

CZCJONKĄ

słowem

JEDNODNIÓWKA SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO OLSZTYŃSKICH ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH • Listopad 1971

Możliwości i ambicje olsztyńskich drukarzy

— W dyskusji przedzjazdowej baczna uwaga zwraca się na wykorzystanie wszystkich czynników służących umacnianiu gospodarki naszego kraju, na rozwijanie inicjatywy i odpowiedzialności załóg. Jakie kierunki działania są obecnie najważniejsze w jednym z największych zakładów Olsztyna? — pytamy dyrektora Olsztyńskich Zakładów Graficznych, mgr. Kazimierza Kuczyńskiego.

— Chociaż doceniamy nasze osiągnięcia w realizacji zadań — przekroczyliśmy plan produkcji za trzy kwartały, to jednak zdajemy sobie sprawę z trudności okresu wzrostu. Pragniemy więc nadal pobudzać i wyzwalać inicjatywę załogi, dążymy do tego, by każdy jej członek czuł się współgospodarzem zakładu, aby miał możliwość wpływać na decyzje gospodarze, ale równocześnie czuł się za ich wykonanie odpowiedzialny. Usilnie staramy się lepiej gospodarować potencjałem zakładu, wykorzystać nasz majątek produkcyjny, lepiej i oszczędniej gospodarować materiałami i surowcami.

— Umocnianie kolektywu nowych zakładów wymaga znacznego wysiłku. Olsztyn bowiem nigdy dotąd nie był ośrodkiem przemysłu poligraficznego.

— Właśnie dlatego podstawowym zadaniem pierwszego etapu naszej działalności było zapewnienie zakładom kadry drukarzy. Szkoliliśmy 170 uczniów, 62 przystąpiło do egzaminów, 45 z nich legitymuje się już kwalifikacjami. Umożliwiło to stworzenie np. w zecerni ręcznej niemal pełnej drugiej zmiany. Wierzymy, że nasi młodzi pracownicy szybko doskonale będą kwalifikacje i zdobywać doświadczenie. Piętnastu specjalistów zwerbowaaliśmy z innych ośrodków. Najpilniejsze potrzeby w sensie ilościowym zostały więc zaspokojone.

— Mówimy często o sztuce drukarskiej. W tworzeniu dzieła nie wystarczają jednak chyba dobre chęci i podstawowa wiedza młodych.

— Młoda kadra za jakiś czas z pewnością wykaże swe umiejętności i talenty. Obecnie jednak szybko powinna doskonalić kwalifikacje zawodowe. To obecnie jest dla zakładów podstawowym problemem. Z powodu nieudolności i braku kwalifikacji występuje obecnie zjawisko brakerobstwa. Z tego tytułu przedsiębiorstwo ponosi znaczne straty. Zwrócić więc musimy szczególną uwagę na: * przestrzeganie zasady dobrej roboty, * właściwe opracowanie dokumentacji technicznej, * umocnienie dozoru technicznego, * obieg dokumentacji produkcyjnej.

— Słusznie mówi się w zakładach o pracownikach najlepszych. Wstydliwie lub tylko pobłażliwie pomija się milezeniem tych, którzy prześiadują w palarni, tych których wyniki są niższe od przeciętnych. Trudno od każdego wymagać rekordów, ale można — solidności i przyzwoitej pracy.

— O przodownikach zawsze będziemy mówić z szacunkiem. Ale wykorzystanie dnia roboczego jest sprawą szczególnej wagi. Nie zawsze liczyć możemy na słusne poczucie dyscypliny każdego pracownika. Dlatego bezpośredni dozór techniczny — brygadziści, kierownicy działów i wydziałów, muszą tym sprawom, i to nie tylko w czasie pierwszej zmiany, poświęcić więcej uwagi. Wykorzystanie czasu pracy decyduje przecież w znacznej mierze o wydajności. A ta w porównaniu z innymi zakładami w kraju jest u nas niezadowalająca. Zajmujemy się również eliminowaniem innych przyczyn tego zjawiska takich, jak brak pełnego wyposażenia technologicznego, warunkują-

cego sprawną pracę, niedomagań w organizacji procesów produkcyjnych, wykorzystując m. in. postulaty zgłoszone w dyskusji przedzjazdowej. Zwróciliśmy się też do Zjednoczenia w Warszawie o szybkie zaspokojenie naszych najpilniejszych potrzeb.

— Na marginesie wypada chyba podkreślić, że załoga na tle innych zakładów ma niemal doskonale warunki socjalne.

— Warunki mamy rzeczywiście dobre. Budzi jednak zastrzeżenie poziom kulturalny niektórych naszych pracowników. Niektóre nasze urzędzenia nie mogą służyć załozdzie na skutek bezzmyślności i wandalizmu pewnych osób. Miały miejsce przypadki łamania przewodów natryskowych, klamek, wykręcania kurków, braku troski o stan sanitarny pomieszczeń. A więc fakty oburzające i nie do pomyślenia w zakładach o ustabilizowanej kadrze. Podobno są to przykłady typowe dla okresu rozruchu wielu zakładów, ale wandalizmu w żadnym wypadku tolerować nie będziemy. Te pozornie przypadkowe fakty świadczą, jak wiele musimy zdziałać, by wpoić pewnym ludziom podstawowe nawyki poszanowania mienia, podstawowe nawyki troski i odpowiedzialności za sprawę zakładu.

— Do końca roku pozostały dwa miesiące. W każdym kwartale przed załogą stają coraz poważniejsze zadania produkcyjne.

— Naszym generalnym zadaniem jest jak najszybsze osiągnięcie docelowej zdolności produkcyjnej. W IV kwartale mamy osiągnąć wyższy poziom produkcji niż w Rzeszowskich Zakładach Graficznych, które pracują o kilka lat dłużej niż nasze. W każdym miesiącu wartość produkcji ma być wyższa o 450 tys. złotych niż

O socjalistyczną przyszłość świata

54 lata temu, 7 listopada 1917 roku, na sygnał wystrzałów „Aurory” rozpoczęła się Rewolucja Październikowa w Rosji. Historyczne zwycięstwo rewolucji zapoczątkowało nową erę w dziejach Rosji i świata.

Ludzie spoglądający na wydarzenia w Rosji z pozycji burżuazyjnych, operujący schematami myślenia, jakie ukształtował uświęcony od wieków porządek społeczny oparty na prywatnej własności środków produkcji i wszechwładzy klas posiadających, nie mogli pojąć, że Rewolucja Październikowa stanowi zwrot w dziejach ludzkości, którego rezultatem będzie budowa na gruzach kapitalizmu, nowego ustroju wolnego od wyzysku człowieka przez człowieka.

Wielka Socjalistyczna Rewolucja Październikowa, kierowana przez Lenina, była ukoronowaniem długiej i krwawej walki rosyjskiego i międzynarodowego proletariatu o zwycięstwo ustroju sprawiedliwości społecznej.

Zwycięska rewolucja proletariacka w Rosji stała się drogowskazem dla ludów całej kuli ziemskiej w walce o narodowe i społeczne wyzwolenie. Chlubną kartę w dziejach Rewolucji Październikowej zapisał polscy rewolucjoniści. Stając w obronie młodego państwa rad robotniczych i żołnierskich, walczyli o wolną Polskę.

To Rewolucji Październikowej zawdzięczamy odzyskanie niepodległości po 150 bez mała latach niewoli. Zawdzięczamy jej również fakt, że naród polski, skazany przez faszyzm niemiecki na zagładę, tworzy dzisiaj swoje socjalistyczne jutro.

Idee Wielkiego Października torują sobie zwycięsko drogę we wszystkich zakątkach globu — od Kuby do Wietnamu, od Egiptu po Polskę. Czas, w którym żyjemy, określa uporeczywa walka dwóch ideologii, dwóch systemów o przyszłość świata.

Głębokie przemiany październikowej epoki, nie przebiegają po łatwej i gładkiej drodze. Każdą ze swych pozycji przyszło socjalizmowi zdobywać w nieprzejednanej walce, która obejmuje wszystkie dziedziny życia społecznego i nikogo nie pozostawia poza swym zasięgiem. Stosunek do tych zmagających socjalizm z kapitalizmem, postępu z reakcją, pokoju z wojną — jest kryterium oceny postawy każdego człowieka i każdej społeczności.

Miejsce naszego narodu w tych zmaganiach określają nieodwracalne fakty, dokonane na 27-letniej już drodze budowy socjalizmu pod przewodnictwem klasy robotniczej i jej partii. Uznaliśmy za swoje wielkie idee Rewolucji Październikowej, na zawsze związaliśmy nasz los ze sprawą narodowego i społecznego wyzwolenia.

Tradycja bojowego braterstwa klasy robotniczej Polski i Rosji, zadzierzgniętego w walce rewolucyjnej ze wspólnym wrogiem — caratem i reakcją oraz wspólnie przełana krew żołnierza polskiego i radzieckiego w walce z faszyzmem hitlerowskim legły u podstaw przyjaźni z ZSRR.

Korzystając z niezłomnych gwarancji, które tworzy sojusz polsko-radziecki, Polska umocniła swe sprawiedliwe, nienaruszalne granice, zdobyła we współczesnym świecie pozycję trwałą i silną — jako kraj nowoczesnego prze-

DOKOŃCZENIE NA STR. 2

DOKOŃCZENIE NA STR. 2



W dyskusji przedzjazdowej żywy udział bierze nasza załoga. Na ostatnim zebraniu podstawowej organizacji partyjnej, z udziałem sekretarza KW PZPR tow. Michała Atlasa, wysunięto wiele propozycji i konkretnych wniosków w celu wykorzystania możliwości produkcyjnych wszystkich działów. Głos zabrał również jeden z przodujących składaczy Józef Palmowski.





