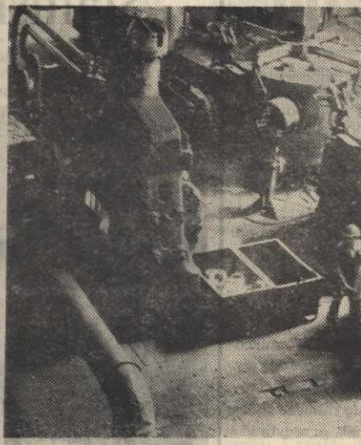


# Dziś piszemy o kuźni



Na umieszczony w matrycy, rozgrzany do czerwoności materiał spada młot. Huk, po nim drugi, jeszcze głośniejszy. Ten drugi — dobijający — dochodzi do 130 dB, jest głośniejszy, bo spada na odkształcony przez pierwsze uderzenie materiał, na większą powierzchnię — matrycę. Odkuwka gotowa — proces kucia zakończony. Wędruje ona do pojemnika, do zakończenia procesu technologicznego.

Przy młocie tę samą czynność, smarowanie matrycy olejem, z pieca wędruje materiał, spada młot i następna odkuwka gotowa. Huk i dym palącego się oleju występują jednocześnie, w tym momencie (krótkim) człowiek nie może myśleć. Hałas, dym, temperatura — kucie.

## Obchody 30-lecia

- Konferencja poświęcona historii świdnickiej kuźni oraz aktualnym tendencjom w tej dziedzinie przemysłu — 10 sierpnia o godz. 10.00 w sali ZST
- Zwiedzanie kuźni — 10 sierpnia w godz. 13.00 — 14.00
- Uroczysta akademii z okazji 30-lecia kuźni — 10 sierpnia godz. 17.00 w kinie „Lot”
- Okolicznościowa wystawa — 10 sierpnia od godz. 15.00 w holu kina „Lot”.

## Przeszłość i...

### Wczoraj

W IV kwartale 1954 roku nastąpił rozruch technologiczny kuźni, natomiast seryjną produkcję odkuwek rozpoczęto w 1955 r. Kuźnia zajmowała wówczas powierzchnię 3472 m<sup>2</sup>, a jej wyposażenie stanowiły: 4 młoty cienkotronowe dwustronnego działania o ciężarach części spadającej od 750 kg do 2000 kg, 1 młot deskowy, 1 prasa cierna o nacisku 100 T i 3 o nacisku 250 T.

Założenia projektowe przewidywały produkcję 263 ton odkuwek matrycowych, w tym 243 ton ze stopów aluminium i 20 ton ze stopów miedzi; wielkości te dały 307 pozycji do kucia.

Kolejne lata przyniosły dalszy rozwój bazy technicznej i zwiększenie zdolności produkcyjnej. W 1970 r. kuźnia wykonała 1181 ton odkuwek, w tym 1050 ton ze stopów miedzi i tytanu. Na przestrzeni 15 lat nastąpił pięciokrotny wzrost produkcji przy zwiększeniu parku maszynowego o dwa urządzenia, prasę czeską zakupioną w 1963 r. i młot obustronnego działania zakupiony w 1965 r.

Rosnące zapotrzebowanie na odkuwki stwarzało konieczność rozbudowy kuźni. Pierwszą poważną modernizacją nastąpiła w 1967 r., wówczas powierzchnia kuźni wzrosła dwukrotnie osiągając 7353 m<sup>2</sup>. Dalszy rozwój i rozbudowa kuźni związana jest z uruchomieniem nowego wyrobu lotniczego i przypada na lata 1980 — 84.

### Dzisiaj

Po zakończeniu prac budowlanych uzyskano zwiększenie powierzchni produkcyjno-pomocniczej o 10%. Obecnie kuźnia dysponuje powierzchnią ok. 8100 m<sup>2</sup>. W ostatnim okresie zainstalowano i uruchomiono dwa unikalne nie stosowane w kraju urządzenia. Dokończenie na str. 2

# GIŁOS ŚWIDNIKA

TYGODNIK ZAŁOGI WSK „PZL - ŚWIDNIK”

Nr 32 (710)

9 sierpnia 1984 r.

Cena 2 zł

## KUŹNIA

Tegoroczne „okrągłe” jubileusze nie ominęły także naszej Wytwórni, a zwłaszcza niektórych jej wydziałów. Jednym z nich jest kuźnia, która po rozruchu technologicznym w IV kwartale 1954 roku, w następnym jako pierwsza w kraju uruchomiła seryjną produkcję odkuwek ze stopów metali nieżelaznych. Pierwszą załogę tego zastrużonego dla Wytwórni wydziału tworzyli m.in. Andrzej Feill, Roman Pałaszyski, Stanisław Szkolut. Wkrótce uzupełnili ją ci, którzy przeszli w Ursusie 3-letni kurs obróbki plastycznej metali kolorowych a więc m. in. Stanisław Czyż, Stanisław Szymura, Józef Niedzwiedz, Antoni Paraszczuk, Stanisław Bugala, Jan Boruch, Józef Jaksoń...

Kolejne lata to wszechstronny rozwój kuźni, wzrost produkcji, modernizacja i powiększenie parku maszynowego, wzrost jakości, poprawa dyscypliny technologicznej, coraz wyższe kwalifikacje i fachowość załogi.

Efektom tego w roku ubiegłym 2458 ton odkuwek (w roku bieżącym ma ich być 2500 ton). Asortyment liczący ponad 2000 pozycji. Oprócz zakładów branży lotniczej odbiorcami naszych odkuwek są wszystkie zakłady metalowe. W sumie pięćdziesiąt kilometrów. To imponujący dorobek!

Ale nie tylko efekty produkcyjne zastępują na uwagę. Wizytówką kuźni jest grupa racjonalizatorów (takich z prawdziwego zdarzenia a nie „papierowego sprawozdania”) przynosząca przedsiębiorstwu milionowe korzyści, setki wniosków, ulepszeń, projektów. Do czołowych wynalazców należą Wiesław Lemparty, Władysław Król, Stanisław Szymura, Tadeusz Kąsprzak, Józef Kwiatkowski.

W obliczu jubileuszu nie sposób nie wspomnieć — co też czynimy — o organizacji partyjnej, młodzieżowej. Są reprezentowane w kuźni również organizacja związkowa oraz samorząd pracowniczy.

Udaliśmy się w przeddzień jubileuszu do kuźni, rozmawialiśmy z ludźmi; tymi najstarszymi, długoletnimi i zasłużonymi pracownikami Wytwórni, rozmawialiśmy także z tymi, którzy pracę podjęli niedawno.

Rozmawialiśmy z kierownictwem wydziału o perspektywach rozwoju, warunkach pracy i płacy, zadaniach na przyszłość, ale rozmawialiśmy także z szeregowymi pracownikami o ich codziennej, ciężkiej kuźniczej robocie, o kłopotach i radościach codziennego robotniczego dnia.

