

Echo Chełmka

DWUTYGODNIK POŁUDNIOWYCH ZAKŁ. SKÓRZANYCH W CHEŁMKU

Rok III

Chełmek, od 1 do 15 kwietnia 1960 r.

Nr 7 (28)

Wiedz, że idzie nie tylko o Twoją pracę!

Wprowadzenie do produkcji nowych wzorów obuwia to nie tylko zmiana sposobu życia cholewek czy montażu, to nie tylko poprzestawianie i wymiana pewnej części maszyn czy wreszcie kłopoty z przyuczeniem pracowników do nowych czynności. To także daleko przedtem poczynione wstępne prace, wymagające, zna-

czyh niejednokrotnie nakładów trudu i kosztów, a mające na celu zapewnienie odpowiednich ilości i jakości materiałów, tudzież niezbędnych urządzeń. Rzecz oczywista, że wszystkie te przygotowania musiało poprzedzić sporządzenie przez konstruktorów nowego modelu obuwia.

Przeciętny pracownik nie zawsze zdaje sobie z tego sprawę. Trzeba wskazać, aby i on o tym wiedział, bo wówczas łatwiej mu przyjdzie pojąć, ile to ludzkiej pracy idzie na marne, jeśli z jego winy trzeba obuwie sklasyfikować do II gatunku lub zgłosić je za nienadające się do użytku.

Jak wiadomo, wzrastające wymagania konsumentów stawiają przed na-

mi niełatwe zadanie podołania tym wymaganiom, przez produkowanie nowych, mających zapewniony zbyt, wzorów obuwia. Takich wzorów w bieżącym II kw. będziemy produkować aż 76.

Jak wynika z obliczeń Działu Technologicznego, do uruchomienia ich produkcji trzeba będzie wykonać:

5.890 szt. wykrojników do skór wierzchowych i spodowych (2.000),

179 szt. matryc do perforowania (95),

1.900 par kopyt (870),

20.000 szt. dziurkaczy do matryc.

Liczby w nawiasach oznaczają ilości, jakie były potrzebne w tym samym okresie ub. roku. Jest to więc wzrost bardzo znaczny i nic tedy dziwnego, że produkcja urządzeń odbywa się nawet w godzinach nadliczbowych, mimo że zaangażowano dodatkowo kilkunastu ślusarzy. Dodatkowe trudności stwarza brak stali nożowej, tleni i blachy.

Najwięcej wykrojników wymagać będzie produkcja oddz. 441, zaś matryc — oddz. 460.



a przecież wiadomo, że w zatłuszczonym miejscu najlepszy klej dobrze nie skleje.

Trzeba pamiętać o wcieraniu kleju na elementy ruchem okrężnym, gdyż bardzo ważne jest to, aby na powierzchniach, przeznaczonych do sklejenia, pozostała odpowiednia powłoka kleju. Nie może ona być zbyt gruba ani też zbyt cienka, ponieważ i to ma bardzo duży wpływ na moc sklejenia, o czym pracownicy wiedzą i wiedzieć powinni.

Dość często stwierdza się, że nie jest także przestrzegany czas, wyznaczony do wysychania kleju na elementach. Zostaje on skracany przez niektórych pracowników, mimo że urządzenie przy automatach specjalnie poprzesuwane zostało tak, aby wymagany okres wysychania był dostateczny.

Ogólnie wiadomo, że skracanie czasu schnięcia odbywa się nie ze (Dalszy ciąg na stronie 2-giej)

Zgaduj-zgadula w Chełmku

Tytuł powyższy to zapowiedź ciekawych, bardzo pożytecznych, a jednocześnie wesołych imprez, których widownią będzie Chełmek już w najbliższym czasie.

Ich organizatorem jest Klub Techniki i Racjonalizacji, który — podejmując swe I-Majowe zobowiązania — pragnie tym sposobem szerzyć wiedzę techniczną wśród całej załogi, stwarzając jednocześnie nową, atrakcyjną, przyjemną i wesołą formę zbiorowego szkolenia. Z tego względu na program imprez składać się będą także występy różnych zespołów.

Łatwo się domyśleć, że tematyką wymienionych imprez będą zagadnienia organizacyjne i techniczne. Oczywiście Klub Techniki i Racjonalizacji zapewnia, że imprezy przebiegać będą w atmosferze wesołej, prawdziwej zabawy wśród licznych niepodzianek.

