

Dziennikarze prasy, radia i telewizji ze Stawropola w zakładzie

Przebywająca w Kaliskiem 5 osobowa grupa dziennikarzy prasy, radia i telewizji ze Stawropola, 9 sierpnia br. gościła w naszym przedsiębiorstwie. Towarzyszyli jej: Wojciech Bugaj z ramienia KW PZPR, Bronisław Kociemba I sekretarz KM PZPR oraz Wiesław Jędrzejewski sekretarz KM do spraw propagandy.

Podczas spotkania w zakładzie z kierownictwem gospodarczym i społeczno-politycznym wywiadu o historii, o aktualnej sytuacji gospodarczej oraz o dalszym rozwoju przedsiębiorstwa udzielił dyrektor naczelny Bolesław Kowalczyk. O roli i pracy z zakresu współzarządzania przedsiębiorstwem oraz o rozwiązywaniu spraw socjalno-bytowych załogi, informacji udzielali: Cezariusz Słomkowski I sekretarz KZ, Marian Baura przewodniczący Rady Pracowniczej, Piotr Kubacki sekretarz ZZ oraz o sprawach młodzieży Jarosław Przybylski przewodniczący ZSMP. Podczas zwiedzania zakładu goście z dużym zainteresowaniem zapoznawali się z produkcją poszczególnych wydziałów, uzyskując sporo informa-

cji od kierowników. Duże zainteresowanie wzbudziły pierwsze roboty przemysłowe, będące w próbach i badaniach oraz Zakładowy Ośrodek ETO, w którym wprowadzane są na komputery trzy podsystemy: gospodarki materiałowej, techniczne przygotowanie produkcji oraz sprawy kadrowe.

Ciekawostką były również agregaty szwajcarskie do produkcji najbardziej skomplikowanych przyrządów, wykrojników i narzędzi.

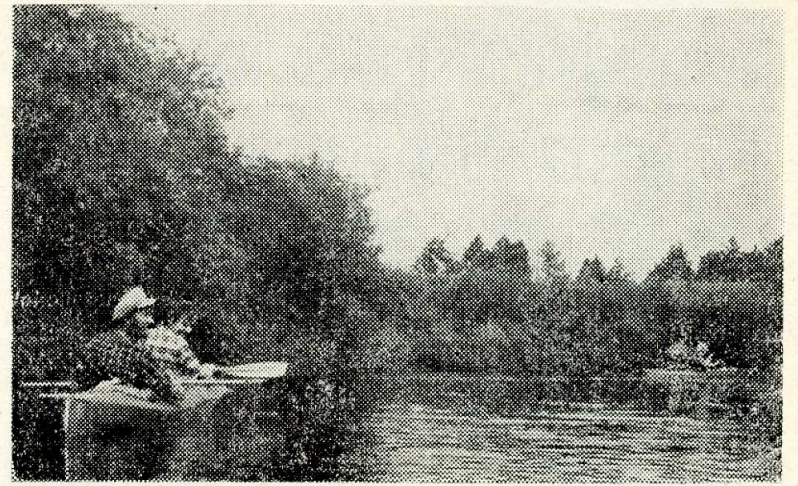
Dziennikarze radzieccy przeprowadzili wiele rozmów z pracownikami na stanowiskach pracy, na tematy życia i pracy oraz spraw socjalno-bytowych załogi.

Przyjemne wrażenie na gościach podczas zwiedzania Zespołu Szkół Technicznych wywarło jego wyposażenie i całe zaplecze. Szczegółowych informacji udzielał Ryszard Dolata z-ca dyrektora ZST.

Dziękując za serdeczne przyjęcie oraz za umożliwienie im tak szczegółowego poznania całej problematyki przedsiębiorstwa oraz jego dalszego rozwoju zapewnili, że zarejestrowane na taśmie fil-

mowej fragmenty życia i pracy oraz osiągnięć załogi ZAP, pozwolą ludziom radzieckim poznać nas lepiej i przybliżyć im nasze problemy, które przychodzi nam rozwiązywać na codzień.

HB



Wypoczynek na wodzie dostarcza sporo wrażeń i dużo przyjemności.

Rok XVI Nr 9 (233)

16 września 1988 r.

Cena 5 zł

GAZETA ZAKŁADOWA — ORGAN PRASOWY ZAŁOGI MERA-ZAP

postęp

TECHNIKA • EKONOMIKA • ORGANIZACJA

ZAKŁADÓW AUTOMATYKI PRZEMYSŁOWEJ OSTRÓW WIELKOPOLSKI

Z z-cą dyr. do spraw technicznych mgr. inż. Januszem Wawrzyniakiem

na temat dalszego rozwoju postępu technicznego w przedsiębiorstwie rozmawia Weronika Michalska

Poziom inflacji zamiast się obniżać — rośnie. Według przewidywań różnych ekspertów, inflacja w Polsce osiągnie w tym roku poziom od 40—60 parę procent, a być może nawet więcej. W świecie przyjmuje się, że dwucyfrowa inflacja jest już bardzo wysoka i świadczy o chorej gospodarce. Przy czym dwucyfrowa inflacja oznacza tam kilkanaście procent. Inflacja w ustroju socjalistycznym była dotąd nieznanym zjawiskiem, stała się trwałym elementem naszej gospodarki w latach 80-tych. Brak jest dotychczas naukowego wyjaśnienia tego zjawiska oraz określenia metod jego

Pełzająca reforma sprzyja galopującej inflacji

zwalczania w warunkach gospodarki socjalistycznej. Reforma gospodarcza miała zaradzić tym ujemnym zjawiskom. W dotychczas stosowanych parametrach ekonomicznych nakłada się wiele sprzeczności, które kłócą się ze sobą i nie sprzyjają rozwijaniu reformy. W warunkach socjalistycznej gospodarki na początku lat 80-tych przeprowadzono reformę cen detalicznych, licząc na uzdrowienie sytuacji rynkowej i uzyskanie postępu w wychodzeniu z kryzysu, bez naruszenia zmonopolizowanej produkcji. Jak wykazały lata następne, nie znalazło to pokrycia w rzeczywistości gospodarczej. W połowie lat 80-tych inflacja staje się już trwałym zjawiskiem, a jej reperkusje społeczne podważały coraz wyraźniej wiarę w rozmaite progra-

dokończenie na str. 2

Panie dyrektorze — rozwój naszego przedsiębiorstwa nadal opierał się będzie na postępie technicznym. Rozpoczęcie wielomiliardowego zadania inwestycyjnego związanego z produkcją robotów przemysłowych w oparciu o podpisaną z Rządem umowę, świadczy o tym najlepiej. Roboty przemysłowe to nasza nowa produkcja, która wchodzi do przedsiębiorstwa, a z której to będą określone korzyści nie tylko dla załogi, ale również dla przemysłu krajowego.

