

Piotr Franków

Z dziejów przemysłu drzewnego na Ziemi Lubuskiej (3): Gorzowski Zakład Przemysłu Maszynowego Leśnictwa "Gomad"

Nadwarciański Rocznik Historyczno-Archiwalny nr 9, 133-153

2002

Artykuł został opracowany do udostępnienia w internecie przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego. Artykuł jest umieszczony w kolekcji cyfrowej bazhum.muzhp.pl, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.

Piotr Franków
Gorzów

Z dziejów przemysłu drzewnego na Ziemi Lubuskiej (3): Gorzowski Zakład Przemysłu Maszynowego Leśnictwa „Gomad”

1. Powstanie Gorzowskiego Zakładu Przemysłu Maszynowego Leśnictwa „Gomad”

W związku z eksploatacją lasów rosła konieczność mechanizacji robót leśnych. Z tych względów powołany został w 1951 roku w resorcie leśnictwa – Zarząd Przemysłu Maszynowego i Mechanizacji Leśnictwa¹.

Głównym zadaniem tego Zarządu było zorganizowanie produkcji sprzętu leśnego w zakładach wydzielonych przez resort leśnictwa. Powstały one w Gorzowie, Hajnówce, Nisku, Szczecinie, Szczecinku, Wrocławiu i Zagnańsku. Przejęto również warsztaty mechaniczne przekazane przez Ministerstwo Przemysłu Drobnego i Rzemiosła².

W Gorzowie istniały również wówczas warsztaty „Pagedu” oraz Wytwórnia Narzędzi Leśnych Państwowej Centrali Produktów Nieodrzewnych „Las”³. Nowo powstały Zarząd przejął oba te zakłady z istniejącym wyposażeniem technicznym oraz kadrą pracowniczą⁴. W ten sposób po-

¹ Archiwum Zakładowe GZPML w Gorzowie Wlkp. (dalej: GZPML), *Uchwała nr 414 Prezydium Rządu z 2 czerwca 1951 r.*, sygn. 13/1.

² Przedmiotem działań wyodrębnionych przedsiębiorstw, jak określała Uchwała Prezydium Rządu, było: produkcja urządzeń i sprzętu technicznego, środków transportowych i narzędzi leśnych, produkcja części zamiennych dla sprzętu eksploatowanego przez resort leśnictwa, remont i montaż maszyn, urządzeń technicznych, środków transportowych, wykonywanie prototypów urządzeń technicznych, środków transportowych i leśnych.

³ GZPML, sygn. 13/1, *Pismo Zarządu Przemysłu Maszynowego i Mechanizacja Leśnictwa z 30 VIII 1951 r.*

⁴ Departament Produkcji i Techniki Ministerstwa Leśnictwa skierował w tej sprawie odpowiednie pisma do Centrali „Pagedu” i Państwowej Centrali Produktów Nieodrzewnych „Las”. Chodziło głównie o zabezpieczenie istniejącego 2 VI 1951 r. stanu wyposażenia ujętego w ich inwentarzu. Ewentualne przekazanie do innych Ekspozytur „Pagedu” i „Lasu” mogło nastąpić jedynie za zgodą Zarządu PM i ML lub Ministerstwa Leśnictwa (*Pismo Ministerstwa Leśnictwa, Departament Produkcji i Techniki z 13 IX 1951 r.*).

wstał w oparciu o decyzję Ministerstwa Leśnictwa – Gorzowski Zakład Przemysłu Maszynowego Leśnictwa. W dokumencie powołującym przedsiębiorstwo określono zakres jego działalności. Do działalności tej zaliczono: produkcję urządzeń i sprzętu technicznego, produkcję środków transportowych i narzędzi leśnych, remont i montaż maszyn oraz urządzeń technicznych i środków transportowych⁵.

W pierwszej połowie grudnia 1951 roku w Gorzowie i we Wrocławiu odbyły się konferencje, na których uzgodniono sprawy organizacyjne, plany gospodarcze na następny rok, obsadę kierowniczą oraz terminy komisyjnego przejścia obu zakładów⁶.

Na mocy porozumień central w Warszawie „Pagedu” i „Lasu” do przejścia obu zakładów został upoważniony Komisarz Organizacyjny w Gorzowie Wlkp. Adam Steinberger⁷. Ustalono termin przejścia zakładów na 27-31 grudnia 1951 roku⁸.

Dyrektorzy Ekspozytur zostali zobowiązani do udzielenia pomocy gwarantującej terminowe zakończenie pracy. Powołali oni komisje przekazujące warsztaty „Pagedu” i Wytwórnię Narzędzi Leśnych „Lasu” w skład Gorzowskiego Zakładu Przemysłu Maszynowego Leśnictwa⁹. Nowy zakład przemysłowy w Gorzowie rozpoczął działalność 2 stycznia 1952 roku. Pierwszym dyrektorem został Bogdan Grafka¹⁰.

Ministerstwo Leśnictwa, łącząc zakłady wydzielone z dwóch Ekspozytur, stwarzało warunki do skoncentrowania się nowego przedsiębiorstwa na pracy obejmującej mechanizację robót leśnych.

⁵ Dziennik Ustaw RP 1951, nr 49, poz. 439.

⁶ GZPML, sygn. 13/1, *Pismo Komisarza Organizacyjnego do Zarządu PM i ML z listopada 1951 r.*

⁷ GZPML, sygn. 13/1.

⁸ Tamże.

⁹ GZPML, sygn. 13/1, *Zarządzenie wewnętrzne nr 35 z dnia 24 grudnia 1951 r.* Warsztaty „Pagedu” przekazali: inż. Józef Gajewski – przedstawiciel dyrekcji Ekspozytury, Paczkowski i Mejnartowicz – przedstawiciele Działu Administracyjno-Gospodarczego, mgr Fr. Kosiba – radca prawny Ekspozytury, I sekretarz POP oraz sekretarz Rady Zakładowej; Wytwórnię Narzędzi Leśnych „Lasu” przekazał dyrektor Ekspozytury PCLPN „Las” w Gorzowie – Czesław Bardzik. Obie strony przekazały zakłady z pełnym inwentarzem, tj. wszystkimi maszynami i narzędziami, zapasem narzędzi, materiałów, surowców oraz personelem pracowniczym według stanu na 31 grudnia 1951 r.

¹⁰ Funkcję dyrektorów w GZPML pełnili: Bogdan Grafka (1952-1960), Jerzy Wardyński (1960-1963), Zenon Kaczmarek (1963-1964), inż. Stanisław Pytko (1964-1969), inż. Zygmunt Stachowiak (od 1969 r.).

2. Baza materialno-techniczna

A. Inwestycje.

Gorzowskie Zakłady Przemysłu Maszynowego Leśnictwa „Gomad” tworzyły dwa oddziały oddalone od siebie około 300 m. Oddział nr 1 znajdował się przy ul. Mieszka I 29/31, natomiast Oddział nr 2 przy ul. Mickiewicza 7. W bezpośrednim sąsiedztwie obu posesji zakładu znajdowały się dość liczne budynki mieszkalne.

Od chwili utworzenia przedsiębiorstwa do połowy lat sześćdziesiątych obiekty produkcyjne były wielokrotnie modernizowane. Było to też związane w dużym stopniu ze zmianami profilu produkcji.

W pierwszym okresie wytwarzano proste narzędzia i urządzenia do prac w lesie. Prowadzono również działalność usługową w zakresie naprawy pojazdów mechanicznych.

W latach 1956-1960 dokonano szeregu prac adaptacyjnych w pomieszczeniach zakładu poprawiając warunki produkcji. Wydatki przeznaczone na modernizację w tych latach wyniosły ponad 3,6 mln zł¹¹.

W wyniku tych prac w Oddziale nr 1 dostosowano do potrzeb produkcyjnych halę przejętą z Ośrodka Technicznej Obsługi Rolnictwa. Przeznaczono ją na przeprowadzanie remontów pojazdów mechanicznych. Trzeba też wskazać na przebudowę instalacji elektrycznej, instalacji centralnego ogrzewania oraz utwardzenie dróg wewnątrzzakładowych. W Oddziale nr 2 dokonano przebudowy pierwszego piętra budynku głównego na biura, tym samym administracja zakładu znalazła się w jednym budynku. Unowocześniono i poprawiono warunki pracy w kuźni i spawalni. Na miejscu poważnie zniszczonego budynku wybudowano prawie od podstaw krajalnię. Był to wydział przygotowawczy dla właściwej produkcji. Dokonywano w niej wykrojów poszczególnych elementów do dalszej obróbki. Ponadto w Oddziale nr 2 wykonano: instalację trafostacji, przebudowę kotłowni oraz utwardzono drogi wewnątrzzakładowe¹².

