

Zgodnie z zapowiedzią z poprzedniego numeru gazety zakładowej, listopadowy numer „Wa-

gonowca” poświęcamy w głównej mierze problemom techniki i ludziom, którzy ją tworzyli.

UROCZYSTE ZEBRANIE KOŁA

Centralnym akordem obchodów 35-lecia działalności Zakładowego Koła Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich było niewątpliwie uroczyste zebranie członków Koła, które odbyło się 13 października br. w Klubie NOT-u w Świdnicy.

Na ten doniosły Jubileusz organizacji SIMP-owskiej przy Fabryce Wagonów, grupującej w swych szeregach 170 inżynierów i techników, zostali zaproszeni liczni goście z kraju oraz delegacją z zaprzyjaźnionego zakładu VEB Turbowerke Meissen — NRD. Honorowym gościem był sam Prezes Zarządu Głównego Stowarzyszenia dr inż. Aleksander Kopeć, który między innymi był dyrektorem naszego zakładu w latach 1962-1967.

Ponadto wśród przybyłych na uroczystość gości był obecny: I sekretarz KM PZPR w Świdnicy tow. Radosław Rej, Prezydent miasta Świdnicy Ob. Adam Mazurkiewicz, Dyrektor Naczelny FWS mgr Kazimierz Chmielewski oraz przedstawiciele z zaprzyjaźnionych zakładów pracy i byli działacze Zakładowego Koła SIMP.

Ze względu na uroczysty charakter zebrania ogólnego, jego scenariusz zawierał przede wszystkim podsumowanie dorobku działalności SIMP-owskiej na przestrzeni 35-ciu lat. Przypomnienie tych osiągnięć zostało zawarte w referacie wygłoszonym

Za zasługi w dziedzinie techniki oraz pracę społeczną na rzecz miasta Świdnicy „Medal Zasłużony dla Miasta Świdnicy” otrzymali:

dr inż. Wojciech Szaroleta,
mgr inż. Adam Zmija,
inż. Czesław Dubis.

Za aktywną działalność w dziedzinie techniki i w Stowarzyszeniu odznaki otrzymali:

„Złotą Odznakę SIMP”
inż. Czesław Dubis,

„Srebrną Odznakę SIMP”
mgr Teodor Kędziora

mgr inż. Stanisław Koźbiał
ob. Leon Krawczyk
inż. Bogdan Trojnicki

„Brązową Odznakę SIMP”
ob. Zenon Bajda

ob. Józef Borowiak
inż. Anna Janiak
ob. Stanisław Kaszuba
inż. Stanisław Onopa
mgr inż. Władysław Turkosz
mgr inż. Andrzej Rypiński

Za aktywną działalność w Stowarzyszeniu Honorowe Dyplomy Uznania przyznane przez Prezydium Zarządu Oddziału Wojewódzkiego SIMP w Wałbrzychu otrzymali:

dr inż. Wojciech Szaroleta
mgr inż. Krzysztof Frąckowiak



W uroczystym zebraniu Koła uczestniczyli również przedstawiciele władz politycznych, administracyjnych i stowarzyszeniowych.

przez jednego z pionierów Stowarzyszenia inż. Henryka Pruskiego, który aktualnie pełni społecznie funkcję Przewodniczącego Oddziału Wojewódzkiego SIMP w Wałbrzychu. Następnie głos zabrał dyrektor naszego zakładu mgr Kazimierz Chmielewski, który złożył w imieniu kierownictwa przedsiębiorstwa członkom organizacji SIMP-owskiej serdeczne gratulacje z okazji Jubileuszu oraz życzenia dalszych osiągnięć i sukcesów w działalności społecznej, zawodowej i życiu osobistym. Dyrektor mgr K. Chmielewski przedstawił również zadania stojące przed kadrą inżyniersko-techniczną w dobie wdrażania reformy gospodarczej.

Miłym akcentem tego uroczystego zebrania było wręczenie odznaczeń państwowych, regionalnych i wyróżnień stowarzyszeniowych przyznanych działaczom Zakładowego Koła SIMP. Niżej prezentujemy listę odznaczonych i wyróżnionych członków Koła:

Za całokształt pracy w dziedzinie techniki i w Stowarzyszeniu „Złoty Krzyż Zasługi” otrzymał:
mgr inż. Krzysztof Frąckowiak

mgr inż. Ryszard Krupiński
mgr inż. Andrzej Bieda
ob. Tadeusz Dębicki
mgr inż. Stanisław Kos
inż. Czesław Dubis
mgr inż. Andrzej Siennicki

Za aktywną działalność Dyplomy uznania przyznane przez Zarząd Koła SIMP otrzymali:

mgr inż. Wiesław Borgosz
inż. Arkadiusz Bosak
mgr inż. Adam Wójcicki
ob. Adam Bętkowski
mgr inż. Andrzej Rypiński
mgr inż. Teresa Daleszyńska
ob. Zenon Bajda
ob. Jan Trojan
mgr inż. Adam Zmija
mgr inż. Krystyna Szyszka
mgr inż. Jerzy Cychowski
inż. Henryk Pruski
ob. Dominik Słowiński

Za udzieloną pomoc i inspirację w zakresie działalności Koła Zakładowego Zarząd Główny SIMP w Warszawie przyznał „Złotą Honorową Odznakę SIMP” Dyrektorowi Fabryki Wagonów „Świdnica”
mgr Kazimierzowi Chmielewskiemu

(ciąg dalszy na str. 3)

W numerze:

Jubileusz 35-lecia SiMP, Zawsze Polska, Ludzie są zmęczeni, Obróbka plastyczna źródłem oszczędności, Spawalnictwo, Nowoczesna technologia, Czy warto palić, Horoskop, Przed III Zgromadzeniem OPZZ.

Wagonowicz

MIESIĘCZNIK ZAŁOGI FABRYKI WAGONÓW „ŚWIDNICA”

Nr 11 (151)

LISTOPAD 1988 R.



1918-1988

ZAWSZE POLSKA

W listopadzie przypada jedna z wielkich narodowych rocznic — Odrodzenia Rzeczypospolitej, która na mocy nie mającego precedensu aktu zaborczych sąsiadów została wykreślona z politycznej mapy Europy.

Niepodległej Polski nie było przez 125 lat. Został naród, który nigdy nie wyrzekł się dążenia do pełnej suwerenności. Aspiracji tych nie mogły zaspokoić ułomne twory imitujące niepodległe państwo polskie, za pomocą których w XIX wieku zaborcy usiłowali wyciszyć niepodległościowe dążenia Polaków. Z tych czasów pozostało nam szczególne wyczulenie na kwestię niezależności i głęboki sprzeciw wobec politycznych doktryn kwestionujących możliwość posiadania przez nasz naród pełnej suwerenności.

Przez wiele lat rocznicę Odrodzenia wspomniano głównie po to, aby atakować ludzi, których wysiłkiem dokonało się dzieło restytucji, lub koncepcji, które omiły wyznawali i które stały się polityczną podwaliną odrodzonego państwa. Miano za złe Rzeczypospolitej, że nie stała się od razu Ludową, że nie zaakceptowała nowego ustroju, jaki przyjęli wówczas nasi wschodni sąsiedzi. Nie chciano jej wreszcie darować tego, że w niedługi czas po swym powstaniu młode państwo polskie znalazło się w stanie wojny z państwem radzieckim. Fakt ten nabierał szczególnej wymowy w kontekście przez lata głoszonej tezy, iż odzyskanie niepodległości w 1918 r. było wynikiem czynników zewnętrznych lub w najlepszym razie zbiegu wielu przypadków i zdarzeń, wśród których wcale nie dominującą rolę odegrał wysiłek narodu polskiego i zrzeczność jego ówczesnych przywódców.

Efekt tendencyjnego naświetlania faktów, które miały miejsce w okresie pierwszej wojny światowej i na przełomie lat dwudziestych, jest istnienie szeregu białych plam w obecnym stuleciu historii naszego kraju. W siedemdziesiąt lat od tych wydarzeń znajdujemy się w takim punkcie, iż nadzieje na ich zapamiętanie stały się bardziej realne niż kiedykolwiek przedtem. Dotyczy to także okresu międzywojennego, który wcale nie sprzyjał obiektywizmowi w pre-

zentacji oraz interpretacji faktów, jakie doprowadziły Polskę do suwerenności, i to nie tyle z braku historycznego dystansu, co ze względu na istnienie wpływowych grup zainteresowanych

interpretacją odpowiadającą ich aktualnym, doraźnym potrzebom.

Nie chodzi o umniejszenie wpływu czynników zewnętrznych na bieg naszych dziejów, na możliwość odzyskania niepodległości przez bez mała półtora wieku podzielony naród. Chodzi o właściwe wyważenie proporcji, o właściwe ukazanie wysiłku samych Polaków.

Polonia Restituta nie była niczym darem.

W listopadzie 1918 r. suwerenne państwo polskie było faktem. Fakt ten stanowił rezultat rozwoju wydarzeń, którego nikt już nie mógł odwrócić. Opierało się nie na przyzwoleniu czy łaskawości zaborców, ale na sile narodu, który potrafił wykorzystać warunki zewnętrzne obiektywnie sprzyjające aspiracjom Polaków.

Patriotyczna prelekcja

W ramach obchodów 70-rocznicy odzyskania Niepodległości Państwa Polskiego z inicjatywy Ognia PRON w dniu 8 listopada br. odbyła się w naszym zakładzie bardzo interesująca prelekcja nt. „Rys historyczny Odrodzenia Rzeczypospolitej”.

Patriotyczną prelekcję zawierającą historyczną, wszechstronną ocenę uwarunkowań związanych z odzyskaniem przez naród polski niepodległości, wygłosił pracownik naukowy Uniwersytetu Wrocławskiego doktor Edward Czapiewski.

Biorący udział w spotkaniu pracownicy naszego zakładu oraz liczna grupa młodzieży ZSZ mieli okazję wysłuchać rzetelnej informacji o drodze pokoleń Polaków walczących o wolność i niezawisłość naszej Ojczyzny na przestrzeni XIX i XX wieku.

Była to autentyczna lekcja historii przekazana w sposób jasny i otwarty, trafiający do naszych umysłów i serc.



LUDZIE SĄ ZMĘCZENI

PAN CEBULA UCZULONY
JEST NA TEMATY TABU

Panie, to już było tyle razy. Przychodziliście, pytałyście się, notowaliście w tych swoich kasetach. I czy coś nam z tego przyszło? Czy ktoś się tym przejmował?

Albo jak była telewizja... Pani Kubas wtedy do mikrofonu mówiła. A potem nie mogła uszom uwierzyć. Patrzy, a tu z telewizora mówi niby ona, ale jakby nie ona. Zdania niby takie same, ale przecież nie te same. Słowa były jej własne, ale porządek słów już nie ten.

Teraz, powiada, jeśli nowe czasy mają nastać, to wiele musi się zmienić. I to nie tylko w rządzeniu. Ludzie muszą mieć większą możliwość wypowiadania własnych sądów. I to nie tylko wtedy, gdy są zadowoleni.

TABU I GOSPODARZE

Tak, jeszcze za dużo jest tematów tabu — dodaje Kazimierz Cebula będący zastępcą głównego mechanika w Fabryce Wagonów „Świdnica”. Powiada on, że bardzo mu się spodobał były premier Messner, który jeszcze przed odejściem poruszył publicznie sprawę priorytetów w RWPG. Dlaczego pyta pan Cebula, Polska ma być za głębiem surowcowym dla innych krajów budujących socjalizm? Inni trzymają swoje surowce jak najcenniejszy kapitał, a my pozabawiamy się go pełnymi pociągami. Niech w końcu proponuje pan Cebula, czując się niedoinformowany, nowy rząd postawi na jawność. Niech na początek ujawni pozycję Polski w RWPG, niech zgodzi się na opublikowanie w prasie naszych zysków, strat lub stanu równowagi, bo do tej pory, to o zyskach z RWPG wiadomo było przede wszystkim to, że budujemy jakąś bliżej nieokreśloną przyjaźń.

BILANS SUROWCÓW I LUDZI

Kierownik szkolnych warsztatów, fabryki Adam Bętkowski mówi, że na razie, to nie nie wiadomo. Wszyscy teraz mówią o „okrągłym stole”, o rozmowach z opozycją, o przetargu na bazie demokracji. Tymczasem pan Bętkowski pyta raczej o to, czy nowy, dajmy na to — koalicyjny rząd będzie w stanie np. zbilansować wreszcie wszystkie potrzeby materiałowe. Bo teraz jest tak, że z jednej strony zakłady objęte są zamówieniami rządowymi zapewniającymi surowiec, a z drugiej strony w trakcie realizacji zamówień okazuje się jednak, że surowców zaczyna brakować.

Pan Bętkowski proponowałby również aby sprawdzić, czy rzeczywiście Polsce opłaca się w ramach kontraktów wysyłać tysiące ludzi do pracy za granicą, gdy tymczasem na krajowym rynku pracy od dawna już ich brakuje i część zakładów z powodu braku rąk do pracy musi ograniczać produkcję.

WAŁĘSA I INNI

Pan Stanisław Kruczek kierujący w fabryce sekcją księgowości oczekuje na jasność. Bo na jakich zasadach funkcjonuje dziś „Solidarność”? Z jednej strony wiadomo, że jest nielegalna, z drugiej zaś jej przewodniczący prowadzi oficjalne rozmowy. Co prawda, rzecznik prasowy rządu mówi że Wałęsa siedzi przy „okrągłym stole” jako osoba prywatna, ale przecież każdy wie, że gen. Kiszczak nie zaprosił Wałęsy do organizowania prywatki.

GRZYPIÓRKI DO ŁOPATY

Pani Czesława Cizio kierująca w fabryce działem zaopatrzenia powiada że nowy rząd musi prze-



Rys. Mirosław Hajnos

de wszystkim być konsekwentny. Nie może eksperymentować na gospodarce tak, jak robiono to do tej pory, co dwa miesiące zmieniając przepisy. Żaden zakład nie będzie mógł wydajnie pracować, jeśli nie otrzyma stałych danych. W zakładach potrzebne są plany wieloletnie oraz przepisy obowiązujące na dwa, trzy lata, bo tylko wówczas można efektywnie organizować produkcję. Nie należy zaś wprowadzać bezustannych zmian w ciągu roku, bo to powoduje coraz większy bałagan. A teraz zaczął obowiązywać ni stąd ni zowąd podatek stabilizacyjny, niekorzystny dla tych, którzy mają większe zapasy w magazynach. Sama konstrukcja podatku ograniczającego zapas surowców, wydaje się sprzeczna z ceną skądinąd umiejętność wykorzystywania koniunktury rynku, nie mówiąc już o samodzielności przedsiębiorstw.

