Trybuna zakładowa

ORGAN SAMORZĄDÓW ROBOTNICZYCH

BIAŁA PODLASKA ROK IV | 15—30.VI.1980 R. | NR 12 (84) | Cena 1 zł

Czas nagli

JAK już uprzednio sygnalizowaliśmy, rozruch fabryki domów w Białej Podlaskiej był planowany na czwarty kwartał bieżącego roku. Termin ten jednak prawdopodobnie ulegnie przesunięciu, a najpoważniejszą przyczyną są trudności kadrowe głównego wykonawcy, Lubelskiego Przedsiębiorstwa Budownictwa Przemysłowego. Niedobór robotników wykwalifikowanych odczuwają też podwykonawcy robót specjalistycznych.

W końcu pierwszej dekady czerwca załoga LPBP na budowie fabryki domów liczyła zaledwie 56 osób. Do optymalnego zatrudnienia brakowało około 40 robotników. Pomimo wielu starań są małe szanse na uzupełnienie niedoborów kadrowych z terenów naszego województwa. Ludzi do pracy w budownictwie z każdym dniem brakuje coraz więcej — i prawda jest taka, że na budowie fabryki domów w Białej Podlaskiej w ekipie głównego wykonawcy najmniej jest podlasiaków. Są robotnicy z zamojskiego, chełmskiego, lubelskiego, nawet z tarnobrzeskiego — miejscowych zaledwie kilku.

Całą budowę można ogarnąć jednym spojrzeniem z wierzchołka betonowni. Betonownię tworzą dwa potężne silosy na cement i jeden jeszcze większy na kruszywo. W dół biegnie nitka taśmociągu kończąca się z boku dużej wybetonowanej płaszczyzny przypominającej lądowisko helikopterów. To jest magazyn kruszywa mogący pomieścić wiele setek ton piasku i żwiru o różnej granulacji. Otwory zasypowe z góry są prawie niewidoczne. Przysłaniają je kraty ze stalowych rurek. Zimą popłynie w nich gorąca woda, która będzie rozmrażać zbrylone kruszywo nagarniane na otwory przez spycharki.

Pod betonową płytą biegnie taśmociąg. Otwory zsypowe są zdalnie zamykane, a silos na kruszywo ma cztery pionowe segmenty. Wszystkie składniki betonów będą dokładnie odmierzane przez specjalne urządzenia dozujące,a do obsługi tej fabryczki betonów będzie potrzebny jeden operator. Na razie pulpit sterowniczy jest jeszcze

(dok. na str. 2)

Gospodarka paliwowa

Sposób na oszczędności

TEMAT ten potraktowano w bialskim Oddziale PKS jako zadanie — hasło: „Pełne wykonanie zadań przy możliwie minimalnym zużyciu paliw". Jednakże zrealizowanie go nie będzie łatwe, bowiem tegoroczne zadania przewozowe i spedycyjne przedsiębiorstwa wzrosły, a wielkość taboru pozostała ta sama przy nieznacznym wzroście limitu zużycia paliwa.

Osiągnięciu tego celu głównie służyć mają w bialskim Oddziale PKS dwukierunkowe działania. Pierwsze z nich zmierzają do lepszej eksploatacji taboru. I tak w zakresie przewozów towarowych dąży się do lepszego wykorzystania pustych przebiegów i używania zwiększonej ilości przyczep. Uzależnia się wykorzystanie taboru przez usługobiorcę od zabezpieczenia dobrego stanu dróg, po których poruszać się mają wypożyczone pojazdy. Ponadto samochodom przeznaczonym do napraw głównych — w różnych miejscowościach Polski — zapewnia się przewóz towarów. Natomiast w zakresie przewozów osobowych autobusy dowożące na kolonie, obozy i wczasy wykorzystuje się w kursach powrotnych. Maksymalnie zmniejsza się puste przebiegi autobusów mniej sprawnych w relacji dworzec PKS — baza, poprzez oddelegowanie mechanika do usuwania drobnych napraw na dworcu PKS. A także pełnej i właściwej wykorzystuje się Sanosy i Jelcze z przyczepami osobowymi szczególnie na trasach „przeciążonych". I przykładowo Sanos posiada 75 miejsc i zużywa 26 l paliwa na 100 km, podczas gdy Autosan ma 44 miejsca i zużywa 25 l na 100 km., zaś Jelcz z przyczepą zabiera o 36 osób więcej przy zużyciu średnio tylko o 3 l. więcej paliwa niż Jelcz bez przyczepy. Tak więc, są możliwości dobrej organizacji pracy, nawet na dość pokaźne oszczędności.

Drugi kierunek tych działań dotyczy obsługi technicznej taboru. W tym zakresie największe możliwości tkwią w prawidłowej obsłudze i naprawie silników. Montuje się więc w pojazdach sprawne końcówki wtryskiwaczy oraz eliminuje z pracy silniki nadmiernie zużywające paliwo i remontuje je we własnym zakresie — poprzez montowanie w nich nowych tulei, tłoków i pierścieni uszczelniających. Bardziej niż dotychczas wprowadza się diagnostykę przy badaniu końcówek wtryskiwaczy i pomp wtryskowych na stole probierczym oraz prowadzi badanie na stanowisku kontroli technicznej pojazdów wyjeżdżających do pracy po wykonanych naprawach. Przy tych działaniach należy też wspomnieć o kłopotach bialskich transportowców. Chodzi mianowicie o to, że pomimo trwa-

(dok. nr str. 3)

PODLASIE wciąż atrakcyjne

NIESŁABNĄCYM od kilku lat powodzeniem na naszym rynku krajowym cieszy się zestaw mebli „Podlasie" wytwarzany w Bialskich Fabrykach Mebli. Meble te są wprost rozchwytywane. Cieszą się opinią ładnych, funkcjonalnych, pakownych i niezbyt drogich, a co najważniejsze pasują do typowych wnętrz bloków mieszkalnych.

Podlasie jest idealnym zestawem dla młodych małżeństw osiedlających się w nowych mieszkaniach. Zależnie od doboru segmentów można nim umeblować każdy rodzaj „M". Jest tam szafa ubraniowa, bieliźniarka, miejsce na podręczną bibliotekę, na kryształy i inne kosztowne, lecz mało przydatne drobiazgi otrzymane z okazji ślubu. Pełnej funkcjonalności nadaje wnęka na telewizor oraz ... barek. W sumie, jest to konstrukcja udana i dlatego poszukiwana.

W tym roku Bialskie Fabryki Mebli wyprodukują na rynek krajowy ponad 21 tys. kompletów Podlasia w trzech wersjach. Przeważać będą zestawy: stołowy i kombinowany — po 9 tys. kompletów. Dużo mniej będzie zestawów wypoczynkowych — tylko 3100 kompletów, mimo, że handlowcy domagali się dużo więcej. (Na marginesie należy wyjaśnić, że ta wersja Podlasia nosi nazwę „Korab").

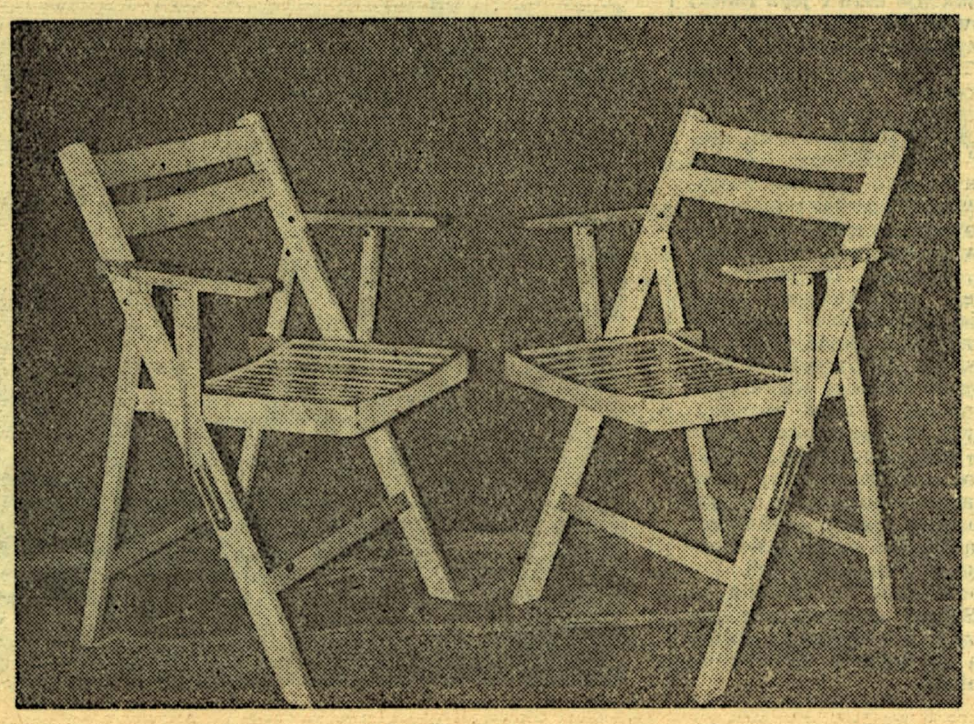
Geografia zbytu Podlasia opiera się w zasadzie na łuku o promieniu około 350 km. Tego wymaga ekonomika transportu. Największe ilości pozostają w makroregionie lubelskim, mniejsze wędrują do Warszawy i na północ. Nieco zestawów trafia do województwa pilskiego i poznańskiego, skąd samochody odbierają kursem powrotnym moltopren — piankę poliuretanową do produkcji tapicerek.

Aby podkreślić atrakcyjność Podlasia należy dodać, że te meble mają zaledwie kilkudniową rotację handlową. Znaczy to, że zamieniają się w brzęczącą monetę średnio po kilku dniach od wywiezienia poza bramę BFM.

Innym artykułem, który jest może nawet bardziej poszukiwany niż Podlasie, są krzesła składane. W tym roku handel otrzyma ich tylko 5 tys. sztuk, a mógłby sprzedać przynajmniej pięć razy więcej.