W 1958 roku zakład przystąpił do produkcji ciągnika jednoosiowego „Dzik”. Przeszawił się więc z produkcji narzędzi leśnych na maszyny i inne urządzenia potrzebne również gospodarce leśnej. Powstała w związku z tym konieczność dostosowania niektórych pomieszczeń do nowego profilu produkcji.

W latach 1958-1959 w ramach inwestycji zdecentralizowanych przeznaczono dodatkowo 3,7 mln złotych na prace budowlano-montażowe oraz zakup nowych maszyn i urządzeń¹³.

¹¹ GZPML., sygn. 18/6, *Projekt założeń rozbudowy GZPML 1960 r.*

¹² GZPML., sygn. 18/6, *Rozbudowa GZPML 1960 r.*

¹³ GZPML., sygn. 58/16, *Inwestycje 1958-1959.*

W tym też okresie rozbudowano narzędziownię. Wyposażono ją w niezbędny park maszynowy i uruchomiono produkcję przyrządów oraz pomocy warsztatowych.

W 1961 roku oddano do użytku nową cyjanownię. Związane to było z rozpoczęciem produkcji udoskonalonej wersji ciągnika jednoosiowego „Dzik 2”. Inwestycja ta zapewniała zakładowi rytmiczność produkcji, eliminowała uciążliwych i drogich kooperantów oraz dawała znaczne oszczędności. Na zakup maszyn i urządzeń oraz ich montaż w 1961 r. wydano ponad 1,6 m zł¹⁴.

W latach następnych większych inwestycji budowlanych i montażowych nie prowadzono. Podyktowane to było usytuowaniem obu części zakładów wśród gęstej zabudowy budynków mieszkalnych wielokondygnacyjnych.

W połowie lat sześćdziesiątych rozważano możliwość przeniesienia przedsiębiorstwa na obrzeże miasta. Opracowano nawet stosowną dokumentację kosztorysowo-techniczną. Koncepcja nowej lokalizacji zakładu była słuszna. Wpłynęłaby na rozbudowę i powstanie nowoczesnej infrastruktury technicznej, a co za tym idzie zwiększenie produkcji zakładu. Projekt ten jednak nie został zrealizowany. Zakład pozostał w starych pomieszczeniach.

W latach 1968-1980 na terenie przedsiębiorstwa wybudowano magazyny, budynek socjalny i hotel robotniczy. Łączny koszt inwestycji budowlanych wyniósł ponad 7,3 mln zł¹⁵.

W latach następnych inwestowano głównie w park maszynowy i nowoczesne urządzenia produkcyjne. Wiele uwagi poświęcano na zastosowanie ekologicznej technologii w procesie produkcyjnym.

Inne ważniejsze inwestycje to m. in.: komputeryzacja firmy w zakresie finansowo-księgowym, kadr, płac, sprzedaży, gospodarki materiałowej, a także likwidacja tradycyjnej kotłowni i przejście na dostawę ciepła przez Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej.

B. Wyposażenie – maszyny i urządzenia.

W 1945 roku polska administracja przejmująca zakłady przemysłowe w mieście zastała je bez urządzeń i maszyn produkcyjnych. Do pierwszych zakładów utworzonych przez pierwszą administrację należała Państwowa Centrala Drzewna „Paged” zajmująca się eksploatacją lasów. Centrala ta utworzyła warsztaty samochodowe w miejscu poniemieckiego zakładu naprawiającego wojskowe pojazdy mechaniczne w okresie II wojny światowej. Drugim zakładem na terenie miasta związanym z le-

¹⁴ GZPML., sygn. 58/17, *Kompleksowa analiza ekonomiczno-techniczna za 1961 r.*

¹⁵ GZPML., *Księga inwentarzowa Głównego Mechanika GZPML.*

śnictwem była jak już wspomniano, Wytwórnia Narzędzi Leśnych PCLPN „Las”.

Istniejące do końca 1951 roku oba zakłady dobrze zasłużyły się leśnictwu, szczególnie na terenach nadodrzańsko-nadwarciańskich w znacznym stopniu zalesionych.

Wyposażenie obu zakładów w maszyny, urządzenia i narzędzia produkcyjne było bardzo różnorodne. Sprowadzano je z różnych zakładów przemysłowych miasta i okolic oraz z innych regionów kraju. Były one jednak w dużym stopniu wyeksploatowane. Musiały być poddawane naprawom i dłuższym remontom¹⁶. Powstały w 1952 roku z tych jednostek Zakład Przemysłu Maszynowego Leśnictwa przejął to mizerne wyposażenie techniczne. W latach 1952-1953 GZPML „Gomad” posiadał 83 maszyny i urządzenia techniczne. Były to: tokarki, frezarki, wiertarki, szlifiery, strugarki, spawarki i inne¹⁷. Wśród zestawu wymienionych maszyn 35 wyprodukowano przed II wojną światową, co stanowiło 42% ogólnej liczby¹⁸. Pozostałe maszyny i urządzenia zostały wyprodukowane w okresie powojennym. I tak, np. wiertarki sprowadzono z zakładu H. Cegielskiego, tokarki uniwersalne z Andrychowskiej Fabryki Maszyn, piły mechaniczne z Wrocławskiej Fabryki Urządzeń Mechanicznych, szlifiery ze Żnińskiej Fabryki Maszyn i Urządzeń oraz z Zakładów Metalowych im. gen. Waltera z Radomia¹⁹.

W związku ze wzrostem zadań produkcyjnych podyktowanych zapotrzebowaniem na narzędzia do eksploatacji lasów w latach 1954-1955 przeznaczono na zakup nowych maszyn 111 tys. zł. Do końca 1955 roku liczba maszyn wzrosła do 121 sztuk²⁰. Przez dwa następne lata większe zmiany w wyposażeniu zakładu nie nastąpiły.

W 1958 roku do produkcji zakładu wszedł ciągnik jednoosiowy „Dzik”. Wkrótce zajął on główne miejsce obok nadal wytwarzanych narzędzi leśnych oraz działalności usługowej w zakresie naprawy pojazdów mechanicznych leśnictwa. W związku z tym na przełomie lat pięćdziesiątych i sześćdziesiątych nakłady inwestycyjne zakładu przeznaczone były na zakup maszyn i urządzeń specjalistycznych. W 1958 roku z kredytu bankowego i własnych środków wydano na ten cel łącznie ponad 1.200 tys. zł²¹. Nowe maszyny i urządzenia w znacznym stopniu wpłynęły

¹⁶ GZPML, sygn. 18/6, *Projekt założeń rozbudowy GZPML – 1956 r.*

¹⁷ GZPML, sygn. 5/1, *Sprawozdanie ekonomiczno-finansowe z 1953 r.* Wśród 83 maszyn i urządzeń znajdowało się: 13 tokarek, 3 frezarki, 2 strugarki, 7 wiertarek, 10 szlifierek, 4 prasy, 9 spawarek i 35 maszyn specjalnych (młoty pneumatyczne, piły mechaniczne, gilotyna do blachy, skalownica).

¹⁸ Tamże.

¹⁹ Tamże.

²⁰ GZPML, sygn. 3/26, *Sprawozdanie ekonomiczno-finansowe z 1955 r.*

²¹ GZPML, sygn. 58/16, *Sprawozdanie ekonomiczno-finansowe za lata 1958 i 1959.*

na poprawę bazy technicznej zakładu dostosowywanej do częściowo zmienionego profilu produkcji. Wśród zakupionych maszyn wymienić należy najbardziej potrzebne w zakładzie: frezarki uniwersalne, ostrzarki do wiertel, szlifiereki do otworów, tokarnie pociągowe, zgrzewarki i wytornice.

W 1960 roku wyposażenie zakładu w maszyny i urządzenia było już niewystarczające. Pod koniec roku dokonano weryfikacji wszystkich maszyn, urządzeń i narzędzi pod kątem ich przydatności. Wycofane z produkcji złomowano²². Zakład odczuwał szczególnie brak takich obrabiarek jak: tokarki i frezarki, posiadano też tylko pojedyncze sztuki niektórych maszyn. Brakowało także specjalistycznych obrabiarek, np. frezarek obwodniowych, przeciągarek i szlifierek do wałów wieloklinowych. Utrudniało to produkcję. Część obrabiarek zakupiono pod koniec 1960 r. z długoterminowej pożyczki bankowej oraz z kwot uzyskanych z upłynnienia zbędnych maszyn.