W związku z tym, twierdzi pani Cizio, jeśli mówi się obecnie o zrównoważeniu sektorów gospodarki, to wypada najpierw zastanowić się, kto do tej pory ma prawo do narzekania. I pani Cizio proponuje, aby zobaczyć, jaki jest procent wzbogacenia po np. pięciu latach pracy u rzemieślnika, a jaki u dyrektora państwowego zakładu pracy.

Wracając jednak do tego nieszczęsnego podatku, pani Cizio powiada, że tym podobnych bzdur nie wymyśla przecież podpisujący zarządzenia minister, lecz cały sztab ludzi, którzy siedzą przy swoich biurkach bez względu na zmianę rządu. Dlatego, jeśli nowy rząd chce zyskać zaufanie i poparcie, to musi także wymienić ten sztab grzypiórków, bo skoro przez tyle lat powiększali bałagan w gospodarce, to niby dlaczego nie mogą pójść teraz do jakiejś konkretnej roboty. Dlaczego u nas jest tak, pyta pani Cizio, że jak ktoś usiadzie już za biurkiem, to może być pewien, że bez względu na wyniki w pracy, nikt nie wygoni go do łopaty?

Jak coś nie wychodzi, to trzeba reagować natychmiast, a nie mówić, że wprowadza się reformę, potem pierwszy etap, potem drugi etap, a teraz konsolidację.

LEGITYMACJE I GABINETY

Pani Bolesława Kubas z działu organizacyjno-prawnego dodaje, że nowy rząd musi liczyć się z tym, że ludzie są już bardzo zmęczeni. I podobnie, jak pani Cizio, twierdzi, że za tę ruinę

odpowiada nie tylko rząd. Zło siedzi gdzie niżej — także w gabinetach dyrektorów i wojewodów.

Zło siedzi także w tym, że w Polsce nikt nie bierze za swą pracę odpowiedzialności. Ostatnio zawaliło się w kraju kilka sal gimnastycznych budowanych w oparciu o ten sam projekt. I, nic nie słychać o wyciągnięciu konsekwencji.

W Świdnicy, na ulicy Sikorskiego ma powstać w przyszłości obiekt rekreacyjny. Do tej pory były tam uprawy rolne. I można było przynajmniej jeszcze w tym roku zebrać z tej ziemi plony, ale nie wiadomo, dlaczego teren już zniwelowano. Sprawa stała na posiedzeniu MRN, więc przedstawiciel władz miejskich wytłumaczył, że trzeba było tę ziemię rozgrzebać, żeby władze wojewódzkie widziały, że coś się robi, bo w przeciwnym razie zdjęłyby budowę obiektu z planu inwestycyjnego. I radni mimo iż nie podobało im się to wcale, to jednak z przyzwyczajenia do wszelkich absurdów, tłumaczenie takie przyjęli.

Ludzie, powiada pani Kubas, zaczęli popadać w stan niemocy. Przyzwyczajają się do bylejakości. Nie ma na kogo stawiać. A młodzi? Nie ma ich ani w partii, ani w związkach. A co mają do wyboru? Knapę, przeładowany MDK i zapchłone kino. No tak, teraz być może będą mieli pluralizm. Czyli na przykład czwartą legitymację związkową w ciągu dziesięciu lat.

MOSTEK I NIELEGALNE TUPANIE

Przewodniczący związku zawodowego Zbigniew Mazurkiewicz opowiada, że w pewnym francuskim miasteczku zawalił się osiemnastoletni mostek. I tylko z tego powodu mer miasta podał się do dymisji. Wraz z nim odeszła cała ekipa.

Nie może być więc u nas tak, że ktoś rządzi i decyduje, ale nie odpowiada. Stanowisko musi się łączyć z odpowiedzialnością.

Również nie może być dalej tak, że w połowie roku wydaje się ustawę, która obowiązuje wstecz, od początku stycznia.

W końcu nie może być też i tak, że nikt nie zwraca uwagi na protest legalnego związku, a go dzi się na wiele od razu, gdy ktoś z nielegalnych tupnie. Bo co będzie — pyta przewodniczący — jeśli do tego nielegalnego tupania dojdzie jeszcze tupot legalny?

W dniu 3 października 1988 r. z inicjatywy NSZZ Pracowników FWS odbyło się w naszym zakładzie spotkanie redaktora tygodnika polityczno-społecznego „Sprawy i Ludzie” Piotra Adamczyka z kilkoma pracownikami F-ki Wagonów na temat aktualnej sytuacji społeczno-gospodarczej kraju, w tym perspektywy odbycia „okrągłego stołu”. Niżej publikujemy przedruk artykułu p.t. „Ludzie są zmęczeni” zamieszczonym w w/w tygodniku Nr 41(340) z dnia 13.X.1988 r.

SAMORZADNOŚĆ W GRANICACH WZORU

Wiceprzewodniczący rady pracowniczej Krzysztof Paróch twierdzi natomiast, że nic w gospodarce się na dobre nie zmieni, jeśli zakłady nadal będą pracować w oparciu o niespodziewane zarządzenia drukowane w codziennych gazetach. To uniemożliwia jakiegokolwiek planowanie i świadczy jedynie o tym, że ministrom brakuje przemysłowych koncepcji.

Przewodniczący rady pracowniczej Tadeusz Salij jest sceptyczny. Wszak już w ubiegłym roku nastąpiła częściowa zmiana rządu polegająca i na reformie centrum i na późniejszym odwołaniu kilku ministrów. Skutki tego szurania biurkami gospodarka odczuwa do dziś. A w takich Włoszech rząd zmienia się szybciej niż znaki zodiaku, ale to nie przeszkadza gospodarce. Bo tam przedsiębiorstwa są samodzielne. A u nas, powiada przewodniczący Salij, centrum za pomocą podatku reguluje nawet płace w zakładach.

Mówi się, że to rada pracownicza decyduje o podziale zysku. Tymczasem prawie wszystko jest określone z góry, za pomocą matematycznych wzorów. Góra określa kto i ile może zarobić. Więc gdzie tu jest samorządność? Zresztą, już przestano nawet mówić o formule 3 razy S.

Jest więc na przykład tak, że przez kilka lat fabryka inwestuje w pełne wykwalifikowanie spawacza. Potem gdy spawacz ma już komplet najbardziej fachowych uprawnień i zarabie wciąż w granicach średniej, wówczas odchodzi do firm prywatnych, gdzie otrzymuje kilka razy tyle i tam dopiero mówi, że w socjalizmie też można się jakoś urządzać.

ZŁOTÓWKI POD DRZEWEM

Spawacz Jan Przytarski jednak w fabryce został i powiada teraz że czas najwyższy na to, aby wiele rzeczy się zmieniło. Na przykład nie może być tak, aby w Polsce były różne złotówki. Fabryka swojemu pracownikowi może płacić np. 100 złotych za godzinę, ale wynajętemu ze spółdzielni rolniczej pracownikowi może płacić już pięć razy tyle, bo pieniądze te nie pochodzą wówczas z funduszu plac, lecz ze środków obrotowych.

Ale porządkowanie najważniejszych spraw musi zacząć się od góry. Bo do tej pory, to z władzą było jak ze stadem wron na drzewie. Jak zaczynało grzmieć, to wrony odlatywały. Ale jak się uspokajało, to wracały z powrotem nie drzewo, tylko, że siadały na innych gałęziach. I teraz, powiada ślusarz Przytarski, jest czas, aby to się zmieniło.

POSTSCRIPTUM:



Na zdjęciu uczestnicy spotkania z red. Piotrem Adamczykiem w czasie wymiany poglądów.

„Ludzie są zmęczeni” — jeszcze raz dali się namówić i znów się zawiedli.

Świetny wstęp do artykułu red. Piotra Adamczyka doskonale oddaje atmosferę, która dotyczyła wcześniejszych doświadczeń rozmówców z telewizją.

Niestety, ponownie ogarnęła ona uczestników dyskusji jaką starał się autor (tym razem prawdziwie) przedstawić w swoim artykule zamieszczonym w 41 numerze „Sprawy i Ludzi”. Nie kwestionowane dobre intencje autora nie wystarczyły. Znowu „zdajnia niby takie same, ale nie te same...”

Pomijając merytoryczne błędy w postaci zmienionych danych personalnych rozmówców (Bogusław Kubas przechrzczono na Bolesławę, Czesławę Cizio — kierownika sekcji planowania w dziale Zaopatrzenia awansowano na kierownika działu) z powodu nieznanymi problematyki ekonomiczno-finansowej, czy też niedokładnego wysłuchania i zanotowania wypowiedzi, wynika z artykułu, że gospodar-ka zapasami w FWS prowadzona jest przez osoby niekompetentne nie znające aktualnych przepisów. Tylko taka osoba mogłaby wypowiedzieć to, co autor artykułu wkłada w usta roz-

mówcy w sprawie podatku stabilizacyjnego.

Zastrzeżenia budzą także podtytuły, które wprowadzają mają być kwintesencją poruszanych problemów, i być może są często spotykanymi wśród opinii publicznej sformułowaniami, to jednak nikt z rozmówców nie przypomina sobie, a już w żadnym razie Czesława Cizio, aby użyła zwrotu „grzypiórki do łopaty”. Padło wprawdzie stwierdzenie, iż naturalnym powinno być zjawisko odchodzenia ze stanowisk ludzi nie nadających się za postępową i reformą na stanowiska inne nawet niższe w hierarchii zawodowej, to jednak podsumowanie zastosowane przez autora artykułu jest zbyt efekciarskie i nie na miejscu.

Nie jest naszym celem pisanie kontrartykułu, ponieważ w znacznej części red. Piotr Adamczyk prawidłowo oddał poglądy uczestników dyskusji. Szkoda jednak, że redaktorzy zapominają o tak prostej formie jak autoryzacja artykułu lub chociażby uzgodnienie ostatecznego tekstu z uczestnikami dyskusji lub ich przedstawicielem. Wszycy do na dobre nie tylko redaktorowi i rozmówcom, ale przed wszystkim przedstawianym problemom.

Czesława Cizio
Bogusław Kubas

J • U • B • I • L • E • U • S • Z

(ciąg dalszy ze str. 1)

W dowód uznania za działalność zawodową w okresie pracy w FWS oraz udzielane poparcie i pomoc w rozwoju przedsiębiorstwa w latach następnych, Rada Pracownicza na wniosek Dyrekcji zakładu i Ogniwa PRON przyznała „Honorową Odznakę Zasłu-

żony dla FWS” Przewodniczącemu Zarządu Głównego SIMP — dr inż. Aleksandrowi Kopciowi.

Za aktywną pomoc w pracach propagandowych i dekoracyjnych specjalną nagrodę książkową ufundowaną przez Zarząd Koła SIMP otrzymał plastyk zakładowy — ob. Jerzy Wojewoda.



Prezydent Adam Markiewicz dekoruje mgr inż. Krzysztofa Frąckowiaka Złotym Krzyżem Zasługi.



Prezes dr inż. Aleksander Kopeć dekoruje Dyrektora FWS mgr Kazimierza Chmielewskiego Złotą Honorową Odznaką SIMP.



Na zdjęciu działacze Koła wyróżnieni przez OW-SIMP w Wałbrzychu



Przewodniczący Rady Pracowniczej inż. Tadeusz Salij wręcza Prezesowi ZG SIMP — dr inż. Aleksandrowi Kopciowi Odznakę „Zasłużony dla FWS”



Redaktor naczelny „WAGONOWCA” — mgr Teodor Kędziora prezentuje dostojnemu gościowi najnowszy numer gazety zakładowej.



Przewodniczący Koła SIMP mgr inż. Andrzej Siennicki (pierwszy z lewej) przyjmuje gratulacje od delegacji z VEB Turbowerke Meissen (NRD).



To zdjęcie przedstawia Bal SIMP-owców, ale z okazji 25-lecia. „Prezesowa!” wówczas mgr inż. Wiesław Borgosz w (stroju kucharskim!).

Bal SIMP-owców

Jak nakazuje tradycja, Jubileusz Zakładowego Koła SIMP miał również imprezę o charakterze tanecznym, czyli BAL 35-LECIA SIMPOWCÓW. Swoje podwoje dla kilkudziesięciu par udostępnił Dom Technika NOT-u w Świdnicy, czy też jak mówi się prościej, popularna „Baszta”. Tak więc 18 października br. nasi SIMP-owcy wraz z zaproszonymi gośćmi bawili się prawie do rana w rytm starych i nowych przebojów, począwszy od walca, tanga, charlestona, brazylijskiej samby na rock-and-rolu skończywszy.

Tym razem „wodzirejem” balu była niezawodna jak zawsze kol. Teresa Daleszyńska, która według naocznych świadków wręcz znakomicie wywiązywała się z tej typowo męskiej funkcji. No cóż panowie, niewiasty zaczynają wypierać nas nawet z balowego przewodnictwa, a to już ostatni sygnał do obrony „męskich pozycji” towarzyskiego życia.

Ze względu na fakt, że przedstawiciel naszej gazety nie był obecny na wspomnianym Balu SIMP-owców, wiadomości z jego przebiegu podajemy z drugiej

ręki i w skrócie telegraficznym. O tym, że program balu obejmował nie tylko tańce, mogli się przekonać jego uczestnicy, dla których organizatorzy przygotowali liczne konkursy i niespodzianki.

Niżej prezentujemy nagrodzone w plebiscycie publiczności fraszki, które w sposób żartobliwy miały upamiętnić obchody 35-lecia Zakładowego Koła SIMP-u:

T.K.
„Z Prezesem SIMP-u —
to nie fraszki
tylko... igraszki.

— sąsiadka”

„Byłam z nim w Paryżu,
byłam na Olimpie.
Teraz Go widuję
na zebraniach... w SIMP-ie.”

„Mówi do mnie Krysia,
mówi do mnie Misia.
A ja bym tak chciała
SIMP-owca do pysia.”

A więc do zobaczenia na Balu SIMP-owca z okazji... 40-lecia.



Wyróżnienia...

