puste butelki, ki wyznaliśmy mi że wszystkich stron. Ty świniu, sam wychłochałeś wszystko — krzykali wołając spragnieni. Moje tłumaczenia, że wodę ktoś ukradł nie skutkowały, nikt mi nie wierzył. Tylko dwóch pozostało wjeżdżać się za mną. Fakt pozostał faktem, wody w wagonie nie było. Pociąg toczył się dalej przez niezamiany teren. Słońce ogrzewało coraz bardziej dachy wagonów. Pić, pić wody — błagali więźniowie. Zaczęło nawet obserwować, kto oddaje najcięższą moce

w kąt wagonu, aby ustalić, kto mógł wypić wodę. Rozumowano to jednak niewiele dawało, a woda dawno zginęła, a ten, który ją wypił, oddał moc jeszcze w nocy, gdy nikt go nie obserwował.

W południe dach wagonu ział gorącą, ludzie wewnątrz dusili się z gorąca, z chłoru i z braku powietrza. Coraz więcej było zemdlonych, a sytuacja pogorszała się z godziną na godzinę. Już dawno porzabieraliśmy się do naga i siedzieliśmy w swojej odzieży marząc tylko o uchyleniu na chwilę drzwi wagonu i o napięciu się kropli wody. Co silniejsi pomagali słabszym i starszym opierając ich plecami o deski wagonu, aby nie siedzieli w rozlosowanym, śmierdzącym wapnie.

W drugim dniu jazdy ludzie leżeli pokodem w śmierzdzącej brei wapiennej, bez iskerki nadziei. Resztkami sił szepotali, pić, rany boskie, pić, bo chłamu... Zauważyłem wtedy, że tych silniejszych, którzy zjedli słonych śledzi jest wśród nas niewiele i my się jeszcze kożymy. Ja miałem jeszcze suchy jak wór, a wargi spalone i popękane jak przy wysokiej temperaturze, w kąciaku ust zaschła krewa.

Gdy pociąg zatrzymywał się w polu, setki ludzi w wagonach krzyczały, rzucały i błagały wodę, ale nadzorujący nas SS-mani milczeli uparcie, jakby ich na zewnątrz nie było, mimo że słyszeliśmy ich niemiłe szwarzgotanie. Krzyki więźniów uciszały się, gdy pociąg stał na dworcach kolejowych. Na odludziu pozwalali nam łaskawie rzucać jak bydy transportowane bez wody. Gdy blagania i krzyki o wodę nie pomagały zczykaliśmy tłum butami o ścianę wagonu. Wówczas bez ostrzeżenia padały salwy karabinowe. Natychmiast wszystko uciszało się — jęczały tylko konające. Czas dłuższy się w nieskończoność. Wreszcie pociąg ruszał.

Czym dłużej trwała ta makabryczna podróż, tym ludzie zabryczali się coraz więcej wzajemnie nienawidzić. Po co srasz, ty świniu jedna, przez ciebie się dusimy — wołał ktoś. Przez te półna tak się paprzemy w tym smrodzie, bo wapno to jeszcze można wytrzymać —

CIĄG DALSZY NA STRONIE 4