Zakład dążył do ograniczenia kooperacji produkcyjnej z innymi przedsiębiorstwami, swoje zobowiązania wykonywały one bowiem nieterminowo i z brakami. Ponadto brano również pod uwagę zmniejszenie kosztów produkcji przez wyeliminowanie uciążliwych i drogich przewozów transportowych. W związku z tym zakład zabiegał o takie maszyny i urządzenia, które mogły ograniczać lub eliminować kooperację oraz powinny zaspokajać potrzeby własnego przedsiębiorstwa w odpowiednie części. Szczególnie dążono do zlikwidowania kooperacji w zakresie obróbki cieplnej z cyjanowaniem przez zakupienie i zainstalowanie własnego pieca tyglowego do cyjanowania²³.

Lata 1961-1965 przyniosły poprawę wyposażenia zakładu w nowe maszyny, urządzenia i narzędzia produkcyjne. Zwracano uwagę na ich przydatność do niezbędnej i zwiększającej asortyment produkcji. Z maszyn zakupiono: tokarki rewolwerowe, gwinciarki, frezarki uniwersalne, żłobiarke i prasę mimośrodową²⁴.

Wysoki przyrost wyposażenia technicznego zanotowano w 1966 r. Globalna wartość wszystkich maszyn i urządzeń w końcu tego roku wynosiła 17 880 tys. zł, a w porównaniu do roku poprzedniego powiększyła się o 9983 tys. zł, stanowiło to wzrost o 41,5%²⁵. Ten rozwój bazy technicznej podyktowany był produkcją ciągnika jednoosiowego „Dzik 2”, glebogryzarki „Mrówka”, korowarki „Kubus” oraz korowarek typu „Cambio”.

²² GZPML., sygn. 58/17, *Analiza ekonomiczno-finansowe GZPML. za 1960 r.*

²³ Tamże.

²⁴ GZPML., sygn. 58/45, *Analiza ekonomiczno-techniczna z 1964 r.*

²⁵ GZPML., Księgowość, *Sprawozdanie GUS za lata 1965-1966.*

W latach 1967-1972 zakład obok dotychczasowej produkcji zamierzał wytwarzać obrabiarki do drewna: frezarkę dolnowrzecionową FJNe, a następnie DFDA, frezarkę górnowrzecionową DFGA oraz korowarkę „Cambio M-415”.

Nadal znaczne sumy pieniędzy przeznaczał na zakup nowych maszyn i urządzeń. W latach 1968-1969 na wyposażenie techniczne wydano 2,5 ml zł. Sprowadzono do zakładu maszyny z renomowanych firm, np.: tokarki i wiertarki z Zakładów H. Cegielskiego, szlifierki z Zakładów Mechanicznych im. Strzelczyka w Łodzi, frezarki pionowe z Zakładów Mechanicznych z Pruszkowa²⁶.

W związku z przejściem w latach siedemdziesiątych na wyłączną produkcję obrabiarek do drewna uległ także zmianie park maszyn pod względem asortymentowym, ilościowym i wartościowym. W latach 1971-1980 zanotowano znaczny wzrost wartościowy wyposażenia technicznego zakładu²⁷. Wycofywano z produkcji obrabiarki i inne urządzenia o małej wydajności, zastępując je nowocześniejszymi.

C. Postęp techniczny.

Postęp techniczny w GZPML „Gomad” związany był ze zmianą profili produkcyjnych przedsiębiorstwa. W pierwszym okresie istnienia zakładu – jak już wspomniano – przeprowadzono modernizację hal i pomieszczeń pomocniczych. Od 1958 roku z chwilą rozpoczęcia produkcji ciągnika „Dzik” i glebogryzarki „Mrówka” zaistniała potrzeba zastosowania nowych rozwiązań technicznych. Starano się obniżyć koszty produkcji. Wprowadzono naprawy pojazdów mechanicznych w oparciu o dokumentację z Politechniki Warszawskiej. Zastosowano odkuwanie matrycowe i półforemnikowe, przez co obniżono koszty oraz poprawiono jakość produkowanych narzędzi²⁸.

Duży nacisk kładziono na właściwą organizację pracy. W 1958 roku uruchomiono punkt traserski ze względu na wykonywanie różnych pojazdów mechanicznych i produkcji np. wciągarek wagonowych (wykorzystywanych przez OTL) oraz wykonywanie wykrojów i matryc dla potrzeb własnych.

Powiększono pomieszczenia narzędziowni. Wymieniono obrabiarki narzędziowe. Utworzono gniazda specjalizacyjne, przez co wprowa-

²⁶ GZPML, sygn. 58/62, *Analiza ekonomiczno-techniczna z 1969 r.*

²⁷ GZPML, Księgowość, *Sprawozdanie GUS za lata 1971-1980*. Wartość wyposażenia technicznego – ogółem w 1971 r. wynosiła 30.554 tys. zł, natomiast w 1980 r. – 94.144 tys. zł, co daje dynamikę wzrostu – 308, 2%.

²⁸ Dużą rolę odegrało uruchomienie laboratorium z odpowiednim wyposażeniem do produkcji części samochodowych. Zastosowano prasę do tłoczenia na zimno. Usprawniono także transport wewnętrzny.

dzono lepszą kontrolę wykonywanych narzędzi. Na uwagę zasługiwało wykonanie przez narzędziownię 21 sztuk różnych przyrządów ułatwiających produkcję. Wpłynęły one niewątpliwie na przyspieszenie wykonania zadań produkcyjnych, polepszenie jakości produkowanych detali i na ułatwienie robotnikom pracy²⁹.

Od początku lat sześćdziesiątych dążono do uzupełnienia parku maszynowego w zakładzie, mając na uwadze wyeliminowanie kooperacji z zakładami wykonującymi częściową obróbkę detali z materiałów powierzonych i znacznie oddalonymi od Gorzowa, co pociągało za sobą nierytmiczność produkcji i znaczne koszty. Dbano o jakość produktów.

Dzięki pomysłom technicznym pracowników w latach 1961-1966 zakład uzyskał oszczędności wynoszące blisko 2 mln. zł. Była ona efektem praktycznego zastosowania 370 wniosków racjonalizatorskich pracowników przedsiębiorstwa³⁰.

Od 1967 roku nastąpił wzrost zainteresowania racjonalizacją i wynalazczością. Racjonalizatorzy z „Gomadu” zajmowali się głównie technologią produkcji części zamiennych, zmniejszaniem pracochłonności i oszczędnością materiałową. Wzrost ilości zgłaszanych projektów był wynikiem systematycznego propagowania zagadnień problemowych zakładu, organizowania konkursów tematycznych, znacznego przyspieszenia realizacji projektów w stosunku do lat ubiegłych oraz wydajnej pracy kierownictwa zakładu we wdrażaniu projektów do produkcji.

W 1974 roku uaktywnił się Klub Techniki i Racjonalizacji, który wspólnie z Komórką Racjonalizacji i Wynalazczości oraz Zakładowym Kołem SIMP był współorganizatorem konkursów i turniejów popularyzujących technikę, racjonalizację i wynalazczość³¹.

Od początku lat sześćdziesiątych została zwiększona moc produkcyjna wydziału mechanicznego przez zainstalowanie nowych maszyn³². Umożliwiło to przejście z kooperacji i wykonywanie we własnym zakresie 20 detali do ciągnika „Dzik 2”. Na uwagę zasługiwało szybkie opanowanie produkcji obwiedniowego frezowania kół zębatych oraz szlifowania wałków wielowypustowych. Dostosowanie mocy produkcyjnej wydziału mechanicznego do potrzeb wydziału montażowego polepszyło rytmiczność produkcji.

Najistotniejszym jednak przedsięwzięciem była nowa wersja ciągnika „Dzik”. Znacznym sukcesem było opanowanie w ciągu sześciu mie-

²⁹ GZPML, sygn. 58/17, *Analiza ekonomiczno-techniczna GZPML za 1960 r.*

³⁰ GZPML, Komórka Racjonalizacji i Wynalazczości, *Sprawozdania z osiągnięć zakładu w dziedzinie wynalazczości w latach 1961-1966.*

³¹ GZPML, Komórka Racjonalizacji i Wynalazczości, *Sprawozdanie roczne z 1974 r.*

³² W 1961 r. zainstalowano: 6 tokarek pociągowych, 1 frezarkę pionową, 1 frezarkę obwiedniową, 1 przeciągarkę, 1 szlifierkę do wielowypustów.

sięcy nowych procesów technologicznych, oprzyrządowania i opanowania produkcji ciągnika. Polepszo jego jakość, spadła ilość reklamacji, a w związku z tym zakład ponosił mniejsze straty. Uzyskano także oszczędności materiałowe³³.