CZŁONKOWIE KOŁA SIMP PRZY FWS ODZNACZENI W LATACH 1953—1987 HONOROWYMI ODZNACZENIAMI NOT I SIMP

Złota Honorowa Odznaka NOT
mgr inż. Borgosz Wiesław
mgr inż. Frąckowiak Krzysztof
inż. Pruski Henryk
dr inż. Szaroleta Wojciech

Srebrna Honorowa Odznaka NOT
Bętkowski Adam
mgr inż. Borgosz Wiesław
mgr inż. Frąckowiak Krzysztof
Kaszuba Stanisław
inż. Miemus Henryk
inż. Pruski Henryk
dr inż. Szaroleta Wojciech
inż. Zdon Zenon
mgr inż. Zmija Adam

Złota Honorowa Odznaka SIMP
Barczyński Henryk
Bętkowski Adam
mgr inż. Borgosz Wiesław
mgr inż. Frąckowiak Krzysztof
Kowalczyk Roman
inż. Miemus Henryk
mgr inż. Predkiel Ludwik
inż. Pruski Henryk
dr inż. Szaroleta Wojciech
mgr inż. Zmija Adam

Srebrna Honorowa Odznaka SIMP
Bętkowski Adam
mgr inż. Dudzicz Kazimierz
mgr inż. Frąckowiak Krzysztof
Kobel Andrzej
mgr inż. Kos Stanisław
Krawczyk Leon
mgr inż. Krupiński Ryszard
Kulakowska Halina
mgr inż. Michalak Jacek
Pielak Józef
inż. Pruski Henryk
mgr inż. Siennicki Andrzej
dr inż. Szaroleta Wojciech
mgr inż. Zmija Adam

Braźowa Honorowa Odznaka SIMP
Borowiak Józef
inż. Bosak Arkadiusz
mgr inż. Daleszyńska Teresa
inż. Dubis Czesław
Kaszuba Stanisław
mgr inż. Koźbial Stanisław

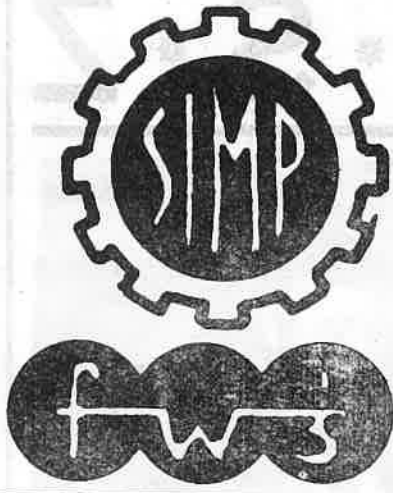
CZŁONKOWIE KOŁA SIMP PRZY FWS, KTÓRZY UZYSKALI SPECJALIZACJĘ ZAWODOWĄ

II-go stopnia
mgr inż. Kos Stanisław

I-go stopnia
mgr inż. Borgosz Wiesław
inż. Ciężyński Kazimierz
inż. Dubis Czesław
mgr inż. Frąckowiak Krzysztof
inż. Gołembski Jan
inż. Janiak Anna
inż. Kaczyński Paweł
inż. Karczmarewicz Andrzej
mgr inż. Kozar Jan
mgr inż. Koźbial Stanisław
mgr inż. Krupiński Ryszard
inż. Kuszel Wojciech
mgr inż. Predkiel Ludwik
mgr inż. Rachelski Ryszard
mgr inż. Reczuch Tadeusz
mgr inż. Siennicki Andrzej
inż. Strojec Zdzisław
dr inż. Szaroleta Wojciech
mgr inż. Wójcicki Adam
mgr inż. Daleszyńska Teresa

Specjalizacja zawodowa techników
Kozłowski Józef
Bętkowski Adam
Bajda Zenon
Wołejko Henryk

35 LECIE 1953-1988



Obróbka plastyczna źródłem oszczędności

Zakładowe Koło Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich działające w Fabryce Wagonów „Świdnica” obchodzi w bieżącym roku jubileusz 35-lecia swego istnienia. Jedną z imprez technicznych uświetniających ten jubileusz była konferencja naukowo-techniczna na temat: „Obróbka plastyczna źródłem oszczędności materiałowych i energetycznych”. Organizatorem konferencji było Koło SIMP przy FWS, a współorganizatorami — Politechnika Wrocławska oraz Oddział Wojewódzki SIMP w Wałbrzychu. Konferencja odbyła się w dniach 18—19 października 1988 roku, a miejscem jej obrad był zabytkowy Dom Technika w Świdnicy.

Honorowy protektorat nad konferencją objęli: prof. zw. dr hab. inż. Monika Gierzyńska-Dolna z Politechniki Częstochowskiej, prof. zw. dr hab. inż. Jerzy Gronostajski z Politechniki Wrocławskiej, prof. zw. dr hab. inż. Zdzisław Marciniak z Politechniki Warszawskiej, dr inż. Aleksander Kopec — Przewodniczący ZG SIMP, inż. Henryk Pruski — Przewodniczący OW SIMP w Wałbrzychu, mgr Stefan Borak — Dyrektor Naczelny Zakładów Elektrotechniki Motoryzacyjnej POLMO-ELMOT w Świdnicy, mgr Kazimierz Ogrodnik — Dyrektor Naczelny Zakładów Wytwórczych Aparatury Precyzyjnej MERA-PAFAL w Świdnicy oraz mgr Kazimierz Chmielewski — Dyrektor Naczelny Fabryki Wagonów „Świdnica”.

Powołany został Komitet Organizacyjny konferencji, pracami którego kierował dr inż. Wojciech Szaroleta — Dyrektor Techniczny Fabryki Wagonów „Świdnica”. Funkcję Sekretarza Naukowego powierzono dr inż. Henrykowi Ziembie z Politechniki Wrocławskiej, a Sekretarza Organizacyjnego — mgr inż. Krzysztofowi Frąckowiakowi z Fabryki Wagonów „Świdnica”. W skład Komitetu Organizacyjnego weszli ponadto przedstawiciele Koła SIMP przy FWS, OW SIMP w Wałbrzychu oraz Komitetu Rejonowego NOT w Świdnicy.

Celem konferencji było:
— zapoznanie uczestników z nowoczesnymi, wysokowydajnymi i materiałoozczędnymi procesami obróbki plastycznej na zimno i na gorąco,
— zapoznanie uczestników z komputerowym wspomaganie projektowania wytłoczek, procesu technologicznego oraz oprzyrządowania,
— uzyskanie podstaw do projektowania materiału i energooszczędnych procesów technologicznych.

Do udziału w konferencji zgłosiło się 119 uczestników z 52 przedsiębiorstw przemysłowych z całej Polski oraz uczelni wyższych, takich jak: AGH — Kraków, Politechnika Wrocławska, Politechnika Poznańska, Politechnika Warszawska, a także jednostek naukowo-badawczych — Instytut Obróbki Plastycznej z Poznania.

Otwarcia konferencji dokonał dr inż. W. Szaroleta, który przedstawił cele konferencji, zaprezentował Fabrykę Wagonów „Świdnica” oraz życzył uczestnikom owocnych obrad i miłego pobytu na ziemi świdnickiej. Po-

kazano dwa filmy video: „Produkcja kontenerów w FWS” oraz „Obróbka plastyczna w FWS”.

W pierwszym dniu obrad wygłoszono następujące referaty: prof. dr inż. Jerzy Gronostajski (Politechnika Wrocławska)

— „Wpływ prostej drogi odkształcenia na odporność na korozję powlekanych blach stalowych.

— „Wpływ złożonej drogi odkształcenia na korozję powlekanych blach stalowych”.



Konferencję otwiera dr inż. Wojciech Szaroleta (FWS).

mgr inż. Krzysztof Krasinski (Instytut Obróbki Plastycznej — Poznań):

— „Racjonalizacja wykorzystania blach — system rozkroju kręgów na taśmy wąskie, pasy i przygotówki”.

dr inż. Andrzej Matuszak (Politechnika Wrocławska):

— „Czynniki wpływające na opory cięcia blach stalowych”.

dr inż. Bogusław Koszla (Politechnika Poznańska):

— „Zastosowanie mikrokomputera do projektowania płytkich wytłoczek o podstawie prostokątnej”.



Uczestnicy z dużym zainteresowaniem czytali otrzymane materiały konferencyjne.

dr inż. Lech Olejnik (Politechnika Warszawska):

— „Komputerowe wspomaganie projektowania technologii ciągnięcia głębokich naczyń”.

mgr inż. Andrzej Bieda (Fabryka Wagonów „Świdnica”):

— „Zastosowanie mikrokomputera w projektowaniu procesów technologicznych”.

mgr inż. Krzysztof Frąckowiak (Fabryka Wagonów „Świdnica”):

— „Zwijanie profili kształtowych”.

technik Henryk Kąkol (ZWAP „MERA-PAFAL” — Świdnica):

— „Zastosowanie wysokowydajnych automatów typu GRM, AZT i AZT-200 oraz pras HYDROMAT w obróbce plastycznej na zimno”.

mgr inż. Jerzy Dembny (Instytut Obróbki Plastycznej — Poznań):

— „Problemy smarowania w obróbce plastycznej”.

dr inż. Kazimierz Kuciński (Politechnika Warszawska):

— „Przykłady procesów technologicznych przedmiotów wyciskanych na zimno”.

inż. Kazimierz Kuzko (ZEM „POLMO-ELMOT” — Świdnica)

— „Wyciskanie i prasowanie na zimno na podstawie detali elektrotechniki motoryzacyjnej”.

Referaty ilustrowane były przezroczami, filmami video oraz zaprezentowano programy komputerowe. Tematyka referatów spotkała się ze znacznym zainteresowaniem, o czym świadczą liczne pytania do referatów i ożywiona wymiana uwag i własnych doświadczeń w zakresie prezentowanych tematów.

Zwiedzanie zabytków Świdnicy oraz spotkanie koleżeńskie przy ognisku i pieczeniu kiełbasek w Złotym Lesie, pośród kolorowych zboczy Gór Wałbrzyskich, zakończyły pierwszy dzień konferencji.

Drugi dzień — poświęcony był na zwiedzanie wydziałów obróbki plastycznej w Zakładach Elektrotechniki Motoryzacyjnej POL-

To już historia

W listopadzie 1918 r., po trwającej 123 lat niewoli odradza się Państwo Polskie. W 1988 r. obchodzimy 70 rocznicę tego wielkiego wydarzenia w dziejach naszego Narodu. W bieżącym roku mijają też 35-lecie działalności Koła SIMP przy Fabryce Wagonów Świdnica, które postanowiło upamiętnić powyższe rocznice m. in. przez zorganizowanie konferencji technicznej, której tematyką stanowi historia rozwoju konstrukcji i produkcji wagonów towarowych na ziemiach polskich.

Początki polskiego kolejnictwa sięgają lat 1842—70, kiedy to kolejno w zaborze pruskim, rosyjskim, i austriackim zbudowane zostały główne linie kolejowe, łączące ważniejsze centra miejskie i przemysłowe. Eksploatacja nowo powstałych linii rodziła potrzebę m. in. przez zorganizowanie konferencji technicznej, której tematyką stanowi historia rozwoju konstrukcji i produkcji wagonów towarowych na ziemiach polskich.

Kolebka polskiej myśli konstrukcyjnej i pierwszej wytwórni wagonów towarowych stała się „SANOWAG” w Sanoku, który samodzielnie opracowywał projekty techniczne (inż. Sulmierski, inż. Feldbacher) i uruchamia produkcję następujących, kolejnych 2-osioowych konstrukcji:

- 1891 r. — wagon-platforma; wagon kryty,
- 1892 r. — wagon otwarty (węglarka),
- 1893 r. — wagon-cysterna do ropy naftowej,
- 1905 — wagon-cysterna do piwa.

Następuje rok 1918 i spontaniczne przejmowanie kolejnictwa we wszystkich zaborach w polskie posiadanie. Tabor towarowy liczy wówczas ok. 42 000 wagonów i stopniowo się powiększa w miarę postępującej rewindykacji. Była to jednak ilość wysoce niewystarczająca, co przy ograniczonych środkach na import rodzi konieczność uruchomienia rodzimej produkcji, którą rozwijają bądź podejmują po raz pierwszy następujące wytwórnie:

- SANOWAG — Sanok (węglarki, kryte, cysterny, platformy, chłodnie),
- ZAKŁADY OSTROWIECKIE — Ostrowiec Świętokrzyski (węglarki, platformy, kryte, wapniarki, cysterny, samowyladowce),
- ZAKŁADY HCP — Poznań (węglarki, platformy, chłodnie, cysterny, wagony pojemnikowe),
- LILPOPP, RAU i LOEWENSTEIN — Warszawa (kryte, węglarki, cysterny i wagony specjalne).

Łącznie w okresie międzywojennym powyższe wytwórnie dostarczyły dla polskich kolei ca. 45 000 wagonów towarowych.

Na rozwój techniczny produkowanych wagonów duży wpływ miały międzynarodowe porozumienia i organizacje kolejowe powstałe w następującej kolejności:

- 1886 r. — Porozumienie Jedności Techniczna w Kolejnictwie (UT),
- 1890 r. — Konwencja o przewozie towarów koleją (CIM),
- 1921 r. — Umowa o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych (RIV),
- 1922 r. — Międzynarodowy Związek Kolei Żelaznych (UIC).

Rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej Polskiej zostaje powołane 28 września 1926 r. przedsiębiorstwo Polskie Koleje Państwowe, celem bezpośredniego, operatywnego kierowania siecią kolejową kraju. Odtąd PKP jako główny zamawiający, użytkownik oraz członek i uczestnik prac związku UIC stymuluje rozwój techniczny i asortymentowy produkcji wagonów towarowych we wszystkich polskich wytwórniach.

Od 1931 r. stopniowo w konstrukcji wagonów połączenia nitowane zastępuje się spawaniem elektrycznym, zaś od 1935 r. wszystkie nowo produkowane wagony są wyposażane w stop-

niowo hamujący hamulec zespolony W(Lu V-1). Oprócz tradycyjnych wagonów ogólnego przeznaczenia podejmowana jest produkcja konstrukcji specjalizowanych jak wagony chłodnie chłodzone suchym młodem, wapniarki, wagony kryte do przewozu drobiu, trzody i bydła, cysterny do sprężonych i skroplonych gazów, wielosiowe platformy z zagłębioną podłogą do przewozu transformatorów itp.

Ten pomysły i wszechstronny rozwój przerywa w 1939 r. wybuch drugiej wojny światowej i kolejny rozbiór Polski. Koleje Polskie zostają wprężnięte w działalność na rzecz machin wojennych wrogich potęg. Po klęsce hitlerowskich Niemiec, cała infrastruktura polskich kolei przedstawia obraz totalnego zniszczenia, prowadzonego z metodyczną dokładnością przez wojska wycofujące się okupanta. Podobna sytuacja jest również z taborami towarowymi, który liczy w 1945 r. około 100 000 wagonów, stanowiących zbieraninę z okupowanych przez Niemcy krajów.

Jednak nadzieja i zapał Polaków powodują szybką odbudowę i uruchomienie produkcji wagonów towarowych w KONSTAL-u (1945 r.), SANOWAG-u (1946 r.), HUCIE OSTROWIEC (1946 r.) oraz w wytwórniach jakie zastał na odzyskanych ziemiach zachodnich (PAFAWAG — 1945 roku, ZASTAL — 1946 r., FWS — Świdnica — 1951 r.) i północnych (ZAMECH — 1956 r.). Z czasem produkcję wagonów towarowych podejmują: ZNTK — Wrocław (1960 r.), ZNTK — Ostrów (1964 r.) i MOSTASTAL — Słupca (1980 r.).