Charakterystyczną cechą przedsiębiorstwa Mera-ZAP jest ciągły rozwój. Przynajmniej od początku lat 60-tych cechuje ten rozwój coraz większa dynamika. Przypomnijmy najważniejsze „punkty kontrolne”, charakteryzujące początek kolejnych etapów:

— 1945 r. — początek istnienia przedsiębiorstwa, — 1949 r. — pierwsze wyroby pomiarowe (wagi zbożowe, wodomierze) — 1950 r. — początek automatyki hydraulicznej, — 1959 r. — przyjęcie nazwy ZAP oraz pierwsza rozbudowa, — 1966 r. — poważna rozbudowa, powstaje obecna hala montażowa i kompletacyjna, — początek lat 70-tych — rozpoczęcie produkcji dla informatyki, a także początek produkcji cyfrowych systemów automatyki, — 1977 r. — oddanie do użytku kompleksu Zespołu Szkół Technicznych, — 1987 r. — rozpoczęcie przygotowań do produkcji robotów przemysłowych z serii IRp, a tym samym umożliwienie rozpoczęcia prac zwiększających 2-krotnie zdolności produkcyjne przedsiębiorstwa. Przytoczyłem te dane, aby zobrazować metamorfozę jaką przeszło przedsiębiorstwo — od prostych wyrobów mechanicznych, po produkcję specjalizowanych komputerów 8- i 16-bitowych.

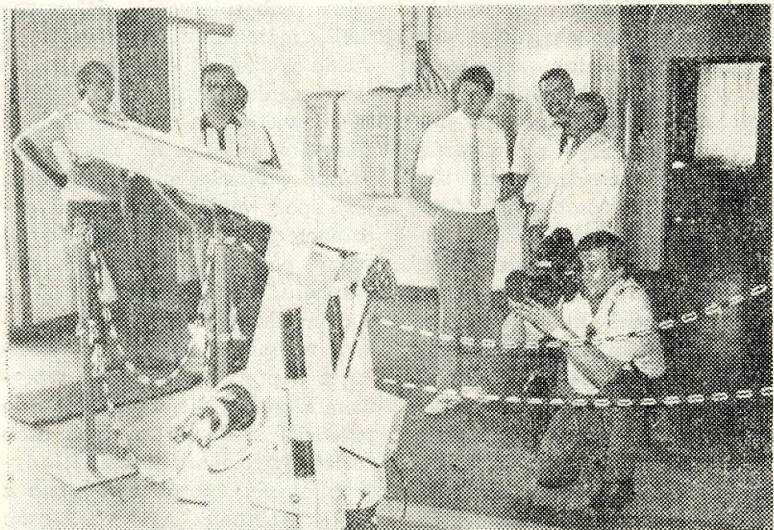
Kierunek „elektronizacyjny” będzie obowiązywał nadal i zostanie poszerzony o dalsze działania, co wspólnie tworzy nowy „pakiet strategicznych zadań rozwojowych: — modernizacja dotychczas produkowanych wyrobów (elektronizacja konstrukcji, automatyzacja technologii) — podejmowanie produkcji nowych asortymentów wyrobów i systemów automatyki, np. „inteligentne” silowniki i przetworniki, ekspansja cyfrowych systemów automatyki typu INTEL DIGIT-PROWAY na obsługę obiektowych funkcji sterowania i regulacji parametrów (wypieranie systemów analogowych), — poprawa organizacji i warunków pracy, unowocześnianie metod zarządzania (komputeryzacja przepływu informacji), — wzrost jakości i niezawodności wyrobów. Przedstawiona strategia rozwoju powinna zwiększyć nie tylko konkurencyjność wyrobów Mera-ZAP na rynku krajowym, ale poprawić i tak już nie zły udział eksportu w globalnej produkcji (obecnie 50%) — zarówno do krajów I-go jak i II-go obszaru płatniczego. Uzyskanie założonych celów nie jest możliwe tylko siłami własnymi mimo, iż w bezpośrednim rozwoju pracuje prawie 20% załogi przedsiębiorstwa. Dlatego też wdrażanie postępu obejmuje działalność własną oraz działania umożliwiające zewnętrzne wspomaganie techniczne i ekonomiczne. Do działań tych można zaliczyć: 1. Realizację zamówień rządowych. Mera-ZAP aktualnie realizuje dwa takie zamówienia: — ZRN 12.1 „Elektroniczne stacje dystrybucji paliw płynnych” —

dokończenie na str. 2



Dyrektor Kowalczyk udziela wywiadu radzieckim dziennikarzom.

Foto M. Tuszyński



Goście ze Stawropola z zainteresowaniem oglądali roboty. Foto M. Tuszyński

Pełzająca reforma sprzyja galopującej inflacji

dokończenie ze str. 1

my. Różne były dyskusje, również takie o zaniku motywacji do pracy, o czym pisałem w poprzednim nr. naszej gazety pt. „każdemu według jego pracy”. Niszczycielskie skutki inflacji napewno zdeprecjonowały wszystko, także i zarobki, które nie nadążały za galopującą inflacją. Potwierdziło się to również w roku bieżącym, po wprowadzeniu zmian w polityce cenowo-dochodowej, kiedy anarchia cenowa i rozluźniona dyscyplina płacowa doprowadziły do obecnej sytuacji. Wyniki gospodarcze kraju za 7 miesięcy nie napawają optymizmem, bowiem przychody pieniężne wykazują dalszy wzrost w stosunku do wzrostu produkcji i pogorszyły sytuację na rynku towarowym. Różne rodzaje koncepcje, również także słuszne jak: położenie nacisku na wzrost produkcji artykułów rynkowych, obniżenie kosztów produkcji, podniesienie wydajności pracy i utrzymywanie właściwego stosunku między wzrostem płac a wzrostem produkcji i wydajnością pracy. Doraźne pociągnięcia też nie sprzyjają generalnym rozwiązaniom. Słuszne te postulaty są niestety trudne do zrealizowania bez naruszenia zasad samorządności. W latach 83—84 pokazały się pojedyncze „jaskółki” w zakresie poprawy sytuacji gospodarczej, zwłaszcza w dziedzinie wydajności pracy, która dziś jako miernik pracy oparty na wartości produkcji nie zachęca do obniżenia kosztów produkcji a odwrotnie, sprzyja pogoni za stałą podwyżką kosztów produkcji poprzez wzrost cen materiałów, robocizny, kosztów niegospodarności i marnotrawstwa, dla uzasadnienia wyższych cen wyrobów a równocześnie wyższego zysku, który doliczany jest do kosztów wytworzenia. Klient płaci za wszystko, również za niegospodarność, a gospodarka upada. Może wprowadzenie jedyne miernika „zysku” opartego na racjonalnej i oszczędnej gospodarce, poprawi sytuację rynkową ale przy konieczności rozbitcia monopoli, które uprawiają samowolę cenową i hamują pobudzenie mechanizmów rynkowych. Jak widać, różne są koncepcje. Poza tymi ekonomicznymi czynnikami nie sprzyjającymi rozwojowi reformy, pozostaje najtrudniejszy czynnik — ludzki, który stwarza skuteczne hamulce procesowi reformy. Żeby nie być gołosłownym i nie rozwijać sze-

roko tej myśli, przytoczę stwierdzenie znanego w Polsce ekonomisty prof. Józefa Kalety, który powiedział, że „pogarszający się stan naszej gospodarki jest na rękę wszystkim przeciwnikom reformy. Paraliżując i sabotując wprowadzanie w życie programu realizacyjnego, chcą oni zdestabilizować kraj i wykazać, że reforma prowadzi nas w ślepy zaułek”. Im reforma nie leży, bo wiele musieliby stracić, z czego nie łatwo zrezygnują. Rząd i całe postępowe gremia z reformy gospodarczej nie zrezygnują. Na to liczyć nie trzeba. Dobrze by było, aby jednak coraz większe rzesze uczciwych ludzi czynnie wspierało reformę, nie tylko słowami, lecz energicznym działaniem. Patrząc się na działalność naszego przedsiębiorstwa z pozycji obserwatora sądzę, że wdrażanie reguł reformy, przy mało doskonałych mechanizmach, przebiega u nas powoli ale konsekwentnie. Chcemy zachować nadal swoją samorządność i samodzielność w decydowaniu o losach własnego zakładu i załogi. Do spraw reformy będziemy jeszcze często wracać na łamach naszej gazety.