Krzesła składane są chętnie kupowane, gdyż stanowią doskonałe „siedzenie awaryjne". Po złożeniu można je schować do szafy, na szafę lub pod szafę. Gdy zjawi się większa ilość gości — są wówczas „bezcennym wynalazkiem". Cena krzesła też jest przystępna. Tylko 240 zł.

(kle)



Ci, którzy oszczędzają

OSZCZĘDNOŚĆ to sprawa niezwykle istotna i aktualna w każdym zakładzie pracy. Ich działania w tym zakresie koncentrują się zwykle na racjonalnym, oszczędnym gospodarowaniu materiałami i surowcami potrzebnymi w produkcji oraz energią i paliwami płynnymi. Nie jest to jednak jedyne pole do działania. Bowiem równie cenne są inicjatywy służące oszczędzaniu surowców i materiałów pomocniczych, a szczególnie opakowań. Takie możliwości istnieją na pewno w każdym przedsiębiorstwie. A ich szukanie jest tym bardziej cenne i konieczne, że marnotrawstwo materiałów na opakowania jest bolączką ogólnokrajową.

ZML Polam w Białej Podlaskiej jest właśnie zakładem, w którym problem oszczędności podniesiony jest do najwyższej rangi. I nie dzieje się to bez przyczyny, bowiem jego produkcja opiera się na metalach kolorowych — stopy miedzi, wolframu i molibdenu — bardzo drogich i podlegających rozdzielnictwu.

Jednak nie z tego powodu chcemy dziś poświęcić uwagę działaniom Polamu.

Chodzi mianowicie o to, że pomimo krótkiego okresu działalności zakładu już dostrzeżono w nim także możliwość uzyskania znacznych oszczędności w zakresie materiałów pomocniczych. Jest to możliwe dzięki zmianie sposobu pakowania wyrobów produkowanych w bialskim Polamie, a wysyłanych do odbiorców.

Dotychczas szpule z drutem przeznaczone dla zakładów produkujących żarówki — „Polam" Piła i Pabianice — pakowane były w tekturę falistą. Na 26 ton drutu wysyłanego kwartalnie zużywano 2 tony takiej tektury, kosztującej około 10 złotych za 1 kilogram. Natomiast od czerwca bieżącego roku materiały te wysyła się w pojemnikach ze sztucznego tworzywa. Są one opakowaniem wielorazowym, które wymienia się między dostawcą a odbiorcą. W ten sposób, tylko do końca tego roku, bialski Polam zaoszczędzi 4 tony tektury falistej oraz zyska na robociźnie około 1200 roboczogodzin.

Twórcą tego pomysłu — potraktowanego jako wniosek racjonalizatorski — jest kierwonik działu produkcji metali kolorowych, Józef Zajączkowski wspólnie z pracownikami komórki zbytu — brygadą pakowaczy. Składa się ona z trzech osób: Włodzimierza Nieścioruka, Marii Mieleszczuk i Anny Juszczuk — brygadzistki, z którą przeprowadziliśmy rozmowę.

W naszej pracy — mówi pani Anna Juszczuk — zalety tego pomysłu są najbardziej widoczne. Pracujemy na jedną zmianę i do tej pory nasza robota była bardzo uciążliwa i mało wydajna w stosunku do obecnej. Tekturę trzeba było najpierw pociąć na kawałki o odpowiednich wymiarach, a dopiero po tym owinąć nimi szpule tworząc paczkę, którą trzeba było jeszcze zabezpieczyć sznurkiem. Paczka taka zawierała 6 szpul z drutem. Ten sposób pozwalał na zapakowanie

(dok. na str. 3)

Postęp techniczny

Programowanie procesu technologicznego

JEDNYM z przejawów postępu jest — trwająca od wielu lat — automatyzacja wielu gałęzi przemysłu. Nie ominęła ona również przemysłu maszynowego. Jednak, w wyniku zastosowania możliwych metod, automatyzowanie procesu obróbki skrawaniem opłacalne było tylko w przypadku produkcji wielkoseryjnej i masowej. Problem ten w odniesieniu do jednostkowej i mało seryjnej rozwiązany został w roku 1952, kiedy to w Stanach Zjednoczonych powstała pierwsza obrabiarka sterowana numerycznie — OSN. I już w krótkim czasie znalazły one pełne obywatelstwo w wielu krajach i w licznych gałęziach przemysłu.

Taka obrabiarka znajduje się właśnie w bialskim ZD IMP. Jest to tokarka TZC 32 N 1 wyposażona w układ sterowania NUMS 320 T zapewniający pracę automatyczną, półautomatyczną lub ręczną.

Żeby jednak taka obrabiarka mogła pracować w sposób najkorzystniejszy — automatycznie — koniecznym jest opracowanie dla niej programu pozwalającego wykonać dany detal. Zajmuje się tym w bialskim IMP technolog Marian Pyrka, a całokształt jego pracy w tym zakresie nazywany jest ręcznym przygotowaniem programu obróbki OSN. To zagadnienie chcemy dziś nieco przybliżyć naszym czytelnikom.

Pierwsza sprawa, którą należałoby wyjaśnić — w tym temacie — to odpowiedź na pytanie: „Co należy rozumieć pod pojęciem programowania OSN?". Otóż, w zasadzie polega ono na odpowiednim opisaniu procesu technologicznego, który obrabiarka ma wykonać. Opis ten składa się z symboli literowych i cyfrowych, uszeregowanych w odpowiedniej kolejności, z których każdy przyporządkowany jest pewnej określonej funkcji wykonywanej przez obrabiarkę. Układ i znaczenie poszczególnych symboli oraz dane o możliwościach technologicznych OSN, wyposażeniu narzędziowni, oprzyrządowaniu normalnym i specjalnym technolog — programista musi szczegółowo znać. Są to bowiem informacje niezbędne w przygotowaniu konwencjonalnego procesu technologicznego. Musi on być opracowany bardzo szczegółowo, ponieważ w przypadku sterowania numerycznego — w momencie wykonania taśmy sterującej — wszystkie warunki wykonania operacji oraz kolejność czynności obrabiarki zostają jednoznacznie określone. Technolog jest więc osobą, która bezpośrednio i ostatecznie determinuje czas i jakość obróbki. Świadomość tych faktów powinna więc towarzyszyć programiście od chwili wzięcia do ręki rysunku konstrukcyjnego aż do uruchomienia obróbki na ONS. I tu należy pokazać jakie działania technologa — programisty umożliwiają i poprzedzają wykonanie obróbki każdego detalu.

Można je podzielić na trzy etapy. W pierwszym z nich ma miejsce szczegółowa analiza rysunku wykonawczego, wykonanie rysunku obróbkowego, ustalenie kolejności zabiegów, wyzna-

(dok. na str. 2)

Będzie lustrzany połysk

OD połowy czerwca hala lakierni Zakładu nr 2 Bialskich Fabryk Mebli zaczęła zmieniać swoje oblicze. Przede wszystkim usunięto z niej wszystkie dotychczas pracujące maszyny i rozpoczęto prace przygotowawcze do zainstalowania nowoczesnej linii lakierniczej firmy „Hackemack".

Prace te planowano przeprowadzić wcześniej, zakończyć je pod koniec czerwca. Z wielu powodów przesunięto je na trzeci kwartał bieżącego roku. Podczas trwania prac modernizacyjnych będzie ograniczona do minimum produkcja mebli „na wysoki połysk". Przygotowano co prawda, zapas polakierowanych elementów, jednak znakomita większość mebli będzie wykańczana „na matowo".

Teraz po pustej hali jeżdżą ciągniki. Wywożą ziemię i gruz, przywożą materiały budowlane. Robotnicy robią wykopy pod maszyny, wylewają fundamenty i posadzki. Inni układają przewody elektryczne, ciągną instalację grzewczą i sprężonego powietrza — niezbędne do pracy maszyn. Trzeba się śpieszyć by zmieścić się w harmonogramie. Montaż i rozruch importowanej linii lakierniczej będą nadzorować fachowcy z serwisu fabrycznego Hackemacka. Jeżeli nie będzie niespodzianek to maszyny powinny ruszyć w pierwszej połowie września br.

(kle)

Oferta eksportowa BFM na MTP 80

TRADYCJE eksportowe Bialskich Fabryk Mebli sięgają jeszcze lat przedwojennych, w których zakład ten wysyłał za granicę między innymi ćwieki, kopyta i linijki. Jednakże momentem zwrotnym w tej historii stał się rok 1961, kiedy to BFM przestawiły się na produkcję meblarską. W tym też roku pierwsze tego typu wyroby zaczęto już eksportować. A były to składane krzesła ogrodowe z drewna bukowego.

Kolejne lata przyniosły rozszerzenie asortymentu produkowanych wyrobów meblarskich, a tym samym wzbogacały rodzaje mebli wysyłanych na rynek zagraniczny. Tak więc od 1964 roku, oprócz wymienionych już krzeseł, szły na eksport meble dla dzieci i galanteria drzewna, a od połowy lat siedemdziesiątych meble sosnowe, które zrobiły przedsiębiorstwu prawdziwą furorę za granicą. Oczywiście powodowało to ciągły wzrost wielkości eksportu, który w roku bieżącym osiąga wartość tylko do II obszaru płatniczego 4,5 mln zł dewizowych, a do I obszaru 600 tys. zł dewizowych.