Notowano także osiągnięcia w organizacji pracy. Do nich zaliczyć należy: utworzenie samodzielnego działu konstrukcyjnego, wyodrębnienie sekcji gospodarki narzędziowej w dziale Przygotowania Produkcji, przeniesienie całości gospodarki narzędziowej z działu Głównego Mechanika do działu Przygotowania Produkcji, usprawnienia w rozdzielni i inne.

Sekcja technologiczna opracowała około 20 detali do ciągnika „Dzik 2”, przygotowała normatywy czasowe i materiałowe z dostosowaniem do norm technicznych produkowanego ciągnika.

W wyniku tych przedsięwzięć organizacyjno-technicznych stała się możliwa w 1961 r. dalsza obniżka ceny zbytu ciągnika „Dzik 2” z 34 tys. zł do 27 tys. zł, przy równoczesnym wzroście jego jakości. Dzięki lepszej organizacji pracy, bardziej równomiernemu i pełnemu wykorzystaniu stanowisk produkcyjnych obniżono także koszty wytwarzania jednego ciągnika z 2653 zł do 2200 zł, tj. o 17%³⁴.

W latach 1966-1970 wprowadzono m. in.: w ciągniku „Dzik 2” zmianę silnika benzynowego na silnik wysokoprężny, ulepszenia konstrukcyjne w ciągniku w związku ze zmianą silnika, rekonstrukcję glebogryzarki „Mrówka” z uwzględnieniem badań Stacji Oceny Maszyn i Narzędzi Leśnych w Łodzi, unowocześnienie konstrukcji frezarek DFGA i FJNe przejętych do produkcji z Pleszewskiej Fabryki Obrabiarek, podjęto prace konstrukcyjne nad opracowaniem nowej korowarki do drewna cienkiego, wdrożono produkcję siewnika do wysiewania nawozów mineralnych przystosowanego do pracy z glebogryzarką „Mrówka”, wyposażono obrabiarki w uchwyty pneumatyczne, unowocześniono proces technologiczny obróbki cieplnej części zamiennych do ciągnika, glebogryzarki i korowarki³⁵.

³³ GZPML, sygn. 58/17, *Kompleksowa analiza ekonomiczno-techniczna wyników rocznej działalności GZPML w 1961 r.*

³⁴ Tamże.

³⁵ GZPML, sygn. 129/16, *Kompleksowa analiza ekonomiczno-techniczna GZPML za lata 1966-1970*. Silniki do ciągnika „Dzik-2” sprowadzane były z Wytwórni Silników Maszynowych w Bielsku-Białej. Silnik benzynowy S-261c został zastąpiony przez silnik wysokoprężny S-201 o mocy 8 KM i 2400 obrotów na minutę. Przy rocznej eksploatacji 100 „Dzików” na paliwie osiągnięto oszczędności 7840 tys. zł. Glebogryzarka M3-125B została zastąpiona modelem M8-125B o nowocześniejszych parametrach agrotechnicznych i mniejszym ciężarze. Korowarka do kłód „Kubuś” została zastąpiona nowocześniejszą o pracy przelotowej.

Lata siedemdziesiąte w „Gomadzie” to okres zmiany profilu produkcji. Zaprzestano wytwarzać „Dziki” i „Mrówki”, korowarki i narzędzia leśne. W ramach Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa zakład gorzowski – jako jedyny w kraju w branży drzewnej – rozpoczął specjalizację w zakresie produkcji maszyn do obróbki drewna.

Od 1974 roku produkowano w Gorzowie wyłącznie obrabiarki do drewna i koła zębate na rynek krajowy. W 1977 roku 25% produkcji przeznaczono na eksport do 14 krajów³⁶.

W 1978 roku na uwagę zasługiwał wniosek racjonalizatorski łączący zmiany napędu frezarki górnwrzecionowej DFGA. Istotą projektu było opracowanie konstrukcji głowicy frezarki górnwrzecionowej W-256, eliminując stosowanie silnika i przetwornicy z importu. W miejsce silnika wysokoobrotowego z przetwornicą zastosowano napęd wrzeciona poprzez przekładnię zębatą i pasową. Roczne efekty oszczędności oceniono na 1,5 mln zł³⁷.

Najpoważniejszym projektem wynalazczym w GZPML „Gomad” dokonany w 1979 r. była tokarka stołowa do drewna. Służyła ona do obróbki przedmiotów o przekrojach walcowych, stożkowych i kształtowych oraz powierzchni czołowych. Przeznaczona była dla odbiorców indywidualnych, spółdzielczości pracy, pracowni modelarskich i warsztatów szkolnych.

Efekt roczny wdrażanej do produkcji tokarki DNXA 40x100 wynosił wówczas 2,5 mln zł. Projekt został zgłoszony do Urzędu Patentowego³⁸.

Udział załogi przedsiębiorstwa w ruchu wynalazczym był znaczny. W 1979 r. jeden projekt wynalazczy przypadał na 3,5 pracowników. Wartość efektów na jednego zatrudnionego pracownika wynosiła 8 tys. zł³⁹.

Sumując osiągnięcia racjonalizatorów i wynalazców w „Gomadzie”, podkreślić należy wiodącą rolę Komórki Racjonalizacji i Wynalazczości. Od 1976 roku kierował nią inż. Zdzisław Kołodziński. W 1980 roku czołowi racjonalizatorzy otrzymali 10 „Kart osiągnięć racjonalizatorstwa i wynalazczy”⁴⁰.

³⁶ W gorzowskim „Gomadzie”, Gazeta Lubuska 1977 nr 217, s.1.

³⁷ GZPML, Zakładowy Klub Techniki i Racjonalizacji, Biuletyn Informacyjny – 1978, numer projektu 32/78, autorzy: R. Lipiecki, Cz. Tokarz, A. Wiśniewski, R. Jakubowski, A. Muszel.

³⁸ GZPML, Zakładowy Klub Techniki i Racjonalizacji, Biuletyn Informacyjny – 1979 r., numer projektu 23/79, autorzy: Z. Stachowiak, J. Lisowski, M. Machnikowski, W. Matuszyk, A. Wiśniewski.

³⁹ Tamże.

⁴⁰ Wyróżnienia otrzymali: M. Machnikowski, W. Fleischer, Cz. Popławski, W. Matuszyk, R. Lipiecki, D. Hernik, Z. Kołodziński, T. Okolita, L. Klepaczewski, Cz. Boboryk.

O nowoczesnej produkcji „Gomadu” świadczyło to, że w 1977 r. ponad 86% wyrobów zaliczono do grupy „A”. Wyroby tej grupy cechowała nowoczesność konstrukcyjnych rozwiązań, stałe zapotrzebowanie rynku krajowego, a także duże możliwości eksportowe⁴¹. Wymagało to od zakładu systematycznego wprowadzania nowoczesnych technologii produkcyjnych, które gwarantowałyby wyrób wysokiej jakości.

Wyrabiane w gorzowskim „Gomadzie” nowoczesne obrabiarki do drewna stwarzały lepsze warunki rozwoju przemysłu meblarskiego w Polsce. Umożliwiało to również rezygnację z importu tych urządzeń oraz tworzyło korzystne oferty eksportowe.

W latach osiemdziesiątych i dziewięćdziesiątych gorzowski „Gomad” nadal doskonalił swoją bazę techniczną, wprowadzając nowe maszyny i urządzenia potrzebne do unowocześnianej produkcji maszyn do drewna. Na rynku krajowym stawało się gorzowskie przedsiębiorstwo potentatem w produkcji maszyn do drewna.

W 1982 roku nastąpiło przekształcenie nazwy przedsiębiorstwa z Gorzowskiego Zakładu Przemysłu Maszynowego Leśnictwa „Gomad” w Fabrykę Maszyn do Drewna „Gomad”.

Od 1982 roku FMD „Gomad” produkowała wyłącznie maszyny do obróbki drewna i materiałów drewnopodobnych, które były użytkowane głównie przez producentów mebli, stolarki budowlanej i galanterii drzewnej. W ostatnich latach podjęto produkcję najnowocześniejszych obrabiarek, które charakteryzują się wysokim stopniem automatyzacji procesów obróbczych (sterowanie elektroniczne). Przykładem znakomitych pomysłów konstruktorów gorzowskiego „Gomadu” może być frezarka NF sterowana numerycznie (CNC) z dwoma wrzeciennikami i automatyczną wymianą narzędzi, która zrobiła furorę na wystawie Międzynarodowego Salonu Maszyn i Narzędzi do Obróbki Drewna „DREMA '97” w Poznaniu.