Jesteśmy oddziałem polskich drukarzy, częścią w wielkim zespole współtwórców kultury narodowej. Setki tysięcy dzieci korzystają z wydanych przez nas podręczników, studenci uczą się „naszej” ekonomii. Coraz większe rzesze czytelników poznają twórczość literacką, nie tylko Warmii i Mazur, również dzięki naszym codziennym staraniom.

Nasze miejsce coraz bardziej liczy się będzie na rynku wydawniczym, chociaż książki nie są obecnie decydującą pozycją naszej produkcji. Wydajemy druki, formularze, wszystko co ułatwiać może sprawne funkcjonowanie gospodarki i administracji.

Młoda załoga pracuje w młodym zakładzie. Tylko jeden procent zespołu, starzy pracownicy, potrafią to docenić. Rozpoczynali bowiem w warunkach prymitywnych, trudnych, nie mieli ani takich maszyn, ani przestrzeni produkcyjnej, ani warunków socjalnych. Twórcze ambicje, zaangażowanie, ofiarność były jednak i są czynnikiem rozwoju olsztyńskiego środowiska drukarzy. Łączymy więc tradycję z codziennym wysiłkiem i zamierzeniami na przyszłość, doświadczenie starych mistrzów z pragnieniami ludzi, którzy uczą się trudnej sztuki drukarskiej. W naszym zawodzie sumiennosc i odpowiedzialność każdego członka załogi, na każdym etapie pracy decyduje o wartości dzieła, które powinno zachwycać i zachęcać czytelnika do obcowania z książką i gazetą. W trosce o kształtowanie atmosfery dobrej roboty niezbędnej dla przyszłości i socjalistycznego rozwoju kraju, w trosce o zadowolenie z pracy każdego dnia i zaspokojenie naszych dążeń życiowych, powinniśmy rozwijać to wszystko, co służy umacnianiu szacunku dla rzetelnego wysiłku i zawodowych umiejętności, odwagi i odpowiedzialności za losy naszego zakładu. Nasza gazeta ma temu celowi służyć. Będzie, jeśli dzisiaj czytelnik zechce stać się jej współtwórcą. Czcionką i słowem — codziennym działaniem, myślą i sercem — tworzymy naszą przyszłość. „Jesteśmy częścią w zespole, z niego płynie nasza siła!”

Możliwości i ambicje olsztyńskich drukarzy

DOKOŃCZENIE ZE STR. 1

w miesiącach ubiegłego kwartału. To wymaga wysiłku całej załogi i wykorzystania rezerw, o których mówiliśmy. Ma to dla przyszłości naszych zakładów kapitalne znaczenie, bowiem zadania nasze bardzo szybko rosną. W roku 1972 mamy wykonać plan o połowę wyższy niż w tym roku. Dobry rytm i dobra jakość pracy na każdym stanowisku decydują o powodzeniu w produkcji, satysfakcji osobistej z dobrze spełnionego obowiązku.

Idzie nam jednak nie tylko o wykonanie bieżących zadań. Wkraczamy na krajowy rynek księgarski. Być może w chwili obecnej wydawcy wybaczają nam pewne błędy, ale my sami, jeśli chcemy, aby nas ceniono, musimy od siebie szczególnie wiele wymagać. Naszych sąsiadów z OZOS-u znają dziś nie tylko kierowcy w całej Polsce. Pragniemy, aby nas cenili polscy wydawcy, aby właśnie u nas lokowali swe zamówienia, aby cenne pozycje wydawnicze były naszym dziełem.

O socjalistyczną przyszłość świata

DOKOŃCZENIE ZE STR. 1

mysli, rozwijającej się nauki i techniki, oświaty i kultury. ZSRR jest naszym pierwszym partnerem ekonomicznym, a wspólna wola naszych partii i rządów, narodów i państw jest dążeniem, aby formy i zakres tej współpracy podążały za rosnącymi możliwościami, które tworzy szybki postęp budownictwa socjalizmu i komunizmu.

Podstawą przyjaźni polsko-radzieckiej jest jedność PZPR i KPZR, wspólnota założeń ideowych i celów działania, którą będziemy nadal umacniać w najgłębszym interesie obu bratnich państw i całego obozu socjalistycznego, pokoju i bezpieczeństwa międzynarodowego.

Rocznice Wielkiego Października obchodzimy jako własne święto, kierując w tym uroczystym dniu najserdeczniejsze życzenia dla ludzi radzieckich — kontynuatorów wielkiego dzieła Lenina we współczesnych zmaganiach o socjalistyczną przyszłość świata.

PUSTA hala zecerni ciągle przypominała hasło: „Wykorzystajcie możliwości produkcyjne, twórzcie drugą zmianę”. I jest wreszcie druga zmiana. Nieprzerwanie od godziny 7 do 21 wre praca. Najstarszego, w tej chwili, wiekiem i rangą składacza Stefana Dominika pytam: Lepiej, czy gorzej na drugiej zmianie? — Nam lepiej, bo luźniej, mamy więcej przestrzeni, wykorzystane są stanowiska, no i szerszy jest front pracy.

— Ale nie ma materiałów — żali się Ryszard Gliński. — Jak to nie ma? — docina mu kolega. — Potrząśnij kieszeniami. — I sam to robi. W kieszeniach brzęczy metal. — Niestety, to prawda — przyznaje Stefan Dominik. — Brak jest ciągle linii świat-

łych, półgrubych, sztegów. Rano koledzy wybierają wszystko, co mogą, więc staramy się zabezpieczać i każdy do kieszeni ciula, co może. Gdyby było dość materiału, nikt nie bawiłby się w chowanego.

— Dlaczego tak się dzieje? — Linia nie pracuje tak, jak kiedyś. — Nie dostaniesz wyższej grupy, jeśli to wszystko się napisze — żartują młodzi. — A co ja mam do tego —

Głośno i otwarcie prosimy...

Pod adresem dyrekcji sygnują się wnioski w sprawie poprawy zaopatrzenia. Szczególne powody do narzekania mają linotypiści i składacze. Niekiedy nie mogą pracować pełną parą, brak bowiem metalu lub materiału. Nie zdradzimy więc żadnej tajemnicy, bo przecież sami podkreślamy często potrzebę jawności życia społecznego, jeśli omówimy treść pisma dyrektora Olsztyńskich Zakładów Graficznych do przewodniczącego komisji rozruchu i eksploatacji wstępnej Olsztyńskich Zakładów Graficznych.

We wrześniu zakończyło szkolenie 45 składaczy, 18 z nich szkolił się na linotypistów. Liczba składaczy i linotypistów wzrosła więc niemal dwukrotnie. Odpowiednio do wzrostu zatrudnienia zwiększony został plan produkcji.

Niestety, w parze z rozwojem zakładów i przygotowaniem kadry nie idzie zaopatrzenie. Pamiętamy przecież sytuacje konfliktowe niemal, kiedy to linotypiści chociaż było ich mniej odpoczywali z konieczności, albo gdy inni pracownicy zakładów namawiali klientów, by rezygnowali ze składu garmondowego, bo to jednak dwa punkty można zaoszczędzić, gdyby skład był petitowy. A dwa punkty razy ilość wierszy to już ileś tam kilogramów metalu, a więc możliwość realizacji innego zamówienia.

Tymczasem ktoś w Zjednoczeniu jakby nie dostrzegając zmian zachodzących w naszym zakładzie, skreśla „pewne pozycje” — tony metalu z zapotrzebowania.

Oczywiście, można postępować i w ten sposób. Wypadałoby jednak — znów należałoby powołać się na potrzebę jawności życia, poradzić nam, co mają robić i jaki nowy zawód zdobywać najmłodszy fachowcy i jakimi siłami załoga realizować ma wyższe zadania planowe.

Nie jest również tajemnicą, że składacze odczuwają brak materiału justunkowego, a to w poważnym stopniu wpływa na obniżenie wydajności pracy. Dostawy czcionek są realizowane z dużymi opóźnieniami. Potrzebna jest nam własna odlewnia, a na nią niewiadomo, jak długo trzeba będzie czekać.

Znów można pytać, gdzie składacze mają szukać materiału, możnaby mówić o konfliktach, sporach, chwilach zbędnych napięć między ludźmi, którzy zamiast klócić się o materiał z jednej kaszty, powinni i woleliby zająć się solidną robotą. Przecież i w Zjednoczeniu znane są zasady solidnej roboty. W imieniu tych, którzy opanowali podstawy sztuki drukarskiej, prosimy więc o metal i materiał. Chcemy bowiem, by nie zaczęli pracy zawodowej od próżniactwa z konieczności, lecz codziennie rzetelnie wykonywali swoje zadania. Głośno, otwarcie prosimy...

Tysiąc Z. TRZECIAKA

Jeden z pierwszych odbiorców i komentatorów wiadomości z kraju i ze świata z Węgorzewa, Lubawy i Łukty od pierwszego numeru „Głosu Olsztyńskiego” do dziś bez przerwy na nocy. Niedziela i święto w dobrym i gorszym nastroju, ale zawsze przy linotypie — Zenon Trzeciak. Jeśli nawet nie wliczymy jego wcześniejszego stażu, bo w Olsztyńskich Zakładach Graficznych pracuje od 1947 roku i jeśli założymy, że przez 20 lat składał tylko tyle ile wynosi norma, to jednak uzbierało się skromnie 6 tysięcy arkuszy autorskich, tysiąc prawie stu stronicek broszur. Zwykły czytelnik nie wie nawet ile z tym wiąże się dni pełnych napięcia, ile wiadomości z ostatniej chwili trzeba złożyć na „jedynekę” — pierwszą stronę gazety — wierszy korekty, rewizji i superrewizji, nie wiedzą chyba o tym i młodzi koledzy, bo gazeta ma swoje tempo i swoje prawa. Swoją „kiszkę”, tzn. skład do ramki jednolamowej, nie zawsze wygładzone teksty dalekopisowe, skróty, ramki, wcięcia i inne nietypowe sytuacje, na które nikt w zecerni dzienniczej nie chciałby się zgodzić.