Pragnąc, aby organizacja i przebieg imprez stanęły na wysokim poziomie, Klub Techniki i Racjonalizacji zwrócił się do Polskiego Radia w Krakowie z prośbą o pomoc i współpracę w realizacji tych zamierzeń. Już dzisiaj można podać do wiadomości, że przebieg imprez oparty będzie o specjalny regulamin, którego treść podana zostanie do ogólnej wiadomości.

Imprezy przewidywać będą eliminacje — i oczywiście cenne nagrody dla zwycięzców.

Blizsze szczegóły podamy w następnym numerze.

Założom wszystkim zakładów, wchodzących w skład naszego kombinatu, personelowi sklepów oraz pracownikom WCMO i LPOB

życzymy

Wesołych i Zdrowych Świąt

Rada Robotn., Rada Zakładowa,
Komitet Zakład.
i Dyrekcja PZS



Przypominamy o przepisach dobrego sklejenia

Aby klejenie było lepsze, w gazecie naszej staraliśmy się już raz przedstawić wagę poszczególnych czynności, zachodzących w procesie sklejenia obuwia, w celu zapoznania pracowników z istotą łączenia elementów.

Wiadomo ogólnie, iż przyklejanie spodów w obuwie znajduje coraz to szersze zastosowanie oraz, że drobne nawet błędy lub uchybienia w procesie technologicznym sklejenia wybitnie obniżają jego wytrzymałość, a w następstwie powodują reklamacje i narzekania ze strony użytkowników obuwia.

Ponieważ w klejeniu zachodzi połączenie chemiczne względnie mechaniczne, dlatego uskazałmy na konieczność ścisłego przestrzegania czystości na warsztatach oraz dokładności i staranności w wykonywaniu wszystkich czynności związanych

z klejeniem, których — jak wiadomo — jest wiele. W dalszym ciągu jednak widoczne są na warsztatach usterki, nieraz, na pozór małe, które w rezultacie bardzo poważnie obniżają wartość sklejonego obuwia.

W trosce o to, aby produkty nasze były lepsze, pragniemy podkreślić, że w procesie klejenia nie można sobie dowolnie oznaczonych czynności zmieniać lub ich upraszczać, jak to czasem widać na niejednym warsztacie.

Trzeba stale pamiętać o utrzymaniu miejsca pracy, elementów, a także i rąk w należytej czystości, gdyż zanieczyszczenia mogą być przenieszone na elementy nawet z brudnych paluszków — i one już będą osłabiać sklejenie. Właśnie zatłuszczone paluszki po dotknięciu zatłuszczą suche, dobrze zdrapanie i oczyszczone z pyłu powierzchnie elementów,



Nie przyjmuj i nie przekazuj złej pracy!

(Ciąg dalszy)

Wady materiałowe

2. 4. Wady materiałowe i produkcyjne w gotowym obuwu I i II gatunku podaje poniższe zestawienie. Przy korzystaniu z niego należy zwracać uwagę na określenia miejsca — części elementu wierzchołkowego, na którym wada jest lub też nie jest dopuszczalna. W celu łatwiejszego przyswojenia sobie postanowień normy klasyfikacji jakościowej gotowych wyrobów w zestawieniu tym podano jedynie wyjątki, dotyczące artykułów i grup obuwia, produkowanych obecnie w naszych zakładach.

1. Ślady po wagrach, nie skupione w jednym miejscu, dobrze zagojone, nie znajdujące się na linii łączenia lub przszycia, dopuszczalne są:

w obuwu męskim gat. I na przyszwie w górnej części skrzydełkowej w ilości najwyższej 2, w gat. II 4 szt. Na obłożynie w górnej części do $\frac{1}{3}$ wysokości, odpowiednio 4 i 8 szt. W obuwu damskim, chłopięcym, dziewczęcym i dziecięcym, w/w wady mogą występować w ilościach, zmniejszonych do połowy. Wyjątek stanowi tutaj obuwie damskie na wysokim i półwysokim obcasie, w którym te wady nie są wogóle dopuszczalne, oraz obuwie dziecięce gat. I w części przyszwu.