Wszystkie obrabiarki produkowane w „Gomadzie” posiadają znak bezpieczeństwa „B”, a wiele z nich także certyfikat „CE”, który umożliwia sprzedaż maszyn na rynkach Unii Europejskiej.

D. Kooperacja

Wraz z doskonaleniem produkowanych przez „Gomad” wyrobów zachodziła potrzeba rozwijania kooperacji z przedsiębiorstwami branżowymi. Nastąpiła ona z chwilą podjęcia decyzji wytwarzania ciągnika jednoosiowego „Dzik”. Przy produkcji tego ciągnika współdziałały cztery przedsiębiorstwa podległe Ministerstwu Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego – Zakłady Przemysłu Maszynowego Leśnictwa w Sopocie, Malborku, Reszlu i Gorzowie Wlkp.

⁴¹ W gorzowskim „Gomadzie”, Gazeta Lubuska 1977 nr 217, s. 1.

Gorzowski zakład był głównym wykonawcą. Specjalizował się w produkcji detali skrzyni biegów, obróbce korpusów, montażu skrzyni biegów, produkcji części zespołów oraz montażu silnika i montażu całego silnika⁴².

„Gomad” jako główny wykonawca ciągnika „Dzik” współpracował również z FSO „Żerań” oraz Zakładami im. 1 Maja w Pruszkowie. Obróbki korpusów skrzyni biegów dokonywała także Politechnika Gdańska.

Ministerstwo Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego, ustalając warunki kooperacji, brało pod uwagę możliwości produkcyjne każdego zakładu⁴³. W „Gomadzie” powołano głównego dyspozytora, który sprawował całkowity nadzór nad produkcją i ustaleniami terminów wytwarzania detali oraz rozdziałem materiałów i półfabrykatów⁴⁴.

Specjalistyczne urządzenia i narzędzia potrzebne do produkcji ciągnika zostały zaprojektowane przez Centralne Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Maszynowego Leśnictwa. Wykonywane były w Zakładach im. 1 Maja w Pruszkowie, a także w ZPML w Sopocie, Gorzowie, Malborku i Reszlu. Dokumentacja techniczna ciągnika „Dzik” została pozytywnie zaopiniowana przez SGGW w Warszawie⁴⁵.

W latach następnych „Gomad” zwiększał grono kooperatorów. Nawiązano współpracę z Odlewnią Żeliwa Ciagliwego w Dreźnie i Drawskim Młynie. Dostarczały one do Gorzowa odlewy elementów ciągnika „Dzik”, glebogryzarki „Mrówka” oraz odlewy do zestawów kołowych. Od 1967 roku „Gomad” nawiązał współpracę z firmami szwedzkimi w zakresie produkcji ramion posuwu korowarki „Cambio – 35”. W następnych latach produkowano te elementy do udoskonalonych wersji „Cambio – 45” i „Cambio – 75”. Zakład gorzowski produkował ramiona posuwu korowarki, które wysyłane były do Szwecji. Następnie po zmontowaniu trafiały na nasz rynek, gdzie znajdowały powszechne zastosowanie⁴⁶.

W latach siedemdziesiątych „Gomad” współpracował także z innymi przedsiębiorstwami: odlewnie w Kępnie, Nowej Soli, Jarocinie, Kę-

⁴² Pozostałe zakłady miały następujący podział zadań: Malbork – produkcja detali skrzyni biegów, montaż skrzyni biegów; Sopot – produkcja detali skrzyni biegów, wykończenie półfabrykatów i kooperacja z FSO w obróbce korpusu skrzyni biegów, montaż skrzyni biegów; Reszel – produkcja odlewów korpusu, obróbek korpusów skrzyni biegów.

⁴³ GZPML, sygn. 104/15, *Protokół z narady w GZPML w sprawie produkcji ciągnika „Dzik” z 21 III 1958*.

⁴⁴ Ustalono liczbę produkowanych detali do ciągnika „Dzik” przez poszczególne zakłady: Malbork – 44, Sopot – 50, Gorzów – 55.

⁴⁵ Seria „zerowa” składała się z 17 egzemplarzy ciągnika. W opinii SGGW podkreślano szerokie zastosowanie ciągnika w rolnictwie, leśnictwie i gospodarce komunalnej. Ustalono również kolory ciągnika: zielony – dla resortu leśnictwa i rolnictwa, czerwony – dla gospodarki komunalnej.

⁴⁶ M. B o t w i n, J. B o t w i n, *Maszynoznawstwo leśne*, Warszawa 1979, s. 356.

dzierzynie, Świnoujściu oraz Zakłady Mechaniczne „Gorzów” wykonywały: korpusy do ciągników „Dzik 2”, odlewy do korpusów frezarki DFGA oraz stoły do frezarki FJNe⁴⁷. W związku z przejściem zakładu na wyłączną specjalizację w zakresie produkcji obrabiarek do drewna nawiązano współpracę z firmami RFN, które produkowały najnowocześniejsze obrabiarki do drewna. Nadal również rozwijano kooperację z przedsiębiorstwami krajowymi.

Gorzowska Fabryka Maszyn do Drewna „Gomad” zaopatrywała się w niezbędne materiały i części u wielu dostawców krajowych i zagranicznych. W latach 1995-2000 dostawcami m.in. były następujące zakłady: Centrostal HMB „Lewandowski” – stal, URSUS Sulęcín, ZO Sulęcín, GAZOMET Rawicz, REMA Reszel – odlewy, METALKOLOR Dzieduszyce, ZML Kęty – aluminium, TAMEL Tarnów, COLOMBO (Włochy) – silniki, SKF (Szwecja), FAG (Niemcy), Iskra (Kielce) – łożyska, BONEX Zduńska Wola, VEMA (Niemcy) – rękojeści, CAMOZZI (Włochy), CPP PREMA (Kielce), MAKRO (Zielona Góra) – pneumatyka.

Pod względem wartościowym w zakupach „Gomadu” największy udział stanowiły odlewy, które są półproduktem przeznaczonym do dalszej obróbki w fabryce. Ponadto znaczne sumy pochłaniały jednostki napędowe, w tym elektroniczne programatory i sterowniki⁴⁸.

3. Produkcyjne i ekonomiczne wyniki działalności „Gomadu”

A. Asortyment produkcji.

W działalności zakładu – biorąc pod uwagę profil produkcji – wyodrębnić należy trzy okresy.

Okres pierwszy to lata 1952-1958. W tym czasie przedsiębiorstwo produkowało narzędzia do prac leśnych i eksploatacji lasu. Prowadzono również działalność usługową, remontując pojazdy i różne urządzenia mechaniczne.

W okresie drugim, w latach 1959-1973 – „Gomad” oprócz już prowadzonej działalności zaczął produkować ciągniki jednoosiowe „Dzik”, glebogryzarki „Mrówka” oraz pierwsze obrabiarki do drewna.

Trzeci okres rozpoczął się w roku 1974 wyłączną produkcją obrabiarek do drewna, które systematycznie udoskonalano.

Gorzowski Zakład Przemysłu Maszynowego Leśnictwa – od początku swojego istnienia – kontynuował działalność produkcyjną i usługową Wytwórni Narzędzi Leśnych „Las” i Warsztatów Samochodowych PCD

⁴⁷ GZPML, sygn. 139/17, *Analiza działalności gospodarczej za 1971 r.*

⁴⁸ A. M a l e c k i, *Strategie marketingowe realizowane w Fabryce Maszyn do Drewna „Gomad” w Gorzowie Wlkp.* (praca dyplomowa w Wyższej Szkole Biznesu), Gorzów Wlkp. 2000, s. 22-23.

„Paged”. Produkowano nadal narzędzia do prac leśnych w asortymencie: narzędzia żywicarskie, narzędzia szkółkarskie, narzędzia do uprawy lasu i narzędzia do pozyskiwania drewna. Asortyment produkowanych narzędzi w poszczególnych latach ustalany był przez Zarząd Przemysłu Maszynowego i Mechanizacji Leśnictwa. W 1952 roku „Gomad” produkował 38 rodzajów narzędzi⁴⁹. W następnych latach w związku z poprawą bazy technicznej liczba produkowanych wyrobów wzrastała. W 1956 r. wytwarzano 65 różnych narzędzi i urządzeń⁵⁰. W latach 1955-1960 systematycznie wzrastała produkcja narzędzi i urządzeń do prac leśnych, co związane to było z zapotrzebowaniem resortu Leśnictwa, który zwiększał uprawy lasu i jego eksploatację.