Zenon Trzeciak zaczynał pracę w zespole linotypistów gazetowych ze Stanisławem Siemaszką, Janem Michalakiem i... Romanem Żejmo, tak on też kiedyś był linotypista. Wszyscy jednak zrezygnowali z ciężkiej nocnej pracy, bo lepiej przecież pracować przy dziennym świetle, bez ciągle-

go pośpiechu i napięcia nerwowego, pozostała jednak nowa, ale legitymująca się doświadczeniem i stażem ekipa pod kierownictwem Bolesława Grejnera. Bronisław Listowski, który sporo lat temu był metrapażem i dla przyjemności uczył się składać na linotypie, a że był składaczem ręcznym, a przede wszystkim chciał zdobyć drugi zawód szybko opanował klawiaturę i dzisiaj jest jednym z filarów gazety. Odszedł z nocnej zmiany linotypowej na kierownicze stanowisko Jerzy Stankiewicz, przybył jednak do zespołu Leopold Pyza i Jan Lezanko. Mniej doświadczeni, ale ambitni, bo przecież jak staż się obok tak doświadczonych linotypistów jak ci, o których pisaliśmy i Gerard Rymkiewicz, to trzeba się starać. Tym bardziej, że gazetę tworzy zespół. Jak mówi Gerard Rymkiewicz, obojętnie jak ktoś się czuje, w jakim jest nastroju gazeta wyjść musi. Ale w takich właśnie chwilach ocenić można życzliwość i pomoc kolegów. — Na co dzień jednak o wynikach pracy — mówi Zenon Trzeciak — decyduje dokładność w pracy i szybka orientacja. Bo linotypista przy klawiaturze czytając rękopis i składając tekst musi widzieć całą maszynę, znać potrzeby gazety, pamiętać o harmonogramie produkcji, po prostu czuć rytm roboty.

Taki właśnie odpowiedzialny i serdeczny stosunek do pracy cenić trzeba nie tylko w zespole gazetowym.

— O tych bolączkach na zebraniu POP mówił Józef Palmowski — wyjaśnia Henryk Krawczyk. — To są fakty wszystkim nam znane.

— Sami nic nie możecie poradzić? — Jeśli się od nas wymaga, to powinno nam się stworzyć możliwości pracy. Każdy przecież chce chociaż normę wyrobić.

— Ale zdarzają się i u nas dziwne historie. Ktoś tu robił reklamówkę dla OZOS-u. Skład gotowy, podpisany do druku, i nagle okazuje się, że ktoś inny wybrał podkłady pod klisze.

— Widać nie potrzebował. — To trudno, nie można kosztem zawałania innej roboty siebie ratować, bo w końcu każdy będzie miał trochę materiałów, a maszyny będą stały bezczynnie.

NOWA ustawa o pracowniczych urlopach wypoczynkowych wprowadza jednolity wymiar urlopów dla pracowników umysłowych i pracowników fizycznych.

Pracownikowi przysługuje prawo do corocznego, urlopu wypoczynkowego w wymiarze:

14 dni roboczych — po roku pracy.

17 dni roboczych — po trzech latach.

20 dni roboczych — po sześciu latach.

26 dni roboczych — po dziesięciu latach.

Za dni robocze uważane są wszystkie dni z wyjątkiem ustawowo wolnych dni od pracy.

Ponadto nowa ustawa wprowadza zmiany w ilości określenia wymiaru urlopu. Do okresu pracy pracownika dolicza się ukończoną przez niego szkołę.

Pracownikowi, który ukończył zasadniczą lub inną równorzędną szkołę zawodową przewidzianą programem 3-letniego nauczania dolicza się — 3 lata.

Jeszcze o ustawie urlopowej

Pracownikowi, który ukończył średnią szkołę zawodową przewidzianą 5-letnim okresem nauczania — 5 lat.

Pracownikowi, który ukończył średnią szkołę ogólnokształcącą — 4 lata.

Pracownikowi, który ukończył szkołę pomaturalną — 6 lat.

Pracownikowi, który ukończył szkołę wyższą — 8 lat.

Szczególne uprawnienia nabyli pracownicy młodociani w wymiarze uzyskiwania urlopów wypoczynkowych. Pracownik młodociany nabywa prawo do urlopu po upływie 6 miesięcy od rozpoczęcia pracy w wymiarze 12 dni roboczych. Po rocznej pracy pracownikowi młodocianemu przysługuje prawo do urlopu w wymiarze 26 dni roboczych. Jednakże w roku kalendarzowym, w którym pracownik ten kończy 18 lat przysługuje mu urlop w wymiarze tylko 20 dni roboczych.

Pracownicy korzystający z urlopów wypoczynkowych otrzymują wynagrodzenie za czas urlopu w wysokości przeciętnego wynagrodzenia z okresu trzech miesięcy kalendarzowych poprzedzających miesiąc rozpoczynający urlop.

ZOFIA POKORA

NA DRUGIEJ ZMIANIE

mu się lepiej powodziło. Droga do tego jest lepsza praca.

— Dziś pół godziny szukalem światłej Paneuropy — mówi już poważnie jeden z młodych.

NASI WYBITNI

OTO ci, których praca i zaangażowanie miały największy wpływ na wykonanie planu. W wydziale druku offsetowego na wyróżnienie zasługuje **Bohdan MENDRZEJEWSKI**, który osiągnął najwyższy przeciętny wskaźnik wykonania minimów za osiem miesięcy — 129,5 i **Ryszard ROMANOWSKI** — 128,5. Obaj należą do pracowników bardzo zdyscyplinowanych i sumiennych, wykonujących produkcję dobrej jakości. Ponadto wykazują wiele troski o powierzony im maszyn, oraz porządek i czystość na swoich stanowiskach pracy. Do najlepszych należą również **Paweł KOSSAREK**, młody pracujący coraz

lepiej, wyjątkowo zdyscyplinowany i dokładny. Do najlepszych pracowników zecerni należą: **Józef PALMOWSKI**, osiągający przeciętny poziom wykonania minimów za osiem miesięcy 122,2 proc., **Teresa MACIASZEK** — 120,7 proc., **Stefan DOMINIK** — 120,4 proc. oraz **Genowefa SŁAWUSZEWSKA** bardzo pracowita i sumienna, dzięki której na oddziale zecerni panuje porządek i czystość. W intraligatorni pracowitością i zdyscyplinowaniem najbardziej wyróżniają się: **Alina MU-**

SZYŃSKA — 116,0 proc. normy, **Anna NARKOWICZ** — 108,7 proc., **Teodora DĄBROWSKA** — 108,2 proc. normy.

Do przodujących linotypistów, składających teksty gazet należą: **Leopold PYZA** — 128,6 proc. normy, **Zenon TRZECIAK** — 126,7, **Bolesław GREJNER** — 125,4.

Z pracowników zatrudnionych przy składzie maszynowym dzieł i akcydensów na szczególne wyróżnienie zasługuje **Stanisław SIEMASZKO**, legitymujący się najdłuż-

szym stażem (pracuje od 1946 roku). Jest on bardzo zdyscyplinowanym, pracowitym i sumiennym pracownikiem oddziału. Do grupy najlepszych pracowników tego oddziału należą również: **Zbigniew PAŁUSKO**, brygadzysta — 123 proc. normy, **Jerzy LUBIŃSKI**, również brygadzysta — 121, **Barbara DOMINIK** — 113, i najmłodszy: **Urszula ŚWIERCZ** — 117, **Izabela BIERNAT** — 114, oraz uczeń **Sylwester MYŚLAK**.

Do najlepszych maszynistów obsługujących maszyny typograficzne należą: **Alfons NIESTĘPSKI** — 136 proc. normy, **Tadeusz JUCHNIEWICZ** — 116,8, oraz **Zbigniew LIKSZO** — 112,2.

Od każdego z nas zależą wyniki zakładu

Partia i rząd podejmują śmiało decyzje, zmierzające do usprawnienia zarządzania i podniesienia efektywności gospodarowania. W nurcie poszukiwań optymalnych rozwiązań, w wysiłkach zmierzających do osiągnięcia coraz większych efektów pracy, liczy się również nasz udział. Tworzymy część dochodu narodowego. Od jego wielkości zależą nasze zarobki, powstanie nowych szkół, żłobków, przedszkoli, szpitali, budowa nowych fabryk, które dadzą na rynek więcej tańszych towarów.

Od nas, partia, rząd i społeczeństwo oczekuje więcej, niż od wielu innych zakładów i ludzi pracy. 143 miliony złotych z dochodu narodowego przeznaczone na budowę naszych zakładów i ich wyposażenie musimy spłacić większą ilością dobrze wyprodukowanych książek, gazet i druków. Docelowo musimy dać produkcję wartości 52.117 tys. zł i akumulację w wysokości 6230 tys. złotych. Docelową produkcję powinniśmy osiągnąć w jak najkrótszym czasie, by zainwestowane środki szybko zostały zwrócone. Pierwszym etapem osiągnięcia projektowanych zdolności produkcyjnych są zadania planowe bieżącego roku. Zadania w zakresie produkcji towarowej wynoszą 27.090 tys. złotych, i są wyższe od produkcji wykonanej w roku ubiegłym o 11.765 tys. złotych. Wyższe o wartość rocznej produkcji wykonywanej w ostatnich latach w starych zakładach.