Ogółem w latach 1945—87 powyższe wytwórnie wyprodukowały 552428 szt. wagonów towarowych, w tym 185535 szt. na eksport.

Udział poszczególnych wytwórni w tej produkcji był następujący:

	kraj	eksport	razem
SANOWAG	4000*	—	4000*
HUTA OSTROWIEC	34863	1100*	35963
PAFAWAG	111252	25580	136832
ZASTAL	61240	125661	186901
KONSTAL	13610	11995*	25605
FWS ŚWIDNICA	66285	15205	81490
ZAMECH	2713	3625	6338
ZNTK — Ostrów	48382	1000	49382
ZNTK — Wrocław	23810	1009	24819
MOSTASTAL — Słupca	738	360	1098
Ogółem	366893	185535	552428

* dane szacunkowe.

Jak widać z powyższego zestawienia, w okresie powojennym nastąpił bardzo duży skok ilościowy w produkcji taboru towarowego. Dla prawidłowej kontynuacji i jakościowego doskonalenia dokonanych osiągnięć w tym zakresie, potrzebna jest moim zdaniem znajomość początków oraz przebiegu rozwoju konstrukcji i produkcji wagonów towarowych na ziemiach polskich.

Próbę zapisu tych procesów stanowić będzie zbiór referatów prezentowanych 24.11.1988 na Konferencji n.t. „Historia rozwoju konstrukcji i produkcji wagonów towarowych w Polsce”, która się odbędzie w naszym zakładzie. Organizatorzy zdają sobie sprawę, że opracowania w nich zawarte nie wyczerpują całościowo zagadnień tak w aspekcie rozwoju niektórych wspólnych zespołów i cech wagonów towarowych jak i twórców niektórych rodzajów wagonów. Liczymy, że dyskusja w czasie Konferencji pozwoli na usunięcie powyższych luk a może i nieścisłości.

Mamy również nadzieję, że wspólny trud organizatorów, autorów referatów i uczestników Konferencji zaowocuje w jakiejś mierze w utrwaleniu wiedzy o rozwoju wagonów towarowych i poszerzeniu historii o dziejach techniki w naszej Ojczyźnie.

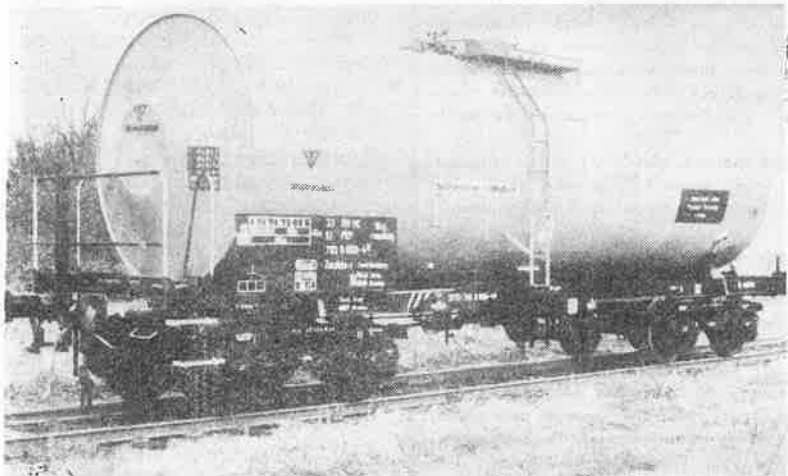
mgr inż. Stanisław Kos

NOWOCZESNE konstrukcje wagonów

Cysterny do przewozu siarki w stanie stopionym.

W związku z zapotrzebowaniem krajowego przemysłu siarkowego w 1988 r. opracowano dokumentację konstrukcyjną do budowy prototypowych wagonów-cystern typu 444R do przewozu siarki w stanie stopionym. W cysternie tej zastosowano wózki nowej generacji typu 3TN o zwiększonym nacisku do 22,5 t/osi co pozwoliło zwiększyć ładowność tej cysterny do 62,5 t przy jednoczesnym zmniejszeniu materiałochłonności konstrukcyjnej (w odniesieniu do ostatnio produkowanych cystern 431Rb) o 41 kg stali na 1 tonę ładowności. Zbiornik tej cysterny zaprojektowano ze stali 10HA o zwiększonej odporności korozyjnej na działanie siarki, izolację z trudnopalnej pianki poliuretanowej a poszycie izolacji ze stopu PA2N. Ponadto w cysternie tej zastosowano nowy system ogrzewania parowego o lepszej efektywności, w związku z czym powinno ulec zmniejszeniu zużycie pary na podgrzewanie siarki przed rozładunkiem. Cysterny te powinny ułatwić wywóz siarki na eksport.

Prototypy tej cysterny planujemy wykonać na przełomie lat 1988/89, natomiast uruchomienie ich produkcji seryjnej wstępnie planowane jest na koniec 1990 r. co jednak uzależnione jest od terminu uruchomienia produkcji seryjnej nowego typu wózków 3TN.



Cysterny do przewozu kwasu azotowego, nitrozy i kwasu octowego technicznego.

W 1985 r. opracowano dokumentację konstrukcyjną nowej cysterny typu 441R do przewozu kwasu azotowego i nitrozy, natomiast w 1986 r. opracowano dokumentację konstrukcyjną cysterny typu 441Ra do przewozu kwasu octowego technicznego. Zbiorniki tych cystern wykonane są ze stali kwasoodpornej 1H18N9T, podobnie jak i armatura napelniająco-opróżniająca. Ponadto cysterna 441Ra wyposażona jest w ogrzewanie parowe z rur ze stali kwasoodpornej 1H18N10T. W cysternach tych zostały zastosowane unowocześnione zunifikowane zespoły podwoziowe.

Z uwagi na trudności z ulokowaniem w kooperacji wykonawstwa prototypowych zbiorników tych cystern ze stali kwasoodpornej wykonanie prototypowych wagonów było już kilkakrotnie odraczane a obecnie jedynie wstępnie planowane jest wykonanie w 1989 r. tylko prototypu 441R.

Należy zaznaczyć, że we wszystkich w/o nowozaprojektowanych wagonach-cysternach (za wyjątkiem cysterny typu 445R) zastosowano unowocześnione zespoły podwoziowe takie jak: ostoja typu 432R, wózki typu 25TNa, hamulec systemu Oerlikon i urządzenie ciąglowozderzakowe.



Wagony samowyladowcze.

W 1982 r. na zamówienie kolei syryjskich (CFS) dokonano modernizacji wg życzeń klienta na typ 414Vb wcześniej produkowanego dla CFS wagonu samowyladowczego typu 414Va. Modernizacja ta polegała m.in. na maksymalnym dostosowaniu wagonu do wymagań UIC oraz ulepszeniu mechanizmu rozładawczego, mechanizmu napędu dachu oraz zastosowaniu urządzenia pociągowego i zderzaków zamiast sprzęgu automatycznego SA-3. Kontynuując współpracę techniczną z kolegami austriackimi (ÖBB) oraz z firmą S.G.P. — Wiedeń uruchomiona została w 1983 r. produkcja eksportowych wagonów samowyladowczych typu 422V tylko dla kolei ÖBB. Przeznaczeniem tych wagonów miał być głównie przewóz węgla energetycznego z Polski do Austrii.

Wzrost parametrów nowych wyrobów szedł w parze ze wzrostem stopnia unifikacji, normalizacji oraz utęchnologizowania ich zespołów i części. Z własnych ważniejszych prac w tym zakresie wymienić należy:

- unifikację wagonów-cystern w zakresie: ostoi, układu hamulcowego, układu pociągowo-zderzakowego, podparcia i zamocowania zbiornika na ostoi, armatury do napelniania i opróżniania zbiorników, zaworów bezpieczeństwa, urządzeń zewnętrznych (pomosty, stopnie, drabinki, uchwyty- malowania napisów i znaków,
- normalizację elementów hamulca ręcznego i pneumatycznego, uchwytów, opasek, elementów urządzeń zewnętrznych, tablic pod napisy, tabliczek, połączeń kolnierzywych itp.,
- opracowanie wykazów typizacyjnych rur stalowych, kształtowników stalowych, artykułów złącznych, prętów stalowych i bednarek, żeber stalowych,
- opracowanie wykazów unifikacyjnych wyrobów lakierowych oraz blach arkuszywych i uniwersalnych.

Jak z powyższego zestawienia wynika, szereg nowych typów wagonów-cystern jest obecnie przygotowywanych od strony konstrukcyjnej do wdrożenia do produkcji seryjnej. W związku z powyższym dużo pracy czeka także pozostałe komórki zaplecza technicznego t.j. działu TN w zakresie budowy prototypów i działu TT w zakresie opracowania i wdrożenia nowych i bardziej nowoczesnych technologii. Ponadto szefostwo produkcji będzie musiało zabezpieczyć sukcesywnie i zgodne z planem wdrażanie do produkcji nowych uruchomień, gdzie jak wiadomo napotyka się na szereg trudności i problemów natury zaopatrzeniowo-techniczno-organizacyjnych.

inż. Ludwik Predkiet

Z okazji 30-lecia Zakładowego Koła SIMP ukazał się w „Wagonowcu” artykuł opisujący rozwój spawalnictwa w FWS, w którym podano perspektywę tej technologii w zakładzie w świetle światowych tendencji rozwojowych technik wytwarzania.

Podano między innymi, że w przypadku naszego zakładu produkującego długie serie wagonów i kontenerów rozwój spawalnictwa będzie musiał się oprzeć o zastosowanie robotów przemysłowych i automatów ze sterowaniem adaptacyjnym. Podano dwa ograniczenia, które decydować miały o wdrożeniu robotów w FWS, a mianowicie: poziom techniczny robotów w świetle wymogów stawianych dla spawania podzespołów wagonów i kontenerów, oraz możliwości finansowe przedsiębiorstwa. Biorąc pod uwagę fakt, że w okresie 5 lat, które upłynęły od tych stwierdzeń, pracują w zakładzie trzy roboty przemysłowe oraz 4 automaty wielogłowicowe ze sterowaniem procesorowym należy uznać za wysoce pozytywny.

Byliśmy pierwszymi w branży taboru kolejowego, którzy w 1985 roku zastosowali roboty spawalnicze i pierwszymi w Polsce, którzy zastosowali je na tak szeroką skalę. Wcześniej pracowały tylko dwa zrobotyzowane stanowiska w toruńskim „Apotrze” zbudowane w oparciu o robot licencyjny IRb-6 z f-my ASEA. Na stanowiskach tych spawano drobne proste konstrukcje łączone krótkimi spoinami pachwinowymi usytuowanymi w pozycji podobnej. Czas spawania tych zespołów wynosił kilkadziesiąt sekund, a więc zadanie technicznie było o wiele prostsze niż np. spawanie belek skrętowych kłonic, czy burt.

Co zdecydowało o zakupie robotów i rozpoczęciu procesu wdrażania robotyzacji spawania?

W zastosowaniu robotów przemysłowych do prac spawalniczych dostrzegano kolejny krok porównywalny z takimi osiągnięciami w przyszłości jak automaty do spawania łukiem krytym czy urządzenia do spawania w osłonie gazów, które w zasadniczy sposób zmieniły tę technologię wytwarzania głównie w aspekcie zwiększenia wydajności procesu.

Głównym czynnikiem, który przez długi okres czasu hamował w poważnym stopniu możliwość zastosowania robotów spawalniczych był brak robotów adaptacyjnych, które zdolne były do samoczynnej korekty trajektorii spawania. Nawiązana w roku 1984 współpraca techniczno-handlowa z f-mą CLOOS Schweisstechnik, która wytwarza taki typ robotów, spowodowała szybki rozwój robotyzacji w naszej fabryce.

W przeciągu ostatnich lat wdrożono do produkcji trzy zrobotyzowane stanowiska spawalnicze, oraz sześć programowanych automatów spawalniczych, które wg kryteriów stosowanych w świecie głównie w Japonii i USA zalicza się również do grupy robotów przemysłowych.

Roboty i automaty pracują na następujących stanowiskach:

- Stanowisko do spawania belek skrętowych i kłonic platformy 426Z wyposażone w robot ROMAT 76 wraz z półautomatem GLO 403PAT oraz w pozycjoner obrotowy typu WPR 8/45/5000N/2000mm do spawania belki skrętowej i przyrząd ustalający z zaciskami hydraulicznymi do kłonic.
- Stanowisko do spawania kłonic obrotowych platformy 424Za wyposażone w podwieszony robot PUMA z półautomatem PS-5000 współpracujący z przestawnym pozycjonerem, na którym zainstalowane są dwa obrótniki do spawania kłonic.
- Automatyczna linia spawania burt wyposażona w:
 - stanowisko szepienia pasów wzdłużnych,
 - stanowisko automatycznego spawania pasów wzdłużnych wyposażone w automat czterogłowicowy sterowany procesorem,

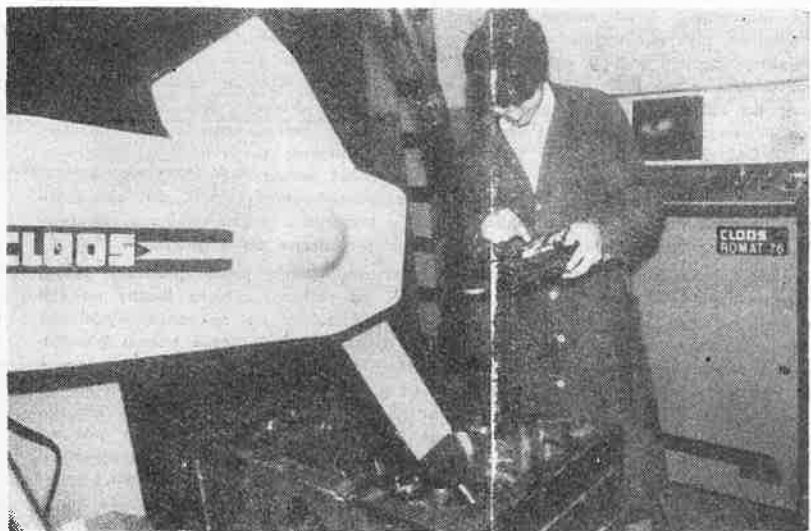
- stanowisko szepienia słupków pionowych,
- stanowisko automatycznego spawania słupków pionowych wyposażone w czterogłowicowy automat sterowany procesorem,
- stanowisko spawania słupków i zawias z pasami poziomymi wyposażone w robot Romat 76.

4. Automat dwugłowicowy do spawania pod topnikiem typu A6MPAA z sensorowym prowadzeniem głowic do spawania belek grzbietowych wagonu 424Za.

