

GŁOS METALOWCA



Organ Komitetu Zakładowego PZPR, Rady Zakładowej, ZMP
ZAKŁADÓW METALOWYCH W SKARŻYSKU – KAM.

Nr 45

Skarżysko, 19 grudnia 1953 r.

Rok I

Z obrad Konferencji Zakładowej PZPR

Wychować pracowników naszych Zakładów na świadomych, sumiennych gospodarzy kraju

Dyskusja na wybornej Konferencji Zakładowej PZPR przy Zakładach Metalowych, w której zabierało głos 21 towarzyszy, w świetle ostrej krytyki i samokrytyki wykazała, że wzrost wydajności pracy był hamowany przez opóźnianie wprowadzenia nowoczesnej techniki i jej opanowania, przez brak należytej organizacji pracy oraz niedostateczne upowszechnianie produkcyjnych metod pracy.

W walce o szybkie wprowadzenie nowej techniki, o jej jak najlepsze opanowanie, odpowiedzialne zadanie przypada inżynierom i technikom naszych Zakładów W Polsce Ludowej technicy i inżynierowie mają możliwości realizowania najsmielszych, najbardziej porywających zamierzeń.

CZYNNIKIEM DECYDUJĄCYM JEST OFIARNOŚĆ I ZAPAŁ

Od ofiarności i zapału inżynierów i techników, od ich wiedzy i energii w poważnym stopniu zależy dalszy rozwój gospodarki narodowej oraz wykonanie zadań postawionych przez IX Plenum KC PZPR. A jak to zagadnienie wygląda w Zakładach Metalowych?

Jak wykazała dyskusja, w pracy naszego personelu inżynieryjno - technicznego pokutuje rutyniarstwo. Praca inżynierów i techników ogranicza się jedynie do kopiowania rysunków. Zagadnieniem organizacji pracy biura technicznego nikt z dyrekcji ani Komitetu Zakładowego nie interesował się. Zła organizacja pracy prowadziła do marnowania papieru przez niepotrzebne kopiowanie rysunków. W wielu wypadkach prace rozpoczęte nie były wykańczone, a inżynierowie i technicy wykonywali jedynie prace zleczone.

Podobnie przedstawia się praca w biurze usprawnień, gdzie kierownictwo nie pilnuje ich wykończenia. Niejednokrotnie bywają wypadki, jak to miało miejsce z żeliwem modyfikowanym, że przeprowadzone próby zastosowania usprawnień zdają egzamin. Jednak niewłaściwy stosunek średniego dozoru technicznego na poszczególnych wydziałach do wprowadzania nowej techniki paraliżuje dalsze stosowanie usprawnienia i jego systematyczne udoskonalanie.

Przyczyną takiego stosunku do nowej techniki jest to, że nasi inżynierowie i technicy nie wykorzystują możliwości zakładowych. Biblioteka techniczna, posiadająca 2610 tomów książek wyłącznie technicznych z różnej dziedziny, nie jest wykorzystywana. Nasi inżynierowie i technicy nie zadają sobie trudu, by zdobyte wiadomości stale i systematycznie pogłębiać, czerpiąc je z różnego rodzaju książek technicznych w bibliotece technicznej i Klubu TiR. Przyczyną takiej sytuacji jest to, że kierownictwo organizacji SIMP, jak i NOT tymi zagadnieniami nie żyją. Praca tych organizacji ogranicza się jedynie do wciągania nowych członków, zbierania składek oraz do przeprowadzania nie zawsze dobrze zorganizowanych odczytów.

Dalszym hamulcem w opanowaniu nowej techniki jest konserwatyzm personelu

inżynieryjno - technicznego oraz średniego dozoru. Wypadki na Z-4 dowodzą, że średni dozór techniczny lansuje niekiedy mylne poglądy, jakoby na podstawie technologii radzieckiej nie dało się produkować na naszym etapie techniki. U wielu pracowników utarło się powiedzenie — „po co nam pracować nowymi metodami, jeśli starymi pracuje się dobrze“.

Sytuacja taka, niezdrówna i zgnusiała atmosfera wynika z tego, że kierownictwo wydziału, średni dozór techniczny swoje osobiste zdanie i stosunek do produkcji przenosi ponad politykę partii, ponad polityczne kierownictwo Komitetu Zakładowego. Kierownictwo wydziału, personel inżynieryjno - techniczny, średni dozór ze względu na „dobre i głębokie“ znajomości, dyskutuje między sobą lecz uważa, że zagadnieniem polityki winien zajmować się kto inny — sekretarze organizacji partyjnych.

Dotychczasowe doświadczenie wykazują, że załoga Zakładów Metalowych jest dobra, gotowa do wszelkich poświęceń, lecz nie dotrzymuje jej kroku kierownictwo. Wielu kierowników wydziałów, inżynierów i techników oraz brygadzystów, mistrzów zapomina, że są członkami partii, na których ciąży obowiązek pracy masowo - politycznej. Wielu kierowników wydziałów naszego zakładu nie widzi konieczności stworzenia takich warunków i atmosfery, aby każdy pracownik czuł potrzebę szkolenia ideologicznego oraz organizacji pracy w kolektywie.