Do pomyślnego zakończenia pierwszego etapu dochodzenia do projektowanych zdolności produkcyjnych, do wykonania zadań planowanych br. pozostało niewiele, bo wykonaliśmy zadania w zakresie produkcji za trzy kwartały br. z nadwyżką 283 tys. zł i obniżyliśmy planowane straty o

1.056 tys. zł. Jednocześnie wiele, bo mamy wykonać w IV kwartale produkcję wartości 8.306 tys. zł, produkcję większą o 2.860 tys. zł od wykonanej w I kwartale br., a w zakresie akumulacji — zysk w wysokości 515 tys. zł, przy planowanej stracie rocznej 1.758 tys. złotych.

Stojąc przed nami zadania możemy wykonać i przekroczyć, jeżeli z naszego działania usuniemy zjawiska negatywne, zjawiska zakłócające normalny tok pracy. O takich zjawiskach wiele mówili członkowie POP na zebraniu w dniu 6 października br. Występują u nas przestoje i zwolnione okresy pracy na skutek niewłaściwego doboru zleceń, niewłaściwego wykonania form drukujących, braku materiałów i części zamiennych itp. Likwidacja niekorzystnych zjawisk i usprawnienie pracy zależy dosłownie od wszystkich. Zależy od ludzi którzy planują produkcję we wszystkich jej fazach, dostarczają środków do jej wykonania, wykonują produkcję bezpośrednio przy warsztacie pracy lub sprawują nadzór nad jej przebiegiem.

Usuwanie niedociągnięć naszej pracy, usprawnieniem jej organizacji i podnoszeniem wydajności zainteresowana jest cała załoga — pracownicy produkcyjni, nadzór techniczny i administracja.

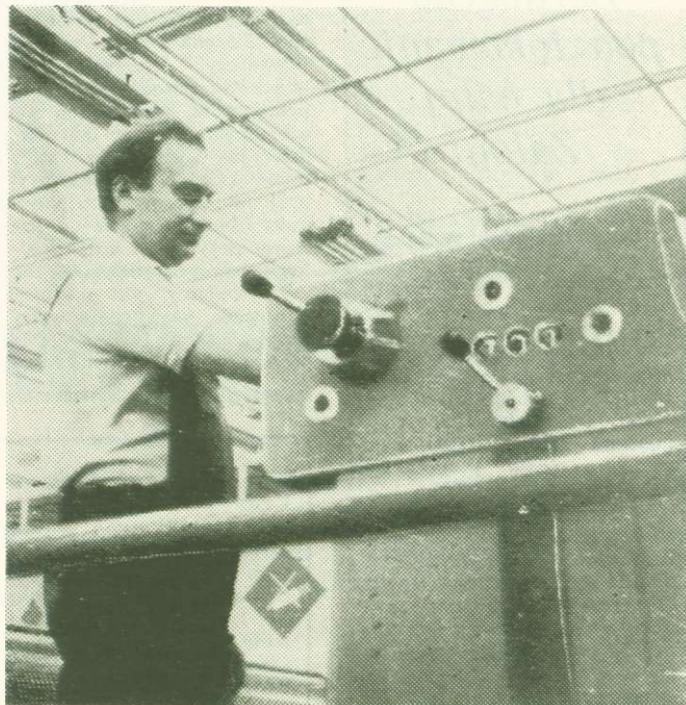
Z wykonaniem zadań planowych w zakresie produkcji i akumulacji finansowej wiąże się nasze korzyści, nasze zarobki. Jeżeli nie wykonamy planu produkcji towarowej, to za każdy procent brakujący do planu pracownicy produkcyjni tracą 0,5 proc. planowanego funduszu płac, co w roku bieżącym stanowi 43.400 zł. Oczywiście, zmniejszenie funduszu płac musi pociągnąć za sobą zmniejszenie premii pracowników tych wydziałów

i oddziałów, które planu nie wykonują. Za każdy procent brakujący do planu produkcji towarowej pracownikom umysłowym zmniejsza się fundusz premii o 20 proc. przypadający za to zadanie. Odwrotnie, za każdy procent przekroczenia planu produkcji towarowej, pracownicy produkcyjni zyskują dodatkowo w skali zakładu 43.400 zł., a pracownicy umysłowi za wykonanie planu prawo do pełnego funduszu premii, jeżeli wykonają inne zadania premio-

we. Z wykonaniem planu akumulacji w roku bieżącym — nie przekroczeniem planowanej straty w wysokości 1.758 tys. zł związane jest prawo do uruchomienia funduszu premii pracownikom umysłowym i naliczenie funduszu zakładowego. Za wykonanie planu akumulacji w 100 proc. zakład uzyskuje prawo do dokonania odpisu na fundusz zakładowy w wysokości 4 proc. planowanego na rok bieżący osobowego funduszu płac. Za każdy procent poprawy rentowności zmniejszenia straty — zakład uprawniony jest do dokonania dodatkowego odpisu na fundusz zakładowy w granicach od 70 do 100 proc. sumy o jaką rentowność zostanie poprawiona, zmniejszona planowana strata, w zależności od tego, jaki procent planowanej straty stanowi ta obniżka.

Wykonanie i przekroczenie planowanych zadań jest naszym obywatelskim obowiązkiem, od tego zależy też, jakie otrzymamy premie i czym będziemy dysponować przy podziale funduszu zakładowego. Od każdego pracownika, bez względu na zajmowane stanowisko, jego stosunku do pracy i podstawy wobec pozytywnych lub negatywnych przejawów działalności zakładu, zależne są nasze wyniki.

Wacław ZAHORSKI



Bohdan Mendrzejewski



Janina Wleziak



Krzysztof Konieczny

WYDAJNOŚĆ pracy mierzona wartością produkcji globalnej na jednego robotnika wynosiła w III kwartale 20.227 zł. Żeby wykonać zadania czwartego kwartału musimy pracować o 25 proc. wydajniej w stosunku do III kwartału, czyli osiągnąć wydajność powyżej 25 tys. złotych na jednego robotnika. Wielu z nas zada sobie pytanie: Czy jest to możliwe, czy stać nas na osiągnięcie tak poważnego wzrostu wydajności? Na pewno tak. Tylko musimy do maksimum wykorzystać czas pracy. Nie wolno nam świadomie opuszczać pracy bez usprawiedliwienia. Musimy także zmniejszyć ilość przestojów. Ale czy nie za często palimy papierosy i dyskutujemy na korytarzach?

Czy zawsze w miejscach przeznaczonych na palenie musi być tak tłoczno i wesoło?

Zastanówmy się czy wszystkie przestoje wykazane przez nas w kartach pracy były rzeczywiście uzasadnione?

Czy musimy tak często opuszczać pracę?

W ciągu minionych miesięcy opuściliśmy 1.423 godziny pracy, bez żadnego usprawiedliwienia. Dużo to czy mało? Bardzo dużo. Przypuszczając tych, którzy przez dwadzieścia lat pracy nie opuścili ani jednego dnia, można stwierdzić, że każdy z nas opuścił 5 godzin pracy nie usprawiedliwiając swojej nieobecności. Krótko mówiąc, wszyscy nie pracowaliśmy w jedną sobotę. W tym samym okresie jeszcze więcej, bo 1.700 godzin nie przepracowaliśmy z powodu przestojów.

Jeżeli chcemy wykonać zadania IV kwartału i zadania roczne, to nie wolno opuścić ani jednej godziny pracy bez uzasadnionej przyczyny. Zastanówmy się czy osobiście nie ponosimy winy za ten stan rzeczy, czy przestój nasz jest rzeczywiście uzasadniony i nieunikniony.

Józef RADZIEWICZ

WOLNA SOBOTA

Zakończenie druku podręczników szkolnych w bieżącym roku nastąpiło, jak wiadomo, w lipcu, co stało się wydarzeniem w działalności Państwowych Zakładów Wydawnictw Szkolnych — pisze dyrektor, doc. dr habil. T. Parnowski — nie notowanym od bardzo wielu lat.

Korzyści z tego faktu odniosły przede wszystkim tysiące dzieci i młodzieży, albowiem mogły zaopatrzyć się w potrzebne do nauki książki przed rozpoczęciem roku szkolnego.

Serdeczne podziękowanie dla całej Załogi

Jest to w dużej mierze zasługą Olsztyńskich Zakładów Graficznych, które podjęły się i z powodzeniem wykonały ponad milion egzemplarzy podręczników podstawowych i pomocniczych na rok szkolny 1971/72, okazując przy tym pełne zrozumienie potrzeb naszego Wydawnictwa, a co za tym idzie i polskiej szkoły.

W związku z powyższym, w imieniu Państwowych Zakładów Wydawnictw Szkolnych, składam na ręce Obywatela Dyrektora serdeczne podziękowanie dla całej załogi za włożony trud i wysiłek przy tak sprawnym i terminowym wykonaniu w bieżącym roku podręczników szkolnych.



KRZYWIZNA w

NONPARELU

Ostatnio mówi się i pisze o kontroli jakości produkcji. Jest to temat bardzo wdzięczny i jeden z podstawowych elementów intensyfikacji produkcji. Zdaniem wielu pracowników, jakość produkcji jest sprawą indywidualną, powiedziałbym, osobistą niemal, jak procent wykończenia — składacz. Takie ujęcie problemu słyca całe zagadnienie. Na jakość książki lub akcydensu składa się praca wielu ludzi od momentu przyjęcia i rozpracowania zamówienia do chwili zapakowania i ekspedycji. Wystarczy lekkaweżenie obowiązków przez jednego tylko pracownika, a cały ten misternie ząbający się łańcuch produkcyjny zostanie zerwany. Zamiast książki lub broszury dobrej jakości, otrzymujemy produkt bezwartościowy. Przytoczony przykład uwidacznia nam krańcowy przypadek.