2. Zarośnięte skałeczenia lica, nie skupione blizny po zadrapaniach i uderzeniach rogami, nie znajdujące się na linii łączenia lub przszycia, dopuszcza się:

w obuwu męskim gat. I na przyszwie w części skrzydełkowej w odległości od brzegu podeszwy co najmniej 10 m/m, długości 10 m/m, nie szersze niż 2 m/m, i na obłożynie w górnej części — długości do 20 m/m, nie szersze niż 3 m/m w ilości najwyższej 1, zaś w gat. II 2 szt. W pozostałym obuwu wady, wymienione

Przypominamy o przepisach dobrego sklejania

(Ciąg dalszy ze strony 1-szej)

złej woli, lecz z przemysłowości pracownika, który stara się — jak to mówią — »jak najwcześniej pożenić spód z wierzchem« i potem spokojnie czekać na następną parę. Z tego widać, iż nie każdy zdaje sobie sprawę, jak ważny jest czas przesychniania kleju na elementach, dlatego i o tym trzeba stale przypominać, iż nienależy przeschnić elementy, to znaczy przedwcześnie złączone, mimo że trzymają się nawet po frezowaniu, po pewnym czasie się rozkleją. Jeśli przesychnianie nie dojrzało czyli jeżeli nie zdążyły odparować rozpuszczalniki, to one później znajdą swe ujście między spoiną i napewno osłabiają wytrzymałość sklejenia. Często też widać, że pracownicy przy prasowaniu sklejanym elementów sprawdzają ciśnienie, wykazane na manometrze, ale czy kiedy reklamują, albo zgłaszają, jeśli jest zbyt słabe? A zdarza się też na warsztatach, że manometr jest nieczynny! Są przypadki, że ciśnienie jest należyte, niejednokrotnie dętki w prasie dziurawe i w rezultacie jakie są wyniki sklejenia? Wiadomo jakie! Po stwierdzeniu słabych wyników wytrzymałości szuka się przyczyn — może w kleju? Ale czy tylko tam winy należy szukać? Napewno nie! Trzeba stale przypominać o dokładnym i starannym wykonywaniu wszystkich czynności, związanych z klejeniem, aby nie narażać odbiorców obuwia na narzekania i straty. Poza tym mówić trzeba o konieczności dobrego klejenia, aby podnieść zaufanie odbiorców, co niewątpliwie znajdzie odbicie i w naszym wynagrodzeniu. F. S.

w punkcie 2, dopuszczalne są tylko w gat. II po jednej sztuce, za wyjątkiem obłożyny obuwia dziecięcego, która musi być bez wad.

3. Miejscowy brak lica, obtarcie lica, wszawica, parch i łupież dopuszcza się:

na przyszwie, stosowanej licem na zewnątrz, w górnej części skrzydeł-

nym licem na zewnątrz, w górnej części, wady powyższe o tej samej powierzchni mogą występować także w I gat. tych rodzajów obuwia, zaś w gat. II o powierzchni najwyższej 2 mm². W obuwu dziecięcym tylko 1 mm².

4. Jarzmowatość mała na przyszwie w części skrzydełkowej oraz na obłożynie od strony przyszwowej i pasku tylnym.

5. Użyłowanie małe, smugi mechaniczne, nie wyrównana grubość na przyszwie (tylko biegnące wzdłuż) oraz na obłożynie i pasku tylnym.

Rudolf Iwanek

Już blisko

PIERWSZY MAJA!

Pod promieniami słońca ciepłymi
Ze snu zbudziła się ziemia
I znów się pręży na nowe życie,
Na nową rozkosz rodzenia.

Rzeki lodowe wiży zerwały,
W dal znów płyną swobodnie,
Wiatr od południa wraz ciepłem powiał,
Zimie zaszumił pozgonne.

Starzec przed domem usiadł na progu,
Szczęśliwy, że zimę przeczekał,
Dzieci na łakę wybiegły z wrzawą,
Głosey ich słychać z daleka.

Bo przyszła wiosna i w nowe szaty
Stroją się lasy i pola;
Kwitnąc znów zaczną stubarwne kwiaty,
Plaszą śpiew słychać dokoła.

A w sklepach gwaro, ludzi w nich pełno,
Zakupy czynią wzmożone
Ten plaszczy przymierza, ta znów sukienkę,
Tamtą — czółenka czerwone.

Bo przecież kiedy przyroda cała
Nową odziewa się szatą,
To człowiek także chce się wystroić,
Tak jak go tylko stać na to.