Inżynierowie i technicy Zakładów Metalowych uważają, że jeśli sekretarze organizacji partyjnych nie znają zagadnień technicznych, to po co się z nimi kontaktować, porozumiewać — kiedy z tego i tak nic nie wyjdzie. Sekretarze organizacji partyjnych dosyć tchórzliwie unikają zasadniczych rozmów z inteligencją techniczną. Wynik takiej pracy jest przewidziany — organizowane brygady roboczo-inżynieryjne nie zdają właściwego egzaminu, plany są nie wykonywane, nie wzrasta wydajność pracy.

WIĘCEJ ZAINTERESOWANIA DLA SZKOLENIA ZAWODOWEGO

Pro to, aby lepiej wykorzystywać nową mechanizmy, lepiej opanować nową technikę, niezbędne jest szerokie i wszechstronne szkolenie kadr, podnoszenie kwalifikacji załogi. Mamy w Polsce Ludowej wielu zdolnych, wysoko kwalifikowanych robotników, którzy uzyskują piękne rezultaty w walce o lepsze opanowanie i wykorzystanie nowej techniki. Jednakże upowszechnianie ich osiągnięć, jak również osiągnięć produkcyjnych radzieckich stachanowców, jest daleko niedostateczne.

Dyskusja wykazała, że dotychczas w czynnie przedzjazdowym słabo rozwija się u nas socjalistyczne współzawodnictwo pracy. Na Z-1, Z-4 i innych wydziałach oprócz metody Żandarowej, Korabielnikowej i Saja (w niewielkim stopniu), nie stosuje się żadnych innych. Kierownictwo wydziału 41 i 42 twierdzi, że takich metod pracy jak włókniarza łódzkiego tow. Mo-

rawskiego, inż. Igielskiego ze Stoczni Gdańskiej i innych nie da się zastosować. Zapewne, że za jednym razem tego się nie uczyni. Chodzi więc o to, i winno to leżeć w interesie kierownictwa wydziałów, organizacji związkowych, aby przez planowe wprowadzanie produkcyjnych metod, poprzez zapewnienie odpowiednich warunków technicznych i organizacyjnych, poprzez organizowanie szkół przodownictwa pracy dokonać zdecydowanego przełomu.

Aby tego dokonać, trzeba bardziej żywo niż dotychczas interesować się szkolnictwem zawodowym. Produkcję naszych Zakładów obniża duża ilość braków, która wpływa z nieprzestrzegania przez kierownictwo, brygadzystów i mistrzów dyscypliny technologicznej. Średni dozór techniczny na wydziałach 41 i 42 oraz innych uważa, że przestrzeganie dyscypliny technologicznej należy wyłącznie do DKT. Brak troski o pracę wykonywaną zgodnie z wymaganiami rysunków technicznych oraz niezachowywanie wszystkich warunków półfabrykatów, na dalszych operacjach powoduje dużą ilość braków. Kierownictwo DKT nie docenia szkolenia załogi, co w konsekwencji prowadzi do podrywania autorytetu DKT, ponieważ pracownicy nie znają dokładnie poszczególnych operacji asortymentów.

Mistrzowie i brygadziści prowadząc szkolenie zawodowe nie doceniają jego znaczenia w nowych warunkach. Zapominają, że w nowej sytuacji trzeba pracować po nowemu, że człowiek wyrasta w walce, pokonując trudności. Są częste wypadki, jak to ma miejsce na wydziale 61, że mistrzowie i brygadziści nie dbają, aby uczeń miał zapewnioną pracę, by nie czekał na nią, nie szukał jej. Organizacje partyjne nie kontrolują nauczania, nie wnikają kto jest nauczycielem i wychowawcą nowych kadr naszej młodzieży.

Przed dwoma laty została otwarta Wierczorowa Szkoła Inżynieryjna, lecz nikt się nią dostatecznie nie interesował. Zadaniem kierownictwa W.S.I. jest wychowywanie nowej, twórczej inteligencji pracującej, wychowywanie nowych techników i inżynierów dla Zakładów Metalowych, Mechaniki Precyzyjnej i Zakładu W. Na inauguracyjnym otwarciu roku akademickiego oprócz tow. ZENONA BOROWIKA nikt z Dyrekcji jak i Komitetu Zakładowego wymienionych Zakładów nie przybył. „Taki stosunek do WSI — stwierdził w dyskusji dziekan inżynier tow. SCHNEIDER — jest wynikiem tego, że młodzi technicy i inżynierowie nie pracują przy warsztacie pracy, lecz są zatrudniani jako dyspozytorzy. Dyrekcja Zakładów zapomina, że człowiek wyrasta przy warsztacie, w bezpośredniej walce pokonując wszelkie trudności“.

Brak kontroli przez instancje partyjne, sposobów i metod nauczania na WSI powoduje takie wypadki, że przy ostatecznych egzaminach i pracach dyplomowych wielu wykładowców promuje absolwenta WSI tylko dlatego, że jest on ZMP-owcem, nie zwracając uwagi na przyswojenie i opanowanie zdobytej wiedzy, na jego przydatność w produkcji.

(Dokończenie na str. 4)

W Czynie Przedzjazdowym

W dniu 20 listopada w Hali Mirowskiej w Warszawie, na wielkim zgromadzeniu przedstawicieli zakładów produkcyjnych padło wezwanie mas pracujących całego kraju do podejmowania zobowiązań dla uczczenia II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Wezwanie to nie pozostało bez echa. Szeroką falą popłynęły zobowiązania, które dadzą państwu dodatkowe, wielomilionowe dochody.

Nasz zakład nie pozostał w tyle za innymi. I my, pracownicy Działu Głównego Technologa, staraliśmy się dać swój wkład, podejmując szereg wartościowych zobowiązań.