Prześledźmy cykl produkcyjny ostatniego, październikowego numeru „Warmi i Mazur”. Maszynopisy, po wstępnym rozpracowaniu i wystawieniu karty technologicznej, przekazano do działu linotypów. Tu zostały złożone przez Jerzego Michalskiego i Jerzego Behlinga. Po zakończeniu składu, pomimo występujących krzywizn w składzie nonparelu, wiersze przekazano do zecerni ręcznej.

Według obowiązującej „Instrukcji kontroli jakości produkcji”, wydanej przez Ministerstwo Kultury i Sztuki, „Majster zecerni linotypowej na początku swojej zmiany sprawdza odbitki szpalt ze składów zestawionych z różnych maszyn, po 20—30 wierszy bieżącego składu z każdej. Odbitki te powinny być wykonane bardzo starannie i wyraźnie wykazywać ewentualne różnice wysokości wierszy oraz pofragmentowanie i inne wady matryc”. Czytamy dalej: „Co najmniej trzykrotnie w ciągu swojej zmiany majster linotypowy kontroluje nowo wystawione szpalty i na dowód swego akceptu jakości do każdej dostawia wiersz ze swymi symbolami i ze słowami: „Jakość sprawdzono”.

Jak z tych cytatów wynika,

oprócz obowiązków ciążyących na samym wykonawcy system kontroli jest tak ustalony, że krzywe wiersze nie powinny ująć kontroli osób kompetentnych. A jednak dostają się do dalszej produkcji i zostają przelamane przez składaczy ręcznych Mieczysława Lewkowicza i Henryka Krawczyka. Zawiódł więc pierwszy i drugi etap kontroli.

Przeglądając „Instrukcję kontroli jakości”, czytamy dalej: „Majster zecerni ręcznej obowiązany jest: a) systematycznie kontrolować pod względem jakości przyjmowany skład z linotypów i monotypów... Wszystkie półprodukty przejmowane przez majstra zecerni ręcznej są przez niego kwitowane dostawcom (przekazującym) w wydzielonych książkach doręczeń”. Na stronie 46 w.w. instrukcji czytamy: „... 6) odlane wiersze nie powinny mieć tendencji do „kładzenia się”, 7) odlane wiersze powinny być niegarbate, bez zapadnięć oczka i bez komór powietrznych”.

Sądzę, że przytoczone cytaty w sposób niedwuznaczny określają, kto powinien, jako trzeci,

kontrolować wiersze linotypowe i pod jakim kątem. Kolumny zostały złamane bez przeprowadzenia cytowanej kontroli w zecerni ręcznej i przekazane do zestawiania form. Przypadek byłby niepełny, gdyby składacz nie przypięli przysłowiowej łatki w postaci źle wybranych kolorów. Niedociągnięcia te spadły na barki Bronisława Adamowskiego i wpłynęły na wydłużenie procesu przygotowania form do druku.

Na tym można by było zakończyć ten łańcuch, gdyby nie konieczność drukowania miesięcznika z tak spreparowanych form. Ile nerwowego napięcia i trudu kosztowało maszynistów typografów z form, które się kładły i klekotały na maszynach, mogą stwierdzić tylko sami wykonawcy. A przecież oprócz czynnika emocjonalnego, występował tu również czynnik ekonomiczny w postaci zaniżonej przepustowości maszyn drukujących. Raz popełniony błąd mści się w ciągu całego procesu produkcyjnego. Nie chodzi więc tu tylko o krzywiznę nonparelu...

Tadeusz WOJNICZ

Na karcie czynu przedjazdowego możemy zapisać jeszcze jeden przykład społecznego zaangażowania, dowód troski o sprawę naszego zakładu. Numer jednodniówki, który dotarł do Ciebie, wykonany został w czynie społecznym. Składem linotypowym zajęli się: Bolesław Grejner, Bronisław Listowski, Gerard Rymkiewicz, Zenon Trzeciak; Jan Leżancko; Leopold Pyza i Jerzy Stankiewicz. Numer łamali: Stanisław Pochmara, Romuald Plutyński i Eugeniusz Baclawski. Korekta: Stanisława Juchniewicz. Zdjęcia: Julian Szelengowicz. Opracowanie graficzne winiety: Witold Martul. Klisze: Wiesław Jaworski, Antoni Baturo. Druk:

Budujemy ośrodek

W 1969 roku rozpoczęliśmy budowę ośrodka wypoczynkowego nad jeziorem Gim w Nowej Kaletce. Początki nie były łatwe. Wszystko, począwszy od podmurówek stawianiu domków, a skończywszy na malowaniu wykonaliśmy czynnem społecznym. Jeszcze tego samego roku postawiliśmy 5 domków campingowych o powierzchni 12 m², a teren, około 3 ha, został ogrodzony siatką. Zasadziliśmy około 1.000 drzewek.

W roku 1970 trwał zastój na budowie ośrodka, gdyż przeprowadzaliśmy się do nowego zakładu. Ale w 1971 roku rozpoczęto prace w szybkim tempie. Pod kierunkiem i dozorem Pawła Grykszaka zbudowano bardzo ładny hangar o powierzchni 18x8. Hangar został podzielony na trzy części. Tu mieścić się będzie dość duża świetlica, podręczny magazynek, oraz sprzęt pływacki. Zakupiono i postawiono 6 domków dwupokojowych z kuchnią. Są to piękne i obszerne domki dla rodzin większych. Nasz sprzęt sportowo-pływacki jest bardzo bogaty, różnorodny. Mamy także całe urządzenie dla dzieci. Obecnie możemy szczerzyć się tym ośrodkiem i tym co zrobiliśmy dla wypoczynku załogi.

Wiosną 1972 roku wszystkie domki zostaną wyposażone w niezbędny sprzęt gospodarstwa domowego, a cały ośrodek zostanie elektryfikowany. Mamy nadzieję, że pracownicy, którzy będą odpoczywać w ośrodku będą zadowoleni.

Olsztyńskie Zakłady Gastronomiczne wprawdzie zaczęły później budowę ośrodka, a już mają piękne domki. U nas idzie wszystko zótłwim tempem. Nasi sąsiedzi zatrudnili specjalną ekipę, a my wszystko robiliśmy sami. Poza tym praca dwu- i trzymianowa stwarza ogromne trudności w zorganizowaniu większej ilości ludzi do pracy w ośrodku. Bardzo wiele w początkowym okresie zdziałali pracownicy działu gazetowego, warsztatu i uczniowie. Za ich trud i społeczne podejście należą się słowa uznania. Ale wśród nas są i tacy, których nie nie obchodzi. Pragnę zaprosić wszystkich do udziału w pracach społecznych na rzecz ośrodka, w którym mamy jeszcze bardzo dużo do zrobienia, a potem w lecie do zasłużonego odpoczynku nad jeziorem otoczonym lasami.

ZOFIA POKORA

GOSPODARKA funduszem plac jest kontrolowana przez bank. W ramach tej kontroli obowiązuje zasada, że za każdy procent przekroczenia planu produkcji przedsiębiorstwo może zwiększyć o 0,5 proc. fundusz plac robotników. Rachunek dokonywany jest narastającą od początku roku.

Uchwała nr 28 Rady Ministrów z dnia 9 lutego 1971 roku w sprawie premiowania w roku 1971 robotników i pracowników umysłowych stwarza nowe możliwości, zezwala przeznaczyć wygosparowaną oszczędność tego dodatkowego funduszu plac na dodatkowe premie dla wyróżniających się robotników.

Obowiązuje przy tym następująca zasada:

- 25 proc. oszczędności dodatkowego funduszu plac przedsiębiorstwo przekazuje do Zjednoczenia, które środki te wykorzystuje na zwiększenie funduszu plac przedsiębiorstwom potrzebującym i za szczególne osiągnięcia,
- dodatkowe premie można wypłacić najwcześniej dopiero w drugim półroczu wykorzystując na ten cel 50 proc. pozostałego zaoszczędzonego funduszu;
- po zakończeniu roku obliczeniowego zaoszczędzony dodatkowy

fundusz plac można przeznaczyć w całości na dodatkowe premie. Przedsiębiorstwo nasze w pierwszym półroczu wykonało plan produkcji w 102,5 proc. i w związku z tym wygosparowało dodatkowy fundusz plac 48 tys. zł. Fundusz ten został pomniejszony o przekroczenie limitu zasiłków chorobowych, nie mieszczące się w planowanym fun-

Nowe możliwości premiowania za dobrą robotę

duszu plac 2 tys. i wynosi 46 tys. złotych. Z tego 11 tysięcy zł przekazujemy do Zjednoczenia, natomiast 35 tys. pozostaje na dodatkowe premie.

Fundusz ten możemy wykorzystać na razie tylko w połowie. Zgodnie z aneksem do regulaminu premiowania robotników dodatkowe premie przyznaje dyrektor, na wnioski kierowników działów uzgodnione z Radą Zakładową, za realizację zadań mających istotne znaczenie dla po-

prawy efektywności pracy przedsiębiorstwa, a w szczególności za:

- * najwyższe przekroczenie normatyów pracy,
- * osiągnięcie wysokiej jakości produkcji,
- * systematyczną poprawę wydajności pracy i jakości produkcji zadeklarowaną w ramach współzawodnictwa pracy,

* wzorowe wykonywanie obowiązków służbowych.

Dodatkowe premie nie muszą się mieścić w 40-procentowym limicie premii indywidualnej, jednak w skali roku nie mogą przekroczyć 100 proc. miesięcznego wynagrodzenia zasadniczego pracownika.