HB



Dyr. Janusz Wawrzyniak

Foto M. Tuszyński

Z z-cą dyr. do spraw technicznych mgr. inż. Januszem Wawrzyniakem

na temat dalszego rozwoju postępu technicznego
w przedsiębiorstwie rozmawia W. Michalska

dokończenie ze str. 1

celem jest wprowadzenie dystrybutora z elektronicznym licznikiem i stacji sterowania nadrzędnego — zdolność produkcyjna w końcu 1989 r. na 9000 dystrybutorów — ZRN 7.7 „Roboty przemysłowe IRp — 6,60, 90” — celem jest uzyskanie zdolności produkcyjnej w 1991 roku na 500 robotów i 150 aplikacji w 1992 roku. 2. **Udział w Centralnym Planie Prac Badawczo Rozwojowych.** Plan ten pilotowany jest przez Urząd Postępu Technicznego i dla Mera-ZAP jest podstawowym nośnikiem rozwoju systemu INTEL DIGIT — PROWAY a także przetworników, silowników, regulatorów. 3. **Realizacja postępu własnymi siłami przedsiębiorstwa,** wg Planu Postępu Technicznego. 4. **Współpraca z zewnętrznymi ośrodkami naukowymi** — głównie z Politechniką Wrocławską, Politechniką Śląską, Rzeszowską i Warszawską, MERA-PIAP, oraz innymi ośrodkami. 5. **Automatyzację zarządzania przedsiębiorstwem,** realizowaną 2-ma torami: — za pomocą Zakładowego Ośrodka ETO, przetwarzającego dane na poziomie między- i wewnątrz wydziałowym i emitującego automatycznie niezbędną dokumentację techniczną, produkcyjną, księgową, kadrową itp., — za pomocą mikrokomputerowych systemów na bazie komputerów kompatybilnych z IBM PC (XT i AT) automatyzujących specjalizowane prace inżyniersko-konstrukcyjne, technologiczne i projektowe — np. projektowanie obwodów drukowanych, obliczanie sprężyn, konstruowanie wykrojników, itp. 6. **Realizację inwestycji modernizacyjnych** — np. budowę lakierni, nowego neutralizatora ścieków technologicznych, budownictwo mieszkaniowe, itp. 7. **Organizowanie nowych form kontroli jakości i niezawodności wyrobów,** np. laboratorium prób niezawodności (atesty jakościowe renomowanych firm krajowych i zagranicznych) 8. **Aktywne kształtowanie nowych zagranicznych rynków zbytu** (np. elektrociepłownia w Warnie — BRL, regulatory pływakowe — AURIEMA — Anglia, zasilacze — CSRS i ZSRR).

Przedstawione kierunki i metody działania nie wyczerpują, oczywiście, wszystkich problemów i zadań, realizowanych w obszarze — ogólnie pojętego — przygotowania technicznego produkcji w przedsiębiorstwie.

Jakie przewidziane są dalsze prace modernizacyjne w produkowanych wyrobach w zakresie konstrukcji i technologii, aby podnieść ich jakość i poziom techniczny?

Większość działań modernizacyjnych, realizowanych w sferze przygotowania technicznego produkcji — przedstawiono w Planie Postępu Technicznego PPT. Plan ten, obok planu inwestycyjnego, planu poprawy warunków bhp, planów służb utrzymania ruchu, jest podstawowym dokumentem skupiającym działania rozwojowe w rocznym horyzoncie czasowym. Chciałbym tu przytoczyć pewne dane dotyczące ilości tematów objętych PPT skupionych w 3-ch podstawowych obszarach: 1. **Nowe uruchomienia wyrobów — 75 tematów.** Do najważniejszych tematów w tej grupie można zaliczyć: — nowe generacje energooszczędnych zasilaczy z przetwarzaniem dla wyrobów informatyki i automatyki o mocy 100W i więcej — mikroprzetwornice napięcia 5V na 12V (wielkość pudełka zapalek), — regulatory pływakowe wstrzymujące obciążenie prądem 9A przy pracy manewrowej (załącznik wyłącznik) — przetworniki i silowniki w wykonaniu iskrobezpiecznym, morskim, — silowniki dla klimatyzacji i ciepłownictwa — cyfrowe systemy automatyki na bazie mikroprocesorów 16-bitowych, realizujące nie tylko funkcje rejestrowania i sygnalizowania wartości progowych, ale również funkcje regulacji i sterowania parametrów procesów technologicznych na obiektach, — analogowo — cyfrowe systemy sygnalizacji stanów alarmowych, stanowiące uzupełnienie systemowej oferty Mera-ZAP.

2. **Nowe technologie — 45 tematów w obszarze tym chciałbym wyróżnić takie zadania jak:** — linia montażu elektronicznych pakietów przy produkcji wielkoseryjnej, — systemy kontroli i testowania dynamicznego elementów elektronicznych „czynnych i biernych” — oparte na technice komputerowej — nowa zawieszkowa linia malowania elementów obudów, — systemy i urządzenia do testowania pakietów i całego układu sterowania robotów IRp, — nowe technologie wytwarzania oprzyrządowania umożliwiające uzyskiwanie wysokich dokładności obróbki i gładkości powierzchni, — automatyczna neu-

dokończenie na str. 3

Zawsze na straży ładu i porządku

z Komendantem Zakładowego Oddziału Straży Przemysłowej
Czesławem Kołodziejem rozmawia Weronika Michalska

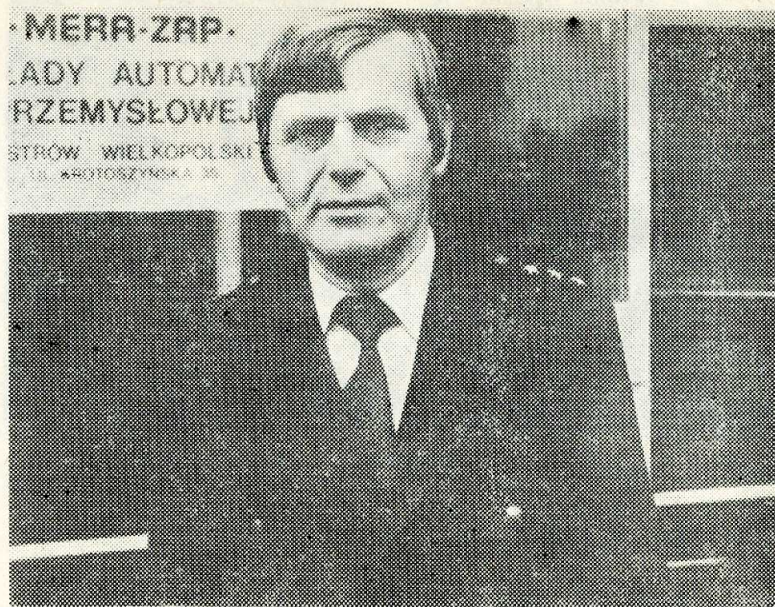
Panie Komendancie! Rozmawiamy z okazji 25 rocznicy powstania Zakładowej Straży Przemysłowej. Proszę przedstawić charakter tej pracy, pracy nie łatwej. Jakie problemy występują się na plan pierwszy?