A oto garść danych: zobowiązania podjęli wszyscy, bez wyjątku pracownicy naszego Działu, na ogólną sumę 30.000 zł. Charakter podejmowanych zobowiązań był różnorodny: część pracowników zobowiązała się opracować nowe projekty produkcji artykułów codziennego użytku, część — szybciej wykonać dokumentację, szybciej zakończyć badania i próby.

Wszystkie podjęte zobowiązania cechuje głęboka świadomość ich celu, cechuje pełne zrozumienie słów tow. Bieruta: „szybsze podniesienie stopy życiowej trzeba wypracować i wywalczyć“.

Zrozumienie celu podjętych zobowiązań oraz kierowniczej roli Partii w pracy nad podniesieniem stopy życiowej mas pracujących przebiega z wypowiedzi pracowników. Oto co na ten temat mówi ob. Alina Bańkowska:

„My, kobiety popierając czynem słuszną politykę Partii i Rządu, pragniemy na równi z wszystkimi dać wkład w podniesienie stopy życiowej mas pracujących i podejmujemy zobowiązanie w celu uczczenia II Zjazdu PZPR“.

Ob. Skowron podkreśla, że oprócz podniesienia stopy życiowej, zobowiązania nasze mają na celu umocnienie naszej pozycji w świecie.

— Analizując referat tow. Bieruta i tezy przedzjazdowe pragnęliśmy dać swój wkład przed zjazdem, gdyż wykonanie wyliczonych zawartych w tezach przyniesie wiele korzyści wszystkim ludziom pracy. Orientując się w polityce międzynarodowej wiemy, że zobowiązania nasze umocnią naszą pozycję w świecie. Wypowiedź ob. Jerzego Miernika na temat podjętych zobowiązań charakteryzuje zrozumienie potrzeby obniżenia kosztów własnych, osiągniętego dzięki walce o jak najszybsze wykonanie zadań produkcyjnych.

Powyższe wypowiedzi zarówno jak podejmowane zobowiązania są najlepszym świadectwem, że pracownicy Działu TT, świadomi zadań leżących przed naszym społeczeństwem, dążą do utrwaleń i pogłębienia zdobyczy mas ludowych.

R. KUROWSKI
Główny Technolog ZM.

Uchwały Wojewódzkiej Konferencji Inżynierów i Techników

Thumnie przybyli przedstawiciele inteligencji technicznej na Wojewódzką Konferencję Inżynierów i Techników, zwołaną przez Naczelną Organizację Techniczną w dniu 12 br. w Kielcach. Ponad 350 osób liczący zespół delegatów z wszystkich branżowych stowarzyszeń naukowo - technicznych prowadził kilkogodzinne obrady w Sali Wojewódzkiej Orkiestry Symfonicznej.

Ze Skarżyska przybyła dosyć liczna grupa, licząca przeszło 100 inżynierów i techników. Tematem obrad były uchwały IX Plenum Komitetu Centralnego PZPR i jego tezy dotyczące pracy inteligencji technicznej. W skład prezydium weszli m. in. sekretarz KW PZPR, tow. Bartczak, sekretarz Komitetu Miejskiego Partii, zastępca przewodniczącego OWNOT Kielce, przewodniczący Koła NOT w Skarżysku, aktywiści Stowarzyszenia, i racjonalizatorzy, dyrektor KZWM, inż. Sokół i inż. K. Żyro ze Skarżyska.

Inż. Sokół wygłosił obszerny referat na temat tez na II Zjazd Partii oraz zadań inteligencji technicznej w najbliższych latach. Dyskusja, w której wzięło udział 18 osób, wykazała doskonałe wyniki pracy zespołu inż. - technicznego KZWM oraz zespołów w zakładach i instytucjach reprezentowanych na konferencji stowarzyszeń: komunikacji, przemysłu rolnego i spożywczego oraz wodno - melioracyjnego.

Nie dość obszernie omówiono na konferencji sprawy stosowania radzieckich metod pracy Korabielnikowej, Zandarowej, brygad robotniczo - inżynierskich, a już zupełnie nie mówiono o metodzie inż. Kowalowa, tow. Kolesowa, tow. Saja, technologa Iwanowa. W przemilczeniu tych spraw uwidoczniła się nie tylko bierność inteligencji technicznej, lecz niedocenywanie przez administrację niektórych zakładów przemysłowych ważności i celowości tych metod.

W przemówieniach tow. Bartczaka i sekretarza Komitetu Miejskiego przewodniczącego obradom i podsumowującego dyskusję, przedstawione zostały zagadnienia współpracy inżynierów i robotników na polu postępu technicznego i popierania myśli twórczej, wpływającej na rozwój wytwórczości. Wyrażono życzenia, aby pion inżynierji technicznej wziął czynny udział w szerszym opracowaniu produkcji na potrzeby klasy robotniczej i pracującego chłopstwa, oraz w ulepszaniu metod pracy w rolnictwie.

Obrady zakończyły się podjęciem uchwały: inżynierowie i technicy korzystać będą szerzej ze zdobyczy przodującej w świecie nauki i techniki radzieckiej; stale zdobywać będą nowe koncepcje i pomysły techniczne w celu ich stosowania i rozpowszechniania w przemyśle polskim oraz w rolnictwie; postanowiono rozszerzać i pogłębiać współpracę inżynierów i techników z robotnikami i wykazywać większą aktywność w pracach organizacji naukowo-technicznych i w Klubach Techniki-racjonalizacji; nie zapomniano również w uchwale o rozwijaniu i doskonaleniu doszkalań zawodowego członków załóg fabrycznych.