W listopadzie jako pierwsi otrzymają specjalną premię następujący pracownicy:

Stanisław Pochmara, Romuald Plutyński, Zbigniew Szematowicz —

składacz ręczny; Stanisława Juchniewicz — korektor; Genowefa Sławuszczyńska — sprzątaczką; Józef Targoni — stereotyper; Leopold Pyza, Barbara Dominik, Zbigniew Pałusko, Jerzy Lubiński, Urszula Świercz, Bolesław Grejner — linotypiści; Rajmund Hołubowski, Eugeniusz Przybyłowski, Bronisław Adamowski, Jan Malkiewicz, Michał Pawlak, Krzysztof Konieczny — maszyniści typograficy; Ryszard Romanowski, Bohdan Mendrzejewski, Paweł Koszarek — maszyniści offsetowi; Krystyna Łabanowska, Teresa Gasewicz — odbieraczki offset; Anna Narkowicz — pomoc introlig.; Jan Białoszewski — introligator; Bronisława Siarczyńska — introligator; Marek Michalski — chemigraf; Jerzy Tyman, Mieczysław Kaczmarczyk, Jerzy Gulak, Franciszek Olszewski, Lucjan Ligęzowski — warsztaty; Anna Pięta — magazyn.

Łącznie rozdysponowano 15 tys. złotych zaoszczędzonego funduszu plac.

Jeżeli plan produkcji za 1971 rok wykonamy w 102 proc., to na dodatkowe premie wygosparujemy w ciągu całego roku 60 tys. zł.

Warto więc pracować lepiej i wydajniej.

Kazimierz KUCZYŃSKI

Najmłodszy...

Mowa tu o jednym z trzech wydziałów produkcyjnych naszej drukarni — o wydziale produkcji offsetowej.

Zaczynaliśmy bardzo skromnie — od dwóch powielaczy typu „Romayor” i maszyn offsetowych formatu B2, które sprowadzono z innych drukarni, gdzie były zakwalifikowane do złomowania. Te dwie ostatnie maszyny, po uprzednio przeprowadzonym remoncie, znalazły się u nas z powodów „wyższego rzędu” — miały się one stać warsztatem szkoleniowym dla przyszłych maszynistów offsetowych.

Do historii naszego wydziału przeszła także starszuszka typu „Schieff” — babcia obecnie produkowanej szwedzkiej „Solny”, która okazała się wyjątkowo złośliwa, gdyż miejscowi i sprowadzani z innych miast fachowcy nie zdołali jej uruchomić — wyraźnie tęskniła do emerytury. Ona też wywołała wiele wątpliwości co do możliwości uruchomienia u nas produkcji offsetowej na szeroki skalę. Ale upór ludzki zwyciężył!

Pionierzy produkcji offsetowej w naszej drukarni, to Konrad Pietraszyński i Ryszard Romanowski. Pierwszy z nich, z zawodu rysownik-retuszer, trafił do naszej drukarni z sąsiedniego zakładu PWHDA i zaczął od szkolenia dużej grupy retuszerów. Włożył wiele wysiłku w uruchomienie przygotowalni form offsetowych, która w starej drukarni zamykała się w trzech małych pokojkach na poddaszu.

Dzisiaj z rozrównaniem, ale bez żalu, wspominamy te kliteczki, w których silniejsze deszcze powodowały zalanie podłóg i urządzeń, a w zimne, wietrzne dni trudno było utrzymać w rękę piórka czy rylce. Jednak wykonywano tam rozrysowania, montaż i kopie, najpierw romayorowe, później offsetowe, także dzięki jednemu ze „starszych” pracowników offsetowych — kopiaście Henrykowi Sobolewskiemu.

A na dole, w dwóch „kolumnowych” pokojach, walczył ze starymi maszynami i mokrym papierem pan Rysiek. Ryszard Romanowski przyjechał z Wałbrzycha — drukarnia bardzo szybko zabezpieczyła mu mieszkanie i przekazała do szkolenia całą grupę przyszłych maszynistów offsetowych, a także powierzyła druk wcale nie szkoleniowych nakładów.

Był to bardzo trudny okres dla wszystkich offsetowców. Traktowano ich jako dodatek do chemigrafii i maszyn typograficznych. Mało kto rozumiał ich potrzeby, które wydawały się wygórowane, niewiele wiedziało o tym, że produkcja offsetowa wymaga wyjątkowych warunków, odpowiedniej wilgotności i temperatury. A przecież w sekcji szkolącej stał się odcinek ten oddziałem produkcyjnym, który nawet tam, przy ulicy 22 Lipca, także uczestniczył w wykonywaniu planów produkcyjnych drukarni.

Chyba nikt bardziej niż my nie tęsknił do nowych pomieszczeń i nowych maszyn. Nikt bardziej się nie cieszył na wieść, że przysłano już dwukolorówki i można je montować przy ulicy Towarowej.

Pierwszego dnia, gdy stało się to możliwe, oddelegowani zostali do końcowego montażu i regulacji maszyn R. Romanowski i jego kolega z Wałbrzycha, także doskonały fachowiec Bohdan Mendrzejewski oraz kilku uczniów. Wszyscy mieli za zadanie poznać w maksymalnym stopniu maszyny, na których nigdy nie pracowali, i przejąć je od razu po montażu.

Montaż dwóch maszyn offsetowych dwukolorowych, pełnoformatowych „P20-6” przebiegał bardzo sprawnie i już w czerwcu 1970 roku zaczęliśmy druk pierwszych nakładów. Pamiętamy je doskonale. Były to „Płatki

mydlane” i „Abisyńki”, drukowane z płyt wykonywanych w Warszawie i Bydgoszczy. Nasza przygotowalnia była nieprzystosowana do wykonywania płyt formatu A0.

Cieszyliśmy się bardzo z tego, że nareszcie mamy doskonałe maszyny, które gwarantują dobry paser i świetne krycie farby, mimo prymitywnej warunku składowania i przygotowania do druku papieru. Robiliśmy wszystko, żeby jak najszybciej przeprowadzić do nowych pomieszczeń i uruchomić przygotowalnię płyt pełnoformatowych, zdając sobie sprawę z tego, że nie możemy bazować na pomocy innych drukarni.

Tymczasem poważnie wzrosła kadra fachowców, szczególnie maszynistów. Zachęceni perspektywą otrzymania mieszkań i pracą w nowoczesnej drukarni, przyjechali do nas maszyniści z wielu miast — Bydgoszczy, Szczecina, Gniezna i Łodzi. Utworzyli oni razem z olsztyńskimi silną grupę zawodową, która wniosła wiele dobrych i gorszych doświadczeń i nawyków pracy.

Obok „P20-6” stanęły gruntownie wyremontowane półformatowe „Planety” i 4-kolorowa maszyna rolowa „RO-62”. W przygotowalnię został zatrudniony fotograf, drugi kopia; nasi trzej uczniowie — retuszerzy stali się wykwalifikowanymi fachowcami.

W ciągu roku niewiele znaczący oddział offsetów przerodził się w duży wydział produkcji offsetowej.

Pomieszczenie i urządzenie naszej przygotowalni budzą zazdrość wielu odwiedzających nas fachowców. Z pewnością wiele jest tu jeszcze do zrobienia — chociażby zreorganizowanie kopiał — ale posiada ona wszystkie sekcje: od fotoreprodukcji, do druków próbnych, dobrze zaopatrzone w nowoczesne maszyny i urządzenia.

Ciągle rośnie oddział maszyn drukujących. W ostatnich tygodniach radzieccy monterzy uruchomili dwie półformatówki „40M”, stoją przygotowane do montażu dwa nowiuteńkie „Romayory”.

To dobrze, że dyrekcja drukarni wyraźnie zmierza do zwiększenia udziału produkcji offsetowej, która w tej chwili stanowi już 1/3 produkcji ogólnej naszego przedsiębiorstwa, przy zatrudnieniu 61 osób (w tym tylko 19 fachowców i 15 uczniów). Ale oprócz zwiększenia parku maszyn, musi być koniecznie rozwiązana sprawa przygotowania papieru do druku — i tego oczekujemy od dyrekcji. Konieczne jest także wzmocnienie sekcji retuszu, będącej wciąż „wąskim gardłem” wydziału.

Przy tak dużym parku maszyn nawet dwukrotne zwiększenie wydajności pracy retuszerów (jest to niemożliwe!) nie polepszy sytuacji. Nalożone na nas plany w wymiarze obecnym zostaną wykonane i mogą ulec w przyszłości zwiększeniu, jeżeli zostaną spełnione te dwa warunki. Musimy stawić przede wszystkim na pełne 3-zmianowe wykorzystanie maszyn drukujących arkuszowych o formacie papieru A0, a to bez silnej sekcji retuszu i dobrze przygotowanego papieru jest niemożliwe.

Od wielu miesięcy czekamy także na szafy do walców ulegających zniszczeniu, na stoły do stosowania papieru przed drukiem, na uruchomienie młynka do farb, na uruchomienie monoteksu do wielokrotnego kopiowania, do zwiększenia liczby podestów i wózków do ich przewożenia.

Wszystko to nam bardzo pomoże w pracy. A chcemy pracować jak najlepiej!

Maria URBANEK

KONTAKTY

W końcu września br. z inicjatywy Rady Zakładowej odbyły się spotkania załóg wydziałów produkcyjnych z kierownictwem zakładu. Spotkania te należą do dobrej tradycji Olsztyńskich Zakładów Graficznych, są wyrazem współdziałania załogi w zarządzaniu przedsiębiorstwem. Problematyka ostatnich spotkań obejmowała szeroki wachlarz spraw związanych bezpośrednio ze stanem dzisiejszym zakładu oraz jego najbliższej przyszłości.

W przeważającej części pracownicy poruszali problemy będące konsekwencją tego, że zakład nasz znajduje się jeszcze ciągle w fazie rozruchu. A więc niekompletność wyposażenia drukarni, niedociągnięcia w organizacji pracy, braki zaopatrzeniowe oraz niedojrzałość załogi. Mówiono o konsekwencjach tego stanu, jak trudności w realizacji zadań planowych i panoszące się brakorobstwo.