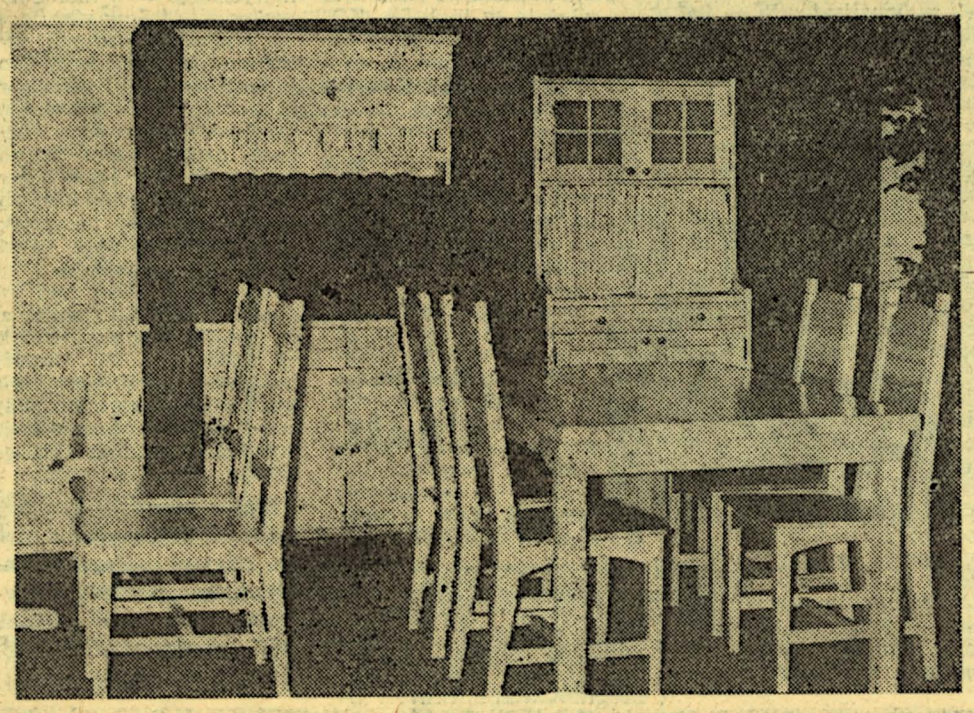
Niezmiernie pomocnymi w poszukiwaniu zagranicznych kontrahentów stały się dla bialskich meblarzy Międzynarodowe Targi Poznańskie, na których to prezentują swe wyroby od szeregu już lat. I w roku bieżącym zakład ten przygotował również swoją ofertę eksportową na MTP 80. Jest ona zresztą najbogatsza z dotychczasowych. A w wypadku znalezienia na nią w całości — kontrahentów pozwoli na uzyskanie ze sprzedaży w roku 1981 ponad 6,3 mln zł dewizowych.

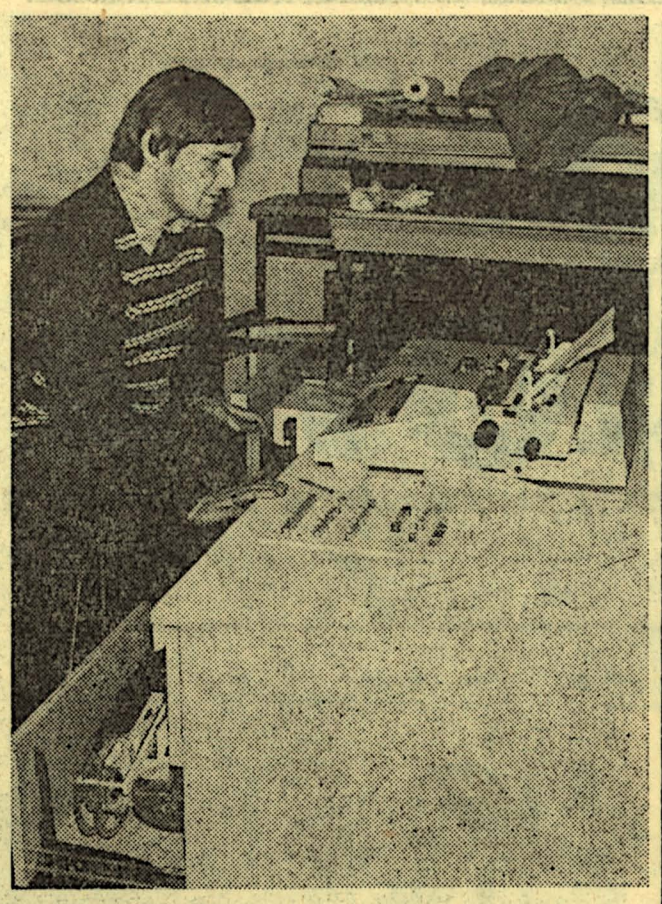
Część wzorów wystawionych na tegorocznych targach jest już znana czytelnikom. Są to różnego typu krzesła składane — sosnowe i bukowe; zestaw wypoczynkowy „Dalhem" i komplet stołowy „Jagna". Pozostałe to nowości. A mianowicie: stół „FREDRIKSRO", krzesła „SAXAREN" i kredens „HATO", jako meble sosnowe pojedyńcze. Następnie uważany przez bialskich meblarzy za „gwóźdź ekspozycji" — komplet „Gustaw", który składa się z kredensu, szafki przystawnej, półki wiszącej, stołu i krzeseł. Został on zaprojektowany przez zespół projektowy BFM z uwzględnieniem wymogów rynku i gustów skandynawskich odbiorców. Inna nowość to zestaw wypoczynkowy „Jotes", który powinien cieszyć się dużym powodzeniem. Bowiem składa się on ze stołu, sofy dwuosobowej i dwóch foteli, a wszystkie te części są całkowicie rozbieralne. Jest on przeznaczony do użytkowania na ogródkach działkowych, werandach, tarasach lub wręcz „pod gruszą".

Dodatkowo w skład ekspozycji wystawionej weszły jeszcze ława narożna i taboret, jako meble pojedyńcze uzupełniające, nadające się do przedpokoju względnie na balkon.

Pozostaje nam więc tylko czekać na wieści z Poznania o powodzeniu tej oferty eksportowej na MTP 80 — o czym napiszemy w następnym numerze naszej gazety.

R. D.





Postęp techniczny

Programowanie procesu technologicznego

(dok. ze str. 1)

czenie toru przejść narzędzi z uwzględnieniem ruchów roboczych i jałowych, dóbr narzędzi oraz ustalenie parametrów skrawania. Na drugi składa się przełożenie opracowanego programu na język symboli i zapisanie go na karcie programowej, a następnie wykonanie taśmy dziurkowanej. Natomiast w trzecim etapie, na podstawie obróbki pierwszego — próbnego przedmiotu, dokonuje się sprawdzenia programu i usunięcia ewenatualnych błędów. Po czym następuje wykonanie poprawnej taśmy do produkcji seryjnej.

Taka taśma dziurkowana jest nośnikiem programu, na który właśnie — w dziurkarce automatycznej — w pewien uporządkowany sposób nanosi się kodowane dane sterownicze z karty programowej. Dane te są kodowane w taki sposób, że jednemu znakowi (cyfrze lub literze) odpowiada pewna kombinacja dziurek, rozmieszczonych w poprzek taśmy. Dopiero tak przygotowane informacje dotyczące danego procesu obróbki mogą być dostarczone do OSN. W tym miejscu należy także wspomnieć o innych zaletach dziurkarki automatycznej. Bowiem jest ona przystosowana do powielania tych taśm. A prócz nich sporządza również tabulogram, który poprzez porównanie z kartą programową pozwala na sprawdzenie prawidłowości zapisu znaków na taśmie. Ponadto ilością wykonywanych przez nią czynności można dowolnie manipulować.

Kolej wreszcie na przedstawienie jak wygląda w praktyce wykorzystanie takiej taśmy dziurkowanej. Otóż w zespole, jakim jest obrabiarka sterowana numerycznie, można wyróżnić trzy podstawowe elementy: czytnik, szafę sterowniczą i obrabiarkę. Współdziałanie między nimi opiera się na pracy w obwodzie zamkniętym. Czytnik, do którego wprowadza się taśmę zamienia zakodowane na niej informacje na ciąg sygnałów elektrycznych, które następnie przesyłane są do układu sterowniczego (szafa sterownicza). Z kolei układ sterowniczy przesyła do obrabiarki, również w postaci sygnałów elektrycznych, rozkazy dotyczące wartości i kierunków przesunięć, wartości i kierunków obrotów oraz innych funkcji.

Ponadto wykonanie najważniejszych zadań jak np. przesunięcia, włączenie obrotu wrzeciona czy obrót głowicy narzędziowej są kontrolowane i potwierdzane przez przesyłanie do szafy sterowniczej informacji w postaci odpowiednich sygnałów elektrycznych. A potwierdzenie wykonania wszystkich kontrolowanych czynności opisanych przez fragment programu jest jednocześnie zgłoszeniem gotowości realizacji dalszego etapu obróbki. Natomiast przy błędnym zapisaniu programu szafa sterownicza wskazuje błąd i jego rodzaj powodując jednocześnie zatrzymanie obrabiarki.

Tak więc programowanie procesów technologicznych, których realizacja następuje na tej właśnie OSN, służy maksymalnemu jej wykorzystaniu poprzez zastosowanie sześciopozycyjnej głowicy narzędziowej umożliwiającej dużą koncentrację operacji. Narzędzia w niej zamocowane mogą wielokrotnie brać udział w pracy i dla każdego z nich jest do dyspozycji 16 różnych prędkości obrotowych oraz 32 tysiące posuwowych. A obie sprawy razem — programowanie i możliwości techniczne tej obrabiarki — pozwalają na wykonanie z dużą dokładnością obróbki detali o skomplikowanych kształtach. Ponadto czas jej trwania na OSN jest czterokrotnie krótszy w porównaniu z obróbką na tokarce konwencjonalnej.

Kłopotliwe zapasy

TAK, jak w innych zakładach, również i w Bialskich Fabrykach Mebli dokonano przeglądu zapasów materiałowych zalegających magazyny. Podczas przeglądu ujawniono wiele różnych materiałów zgromadzonych w ilościach nadmiernych względem bieżących potrzeb produkcyjnych oraz takich, które w najbliższym czasie do produkcji nie wejdą. Zespoły robocze dokonały szczegółowej weryfikacji wszystkich pozycji magazynowych, a później główna komisja rozważała problemy, co robić z zapasami zakwalifikowanymi jako nadmierne lub zbędne.

Wielkość normatywnych zapasów magazynowych zależy od wielu czynników, nie mniej można je w przybliżeniu oszacować. Powinny one stanowić około dwóch procent zapotrzebowania produkcji na materiały. Zapotrzebowanie zaś bierze się z ceny kalkulacyjnej wyrobu, w której jest wyszczególniony udział ilościowy i koszt materiałów. Te wielkości sumuje się, mnoży przez plan produkcyjny i jeszcze uwzględnia się długość cyklu produkcyjnego, okres trwałości (krótki dla lakierów) i coś tam jeszcze. Rachunki są zawiłe, ale w każdym bądź razie możliwe do rozliczenia.