Udaliśmy się do kuźni nieprzypadkowo. Celem naszej wizyty było przedstawienie wydziału w przeddzień jubileuszu, ale takim jaki jest na co dzień. Zamiarem było ukazanie uciążliwej, odpowiedzialnej pracy naszych kowali i służb pomocniczych. Chcieliśmy pokazać sylwetki ludzi, którzy ofiarują — to chyba właściwe słowo — pracę choćby na takie skromne wyróżnienie zasłużyli. Wprawdzie sezon urlopowy, wielozmianowy system pracy, oraz możliwości techniczne gazy (nie sposób wymienić wszystkich zastępujących na wyróżnienie pracowników), te zamierzenia w pewnym stopniu uniemożliwiły, ale wierzymy, że nikt nie poczuje się dotknięty.

Poświęcając w całości gazetę naszej kuźni składamy z okazji jubileuszu 30-lecia podziękowanie jej załozce za rzetelną, kuźniczą robotę. Gratulujemy osiągniętych wyników. Życzymy kolejnych sukcesów.

Redakcja

## Konkurs „Ikar”

Zakładowe Koło SIMP zaprasza wszystkich chętnych do wzięcia udziału w konkursie zorganizowanym z okazji 40-lecia PRL, 30-lecia miasta Świdnika, 30-lecia Kuźni i Święta Lotnictwa.

Wśród uczestników, którzy nadesłali prawidłowe rozwiązania rozlosowane zostaną atrakcyjne nagrody rzeczowe ufundowane przez Dyрекcję Zakładu KZ PZPR, ZZ ZSMP ZZP-WSK-PZL-Świdnik i Koło Zakładowe SIMP.

Regulamin i pytania konkursowe zamieszczamy na str. 4



## Ten zawód ma coś w sobie

Najdłużej, jak twierdzi kierownictwo wydziału, najlepiej pracuje w Kuźni Zdzisław Stafijowski.

Zaczęłam pracę — mówi w 18 roku życia i 18 lat przepracowałam w tym wydziale. Można zastanawiać się dlaczego tak długo wytrzymałam w trudnych warunkach? Gdy przyszedłem do pracy trafiłem na dobrego mistrza, wychowawcę młodzieży i to był jeden z powodów, że zostałem.

Przez okres pracy mogłem obserwować zmiany zachodzące w wydziale. Poprawiły się warunki pracy i socjalne (jest bufet, świe-

tlica, szatnie są większe — jest luzniej). Mój rozmówca cały czas się uśmiecha. Na pytanie czy ciężkie warunki pracy nie znudziły? — odpowiada, że praca nie jest aż taka ciężka, jak to niektórzy twierdzą. Oczywiście wymaga wysiłku fizycznego, ale przy odpowiedniej organizacji pracy ze wszystkim można dać sobie radę. Dzięki temu zadania produkcyjne wykonuję nie za wszelką cenę. Mam czas na pogłębianie swojej wiedzy teoretycznej.

(s)



# Organizacja partyjna w kuźni

Najpierw cyfry. Dwudziestu siedmiu członków PZPR, w tym czterech emerytów i trzech towarzyszy w wieku młodzieńcowym czyli do 35 lat. Pierwszym sekretarzem Oddziałowej Organizacji Partyjnej w kuźni jest STANISŁAW SZYMURA. Słuchając słów sekretarza, jego uwag, opinii, planów działania na przyszłość nie sposób było oprzeć się pewnym osobistym wnioskom, uwagom, spostrzeżeniom.

O tym, że trudna praca w wydziale, że załoga zróżnicowana, że potrzeba umiejętności rozmowy, że robi się wszystko, aby być partnerem, że troska o ludzi do pracy, o wszystkich, nawet o tych co to pod nosem mówią czasem... no zresztą mniejsza z tym. Ze konieczność budowy autorytetu partii właśnie tą drogą; trudną drogą codziennych dokonań.

To wszystko akurat specjalnie nie zaskakuje; podobne słowa można usłyszeć z ust prawie każdego sekretarza, z każdego albo prawie każdego wydziału. Kolejne sprawy. Ze podstawą pracy organizacyjnej są plany: miesięczny, kwartalny, roczny. Cała załoga, partijni i bezpartyjni żyją zagadnieniami swojego otoczenia, wykonaniem planu produkcyjnego, przepisami bhp, inicjatywą i działaniami na rzecz poprawy warunków pracy.

Padły też słowa uznania pod adresem szefa kuźni. Cytuję: „...z przysięciem inżyniera Czyżba poprawiła się dyscyplina pracy, zgodnie z przepisami wszyscy chodzą w kaskach ochronnych, wypadków raczej nie ma. Szef jest stanowczy, wymagający ale sprawiedliwy”.

Wróćmy do programu działania OOP. Jest on jak podkreślono zgodny z uchwałą KZ PZPR, KW PZPR i wytycznymi IX Zjazdu. Ot choćby reaktywowanie działalności Koła TPPR; są efekty tego działania. Aktualnie Koło zresztą 20 członków. Jeśli chodzi o kierunki pracy organizacyjnej na najbliższy okres to można wyróżnić dwa tematy. Pierwszy obejmuje ocenę działań

partyjnych przydzielonych dla poszczególnych towarzyszy oraz rozliczenie z ich realizacji jeszcze w sierpniu; drugi to działania zmierzające do rozbudowy oddziałowej organizacji partyjnej.

Wyrażono nadzieję, iż być może jeszcze w roku bieżącym szeregi partyjne w kuźni powiększą się. Wiele uwagi w bieżącej działalności poświęcono zbliżającej się uroczystości jubileuszu 30-lecia wydziału.

Zgodnie z uchwałą Plenum Komitetu Zakładowego PZPR, jakie odbyło się w kwietniu br. dokonano pewnego ożywienia działalności ruchu racjonalizatorskiego; wspólnie zresztą z aktywistami ZSMP. Starano się przede wszystkim przywrócić właściwą rangę Turniejowi Młodych Mistrzów Techniki co chyba się udało (dowodem wyróżnienie jednego z „młodzieźców” kuźni w tegorocznej edycji TMMT).

Pora na najważniejsze. Czy są sprawy nie do załatwienia?... Może i są, ale w obliczu tego, czego dowiedziałem się od sekretarza Szymury, wiele jest spraw trudnych, które trzeba załatwić konsekwentnie i cierpliwie. Przykłady? Proszę bardzo, zresztą godne szerokiego naśladownictwa.

Oto w kwietniu ubiegłego roku z inicjatywą organizacji partyjnej W-300 odbyło się posiedzenie trzech egzektyw OOP z magazynów, W-320, wspomnianie kuźni oraz dozor i przedstawiciele poszczególnych pionów przedsiębiorstwa w obecności I Sekretarza KZ PZPR.

Tematów było kilka. Sprawy

mieszkaniowe załogi, modernizacja kuźni, zrealizowanie przedsięwzięć mających na celu poprawę jakości i zmniejszenie ilości braków, poprawę efektywności pracy, rozpatrzenie możliwości przyznania kuźni dodatkowych funduszy pieniężnych. Efekt? Otrzymało 22 mieszkania, nie od razu wprawdzie ale otrzymano, poprawiła się jakość co potwierdziła mniejsza ilość reklamacji z zewnątrz.

Nie koniec na tym. W marcu tego roku, ponownie z inicjatywą Oddziałowej Organizacji Partyjnej nr 11 odbyło się robocze spotkanie dozor W-300, przedstawiciele głównego metalurga oraz I sekretarza OOP W-320. Temat narady dotyczył produkcji, przestrzegania dyscypliny technologicznej, analizy procesów i innych ściśle związanych z bieżącą nielatawą przecież produkcją. Wszystkie omawiane punkty doczekały się rozpatrzenia, rozwiązania a przynajmniej wnikliwej analizy i oceny ze strony jednostek odpowiedzialnych.