W bezpośrednich kontaktach oraz komentarzach przez radiowęzeł kierownictwo zakładu przekazało załodze wyczerpujące informacje na stawiane pytania. Wszystkie wnioski i postulaty dotyczące poprawy istniejącego stanu rzeczy i możliwe do wykonania zostały przekazane do realizacji w trybie pilnym kompetentnym komórkom organizacyjnym. Po upływie miesiąca zostaną one zrealizowane. A stawką rzetelnej realizacji wszystkich postulatów jest dalszy rozwój naszego zakładu, realizacja przyjętych zadań planowych w IV kwartale i roczny fundusz zakładowy.

Zastępca dyrektora
inż. Julian Szelengowicz

WIZYTÓWKA

Offsety — 177,7 procent
Chemigrafia — 94,6 procent

Plan produkcji globalnej za okres ośmiu miesięcy br. wykonaliśmy w 105,6 proc., dając dodatkową produkcję ponadplanową o wartości 963 tysięcy złotych. Plan produkcji towarowej wykonaliśmy w 100,0 proc.

Udział poszczególnych wydziałów produkcyjnych w wykonaniu zadań całego przedsiębiorstwa nie był jednakowy.

Najlepsze wyniki osiągnęli pracownicy wydziału offsetowego. Wykonali oni swoje zadania w 177,7 proc., dając ponad plan produkcję o wartości 455 tys. zł. Zecernia ręczna wykonała swoje plany produkcyjne w 123,1 proc., tj. z nadwyżką 283 tys. zł. Dobre wyniki osiągnął również wydział introligatorni. Pracownicy tego wydziału wykonali ustalone dla nich zadania w 105,1 proc., dając dodatkową produkcję o wartości 143 tys. złotych.

Do grupy oddziałów produkcyjnych legitymujących się dobrymi wynikami należy również zaliczyć zecernię maszynową akcydensowo-dzielową. Oddział ten wykonał swoje zadania w 113,3 proc., czyli z nadwyżką 169 tysięcy złotych.

Do oddziałów, które nie wykonały swoich planów za okres ośmiu miesięcy, należą: oddział druku typograficznego i oddział chemigrafii. Pierwszy z nich wykonał swoje zadania zaledwie w 96,7 proc.,

różnica do planu stanowi 116 tys. zł, drugi zaś w 94,6 proc. przy niedoborze 83,7 tys. złotych.

Oceniając pozytywnie wykonanie zadań za okres od stycznia do sierpnia, należy podkreślić, że plany produkcyjne zostały zrealizowane z nadwyżką, mimo mniejszego stanu zatrudnienia niż zakładano w planach i przy zachowaniu płac na poziomie planowanym.

Nie oznacza to naturalnie, że możemy spocząć na laurach. Plan produkcji na IV kwartał br. jest znacznie wyższy od poprzednich planów kwartalnych. Plan produkcji globalnej jest wyższy w stosunku do planu trzeciego kwartału o 1.700 tysięcy złotych, a plan produkcji towarowej o 1.300 tys. zł. Oznacza to, że produkcję, którą w minionym okresie wykonywaliśmy w ciągu prawie czterech miesięcy, musimy obecnie wykonać w ciągu trzech.

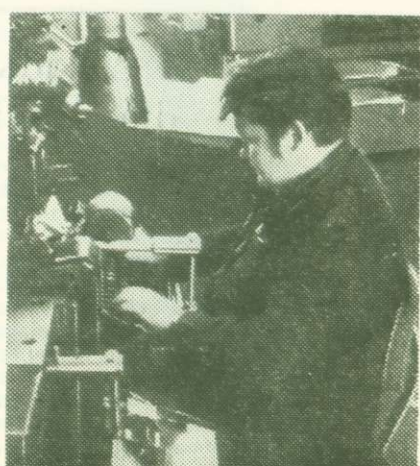
Na podkreślenie zasługuje fakt, że mimo tak poważnego wzrostu zadań zatrudnienie wzrosło zaledwie o 4 osoby w stosunku do stanu przeciętnego we wrześniu. Stąd wniosek, że musimy liczyć tylko na siebie.

Od naszej pracy i zaangażowania będzie zależało, czy zadania wyznaczone na IV kwartał, a co za tym idzie i zadania roczne zostaną wykonane.

Józef RADZIEWICZ



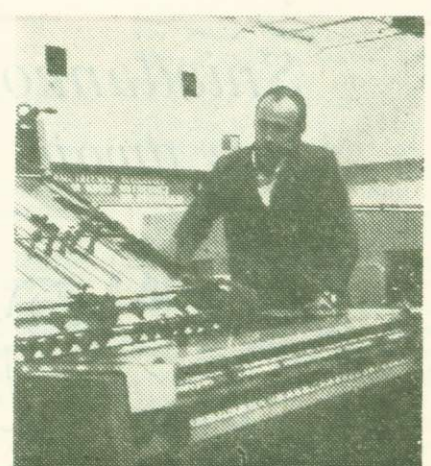
Mieczysław KACZMARCZYK



Adam Szymański



Czesław Kwiatkowski



Eugeniusz Przybyłowski

SPORT ♦ SPORT ♦ SPORT ♦ SPORT

WYNIKI XI spartakiady zakładowej

Od lipca br. trwa XI spartakiada zakładowa, pod protektorem dyrektora K. Kuczyńskiego, zorganizowana przez ognisko TKKF „Gryf” i Radę Zakładową przy OZGraf.

W rozegranych dotychczas konkurencjach zwyciężyli:

RZUTY LOKKAMI

Kobiety: 1. Henryka Kisiel (offsety) 55 pkt., 2. Maria Urbanek (offsety) 49 pkt., 3. Izabella Biernat (typo) 49 pkt.

Mężczyźni: 1. Henryk Sobolewski (offsety) 53 pkt., 2. Zdzisław Wagner (magazynu) 49 pkt., 3. Feliks Olszewski (warsztaty) 43 pkt., 4. Beniamin Filimonow (administracja) 43 pkt.

KOMETKA

Kobiety: 1. Hanna Jemieliński (offsety), 2. Ewa Echaust (offsety), 3. Marianna Stanisławska (typo).

Mężczyźni — grupa młodsza: 1. Michał Zawadzki (typo), 2. Andrzej Składowski (introligatornia), 3. Mirosław Stankiewicz.

Mężczyźni — grupa starsza: 1. Bogdan Wiczorek (offsety), 2. Jerzy Stankiewicz (typo).

LEKKOATLETYKA

Bieg na 100 m — grupa młodsza: 1. Stanisław Bodo (introligatornia), 2. Andrzej Szeliga (introligatornia), 3. Andrzej Składowski i Tadeusz Frackiewicz (typo).

Bieg na 100 m — grupa starsza: 1. Włodzimierz Sieradzki (offsety), 2. Feliks Olszewski (warsztaty), 3. Ryszard Romanowski (offsety) i Tadeusz Juchniewicz (typo).

Pchnięcie kulą — grupa młodsza: 1. Witold Martul (adm.), 2. Lech Zdzienicki (introligatornia), 3. Andrzej Szeliga (introligatornia).

Pchnięcie kulą — grupa starsza: 1. Jan Fogt (typo), 2. Józef Palmowski (typo), 3. Tadeusz Juchniewicz (typo).

Skok w dal — grupa młodsza: 1. Tadeusz Frackiewicz (typo), 2. Stanisław Bodo (introlig.), 3. Stanisław Wodzyński (introlig.).

Skok w dal — grupa starsza: 1. Feliks Olszewski (warsztaty), 2. Ryszard Romanowski (offsety), 3. Hubert Barasiński (typo).

STRZELANIE Z WIATRÓWKI

W strzelaniu z wiatrówek startowało ponad 40 osób. A oto zwycięzcy:

Kobiety: Teresa Stankiewicz — 41 pkt., 2. Urszula Świercz — 40 pkt., 3. Halina Więcek — 37 pkt.

Mężczyźni: 1. Maciej Patola — 44 pkt., 2. Mieczysław Czulowski — 44 pkt., 3. Ryszard Sławny — 44 pkt.

Na marginesie trwającej spartakiady nasuwa się kilka uwag. W rozegranych czterech dyscyplinach sportowych wzięło udział ponad 250 osób. Ponad 100 osób startowało w rzutach lokkami, świadczy to o popularności tej emocjonującej dyscypliny sportowej.

Dotychczas najwięcej pracowników startowało z wydziału offsetowego na czele z kierownikiem tego wydziału mgr inż. Marią Urbanek. Gdyby kierownicy wydziałów i oddziałów byli również tak zainteresowani sportem, rywalizacja między wydziałami byłaby bardzo ciekawa.

Małe zainteresowanie kometką było zaskoczeniem dla organizatorów. Aż dziw bierze, że ta przyjemna gra ma tak mało zwolenników, szczególnie wśród młodzieży.

Do udziału w zawodach zgłosiła się tylko jedna pani, która nie startowała z braku... przeciwniczek. Szkoda, że nasze panie zapominają o starej prawdziwej, iż dzięki uprawianiu sportu mogą długo imponować zgrabną figurką.

Do rozegrania pozostały jeszcze: tenis stołowy, szachy, warcaby i brydż sportowy. Zachęcam tą drogą wszystkich pracowników OZGrafa. do wzięcia udziału w zawodach bez względu na wiek i zajmowane stanowisko. Rywalizacja sportowa daje naprawdę dużo przyjemności i odprężenia po pracy.

prezes ogniska „Gryf”
JERZY STANKIEWICZ

W czerwcu br. odbył się na terenach Warmii i Mazur V okręgowy rajd samochodowo-motocyklowy zorganizowany przez Zarząd Okręgu ZZPP w Warszawie. Na zdjęciu: Reprezentanci naszych zakładów podczas usuwania defektów maszyn i odpoczynku nad Kanalem Szymońskim.



