

Śmierć mogła poczekać

12 października 2008

15 kwietnia 2008 r. Krzysztof Pruszevicz wyjechał z domu na kolejną, dwunastogodzinną zmianę w Zakładzie Produkcji Cukierniczej Vobro w Brodnicy. W jedenastej godzinie pracy Krzysztof uległ wypadkowi – wpadł do mieszalnika z masą czekoladową. Mieszadło wciągnęło go na samo dno maszyny i uwięziło pod swoimi łopatami.

Nie wiadomo, jak długo Krzysztof znajdował się w mieszalniku, walcząc o życie. Zmarł w szpitalu w wyniku niewydolności oddechowo-krążeniowej, wywołanej m.in. rozerwaniem płuca, zmiążdżeniem lewej strony ciała, krwotoków z licznych ran głowy, szyi i uda.

FABRYKA ZE SŁODKICH MARZEŃ STWORZONA

Vobro powstało dzięki pasji i przedsiębiorczych umiejętności Wojciecha Wojenkowskiego. Zaczynał karierę od chałupniczej działalności – produkował niewiele i słabej jakości. Jednak z czasem Wojenkowski i jego firma stały się potentatem na rynku cukierniczym. Zajmuje się produkcją finezyjnych ciasteczek, cukierków o egzotycznych kształtach i nazwach, pralin czekoladowych. Zakład zatrudnia ok. 300 osób, w tym ludzi z grupą inwalidzką. Przeciętny robotnik zarabia tam niewiele ponad pensję minimalną. Ludzie pracują tam w trzech różnych systemach zmianowych: 12 godzin na 12 odpoczynku, w systemie zrównoważonym: 12 na 24 godziny odpoczynku oraz 8 godzin pracy na 12 godzin wolnego (ten przywilej zarezerwowany jest dla nielicznych). Jakoś trudno zrozumieć, że jednocześnie realizuje się wszystkie te systemy i nikt się do tej pory nie „pogubił”. Jeszcze trudniej zrozumieć, dlaczego pracownicy godzą się na dwunastogodzinną pracę. Gdy pytałam o to pracowników, ci odpowiadali, że wszędzie jest tak samo, a tu znają już ludzi, maszyny, wiedzą, co może ich spotkać, jeśli będą nieuważni, wiedzą, co do nich należy: – Poza tym w nowej

pracy trzeba byłoby się na nowo uczyć wszystkiego – a tu już mamy wyrobioną pozycję.

DROGA DO VOBRO

Krzysztof ukończył Technikum Żywienia i Gospodarstwa Domowego. Miał specjalizację dietetyka. Ale w niewielkiej Brodnicy trudno znaleźć pracę w zawodzie, a wyjeżdżać do innego miasta nie chciał. Długo szukał pracy, która byłaby związana w pewnym stopniu z wyuczonym zawodem. W końcu zdecydował się złożyć dokumenty w Vobro. Nawet lokalizacja zakładu była dla Krzyska atrakcyjna, bo zaledwie kilka minut od domu. To była pierwsza praca, jaką podjął po ukończeniu szkoły. Zatrudniono go 1 lutego 2008 r. na okres próbny – trzech miesięcy – na stanowisku pomocnika robotnika w przemyśle spożywczym. Taki zawód widnieje również na świadectwie pracy, które otrzymaliśmy po jego śmierci. Natomiast wraz z upływem czasu od śmierci Krzyska, przybywa mu zarówno funkcji, jak i obowiązków, jakie wypełniał w zakładzie. Początkowo pracował de facto jako operator maszyn do produkcji kremów. Wyrabiał 5 różnych rodzajów kremu i mimo ogromnego zmęczenia, cieszył się tym stanowiskiem i z radością opowiadał o tym, co przydarzyło mu się podczas 12 godzin pracy. Natomiast w toku śledztwa okazało się, że miał nie tylko status pracownika przemysłu spożywczego, ale także operatora maszyn do przetworu koncentratów spożywczych, a w końcowych wersjach protokołów status brygadzysty. Tak awansuje się tylko w Vobro, ale dopiero po śmierci, niestety. Krzysiek złościł się nawet, gdy wspomniano o jego „awansie”: – A widzisz, nie pchałem się wcale, a awans dostałem przypadkowo, bo jednego zwolnili za to, że nie robił normy i zastąpili go mną. Miałem tydzień na naukę obsługi maszyny.

Jak to jest możliwe, że tak odpowiedzialne stanowisko jest powierzane tak młodemu człowiekowi z przymusu i bez należytego przeszkolenia? – Jak się nie podoba, to wyp... – skwitował protesty Krzyska kierownik produkcji i wskazał drzwi palcem.

NOWE METODY SZKOLENIA BHP

Kompleksowe usługi z zakresie bhp zapewnia fabryce cukierków toruńska firma „Tarcza”. Również ta firma skonstruowała instrukcję bezpiecznego użytkowania i obsługi linii czekoladowania. Niejasne pozostaje, dlaczego zlekceważono sprawę opracowania wymaganej instrukcji bezpiecznej obsługi mieszalnika, zgodnie z zapisem Dokumentacji Techniczno-Ruchowej (jeśli wiedzą, czym jest). Brak przede wszystkim informacji o:

- sprawności technicznej urządzenia bądź maszyny,
- metodzie zasypu mieszalnika,
- czasie mieszania masy,
- metodach sprawdzania konsystencji,
- szczegółowego, etapowego czyszczenia i mycia mieszalnika (dla zmienionego asortymentu lub dla kolejnej zmiany),
- asekuracji operatora podczas czyszczenia i mycia mieszalnika.