WŁ. ZIOŁO
SIMP

Z kroniki „kolesowców

O nożu Z. Nowickiego

Po przeprowadzeniu w Instytucie Obrabiarek i Obróbki Skrawaniem w dniu 24.10. br. prób skrawania nożem ob. Z. Nowickiego, dyrektor Instytutu prof. dr inż. W. Biernawski nadesłał do Oddziału SIMP w Skarżysku wiadomość o przeprowadzonych próbach i opinii przy liście L. dz. DP 13/6617/53 z dnia 25.11. br., w którym podaje, że nóż wykonany przez ob. Z. Nowickiego do pracy na szerokich posuwach według metody W. Kolesowa pozwala na toczenie, przy użyciu kopiała, przedmiotów posiadających powierzchnie stożkowe o różnym kącie zbieżności. Krawędź skrawająca tego noża ukształtowana jest w ten sposób, że każda powierzchnia stożkowa przedmiotu toczona jest inną częścią krawędzi skrawającej, a mianowicie tą, która jest równoległa do tworzącej poboczniczy stożka.

Warunkiem poprawnej pracy noża jest jego staranne i dokładne ostrzeżenie, zwłaszcza jeżeli chodzi o kąt odchylenia krawędzi skrawającej. Nóż ten nadaje się do toczenia przedmiotów o tym samym kształcie; w przypadku obróbki przedmiotu o innej zbieżności powierzchni stożkowych, ukształtowanie krawędzi skrawającej musi być odpowiednio inne. Dokonane tym nożem próby w Instytucie dowiodły, że nóż skrawa posuwem 3 mm/obr., dając zadawalająco gładkie powierzchnie (tak stożkowe jak i cylindryczne). Na zakończenie opinia

Instytutu stwierdza, że nóż ob. Nowickiego pozwala na toczenie dużymi posuwami, przy użyciu kopiała, przedmiotów posiadających powierzchnie stożkowe o różnej zbieżności.

Sekretarz Oddziału SIMP
w Skarżysku

Kącik racjonalizatora

Noże Kolesowa wymagają

Inżynier St. Matuszewski w numerach 328 i 329 poznańskiej gazetki „Na stalinowskiej warcie“ podał cenne wskazówki o właściwym ostrzeniu noży Kolesowa. Praktyka wykazała, — mó w inż. Matuszewski — że przy szybkościowych metodach obróbki skrawaniem dokładność ostrzenia i wykończenia ostrza narzędzi z węglików spiekanych posiada ogromne znaczenie.

Gładkość ostrza przy narzędziach z nakładkami z węglików spiekanych ma szczególne znaczenie, dlatego też wszelkie narzędzia z tymi nakładkami winny być bezwzględnie po szlifowaniu tarczami ściernymi jeszcze dogładzane tarczą diamentową względnie węglikiem boru na tarczy stalowej.

Szlifowanie noży najlepiej przeprowadzać na szlifierce trzyczarowej typu SAR oraz szlifierce uniwersalnej typu OU-2. Szlifierki do tego celu winny posiadać wrzeczona bez nadmiernych luzów, a wszystkie obracające się części wraz z silnikiem prawidłowo wyważone dla uniknięcia wibracji.

Ze względu na to, że noże Kolesowa wymagają utrzymania żądanych kątów z dokładnością plus minus 1°, szlifierki muszą być zaopatrzone w odpowiednie podpórki względnie imadła do ustawienia narzędzi pod żądany kątami. Do ostrzenia trzonka noża stosuje się ściernice korun

dowe, natomiast do szlifowania płytek ze stopów spiekanych ściernice karborundowe, do wykańczania tarcz diamentową. W wypadku braku tarczy diamentowej operację wykańczania można z powodzeniem wykonać przez docieranie węglikiem boru na tarczy stalowej. Wielkość cierna i twardość tarczy podaje się w przytoczonej tablicy:

Lp.	Zabieg	gat.	
		tworzywa	
1.	Szlif. powierzchnia przyłożenia trzonka noża.	korunt	
2.	Szlif. zgrubne powierzchni przyłożenia płytki.	SiC	
3.	Szlif. łamacza wióru.	SiC	
4.	Szlif. wykończ. wszystkie krawędzie robocze.	SiC	
5.	Wykończ. tarczą diamentową.	diament	
6.	Wykończenie tarczą na krawędzi skrawającej.	SiC	

Przy szlifowaniu należy uważać, by nie nastąpiło przegrzanie płytki z węglików spiekanych, gdyż powoduje to powstawanie pęknięć na powierzchni szlifowanej. Należy więc stosować obfite chłodzenie i stały ruch posuwowy narzędzia względem tarczy. Nie można chłodzić

Dla wykonania planu, w trosce o człowieka

Szerzej zainteresować się dziedziną bezpieczeństwa i higieny pracy

Ostatnia narada referentów BHP w Zakładach Metalowych wykazała wiele niedociągnięć i braków w tej dziedzinie pracy związkowej.

Tow. Szymański w wygłoszonym referacie zwrócił uwagę na konieczność przestrzegania zasad BHP w miejscu pracy i otoczeniu. — Partia i Rząd — powiedział — stawia jako naczelne zadanie troskę o człowieka pracy; widoczna jest ona na każdym kroku i w każdej uchwale. Polska Ludowa zmieniła radykalnie warunki BHP w zakładach pracy i w dalszym ciągu dba o ich stałą poprawę.