5. Automat dwugłowicowy A6MPAA do spawania belek grzbietowych wagonu 426Za.

6. Automat czterogłowicowy typu KEMEC sterowany procesorem do spawania belek przbietowych wagonów 908R.

Zdobyte doświadczenia w dziedzinie aplikacji robotów do celów spawalniczych udostępnia się innym polskim fabrykom zainteresowanym procesami robotyzacji i nowoczesnymi urządzeniami. Zakład wykorzystał koncepcję opracowaną w Departamencie Nauki i Techniki Ministerstwa i Przemysłu Maszynowego i utworzono wspólnie z f-mą CLOOS Ośrodek Robotyzacji Spawania.



SPAWALNICTWO

Firma CLOOS wyposaża Ośrodek w sprzęt spawalniczy, robot, urządzenia peryferyjne. W związku z tym specjaliści z FWS świadczą w imieniu f-my następujące usługi:

- Doradztwo i szkolenia specjalistyczne obejmujące:
 - pokazy pracy sprzętu spawalniczego,
 - szkolenie w zakresie obsługi i konserwacji,
 - doradztwo w zakresie doboru urządzeń,
 - programowanie pracy robotów przemysłowych,
 - organizowanie sympozjów naukowych,
 - próby spawania,
 - aplikacje urządzeń spawalniczych do warunków krajowych.
- Serwis gwarancyjny wyrobów dostarczonych przez f-mę CLOOS dla polskich odbiorców.
- Współpraca w dziedzinie projektowania zrobotyzowanych stanowisk spawalniczych.
- Serwis pogwarancyjny wyrobów f-my CLOOS.

W ramach tej działalności zorganizowano w FWS szereg sympozjów naukowo-technicznych poświęconych zagadnieniom robotyzacji procesów spawania, zgrzewania, walcowania i transportu. Przeprowadzono szkolenia w Zrzeszeniu Przemysłu Okrętowego, w „Taskoprojekcie” w Poznaniu, w „Fadromie”-Wrocław, w „Elcie”-Łódź, w Kombex Częstochowa i w Spomasz Bydgoszcz. Ponadto udzielono konsultacji technicznych dla około 80-ciu zakładów, które odwiedziły fabrykę, oraz konsultowano szereg opracowań krajowych z dziedziny robotyzacji. Z dotychczasowych kontaktów wynika, że w kraju istnieje bardzo duże zapotrzebowanie na tego typu działalność.

Poczynając od grudnia 1986 r. działalność ta zostaje poszerzona o usługi o nieco innym charakterze, a mianowicie w oparciu o sprzęt dostarczony przez f-mę CLOOS prowadzi się próby spawania robotem podzespołów kon-

strukcyjnych dostarczonych przez zainteresowane zakłady pracy, oraz prowadzi się praktyczne szkolenia w zakresie programowania pracy robotów przemysłowych.

Działanie takie umożliwia poznanie nowej techniki, przyczynia się do likwidacji pewnych stereotypów myślowych na temat robotyzacji, a przede wszystkim gwarantuje w przyszłości zakładom bezkolizyjnie wdrożenie zrobotyzowanych stanowisk spawalniczych.

W Ośrodku wykonano szereg interesujących opracowań. Przeprowadzono próby spawania i opracowano komputerowe programy spawania. m. innymi na zlecenie Bumar Fadroma-Wrocław, Rawent-Skierniewice, Ryfama-Rybnik, Melbor-Czarnków, Montana-Katowice, Mostostal-Słupca i Tagor-Tarnowskie Góry.

W Tarnowskich Górach i w Czarnkowie wdrożono do produkcji zrobotyzowane stanowiska spawalnicze wyposażone w sprzęt z f-my CLOOS. Ponadto wykonano serwis urządzeń f-my CLOOS w takich zakładach jak: Bumar Waryński-Warszawa, Elta

-Łódź, Famak-Kluozbork, Zastal-Zielona Góra, Famabud-Szczecin, Metalchem-Kędzierzyn.

Prowadzono również szkolenie w dziedzinie programowania i obsługi robotów.

W 1987 roku działalność Ośrodka zaprezentowano w Związku Radzieckim i w NRD na Targach Lipskich.

Zestaw usług jakie oferował Ośrodek natrafił na duże zainteresowanie. W wyniku tego nawiązano kontakt z Instytutem Spawalnictwa im. Patona w Kijowie, gdzie dokonano uruchomienia zrobotyzowanego stanowiska spawalniczego i wykonano szereg prób spawania dla przemysłu radzieckiego.

Dla zakładów VEB Turbowerke Meissen oraz VEB Feuerungs-analagenbau z NRD wykonano próby spawania oraz przeszkolono pracowników w zakresie obsługi, konserwacji i programowania robota. W wyniku tej działalności rozszerzono kontrakt umożliwiając Ośrodkowi prowadzenie działalności technicznej na zlecenie f-my CLOOS w innych krajach.

Działalność Ośrodka umożliwiła zakładowi zawarcie kontraktu z f-mą CLOOS na produkcję urządzeń peryferyjnych. Kontrakt jest bardzo korzystny, ponieważ za wyeksportowane urządzenia zakład w ramach kompensaty otrzymuje sprzęt z f-my CLOOS.

Dla potrzeb zakładu w Ośrodku będą realizowane trzy tematy. Temat pierwszy dotyczy zrobotyzowanego stanowiska do spawania ostojnic, belek skrętowych i czołownic wagonu 424Za. Temat drugi dotyczył będzie spawania robotem IRb-6 podzespołów ostojnicy 424Za. Planuje się również zrobotyzować spawanie części przedniej wagonu 424Za.

Gł. Spawalnিক
mg inż. Andrzej Siennicki

NOWOCZESNA TECHNOLOGIA

Uruchomiona w 1979 r. linia produkcji kontenerów uniwersalnych od samego początku cechowała się wysokim poziomem technicznym wszystkich stanowisk pracy. Wynikło to z doświadczeń Taskoprojektu, który projektował oprzyrządowanie do montażu podstawowych zespołów kontenera zdobytych przy uruchamianiu produkcji kontenerów w Unikonie-Szczecin, a także z szerokiej akcji ofertowej wśród znanych producentów urządzeń niezbędnych do obróbki antykorozyjnej. Jakkolwiek problem komplikowała konieczność zbudowania linii uniwersalnej tj. przystosowanej do produkcji kontenerów 20 stopowych i 40 stopowych (podwójna długość), a także ograniczona powierzchnia pierwszej nawy, linia to po dzień dzisiejszy mimo upływu 8 lat pod względem technicznego wyposażenia, w dalszym ciągu jest bardzo wysoko oceniana przez wizytujących zakład odbiorców i potencjalnych odbiorców kontenerów. Narzucenie procesem technologicznym od początku produkcji wysokich wymagań jakościowych i pełne zaangażowanie egzekwowania tej jakości przez dozór produkcyjny wydziału W-5, którym od powstania kieruje kol. T. Dębicki — spowodowały, że za wyjątkiem jednej reklamacji w 1980 r. wynikłej z nieznamościami własności dwuskładnikowej farby podkładowej stosowanej przez ślusarzy do podmalowań, innych reklamacji nie było, choć odbiorcami produkowanych przez FWS kontenerów były tak renomowane firmy jak Interpool, Textainer czy Transamerica.

W 1984 r. dowiedzieliśmy się, że w Lubece prowadzona jest wyprzedaż maszyn i urządzeń ze zbankrutowanej w 1980 r. nowoczesnej fabryki kontenerów. Wychodząc z założenia, że nigdy nie jest tak dobrze aby nie mogło być lepiej, po obejrzeniu urządzeń zgromadzonych w nieczynnej hali produkcyjnej w wyniku działań służb technicznych i inwestycyjnych doprowadziliśmy do zawarcia kontraktu na stanowisko automatycznego spawania, przegniatania spoin i prasę do ryflowania co wraz z transportami stanowi kompletną linię spawania i ryflowania poszyc kontenerów, a także na stanowisko wiercenia i skręcenia podłóg.

Jakkolwiek zainteresowanie nasze skupiało się wyłącznie na prasie krawędziowej, bank zachodnio-niemiecki — będący właścicielem urządzeń warunkował zakup prasę zakupem pozostałych urządzeń „Xinii” wychodząc ze słusznego założenia, że na zdekompletowaną linię nie znajdzie nabywców. Ponieważ wg poczynionego przez Kol-mex rozpoznania koszt zakupu urządzeń, na których wyprodukowano ok. 600 kontenerów — czyli praktycznie nowych — wynosił ok. 30% wartości nowych urządzeń, podjęliśmy decyzję zakupu całej „linii”. Przykładowo oferta f-my Hylatechnik będącej producentem pras HBP 600 opiewała na kwotę 600.000 DM, a bank BFG wycenił prasę na 200.000 DM, łącznie za dostawę wszystkich urządzeń (bez części zamiennych i matryc do ryflowania) i doprowadzenia ich do pełnej sprawności zapłaciliśmy 750.000 DM. Zakup więc należy traktować jako nadzwyczaj korzystny. Oczywiście wiązało się to z dużym ryzykiem technicznym ponieważ wchodziliśmy w nowe techniki sterowania, programowania, obsługi konserwacyjno-remontowej ale „do odważnych świat należy”. Po dość długim okresie montażu i rozruchu technologicznego, ostatecznie wszystkie urządzenia, zostały w kwietniu br. przekazane do eksploatacji.

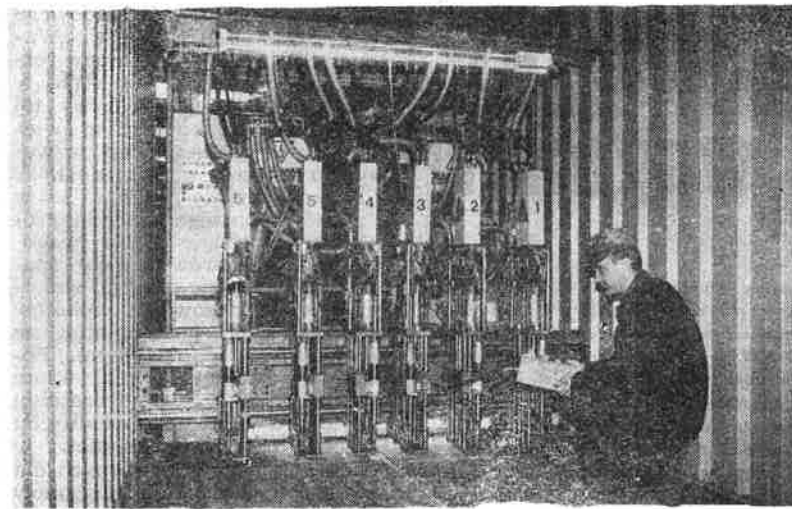
W efekcie wdrożenia do produkcji nowych stanowisk pracy, proces produkcji poszyc kontenera został w pełni automatyzowany tzn. po podaniu arkusza blachy na stół rolkowy, w cyklu automatycznym ustawiona jest szczelina do spawania, wyrównane krawędzie, docisk do podkładki miedzianej i równocześnie spawanie trzema głowicami tak, że koniec jednego odcinka spawu nakłada się na początek drugiego prawie bez powstania garbu dzięki automatycznej korekcie parametrów spawania. Po zakończeniu spawania blacha automatycznie transportem rolkowym przesuwana jest na stanowisko przegniatania spoin. Urządzenie do przegniatania zamocowane jest na wózku przesuwanym ręcznie co umożliwia przegniatanie spoin w cyklu automatycznym niezależnie od szerokości blach wyjściowych (podziałki między spoinami). Regulowana siła docisku rolki w granicach 100 kN pozwala na wyprostowanie blach odkształconych w sferze spawania na skutek naprężeń spawalniczych, rozwałcowywanie wyrównuje lico spoiny tak aby połączone arkusze tworzyły zupełnie płaską powierzchnię. W procesie tym następuje również redukcja naprężeń w strefie spoiny, a tym samym zwiększenie odporności korozyjnej. Proces ten nie był wcześniej u nas stosowany przy produkcji kontenerów, a ponieważ z procesu ryflowania blacha poszyciowa wychodziła z licem spoiny do wewnątrz kontenera, dla zapewnienia estetycznego wyglądu — pospawany arkusz blachy przed ryflowaniem musiał być obrócony o 180° aby lico spoiny ułożone po stronie zewnętrznej kontenera. Operacja ta była bardzo niebezpieczna, powodowała wytwarzanie hałasu powyżej 100 decybeli i trudno do zmechanizowania.

Proces przegniatania spoin wyeliminował tę niewygodną operację podnosząc zarazem jakość produkowanych przez nas kontenerów na skutek opisanych powyżej korzyści przy czym nadmienić należy, że coraz więcej odbiorców kontenerów domaga się przegniatania spoin.

Ostatnim stanowiskiem linii jest hydrauliczna prasa krawędziowa o nacisku 6000 kN. Wyposażona jest ona w dwie poduszki hydrauliczne umożliwiające odpowiednie przytrzymanie blachy w trakcie tłoczenia. W stałe prasę o powierzchni 3000x40 zabudowanych jest 9 cylindrów tworzących poduszkę o regulowanej sile nacisku od 0—1350 kN, a w suwaku pras zabudowana jest druga poduszka o regulowanej sile nacisku 0—520 kN.

Oprócz tego prasa wyposażona jest w urządzenie podająco-odbierające blachy o dowolnej szerokości w granicach 3000 mm. Jak z powyższego wynika jest to specjalne wykonanie pras krawędziowej przystosowane do produkcji poszyc kontenerów. W oparciu o te zalety, poprzedni właściciel pras zaprojektował specjalny, hydrauliczny przyrząd do tłoczenia ryfl dachowych. Przyrząd ten z nieznanego powodu został uszkodzony, z tego powodu jako złom został bezpłatnie wraz z prasą nam przekazany. Dla celów szkoleniowych konstruktorów oprzyrządowania planuje się odtworzenie jego dokumentacji konstrukcyjnej. Prasę, transportem rolkowym i urządzeniem podająco-odbierającym steruje komputer, w którym można zaprogramować dowolne podziałki ryfli nie tylko powtarzalne ale również różne w zakresie jednej blachy poszyciowej, a zatem również dowolną wielkość „szerokiego ryfla” co na starej linii ryflowania było niemożliwe. Mankamentem starej linii był zbyt mały nacisk pras tj. 1500kN. Z tego więc powodu występowały ciągłe problemy z uzyskaniem rysunkowych wymiarów kształtu ryfli przelotowych w zakresie płaskości powierzchni i wielkości promieni. Jakkolwiek wady te nie wpływały na własności eksploatacyjne, nie wiele wpływały na wytrzymałość kontenerów w czasie prób, to jednak odbiorcy wielokrotnie zwracali uwagę na obniżenie wyglądu estetycznego kontenera.