Naszym zadaniem jest ochrona zakładu, mienia zakładowego, utrzymanie ładu i porządku, oraz strzeżenie przed przedostaniem się osób nieupoważnionych i niepożądanych.

Zakładowy Oddział Straży Przemysłowej w MERA-ZAP został powołany w maju 1964 roku. Z rozwojem zakładu, wzrastała też ilość pracowników oddziału Straży Przemysłowej. Jest to uzależnione od powierzchni zakładu oraz wielkości załogi — wartości produkcji a przede wszystkim od jej asortymentu. Co prawda nie mamy pełnej obsady wszystkich stanowisk, przyczyną tego są: oszczędności środków finansowych zakładu, brak odpowiednich kandydatów wykwalifikowanych do tej służby.

Problemy z jakimi się borykamy to: niedostateczna ilość środków technologicznego zabezpieczenia poszczególnych budynków i pomieszczeń, brak właściwego oparkowania terenu zakładu. Pozostałe problemy wynikające z życia codziennego rozwiązywane są na miarę możliwości finansowych i organizacyjnych poszczególnych komórek.

Jak u nas w ZAP wygląda sprawa porządku i dyscypliny? Mimo, że praca z ludźmi nie należy do łatwych, to jednak Pan ma dobre wyniki. Czy to zasługa Pana pracowników, czy naszej załogi?



Czesław Kołodziej

Foto M. Tuszyński

Sprawa porządku i dyscypliny jak Pani wie regulowana jest zarządzeniem wewnętrznym Dyrektora Naczelnego. Ja natomiast mogę stwierdzić tylko w wąskim zakresie, w ramach ruchu osobowego i materiałowego pracowników naszych zakładów, oraz osób nie zatrudnionych w naszych zakładach a przybywających w różnych sprawach służbowych bądź osobistych. Chcę w tym miejscu podkreślić, iż decydująca większość naszej załogi to ludzie zdyscyplinowani, z którymi służba moja współpracuje z pełnym zrozumieniem i szacunkiem dla jej działalności. Zdarzają się oczywiście jednostki, które nie chcą podporządkować się wymogom w zakresie okazywania przepustki lub innych ważnych dokumentów uprawniających do wejścia lub

wyjścia z terenu zakładów, dotyczy to również ruchu materiałowego. Ponadto mankamentem w naszym zakładzie jest niewłaściwe zabezpieczenie dokumentacji, materiałów, surowców w czasie godzin pracy jak i po jej zakończeniu. Straty z tego tytułu są niewielkie, a według mojego zdania są możliwe do wyeliminowania. Oddzielnym zagadnieniem jest spożywanie alkoholu w godzinach pracy, lub przyjeżdżenie do pracy pod wpływem działania alkoholu. W I półroczu 1988 r. ogółem zatrzymano 12 pracowników w tym 10 na terenie zakładu, a 2 pracowników pod wpływem alkoholu nie wpuszczono do przedsiębiorstwa. Do tych osób zostały wyciągnięte wnioski dyscyplinarne: 6 osób zwolniono z pracy zgodnie z Art. 52, 5 osób

dokończenie na str. 3



Władysław Bogacki. Foto M. Tuszyński

NASI JUBILACI MERA ZAP



Jan Cegła. Foto M. Tuszyński



Mirosława Jaškowiak. Foto M. Tuszyński

25 lat, Mirosława Jaškowiak TK - 25 lat.

Dyrektor Przedsiębiorstwa oraz Sekretarz ZZ wręczyli Jubilatowi dyplomy okolicznościowe z wypisanymi słowami podziękowania za długoletnią pracę zawodową. Następnie przy kawie Jubilaci nawiązali w rozmowie z Dyrektorem mgr inż. Bolesławem Kowalczykiem do zawodowych spotkań i przyszłościowych planów zakładu. Spotkanie upłynęło w miłej serdecznej atmosferze.

W.M.

Czas szybko mija, lat przybywa, zwiększa się krąg jubilatów. Starzejemy się, czego najlepszym przykładem są coraz częstsze jubileuszowe spotkania z ludźmi, którzy zasłużyli na szacunek i uznanie, za związaną z tym zakładem na dobre i złe.

W sierpniu br. w gabinecie Dyrektora Naczelnego spotkali się nasi jubilaci: Ludwik Florczak ET — 45 lat, Kazimierz Wielanek AK — 40 lat, Tadeusz Kapałka AS — 35 lat, Weronika Michalska 35 lat, Jan Cegła WK-1 — 35 lat, Stanisław Paulus WK-1 — 30 lat,

Władysław Bogacki WK-1 — 30 lat, Stanisław Binek WK-1 — 25 lat, Eugeniusz Lepka TE — 25 lat, Ryszard Wojtczak WP-12 — 25 lat, Stanisław Mielcarek TW — 25 lat, Zygmunt Organiściak WP-3 —

Zawsze na straży ładu i porządku

dokończenie ze str. 2

ukarano karą nagany, 1 osobę ukarano potrąceniem premii.

Chcę w tym miejscu przypomnieć i ostrzec wszystkich przebiegających nieprzeznaczania zarządzenia Dyrektora Zakładu, że będą musieli ponieść surowe konsekwencje.

My jako Straż Przemysłowa jesteśmy zmuszeni jeszcze bardziej zaostrzyć kontrolę w tym zakresie, by uszczelnienie alkoholi na teren zakładu, a tym samym jego spożywanie, które może spowodować nieszczęśliwe wypadki.

Sądzę, iż po przeczytaniu tego artykułu i zrozumiению istoty sprawy przez osobę, której dotyczy, wyciągną odpowiednie wnioski dla siebie i dobra całej załogi. Co dotyczy osiągnięć, jak Pani sama stwierdziła mamy dobre wyniki. Sądzę, że stać nas na jeszcze lepsze. Jest to zasługa całej załogi a przede wszystkim moich pracowników, którzy w zasadzie działają prewencyjnie a nie oczekują na zaistniałe fakty. Co do moich zasług w tym zakresie to ocena należy do moich przełożonych i załogi.

Posiada Pan bardzo odnowiony zespół ludzi. To sprawy płacowe czy zmianowy charakter pracy? a może jeszcze inny powód?