Biorąc pod uwagę ogólny stan bezpieczeństwa pracy w naszych Zakładach należy stwierdzić, że uległ poprawie; zmniejszył się wskaźnik wypadkowości o 37,1 proc. w stosunku do I kwartału; jest to na razie drobne osiągnięcie, bo toleruje się jeszcze wiele błędów i niedbalstwa w tej dziedzinie.

O nich właśnie mówili towarzysze w dyskusji, piętnując brak poczucia odpowiedzialności za stan BHP wśród kierownictwa niektórych wydziałów, zwalającego całą robotę na barki techników BHP. Mniejszość niestety stanowią tacy kierownicy, jak inż. Michał Zadura z wydz. 11, Stanisław Wrona z wydz. 41, którzy wykazali się pozytywną pracą po linii BHP, wnikając w warunki pracy robotnika.

Zdarzały się wypadki, że kierownik nie doceniający wagi

spraw BHP, jak to miało miejsce na wydziale Z-4 nie przejawiał żadnej inicjatywy w zagadnieniach bezpieczeństwa. Ob. Mi-siura, główny mechanik, cały ciężar pracy zwałił na barki personelu BHP; pracę w pojedynkę zmuszony był prowadzić kierownik Z-4, ob. Czajkowski i ponosił za nią pełną odpowiedzialność.

Dotychczasowa zależność personelu BHP od kierowników wydziałów powodowała często drastyczne objawy wzajemnego uchylania się od wykonania roboty i ponoszenia za nią odpowiedzialności. Wynika z tego nieodwołalny wniosek, aby w przyszłości kolektywnie rozwiązywać wszystkie zadania, korzystać z pomocy Partii i ZMP, realizować wspólnie podejmowane uchwały.

Towarzysze zabierający głos w dyskusji poruszali wiele ważnych problemów związanych z pracą BHP.

Lekarz przemysłowy dr. Szulz mówił o braku na niektórych wydziałach ciepłej wody, i innych niedociągnięciach urządzeń sanitarnych.

Inni dyskutanci poruszali sprawę dotyczącą bezpośrednio stanowisk pracy i otoczenia, wskazywali na niedobory i braki, których jednak nie przeanalizowano, nie starano się znaleźć drogi naprawy. Weźmy przykład opierając się na szkoleniu BHP, które objęło 685 osób z pionu inżynieryjno-technicznego, a ukończyło go zaledwie 250 osób. Dlaczego tak się stało? Towarzysz Januchta usiłował tłumaczyć, że zostało to spowodowane odbywającym się w tym czasie szkoleniem zawodowym, jednak nie tu tkwiła zasadnicza wina.

Ob. Wieczorkiewicz wskazał, że zasadniczym błędem, który przyczynił się do zaniedbania szkolenia, było włączenie go w ramy szkolnictwa zawodowego; aby szkolenie kursowe po linii BHP dało właściwe wyniki, powinno przejść w ręce komórki BHP i przez nią winno być finansowane.

Na każdym kroku napotyka się na mniejsze lub większe wykroczenia przeciw zasadom BHP; należy je zwalczać i systematycznie likwidować.

— Przed pracownikami BHP — mówił tow. Borowik — staje zagadnienie przeprowadzenia śmiałej i rzeczowej krytyki niedociągnięć i braków. Z wypowiedzi dyskutantów wynikało, że o sprawie BHP mówi się jak o abstrakcyjnym pojęciu, ale nigdy nie zaczyna się od swojej pracy, nie analizuje się jej i nie poddaje samokrytyce. Zdarza się często, że przechodzimy obok różnych rażących faktów objętnie nie likwidując zła w porę.

Złe się dzieje na wydziale tow. Bandy; trzeba aby komórka bliżej zainteresowała się robotnikami z wydz. 11 i otoczyła ich odpowiednią opieką. Robotnikowi trzeba stworzyć takie warunki, aby czas spędzony przy pracy wpływał dodatnio na jego samopoczucie. Wskutek waliwego wykonywania budynków przez firmę budowlaną, z braku zabezpieczenia instalacji elektrycznych, niestarannego wykończenia dachów przez które przecieka woda, itp. cierpią bezpośrednio robotnicy.

Napotyka się jeszcze w budynku 12, na fakty niszczenia ziemiennika, które mogą spowodować wypadek porażenia robotnika prądem elektrycznym. Kierownicy wózków akumulatorowych często zostawiają je na łasce losu, nie zdając sobie sprawy, że mogą spowodować wypadek.

Jak temu zapobiega Rada Zakładowa i oddziałowa organizacja partyjna?

Rada Zakładowa otoczona papierkami i przepisami jakoś nie umie sobie poradzić z takimi sprawami jak BHP; wpływa to bezpośrednio z niezajomości i braku zainteresowania sytuacją na wydziałach.

Gdybyśmy się zapytali członków organizacji partyjnej, czy kiedy stawiana była sprawa BHP na egzekutywie, na pewno nie odpowiedzą twierdząco.

Bezpieczeństwo pracy to sprawa dla robotnika zasadnicza, dlatego kwestia BHP winna wejść w nasz codzienny rytm pracy; trzeba mieć na uwadze nie tylko wykonywanie planów, ale i bezpośrednie zabezpieczenie robotnika przed wypadkiem.