Nowości techniki

SKŁAD WZORÓW METODĄ FOTOGRAFICZNA

Składanie formuł matematycznych, fizycznych, i chemicznych należy do najtrudniejszych prac w zecerii ręcznej. Wykonanie wzorów jest skomplikowane i bardzo pracochłonne. Określenie — praca zegarmistrzowska, w tym wypadku jest zupełnie uzasadnione. Nasi koledzy w NRD wpadli na oryginalny pomysł wykorzystania fotografii do składu formuł. Już w roku 1968 biuro technologiczne VEB „Interdruk” opracowało podobną metodę lecz nie była to, jak się później okazało, najlepsza wersja. W roku 1971, jedna z grup przyszłych absolwentów Inżynierskiej Szkoły Poligraficznej im. „Otto Grotewohla” w Lipsku otrzymała temat pracy inżynierskiej pt.: „Skład wzorów mat.-fiz.-chemicznych w technice offsetowej”.

Czym się charakteryzuje ta metoda? — Produktem wyjściowym są tu płyty PCW (polychlorowinyli), na które białą farbą, techniką sitodruku, naniesione są litery, cyfry i znaki w odpowiedniej ilości. Obraz liter jest powiększony 15 razy. Każdy znak, cyfra, czy litera są od spodu podklejone magnesami w formie krążków o Ø 0,5 cm. Wzory są formowane na specjalnej tablicy 200x130 cm czarno pomalowanej obciążonej stalową blachą. Dla ułatwienia formułowania na czarnym tle całej tablicy jest jeszcze czerwona kratka 1x1 cm. Po odskładaniu, wzory fotografuje się aparatem formatu 13x18 cm. Używa się do tego filmu artochromatycznego, który nie jest czuły na kolor czerwony (kratka). Następnie film się wywołuje, utrwalia, suszy i montuje. Stopień pisma jest uzależniony od odległości pomiędzy aparatem i tablicą oraz typem używanego obiektywu. Przy powielaniu maszynopisu techniką offsetową stosuje się specjalny rodzaj folii, na której się pisze na maszynie, a miejsca z wzorami zostawia się puste. Wzór czy formuła zostanie później wmontowana, a całość skopiowana na blachę.

Zalety tej metody:

- czas składu skrócony od 6 do 8 razy,
- nie ma rozbiórki, materiału ślepego,
- oszczędność materiału,
- skrócony proces technologiczny produkcji,
- obniżenie kosztów własnych produkcji.

M. WIECZOREK

MAŁOFORMATOWE MASZYNY OFFSETOWE TYPU „ROMAYOR” Z CSRS

Rozpowszechnienie w Polsce, szczególnie w zakładach małej poligrafii, małoformatowe maszyny offsetowe typu „Romayor” cieszą się powszechnym uznaniem wśród fachowców.

W ostatnim czasie pojawiły się w zakładach poligraficznych nowe udoskonalone modele tych maszyn.

„Romayor 311” jest najprostszą z nowej serii i stanowiącą prototyp wyjściowy dla modeli następujących „Romayor 313 i 513”. „Romayor 311” wymaga w eksploatacji niewielkich zabiegów konserwacyjnych oraz jest prosta w obsłudze. Wydajność sięga rzędu 6 000 druków/h przy zachowaniu dobrej jakości druku. Do zadrukowania nadają się papiery od 60 do 350 g/m². Nienagannie prowadzenie papieru w maszynie gwarantuje łańcuchowy wykładacz oraz aparat podający ze stołem spływowym arkuszy papieru. Wysoką jakość druku zabezpiecza 11 walcowy zespół farbowy.

„Romayor 313” posiada podobne parametry, jak wyżej opisana maszyna z tym, że można na niej zadrukować papiery od 30 g/m². Umożliwia to bardziej precyzyjnie rozbudowany system wykładacza. „Romayor 313” charakteryzuje się wyższą wydajnością druku oraz większą pojemnością stosu papieru w aparacie nakładającym.

JBA — 1971

J.S.

W czerwcu 1971 roku odbyła się w Lipsku III Międzynarodowa Wystawa Książki (JBA — 1971). W wystawie wzięli udział wydawcy z 45 państw całego świata. Międzynarodowe jury pod przewodnictwem prof. Alberta Kapra, rektora Wyższej Szkoły Sztuki Graficznej w Lipsku dokonało wyboru najpiękniejszych książek zgłoszonych do konkursu. Wśród wyróżnionych znalazły się także książki z Polski. Polskie książki otrzymały następujące odznaczenia: 2 złote medale, 7 srebrnych, 7 brązowych, 16 wyróżnień oraz 3 wyróżnienia za wydawnictwa muzyczne. Na 38 państw, których książki zostały odznaczone lub wyróżnione, Polska uplasowała się na trzeciej pozycji, dając się zdystansować tylko takim potęgą w dziedzinie sztuki wydawniczej, jak NRD i Związek Radziecki.

Członkiem międzynarodowego jury był również znany polski typograf Roman Tomaszewski. **J.S.**

Na zdjęciu: Zwycięzca V rajdu w kategorii motocyklowej Antoni Baturo.

NIEROZSTRZYGNIEŃA RYWALIZACJA

We wrześniu odbył się tradycyjny w naszym zakładzie mecz piłki nożnej pomiędzy drużynami zonalnych i kawalerów. Wynik meczu „pokojuowy” — 3:3 (1:1). Bramki dla zonalnych zdobyli: Romanowski — 2 i F. Olszewski — 1, dla kawalerów Kołodziej — 2 i Bodo — 1. Mecz był zacięty i obfity w wiele sytuacji dramatyczno-humorystycznych.

NAJAKTYWNIJSI SPORTOWCY

W klasyfikacji na najszerszym stroniście sportowca OZGrafa. roku 1971, bez wyników uzyskanych na rejonowej spartakiadzie ognisk TKKF, prowadzą:

KOBIECY: 1. Teresa Stankiewicz (adm.) 595 pkt., 2. Hanna Jemieliński (offsety) 245 pkt., 3. Marianna Stanisławska (typo) 205 pkt., 4. Urszula Świercz (typo) 155 pkt., 5. Krystyna Zalesna (adm.) 155 pkt., 6. Teresa Kupren (adm.) 135

pkt., 7. Teresa Daraszkiewicz (adm.) 90 pkt., 8. Ewa Echaust (offsety) 47 pkt., 9. Barbara Dominik (typo) 45 pkt., 10. Henryka Kisiel (offsety) 45 pkt.

Na liście klasyfikacyjnej znajdują się 22 panie.

MĘSCZYŃNI: 1. Witold Martul (adm.) 350 pkt., 2. Jerzy Stankiewicz (typo) 323 pkt., 3. Tadeusz Juchniewicz (typo) 230 pkt., 4. Jan Fogt (typo) 217 pkt., 5. Tadeusz Frackiewicz (typo) 195 pkt., 6. Andrzej Składowski (introlig.) 157 pkt., 7. Stanisław Bodo (introlig.) 142 pkt., 8. Feliks Olszewski (warsztaty) 140 pkt., 9. Bogusław Wiczorek (offsety) 127 pkt., 10. Antoni Baturo (typo) 105 pkt.

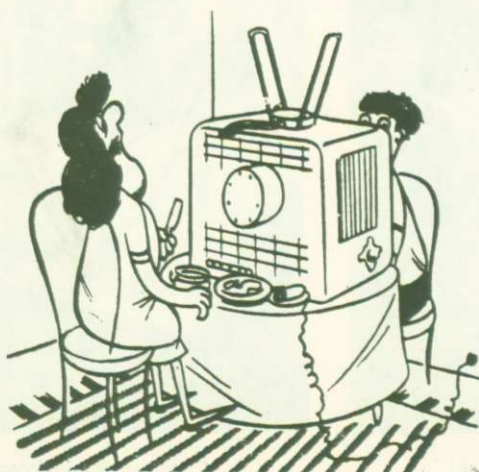
Na liście klasyfikacyjnej znajduje się 60 panów. Wyłonienie zwycięzców nastąpi pod koniec br.

wiceprezes ogniska „Gryf”

WITOLD MARTUL

OZGraf. im. S. Pieniężnego Lz. 2024 (650 egz.) 4.11.71r. N-6/1391

Śniadanko we dwoje



Zagadka dla uczniów

MIGAWKI

Skąd ten niedopatek papierosa na posadzce? Czyżby gość odwiedzający nasz piękny zakład tego się dopuścił?

Nie! To ktoś z naszych, jeszcze nie pozbył się złych nawyków.

SLIWKI OBRODZIŁY

Poczęstowano mnie serdecznie. Gdzieś za podestem z drukarni, smakując węgierki, gawędzimy we dwóch.

— Gdzie walczuć pestki? — pytam.

— A za kaloryfer — co to komu przeszkadza.

NA TRZECIM PIĘTRZE

— Ciemne piwo jest?

— Było wczoraj.

— A kefir?

— Będzie jutro.

Dwukolorowa okładka została wydrukowana, chociaż karton był trochę nierówny (różnica jednego cyfry) przycięty. Cóż? Młoda kadra krajaczy, tym razem im wybaczmy.

Marki były w „nóżkach”, za ten co okładkę pasował do bloku książkowego myślał, że w „główkach”. Wyrównał więc z niewłaściwej strony i obciął źle. Druk zaczął skakać, jak pijany. Ach ci maszyniści! — Zaczęto psioczyć. Na szczęście robiono dopiero egzemplarze próbne.

Kto zawiñi?