Bo — powtórzę po raz drugi za sekretarzem Szymurą — wiele jest spraw trudnych, które trzeba załatwić konsekwentnie i cierpliwie.

(ie)

## Stanisław Szymura

Stanisław Szymura w WSK Mielec pracował do 1951 roku. Wtedy to został oddelegowany do



ZM „Ursus” na 3-letni kurs obróbki plastycznej metali kolorowych. Stamtąd skierowano go służbowo do pracy w WSK Świdnik a konkretnie w kuźnię. Czyni... od samego początku jest związany z kuźnią. Na kursie w Ursusie jego wykładowcą był mgr inż. Sypniewski, wykładowca Politechniki Warszawskiej. Wykładowca ten potrafi zaszczepić w każdym „żyłkę” kuźnictwa. Roboty równie trudne i odpowiedzialne co ciekawe.

Na początku swojej pracy w świdnickiej kuźni szkolił Stani-

slaw Szymura młodych traserów, by od 1956 roku, a więc przez następnych 28 lat zająć się kontrolą jakości oprzyrządowania kuźniczego. Robi to do dziś. Ale nie tylko praca zawodowa wypełniła 30-letni pobyt pana Stanisława w Świdniku, chociaż... rekordowa liczba 103 (!) wniosków racjonalizatorskich jednoznacznie na to wskazywałyby. Uzupełnieniem obowiązków pracowniczych była i jest nadal aktywna praca społeczna. W szeregach partyjnych jest też Szymura od roku 1962, członkiem egzekutywy OOP od blisko 15 lat, w radzie oddziałowej NKJ był przez 3 kadencje. Dzisiaj jest członkiem Egzekutywy KM PZPR, członkiem Plenum KZ PZPR, od czerwca przewodniczącym KTR a do tego jeszcze członkiem Komisji Ekonomicznej, przy Komitecie Miejskim PZPR.

Zresztą o tym wszystkim i tak wielu pracowników przedsiębiorstwa zapewne wie, bowiem Stanisław Szymura jest w zakładzie postacią znaną. Wielokrotnie też prezentowaliśmy jego sylwetkę w zakładowej gazecie. Nie wszyscy jednak wiedzą, że Stanisław Szymura urodził się w okolicach... Krakowa. Dzisiaj jest to województwo tarnowskie. Zresztą Kraków to druga oprócz kuźnictwa „wielka miłość” pana Stanisława... chciał koniecznie w nim zamieszkać. Zamieszkał w Świdniku i chyba czasu nie zmarnował.

(ie)

## STO PROCENT

Jeżeli na początku roku Koło ZSMP liczy 13 członków a na półroczu podwaja swoją liczebność, to albo „coś tu nie gra” albo jest taak dobrze! Przewodniczący organizacji młodzieżowej w kuźni — WIESŁAW FERENC, który funkcję przejął zaledwie w... lutym tego roku, próbując wyjaśnić przyczynę stu procentowego wzrostu liczby „młodzieźców” podaje skromnie wzrost aktywności nowego zarządu. Nic więcej. Mało tego, liczy że grupa młodzieży zrzeszonej wzrośnie jeszcze w tym roku. Zapewne wiele przewodniczących na takie wyjaśnienie wruszy tylko ze zdziwieniem ramionami ale... to prawda. Pytam więc dalej: o dokonania.

Wspólnie z oddziałową organizacją PZPR postanowiono przywrócić właściwą rangę Turniejowi Młodych Mistrzów Techniki i na efekty nie trzeba było długo czekać. TADEUSZ GUZ, wiceprzewodniczący Koła otrzymał jedno z wyróżnień w rywalizacji młodych racjonalizatorów na szczeblu zakładowym. Dalej, zgodnie z wytycznymi „góry” przeprowa-

dzony został na wydziale plebiscyt na najlepszego mistrza wychowawcę młodzieży a zaszczytny ten tytuł otrzymał mistrz zachyczaszczalni — TADEUSZ KASPRZAK. Zgłoszona została również do spartakiadowych boję piłkarska ekipa kuźni — oparta notabene na „młodzieźcach” własnego chowu. I nie zawiodła, zdobywając 4 miejsce, ale o szczeblach tych występów piszemy w innym miejscu.

W ramach wymiany wakacyjnej dwie osoby wyjechały za granicę (dziewczyna do Czechosłowacji, chłopak do NRD) a jeden z kolegów, „trochę” bliżej, bo do... Kazimierza Dolnego na szkolenie z zakresu organizacji TMMT w przedsiębiorstwie.

Wreszcie nora na sukcesy największe. Są one związane z występami w Olimpiadzie Wiedzy Społeczno-Politycznej przebiegającej w tym roku pod hasłem CZTERDZIEŚTOLECIE PRL. W finale drużynowym ekipa kuźni wywalczyła na szczeblu zakładowym tytuł wicemistrzowski a jej szef — Wiesiek był pierwszy w mieście, trzeci w województ-

wie i 13 (!) w kraju. Ale przede wszystkim w białostockim finale centralnym, wspólnie z trzema innymi reprezentantami Lubelszczyzny (z Poniatowej) osiągnął niebywały sukces — zdobywając drużynowe mistrzostwo. Dobra to wizytówka dla Koła. Zapamiętaj również WIESŁAWA FERENC a o problemie, bo nie bardzo się chce wierzyć, że wszystko idzie jak z płatka.

Do najbliższych bolączek zalicza się w dalszym ciągu słaba aktywność a czasami wręcz jej brak (choć po prawdzie, to nie u wszystkich), nie najlepszą dyscyplinę pracy oraz zanik czegoś takiego co się nazywa adaptacją społeczno-zawodową młodych pracowników.

Aby jednak nie kończyć w tonie minorowym optymistycznego bądź co bądź tekstu poproszę o nazwiska najlepszych, najaktywniejszych członków ZSMP. Padły cztery: DANKI KRUK, BARBARY ZAWADZKIEJ, ZBYSZKA RODAKA, TADKA GUZA ale pozostali równają do najlepszych.

(kw)

## Przeszłość i...

Dokończenie ze str. 1

nia: automat odlewniczo-kuźniczy „Autoforge”, wykonujący odlewki ze stopów miedzi, drążarkę elektrochemiczną „Japax” do wykonywania wykrojów matryc oraz 2 frezarko-kopiarki „Ramabaudi” umożliwiająca frezowanie dwu wykrojów jednocześnie z jednego modelu lub szablonu.

Kuźnia WSK to jedyny w Polsce zakład wykonujący odlewki ze stopów aluminium. W 1983 roku kuźnia wyprodukowała 2458 ton odlewów. Plan 1984 r. wynosi 690 mln zł, z tego wykonanie planu za 7 miesięcy wynosi 464 mln zł. Wykuto w sumie zaplanowanych 2500 ton, 1121 ton odlewów kolorowych i 267 ton stalowych. Asortyment wykonywanych odlewów wynosi około 2000 pozycji.

Naszymi odbiorcami oprócz zakładów przemysłu lotniczego są wszystkie zakłady branży motoryzacyjnej i elektromaszynowej. W sumie kooperuje kuźnia z 50 zakładami przemysłowymi w kraju.