Wszystko dokoła pełne wesela,
Cieszy się wiosną cały kraj,
Kwitnąc wnet zaczną stubarwne kwiaty —
Przecież już blisko PIERWSZY MAJ!

kowej w obuwu męskim, damskim, chłopięcym i dziecięcym, lecz tylko w II gat. i to najwyższe o powierzchni 1 mm². Natomiast na obłożynie i tylnym zewnętrznym pasku, stosowa-

6. Luźność mała, ściągnięcie lica lekkie, odstawanie lica małe na obłożynie z wyjątkiem miejsca sznurowania i łączenia obłożyny z przyszwą oraz na obciążeniu.



Niniejsze zdjęcie przedstawia wulkanizację płyt z gumy mikrokomórkowej i polanitu. Zatrudnieni przy tej czynności Józef Jaskowicz i Józef Tabak pracują w oddz. 313. Wymienieni normę dzienną wykonują przeciętnie w 165%; są wzorowymi pracownikami, cieszącymi się dobrą opinią załogi i kierownictwa tego oddziału.

Z eksperymentującej szkoły w Gorzowie

Dzisiaj po 6 miesiącach eksperymentu, w ramach którego młodzież kl. VII szkoły podstawowej w Gorzowie poświęcała jeden dzień w tygodniu na zajęcia praktyczne w P. Z. S. w Chełmku, można cokolwiek na ten temat powiedzieć. Daleki, oczywiście, jest od tego, aby głosić, że ten sposób kształcenia młodzieży jest najlepszy i jedyny, mogą jednak już dziś stwierdzić, że tę próbę zbliżenia szkoły do życia należy uważać za udaną.

W zakładzie pracy młodzież przebywa 6 pełnych godzin, z czego 3 — na zajęciach teoretycznych i 3 — na praktycznych. Pod nadzorem odpowiednio dobranych pracowników z pionu inż.-technicznego i robotniczego uprawia się do pracy maszynowej w stolarni, slusarni, szwalni, modelarni, biurze konstrukcyjnym, izbie pomiarów, narzędziowni, montażowni, laboratorium, warsztacie elektrotechnicznym i t. p. W każdym z tych oddziałów młodzież praktykuje przez 6 tygodni, co w ciągu 2 lat pozwoli na poznanie całości produkcji głównej i ubocznej w fabryce obuwia.

Muszę zaznaczyć, że młodzież pali się do pracy, cieszy się na ten dzień »roboczy« w fabryce, czeka go z niecierpliwością, i na swój sposób komentuje. Dziewczęta i chłopcy analizują między sobą wykonywaną pracę, oceniają nadzór i pracowników, którzy się nimi w fabryce opiekują. Jednym słowem, praca w fabryce stała się dla młodzieży czymś, co budzi w niej wielkie ambicje, aspiracje i dumę, że ona także może już troszczyć się o wykonanie planu, o jakość, że w wazutkim chociażby zakresie przyczynia się do budowy socjalizmu w naszym kraju.

Kazimierz Balon

7. Wysokie włókno (włochatość) przy skórkach juchtowych na obłożynie i na przyszwie w tylnej części skrzydełkowej, stosowanych mizdrą do wewnątrz.

8. Mało znaczna włochatość przy welurach na obłożynie górnej części od strony przyszwowej, na obciążeniach obcasu i na przyszwie w części skrzydełkowej od strony przyszwowej.

9. Matowość skór nabłyszczanych, plamy żelazowe, plamy solne, niedokładne wypolerowanie lub zabrudzenie lica na przyszwie i obłożynie tylko stosowanych mizdrą na zewnątrz.

10. Mało widoczne różnice odcieni (niejednolitość koloru), nieraząca nierówność deseni przy skórkach kolorowych, różnorodność uzarnienia (groszku), smugi od nabłyszczania lub deseniowania oraz zmienność koloru na obłożynie w górnej części i na przyszwie w części skrzydełkowej od strony przyszwowej oraz na pasku.

11. Zacięcie płytkie lub wychwyty płytki do $\frac{1}{4}$ grubości skóry w górnej części obłożyny i na części zakładkowej.