Obok prostych narzędzi rozwijano też produkcję urządzeń bardziej skomplikowanych. Wymagała ona większej wiedzy fachowej robotników i nadzoru oraz poprawy wyposażenia technicznego zakładu. Z produkowanych w tym czasie urządzeń na uwagę zasługiwały: korowarka do dłużyć i papierówki, kultywator leśny, sadzarka, wialnia, sortownik, oskrzydłacz, karczownik ręczny i hydrauliczny oraz wciągarki wagonowe.

„Gomad”, jak już wskazywano, zajmował się także działalnością usługową. Naprawiano i remontowano pojazdy mechaniczne używane do eksploatacji lasu. Zakład specjalizował się w remontach samochodów ciężarowych i osobowych, ciągników oraz holowników. Ze względu na brak części zamiennych często wytwarzano je we własnym zakresie. Remontowano głównie samochody ciężarowe „Tatra-111”. Zakład był również zdolny do podejmowania skomplikowanych remontów z dorabianiem części zamiennych w pojazdach i urządzeniach produkowanych przed II wojną światową⁵¹. Podejmowanie tych zadań świadczyło niewątpliwie o opanowaniu techniki i technologii remontów przez pracowników.

W 1958 roku przystąpiono w „Gomadzie” do produkcji ciągnika jednoosiowego „Dzik”. Był to w zakładzie moment przełomowy. Obok produkcji dotychczasowej, zaczęto wytwarzać ciągnik, który wymagał działań bardziej skomplikowanych i większej wiedzy fachowej. Dokumentację techniczną oraz prototyp ciągnika wykonano w zakładzie. „Dzik” wykorzystywany był jako środek bliskiego transportu przy pracach w lesie, ogrodnictwie oraz w gospodarstwach rolnych. Równoległe z produkcją ciągnika wytwarzano wózki jednoosiowe w formie przyczepy.

⁴⁹ GZPML., sygn. 063, *Plany roczne 1952 r.*

⁵⁰ GZPML., *Kompleksowa analiza ekonomiczno-techniczna wyników działalności GZPML za lata 1956-1960.*

⁵¹ Były to: niemieckie Hanomag, Ople, Bissingi, Meybanchy, Mercedesy, Lanz-Buldogi.; rosyjskie ZIS-y, ZIM-y, ciągniki ATZ i KT-12, amerykańskie Studebaker – GMC, Willisy itp.; były to samochody benzynowe, na ropę i na gaz drzewny.

Kronika „Gomadu” z lat 1952-1966 w następujący sposób charakteryzowała przydatność i wykorzystanie ciągnika „Dzik” w leśnictwie i rolnictwie:

Leśnictwo: Ciągnik „Dzik” z przyczepą ma zastosowanie do transportu drewna w lesie. Stosowany jest także z szerokim asortymentem narzędzi towarzyszących przy uprawach w szkółkach leśnych. Przy zastosowaniu wciągarki z napędem z ciągnika służy do zrywki drewna, szczególnie w terenach górskich i trudno dostępnych oraz jako urządzenie dla leśnych kolejek linowych.

Rolnictwo: Zastosowanie ciągnika „Dzik” w ogrodnictwie, rolnictwie i transporcie bliskim eliminuje w zupełności konieczność utrzymania koni. Ciągnik „Dzik” z zaczepem uniwersalnym pracować może z całym szeregiem narzędzi rolniczych, jak: pług jednoskibowy z kółkiem i siodełkiem, pług dwustronny obracalny, kultywator, siewnik, brona talerzowa, wyorywacz itp. Przy zastosowaniu przystawki pasowej służy jako urządzenie napędowe młockarni, śrutownika, piły tarczowej do drewna, sieczkarni i innych urządzeń gospodarczych.

W roku 1960 rozpoczęto produkcję glebogryzarki „Mrówka”. W pierwszym półroczu wykonano 10 egzemplarzy jako serię próbną. Ponadto opanowano już całkowicie produkcję ciągnika „Dzik” z silnikiem S-261C. W tym samym okresie zakończono prace nad dokumentacją techniczną ciągnika „Dzik-2” według nowej wersji pomysłu mgr inż. E. Serefiniuka. Eugeniusz Serefiniuk był pierwszym inżynierem zatrudnionym w „Gomadzie”. Należał do organizatorów działu konstrukcyjnego. Był twórcą „Dzików” w nowej wersji: „Dzik-1”, „Dzik-2” i glebogryzarki „Mrówka”⁵².

Glebogryzarka przeznaczona była do różnego rodzaju prac pielęgnacyjnych i uprawnych w szkółkach leśnych, w ogrodach warzywnych i kwiatowych, do upraw międzyrzędowych w mniejszych gospodarstwach rolnych oraz tam, gdzie zachodziła potrzeba i możliwość mechanicznego spulchniania i obsypywania rzędów. Glebogryzarka eliminowała ręczne, bardzo pracochłonne i kosztowne zabiegi agrotechniczne. Proste połączenie glebogryzarki z mechanizmem jazdy i przyczepą jednoosiową o nośności 150 kg rozwiązywało sprawę transportu samej glebogryzarki wraz z kompletem narzędzi do miejsca pracy. Maksymalna głębokość spulchniania – 10 cm. Szybkość robocza 1-3 km/godzinę⁵³.

W 1965 roku produkowano w „Gomadzie” pięć podstawowych wyrobów: ciągnik „Dzik-2”, glebogryzarkę „Mrówkę”, korowarkę „Kubus”, okrzesywarkę do żerdzi i wciągarkę dwubębnową na ciągnik C-325. Obok tej

⁵² GZPML, sygn. 58/17, *Sprawozdanie ekonomiczno-finansowe za 1960 r.*

⁵³ M. Botwin, J. Botwin, *Maszynoznawstwo leśne*, s. 243.

produkcji kontynuowano remonty głównie pojazdów mechanicznych typu „Praga-V3S” i silników do tych pojazdów.

Z dokonanej w 1965 roku oceny nowoczesności produkcji w oparciu o kryteria i normy międzynarodowe wynikało, że do grupy „A” zaliczono frezarkę DFGA i okrzywyarkę do żerdzi, natomiast do grupy „B” ciągnik „Dzik-2”, korowarkę do kłód „Kubuś” i frezarkę FJNe. Glebogryzarkę „Mrówka” zaliczono do grupy „C” ze względu na przestarzałą konstrukcję, w związku z tym od 1966 roku przystąpiono do jej rekonstrukcji.

W 1967 roku zgodnie z ustaleniem porozumień Polski z Bułgarią i Czechosłowacją jedynym producentem frezarek została Polska, co zabezpieczyło nam automatycznie możliwość ich eksportu do tych krajów. Opracowano konstrukcję nowej frezarki – DCFD pod kątem możliwości produkcyjnych „Gomadu” tak, że uruchomienie produkcji nastąpiło bez konieczności zakupu dodatkowych urządzeń technicznych. Elementy nowej frezarki zostały oparte w całości o krajową bazę surowca, jak również krajowe zespoły wyposażenia elektrycznego.

Wymienić również należy produkcję ramion posuwu korowarek „Cambio-35” w kooperacji ze Szwecją. „Gomad” dostarczał firmie Söederhamns wyrób o charakterze półfabrykatu do produkcji korowarek drewna⁵⁴.

W latach następnych produkowano ramiona posuwu korowarek „Cambio-45” i „Cambio-75”.

W 1972 roku produkcję zakładu rozszerzono o nowe wyroby: frezarkę dolnowrzecionową DCFDA-2 frezarkę dolnowrzecionową „Kamro FM-2” oraz tokarkę do drewna DNRA C-40. Pozostałe wyroby to: frezarka górnowrzecionowa DFGA, ciągnik „Dzik-2”, glebogryzarka „Mrówka”, narzędzia do eksploatacji lasu oraz części zamienne do produkowanych maszyn i urządzeń⁵⁵.

W 1973 roku w wyniku decyzji Zjednoczenia Przemysłu Leśnictwa „Gomad” zaniechał produkcji ciągnika „Dzik 2”. Decyzja ta spotkała się z krytyką w lokalnej prasie. Ciągnik „Dzik”, który stał się dobrą wizytówką zakładu jako produkt o sprawdzonej wartości użytkowej przechodził do historii. Przeważały racje i potrzeby przemysłu drzewnego i meblarskiego. Sądzić należy, że decyzja władz centralnych o całkowitym zaniechaniu produkcji ciągnika w „Gomadzie” była decyzją nieprzemysłaną. Produkcja ciągnika dawała zakładowi tylko w latach 1970-1972 wartość według cen zbytu ponad 70 mln zł. Załoga „Gomadu” po 15 latach wytwarzania ciągnika miała bogate doświadczenie i produkcję dobrze opanowaną. Zakład posiadał niezbędne maszyny i urządzenia do wytwarzania „Dzików”.