Tak rzeczywiście został odnowiony zespół prac. Zmiany ilościowe mojej służby dokonuję na jakościowe. I tu mam pewne trudności w angażowaniu odpowiednich ludzi o wysokich kwalifikacjach, gdzie główną przyczyną są niskie płace. Jednak wychodzę z założenia, że lepiej jest mieć mniej a dobrych. W związku z tym w czerwcu br. zostały podniesione im płace na miarę możliwości zakładu, co nie w pełni satysfakcjonuje to pracowników S.P.

Panie Komendant co miałyby Pan jeszcze do powiedzenia o co ja nie zapytałam?

Zyczeniem moim i moich podwładnych byłoby aby pracownicy naszego zakładu jeszcze bardziej zrozumieli potrzebę tej służby, dla dobra naszego zakła-

du. Chciałbym abyśmy wszyscy spełniali swoje obowiązki z uśmiechem na twarzy, bez nerwów i niepotrzebnych nikomu wzajemnych pysków.

Dziękuję za rozmowę
W.M.

Pamięć o tych co wszystko Polsce oddali

Mowa o emerytach i rencistach — o tych weteranach rzeczywiście pracy w naszym zakładzie, którzy zasłużyli na pamięć i szacunek. Tu w zakładzie trzeba było rzetelnie pracować, budować zakład od podstaw, tworzyć i rozwijać nową dziedzinę produkcji, której na imię „automatyka”. Dziś już nie tylko automatyka ale również wysoko pojęta elektronika są roboty przemysłowe określają tożsamość przedsiębiorstwa i wyznaczają mu dalszy przyszłościowy rozwój. To zrobili ludzie, dziś emeryci oraz ci, co dalej niosą sztandar postępu i rozwoju zakładu. Dobrze jest, jeśli ludzie ci doceniani są przez rodziców zamierzających w zakładzie i wspierani materialnie. Emeryci i renciści związani są duszą i ciałem z tym zakładem. Zakład ten to ich duma, wszędzie gdzie tylko się znajdują, głoszą jego imię. Dola ich, jest jednak smutna, szczególnie tych chorych i samotnych. Z roku na rok następuje degradacja poziomu ich życia. Przykro jest przypominać, że przecież ta grupa społeczna musiała dźwigać na swoich barkach cały ciężar odbudowy i budowy zniszczonego przez wojnę kraju. Wstydzić się za to powinni inni. Dobrze jest, że doceniani są w macierzystym zakładzie. Każdego roku (choćby żył i chude lata) przekazywane są określone środki finansowe dla emerytów i rencistów na pomoc materialną w miarę wypracowanych zysków. Za rok 1987, który nie był napewno łatwym rokiem, z wypracowanego zysku na podziału dla załogi, Rada Pracownicza uchwałą nr 145 z dnia 17 maja 1988 r. przekazała 3,5 mln zł na rzecz pomocy materialnej dla emerytów i rencistów a jest ich 469, co średnio na jednego emeryta przypada ok. 8.000,— zł. Podziału indywidualnego dokonał Zarząd Koła Emerytów, którzy ustalili dla niepracującego emeryta i rencisty do lat 70-ciu kwotę 7000,— zł zaś dla tych, którzy ukończyli 70 lat po 9000,— zł. Ponadto zarezerwowano określoną kwotę na doraźne potrzeby dla najbardziej potrzebujących. Emeryci i renciści wyrażają swoją wdzięczność rządowi i kierownictwu przedsiębiorstwa za pamięć i uznanie ich wkładu pracy w przeszłości, bez której i przyszłości tego zakładu by nie było. Niech przykład stosunku organów samorządu i kierownictwa przedsiębiorstwa posłuży innym, którzy inaczej traktują swoich emerytów. Dobrze jest, że obecne pokolenie pracujących pamięta o tych, którzy już opuścili szeregi załogi i przeszli na zasłużony odpoczynek. Dobrze jest też, że obecne pokolenie pracuje nie tylko już dla siebie, ale podejmuje wielkie dzieło dalszego rozwoju tego zakładu, w którym obok obecnej i rozwijającej się produkcji wprowadza nową przyszłościową produkcję robotów przemysłowych, które podniosą postępek techniczny przemysłu krajowego. Taka jest misja obecnego pokolenia, która zabezpiecza dalszy rozwój zakładu, miasta i kraju.

HB

Z z-cą dyr. do spraw technicznych mgr. inż. Januszem Wawrzyniakiem

na temat dalszego rozwoju postępu technicznego
w przedsiębiorstwie rozmawia W. Michalska

dokończenie ze str. 2

technicznego zakładu gotowania przemysłowych, — wdrożenie systemu technicznego przygotowania produkcji w Zakładowym Ośrodku ETO, — nowe rodziny stacji odbiorczych przetworników i siłowników, umożliwiających dokładne pomiary parametrów użytkowych wyrobów.

3. Prace badawczo-rozwojowe — 100 tematów, stanowią one największą grupę tematów, ale 60% z nich realizowana jest poza przedsiębiorstwem. Podstawowa taktyka tych prac obejmuje: — sterowniki robotów IRp 6 i 60, wraz z oprogramowaniem, — panel programowania do układów sterowania robotów, — „inteligentne” urządzenia wykonawcze automatyki (siłowniki, przetworniki), — urządzenia i pakiety części centralnej systemu INTEL DIGIT — PROWAY, — pakiety transmisji i sprzężania z pamięcią WINCHESTER systemu INTEL DIGIT — PROWAY, — wielofunkcyjne urządzenia, programujące system j.w. itp.

Pragnę podkreślić, że podstawową tendencją tematów realizowanych w PPT jest elektronizacja wyrobów, coraz szersze wchodzenie techniki cyfrowej w klasyczne urządzenia analogowe, co umożliwia wzrost „inteligencji” urządzeń, a tym samym stopniowe przejmowanie przez nie funkcji sterujących — oczywiście w ograniczonym zakresie. Przedstawiłem tu bardzo skondensowaną zawartość działań rozwojowych przedsiębiorstwa i to tylko tych, które przewidziane są na rok bieżący. Dla wykazania, że przyjęta koncepcja jest słuszną, pragnę przytoczyć niektóre efekty osiągnięte w latach 1984—87. Uzyskano m.in.: wzrost produkcji elementów wykonawczych automatyki, w tym np. przetworników o 50% do poziomu ok. 3500 szt./rok., — wzrost produkcji nowoczesnych zasilaczy elektr. dla informatyki i automatyki o 100%, do poziomu ok. 20.000 szt./rok. — wzrost produkcji cyfrowych systemów automatyki o 100% do poziomu 100 zestawów/rok., — wysoką dynamikę przyrostu do portu, np. do KS w latach 85/84 — o ponad 230% w latach 86/85, — o ponad 130%, a do KK w latach 85/84 — o ponad 850% i w latach 86/85 o ponad 18%. Nie wspominałem jeszcze do tej pory o perspektywicznych działaniach rozwojowych, skądinąd bardzo ciekawych, bo obejmujących takie dziedziny jak mikroelektronika, elastyczne systemy produkcyjne itp. Myślę jednak, że jest to temat na oddzielną rozmowę, a dziś zostańmy przy sprawach najbliższej przyszłości. Podejmowane działania w dużym stopniu obejmują zagadnienia jakości i niezawodności wyrobów, co nie zostało może wystarczająco wyeksponowane w dotychczasowej wypowiedzi. Działania pro jakościowe obejmują nie tylko podstawową fazę produkcyjną, ale coraz bardziej wchodzi w etap poprzedzający cykl produkcyjny — tj. w kontrolę i testowanie półfabrykatów i elementów przed montażem (np. system skomputeryzowanych testerów dynamicznych z f-my SPEA dla elementów elektronicznych).