Opracowywany na rok 1954 plan kompleksowy musi być sporządzony przez całą naszą załogę, nie powinna w nim być pominięta żadna sprawa ważna dla wydziałów. Robotnik sam wie najlepiej, co należałoby usprawnić przy jego maszynie, jak zlikwidować niebezpieczeństwo wypadku i z jego głosem należy się liczyć.

Jeśli zwrócimy baczną uwagę na ważne zagadnienie BHP, wciągniemy do tej pracy całą załogę, personel administracyjny, Radę Zakładową, i kierownictwo — wtedy stworzymy w naszych zakładach prawdziwie socjalistyczne warunki pracy.

Marian Czarniecki
korespondent.

H.J.

Usunąć przeszkody stojące przed produkcją uboczną

Przy każdej produkcji w mniejszym czy większym zakładzie pozostają zawsze odpadki surowców i półfabrykatów. Dotychczas były one oddawane na złom i odsyłane do wtórnego

przetopienia, ponieważ nie nadawały się do produkcji, tym samym tony odpadów nie były racjonalnie wykorzystywane. Wytyczne IX Plenum PZPR wskazują na możliwości wykorzystanie odpadów w zakresie poszczególnych zakładów do produkcji ubocznej.

Tow. Stawicki, kierownik obróbki plastycznej z wydz. 61 w rozmowie na temat produkcji ubocznej powiedział:

„Przez produkowanie z odpadów artykułów do użytku codziennego wzbogacimy naszą gospodarkę narodową i stworzymy większe rezerwy dla zaspokojenia potrzeb człowieka pracy, produkując, taniej, lepiej i oszczędniej.

Realizując wytyczne naszej Partii podjęliśmy zdecydowaną walkę z wszelkimi przejawami marnotrawstwa i rozrzutności. Przystąpiliśmy już do wykonywania artykułów według zaprojektowanych i znajdujących się obecnie na wystawie modeli. Już w niedługim czasie będzie można nabyć za przystępną cenę: sanki, polewaczki, śmietniczki, łopatkę do węgla, młotki itp. Wszystkie te przedmioty będzie wykonywał nasz wydział.

Jednak robotnicy naszego wydziału wykonujący ten sprzęt mają pewne trudności; nie mając komisji, a tym samym pokrycia na przepracowane godziny, byli zmuszeni chwilowo wstrzymać produkcję.

Sądymy, że Dyrekcja w najbliższym czasie zajmie odpowiedzialnie stanowisko w tej sprawie i zainteresuje się pracownikami z obróbki plastycznej.

Sprawa produkcji ubocznej leży przecież w naszym interesie i nie należy jej zaniedbywać.

właściwego ostrzenia

narzędzia w przerwach między szlifowaniem. W wypadku szlifowania na sucho (łamacz wióra) należy przerywać szlifowanie w celu ostygnięcia narzędzia. Docieranie przeprowadza się na docieraczce mechanicznej, na tarczy stalowej o średnicy 250 mm, przy szybkości obwodowej około 100 mm/min. Węglik boru o ziarnie 320 wymieszany z oli-

do tarczy najlepiej wykonać za pomocą sprężyny. Tego rodzaju docieraczki można wykonać we własnym zakresie. Fazę na krawędzi skrawającej pod kątem 5° wykonuje się ręcznie przy pomocy osełki karborundowej o ziarnie 320.

Należy zaznaczyć, że przerabiane noże normalnych na noże Kolesowa nie daje dobrych wy-

Charakterystyka tarczy szlifierskiej

wielkość ziarna	twardeść	rodzaj spoiwa	Kształt	U w a g i
24—36	Jot.	ceram.	NSAb	=8—10° szlifierka trzytarczowa. SAR.
46—60	Jot.	ceram.	NSAb	= 5° szlifierka trzytarczowa. SAR.
100—150	Jot.	ceram.	NSAa	szlifierka uniwersalna. OU-2.
80—120	Jot.	ceram.	NSPc	szlifierka uniwersalna. OU-2.
220—320	—	alumin.	NSAb	szlifierka uniwersalna. OU-2.
320	P	ceram.	NSEa	ręcznie.

wą maszynową do konsystencji tawotu wciera się w tarczę stalową za pomocą szlifowanej kostki żeliwnej. Kierunek obrotu tarczy ma być przeciwny niż przy szlifowaniu. Narzędziu docieraniu nadaje się ruch posuwisty w kierunku promieniowym tarczy. Docisk narzędzia

ników. Płytki z węglików spiekanych w nożach normalnych są wlutowane pod dość znacznym kątem natarcia, a to zmusza do zeszlifowania przy przeróbce całej powierzchni płytki pod właściwym kątem. Wpływa to ujemnie na wytrzymałość płytki ze względu na zmniejszenie jej grubości.

Przed pierwszym śniegiem

Oceniamy sezon lekkoatletyczny KZS „Stal“

W ciągu siedmiu miesięcy toczyła się uporczywa walka o palmę pierwszeństwa w województwie. Dzisiaj możemy śmiało powiedzieć, że z walki tej wyszliśmy zwycięsko. Zawodnicy nasi uczestniczyli w trzydziestu imprezach, z których najważniejsze, to bieg o Puchar „Słowa Ludu“, Centralne Biegi Narodowe w Warszawie, Centralne Mistrzostwa ZS „Stal“ w Bydgoszczy, mistrzostwa

BIEŻNIE, SKOCZNIE I RZUTNIE OPUSTOSZAŁY — MINAŁ SEZON LEKKOATLETYCZNY. TAK SIĘ ZŁOZYŁO, ŻE NASZA SEKCJA PIERWSZA W WOJEWÓDZTWIE ROZPOCZĘŁA GO I OSTATNIA ZAKOŃCZYŁA.