Normatyw zapotrzebowania materiałowego dla BFM jest określony na łączną wartość 80 milionów złotych. Niestety, ta suma została przekroczona i obecnie trwają wysiłki, by pozbyć się uciążliwych zapasów.

Wśród zapasów nadmiernych największy udział mają lakiery i niektóre materiały drzewne. Ponieważ są to kluczowe materiały w produkcji meblarskiej, są one upłynniane zgodnie ze wskazówkami zjednoczenia. Kłopotliwe są lakiery o kilkunastotygodniowym okresie przydatności do użycia. Lakieru przeterminowanego nikt nie zechce odkupić, chociażby najbardziej go potrzebował, bo może okazać się towarem bezużytecznym. Trzeba więc się spieszyć.

Największą pozycją wśród zapasów zbędnych są również okucia meblowe. Te materiały chętnie odkupują małe zakłady meblarskie produkujące krtókie serie wyrobów, lub szkoły zawodowe, gdzie produkcja jest prawie jednostkowa. Duże ilości zbędnych dla BFM okuć odkupują Podlaskie Zakłady Meblarskie w Białej Podlaskiej, które miewają okresowe trudności z zaopatrzeniem się w ten artykuł.

Mimo woli nasuwa się pytanie: Jaki jest mechanizm tworzenia się zapasów nieprawidłowych? Czyż jest to efekt nadgorliwej pracy służb zaopatrzeniowych? Okazuje się, że nie. Najpoważniejszy udział w tworzeniu zapasów ma niewykonanie zadań planowych. Zaopatrzenie ściąga materiały zgodnie z potrzebami planowymi, dostawcy realizują swe zobowiązania. Jeżeli z jakichkolwiek przyczyn plan nie zostanie wykonany, lub skorygowany w połowie grudnia do niższych wartości — w magazynach automatycznie powstają zapasy nadmierne. Tak było w ubiegłym roku w BFM. Obecne zapasy nadmierne są następstwem ubiegłorocznego zawalenia planu.

Zapasy nadmierne to jeszcze pół przysłowiowej biedy. Można je rozładować w bieżącej produkcji. Ale te pół biedy staje się problemem, gdy następuje zmiana asortymentu, bądź zmiana konstrukcji lub technologii. Takich kłopotów przysparzają BFM okucia, zawiasy, uchwyty, zamki i inna galanteria metalowa. Tych zapasów zużyć już u siebie niesposób ,trzeba je odprzedać, a bywa i tak, że za symboliczną złotówkę.

(kle)

Czas nagli

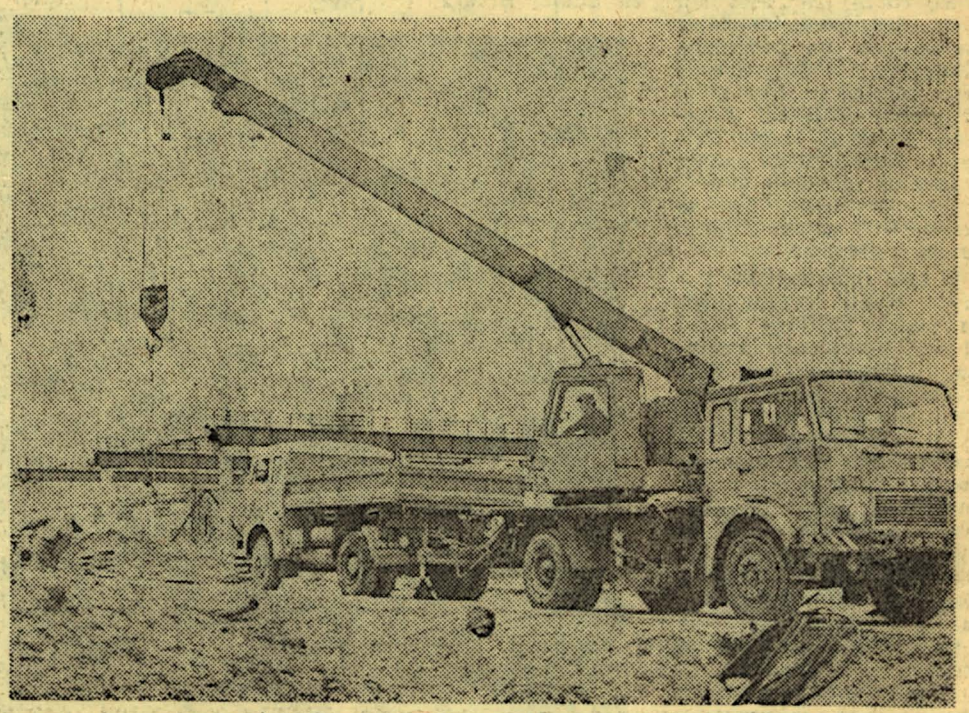
(dok. ze str. 1)

niemy, nie połyskuje światełkami, kilkudziesięciometrowa taśma transportowa kruszywa zwisa nie napięta, w betonowej płycie magazynu kruszywa brakuje do całości jednego segmentu.

W pobliżu hali głównej stanęły dwa budynki, jeden z nich to biurowiec, a w drugim będą pomieszczenia socjalne. Prawie cały plac jest opasany wąską wstążką drogi dojazdowej. W rzeczywistości jest to dość szeroka jezdnia o solidnej, betonowej nawierzchni.

Za drogą pracuje spychacz. Nie słychać jego terkotu — jesteśmy zbyt daleko i zbyt wysoko. Stąd widać jednak doskonale ogrom wykonanej przez jego pracy. Zniwelował duży teren. Powstanie tam poligonowa wytwórnia nietypowych elementów prefabrykowanych. Ta, która obecnie istnieje przy budowie szpitala w Białej Podlaskiej ulegnie likwidacji.

Wzniesiona obok hala główna sprawia wrażenie, że przed kilku dniami zamknięto jej stan surowy. Brakuje tynków, posadzek i ścianek działowych. Kilka maszyn stoi tu i tam, pracuje kilkunastu ludzi. Przy głównej linii technologicznej jeszcze są wykopy. Widać, że robót wykończeniowych jest bardzo dużo, a pracowników niewielu.



Za wzorową pracę

KAŻDY pracownik PRSWM w Białej Podlaskiej ma prawo do nagród i wyróżnień za nienaganną pracę. Wyróżnienia i nagrody mogą być indywidualne lub zespołowe, przyznawane wewnątrz zakładu, przez resort, organizację i administrację szczebla wojewódzkiego oraz te najcenniejsze — przez Radę Państwa PRL.

Wyróżnieniem najniżej zaszeregowanym wśród wielu innych jest pochwała ustna pracownika z wymienieniem jego nazwiska i imienia podczas zebrania załogi lub podczas okolicznościowego koncertu życzeń. Decyzję o tej formie wyróżnienia podejmuje dyrekcja zakładu po zasięgnięciu opinii u aktywu zakładowego. Ten sam zespół może stosować również inne formy wyróżnień, przyznać nagrodę pieniężną lub rzeczową, nadać dyplom uznania, wystosować list gratulacyjny itp. Najwyższą formą wyróżnienia, jaką dyrekcja może nagrodzić pracownika jest nadanie mu uprawnień lub tytułu specjalnego.

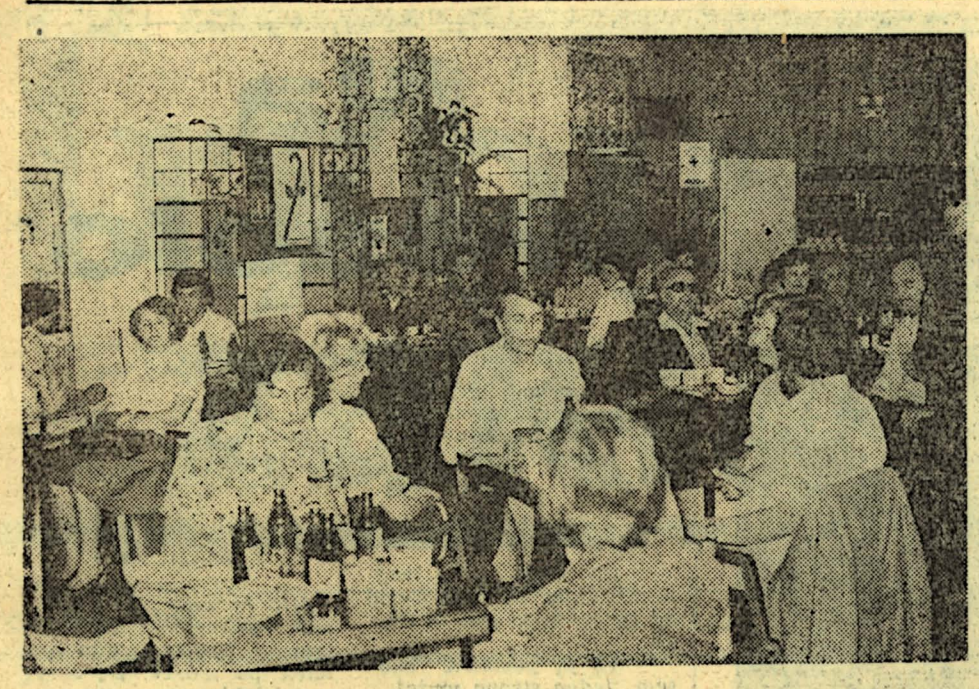
Dyrekcja, Rada Zakładowa i zarządy organizacji prowadzących konkursy, bądź współzawodnictwo wewnotrzzakładowe mogą nadawać, oprócz wyróżnień indywidualnych i zespołowych, tytuły przodownika.

Najwyższą formą wyróżnienia pracownika na szczeblu zakładowym jest nadanie karty osiągnięć, a potem — odznaczenie medalem „Zasłużony pracownik PRSWM". Zarówno kartę osiągnięć, jak i medal nadaje Prezydium Samorządu Robotniczego.