⁵⁴ GZPML, sygn. 139/17, *Analiza rocznej działalności za 1967 r.*

⁵⁵ GZPML, sygn. 129/21, *Analiza ekonomiczno-techniczna wyników działalności GZPML za 1972 r.*

Nie mniej ważną sprawą było zapotrzebowanie na ciągnik resortu leśnictwa, rolnictwa, gospodarki komunalnej oraz indywidualnych gospodarstw rolnych i ogrodniczych. Można było jednocześnie rozwijać w „Gomadzie” specjalizację w zakresie wytwarzania obrabiarek do drewna i produkować, modernizować i unowocześniać „Dziki”. Tym bardziej że „Dzik” był gorzowskim wytworem, zbudowanym i modernizowanym w „Gomadzie” przez jego pracowników z mgr inż. E. Serafiniukiem na czele. Przez kilka następnych lat produkowano jeszcze w Gorzowie części zamienne do „Dzików”, realizując zobowiązania wobec kontrahentów. Dokumentację techniczną i prawo produkcji „Dzików” przekazano do Fabryki Urządzeń Komunalnych w Stąporkowie koło Kielc, gdzie ich wytwarzanie nie zostało rozwinięte. Stanowi to jeden z licznych przykładów niegospodarności i nieprzemysłanej do końca decyzji, jakie miały miejsce w naszym kraju.

Na miejsce „Dzika” wprowadzono do produkcji nowe maszyny i urządzenia dla przemysłu drzewnego: czopiarkę DCXIZ, wiertarkę promieniową DWCW, frezarkę dolnowrzecionową zuniflowaną oraz tokarkę DNRA.

Rok 1973 zamykał drugi i otwierał trzeci okres rozwoju „Gomadu”. Nastawienie zakładu na wyłączną produkcję obrabiarek do drewna wpłynęło korzystnie na efekty ekonomiczne przedsiębiorstwa. W tym samym okresie „Gomad” stał się jedynym producentem kół zębatach dla całej branży przemysłu maszynowego leśnictwa.

Od 1977 roku przystąpiono w „Gomadzie” do produkcji najnowocześniejszych obrabiarek, które wymagały opanowania nowych technologii. Do najnowocześniejszych w tym czasie wyrobów należy zaliczyć: wiertarkę 27-wrzecionową, frezarkę górnówrzecionową ze sterowaniem pneumatycznym, tokarkę uniwersalną oraz wiertarkę przelotową.

W zakresie opracowań konstrukcyjnych utrzymywano kontakt z Ośrodkiem Badawczo-Rozwojowym we Wrocławiu. Wdrażane nowe technologie zabezpieczyły wzrost wydajności pracy oraz poprawiały jakość produkcji. Dotyczyły one między innymi spawania w osłonie CO₂, szlifowania kół zębatach oraz wdrażania technologii opartej na obrabiarkach sterowanych numerycznie.

Od połowy lat siedemdziesiątych nastąpiła w „Gomadzie” już ścisła specjalizacja. „Gomad” stał się jedynym w kraju producentem maszyn do obróbki drewna⁵⁶.

⁵⁶ Wyroby „Gomadu” w latach 1975-1980 pod względem asortymentu przedstawiały się następująco: frezarka dolnowrzecionowa DFDA-2, frezarka dolnowrzecionowa D-2, frezarka dolnowrzecionowa D-3, frezarka dolnowrzecionowa D-4, frezarka FM-2, frezarka górnówrzecionowa DFGA, wiertarka DCWGW-19, wiertarka 27-wrzecionowa, wiertarka DWIA, czopiarka DCJA, tokarka DNRA, tokarka stołowa SI-00400, frezarka DFGA, frezarka W-221, tokarka stołowa DNRA, 40x100, frezarka FM, tokarka stołowa DNRA, frezarka W-256.

W latach następnych asortyment produkcji „Gomadu” uległ zmianom. Produkowanie nowych wyrobów podyktowane było potrzebą gospodarki narodowej i korzystnym eksportem.

W produkcji FMD „Gomad” od lat osiemdziesiątych należy wskazać następujące kierunki specjalizacji: produkcja maszyn mających zastosowanie w meblarstwie: wiertarki wielowrzecionowe, kołczarki, pilarki formatyzerki, frezarki górnwzrecionowe sterowane numerycznie (CNC); maszyny mające zastosowanie w stolarstwie: frezarki dolnwrzecionowe, górnwrzecionowe, pilarki tarczowe, czopiarki; ponadto wykonywanie usług w zakresie obróbki różnego typu elementów maszyn. Na uwagę zasługuje również uruchomienie w latach osiemdziesiątych produkcji maszyn dla przemysłu zapałczanego.

W ostatnim dziesięcioleciu FMD „Gomad” produkowała następujące maszyny: frezarkę z wychylnym wrzecionem FDW-2, frezarkę dolnwrzecionową FD-2, frezarkę górnwrzecionową FG-2, frezarkę sterowaną numerycznie FNZ-21 w dwóch wersjach: wersja ze stołem perforowanym i wersja z modułowymi ssawkami, wiertarkę uniwersalną WU – 2G-2B, wiertarkę WU-4G-2B-2C, wiertarkę WU-1G-1B, wiertarkę WU-1G-2B, wiertarkę wielowrzecionową WJ-23, wiertarkę dwustronną WDJ-3, wiertarkę przelotową trzystronną WPT-300, wiertarkę WR, wiertarko-frezarkę WF-20, pilarkę formatyzerkę⁵⁷, pilarkę tarczową P8-400.

„Gomad” do wytwarzanych maszyn wprowadzał coraz nowsze rozwiązania techniczne, które były dostosowywane do potrzeb rynku. Istotną rolę w tej dziedzinie odgrywał zakładowy dział konstrukcyjny, którym od wielu lat kieruje inż. Zygmunt Wałaga. Z działem tym ściśle współpracuje dział produkcyjny pod kierownictwem inż. Włodzimierza Fleischera (od 2001 r. pełniącego obowiązki dyrektora zakładu), dbający o wysoką jakość produkowanych maszyn.

Dzięki działowi konstrukcyjnemu w 1993 r. maszyny „Gomadu” uzyskały certyfikat norm Unii Europejskiej – CE, który umożliwia bez żadnych ograniczeń eksport tych maszyn na rynki zagraniczne, nie tylko do krajów zrzeszonych w Unii, ale także poza Europę⁵⁸.

⁵⁷ GZPML. Dział Konstrukcyjny, Wydawnictwo reklamowe – *Produkcja „Gomadu”*.

⁵⁸ DTM – fachowe czasopismo dla Przemysłu Obróbki Drewna nr 8 1996, s. 10-11.

B. Eksport.

Produkowane w „Gomadzie” narzędzia i urządzenia mające zastosowanie w przemyśle drzewnym i gospodarce leśnej znajdowały zbyt poza granicami naszego kraju. Jako pierwsze z wyrobów „Gomadu” na rynki zagraniczne trafiły piece obrotowe do suchej destylacji drewna (ChRL) oraz wyparki rurowe do produkcji kalafonii i terpentyny w fabrykach ekstrakcji karpiny (ZSRR). Pierwsze dostawy dla kontrahentów zagranicznych nastąpiły w 1964 r.⁵⁹

W następnej kolejności na rynki zagraniczne trafiły: ciągniki „Dzik”, frezarki górnwrzecionowe DFGA, frezarki dolnwrzecionowe FJNe oraz korowarki „Kubuś”. Wielkość produkcji przeznaczanej na rynek zagraniczny była ustalana przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa. W 1967 roku eksport wynosił 28% produkcji przedsiębiorstwa. Odbiorcami ciągników, glebogryzarek, obrabiarek i części zamiennych były kraje ówczesnego pierwszego i drugiego obszaru płatniczego. Wysłką zagraniczną zajmowała się Centrala Handlu Zagranicznego „Metalexport”.

Zapotrzebowanie firm zagranicznych na frezarki i korowarki w latach 1969-1970 osiągało 50% możliwości produkcyjnych zakładu. Plan dostaw eksportowych opracowany był w zakładzie w oparciu o zamówienia „Metalexportu”. Nie notowano w tym okresie reklamacji odbiorców zagranicznych. Świadczyło to dobrze o wyrobach „Gomadu”.