CRZZ w Gdańsku, mistrzostwa Polski juniorów w Lublinie, trójmecz reprezentacji zrzeszeń Górnik — Włóknarz — Stal w Zabrzku, mistrzostwa Polski w Warszawie oraz wiele innych imprez lokalnych i okręgowych.

rii juniorów w skoku w dal, wżwyż i w trójskoku, oraz junior Edward Grzebień, rekordzista województwa w oszczepie i granacie. Wreszcie Bogdan Winiarski w dysku na mistrzostwach Polski ustanowił nowy rekord województwa i Zrzeszenia. Są to najlepsze wyniki na przestrzeni dziejów sportu w województwie kieleckim. Najlepszym sprinterem Kieleccyzny na 100 i 200 m. jest nasz zawodnik Włodzimierz Olsński, najlepszym oszczepnikiem Bolesław Szott, najlepszym skoczkiem w dal i trójskoczkiem Edward Wiza. Ponadto wśród najlepszych zawodników województwa notowani są: Barbara Grzebyk na 800 m., Zdzisław Borkiewicz w skoku wżwyż, Bogusław Grychno, drugi średniodystansowiec województwa, Ignacy Łopatka, czołowy skoczek w dal i granaciarz, Juliusz Staškowiak, doskonały trójskoczek, Kazimierz Fronk, skoczek wżwyż, Stanisław Grzebalski, miotacz kulą itd.

Krzemińska w okresie startowym chodziła codziennie 5 km z domu do Rejowa na treningi. Tutaj trenowała dwie godziny i znów 5 km drogi do domu. Podobną drogę pokonywał Bogusław Grychno, który mieszka w Parszowie, Zdzisław Sulek, mieszkający na Koloni Bzin, oraz koledzy Staškowiak, Szott, Łopatka, Borkiewicz, Grzebalski, Bartkowiak i inni z Milicy.

Ale obok wielu pozytywnych wyników w pracy sekcji były też liczne niedociągnięcia. Rada sekcji szczupła w swym gronie nie zawsze potrafiła otoczyć zawodników należyłą opieką podczas zawodów. Nie potrafiliśmy uaktywnić takich członków Rady jak: Ryszarda Jędrzejczyka i Grotównę, których tylko nazwiska figurowały w składzie rady sekcji lekkoatletycznej. Niedostateczna była mobilizacja zawodników do imprez masowych, jak Biegi Narodowe, wielobój SPO, Marsze Jesienne. Współpraca z Radą Koła układała się na ogół pomyślnie. Otrzymaliśmy dostateczny ekwipunek w sprzęcie; Rada Koła nie szczędziła funduszy na organizację imprez i wyjazdy na zawody.

Praca naszej sekcji nie była jednak dostatecznie kontrolowana i analizowana przez Radę Koła, a co za tym idzie rada sekcji zdana była wyłącznie na własne siły. Największym niedociągnięciem w sekcji jest mały udział kobiet.

Chciałbym jeszcze wymienić ofiarną, pełną poświęcenia pracę kierownika naszej sekcji kol. Mieczysława Filipowskiego, który w razie potrzeby był gospodarzem, organizatorem imprez, skarbnikiem, sekretarzem, gofcem, sędzią, instruktorem, zawodnikiem, bratem, a raczej ojcem naszej sekcji. Dzięki jego pracy sekcja została postawiona na nogi i chociaż kuleje organizacyjnie, to jednak jest najlepszą w województwie i jedną z lepszych w Zrzeszeniu.

B. WINIARSKI
trener L.A.

„Pan“ kierownik

Już dawno nie słyszeliśmy, żeby w zakładach działał jakiś „pan“. Okazało się jednak, że słuchy mylą. Na wydziale O-10 kierownikiem planowania jest prawdziwy „pan“, EDWARD SIEDLECKI. Nie każdy może błyszczeć w pracy społecznej, ale dlaczego Siedlecki, który sam się od nich uchyla, nie pozwala swoim pracownikom brać w nich udziału? Jest to sprawa bardzo niejasna. Może „pan“ Siedlecki wyjaśni swoje postępowanie innym współpracownikom.



kom. Siedlecki był wytypowany na członka ekipy w terenie, jednak odmówił wyjazdu. Gdy wytypowano na zebranie Rady Zakładowej jego współpracownicę JADWIGĘ SCIBISZ, Siedlecki nie udzielił swego zezwolenia. Oto jego „wiekopomna“ wypowiedź: „do takich prac społecznych ludzi nie ma“.

— A do jakich prac społecznych są, zapytujemy?

E.C.

Jakie korzyści wynieśliśmy z tych startów? Wszystkim działaczom wiadomo, że sprawdzianem poziomu sportu wyczynowego w Polsce jest wprowadzona ostatnio na „nowych normach“ jednolita klasyfikacja sportowa, według której możemy porównać nasze osiągnięcia wyczynowe. Możemy śmiało powiedzieć, że zasłużyliśmy razem wszyscy na notę bardzo dobrą, chociaż w ocenie indywidualnej zawodników znalazłyby się także noty dostateczne.