Inną grupę wyróżnień nadają organa administracji państwowej różnych szczebli, organizacje społeczno-polityczne i jednostki nadrzędne, którym podlega zakład, do Ministerstwa Rolnictwa włącznie. Pracownicy PRSWM w Białej Podlaskiej mogą być z tych źródeł wyróżniani również dyplomami, podziękowaniami, listami gratulacyjnymi i pochwałami, nadaniem tytułów przodownika, mogą być honorowani odznakami, medalami pamiątkowymi i jubileuszowymi, odznakami resortowymi, branżowymi i wreszcie — orderami i odznaczeniami państwowymi.

Najlepsi fachowcy o nienagannej postawie moralno - społecznej, wyróżniający się nie tylko wybitnymi umiejętnościami zawodowymi, lecz też dobrą opinią i długoletnią pracą są wyróżniani między innymi Krzyżem Zasługi, a najbardziej zasłużeni orderami Budowniczego Polski Ludowej.

(kle)



Myślą o miliardzie

W CZERWCU br. odbyło się w Bialskich Fabrykach Mebli spotkanie wyróżniających się pracowników i ludzi dobrej roboty z dyrekcją i aktywem społeczno - politycznym BFM. Centralnym punktem imprezy był wieczorek taneczny wraz z zabawami zorganizowanymi na wzór telewizyjnych „Po tyczek rodzinnych".

Jednak nie to było celem spotkania. Są rzeczy o wiele ważniejsze. Bialskie Fabryki Mebli przymierzają się wejść do „klubu miliarderów", to znaczy zamierzają planem produkcji globalnej osiągnąć miliard złotych. Byłby to więc drugi „zakład miliarderów" w naszym województwie — pierwszym jest Biawena.

Aby tego dokonać trzeba zakończyć modernizację Zakładu nr 1 i zrealizować inne zamierzenia mające na celu unowocześnienie parku maszynowego, a będące kluczem do zwiększenia wydajności pracy. Zaszła też potrzeba redukcji załogi o 20 osób.

Te właśnie problemy były naświetlone przodującym robotnikom, a oni z kolei przekażą je reszcie załogi. W ten sposób uniknie się różnych domysłów, plotek, dociekań i niezdrowej atmosfery. Załoga jako współgospodarz zakładu powinna być informowana o ważniejszych posunięciach dyrekcji i ta forma zdaje się być odpowiednią, tym bardziej, że chodzi tutaj o problem niezwykle drażliwy, o rozstanie się z kilkunastoma pracownikami.

Po części informacyjnej odbyła się „lżejsza" część zebrania, po prostu wieczorek taneczny przy magnetofonie i konkurs towarzyski na wzór „Potyczek rodzinnych".

Rywalizowały cztery pary: Grzegorz Kamiński i Ireneusz Kulawiec z żonami, Franciszek Chartycki i Jadwiga Kulpa oraz Edward Jankowski i Krystyna Zając. Pytania były proste, a sędziowała cała sala. Bawiono się świetnie.

(kle)

Ci, którzy oszczędzają

(dok. ze str. 1)

maximum 200—230 szpul w ciągu jednej godziny. Natomiast obecny sposób umożliwia zapakowanie w ciągu takiego samego czasu około 500—550 szpul. Bowiem w pojemnik mieści się ich średnio 30 sztuk i nie trzeba ich owijać w papier. A uzupełnienie luk między nimi materiałem ochronnym oraz zaplombowanie pojemnika uniemożliwia uszkodzenie materiału. Tymczasem poprzednie paczki mogły się łatwo rozerwać podczas transportu, co spowodowałoby uszkodzenie mechaniczne materiału.

Istotnym jest również — mówi dalej nasza rozmówczyni — że poprzednie paczki szpul odnosiliśmy na miejsce składowania. I naszym zadaniem było także ich załadowanie na samochód. A ponieważ każda z nich ważyła około 11—12 kg, trzeba było się więc nadźwigać. Teraz natomiast problem przenoszenia i załadunku rozwiązuje wózek widłowy.

Ponadto bywały okresy, że brakowało tektury i nie było w co pakować. Teraz odbiorca naszych wyrobów oddaje puste pojemniki i nie ma z tym kłopotów.

Cieszy nas — powiedziała jeszcze pani Anna — że projekt ten został przychylnie przyjęty w naszym zakładzie. Atmosfera i podejście do pracy w naszym zespole są dobre, a i zapału nam nie brakuje. Zastosowanie więc na stałe tego sposobu pakowania pozwoli nam na uzyskanie prawdziwie miarodajnej wydajności naszej pracy, co dopiero nas usatysfakcjonowałoby.

Wielkości znaczenia tej sprawy nie trzeba uzasadniać. Świadczą o tym przytoczone fakty. A biorąc pod uwagę pogłębiający się kryzys papierowy, z przykładu tego szybko powinny skorzystać inne zakłady pracy, stosując opakowania papierowe. Bowiem szukanie możliwości w tym zakresie nie tylko bardzo cenne jest, ale i staje się koniecznością.

Jak nas poinformowano projekt ten spotkał się z bardzo przychylną oceną w zakładzie macierzystym Polamu w Warszawie i również w nim ma być zastosowany. W tej sytuacji wielce niezrozumiałe są opory — co nam sygnalizowano — stwarzane przez odbiorców wyrobów z bialskiego Polamu. A chodzi podobno o kłopoty z rozładunkiem. Czy do tego potrzebne są dźwigi?...

Sposób na oszczędność

(dok. ze str. 1)

jącego obecnie okresu letniego, mają oni duże trudności z uruchamianiem pojazdów. Dzieje się to z powodu narastających problemów z akumulatorami. Nie dość, że żywotność obecnie produkowanych trwa od kilku miesięcy, najwyżej do roku, to istnieją kłopoty z ich kupnem. A „stare" po regeneracji mają bardzo krótki okres sprawności.

Niejako uzupełnieniem zakładowych działań, zmierzających do osiągnięcia możliwie minimalnego zużycia paliw, są szkolenia kierowców i tzw, dzienne ich rozliczanie z pobranego paliwa.

Szkolenia mają na celu doskonalenie prawidłowej eksploatacji i prowadzenia pojazdu — racjonalne przyśpieszenie, właściwe dla danej sytuacji wykorzystywanie biegów, poprawne hamowanie i utrzymywanie właściwego ciśnienia w ogumieniu — służących oszczędzaniu paliw oraz dbałości o stan posiadanego taboru i zwiększenie jego „żywotności". Natomiast dzienne rozliczanie z pobranego paliwa eliminuje próby przywłaszczania paliwa zaoszczędzonego. W przypadku „przepalenia" kierowca płaci„ z własnej kieszeni" a za oszczędności otrzymuje premię — za każdy litr 80 proc. wartości jego ceny detalicznej. A o tym, jak duże są możliwości w tym zakresie świadczą najlepiej fakty. Otóż na przykład kierowcy autobusowi — Seweryn Sowiński, Edward Weremecki i Kazimierz Kwapieś oszczędzają średnio miesięcznie po około 150 litrów paliwa, a kierowcy samochodów ciężarowych — Zdzisław Jófko — 200 litrów, Jan Aadamiuk — 150 litrów i Henryk Hajbos — 100 litrów. Z tego widać, że w miesiącu można uzyskać premię wynoszącą ponad 1500 złotych. W tej sytuacji — jak nas poinformowano — jest rzeczą dziwną, a zarazem niepokojącą, że nie wszyscy kierowcy starają się zarobić w uczciwy sposób.

Ten fakt nie może jednak zaważyć na ocenie całokształtu działań kierownictwa i całej załogi bialskiego Oddziału PKS ,zmierzających do możliwie najefektywniejszego wykorzystania paliw i jego oszczędzania. A przytoczone fakty świadczą o właściwym rozumieniu i potraktowaniu tej, tak ważnej sprawy — równie istotnej dla tego zakładu jak i dla całej gospodarki narodowej.

Wiadomości Związkowe

PRACOWNICY biurowi ZD IMP w Białej Podlaskiej otrzymali nowe pomieszczenia do pracy, które znajdują się w nowo wybudowanym biurowcu zakładowym — typu „Berlin". Co prawda, został on oddany do użytku dopiero w pierwszych dniach czerwca, ale do zagospodarowania przygotowany był już w okresie ubiegłej jesieni. Przy czym opóźnienie terminu przeniesienia administracji zakładu do tego budynku zostało spowodowane świadomie, a podyktowane było względami oszczędności opałowych.

Fakt ten przyczynił się znacznie do poprawy warunków pracy wszystkich pracowników biurowych. Natomiast zwolnione przez nich pomieszczenia wykorzystane zostaną do celów produkcyjnych — co poprawi sytuację i w tym zakresie.

Ponadto na szczególne podkreślenie zasługuje fakt, iż IMP wykonał budowę i wykończenie tego budynku własnymi — zakładowymi siłami i środkami, nie posiadając grupy budowlanej.

* * *

Bialski ZD IMP jest obecnie w trakcie wymiany instalacji grzewczej, przechodząc z ogrzewania parowego na bardziej ekonomiczne — ogrzewanie wodne. Poprawi to znacznie warunki w pracy w zakładzie, a szczególnie w okresie zimowym. Bowiem pozwoli to na otrzymanie właściwej temperatury w pomieszczeniach i co najbardziej istotne — bez wzrostu zużycia opału.

To przedsięwzięcie zostanie wykonane, zresztą jak wiele innych, we własnym zakresie — systemem gospodarczym.

* * *

Bialskie Fabryki Mebli podjęły kolejną cenną inicjatywę, służącą tym razem urozmaiceniu miejsc wypoczynku dzieci swoich pracowników w okresie ferii letnich. Jest nią porozumienie zawarte z harcerskim hufcem miejskim. Na jego mocy BFM przekazały do dyspozycji hufca własny ośrodek kolonijny wraz z całym wyposażeniem, mieszczący się w Szkole Podstawowej w Serpelicach. W zamian dzieci bialskich meblarzy mają zapewnione miejsca w ośrodkach kolonijnych w Krakowie i Białce k.Parczewa oraz cztery miejsca na międzynarodowy obóz harcerski w Pirynie k.Złotych Piasków w Bułgarii.