Wraz z wdrożeniem „nowej” linii wszystkie te wady zostały wyeliminowane, a oprócz tego stworzone zostały możliwości techniczne produkowania kontenerów z tzw ryflem Tokio-Car charakteryzującym się głębokością 36 mm (obecnie 40 i 45 mm) oraz kątem pochylecia 30° i małymi promieniami przejść. Uzyskanie dokładnego kształtu w tym przypadku decyduje wogóle o możliwości wdrożenia go do produkcji ponieważ przy



żądanych obecnie obciążeniach próbnych kontenerów, ryfle są bardzo wyężone wytrzymałościowo i niedotrzymanie wymaganych tolerancji powoduje, że kontener nie wytrzyma obciążenia. Znaczący wpływ na wytrzymałość i przewidując znaczne oszczędności materiału po wdrożeniu ryfla Tokio-car do produkcji, zakupiono również odpowiednią matrycę. Istnieją więc warunki do podjęcia prac wdrożeniowych. Doprowadzeniem zakupionych urządzeń do sprawności eksploatacyjnej zajęła się niemiecka f-ma Umformtechnik w Stade specjalizująca się w produkcji różnego rodzaju poszyc ryflowanych. Bazując na swoich doświadczeniach, f-ma ta zaprojektowała i wykonała na nasze zlecenie matrycę do ryflowania ścian i dachu. Pomijając błędy wykonawcze dostarczonych matryc istotną korzyścią jaką wynieśliśmy z tej współpracy było zdobycie wiedzy o wysokich walorach stosowania elastomerów w konstrukcji matryc zastępujących tradycyjne układy hydrauliczne.

Okazało się, że odpowiednie rozmieszczenie pod matrycą określonej ilości cylindrycznych podkładek elastomerowych, przy bardzo prostej konstrukcji matrycy, daje efekt równorzędny z zastosowaniem poduszek hydraulicznych bez czego uzyskanie poprawnej wyłoczki ryfla dachowego jest niemożliwe.

Zagadnieniem wdrożenia do produkcji kontenerów dachów ryflowanych zaczęliśmy się zajmować w dziale technologicznym w 1982 r. po otrzymaniu informacji, że Unikon opracował taką konstrukcję i wykonał serię informacyjną kontenerów. Zaletą unikonowskiej konstrukcji i technologii było zmniejszenie zużycia materiału o ok. 30 kg na kontener 20 stopowy i ok. 1,5 godz. obniżki pracochłonności. Technologia dachu ryflowanego była bardzo prosta tzn. z odpowiednich pasów blachy tłoczono na prasie pojedyncze ryfle, obcinano na nożycach gilotynowych zdefiniowane krawędzie i następnie spawano w jedną całość poszycia dachu. Wady takiej technologii przy niskiej jakości tak oczywiste, że od początku szukaliśmy innej lepszej metody. Po rozpoznaniu pras o dużych naciskach i dużych wymiarach stołu w Paławagu (16 000 kN), Pile (100 000 kN) i Opolu (70 000 kN) a także po konsultacji w Instytucie Obróbki Plastycznej w Poznaniu oceniliśmy że koszty wykonania tłoczników transportu i tłoczenia arkuszy blach są niewspółmierne do efektów. Na Radzie Technicznej podjęta więc została decyzja zaniechania działań wdrożenia do produkcji dachów ryflowanych do czasu rozpoznania bardziej ekonomicznej technologii.

Taki moment właśnie nadszedł. Po niewielkich przeróbkach przyrządu dostarczonego przez Umformtechnik wyłoczono pierwszą blachę dachu metodą postępową tj. taką jak ryflowane są blachy poszycia.

Uczestniczącym w próbach technologom, dozorni technicznemu W-5 oczy się zaświeciły, buzię roześmiały od ucha do ucha. To jest tal! Niestety radość nasza nie trwała zbyt długo! Ryfle przy swym pięknym kształcie były proste! A dokumentacja konstrukcyjna stawiała wymóg, że dach kontenera musi być wypukły aby w eksploatacji nie gromadziła się na nim woda.

Matrycę zwrócono firmie, problem pozostał ale zostały też elementy elastomerowe! Rada w radę, po szeregu dyskusjach i próbach w Sekcji konstrukcji oprzyrządowania wg wniosku racjonalizatorskiego inż. Szatrasa i inż. Wiktora opracowano konstrukcję nowej matrycy, która okazała się rewelacją! Dachy z pod prasę wychodzą z przeglądem dodatnim!

Z posiadanej zezwolenia, po zwiedzeniu wielu fabryk produkujących kontenery na kontynencie europejskim, a także z rozmów prowadzonych z firmami znającymi fabryki produkujące kontenery w Korei Płd. wynika, że jest to unikalna technologia jakiej nigdzie nie stosują, której zaletą jest najmniejsze zużycie materiału, najmniejsza pracochłonność i najniższe koszty wytwarzania!

Opanowanie produkcji kontenerów z dachem ryflowanym w istotnym stopniu rozszerzyło nasze możliwości eksportowe ponieważ już od paru lat byli odbiorcy (Hapag-Lloyd) żądający takich kontenerów a których żądać nie mogliśmy spełnić.

Jest więc dużą zasługą naszej kadry technicznej, która również i ten trudny problem potrafiała pokonać!

inż. Arkadiusz Bosak

me początki zostały zrobione w roku ubiegłym. Z pomocą mini-komputera w TR wykonuje się już bardziej pracochłonne niektóre obliczenia konstrukcyjne. Terminal technologiczny w TT-2 ułatwia m. in. opracowywanie programów na tokarkę numeryczną, a kilkanaście osób z TT i ZBK przeszło wstępnie zapoznanie się z minikomputerami. Jest to jednak tylko kropla w morzu potrzeb. Co dalej?

Prowadzone są prace przygotowawcze w celu wprowadzenia stosowania minikomputerów na dwu głównych kierunkach:

1. Wspomaganie prac projektowych (konstrukcyjnych i technologicznych) w zakresie:

- projektowania konstrukcji, np. przyrządów na ekranie komputera a następnie automatycznego kreślenia rysunku;
- projektowanie i optymalizacja rozkrojów blach arkuszy dla cięcia na nożycach oraz wypalanie na wypalarkach wielopalnikowych;
- projektowanie procesów na obrabiarkach numerycznych połączone z automatycznym wyliczeniem czasów maszynowych obróbki.

Dla realizacji powyższego niezbędny jest zakup sprzętu i oprogramowania o wartości przeciętnej tokarki oraz oczywiście przeszkolenie użytkowników.

2. Przygotowanie technologiczne oraz planowanie i rozliczanie produkcji obejmujące:

- stworzenie bazy danych (w pamięci mikrokomputera) umożliwiającej bezpośredni i natychmiastowy dostęp do całej czynnej technologii, dla służb technologicznych i planowania produkcji a w konsekwencji umożliwienie zainteresowanym komórkom natychmiastowego uzyskiwania i przeliczanie informacji typu pracochłonność, obciążenie stanowisk itp.;
- automatyczną emisję dokumentacji warsztatowej bez potrzeby ręcznego przepisywania;

- szybkie wprowadzenie zmian oraz ocenę ich rezultatów;
- automatyczne wykonywanie dowolnych zastosowań pracochłonności materiałów itp. dla potrzeb planistycznych i zamówień materiałowych.

Niezbędne będzie w tym celu stworzenie sieci komputerów obejmujących niektóre komórki Działu Technologicznego oraz Działu Planowania i wydziały produkcyjne. W dalszej kolejności sieć komputerowa powinna objąć gospodarkę magazynowo-zaopatrzeniową z przejęciem kartotek w magazynach i zaopatrzeniu.

Poszczególne komputery a ściślej biorąc ich użytkownicy powinni posiadać dostęp do potrzebnych

Co z informatyką?

Postęp techniczny wprowadzany w produkcji wagonów i kontenerów na przestrzeni ostatnich kilkunastu lat jest znaczny i dla każdego tym się interesującego widoczny. W niektórych technologiach stawia nas w czółwce polskich przedsiębiorstw (technika spawalnicza, malowanie) w innych jest wolniejszy ale jest.

Zamierzenia na najbliższe lata również przewidują w miarę posiadanych środków dalsze unowocześnienie procesów produkcyjnych maszyn i urządzeń. Postęp ten nie objął jednak całej grupy prac niezbędnych dla funkcjonowania zakładu, a wchodzących w skład technicznego przygotowania i planowania produkcji. Sytuacja jest paradoksalna: kadra techniczna, która jest głównym autorem rozwoju technicznego F-ki Wagonów, sama pracuje w warunkach i metodami nie zmienionymi od lat kilkudziesięciu, a w szeregu dziedzinach od początku istnienia zakładu. Normy materiałowe na wyrób są tworzone z dodatkowych „na piechotę” norm jednostkowych dla każdej części, a następnie ręcznie przepisywane (plachy formatu 3x4) po sto kilkadziesiąt stron. Każda karta technologiczna jest ręcznie pisana, następnie przepisywana na maszynie w 3-ch egzemplarzach w dziale TT, po czym ponownie przepisywana w dziale TP dla potrzeb powielenia kart przewodnich, kwitów i kart pracy. W kalkulacji czasów jednostkowych

jedyny postęp to zamienienie li-deł i suwaków jednostkowych jedyny postęp to zamienienie liczydeł i suwaków logarytmicznych na maszynki do liczenia. Wprowadzony w pierwszej połowie lat 70-tych system elektronicznego przetwarzania danych (EPD) przyniósł udogodnienie dla służb między innymi zajmujących się sprawami kosztowymi.

W pracach Działu Technologicznego natomiast spowodował dodatkowy nakład pracy na przygotowanie dodatkowego egzemplarza technologii i konieczność opracowywania dla każdej zmiany tzw. „załączników” — ręcznie pisanych w dwu egzemplarzach.

Sytuacja jest taka, że 60—70% czasu pracy technologa, to czynności administracyjne nie mające nic wspólnego z technicznymi problemami produkcji. Stan taki można było tolerować w okresie nadmiaru chętnych do pracy. Obecnie, gdy występuje ostry niedobór pracowników w każdej grupie zawodowej, niezbędne jest podjęcie pilnych działań zmierzających do odciążenia kadry technicznej od prac pomocniczych.

Podstawową a być może jedyną możliwą do realizacji tego celu drogą, jest wprowadzenie sprzętu informatycznego na biurko technologa czy konstruktora do jego codziennej pracy. W następnej kolejności do działu TP i biur planowo-rozdzielczych na wydziałach produkcyjnych. Skro-

informacji zewnętrznych w dowolnym komputerze włączanym do sieci.

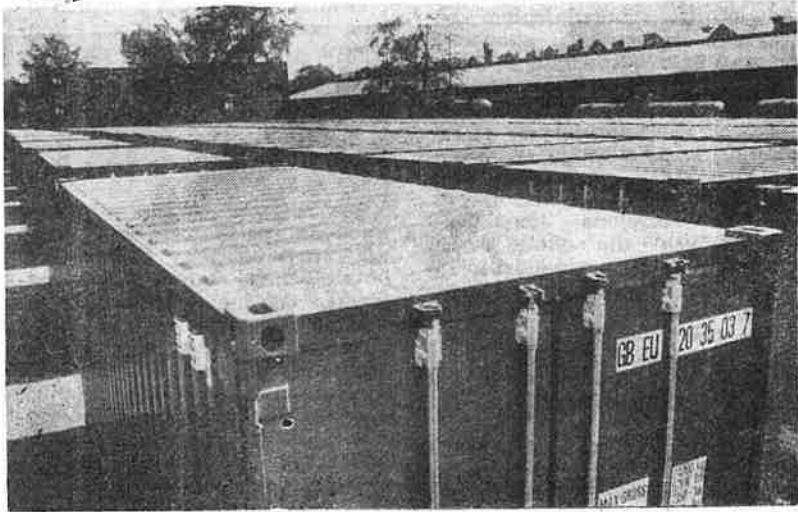
Należy się spodziewać, że opisany wyżej już znaczący krok do przodu w informatyzacji FWS zrobiony będzie w roku 1989.

Czy uda się go zrobić zależy od dwu głównych czynników:

1. Niezbędne są pieniądze na sprzęt, na oprogramowanie, które trzeba zlecać w specjalistycznych przedsiębiorstwach, na przeszkolenie użytkowników. Pieniądze dość duże i trudne do zdobycia bo przecież nie da się w prosty sposób wykazać, że zakup komputera to będzie np. dwa kontenery więcej w roku przyszłym.
2. Niezbędne jest przełamanie bariery niechęci, niewiary czy może lęku przed słowem „komputer” u szeregu osób w tym również na stanowiskach decyzyjnych. A także zmiana sposobu pracy użytkowników. Odejście od wieloletnich nawyków, poznania obrzeczności możliwości sprzętu i całej filozofii pracy, może nie dla wszystkich być takie proste.

Faktem jest, że w szeregu zakładach o takim jak nasz lub nawet niższym ogólnym poziomie techniki, to do czego my się dopiero przygotowujemy już od kilku lat funkcjonuje.

Niedobrze byłoby, gdybyśmy w dziedzinie unowocześniania metod pracy zapleca technicznego pozostali jeszcze bardziej w tyle.
mgr inż. A. Wójcicki



KLUB Honorowych Dawców Krwi

Nie wszyscy pracownicy naszego zakładu wiedzą, że od roku 1984 działa w Fabryce Wagonów Klub Honorowych Dawców Krwi, który aktualnie skupia przeszło 60 członków — honorowych dawców krwi, wśród nich jest 40-tu pracowników FWS.

W swej niespełna 4-letniej społecznej i nad wyraz humanitarnej działalności na rzecz bliźnich, członkowie Klubu oddali przeszło 226 litrów krwi (w roku 1988 już 75 litrów). Dzięki temu darowi serca jakim jest krew, wielu pacjentów naszych szpitali mogło uratować życie lub poprawić stan zdrowia. Dzięki zaofiarowanej przez naszych honorowych dawców krwi (5,2 l) mógł zostać poddany koniecznej operacji we Wrocławskiej Klinice pracownik działu TT inż. Jacek Michalak. Takich przykładów można byłoby podać wiele więcej, ale przecież nie o to chodzi. Potrzeba i chęć niesienia pomocy człowiekowi w jego walce o zdrowie i życie jest najszlachetniejszą formą ogólnoludzkiej solidarności. Dlatego czyni ludzi, którzy z własnej i nieprzymuszonej woli oddają własną krew aby pomagać potrzebującym pomocy, zasługują na szczególny szacunek każdego z nas. Pamiętajmy więc na co dzień o tych ludziach wielkiego serca.