## Działalność gestyjna

Osiągane efekty produkcyjno-technologiczne w zakresie kuźnictwa zdecydowały o powierzchni przez MPM i MPC w 1967 r. Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego Gestora w zakresie odlewów z metali nieżelaznych. Przewodniczącym Komisji Branżowej został dyrektor naczelny WSK inż. Władysław Janik a następnie inż. Józef Lipiński, wiceprzewodniczącym inż. Stefan Obraniak. Przewodniczącym utworzonego w ramach komisji Zespołu do spraw

Techniczno-Rozwojowych został inż. Stanisław Główna. Kuźnia jako wiodąca w branży oprócz działalności planistyczno-rozdziałowej, prowadzi szeroką działalność w zakresie opiniowania zadań inwestycyjnych, podnoszenia jakości produkcji, mechanizacji prac, poprawy warunków BHP, wymiany doświadczeń oraz szkolenia zawodowego kadry specjalistów.

## Osiągnięcia techniczno-produkcyjne

Technologia kucia odlewów ze stopów aluminium znacznie się różni od technologii kucia odlewów ze stali. Charakteryzuje się ona mniejszą zdolnością do odkształceń plastycznych zwłaszcza przy większej szybkości odkształcenia, skłonnością do przylepiania się do powierzchni wykroju matrycy oraz powstawaniem zawinięć (zakuc). Brak doświadczeń a nawet odpowiedniej literatury fachowej stwarzały szereg trudności w opanowaniu technologii kucia.

W wyniku współpracy specjalistów pionu przygotowania produkcji z kierownictwem i załogą wydziału kuźni powstało szereg ciekawych rozwiązań techniczno-produkcyjnych. Opracowanie metody wdrażania do produkcji precyzyjnego kucia łopatek sprzężkowych, odlewów ze stopów tytanu, wirnika, pompy, cięgie na zimno pierścieni zębataki łańcuchowej do motocykli, — to tylko niektóre z wprowadzonych rozwiązań.



## PRACA I NAUKA

W matryczni zatrzymuję się obok frezarki, przy której prawie 14 lat, pracuje ZBIGNIEW RODAK.

Po ukończeniu nauki w ZSZ przy WSK rozpocząłem pracę w kuźni. Gdy już pracowałem skończyłem Technikum Mechaniczne. Wtedy podjąłem decyzję, że będę studiował. Wybrałem Politechnikę Lubelską i kończę już III rok. Gdy złożyłem podanie, że chcę studiować kierownictwo wyraziło zgodę, sądząc, że zrezygnuję. Zapamiętam się i w tym uporze trwam.

Praca, którą wykonuję jest bardzo trudna. Frezuję trzpienie do tłoków młotów, matryce. Podstawą do wykonania detalu jest rysunek techniczny i przewodnik

warsztatowy. Pracownik sam musi dobrać parametry obróbki i narzędzia. Z pracy jestem zadowolony. Inaczej nie wytrzymałbym tyle lat.

Studia przeszkodziły mi w pracy społecznej. Nie oznacza to, że się od niej odciąłem. Pracuję na tyle, na ile pozwala czas. Wcześniej byłem członkiem Plenum ZZ ZSMP. Poza tym biorę udział w Olimpiadach Wiedzy Społeczno-Politycznej.

Kierownictwo wydziału proponowało Z. Rodakowi stanowisko mistrza. Swoją postawą, wiedzą i umiejętnościami w pełni na to zasłużył. Jeszcze się waha. Mówi, że ma czas na zastanowienie.

(s)



## Perspektywy kuźni

Kierownik wydziału inż. STANISŁAW CZYZ, mówiąc o przyszłości kuźni na pierwszym miejscu wymienia dalszą modernizację kuźni, zorganizowanie gniazda dla odkuwek ciężkich oraz montowanie większych pras i nowych pieców o dokładniejszych parametrach do obróbki cieplnej. Przedsięwzięcia te pozwolą na kucie odkuwek dużych a tym samym uniezależnienie się od importu wielu pozycji. Będziemy dążyć do wzrostu produkcji, obecnie kuźnia wykonuje 2500 ton a po modernizacji i przy pełnej sprawności urządzeń będziemy mogli wykonywać około 3500 ton odkuwek.

Dalsze prace to wyprowadzenie (po modernizacji) na nową powierzchnię matrycowni. Wydział pla-

nuje przyjęcie wykonawstwa całego oprzyrządowania czyli usamodzielnienie się w zakresie narzędzi od gospodarki narzędziowej. Kuźnia przygotowuje się również do dalszego usamodzielnienia organizacyjnego.

Zadania ciągle aktualne, ważne dla kuźni, które konsekwentnie się realizuje to dalsza systematyczna poprawa warunków pracy. Plan poprawy warunków pracy przewiduje realizację 13 zadań, na które przeznaczono 5,5 mln zł (w ubiegłym roku 6 zadań na sumę 1,2 mln zł). Są to znaczne środki a efekty tych działań na pewno odczują pracujący w dziale ludzie.

j.w.

## Czesława Zawada



Ale po kolei. Pani Czesława Zawada od momentu rozpoczęcia pracy w WSK, dokładnie w 1961 roku i zaliczeniu rocznego kursu spawalniczego pracuje w W-300. Najpierw była to zazwyczajna, obecnie jest na tzw. przygotowania. Praca jej polega na przegładaniu gotowych odkuwek, eliminowaniu braków i egzemplarzy wątpliwych. Wszystkie musi oczywiście dokładnie przeliczyć a jest ich dziennie od kilkuset do kilku tysięcy, zwłaszcza jak się ma do czynienia z „masówkami”, kiedy 100 szt. trzeba przejrzyć i przeliczyć w ciągu 14-16 minut. A praca jest akordowa.

Zapytana o nadzieje w związku z wprowadzeniem nowego systemu plac moja rozmówczyni odparła, że jak przyjdą popłatne pozycje to owszem można będzie zarobić. Dochodzi do tego jeszcze wysługa i jakoś się żyje. Zresztą kto ma za dużo pieniędzy... Pytam jeszcze o stanowisko pracy, bhp, bufet wydziałowy, codzienne kłopoty. I okazuje się, że jak na złość, szalenie są zlokalizowane bardzo wysoko, na drugim piętrze. Nie jest to wprawdzie wieża Eiffla, ale po skończonej dniewiecy w przerywie śniadaniowej pięć się trzeba po kilkudziesięciu schodach.

Na zakończenie rozmowy jeszcze tradycyjne „jak ten czas leci” i... umawiamy się z panią Czesławą na rozmowę z okazji... 40 lecia kuźni.

(ie)

## Leszek Toruń



Leszek Toruń należy do najmłodszych pracowników w kuźni. Pracuje tu dopiero niewiele ponad rok, a jednak zalicza się do grona dobrych fachowców. Pracę w kuźni — mówi podjąłem jeszcze przed końcem roku szkolnego. A kuźnię wybrałem dlatego, ponieważ uczyłem się w szkole zawodu operator obróbki plastycznej metali.