* * *

ZML „Polam" w Białej Podlaskiej — w ramach swojego przedsiębiorstwa — uczestniczy w konkursie na „Najlepiej zorganizowane stanowisko pracy". W związku z tym powołana w przedsiębiorstwie komisja konkursowa dokona szczegółowego przeglądu i oceny pracy poszczególnych komórek, zespołów, brygad, oddziałów i wydziałów. A oceny dokona pod kątem właściwego wykorzystania czasu pracy, majątku trwałego, materiałów, surowców, paliw i energii oraz wydajności pracy, stanu zatrudnienia, ergonomiki i wyposażenia poszczególnych stanowisk pracy. Ponadto komisja zbada przyczyny powstawania strat czasu pracy.

* * *

W bialskim PRSWM odbyło się niedawno uroczyste wręczenie Sztandaru dla członków koła Miejskiego Nr 3 ZBOWiD, które skupia pracowników BFM oraz emerytów i rencistów — byłych pracowników PRSWM. Został on ufundowany przez społeczeństwo dzielnicy „WOLA" za działalność członków koła w ruchu oporu na terenie miasta i okolic Białej Podlaskiej podczas okupacji.

* * *

Izba Pamięci Narodowej przy bialskim PRSWM po raz kolejny wzbogaci swą kolekcję. Tym razem pozyska ona czołg i dwie armaty przeciwlotnicze, które to eksponaty będzie można zobaczyć już przed świętem narodowym — 22 lipca. Stało się to możliwe dzięki współpracy opiekunów bialskiej Izby Pamięci Narodowej z opiekunami podobnych ekspozycji w wielu zaprzyjaźnionych jednostkach wojskowych z kraju.

Między innymi dzięki staraniom pracowników z bialskiego PRSWM i z innych naszych zakładów pracy powstała w naszym mieście Filia Aeroklubu „Orląt", która skupia w swych szeregach ich synów i innych młodych chłopców.

Skończyli oni kurs teoretyczny spadochroniarstwa i szybownictwa. Obecnie są w trakcie lekarskich badań lotniczych przed obozem szkolenia praktycznego. Rozpocznie się on w trzeciej dekadzie czerwca, gdzie młodzi adepci filii aeroklubu odbędą naukę spadochroniarstwa i szybownictwa.

Autobus do Łodzi

Nowa linia komunikacyjna

POWSTANIE województwa bialskopodlaskiego podniosło rangę miasta Biała Podlaska stwarzając nowe możliwości rozwojowe. Obserwuje się znaczną rozbudowę miasta w kierunku budownictwa mieszkaniowego, powstają też nowe zakłady pracy, zwiększa się liczba mieszkańców miasta. Dynamiczny rozwój stolicy województwa wymaga zwiększenia usług w zakresie transportu samochodowego, szczególnie komunikacji pasażerskiej. Na potrzeby przewozowe wpływa wiele czynników, jak zmiany w rozmieszczeniu środków produkcji, zmiany w kształtowaniu się sieci administracyjnej, zmiany w rozlokowaniu ośrodków życia kulturalnego. Te właśnie aspekty występują w przypadku naszego województwa. Dotychczas Oddział PKS w Białej Podlaskiej wspólnie z Oddziałem w Radzyniu Podlaskim, Międzyrzecu Podlaskim i Łosicach obsługuje teren województwa bialskopodlaskiego. Jedyne kursy poza nasz region to połączenie z Warszawą i Lublinem.

Województwo nasze obec nie przestało mieć charakter wyłącznie rolniczy. W związku z rozwojem przemysłu stało się województwem przemysłowo - rolniczym. Stwarza to nowe potrzeby komunikacyjne, o czym świadczy skierowane do Oddziału PKS w Białej Podlaskiej pismo z ZPW „Biawena" w sprawie uruchomienia w rozkładzie jazdy autobusu pośpiesznego na trasie Biała Podlaska — Łódź — Biała Podlaska.

Na terenie Łodzi znajduje się Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełniarskich „Północ" oraz szereg przedsiębiorstw, z którymi ZPW „Biawena" utrzymuje stały kontakt. Połączenie kolejowe na tej trasie nie jest zbyt dogodne i uruchomienie tej linii pozwoliłoby na złagodzenie dotychczasowych trudności występujących w ZPW „Biawena". Przyczyni się również do poprawy komunikacji pasażerskiej dla ogółu mieszkańców miasta i województwa.

Najbardziej racjonalne byłoby wydłużenie aktualnie wykonywanego kursu relacji Biała Podlaska — Warszawa z godz. 5.00 do Łodzi. Rozwiązanie to nie spowoduje wzrostu taboru zaangażowanego do pracy ani zatrudnienia dodatkowego kierowcy. Zmiana umożliwi bardziej odpowiadający podróżnym odjazd z Warszawy około godz. 16.30. Potrzeba uruchomienia takiego kursu nie dotyczy ZPW „Biawena", ponieważ połączenie z Łodzią daje znaczną liczbę połączeń komunikacyjnych z szeregiem innych ośrodków naszego regionu. Komunikację dalekobieżną charakteryzuje najwyższa szybkość techniczna, rzadkie rozmieszczenie przystanków, a więc wyższy stadard jazdy.

Te właśnie aspekty powinny brać pod uwagę władze administracyjne województwa przy finalizowaniu uruchomienia połączenia autobusowego Biała Podlaska — Łódź, przez Warszawę. Będzie to kolejny etap zbliżenia naszego regionu do większych ośrodków przemysłowych. Będzie to również nowe „okno na świat" nowo powstałego województwa.

A. SZCZUROWSKA

Przed końcem półrocza

PRSWM

POMIMO, że zadania maja zostały wykonane tylko w 76,9 proc. to narastająco za pięć miesięcy zostały zrealizowane w 100,3 proc. Średnia zatrudnienia za ten okres wynosi 104,2 proc. ilości przewidywalnych pracowników. Te niekorzystne dla przedsiębiorstwa wskaźniki są następstwem obniżenia planu produkcji i zatrudnienia na ten rok, o czym już zresztą uprzednio pisaliśmy. Obecnie, tzn. w połowie czerwca, stan zatrudnienia jest poniżej limitu i do końca roku wartość średnia zostanie osiągnięta.

Na majowe zaległości miało wpływ kilka niekorzystnych dla zakładu zjawisk. Brakowało materiałów i części zamiennych do wytwarzanych tutaj podwozi i remontowanych koparek. Silniki koparek musiano przerabiać w niewielkim stopniu, aby dostosować je do osiągalnych podzespołów. Inną pozycję, która zaważyła na zaniżeniu zadań są agregaty pompowe do instalacji igłofiltrowych. Są wykonane instalacje, są silniki — ale brak jest pomp. Nie można sprzedać kompletnego wyrobu, bo samej instalacji bez pompy nikt nie kupi. Realizacja zadań czerwcowych przebiega pomyślnie i najprawdopodobniej zostaną one przekroczone. Wziąwszy ten fakt pod uwagę i zmienną dotychczasową passę, można mieć nadzieję, że plan półrocza będzie wykonany.

Biawena

Realizacja zadań półrocza przebiega systematycznie i chociaż do końca czerwca brakuje pół miesiąca, można mieć nadzieję, że plan zostanie wykonany, a nawet przekroczony. Nieco kłopotów sprawia eksport, a właściwie sama sprzedaż produktów eksportowych. O ile produkcja przebiega bez zakłóceń, to ze sprzedażą bywa różnie. Towar liczy się za sprzedany wówczas, gdy opuści obszar Polski, a to nie zawsze odbywa się w terminie dogodnym dla Biaweny.

Nowością asortymentową jaka wkrótce wejdzie do produkcji będzie anilanowełna. Do tej mieszanki włókien, zamiast tradycyjnej już elany wejdzie anilana.

BFM

Plan półrocznej produkcji BFM zostanie przekroczony. Pierwotnie zatwierdzone plany operacyjne przewidywały modernizację lakierni w drugim kwartale, która już się zaczęła i będzie trwała przez cały trzeci kwartał. W tej sytuacji przekroczenie zadań planowych jest rzeczą naturalną, podobnie jak ich niewykonanie w trzecim kwartale. Wszyscy pracownicy BFM mają jednak nadzieję, że mimo odstępstw od planów operatywnych bilans roczny zostanie zamknięty pomyślnie.

(kle)

Bialskie Fabryki Mebli

Z prac Samorządu Robotniczego

NA początku czerwca br. odbyło się posiedzenie Prezydium Samorządu Robotniczego w BFM. Omówiono m. in. rytmikę realizacji zadań i osiągnięte wskaźniki ekonomiczne za miesiąc maj. Szczególną uwagę zwrócono na przyrost zatrudnienia (106,5 proc.), niewłaściwie kształtującą się wydajność pracy i płace. W związku z tym postanowiono zwolnić po dziesięć osób z każdego zakładu, jednakże z zachowaniem przepisów i po przedyskutowaniu każdego przypadku z Radą Zakładową.

Prezydium Samorządu Robotniczego uchwaliło również wprowadzenie premii w wysokości 30 proc. dla pracowników grupy remontowo - budowlanej, jednakże na okres przejściowy. Podwyżkę motywowano tym, że obecny profil płac nie pozwala robotnikom osiągnąć zarobków zbliżonych do dawnych i do średniej płacy.

Podjęto też uchwałę o zróżnicowaniu godzin pracy w obu zakładach w wydziałach, gdzie ze względów zdrowotnych jest skrócony dzień pracy. Pierwsza zmiana w Zakładzie nr 1 będzie pracować w godzinach: od 7 do 14, w zakładzie nr 2 od 7.30 do 14.30. Zróżnicowanie i przesunięcie godzin pracy ma na celu lepsze wykorzystanie czasu pracy i polepszenie dyscypliny. Są to próby dopasowania dniówki roboczej do rozkładów jazdy komunikacji podmiejskiej i miejskiej.

Na skutek prac modernizacyjnych zmieniły się warunki pracy pilarzy. Obecnie nie tylko przerzynają płyty na wymagane formatki, lecz muszą również załadowywać wózki materiałami, rozładowywać je, przetaczać itp., co w sumie zabiera dużo czasu i obniża efektywność pracy. Aby poprawić ich zarobki liczone od przyciętych sztuk, Prezydium Samorządu Robotniczego podjęło uchwałę o objęciu stawek pilarzy współczynnikiem 0,25. Znaczy to, że ich zarobki wzrosną o jedną czwartą, ale tylko na okres przejściowy, dokąd będą trwały nietypowe warunki pracy.