Działania pro jakościowe dotyczą również etapu poprodukcyjnego, tzn. pakowania i wysyłki wyrobów.

Panie dyrektorze — temat atestacji też nie jest już nowym, ma on spełnić wiele zadań, a najważniejsza z nich, to poprawa wykorzystania racjonalizacji stanowisk pracy, zatrudnienia i poprawa organizacji pracy, a w efekcie poprawa gospodarności. Jak pan ocenia dotychczasowy przebieg atestacji, kiedy i gdzie można uzyskać większe efekty, bowiem jak wynika z dotychczasowego zaangażowania, nie jest to nawet papierowym sukcesem?

Przygotowania do atestacji stanowisk pracy, (podkreślam — stanowisk, a nie pracowników) zostały trochę przytłoczone wielkimi sprawami modernizacyjnymi — dotyczącymi robotów przemysłowych itp. ponieważ wszystko to było inicjowane praktycznie w jednym czasie. Niemniej, nie jest prawdą, że nie się w tym temacie nie dzieje, co sugeruje pytanie. W ostatnich miesiącach zrobiliśmy sporo w zakresie prac przygotowawczych: — zaktualizowaliśmy spisy zespołów atestacyjnych, — opracowane i zweryfikowane zostały karty atestacji robotniczych i nierobotniczych stanowisk pracy, — przeprowadziliśmy szkolnicze wydziałowe zespoły atestacyjne. Obecnie czekamy na zakończenie sezonu urlopowego, aby skompletować zespoły wydziałowe i rozpocząć działania praktyczne w całym zakładzie. Pierwsze efekty z tych działań powinny być widoczne przed końcem bieżącego roku.

Ważną dziedziną naszej działalności jest gospodarka majątkiem trwałym, jego wykorzystanie. Dotyczy to przede wszystkim Ośrodka Informatycznego, oszczędnej gospodarki: surowcami i materiałami oraz energią elektryczną. Wszystko to ma wpływ na wyniki finansowe. Jak to wygląda w naszym przedsiębiorstwie?

Wykorzystanie środków trwałych, materiałów, paliw i energii oczywiście ma duży wpływ na kształtowanie się kosztów produkcji, a tym samym na wynik finansowy przedsiębiorstwa. W/w czynniki nie wyczerpują wszystkich składowych kosztów produkcji, ale pozostałe (poza pracochłonnością) nie leżą w gestii pionu technicznego i dlatego nie będę ich omawiał.

Stopień wykorzystania środków trwałych w Mera-ZAP zaliczyć można do wydatków, obowiązuje ich szereg zasad. Za 1987 rok i za 1-sze półrocze 1988 kształtują się na poziomie 75% i jest nieco wyższy niż całego przemysłu, w którym środki trwałe wykorzystane są na poziomie 70%. Nie oznacza to, że u nas nie można już niczego poprawić, ale dowodzi równocześnie, że zagospodarowanie środków trwałych jest w zasadzie prawidłowe. Oddzielnego omówienia wymaga Zakładowy Ośrodek ETO.

W chwili obecnej na etapie wdrożenia są 3 podsystemy: — Gospodarki Materiałowej (GM), — Techniczna Przygotowania Produkcyjnego (TPP), — Kadry. Najdalej zaawansowany jest podsystem GM w ramach którego do końca sierpnia br. wprowadzimy na komputery dane z wszystkich magazynów zakładowych i wszystkie operacje gospoda-

dokończenie na str. 4

Z z-cą dyr. do spraw technicznych mgr. inż. Januszem Wawrzyniakiem

na temat dalszego rozwoju postępu technicznego w przedsiębiorstwie rozmawia W. Michalska

(dokończenie ze str 3)

rowania materiałami, inwentaryzacji itp. będzie można wykonywać w sposób automatyczny za pomocą komputera RIAD. Jest to bardzo znaczący krok na drodze automatyzacji zarządzania przedsiębiorstwem i tylko od ludzi użytkujących ten podsystem będzie zależało, czy potrafią wykorzystać możliwości, jakie daje w tym zakresie komputer. Nie zapomniemy oczywiście, jakie zadania cięższe będą na służbach utrzymania ruchu. Pozostałe podsystemy tzn. TPP i KADRY są już też praktycznie opracowane i należy tylko wprowadzić do pamięci masowej komputera wymagane dla nich bazy danych, aby funkcjonowały podobnie jak podsystem GM. Operacje „napelniania” pamięci komputera już rozpoczęliśmy, jednak TPP jest dużo bardziej skomplikowanym podsystemem, niż GM czy KADRY — dlatego też pracę w tym zakresie potrwać może około 2 lat, zanim będziemy mogli powiedzieć o wprowadzeniu TPP na wszystkich produkowanych wyrobach i zautomatyzowaniu emisji dokumentacji produkcyjnej. Niezależnie od realizacji potrzeb własnych Zakładowy Ośrodek ETO świadczy również usługi zewnętrzne — przede wszystkim dla banków. Reasumując ten wątek mogę stwierdzić, że przy założeniu pracy 2-zmianowej, typowej dla Mera-ZAP, maszyny cyfrowe Ośrodka pracują już dziś przez 60% czasu nominalnego i wskaźnik ten będzie ciągle wzrastał. Pracujemy bowiem nad kolejnymi podsystemami, które obejmą stopniowo wszelkie obszary działalności przedsiębiorstwa, co w efekcie powinno doprowadzić do całkowitej (prawie) automatyzacji emisji dokumentacji niezbędnej do realizacji cyklu produkcyjnego, a także — co jest szczególnie ważne — do sterowania przedsiębiorstwem w tzw. „czasie rzeczywistym”, tzn. z prawie zerowym opóźnieniem dopływu informacji niezbędnych do uruchomienia cyklu decyzyjnego. Przejdźmy jednak do zagadnienia oszczędności. W pionie technicznym realizowanych jest kilka programów z tej „branży”. Najważniejsze z nich, to wieloletni „Kompleksowy program racjonalizacji użytkowania paliw i energii” — obecnie na lata 1986-90 oraz „Program oszczędnościowy” opracowany też na lata j.w. Pierwszy z nich, jak wynika z nazwy, dotyczy przede wszystkim problemów energetycznych i umożliwia zaoszczędzenie corocznie ponad 2% energii. Przykładowo w roku 1987 w stosunku do roku 1986 wskaźnik energochłonności Mera-ZAP spadł o ponad 6 GJ/mln. zł co stanowi ok. 20% wskaźnika globalnego. Nie każdy rok jest jednak aż tak energooszczędny. Drugi z programów — oszczędnościowy — dotyczy głównie oszczędności kosztów bezpośrednich, tj. materiałów i pracochłonności. Uzyskuje się je poprzez takie przedsięwzięcia jak: — zastępowanie wyrobów materiałami i procesami nowymi (dot. głównie przetworników, silowników, zasilaczy) — modernizacja technologii wytwarzania, np. — energooszczędne materiały malarskie, — odzysk odpadów itp. Dla zobrazowania poziomu oszczędności powiem, że np. za 3 kwartały 1987 uzyskano oszczędności ponad 65 ton stali i ponad 150 tys. roboczogodzin.