12. Luźność duża, duże ściągnięcie i silne odstawanie lica, użyłowanie duże, zagojone uszkodzenia przez owady, zadrapania i uderzenia tylko na języku, półmiechu, podpiętku i wyściółce, oraz obciążeniu podsuwek i brzegów podpodeszew — wszystkie wymienione od pkt. 4—12 wady dopuszczalne są we wszystkich rodzajach, odmianach i gatunkach obuwia.

13. Użyłowanie duże na przyszwie w górnej części skrzydełkowej oraz na obłożynie i pasku tylnym w górnej części.

14. Widoczne różnice odcieni koloru i wad wymienionych w pkt. 10 na poszczególnych elementach dopuszczalne tylko w II gat. obuwia.

Ze sportu



Chelmek — Prokocim

1:3 (0:2)

Utracie dwóch pierwszych bramek Nowak może-by i zapobiegł, bo strzały nie były zbyt groźne. Bronił już przecież skutecznie w gorszych sytuacjach. Tym razem nie usiłował chwycić lub choćby tylko odbić piłkę, wpadając do siatki.

Całkowicie nieudolnie zagrał także atak, w którym jedynie Stolorz starał się ratować honor Chelmka. On też, uzyskawszy tę jedyną bramkę, oświadczył cośkolwiek gorycz porażki. Pońc na prawym skrzydle zapowiada się niezłe, ale narazie jest tylko namiastką Jagody.

Rezerwy 4:0

Strzelcami bramek byli: Likus, Dorczak, Wołek i L. Piwowarczyk. Jednak ci rezerwiści coś potrafili.

Korona — Chelmek

4:0 (3:0)

Rezerwy 6:1

Z Chelkiem nadal nie wesoło.

Górnik — Chelmek

0:1 (0:1)

Najpierw króciutko podam przebieg gry. A więc w pierwszej połowie Chelmek był trochę lepszy i kto wie czy nie wygrałby meczu, gdyby napastnicy potrafili wykorzystać okazje do zdobycia bramki. Mieli je wszyscy, a najlepsza z nich przydarzyła się Sworzeniowi, kiedy to będąc z piłką na 4 metry od bramki nie pośpieszył się ze strzałem, lecz tak długo marudził, aż mu piłkę odebrano. Zresztą nie tylko Sworzeń miał taką okazję. Miał ją także już pod koniec meczu Piotrowski, który dobijając odbity przez bramkarza gości groźny strzał Wesołka trafił z kilku kroków akurat obok słupka, oczywiście po jego zewnętrznej stronie.

Stara bolączka Chelmka, która jest brak celności w podawaniu, a także nieumiejętne krzycie przeciwnika, to przyczyna, która oprócz dziecięcej nieomal niezaradności napastników, nie pozwala na przerwanie tej już nieco przydługiej serii porażek.

Dalszą niesprzyjającą Chelmkowi okolicznością to paskudny pech, jaki prześladuje chelmkowską drużynę prawie od początku rozgrywek. Chcecie na to dowodów? Ależ proszę bardzo. A więc:

- 1) złamana noga Jagody w meczu z Unią w Oświęcimiu,
- 2) ciężka kontuzja Gowina w pierwszych minutach gry z Prokocimem w Chelmu
- 3) wypadek motocyklowy, jakiemu w drodze do pracy uległ grający coraz lepiej Stolorz, znajdujący się obecnie i nie wiadomo na jak długo w szpitalu.

Prawda, że jak na tak krótki okres czasu, to na jedną drużynę za dużo?

A swoją drogą Likus, Leszek Piwowarczyk, St. Dorczak i Sworzeń, powinniście już lepiej grać!

Mam chłopcy rację, czy nie?

Nowe maszyny obuwnicze

Obecnie stosowany proces technologiczny przy taśmowej produkcji obuwia jest bardzo złożony i prawie każda operacja wymaga stosowania bardziej lub mniej skomplikowanych maszyn, względnie obróbki ręcznej. Poza tym podczas montażu obuwia pracownik zmuszony jest do trzymania w rękach obrabianego przedmiotu, co wymaga dużego wysiłku fizycznego a stopień dokładności wykonanej pracy zależy w dużej mierze od umiejętności i wprawy pracownika. Celem uproszczenia technologii obuwia, uniezależnienia jakości wyrobów od pracy robotnika, przeprowadza się w wielu państwach badania nad zmianą dotychczasowego sposobu produkcji. Jednym z kierunków w tej dziedzinie jest stosowana w przemyśle węgierskim technologia obuwia, polegająca na uprzednim produkowaniu gotowych spodów, któ-

obecnie frezowanie kantów spodów, gdyż stopień dokładności tej pracy nie zależy od samego robotnika, ale również od cech materiału, jak twardości, grubości itp., które w każdej parze obuwia mogą być różne.