(kle)

Nadzieje budowlanych

ZA kilka miesięcy rozpocznie się rozruch pierwszej w naszym regionie fabryki domów. Wytwarzane w niej elementy budynków mieszkalnych pozwolą na wprowadzenie innych technologii robót budowlanych, o wiele doskonalszych niż stosowane obecnie.

Rozpatrując walory technologii budowlanej opartej na elementach z fabryki domów należy stwierdzić, że przede wszystkim skraca ona pracochłonność robót wykończeniowych. Najbardziej pracochłonny będzie montaż, który trzeba będzie prowadzić bardzo starannie, aby dokładnie dopasować do siebie poszczególne ściany i stropy, skoro będą one pokryte tynkiem, to prace wykończeniowe będą przypominały raczej kosmetykę.

Najważniejszą zaletą tego systemu jest fakt, że budynki są montowane na placu budowy, a powstają w halach fabryki, gdzie nie pada ani deszcz, ani śnieg, nie zamarza zaprawa, ani nie obezwładnia żar lipcowego słońca.

To właśnie ma wpływ na jakość mieszkań pochodzących z fabryki domów. Elementy ścienne, formowane w pionowo ustawionych formach mają zawsze równą grubość, tynki na nich są gładkie. Ściany zewnętrzne będą od razu wyposażone w elewację, budynki przestaną więc szpecić swoją brzydotą.

W ostatecznym rozrachunku spadną koszty transportu materiałów budowlanych. Teraz są dowożone na różne sposoby; koleją ,dużymi ciężarówkami i małymi samochodami dostawczymi — żukami. Do fabryki materiały będą dostarczane koleją i w dużych ilościach, a gotowe prefabrykaty powędrują na budowy zgodnie z bieżącym zapotrzebowaniem. Dźwigi będą przestawiać elementy z samochodów wprost na miejsce posadowienia. Skończy się wożenie prefabrykatów z Ełku, Lublina, Puław, które drogo kosztują.

Masowe dostawy koleją są tanie, potokowa produkcja na zautomatyzowanych liniach też nie jest droga, tańszy jest montaż jednego elementu niż dotychczasowych trzech mniejszych — a więc w konsekwencji powinna nastąpić obniżka kosztów budownictwa. Najmocniejszym zaś atutem będzie szybkość. O ile teraz budowalni potrafią uporać się z blokiem w osiem miesięcy, to wkrótce powinni mieścić się w czasie o połowę krótszym. Wszyscy chcielibyśmy się o tym przekonać.

(kle)

Dlaczego?

WUBIEGŁYM roku w PRSWM w Białej Podlaskiej powstała bardzo udana konstrukcja owijarki plastikowych sącz ków drenarskich słomą. Maszyna ta i jej konstruktor — Zbigniew Kostrobała, byli już prezentowani na łamach naszego pisma. Owijarka zdobyła uznanie w oczach fachowców, ba, zainteresowało się nią nawet Ministerstwo Rolnictwa, któremu organizacyjnie podlega PRSWM. W zeszłym roku wyprodukowano 17 sztuk, w tym roku 4 i ... zabezpieczono potrzeby krajowe. Dalej wokół tej, naprawdę udanej, konstrukcji nic się nie dzieje, tylko w Urzędzie Patentowym leży wniosek o patent. Leży już rok i cisza.

Tymczasem podobne maszyny produkują Niemcy z RFN i Włosi i sprzedają je za granicę. Ich maszyny są czterokrotnie wydajniejsze, ale za to drogie. Kosztują około 30 mln zł za sztukę, a owijarka z PRSWM tylko ... 250 tys. zł. Nasza maszyna wymaga do obsługi dużo, bo aż 4 pracowników, ale jest tak prosta w obsłudze i konstrukcji, że nie potrzeba do niej wykwalifikowanych elektroników i mechaników, jak do maszyn importowanych. Obywa się każdą słomą, nawet najkrótszą i zbutwiałą — maszyny zagraniczne wprost przeciwnie.

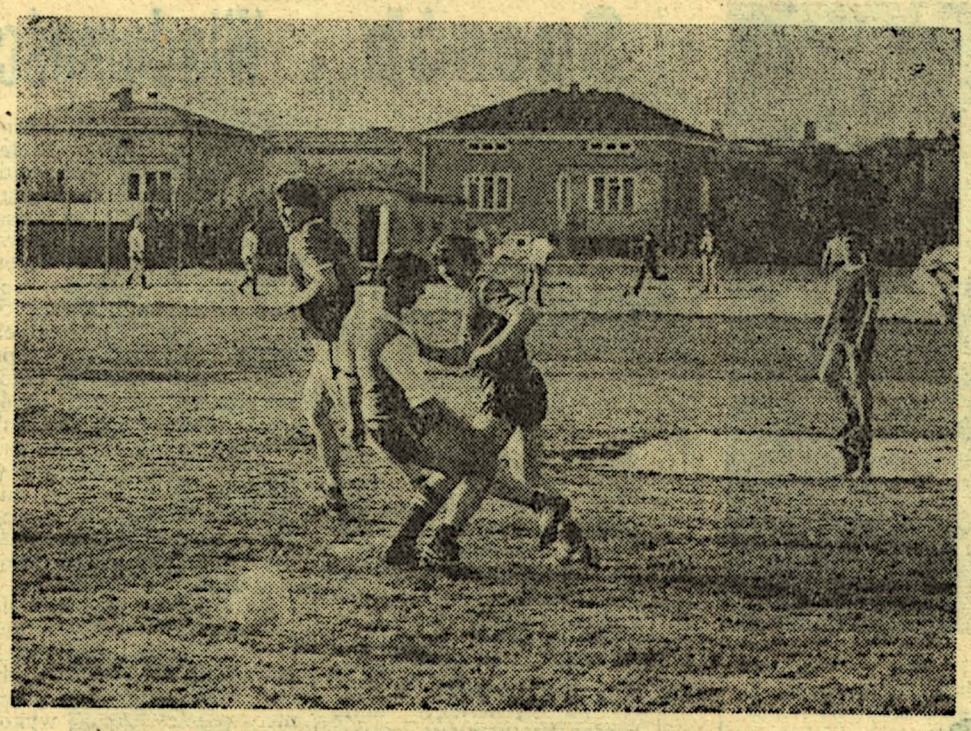
Porównując walory naszej maszyny i zagranicznej można dojść do wniosku, że nasza stanowi atrakcyjną ofertę eksportową. Niestety, nie była eksponowana na tegorocznych Targach Poznańskich i nikt w PRSWM nie słyszał, by była komukolwiek oferowana.

A szkoda. Stanowi ona atrakcyjny towar dla państw rozwijających się, o niskiej kulturze technicznej i prymitywnym rolnictwie, które starają się przede wszystkim zmeliorować ziemie uprawne i podnieść kulturę agralną. Jest tam nadmiar rąk do pracy, a więc czteroosobowa obsługa nie stanowiłaby problemu. Co ważne, zamiast napędu elektrycznego, można byłoby w skrajnych przypadkach zastosować nawet kierat z wołami...

Jak dotąd nikt na żadnym szczeblu administracji w Resorcie Rolnictwa nie pomyślał o tym, nie zadbał o żadną reklamę. Owijarki mają szanse stać się naszym artykułem eksportowym i przysporzyć tak potrzebnych dewiz. Tylko, dlaczego nikt o tym dotąd nie pomyślał?

(kle)

Uroki lata



Sport i rekreacja w zakładzie

W RAMACH Zarządu Głównego ZZ Transportowców i Drogowców odbyła się Okręgowa Spartakiada Sportowa Szkół Przyzakładowych PKS z terenu województw: lubelskiego, chełmskiego, zamojskiego i bialskopodlaskiego. Wzięła w niej udział reprezentacja Szkoły Przyzakładowej Oddziału PKS w Białej Podlaskiej. Na program spratakiady złożyły się następujące dyscypliny: piłka siatkowa i ręczna — rozegrane w Kraśniku, lekkoatletyka i tenis stołowy w Puławach i piłka nożna w Radzyniu Podlaskim.

Uczniowie tej szkoły brali udział w każdej dyscyplinie. I tak: w piłce nożnej zajęli 3 miejsce na 18 drużyn — nagrodzone pucharem oraz w piłce siatkowej VI miejsce i w piłce ręcznej V miejsce na 8 startujących zespołów. Natomiast w dyscyplinach indywidualnych: w tenisie stołowym — 4 miejsce oraz w lekkoatletyce: IV miejsce w biegu na 100 metrów, V na 200 m, VI w sztafecie 4 x 100 m i IV w 4 x 400 m oraz VII w rzucie oszczepem.

✲

Zgodnie z zapowiedzią zamieszczoną w poprzednim numerze naszej gazety podajemy dziś kolejne wyniki, uzyskane przez drużyny z naszych zakładów pracy w ramach Ligi Wojewódzkiej w piłce nożnej.

„Biawena" rozegrała jedem mecz z OHP (1:3), który wygrała wynikiem 5:1. BFM zwyciężyły w trzech z ZW ZSMP 4:1, KW MO 4:3 i walkowerem 3:0 z DPKP Małaszewicze. PRSWM uzyskał dwa remisy po 1:1 z ZSZ nr 1 i „Polamem" oraz przegrał z kołem terenowym ZSMP przy Spółdzielni „Zgoda" 1:6. Polam zwyciężył z Zarządem Inwestycji Budowlanych 4:1 i zremisował 1:1 z PRSWM. PKS wygrał dwa mecze po 3:0 ,ale walkowerem z OHP 1—3 i BSM „Zgoda". A ZD IMP uzyskał dwa zwycięstwa 4:2 z OHP 1—1 i 8:0 z drużyną składającą się z pracowników WRZZ i Wydziału Sprawiedliwości. Niestety, ten drugi wynik nie został uznany, ponieważ zespół IMP postąpił niezgodnie z regulaminem. Chodzi mianowicie o to, że pomimo znajomości regulaminu w drużynie tej wystąpili zawodnicy czynnie uprawiający sport — nieuprawnieni do gry w tej lidze. Tak więc zwycięstwo w tym meczu przypadło ostatecznie drużynie ZZiWS walkowerem.