Wróćmy na koniec do robotów przemysłowych, które będą mocno liczyć się w naszej produkcji. Proszę o bliższe — krótkie naświetlenie tego tematu, wielkości produkcji, potrzebach i zabezpieczeniu kadrowym oraz o potencjalnych użytkownikach robotów.

Jest to najpoważniejsze przedsięwzięcie najbliższych lat. Jego realizacja umożliwi ponad 2-krotny przyrost mocy produkcyjnych przedsiębiorstwa, przy stosunkowo niewielkim przyroście zatrudnienia o kilkaset osób. Cały cykl przygotowania produkcji podporządkowany został założeniu, że: — uruchomienie produkcji następuje już z początkiem realizacji cyklu inwestycyjnego np. w 1988 roku przewiduje się wykonać 40 sztuk robotów, — środki na produkcję robotów (ludzie, urządzenia) uzyskane zostaną poprzez modernizację już posiadanych obecnie mocy produkcyjnych, a tym samym wygospodarowanie części z nich na produkcję i aplikacje robotów przemysłowych. Produkcję rozpoczynamy od robotów IRp-6 i IRp-60, które powstały na bazie licencji firmy ASEA i prac postlicencyjnych Instytutu MERA-PIAF w Warszawie. Jako ciekawostkę podam fakt, że układ sterowania robota stanowi stację obiektową systemu INTEL DIGIT-PROWAY, o którym już wspominałem. Docelowe parametry, które należy osiągnąć, to zdolność produkcyjna: — 500 sztuk robotów na rok 1991 — 150 sztuk aplikacji na rok 1992. W ramach prac rozwojowych wprowadzane będą ciągle nowe typy robotów, pracujemy nad tym już obecnie. Dotyczy to m.in. robotów przejezdnych, podwieszonych o podwyższonym udźwigu itp. Cele przedsięwzięcia realizujemy wspólnie z naszymi podwykonawcami: HCP — Poznań, Instytutem Elektrotechniki — W-wa, Odlewnią Metali w Bydgoszczy, OBR ISKRA — Kielce, PONAR — BIPRON — Zabrze i in. Mera-ZAP będzie przede wszystkim wykonywał układy sterowania, kompletował całe roboty, projektował i wykonywał aplikacje. Prace te wymagają dużej ilości kadry inżyniersko-technicznej, którą musimy skompletować w ramach przygotowań. W sumie w ZAP zatrudnionych z tego tytułu będzie dodatkowo ok. 400 osób. Do chwili osiągnięcia pełnej zdolności produkcyjnej, tj. do 1991 roku wyprodukujemy już ok. 450 robotów, jeśli spełnione zostaną wszystkie założenia produkcyjne. Głównymi odbiorcami robotów będą fabryki realizujące produkcję masową, takie jak: FSM — Tychy, FSO — W-wa, ROMET — Bydgoszcz itp. Nie brakuje także mniejszych odbiorców, którzy kompletują pojedyncze aplikacje. Podstawowe obszary aplikacyjne uwidocznione w dotychczas złożonych zamówieniach to spawanie, zgrzewanie, prace ślusarskie, montaż, manipulacje związane z obsługą obrabiarek i urządzeń. Na temat robotów pisano i mówiono już bardzo dużo, dlatego starałem się mówić głównie o rzeczach, które nie były dotąd szeroko eksponowane. Pragnę podkreślić, że zdajemy sobie sprawę z ogromu zadania stojącego przed nami w tym zakresie — głównie w obszarze aplikacji, które poza dobrym projektem wymagają dużej ilości wyposażenia aplikacyjnego. Wyposażenie to trzeba będzie albo kupić, albo wykonać. Od właściwej obsługi aplikacyjnej zależy będzie powodzenie całego tematu robotyzacji, dlatego też trzeba temu zagadnieniu poświęcić szczególnie dużo uwagi. Warunkiem kolejnym do spełnienia a właściwie pierwszym i podstawowym, jest jakość i niezawodność robota, nad czym też intensywnie pracujemy. Pragnę na koniec podziękować za umożliwienie mi przedstawienia części zadań cięższych na pionie technicznym. Starałem się unikać mówienia o trudnościach i kłopotach, które były, są i będą — ale to przecież właśnie my mamy te trudności pokonywać, nie będę więc przyłączał się do tak ostatnio modnego narzekania, czasem „narzekactwa” na wszystko. Korzystając z okazji, że w obecnej swej roli — tj. dyrektora technicznego — występuję na łamach naszej gazety po raz pierwszy — serdecznie pozdrawiam wszystkich pracowników zakładu i życzę im skutecznej i efektywnej pracy przy dobrym zdrowiu i nastroju.

Dziękuję za rozmowę

W.M.

Choć przegląd warunków pracy odbył się w kwietniu br, i od tego czasu minęło już kilka miesięcy, warto jednak ze względu na aktualność tematu wrócić do niego i przekazać czytelnikom ocenę Społecznego Inspektora Pracy Józefa Gromskiego, którego poprosiliśmy o udzielenie odpowiedzi na kilka pytań.

— Czy pracownicy narzekają na warunki pracy?

Odpowiadając można ogólnie powiedzieć, że nie, ale jest też w tym temacie jeszcze dużo do zrobienia w zakresie ich poprawy. Jako zakładowy społeczny inspektor pracy mogę powiedzieć, że w tym roku komisje miały wiele roboty, o czym świadczą protokoły z poszczególnych komisji. Powyższe materiały zostały przekazane do ND, celem wydania stosownych zarządzeń.

— Czy przegląd przeprowadzony został w planowanym terminie oraz jakie uchybienia zanotowane zostały przez poszczególne komisje?

Przebieg przeprowadzony był od 5—22.4.88 r. zgodnie z planem. Przeglądy warunków pracy odbywają się każdego roku przez komisje, które docierają do każdego wydziału niemal do każdego stanowiska pracy, magazynu

W trosce o warunki pracy

lub warsztatu szkolnego. Co do uchybień, jest ich jednak jeszcze wiele. Wiele też uchybień można załatwić odwrotnie, ale zależy to od inwencji kierowników.

— Jaka jest ocena samych pracowników?

Mogę jednak powiedzieć, że nie powinni mieć pretensji, jeśli chodzi o odzież ochronną i buty, bowiem magazyn w te sorty jest dobrze zaopatrzone. Środki czystości wydawane są na bieżąco, napoje jak kawa, mleko też wydawane jest bez zakłóceń.

— Jak ocenia się odpowiedzialność określonych osób za utrzymanie ładunku porządku i czystości?