W tym miesiącu w dniach 22-26 obchodzone są Dni Honorowego Kwiódawstwa, które są znakomitą okazją do społecznej refleksji nad stanem ludzkiej wra-

żliwości w niesieniu pomocy koniecznej dla zdrowia i życia człowieka. Kluby Honorowych Dawców Krwi są dobrowolnym stowarzyszeniem, w których jest miejsce dla każdego zdrowego człowieka, który pragnie zaofiarować w sposób najbardziej autentyczny swoją ludzką pomoc w postaci oddania własnej krwi do dyspozycji drugiego człowieka. Wśród honorowych kwiódawców z naszego zakładu do najaktywniejszych należą:

Henryk Przyborowski (W-1) — 32 litry oddanej krwi,
Ryszard Nawrocki (W-1) — 24 litry oddanej krwi,
Jerzy Pawlak (TN) — 18 litrów oddanej krwi.

Miło nam donieść, że w/w członkowie Klubu zostali z okazji Dni Honorowego Kwiódawstwa odznaczeni następującymi odznaczeniami:

Złoty Krzyż Zasługi:

Ryszard Nawrocki
Oznakę: Zasłużony Honorowy Kwiódawca":

Jerzy Pacześniak,
Lucjan Sobczyński
Andrzej Król
Andrzej Dąbrowski
Józef Dąbrowski
Jan Magierski

Ze swej strony składamy gratulacje odznaczonym i życzymy wszystkim honorowym kwiódawcom działającym w naszym przedsiębiorstwie wiele zdrowia oraz pełnej satysfakcji moralnej z tej szlachetnej działalności społecznej.

Informujemy, że nasi honorowi dawcy krwi wystąpili z bardzo ciekawą inicjatywą. A mianowicie: podjęto decyzję o utworzeniu zakładowego „banku krwi” na rzecz załogi FWS i członków ich rodzin. O szczegółach związanych z przyszłym funkcjonowaniem tego bezcennego banku poinformujemy naszych czytelników w następnym numerze „Wagonowca”.

Chciałbym również donieść, że w dniu 10 listopada br. odbyło się zebranie członków Klubu Honorowych Dawców Krwi, na którym między innymi dokonano uzupełnienia składu Zarządu, który przedstawia się następująco:



Prezes — Henryk Przyborowski,
V-ce Prezes — Jerzy Pacześniak
Skarbnik — Lucjan Sobczyński,
Członek — Jan Ignaciuk.

Zainteresowanych pracowników naszego zakładu działalnością Klubu prosimy o bezpośrednie kontaktowanie się z jego Prezesem ob. Henrykiem Przyborowskim (wydz. W-1, tel. 477).

T. K.

HOROSKOP



KTO CHCE NIECH WIERZY...

ZNAK STRZELCA

Słońce wkracza w ten znak Zodiaku 23 listopada i pozostaje w nim do 21 grudnia.

Nie wiadomo, jakim symbolem oznaczali mieszkańcy Chaldeei dziesiąty „dom Słońca”. Astrologowie starożytnej Grecji wprowadzili do zodiakalnego kręgu strzelca-centaura — półczłowieka półkonia, z napiętym łukiem w ręku.

Znakiem Strzelca rządzi planeta Jowisz.

„Kto przyjdzie na świat, gdy Słońce w znak Strzelca wstąpi, ten będzie odważny i śmiały nad podziw. Na łowach, igrzyskach, w rycerskich grach — przodować będzie. Dalekie podróże często mu przeznaczone” — pisał włoski astrolog Roberto di Montereio. Honorokopy układane przez innych mistrzów czytających w gwiazdach były na ogół podobne. Urodzeni pod tym znakiem mieli więc być zwykle silni fizycznie i urodziwi, lubić ruch na świeżym powietrzu, polowanie, konie i psy, a w młodości — tańce i muzykę, chętnie przebywać w dużych towarzystwach i do późnego wieku cieszyć się zainteresowaniem płci przeciwnej. Weseli i rozmowni, łatwo nawiązują kontakty. Podobno ludziom spod tego znaku częściej niż innym zdarza się wstępować kilkakrotnie w związki małżeńskie.

„W przyjaźni wierni, hojni i szczerzy — wielkoduszeni, chociaż do gniewu skorzy, uraz długo nie pamiętają” — twierdził Avogardo.

Wszystkie te cechy najsilniej zaznaczać nie miały u ludzi urodzonych między 3 a 13 grudnia, w którym to okresie wpływ Strzelca był największy. Natomiast ci, którzy przyszedli na świat jeszcze w listopadzie, byli, zdaniem astrologów, bardziej zrównoważeni, wytrwali i częściej niż inni odznaczali się zamiłowaniem do książek i wiedzy. Tak jak we wszystkich przepowiedniach astrologicznych, i w horoskopach dla znaku Strzelca można znaleźć zastrzeżenie, że zły układ planet w godzinie urodzenia zmienia zalety w wady. Wtedy rodzić nie mieli ludzie porywcy, przesadnie ambitni, zarozumiali, rozrzutni, kłótlivi i rozpustni.

Z dziedzin, w których mogli osiągać największe powodzenie, astrologowie wymieniali prawo, wojskowość, a także zawody artystyczne i literaturę.

Przyjaźń i miłość często miała ich łączyć z ludźmi spod znaku Lwa, Skorpiona i Panny. Powinni się natomiast wystrzegać osób urodzonych pod znakiem Bliźniąt i Byka.

Dniem szczęśliwym ma być dla nich czwartek, cyfrą — osiem, kolorami — wszelkie odcienie fioletu i zieleni, a talizmanami — topaz i ametyst.

Starożytni nazywali ametyst amuletem największej mocy. Grecy twierdzili, że nazwę swą wziął od imienia pięknej nimfy Amethis, do której gwałtownym uczuciem zapalał bóg wina i radości Dionizos. Piękna nimfa odrzuciła jednak jego zaloty, kochała bowiem pastera Syrykosa, urodziwego flecistę i ulubieńca Apollina. Urażony Dionizos ścigał Amethis przez łąki i lasy. Gdy miał już ją pochwycić w ramiona, uciekająca nimfa wezwała na pomoc boginię Dianę. Diana zamieniła Amethis w mieniący się fioletowym blaskiem kamień, nazwany od jej imienia ametystem. Na pamiątkę odrzuconej miłości boga wina kamień ten miał ponoć moc chronienia przed skutkami pijaństwa. Kto pił wino w pucharze wysadzonym ametystami lub miał na palcu pierścień z tym kamieniem, mógł się nie lekkać, że trunki zmąci mu myśli czy naćmiernie rozwiąże język.

Także wiara, iż ametyst dopomaga swemu właścicielowi w łowach, igrzyskach, miłości, a nawet w interesach, sprawiła, że fioletowy klejnot był szczególnie ulubionym talizmanem starożytnych. Nosili go Grecy, Egipcjanie, o niezwykłych właściwościach ametystu wspominają sumeryjskie inskrypcje, wryte na glinianych tabliczkach. Rozpowszechnił się przesąd, że ametyst potrafi wzbudzić uczucie do swego ofiarodawcy, nawet gdyby obdarowany był uprzednio zakochany w kimś innym.

Rzymianie nazywali ametyst „błogosławionym kamieniem”, wierzyli bowiem, że sprowadza pomyślność, spokój i dobro, uśmierza cierpienia nerwowe łagodzi zwady.

CYTATY o kobietach

Pewna kobieta miała trzech mężów, z których dwóch zmarło, a trzeci uratował się, ponieważ odpowiednio wcześniej rozwiódł się z nią.
A. a Santa Clara

Pesymista twierdzi, że wszystkie kobiety to nierządnice. Optymista nie jest tego zdania, ale ma nadzieję.
J. Tuwim

Kobiety są to ludzkie istoty, które się rozbierają, gadają i ubierają się na powrót.
Wolter

Kto mówi o kobietach źle, nie zaznał od nich przyjemności.
niemieckie

Kiedy kobiety nas kochają, wybaczą nam wszystko, nawet nasze wady — kiedy nas nie kochają, nie przebaczą nam niczego, nawet naszych zalet.
H. de Balzac

Kobieta potrafi z niczego wyczarować trzy rzeczy: kapelusz, salatkę i powód do rozwodu.
M. Twain

Czy warto palić?

Papierosy związane są z wypoczynkiem, z przerwą w pracy, z życiem towarzyskim i z samotnością człowieka. Palacze twierdzą, że palenie tytoniu ich uspokaja, że łagodzi ich zdenerwowanie, że bez palenia trudno jest żyć normalnie. Nie chcą natomiast słyszeć o ich szkodliwości dla zdrowia.

O szkodliwości nikotyny dla zdrowia człowieka dziś nie może być żadnej wątpliwości. Badania naukowa powtarzane w różnych krajach, bez wątpliwości wyka-

zują tę szkodliwość. Nikotyna jest źródłem wielu chorób; raka płuc, chrób układu krążenia i żołądka, chorób gardła. Wpływa przyspieszając na inne choroby. Prawdą jest, że nie zabija ona od razu. Dziś wiemy już, że palacz ssąc papierosa, czy fajkę, pokrywa bakterie, które żerują na liściach tytoniu. One, w poważnym procencie, są przyczyną raka płuc.

Jak badania naukowe wykazują, palenie tytoniu jest bardzo szkodliwe dla kobiet ciężarnych, a zwłaszcza ich potomstwa. Ni-

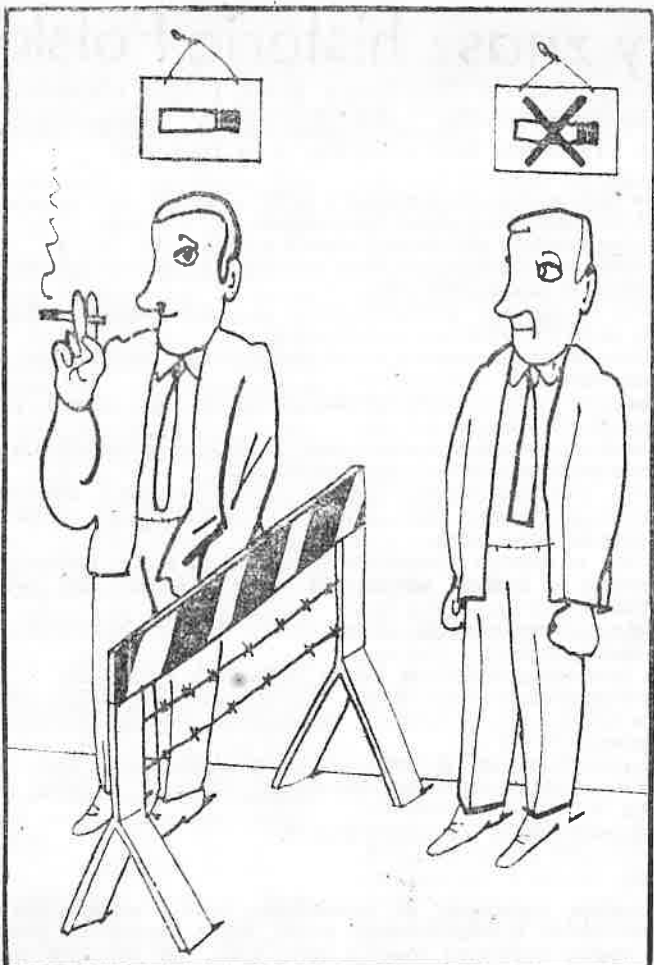
kotyna i alkohol są przyczynami wielu chorób małych dzieci. Niektóre dzieci rodzą się z trwałymi schorzeniami, jako wynik nałogu matki. Jako przykład można podać — padaczkę.

Szkodliwość palenia papierosów szczególnie wzrasta w warunkach skażonego powietrza i wody, niezdrowej żywności.

Znając tę prawdę, każdy palacz powinien zadać sobie pytanie: palić i czekać na nieszczęście śmiertelnej choroby, czy lepiej zerwać z nałogiem.

Prawdą jest, że człowiek sam decyduje w poważnym stopniu o swoim życiu i zdrowiu. Nie można natomiast godzić się na to, że palacze terroryzują niepalących, zmuszając ich do wdychania dymu papierosowego. Palenie tytoniu nie powinno mieć miejsca w otoczeniu niepalących. Puszczanie dymku z papierosa jest szkodliwą zabawą nie tylko dla palącego.

GALERIA ANDRZEJA MLECZKI



Dylemat naszych czasów...



Zgodnie z uchwałą Kongresu Ogólnopolskiego Porozumienia Związków Zawodowych z listopada 1986 r. w dniach 26-27 listopada 1988 r. odbędzie się w Łodzi III Zgromadzenie, na którym delegaci ocenią działalność wszystkich ogniw OPZZ w połowie kadencji i nakreślą kierunki działania na dwa następne lata. Rozwój wydarzeń społeczno-politycznych i gospodarczych w naszym kraju wymaga zwiększonej aktywności wszystkich sił społecznych, w tym również organizacji polskich związków zawodowych.

O udziale zakładowej organizacji związkowej w tej ogólnonarodowej dyskusji o sprawach ważnych dla przyszłości Polski i bytu jej obywateli rozmawiam



z Przewodniczącym Zarządu NSZZ Pracowników FWS Zbigniewem Mazurkiewiczem, który jest również delegatem na III Zgromadzenie OPZZ.

T.K. Jakie podstawowe cele przyświecają zapowiadanej III Zgromadzeniu związków polskich skupionych w ramach OPZZ?

Zb. M. Listopadowe zgromadzenie związków w Łodzi odbywać się będzie w połowie kadencji OPZZ i dlatego też spodziewać się należy dalszej kontynuacji głównych kierunków działania wytyczonych uchwałą Kongresu z roku 1986. Oczywiście konieczna jest korekta naszych zamierzeń wynikających z aktualnej sytuacji społeczno-politycznej i gospodarczej kraju oraz w poszczególnych zakładach pracy. Nie mniej jednak III Zgromadzenie ma dokonać wyboru najważniejszych zadań dla wszystkich ogniw OPZZ, wśród których na czołowych miejscach winne się znaleźć takie zagadnienia jak: — gospodarka żywnościowa, — gospodarka mieszkaniowa, — ochrona środowiska.

T.K. Są to jednak główne zadania stojące do rozwiązania przed rządem PRL, a nie organizacją związkową.

Przed III Zgromadzeniem OPZZ

Zb. M. To prawda, lecz ze względu na wagę tych problemów dla bytu całego narodu, w tym głównie ludzi pracy, nie sposób wylądować tych zagadnień z pola działalności związkowej. Natomiast celami afirmacyjnymi odrodzony ruch związkowy będą zapewne:

- wyznaczenie i umacnianie roli związków zawodowych w reformującym się systemie politycznym i gospodarczym państwa,
- wypracowanie stanowiska związkowego wobec projektowanej przez rząd nowej polityki społecznej i socjalnej,
- przedyskutowanie przyszłego modelu ruchu związkowego w naszym kraju oraz dróg prowadzących do pluralizmu związkowego.