Czynność tę znacznie upraszcza i ułatwia stosowanie nowych maszyn, produkcji węgierskiej, których działanie polega na tym, że pracownik, obsługujący maszynę, nakłada podeszwę na szablon, poruszając się po poziomym stole, i podsuwa ją pod frez, osadzony na pionowym wałku maszyny. Szablon, spełniający rolę wodzika, zapewnia właściwe ofrezowanie spodu w ciągu jednego obrotu szablonu.

Podobne maszyny skonstruowane zostały do wykonywania innych czynności wykończeniowych takich jak: farbowanie, woskowanie, polerowanie kantów spodów i tp.

Niektóre z omawianych maszyn

Albośmy to jacy tacy...



Zespół Pieśni i Tańca P. Z. S. w »akcji«

re po złączeniu ich z cholewką nie potrzebują żadnych wykończeniowych czynności takich, jak: frezowanie, farbowanie, polerowanie itp.

Metoda ta, mająca przede wszystkim zastosowanie przy klejowym systemie montażu, posiada szereg cech dodatnich, a mianowicie eliminuje wszelkie uszkodzenia i zabrudzenia cholewek, jakie powstają przy obecnym systemie produkcji. Do przygotowania spodów obuwia używa się specjalnych maszyn, które pracują znacznie dokładniej od obecnie stosowanych. Np. wiele kłopotu sprawia

zostały już zakupione przez nasz zakład i po sprawdzeniu ich działania w warsztacie doświadczalnym zostaną włączone do normalnej produkcji.

Kaz.

Lody także z automatów

W CSR opracowano stosunkowo niedawno automaty do sprzedaży lodów. Automat jest o tyle bardziej skomplikowany od innych, że wyposażony jest w specjalny agregat chłodniczy, który przy temperaturze otoczenia około +35° utrzymuje wewnątrz temperaturę -18°.

Na święta

Dziesięć jaj, dwa kilo szynki

Bulek świętych sześć

I kielbasy ze dwa zwoje

Chciałbym w święta zjeść

Obiad dobry swoją drogą.

Z trzech conajmniej dań —

I to z tych, co na przyjęciach;

Niech raz ucztę mam!

Cygar dobrych choćby z osiem,

Piwa litrów trzy,

Na przekąskę niech jest losoś,

Choć śledź też nie zły.

Duży tort czekoladowy

Starczy na dwa dni

Albo kilo pomarańczy —

Wszystko jedno mi!

Wina także trzeba wypić

Buteleczek z pięć,

Ale tego najdroższego,

Bo na nie mam chęć.

Takich świąt ja sobie życzę,

Tobie, druhu, też —

Z tym, że wolno Ci dokupić,

Jeśli więcej chcesz.

R. I.

Budujmy, burząc!

Na jednym z posiedzeń K. Z. I sekt. E. Ostrowski poruszył sprawę przewlekającej się budowy nowego stadionu, będącą przedmiotem ogólnego zainteresowania. Podkreślił przy tym bardzo znamienity fakt zgłoszenia przez członków zakładowej organizacji Z. M. S. gotowości przepracowania w czynnie społecznym pewnej ilości godzin przy budowie boiska. Zamiar bardzo chwalebny, przynoszący naszej młodzieży zaszczyt.

Jak z wypowiedzi dyr. J. Pactwy wynika, powołana została komisja, której zadaniem jest interesowanie się przebiegiem i postępem prac przy budowie stadionu.

Nie wiem, czy ta komisja była już z nastaniem wiosny na terenie budowy. Jeśli tak, to napewno musiała zauważyć kawał zrujnowanego chodnika, na który — widocznie próbując jego wytrzymałość — wjechał spychacz, przewracając i miażdżąc gąsienicami wiele płyt betonowych. Stało się to niedaleko tego miejsca, gdzie podobnego wyczynu dokonał w zeszłym roku kierowca ciężarówki.

Przypomniało mi się z dawnych lat pytanie: »A kto to bude platit«?

HUMOR