Fakt, że Leszek Toruń pracę rozpoczął trochę wcześniej, pozwolił mu na wybór miejsca pracy. Wybrał lekkie moloty. Trafił tu na dobrego fachowca i nauczyciela, bo po rocznej nauce został samodzielnym kowalem. Jest to pierwszy przypadek w 30-letniej historii kuźni. Młody kowal wspólnie z pomocnikiem Tomaszem Pelicą dobrze wykonują swoją pracę, a przy tym są najmłodszą brygadą w kuźni.

## Henryk Kamiński mówi o warunkach pracy

— Sprawami bezpieczeństwa i higieny pracy w kuźni zajmuje się od 5 lat, dopiero jednak niedawno zrozumiano, że nie jestem tym, który się tylko czepia i chce utrudnić życie, że moja rola to maksymalne zmniejszenie występujących uciążliwości, zapobieganie wypadkom oraz wskazanie drogi jak to osiągnąć. Nie stało się to oczywiście bez przyczyny, zdecydowały o tej zmia-

nie dwa fakty, ostatni ciężki wypadek i zmiana kierownictwa kuźni. W rezultacie wszyscy zrozumieli, że nie ma tu żartów. Jest to technika prosta, ale wyzwalała energię są olbrzymie.

Kuźnia ze względu na występujący w niej hałas i wibracje jest wydziałem uciążliwym. Największa ilość pracowników, bo aż 193 osoby pracuje w hałasie

powyżej 90 dB. Pracownicy narażeni są na choroby zawodowe, utratę słuchu i chorobe zespołu wibracyjnego. Oczywiście występowanie zagrożeń nie musi, ale może spowodować chorobę zawodową. Od 1980 roku stwierdzono 5 przypadków występowania choroby utraty słuchu i jedną chorobę wibracyjną.

Wszystkimi możliwymi środkami należy dążyć do likwidowania uciążliwości. Wcale nie jest prawdą, że nie nic można zrobić. Wystarczy porównać warunki pracy sprzed paru lat z dzisiejszymi. Nie trzeba wcale wracać do początków kuźni a więc pracy bez wentylacji, jeszcze niedawno, bo 4 lata temu występowały w kuźni zapylenie, środki chemiczne; złe oświetlenie. Dzisiaj te uciążliwości wyeliminowano, zmniejszono częściowo wibrację, przez ustawienie młotów na odpowiednim podłożu — kostkach sprężynowych. Warunki pracy systematycznie się zmieniają, podejmuje się wiele przedsięwzięć by je polepszać. W planie poprawy warunków pracy w bieżącym roku znalazło się 13 zadań. Jednym z nich, prawie zakończonym, jest instalacja na osłonach pieców ropnych płaszcza wodnego, który oziębiając tę osłonę likwiduje promieniowanie ciepłe.

Wyeliminowanie wszystkich uciążliwości nie jest możliwe, ale należy dążyć do tworzenia warunków zbliżonych do normalnych.

Zmiany w kuźni dotyczą nie tylko samych warunków pracy, ale i zmiany w mentalności ludzi. Kiedyś uważano, że praca tak prosta nie wymaga specjalnych umiejętności. Był to błąd. Kowal musi znać materiał na którym pracuje, jego zachowanie się pod wpływem temperatury, technologiczną kucia. Znajac wszystkie uwarunkowania pracy uzupełnia inaczej do niej podchodzi, bardziej świadomie a tym samym z większą ostrożnością. Nie jest to demagogia, taką zmianę w kuźni daje się zauważyć po ostatnio przeprowadzonym szkoleniu załogi. Polecenie szkolenia zawodowego (długo bo, aż 1,5 roku) nie mogło się doczekać realizacji, dopiero niedawno znalazły się możliwości jego przeprowadzenia a skutki są widoczne od razu.

i.w.

## W kuźni

\*\*\*  
Panuje olbrzymi hałas wynoszący około 90 decybeli, który momentami (cale szczęście) dochodzi do 130 dB

\*\*\*  
Druga wcale nie mniejsza uciążliwość to promieniowanie ciepłe. Temperatura przy młocie jest uzależniona od rodzaju kutego materiału i dochodzi do 500°C.

\*\*\*  
W kuźni pracuje 252 osoby w tym 46 kobiet,

\*\*\*  
Masa części spadającej 3000 kg. Łatwo sobie wyobrazić siłę uderzenia.

\*\*\*  
Najcięższa odkuwka waży 12 kg, najlżejsza — 2 dkg.

\*\*\*  
W ciągu 8 godzin pracownik przy prasie może wykonać 3000 drobnych odkuwek i 700 dużych.

\*\*\*  
Ponad 96 pracowników (38%) pracuje w kuźni ponad 10 lat.

\*\*\*  
Za brak kasku ochronnego, można otrzymać „mandat” w wysokości 500 zł. Jak poinformował nas inspektor BHP ukarano już szereg osób.

\*\*\*  
Kuźnia została wyróżniona we wszystkich etapach akcji „Posesja”, otrzymując w III etapie, pierwsze miejsce. Zajmując tę wysoką lokatę udowodniła, że brud i bałagan wcale nie są nieodłącznym elementem produkcji.

(i)

## KOŁO JAKICH MAŁO

Wydziałowe koło związkowe w kuźni należy do najaktywniejszych w przedsiębiorstwie. Takiego zdania są np. członkowie Zarządu ZPP WSK. I chyba mają rację. Ludzie, których w marcu ubiegłego roku wybrano do władz koła — sprawdzili się. Potrafili przełamać atmosferę nieufności i niechęci, jaka nowej organizacji związkowej towarzyszyła w początkowym okresie jej działania. Swoją pracą na rzecz pracowników kuźni udowodnili, że wybór był trafny. Są liczącymi się partnerem dla kierownictwa wydziału. Wszystkie ważniejsze kwestie jak przeszeregowania, zapomogi, przyznawane są tu w obecności związkowców, którzy aktywnie uczestniczą także w obradach i naradach produkcyjnych dotyczących m.in. realizacji zadań produkcyjnych.

W ubiegłym roku 14 pracowników kuźni otrzymało klucze do własnych mieszkań. Stanowi to 50 proc. istniejących potrzeb. Stało się to oczywiście głównie za sprawą dyrekcji przedsiębiorstwa, która docenia wysiłek kowali oraz kierownictwa wydziału. Swoją rolę i to niebagatelną, ma tu również koło związkowe, które poczyniło spore starania o przydział takiej ilości mieszkań oraz

czuwało nad prawidłowym podziałem. Na jego konto należy zapisać także wiele innych spraw. Obecnie w kuźni wszyscy chętni otrzymują wczas. Podobnie jest z obozami i koloniami dla dzieci. Za sprawą władz koła dla osób gorzej usytuowanych materialnie przyznawane są dofinansowania do kolonii i obozów. Wreszcie związkowcy z kuźni przyczynili się do podniesienia dyscypliny i bezpieczeństwa pracy, poprawy warunków socjalnych. Za ich kadencji na kuźni urządzono nowe szatnie, odnowiono urządzenia sanitarne, na halach produkcyjnych zainstalowano kilka kranów z bieżącą wodą.