T.K. Jak przedstawia się reprezentacja ogniw związkowych na III Zgromadzenie OPZZ w Łodzi?

Zb. M. Uczestnikami zgromadzenia będzie około 1700 osób, w tym: delegaci 1480, przewodniczący federacji i WPZZ nie będącymi delegatami — 41, kierownicy organizacyjnej delegacji wojewódzkich — 49, goście centralni — 60, dziennikarze i grupa organizacyjna — 80, rezerwa — 70 miejsc. Jak więc widać z powyższego zestawienia przeszło 87% stanowią delegaci, którzy zostali wybrani do reprezentowania ogniw związkowych przez poszczególne federacje i WPZZ. Jest to moim zdaniem prawidłowa reprezentacja ruchu związkowego.

T.K. Jak liczna będzie w Łodzi delegacja związków z woj. wrocławskiego?

Zb. M. Ruch związkowy naszego województwa będzie reprezentowało na III Zgromadzeniu OPZZ 22 delegatów branż zawodowych. Ja jestem reprezentantem Federacji „Metalowców” z naszego regionu.

T.K. Czy III Zgromadzenie OPZZ jest wydarzeniem wyjątkowym w aktualnym układzie ruchu związkowego?

Zb. M. Na wstępie chciałbym wyjaśnić, że III Zgromadzenie nie jest zgromadzeniem nadzwyczajnym, nie jest też kongresem związków zawodowych, ani organem OPZZ. Zgodnie ze statutem najwyższym organem OPZZ jest Kongres, a między Kongresami: Rada, Komitet Wykonawczy i Komisja Rewizyjna. Zgromadzenie jest ważnym wydarzeniem roboczym przygotowującym decyzje dla Kongresu. Aktualnie odrodzony ruch związkowy skupia w swych szeregach 7 milio-

nów członków, co stanowi o jego sile i randze społecznej. Dlatego też III Zgromadzenie ma zademonstrować zdecydowanie naszego działania w ruchu jednolici związkowców.

T.K. Czy sprawa obrad „Okrągłego stołu” nie będzie przedmiotem dyskusji łódzkiego zgromadzenia OPZZ?

Zb. M. Stanowisko OPZZ w sprawie potrzeby zwołania „Okrągłego stołu” jest jak najbardziej pozytywne i zostało ono oficjalnie opublikowane między innymi na łamach prasy oraz w PRiTV.

Uzgodniona formuła rozmów zakłada omawianie również związkowych tematów przy specjalnym stole, (tzw. mały stół), wydzielonym, gdzie spotkałoby się po 16-tu przedstawicieli reprezentujących OPZZ i pozostałe orientacje związkowe. Dlatego też ponowne zajmowanie stanowiska przez III Zgromadzenie w powyższej kwestii byłoby dublowaniem raz już podjętej decyzji.

T.K. Chciałbym jednak powrócić do spraw związanych z funkcjonowaniem organizacji związkowej w zakładzie pracy, bo przecież są to podstawowe ogniw ruchu związkowego, które mają być niezależne i samorządne w swym działaniu. Czy tak jest naprawdę w praktyce?

Zb. M. To chyba nie podlega dyskusji. Każda zakładowa organizacja NSZZ posiada samodzielność i niezależność społecznego działania w swoim środowisku. Przynależność do poszczególnych federacji i struktur organizacyjnych w ramach OPZZ jest całkowicie dobrowolna. Szereg organizacji zakładowych w naszym kraju nie wchodzi formalnie w żadne ponad zakładowe struktury, co świadczy o możliwości dowolnego wyboru reprezentacji świata pracy. Natomiast aby dana Federacja, WPZZ lub nawet OPZZ mogły podjąć się roli mediatora czy reprezentanta interesów związkowców z określonego zakładu pracy wobec administracji, muszą one uzyskać określoną, jednoznaczną delegację organizacji związkowej z tego konkretnego zakładu pracy.

T.K. Czy Pan jako Przewodniczący NSZZ Pracowników FWS dopuszcza możliwość działania w przyszłości innego lub dwóch związków zawodowych w zakładzie pracy?

Zb. M. Uważam, że w zakładzie pracy powinien działać tylko jeden związek zawodowy. Jest

to nie tylko moje zdanie, ale również oficjalne stanowisko Zarządu związku zawodowego działającego w naszym zakładzie. Powrót do sytuacji w ruchu związkowym z lat 1980/81 byłby rozbięciem pracowniczych załóg na zwalczające się ugrupowania o charakterze politycznym. Natomiast przyszły model ruchu związkowego w naszym kraju będzie dopiero przedmiotem dyskusji między innymi w ramach obrad „Okrągłego stołu”. O tym, jaki on ma być w przyszłości, muszą zdecydować sami członkowie związku z poszczególnych zakładów pracy.

T.K. Wiele kontrowersji wśród naszej załogi wzbudziła zapowiedź wprowadzenia w życie indywidualnych kart świadczeń socjalnych, zgodnie z zaleceniami Rady Ministrów. Co sądzi Pan o tej sprawie?

Zb. M. Nasi związkowcy są zaniepokojeni próbą administracyjnego narzucenia załogom pracowniczym systemu świadczeń socjalnych pochodzących z wypracowanego zysku przedsiębiorstwa. Osobiście również jestem przeciwny degradacji dotychczasowych form w zakresie korzystania z czasów pracowniczych, sanatoriów, przedszkoli, zbiorowego żywienia, korzystania ze zdobyczy kultury narodowej, sportu, turystyki itp. Uważam, że zdrowy rozsądek oraz szerokie widzenie potrzeb socjalno-bytowych wszystkich warstw pracowniczych jest wystarczającym gwarantem utrzymania dotychczasowego modelu świadczeń socjalnych. Należy czynić przy tym wszystko, by poziom i jakość świadczeń stale wzrastały. Nie mniej jednak Zarząd NSZZ widzi potrzebę udoskonalenia i uelastycznienia dotychczas stosowanych w zakładzie form korzystania z czasów pracowniczych, wycieczek zagranicznych i innych świadczeń o charakterze socjalnym. Nasz wniosek dotyczący zmian w tym zakresie przedstawiliśmy kierownictwu przedsiębiorstwa do wnikliwego rozpatrzenia.

T.K. Sprawy placowe są dla związków zawodowych głównym przedmiotem negocjacji z dyrekcją zakładu. Czy w tym zakresie należy się spodziewać w najbliższej przyszłości nowych uregulowań lub zmian systemowych?

Zb. M. Chciałbym przypomnieć, że obecnie obowiązujący w naszym zakładzie system wynagrodzenia za pracę został wprowadzony w życie po uzgodnieniu jego uzgodnieniu i parafowaniu przez organizację związkową.

Nie mniej jednak szereg zapisów tego porozumienia już dziś wymaga pewnych zmian wynikających z potrzeby bardziej dynamicznego wdrożenia zasad reformy gospodarczej, w tym nowych form zarządzania przedsiębiorstwem.

Związki zawodowe nie mogą nadal popierać lansowanej od wielu lat w gospodarce narodowej placowej „urowniłowki”. Przedsiębiorczość, wiedza, wydajna praca muszą być faworyzowane w systemach wynagradzania. Bylejakość i przeciętność w pracy nie mogą dalej liczyć na społeczną akceptację naszego związku.

T.K. Dosyć często podnoszony jest wśród różnych grup zawodowych w naszym zakładzie niski poziom dodatków za tzw. wysługę lat pracy w zakładzie oraz nagród jubileuszowych. Oba te składniki wynagrodzenia od kilku lat tracą na realnej wartości w stosunku do poziomu płac oraz tracą swoje pozytywne i moralne oddziaływanie na pracowników. Czy stan ten ulegnie zmianie w najbliższej przyszłości?

Zb. M. To prawda, że trzeba ten stan na tym odcinku przywrócić do normalności. Ludzie, którzy związali na trwałe swą przyszłość z zakładem pracy, oddali do jego dyspozycji swą wiedzę, umiejętności, a często i zdrowie, muszą mieć przekonanie, że ich się docenia nie tylko przy okazji rocznic i świąt państwowych. Chciałbym zaznaczyć, że 5 listopada br. sprawę tę byłby przedmiotem obrad Zarządu naszego związku, który zalecił Prezydium NSZZ wystąpienie do dyrekcji zakładu z odpowiednim wnioskiem w tej sprawie. Oczekujemy, że kierownictwo zakładu w najbliższych dniach przedstawi nam do konsultacji konkretny projekt zmian dotyczący między innymi premii jubileuszowych, dodatków za pracę w godzinach nadliczbowych, dodatków stażowych.

T.K. Na zakończenie proszę o podanie danych dotyczących stanu organizacji związkowej w naszym zakładzie.

Zb. M. Na dzień 31 października br. członkami NSZZ Pracowników FWS było 833 osób, w tym 676 członków związku aktualnie pracuje w zakładzie. W naszych szeregach jest 211 kobiet i 403 robotników. Wśród członków NSZZ jest 149 pracowników w przedziale wiekowym do 30 lat. Dodam jeszcze, że w ciągu minionych 6-ciu lat członkami naszego związku zawodowego było łącznie 1103 osób.

T.K. Dziękuję za rozmowę i życze konstruktywnych obrad na III Zgromadzeniu OPZZ w Łodzi.

T.K.

75-lecie POMETU

Z okazji Jubileuszu 75-lecia Zakładów Metalurgicznych „POMET” w Poznaniu, Dyrekcja i Samorząd Pracowniczy Fabryki Wagonów „SWIDNICA” w Świdnicy składają Kierownictwu polityczno-gospodarczemu i całej Załodze bratniego Przedsiębiorstwa gorące gratulacje i najserdeczniejsze życzenia wielu sukcesów w pracy zawodowej i społecznej, dalszych osiągnięć w pomnażaniu dorobku Zakładów oraz pomyślności w życiu osobistym.

Historię dzisiejszych Zakładów Metalurgicznych „POMET” w Poznaniu zapoczątkowuje Fabryka „Machin Rolniczych” wybudowana i uruchomiona w 1913 roku w ramach Towarzystwa Akcyjnego H. Cegielski w Poznaniu. Program produkcji obejmował maszyny rolnicze, lokomobile i wyposażenie przemysłu rolnospożywczego.

W latach 1914—1918 produkcja Zakładów skierowana była na potrzeby wojskowe.

Od 1918 roku podjęto produkcję na rzecz modernizacji rolnictwa i przemysłu rolnospożywczego. Rozwój produkcji doprowadził do rozbudowy Fabryki i specjalizacji jako odlewni żeliwa, staliwa, stopów miedzi oraz produkcji śrub i nitów.

Tuż po wyzwoleniu Poznania załoga przystąpiła do odbudowy zniszczonego Zakładu skierowując produkcję na potrzeby taboru kolejowego.

W latach 1953—1963 dokonano rozbudowy Zakładów. W roku 1962 podjęto produkcję sprzężarek i agregatów sprzężarkowych. W roku 1968 oddano zamiejscowy Oddział w Pile — Odlewnię Stopów Aluminium.

Aktualnie Zakłady są producentem części i zespołów towaru szynowego, silników okrętowych i trakcyjnych oraz sprzężarek i agregatów sprzężarkowych.

„WAGONOWIEC” miesięcznik Fabryki Wagonów „Świdnica” w Świdnicy, ul. Strzelińska 35. Redaguje kolegium.

Redaktor naczelny: mgr Teodor Kędziora, tel. 200-71 wew. 223.

Druk: Dolnośląskie Zakłady Graficzne, Zakład nr 4, Rynek 34, 58-100 Świdnica, zam. 2711-4-1069 2.000 11 88 K-21.

Przedstawiamy:



Od 1 września 1988 r. funkcję dyrektora Szkoły Podstawowej Nr 13 pełni mgr Stanisława Hliwa — doświadczony pedagog i wypróbowany przyjaciel młodzieży.

Pracę swoją rozpoczęła w Szkole Podstawowej Nr 10 jako nauczyciel j. rosyjskiego. W okresie tym kierowała działalnością Podstawowej Organizacji Partyjnej oraz aktywnie uczestniczyła w życiu Związku Nauczycielstwa Polskiego. Odniosła Złotą odznakę TPPR. Za wzorową pracę dydaktyczno-wychowawczą niejednokrotnie nagradzana przez swoich przełożonych.

Na nowym stanowisku dała się poznać jako dobry i wymagający organizator pracy pedagogicznej.

Nowej Pani Dyrektor życzymy dalszych sukcesów w służbie dzieciom i młodzieży szkolnej.

Czy znasz historię Polski?

Z okazji 70-lecia odzyskania przez Polskę niepodległości w bieżącym numerze „WAGONOWCA” proponujemy w miejsce krzyżówki test związany z tą rocznicą:

1. Jaka była waluta wyzwolonej w 1918 r. Polski?
2. Jaki był pseudonim Marii Koszuckiej?
3. Główny produkt eksportowy Polski w 1924 r.
4. Dlaczego okres międzywojenny w Polsce nazywany jest sanacją?
5. Panował w latach 1929—1933.
6. Marka samochodu produkowanego w międzywojennym Polsce.
7. Imię córki Piłsudskiego, szymbonicki.
8. Polski biochemik okresu międzywojennego, współtwórca nauki o witaminach.
9. Grupa poetycka okresu międzywojennego, do której należał m. in. J. Tuwim.
10. Organizacja wojskowa utworzona w 1910 r. przez Piłsudskiego.
11. Grupa polityczna przeciwna Piłsudskiemu.
12. Miasto, w którym oprócz Lublina powstał w 1919 r. uniwersytet.
13. Słynny matematyk, tzw. szkoły lwowskiej, jeden z twórców analizy funkcjonalnej.
14. Miasto, w którym wybudowano w 1931 r. stację radiową, najsilniejszą na świecie, obejmującą swym zasięgiem całą ówczesną Polskę.
15. Polska wersja plastyki abstrakcyjnej, jej przedstawicielem był W. Strzemiński.
16. Był premierem Polski w latach 1920—1921, 1923, 1926.
17. Największa inwestycja Polski okresu międzywojennego (miasto).
18. Jaka sztuka była największą inscenizacją Juliusza Osterwy (wystawiona w 1925 r.)?
19. Nazwisko „polskiego Edisona”, który opatentował wiele wynalazków z dziedziny filmu barwnego, fotografii barwnej i telewizji.
20. Prekursor teatru absurdu w Polsce.

UWAGA:

Czytelników zachęcamy do rozwiązania testu i proponujemy ułożenie krzyżówki z odgadniętych haseł. Autor krzyżówki, która zawierać będzie najwięcej haseł z testu (min. 10) otrzyma nagrodę książkową od autora opracowania.

B. K.