Od 1973 roku zakład nastawiał się na wyłączną produkcję obrabiarek. Przystąpiono do produkcji frezarki „Kamro FM-2” na licencji firmy Kirchwald z Republiki Federalnej Niemiec.

W latach 1976-1980 do krajów RWPG wysłano łącznie 814 obrabiarek, a do krajów zachodnich 2.252 sztuk. Z drugiej strefy płatniczej głównym odbiorcą wyrobów „Gomadu” była RFN. Realizacja dostaw eksportowych przebiegała na ogół zgodnie z ustalonym harmonogramem.

Wyroby „Gomadu” cieszyły się uznaniem u zagranicznych nabywców. Trafiły do 18 krajów na cztery kontynenty⁶⁰.

W latach 1978-1980 nastąpił spadek eksportu. Związane to było z nierytmiczną i niedostateczną dostawą elementów wyposażenia obrabiarek, przede wszystkim z tzw. drugiego obszaru płatniczego.

W ostatnim dwudziestoleciu gorzowska Fabryka Maszyn do Drewna „Gomad” (zmiana nazwy zakładu w 1982 r.) systematycznie doskonaliła się w produkcji wysoko wyspecjalizowanych maszyn do obróbki drewna.

⁵⁹ GZPML, sygn. 104/15, *Eksport 1963-1964*. Całość radzieckiego zamówienia dotyczyła 16 wyparek, co stanowiło kompletne wyposażenie dwóch fabryk. Do ChRL wysłano 2 piece obrotowe, które produkowano tylko w latach 1961-1963.

⁶⁰ Główni odbiorcy; z krajów kapitalistycznych: RFN, Szwecja, USA, Dania, Norwegia, Finlandia; z krajów socjalistycznych: ZSRR, Czechosłowacja, Rumunia, Mongolia

Dzięki temu mógł gorzowski „Gomad” wejść ze swoimi nowymi obrabiarkami na rynki zagraniczne. Eksportowano w tym okresie te maszyny głównie do Niemiec, Belgii, Holandii i Wielkiej Brytanii. Na uwagę zasługiwała także współpraca z niemieckimi i amerykańskimi partnerami handlowymi. Dzięki współpracy z firmami niemieckimi produkty z Gorzowa trafiły na największe targi światowe w tej branży w Hanowerze, a także prezentowano je w Lipsku i Norymberdze.

Dzięki współpracy z firmami ze Stanów Zjednoczonych produkty „Gomadu” były prezentowane na targach w Atlancie, Los Angeles i Nowym Jorku. Najwyższą wartość sprzedaży swoich produktów osiągnął „Gomad” w 1995 r. Wynosiła ona 7,2 mln zł.

B. Zbyt i efekty ekonomiczne.

Wytwarzane w „Gomadzie” narzędzia i urządzenia do prac leśnych oraz obrabiarki do drewna znajdowały zapotrzebowanie w kraju i za granicą. Nabywcami tych wyrobów były zakłady branży leśnej i rolniczej oraz przedsiębiorstwa przemysłu drzewnego.

W celu usprawnienia sprzedaży narzędzi, urządzeń i maszyn od 1958 roku zagwarantowano zbyt za pośrednictwem przedsiębiorstw Centrali Handlu Sprzętem Rolniczym. „Gomad” zawarł również umowę ze Zjednoczeniem Ciągników i Maszyn Rolniczych, które koordynowało sprzedaż ciągników i części zamiennych. Produkowane w latach sześćdziesiątych i siedemdziesiątych obrabiarki do drewna trafiły do fabryk mebli, zakładów remontowo-budowlanych, spółdzielni rzemieślniczych, central technicznych oraz odbiorców indywidualnych.

Wyniki produkcji przedsiębiorstwa zostały przedstawione głównie w formie wytworzonych wyrobów i ich wartości, w podziale na trzy okresy, w których wyznacznikami były profile produkcyjne.

Produkcja i działalność usługowa w pierwszym etapie rozwoju przedsiębiorstwa (1952-1958) służyła przede wszystkim leśnictwu. Ilość wytwarzanych w „Gomadzie” produktów w tym okresie systematycznie rosła. Wzrost produkcji narzędzi do eksploatacji lasu podyktowany był potrzebami resortu leśnictwa. Produkcja „Gomadu” nie pokrywała jednak wszystkich zapotrzebowań krajowych. Zwiększano ilość naprawianych pojazdów mechanicznych, rozszerzano również ich rodzaje. Naprawiano przeważnie samochody ciężarowe „Tara” i „Praga” oraz ciągniki wykorzystywane do zrywki drewna – „Fiat L55” i „Ursus”. Zwiększenie napraw pojazdów mechanicznych nastąpiło po przejęciu przez „Gomad” pomieszczeń po ośrodku szkoleniowym Technicznej Obsługi Rolnictwa (TOR).

Przez 15 lat działalności przedsiębiorstwa „Dzik” był głównym wyrobem zakładu. Produkt ten będący rezultatem finalnym przemysłu maszy-

nowego zapoczątkował następny etap rozwoju fabryki: lata 1958-1973. W okresie tym zakład zaczął się przekształcać z wytwórni prostych narzędzi leśnych w przedsiębiorstwo przemysłu maszynowego służące nadal leśnictwu. Równolegle z produkcją „Dzików” w okresie tym wytwarzano glebogryzarki „Mrówka”, korowarki, obrabiarki do drewna i narzędzia do eksploatacji lasu. W dekadzie lat sześćdziesiątych „Gomad” notował stały wzrost produkcji. Niekorzystne odchylenia wystąpiły na początku lat siedemdziesiątych. Wynikały one w znacznej części z zaniechania produkcji niektórych wyrobów a wdrażania innych.

Od 1974 roku „Gomad” w trzecim etapie rozwoju przystąpiono w zakładzie do realizacji nowego programu obejmującego wyłącznie specjalizację produkcji obrabiarek do drewna oraz kół zębatach dla branży. Biorąc pod uwagę potrzeby gospodarki narodowej i opłacalność eksportu, zakład podjął szereg przedsięwzięć zmierzających do rozwinięcia produkcji eksportowej. W latach 1974 – 1980 „Gomad” notował systematyczny wzrost produkcji towarowej⁶¹. Wraz z przejściem na wyłączną produkcję obrabiarek do drewna i kół zębatach wzrastały wymogi jakościowe ale użytkownicy produktów „Gomadu” nie zgłaszały poważniejszych reklamacji. Osiągane wyniki nie zadawały jednak samych producentów. Starano się o estetykę wyrobów, rytmikę produkcji, wzrost wydajności pracy i poprawę warunków socjalnych.

Na przeszerzeni pół wieku istnienia gorzowskiego „Gomadu” jako przedsiębiorstwa państwowego dokonała się w nim zasadnicza zmiana profilu produkcji: rozpoczynano od produkcji prostych narzędzi dla leśnictwa oraz naprawy używanego tam sprzętu zmechanizowanego, poprzez produkcję małych dwukołowych ciągników „Dzik”, glebogryzarki „Mrówka”, korowarek „Kubuś”, aż do skomplikowanych obrabiarek, wiertarek i frezarek sterowanych numerycznie z zastosowaniem elektroniki.

Przedsiębiorstwem tym w latach 1952-2001 kierowali: Bogdan Grafka (1952-1960), Jerzy Wardynszkiewicz (1960-1963), Zenon Kaczmarek (1963-1964), inż. Stanisław Pytko (1964-1969), inż. Zygmunt Stachowiak (1969-1992), inż. Czesław Bobryk (1992-2000) i inż. Włodzimierz Fleischer (od 2001 r.).

W historii polskiego przemysłu Gorzowski Zakład Przemysłu Maszynowego Leśnictwa, a od 1982 r. Fabryka Maszyn do Drewna „Gomad” jako przedsiębiorstwo państwowe dobrze zapisały się jako twór gospodarczy bardzo potrzebny, który z dużymi efektami spełniał swoją rolę.

⁶¹ GZPMI., Dział Socjalny, *Protokolarze produkcji w l. 1974-1980*. Produkcja towarowa wg cen zbytu wyniosła 1974 – 75.864,3 tys. zł, 1975 – 90.083,0 tys. zł, 1976 – 103.570,9 tys. zł, 1977 – 112.042,6 tys. zł, 1978 – 120.202,7 tys. zł, 1979 – 124.031,3 tys. zł, 1980 – 126.060 tys. zł.