Dużym wydarzeniem w życiu przedsiębiorstwa było ostatnio przejście na nowy system wynagradzania. Związkowcy z kuźni brali czynny udział w opracowywaniu tego systemu. O jakości tej pracy będzie można coś powiedzieć dopiero w dniu wypłaty. Przewodnicząca koła, Janina Lemparty jest jednak optymistką. Twierdzi mianowicie, że tym razem związkowcy dużo zrobili dla załogi W-300 i jest przekonana, iż wkrótce liczba związkowców w tym wydziale znacznie się powiększy. Obecnie do ZPP należy ponad tu zatrudnionych. at

## STANISŁAW KLAJDA

Na stanowisko pracy Stanisław Kłajda prowadził mnie, jego mistrz Władysław Siusarski. — „To mój najlepszy pracownik, tacy ludzie rodzą się na kamieniu, świetny fachowiec — chwalił go przez całą drogę — pamiętający rozruch kuźni i jej początki, stary kuznik”. — Tu u nas ciężka praca — mówił — sam nie wiem kiedy upłynęło te 30 lat. Jak człowiek pracuje, to i czas ucieka nie wiadomo kiedy. Przyjechałem do Świdnika z Warszawy bo dobrze płacono i już pozostałem tu na stałe. Dzieci pokochały studia, może one najbardziej załatwyli moją decyzję.

— Stachu, gość do ciebie” — przerwał rozpoczęte w połowie zdanie.

Stanisław Kłajda również chętnie mówi o swojej pracy. Szczegółowo omawiając zasady pracy frezarko-kopiarki, na której pracuje od 4 lat, wyjaśnia, że można na niej frezować dwa wykoje jednocześnie, wykonywać bardzo skomplikowane oprzyrządowanie, foremniki do kucia na gorąco. Lubi swoją pracę, nie zamieniłby jej na żadną inną, choć

praca na tradycyjnej frezarce w trudnych warunkach kuźni nie była nigdy łatwa.

Do WSK przyszedł w 1966 r. z lubelskiej FSC, głównym powodem zmiany miejsca pracy była możliwość otrzymania w Świdniku mieszkania. Dzisiaj po latach, nie żałuje tamtej decyzji. Polubił miasto, zakład i... kuźnię z jej ciężkimi warunkami pracy.



## Wynalazczość w cyfrach

Wydział kuźni od szeregu lat należy do najaktywniejszych na polu racjonalizacji. Ponieważ poziom aktywności racjonalizatorów wyraża się w liczbie zgłoszonych projektów, a poziom efektywności projektów zastosowanych — złotówkami, przyjrzyjmy się bliżej niektórym liczbom, a nie są one małe.

● w ciągu 25 lat (od 1959 roku) zgłoszono 479 projektów racjonalizatorskich, zastosowano — 262 (55%), efekty — 8 mln 350 tys. zł;

● „Złoty wiek” kuźni na polu racjonalizacji to lata 1961 — 1975,

kiedy zgłoszono 411 projektów, zastosowano — 221, efekty — około 8 mln zł;

● regres zaczął się w 1975 roku i trwał do 1979. Obecnie wyniki idą w górę;

● Należący rok — 1963, uzyskane efekty wyniosły — 936 tys. zł;

● od 10 do 50 projektów zgłoszono 21 racjonalizatorów: Rekordzistami są Wiesław Lemparty — 50 projektów, Tadeusz Kasprzak — 47, Józef Kwiatkowski — 35 i Tadeusz Koltan — 28. Z WKJ-300: Stanisław Szymura — ponad 100 i Bolesław Gluchowski — ponad 40;

● Uzyskane w ciągu 25 lat efekty to w 90% oszczędności materiałowe: stali, stopów aluminium, brązu, mosiądzu, stopów miedzi z tytanem. Poza tym wydłużenie okresu użytkowania matryc, obniżenie prędkości cięcia materiału, kucia i skrawania odkuwek, oszczędności energii elektrycznej

● pierwszym przewodniczącym koła KTiR był Jan Kuśmierczyk obecnie tę funkcję pełni St. Szymura.

(as)



# SIMP Reaktywowana działalność

Dwa miesiące temu, po dłuższej przerwie, reaktywowano działalność wydziałowego koła SIMP. Liczy ono w tej chwili około 30 członków — przedstawicieli wszystkich zawodów.

Aktywność koła — mówi przewodniczący inż. JACEK GRANICKI — będzie zależała od pracy członków, ich zaangażowania, a to co zamierzamy w tej chwili zrobić, tego właśnie wymaga.

Jesteśmy jedyną kuźnią aluminium w Polsce i prawie nie ma podgrzewników dotychczas metod kucia metali kolorowych. Te ogólnodostępne dotyczą najczęściej stali i jej stopów. Zamierzamy opracować, w porozumieniu z kierownictwem wydziału i działem szkolenia, w formie skryptu — poradnik dla kowalczy. Będzie składał się z dwóch części: teoretycznej i praktycznej, w której będą zebrane technologie i doświadczenia kowalczy. Wiadomo, że z książki nie zdobywa się obydwu warsztatowo.

Istnieje trochę przeszkód natury formalnej i finansowej, ale jestem dobrej myśli i sądzę, że do końca roku taki skrypt będzie gotowy. Na podkreślenie zasługuje fakt, że w opracowaniu skryptu pomagają koledzy z działu TMT.

Poza opracowaniem skryptu koło SIMP organizuje wycieczkę do Huty Stalowa Wola, w której pracuje kuźnia oparta na technologii japońskiej. Jest co oglądać i pracownicy dopominają się o przyspieszenie terminu wyjazdu.

Jestem od niedawna w tym wydziale i nie znam przyczyn zaniedbania działalności koła SIMP,

ani tym bardziej nie mogę dokonać oceny działalności SIMP-u w poprzednich latach.

Koło, któremu teraz przewodniczę powinno, oprócz tych dużych i poważnych zagadnień, zajmować się sprawami bieżącymi, wynikającymi z produkcji. Nie można zapominać, że jesteśmy przede wszystkim wydziałem produkcyjnym. Jestem dobrej myśli, że wszystko uda się zrealizować.

(s)



## Tomasz Szymczyk

Związek Tomasza Szymczyka z Wytwórnią wkraczał już w trzecie dziesięciolecie. Kiedy w 1962 roku podejmował tu pracę, nie sądził, że zostanie tu tak długo. Praca na stanowisku kontrolera tak go jednak zaabsorbowała, że ani się obejrzał jak minęło prawie 10 lat. Chyba niełatwo spisywał się w tej pracy, bo kierownictwo wydziału zaproponowało mu funkcję mistrza w hartowni. Przyjął tę pracę i wykonuje do dziś. Tutaj również dobrze sobie radzi. W czasie trzynastoletniego mistrzostwa doprowadził się uznania u pracowników i przełożonych. Szczególnie zaś chwali sobie rytmikę produkcji, która w ostatnich latach uległa w kuźni radykalnej poprawie. Mechanizacja jaką w hartowni przeprowadzono swego czasu znacznie poprawiła warunki i bezpieczeństwo pracy. Nowe piece są tak skonstruowane, że można je wyłączać na czas wolny od

pracy. Dawniej pracowało się tu na okragło... Nie oznacza to jednak, że hartownik nie do szczęścia już nie brakuje. Sportu nerwów pusze im np. dokumentacja techniczna, na której dosyć często nie podaje się w sposób jednoznaczny wymagań wykonania i odbioru technicznego. W tej materii musi nastąpić poprawa. Przydałby się też nowy piec z możliwością precyzyjnego ustalania temperatury, lepsze spirale, bo obecne zbyt często się psują i należałoby wymienić niektóre części w urządzeniach transportowych przy piecach. Nowoczesność wkracza wszędzie, a więc i hartownia nie chce pozostać w tyle. Życzeniem mistrza Szymczyka jest również i to, aby pracownicy z hartowni mieli taki sam dodatek za pracę w warunkach szkodliwych dla zdrowia jak kowale. Hartownia mieści się tak blisko stanowisk obróbki plas-

## 23 lata pod... dachem

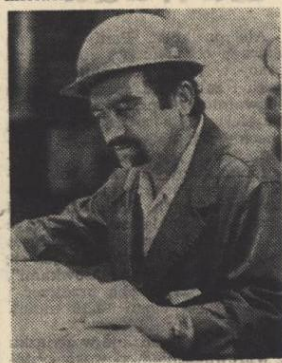
Chcąc porozmawiać z ZYG-MUNTEM BRZOSZOWSKIM — suwnicowym, trzeba wejść prawie pod dach hal. Duszno tutaj i gorąco.