Porządek i czystość na halach i całym terenie naszego zakładu zależy od gospodarza danego obiektu. Gdy występują takie sprawy, zgłaszane są bezpośrednio odpowiedzialnemu za dany teren. Bałagan drogo kosztuje, nie możemy sobie na to pozwolić i dlatego nie powinniśmy usprawiedliwiać ani brudasów, ani też bałaganiarzy.

— A gdzie najczęściej ZSIP zagląda?

Chodzę po zakładzie, patrzę i widzę, interweniuję lub wydaję

zalecenia. Wydałem ich do czerwca kilkanaście. Dotyczą one najczęściej higieny pracy, warunków oraz stanu technicznego maszyn i urządzeń.

— Z jakimi służbami ma ZSIP najwięcej kłopotów, a z jakimi współpracę pozytywnie ocenia?

Służba Głównego Mechanika winna terminowo wywiązywać się z nałożonych terminów. Służba Głównego Technologa winna więcej przejawiać inicjatywy w tematach warunków pracy oraz spraw higieniczno-sanitarnych. Służbę TE wyróżniłbym, bowiem wszystkie tematy wykonywane są jakościowo dobrze i przed określonym terminem. Wszystkim kierownikom i dozownikom życzyłbym większej znajomości ustawy o społecznej inspekcji pracy z dnia 24 czerwca 1983 r. (Dz. U. z 1983 r. nr 35 poz. 63). Znajomość ta przyczyni się do poprawy bezpieczeństwa i higieny pracy jeśli zgodnie z nią się będzie postępować.

Chciałbym podziękować członkom komisji za ich aktywny udział w przeglądzie społecznym warunków pracy.

Redakcja

25-lecie OSP

26 września 1963 r. w Zakładach Automatyki Przemysłowej powołana została Ochotnicza Straż Pożarna. Z tej okazji składamy wszystkim druhom - strażakom serdeczne życzenia dalszych osiągnięć i sprawności bojowej.

REDAKCJA

O uroczystych obchodach w następnym nr. naszej gazety.



Na ręce Dyrektora zakładu mgr. inż. Bolesława Kowalczyka nadesłane zostały podziękowania od Prezydenta Miasta Grudziądz oraz Dyrektora Kotlewni „Ustronna” w Łodzi za wniesiony wkład pracy oraz terminowe i sprawne przeprowadzenie prac montażowych urządzeń i aparatury kontrolno-pomiarowej na obiektach ciepłowniczych.

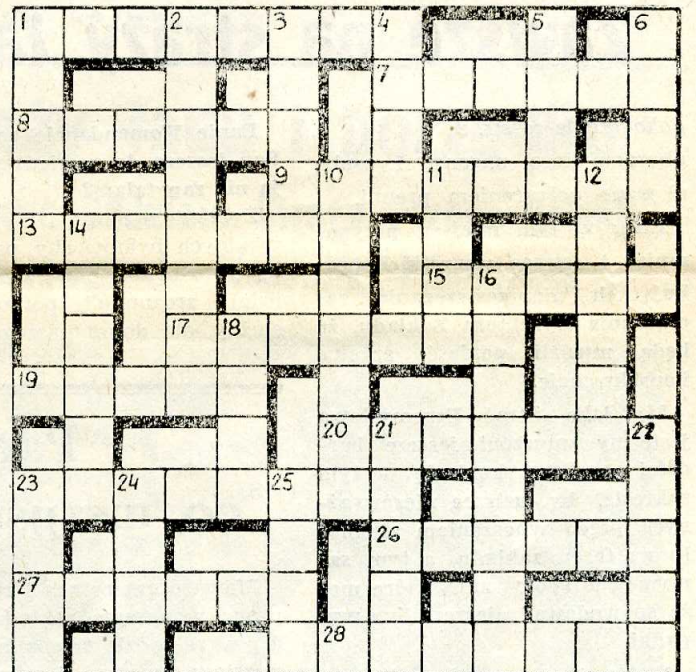
Uruchomienie kotłowni w Łodzi pozwoliło w terminie podanie energii cieplnej dla Szpitala Centrum Zdrowia Matki Polki w Łodzi, zaś uruchomienie i uzyskanie pełnego efektu Centralnej Ciepłowni w Grudziądzu przyczyniło się do poprawy warunków życia mieszkańców miasta.

Takie podziękowania sprawiają dużą satysfakcję wszystkim pracownikom i utwierdzają nas o dobrej i pozytywnej naszej pracy dla społeczeństwa.

OGŁOSZENIA

Ratajek Gabriel Gorzyce Małe 51 zgubił przepustkę stałą.

KRZYŻÓWKI



POZIOMO: 1. gąszcz, zarośla, 7. bije w bęben, 8. stok, 9. ustawodawczy, zbiorowy akt łaski, 13. w porządku: w parze z młotem, 15. powab, 17. surowiec na dratwę, 19. obozowisko pod gołym niebem, 20. wysoki, strzelisty pomnik, 23. rozwidlenie tchawicy, 16. dziesiąty do potęgi trzeciej, 27. jedna z rodzin małpiątek, 28. metalowe wiązanie przy nartach.

PIONOWO: 1. kojarzy się z pętelką, 2. wózek z karabinem maszynowym 3. wzór doskonałości, 4. główne miasto Jemenu Południowego, 5. umocnienie stanowiące zwykle samodzielny punkt oporu, 6. część uprzęży, 10. najczęstszymi jego formami są kartel i syndykat, 11. futerał, 12. książeczka studenta, 14. szeroka siekiera ciesielska, 16. był nim Dickens w literaturze, Ciepina w malarstwie, 18. unikat, 21. materiał budowlany, 22. dorosły samiec rysia, żbika i in., 23. stolica jednego z państw skandynawskich, 24. największy dopływ Wołgi, 25. imię Lipińskiego, współzałożyciela „Szpilek”.

Rozwiązanie prosimy dostarczyć w terminie 14 dniowym od daty ukazania się niniejszego wydania gazety z dopiskiem krzyżówką nr 8/232. Wśród prawidłowego rozwiązania zostaną rozlosowane nagrody.

Rozwiązanie krzyżówki nr 6/230.

Kama, cent, sprawa, zgroza, urbanizacja, miernik, impregnacja, chomik, bokser, trap, mars, kosa, murarz, emocja, tran, kwaciarnia, egzaminator, mitrega, amfora, swesta, ocet, ures.

„TEO-POSTĘP” — pismo Załogi Zakładów Automatyki Przemysłowej Mera-ZAP w Ostrowie Wielkopolskim.
ADRES REDAKCJI — 63-400 Ostrow Wielkopolski ul. Krotoszyńska 3/5 tel. 624-21, 600-71 wewn. 250, 266
REDAGUJE ZESPÓŁ: Weronika Michalska (redaktor naczelny) Przemysław Klimek i Henryk Bąk
Redaktor techniczny — Maria Zabłocka
ZDJĘCIA — Marek Tuszyński
Oddano do druku 1988.09.05 Korekta własna
DRUK — KDA-5 OSTROW WLKP. zam. 5577 88.09 1.000 Z-23