Sekcja nasza posiada 10 osób sklasyfikowanych w II klasie państwowej. Osiągnęliśmy ponadto 15 klas trzecich i 4 klasy młodzieżowe. Jednakże klasyfikacja może nie przekonać wszystkich. Zaczniemy więc oceniać według zdobytych rekordów województwa. Posiadaczką rekordów województwa w biegach na 200, 400, i 500 m. jest Wiesława Kubisa. Pola Krzemińska, utalentowana juniorka, posiada rekord województwa na 60 m. w kategorii senierek, oraz na 60 i 100 m., w skoku wżwyż, oszczepie, 3-boju i 5-boju w kategorii junierek. Na mistrzostwach Polski juniorów w Lublinie zajęła trzecie miejsce w skoku w dal. Zdzisław Sieczka na mistrzostwach CRZZ w Gdańsku pobił rekord województwa na 400 m. o 2 sekundy. Józef Haladuda na centralnych mistrzostwach ZS „Stal“ w Bydgoszczy ustanowił nowy rekord województwa na 400 m. z przeszkodami. Doskonale spisał się junior Jerzy Miazga, który pobił rekordy województwa w katego-

Tak więc w bieżącym sezonie zawodnicy sekcji ustanowili ogółem: 48 rekordów Koła, 28 rekordów Okręgu ZS „Stal“, 15 województwa, 1 rekord Zrzeszenia. Zdobyli puchar przewodni Rady Okręgowej ZS „Stal“, oraz puchar „Słowa Ludu“ w biegu na przelaj.

Osiągnięcia te nie przyszyły nam łatwo. Wszystkim wiadomo, że już drogi rok nie posiadamy własnych obiektów sportowych. Nie staliśmy jednak w naszej upartej pracy z założonymi rękami. Miesiąc budowaliśmy uniwersalną skocznnię w dal, wżwyż i rzutnię. Praca ta, to wykopanie 34 m. sześciennych szlaki, wywiezienie ich i przywiezienie tyleż piachu i nawierzchni, przywiezienie 4 ton krawężników do budowy skoczni.

Do najlepszych wyników doszli ci, którzy potrafili przełamać wszelkie trudności; Pola

Z obrad Konferencji Zakładowej PZPR

(Dokończenie ze str. 1)

Oceniając przebieg Konferencji należy stwierdzić, że w porównaniu do lat poprzednich była ona wielkim krokiem naprzód. Wszelkstronna dyskusja była wyrazem większego wyrobienia politycznego, wyrazem tego, że delegat zabierający głos w dyskusji zrozumiał i przyswoił sobie treść uchwał IX Plenum i też przedjazdowych. Dyskusja wykazała, że ważnym zadaniem dla realizacji wytycznych IX Plenum i też przedjazdowych jest przygotowanie się i zabezpieczenie wykonania zadań pierwszego kwartału 1954 r. z uwzględnieniem wszystkich rezerw produkcyjnych.

Dotychczasowa praca wykazuje, że w piątym roku sześciolatki stoją przed nami możliwości nowych uruchomień w oparciu o lepszą organizację pracy biura technicznego i biura usprawnień. Realizacja tych zadań będzie możliwa jedynie przez dokonanie zdecydowanego przełomu we wprowadzaniu nowych przodujących metod pracy, w oparciu o nowoczesną i przodu-

jącą w świecie technikę i kulturę pracy Związku Radzieckiego.

Wykonując te zadania w oparciu o wytyczne IX Plenum musimy wydać bezlitosną walkę brakorobstwu i marnostrawstwu materiałów, przez wprowadzenie reżimu oszczędności.

Realizując wytyczne Konferencji Zakładowej w świetle uchwał IX Plenum i też przedjazdowych musimy sobie zdać sprawę, że praca w Zakładach Metalowych jest oparta w 80 proc. o załogę dojeżdżającą ze wsi, że walka o urzeczywistnienie programu partii toczyć się będzie nadal w ostrej walce klasowej. Dlatego też obowiązkiem naszym jest zwrócenie szczególnej uwagi na pracowników dojeżdżających, rekrutujących się przeważnie spośród młodzieży, która z pracą w Zakładzie zetknęła się po raz pierwszy.

Dlatego na każdego członka i kandydata partii naszych Zakładów spada odpowiedzialność wychowania nowego człowieka — człowieka socjalistycznego. Wychowanie człowieka socjalistycznego jest nierozdzielnie związane z rozwojem świadomości

politycznej i ogólnej kultury, z podniesieniem poziomu intelektualnego mas. Wychowanie nowego, socjalistycznego człowieka w naszym pojęciu przedstawia się konkretnie. W naszych warunkach winno ono być podporządkowane zadaniam jakie stoją przed Partią i Rządem.

Członek partii nie może być tylko specjalistą od spraw produkcyjnych — „...musi on być jednocześnie politykiem-społecznikiem — mówił tow. Stalin — żywo interesującym się losem swego kraju, obywatelom z prawami rozwoju społeczeństwa, umiejącym posługiwać się tymi prawami i dążącym do tego, by być aktywnym uczestnikiem politycznego kierowania kra-ju“.

Zadaniem jest więc naszym uczynić wszystko, aby członek organizacji partyjnej czuł się gospodarzem swego warsztatu pracy, swego kraju i by jak najlepiej spełniał te obowiązki.

JERZY GULA

2107. RSW „Prasa“.
I-4-10259