— Pracuję już 23 lata — mówi — to chyba przyzwyczajenie skoro wytrzymałem tyle lat. Przez 22 lata konstrukcja suwnicy zmuszała do pracy w pozycji stojącej, ponieważ inaczej nie było widać. Dopiero od roku po zmianach konstrukcji mogę siedzieć.

Oprócz przyzwyczajenia trzeba pracę polubić, bo jak inaczej można wytrzymać w wysokiej temperaturze, wyciach (kiedyś nie było wyciągów przy młotach i piecach), grzającym w oczy dymie. Były takie momenty, że chciałem odejść ale... następnego dnia stawałem do pracy.

(s)

tycznej, że zapylenie i hałas są tu niewiele mniejsze jak przy młotach.



pracy i tu trafiają się braki, ale ich liczba jest znikoma. To bardzo ułatwia pracę kontrolerom.

## Adela Kolsut

Pracuje w kontroli kuźni blisko 30 lat

Praca w kontroli na przestrzeni minionego okresu — wspomina pani Adela — uległa dużej poprawie. Kiedyś sporo czasu zajmowało nam mierzenie twardości odłuków, ponieważ czynność tę wykonywaliśmy przy pomocy dość prymitywnych ręcznych urządzeń. Obecnie od paru lat mamy elektryczny twardościomierz Brinella, który jest bardziej dokładny, wygodny i łatwy w obsłudze. Bywa, że w ciągu zmiany trzeba przerzucić wiele kilogramów detali. Dzięki temu urządzeniu robi się to stosunkowo szybko. Praca ta jest dość uciążliwa i w ciągłym ruchu. A ja lubię ruch. Dlatego nie zamieniłabym jej na inną.

Mówiąc o jakości, pani Adela stwierdza, iż obecnie odłuki są dobrze robione. Jak w każdej



## Jan Gała



Zanim Jan Gała został kowalem, wcześniej przez 12 lat był... piekarzem. Zajęcia dietetyczne różne. O zmianie zakładu pracy i zawodu zdecydowało mieszka-

nie, które wprawdzie dostał w hotelu, ale w ciągu trzech miesięcy od rozpoczęcia pracy. Robota w kuźni jest ciężka — mówi Jan Gała. Trudno ją polubić. Trzeba tu sporo dźwigać, panuje duży hałas. Ale skoro człowiek zdecydował się na tę pracę, to powinien dążyć do zdobycia o niej pełnej wiedzy. Nowoczesne kowalstwo wbrew pozorom jest trudną sztuką. U nas wykonujemy odłuki z dokładnością do dziesiątych części milimetra. Żeby takie odłuki wykonywać trzeba się pogimnastykować oraz mieć sporą wiedzę o obrabianym materiale. Niektórzy ludzie uważają, że aby zostać kowalem wystarczy mieć dobre zdrowie. Z pewnością jest to podstawowy warunek, jakiego musi być spełniony. Ale nie mniej ważna jest chęć do pracy i wiedza teoretyczna, którą każdy kowal systematycznie powinien pogłębiać. Wiedza techniczna jest nam bardzo potrzebna. Szkolenia jakie od jakiegoś czasu nam się organizuje tylko częściowo zalegają sprawę. Mam jednak nadzieję, że w tej dziedzinie nastąpi poprawa.

## SPORT • SPORT •

## „Braz”

Gdyby podczas rozgrywek spartakiady zakładowej w piłce nożnej obowiązywał regulamin i piłkarskich mistrzostw świata, jedenastka kuźni otrzymałaby czwarte miejsce brazowe medale. A tak, pozostał żal za straconą szansą, czwarta lokata to przegrany mecz o „braz” z W-34 i nadzieja, że... za rok będzie lepiej.

A jak wyglądała droga „kował” do półfinału?

Otoż w grupie eliminacyjnej „szli jak burza” i ograłi kolegów W-320 2:1 (obie bramki dla kuzni zdobył Szadura), HM 4:0 (Szadura 3, Ostapiuk 1) i W-49 3:2 (Grzesiak, Kutni i Szadura). W ćwierćfinale było już nieco gorzej, ale i tak dorobek 4 pkt. w trzech meczach jest imponujący: 3:3 z W-330 (Grzesiak, Kutni, Tebiaz), 5:0 z Gliuchoniemymi (Kutni 2, Grzesiak, Szadura, Różański, wreszcie w obecności kilkuset „wydziałowych kibiców” remis który był porażką — 1:1 z W-200 (bramka Kutni) dający prawo gry o 3 miejsce. Jak wcześniej wspomnieliśmy mieli finał zakonczył zwycięstwem W-540 4:1. Mimo to tegoroczny sezon piłkarski futbolistów Kuźni mogą zaliczyć do wyjątkowo udanych. Wywalczyli wprawdzie bodaj przez 10 laty finał spartakiady (porażka 1:2 z W-320) ale i czwartą lokatę nie jest zła. Tym bardziej, że m.in. Krzysztof Szadura znalazł się z siedmioma bramkami w czołówce snajperów a Wiązki Pelica — wyróżniający się piłkarz turnieju — trafił do... „profesjonalnej” drużyny Świdnicka. Brawo!

Jak zapewnił piłkarze z W-300 mimo iż spartakiada zakończona to oni butów na kolej nie powieśza. Otoż z okazji jubileuszu 30-lecia Kuźni planowany jest sensacyjny mecz pomiędzy „Zonaty” a „Kawalerami”. To dopiero będą emocje! Kibiców nie! Na zakończenie — mimo iż trener Piechiczek zapewne i tego nie skorzysta — prezentujemy ścisłą kadre piłkarską Kuźni: Tomasz Pelica, Jacek Tobiasz, Ryszard Paprocki, Czesław Czajkowski, Andrzej Wiązek, Krzysztof Szadura, Krzysztof Ostapiuk, Krzysztof Zajac, Tomasz Kłos, Zbigniew Karpinski, Czesław Kutni, Jerzy Grzesiak, Zdzisław Różański, Krzysztof Konopka.