✲

W bialskim Przedsiębiorstwie Remontowym Sprzętu Wodno - Melioracyjnego zorganizowano ciekawy mecz piłki nożnej pomiędzy drużynami reprezentującymi pracowników żonatych i kawalerów. Odbył się on na „starym" stadionie i był nie lada atrakcją dla około 100 widzów. I co ważne, że oglądało go również wiele żon i dzieci zawodników, mając powód do satysfakcji. Bowiem zwyciężyli właśnie żonaci wynikiem 3:2.

✲

Członkowie sekcji wędkarskiej w Bialskich Fabrykach Mebli mają powody do radości, bowiem poprawili stan swojej stałej bazy noclegowej — znajdującej się w Łęgach nad Bugiem. W ciągu dwóch dni wyremontowali oni — prawili stan swej stałej w czynie społecznym — znajdujące się tam dwa domki noclegowe. A więc odmalowali domki z zewnątrz i wewnątrz, wstawili brakujące szyby, zmienili zamki i wyremontowali ich dachy. Ponadto uzupełnieniu i wymianie uległy materace, koce i komplety pościeli.

R. D.

Na wesoło

NA BUDOWIE

— Wyobraź sobie, w nocy okradli nasz magazyn!
— A co strażnik?
— Jego zostawili.
(zasłyszane)

✲

— Co robić, panie majster, wanna nie chce wejść do łazienki, bo jest za długa.
— To ją postawić skosem. Jedną stroną wyżej.
— A którą, tą z odpływem czy bez?
(zasłyszane)

✲

— Felek, sprawdzimy, czy mury są szczelne. Pójdziesz na drugi koniec bloku i powiesz mi, czy mnie słyszysz, jak będę krzyczał.
Felek odchodzi. Za chwilę:
— Feleeeek, słyszysz mnieeee?
— Nie tylko cię słyszę, ale i cię widzę.
(zasłyszane)

REAKCJA

Milicja wykryła na terenie jednego z przedsiębiorstw znaczne ilości butelek po wódce. Dyrekcja przedsiębiorstwa zareagowała natychmiast. Dano służbowy „wytyk" sprzątaczce wraz z zaleceniem, by nie składała butelek w jednym miejscu.

(„ŻYCIE PRZEMYSKIE")

BIUROKRACJA RACJONALIZACJI

Jeszcze do niedawna specjalista do spraw wynalazczości w zakładzie pracy opracowywał na początku roku jedno sprawozdanie. Obecnie żąda się ich aż osiemnastu, niezależnie od informacji na temat działalności racjonalizatorów od ... 1947 roku we wszystkich ich poprzednich miejscach pracy, wraz z wpisaniem tego wszystkiego do karty, jaką prowadzi zakład. Nie wiadomo, po co narastają stosy papierosów.

(„NASZE ŻYCIE")

SKORO JEST TAK DOBRZE

Setki zakładów zajmują się produkcją odzieży ochronnej i roboczej. Dwa potężne zrzeszenia koordynują wszystkie przedsięwzięcia z tą produkcją związane. Grupa ludzi nauki pracuje nad coraz to doskonalszymi wzorami. Jeśli więc jest tak dobrze, dlaczego jest tak źle? — pyta „Nasze Życie". I odpowiada: — Ponieważ opracowanie nowego modelu pozostaje tam, gdzie się urodziło: na biurku projektanta. Bo albo zabraknie producenta odpowiedniej tkaniny ,albo nie ma jej kto uszyć, albo — gdy inne trudności zostaną wreszcie przezwyciężone — nie ma kto kupić gotowych ubrań. Informacja o nowych wzorach dociera do zainteresowanych zbyt późno. Katalogi nowości odzieży ochronnej i roboczej ukazują się raz na kilka lat i kiedy już są w druku, przestają być aktualne.

(„NASZE ŻYCIE")

PECH

Jednemu z nabywców pralki automatycznej trzykrotnie wymieniano ją w ramach gwarancji. Po trzeciej wymianie pralka wymagała jeszcze jednej dodatkowej naprawy. Tak się więc przy tym złożyło, że na każdym z wymienionych wyrobów widniała pieczątka z imieniem i nazwskiem tego samego pracownika. Żeby nie było żadnych wątpliwości: pracownik ten miał uprawnienia do samokontroli swojej pracy.

(„POLAR")

POLAK DOJEŻDŻA

3 miliony Polaków dojeżdża do pracy, z tego 70 procent ze wsi. Spore są koszty społeczne tych codziennych peregrynacji: eksploatacja taboru, czas tracony w podróży, zmniejszenie wydajności pracy, częste spóźnienia pracowników, większa absencja chorobowa. Warto przypatrzeć się także opłacalności ekonomicznej. Mianowicie, powyżej 18 km odległości od zakładu pracy, bardziej opłaca się budować mieszkania, niż rozwijać komunikację.

(„PRZEGLĄD TECHNICZNY")

Sadzili las

EMERYCI i renciści z BFM zasadzili ponad dwa hektary lasu w pobliżu miejscowości Hola koło Białej Podlaskiej. W tym czynie społecznym brało udział 33 byłych pracowników BFM. Przejazd zapewnił zakład macierzysty, sadzonki drzew — leśnicy, a kiełbasę — Rada Zakładowa. Praca na świeżym powietrzu była przyjemna, a jeszcze przyjemniejsze było wspólne ognisko i pieczenie kiełbasy na patyku.

Teraz, pod koniec czerwca, ta sama grupa emerytów i rencistów planuje odbyć całodzienną wycieczkę autokarową. Jej celem będzie prawdopodobnie Warszawa.

(kle)

KRZYŻÓWKA

POZIOMO: 1) ozdobny trawnik, 3) rodzaj samolotu, 8) obrotowe zamknięcie, korek z narzynką, 9) wypadek drogowy, 12) żołnierz bardzo dawnej formacji, 16) śmiałość, siła moralna, 18) miłośnik czegoś, dyletant, 20) minerał, kamień ozdobny, 23) rzemieślnik budowlany, 26) narzędzie pracy dziennikarza, 27) teren myśliwski (rybacki), 28) ziemniaczane kluski.

PIONOWO: 1) wydziela (elektrycznie) ciepłotę, 2) wizerunek, 4) zniszczony statek, 5) określenie części dnia, roku, 6) szeroka, odkryta weranda, 7) futerał, 10) płaski teren, prosta maszyna (fizyczna) — l. mn. 11) ptasi samiec (l. mn.), 13) gryzoń z torbami, 14) najstarszy przedstawiciel grupy, 15) jadowity wąż, 17) punkt służby zdrowia, 19) absolutnie doskonały, 21) osiągnięty cel, 22) pasmo górskie w Karpatach, 24) ptak morski (l. mn.), 25) pełni umowną funkcję informacyjną.

Wśród Czytelników Trybuny Zakładowej, którzy w ciągu najbliższych 10 dni prześlą prawidłowe rozwiązania krzyżówki, rozlosujemy nagrody książkowe.

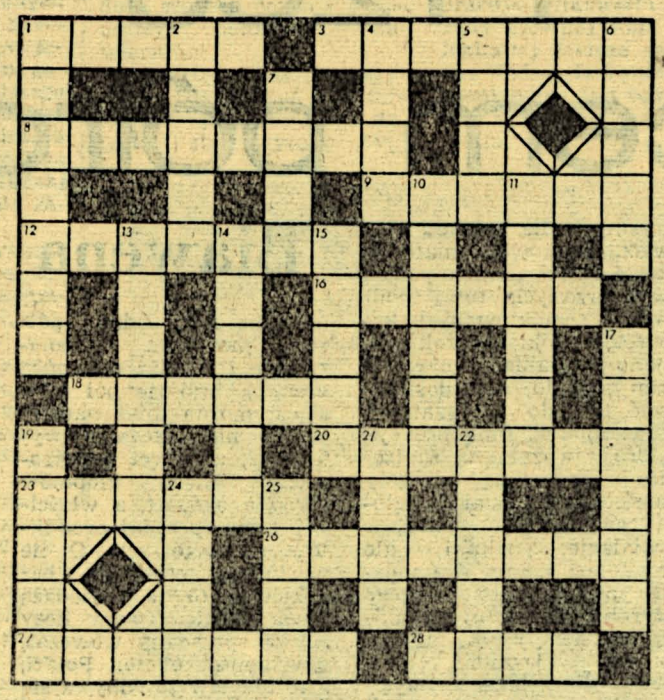
Rozwiązania prosimy przesyłać na kartach pocztowych na adres redakcji.

ROZWIĄZANIE KRZYŻÓWKI NR 8

POZIOMO: ławnik, oskard, wykrot, powaga, zwijarka, kawa, pasja, lotka, lufa, mandaryn, fortel, posada, nożyce, salami.

PIONOWO: łowczy, wiklina, izolacja, smok, agawa, dramat, akr, rozdroże, kurzawa, plafon, mak, pniaki, furaż, herc.

Wylosowane nagrody wysyłamy pocztą.



„TRYBUNA ZAKŁADOWA" — organ samorządów robotniczych ZPW „Biawena", Bialskich Fabryk Mebli, Przedsiębiorstwa Remontowego Sprzętu Wodno-Melioracyjnego, Instytutu Mechaniki Precyzyjnej, Bialskopodlaskiego Przedsiębiorstwa Budowlanego, Oddziału PKS, ZML „Polam" (wszystkie w Białej Podlaskiej), Zakładów Mechanizacji Budownictwa „ZREMB" w Międzyrzecu Podlaskim. Redaguje zespół: Jan Masiewicz — redaktor naczelny, Klemens Leszczyński — publicysta, Ryszard Dębski — publicysta, Henryk Bojanowski — fotoreporter, Mieczysław Nowak — redaktor techniczny, Urszula Chotkowska — sekretariat. Adres redakcji: Biała Podlaska, ul. Pokoju 20 tel. 36-115.
Druk: Lubelskie Zakłady Graficzne im. PKWN w Lublinie, ul. Unicka 4. Zam. 1879. 23.06.80 r. 2500. W-2.