## Kino „Lot”

Repertuar od 9 do 16 sierpnia 1984 r.  
Czwartek (9.08.) — 17.00 i 19.15 Zemsta różowej pantery ang. (12 L).  
Piątek (10.08.) — kino nieczynne.  
Sobota (11.08.) — 17.00 Zawłóści uczeń pol. (15 L.) — 19.15 Hair, USA, (15 L).  
Niedziela (12.08.) — 12.00 Poranne; — 17.00 Za siedmioma morzami, NRD b.o.; — 19.15 Hair, USA, (15 L.).  
Poniedziałek (13.08.) — 17.00 i 19.15 Hair, USA, (15 L.).  
Wtorek (14.08.) i środa (15.08.) — 17.00 i 19.15 Róż, USA, (12 L.).  
Czwartek (16.08.) — 17.00 Aukcja; radz. (12 L.) — 19.15 Róż, USA, (12 L.).  
Kino zastrzega sobie możliwość ewentualnych zmian w programie.

## GŁOS ŚWIDNIKA

Tygodnik załogi WSK PZL Świdnik  
Adres redakcji: 21-940 Świdnik, ul. Przemysłowców Pracy 1, tel. 120-4 wew. redakcji 51-51 i 53-67, rozgłoszenie 51-52. Redaguje zespół w składzie:  
♦ Redaktor naczelny — Jerzy Jura  
♦ Sekretarz redakcji — Irena Wiszchoś  
♦ Redaktor techniczny — Mieczysław Kruk  
♦ Publicysta — Andrzej Kwiek  
♦ Publicysta — Adam Łyskowski  
♦ Redaktor radiowęzła — Andrzej Siepiak  
♦ Fotorreporter — Waldemar Wawrzyszko  
♦ Korekta — J. Bojarska  
z 1414 z dn. 3.08.84 3.900 L

## Konkurs „IKAR”

### REGULAMIN KONKURSU

1. Przy każdym pytaniu podane zostały odpowiedzi, z których należy wybrać rozwinięcia prawidłowe a pozostałe skreślić.
2. Wypełniony kupon konkursowy prosimy przesać na adres, złożony do skrytki umieszczonej przy bramie głównej Zakładu. Na kopercie prosimy umieszczyć hasło „Ikar”.
3. Rozwiązania należy nadsyłać w ciągu 14 dni od daty ogłoszenia konkursu.
4. Na wypełnionym kuponie prosimy podać Nazwisko i Imię. Adres zamieszkania oraz nr telefonu, ewentualnie symbol Działu — Wydziału.
5. Ogłoszenie wyników konkursu w publicznym rozlosowaniu nagród odbędzie się w dniu obchodów Święta Lotnictwa.
6. W przypadku braku odpowiedzi prawidłowych, nagrody rozdane zostaną wśród tych uczestników, którzy wypełnili najmniejszą ilość błędów.

### Życzymy przyjemnej zabawy!

### PYTANIA KONKURSOWE

1. W których z wymienionych dyscyplin sportowej „Avia” zdobył drużynowe Mistrzostwo Polski: — boks — szachy — siatkówka — szachy
2. Co oznacza skrót SIMP: — Stowarzyszenie Inżynierów Mechaników Polskich — Stowarzyszenie Inżynierów Magistrów Polskich — Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich.
3. Ile w WSK — Świdnik wyprodukowano do chwili obecnej śmigłowców: — 4750 sztuk — 5750 sztuk — 6750 sztuk
4. Ile pasażerów zabiera na pokład aerobus IL-86, do którego podziępsy wykonuje WSK — Świdnik: — 300 osób — 350 osób — 400 osób
5. Ilu mieszkańców liczy obecnie Świdnik: — 32-34 tys. — 35-38 tys. — 38-40 tys.
6. Zakładowa Kuźnia metali niezależnych jest w kraju: — najmniejszą — średnią — największą
7. Minimalne wynagrodzenie za zgłoszony i zastosowany projekt racjonalizatorski od 1. VII 84 r. wynosi: — 1000 zł — 2000 zł — 3000 zł
8. Następca motocykli WFM w latach sześćdziesiątych miał być motocykl skonstruowany w WSK — Świdnik: — Lania — Łatka — Sarenka
9. Który ze śmigłowców latawał jako pierwszy na Biegunie Północnym: — Mi-2 — K-26 — Be-6
10. Średniolotówka motocyklowa w Polsce, w której startowali zawodnicy FKS — Avia na motocyklach WSK, odbyła się w roku: — 1967 — 1969 — 1972
11. Zarządzeniem Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego zakład WSK formalnie powstał w roku: — 1950 — 1951 — 1952
12. W którym roku odbył się pierwszy w WSK śmigłowca zmontowanego w WSK — Świdnik: — 1956 — 1957 — 1958

13. Samolot stojący na obelisku przed zakładem to: — RWD-9 — PZL-Pil — PZL-26
14. „Pirat” jest to nazwa: — motocykla — samolotu — szybowca — śmigłowca
15. W 40-lecie PRL polski przemyśle lotniczy wyprodukował łącznie samolotów, śmigłowców i szybowców: — 25 tys. sztuk — 30 tys. sztuk — 35 tys. sztuk
16. Pierwsze produkty po powstaniu Zakładu WSK — Świdnik to podziępsy do: — samolotów śmigłowych — samolotów odrzutowych — samolotów turbo-śmigłowych
17. Patron zakładu inż. Z. Puławski urodził się 24. 10. 1901 r. w: — Chelmie — Deblinie — Lublinie
18. Mistrzostwo Polski w akrobatyce samolotowej zdobył: — Kasperk Stanisław — Kasperk Ryszard — Kasperk Janusz
19. Ile członków liczyło koło SIMP przy WSK — Świdnik (łącznie z ZST) w grudniu 1983 roku: — 400 — 500 — 600
20. Ile motocykli wyprodukowano w WSK — Świdnik w okresie od 1984 r. do 1989 roku: — 1,6 mln szt. — 1,8 mln szt. — 2,1 mln szt.
21. Największy młot w Kuźni Zakładowej to: — 1 tonowy — 2 tonowy — 3 tonowy
22. Co oznacza liczba „600” w symbolu śmigłowca SM-1/600 — moc silnika (w KM) — maksymalnie podnoszona masa (w kg) — żywotność śmigłowca (w godzinach)
23. Pierwszą polską obrabiarkę sterowaną numerycznie w WSK — Świdnik zainstalowano w roku: — 1960 — 1963 — 1966
24. Ośrodki wypoczynkowo-rekreacyjne WSK — Świdnik posiada w: — Dąbrowie — Okuninie — Kozłowie — Juracie — Polanicy — Cielochcinu
25. Zakład Badawczo Rozwojowy przy WSK — Świdnik powstał w roku: — 1960 — 1964 — 1968
26. „Baltanka” jest to: — figura w akrobacji samolotowej — fotel pilota — Foremnik
27. Pierwszy publiczny pokaz lotu śmigłowca W-3 (Sokół) odbył się z okazji: — Śmigłowcowe Mistrzostwa Świata w Piotrkowie Trybunalskim — Święta Lotnictwa w Świdniku
28. W Kuźni Zakładowej nie wykonuje się odłuków ze stopów metali: — aluminium — miedzi — beryl — litu — tytanu
29. Do 1984 roku w ZBR opracowano rodzime konstrukcje śmigłowców: — Jastrząb — Orlik — Kania — Sokół
30. Jaką liczbę załogi plus pasażerów zabiera na pokład PZL — Sokół: — 1+8 — 2+12 — 1+9