Natomiast zawarto informację o tym, jak powinno się czyścić taśmę:

„W trakcie prac porządkowych należy zachować szczególną uwagę podczas mycia taśmociągów. Dopuszcza się czyszczenie niektórych elementów linii podczas włączonego przesuwu taśm z zachowaniem odpowiednich środków ostrożności: praca wykonywana powinna być przy jak najwolniejszym przesuwie taśmy, podczas całej operacji osoba nadzorująca zabezpiecza pracowników stojąc przy wyłączniku bezpieczeństwa, zachowanie odpowiedniej komunikacji i sygnalizacji zagrożeń pomiędzy pracownikami sprzątającymi”. A co z programami szczegółowymi dla pozostałych urządzeń? Czy mieszalnik nie należy do urządzeń, w których nie trzeba opracować programu instrukcji stanowiskowej?

W instrukcji w rozdziale „Zasady i sposoby bezpiecznego wykonywania pracy” jest zapisane:

- pracownikowi pomocniczemu zabrania się wykonywania jakichkolwiek pracwykraczających poza podstawowy zakres obowiązków;
- pracownikowi pomocniczemu zabrania się włączania i obsługi jakichkolwiek maszyn i mechanicznych urządzeń produkcyjnych.

Krzysztof podpisał zaświadczenie o przebytych szkoleniu stanowiskowym – w charakterze robotnika pomocniczego w przemyśle spożywczym. W praktyce oznacza to, że dostał kserokopię zasad bhp oraz złożył podpisy na oświadczeniu. Pseudoszkolenie do kolejnej maszyny zajęło jedyne 48 godzin, przy czym jednocześnie wykonywał nowe obowiązki i musiał wykonać tzw. „normę”. Za niewyrobienie normy zakładowej w początkowej fazie zatrudnienia groziło natychmiastowe „wyrzucenie” z pracy. Najpierw było to przygotowanie 12 kremów w przeciągu 12 godzin pracy. Dane dotyczące norm znajdują się na tablicach informacyjnych, tudzież trafiają do rąk samych pracowników. „Znikają” jednak, gdy pojawia się policja. Jako brygadzysta nadzorujący pracę całej pięcioosobowej ekipy na linii produkcji wyrobów czekoladowych, powinien mieć szkolenie, pozwalające mu kontrolować prace podległych mu współpracowniczek. Krzysztof nie miał takiego szkolenia. Na karcie zapoznania się z instrukcją obsługi maszyn i urządzeń z linii technologicznej produkcji czekoladek widnieje czyjś podpis, aczkolwiek biegły grafolog nie jest w stanie stwierdzić, czy to podpis Krzysztofa (czy to w ogóle jest podpis?). Zastanawia też fakt, że instrukcja nie jest „nazwana”, a podpisało ją 185 osób, bez daty, gdy na hali pracują tylko trzy brygady składające się w sumie z 18 osób.

CZEKOLADOWY WYZYSK

Okres próbny w zakładzie rozpoczyna się harówką w systemie 12 godzin pracy na 12 godzin „wolnego”. Okres takiego morderczego wysiłku to 2 tygodnie – także w nocy. Prawdopodobnie Krzysiek pracowałby dłużej w tym systemie – ale zaryzykował i się „postawił”. Norma dla Krzysztofa na mieszalniku mas

cukierkowych wynosiła 1 700 kg w ciągu zmiany. Jego poprzednik został usunięty z pracy w związku z tym, że nie „wyrabiał” normy i „psuł” cukierki.

Po kilkudniowym przyuczaniu przez innego brygadzystę z kilkuletnim stażem, także nocą, Krzysztof samodzielnie obsługiwał maszynę do wyrobu różnych mas czekoladowych, jednakże, z braku pracowników, kierownicy zmiany i produkcji przenosili go na inne maszyny oraz składanie kartonów. Każda maszyna to inny proces produkcji, inne parametry, składniki – dlatego sam musiał „wydobywać” od starszych stażem współpracowników informacje; podobnie pisanie tzw. raportów o procesie produkcji uczył się metodą prób i błędów, a mylić się nie mógł. – Za pomyłkę płaci się życiem – zażartował kiedyś Krzysiek i nawet nie przypuszczał, jak bliski jest prawdy. Jego „ostatni” mieszalnik znajdował się na ciemnej i nieprzyjemnej hali, zwanej potocznie „cza-cza”. – Nikt nie chciał na nim pracować – co zauważył Krzysiek, zanim go tam przydzielono. Obiecywano mu stanowisko brygadzysty, a w związku z tym większe wynagrodzenie, natomiast nie poinformowano o grożącym niebezpieczeństwie. Krzysztof szybko nauczył się „wyczuwać”, kiedy masa jest gotowa, ponieważ wskaźniki temperatury masy i maszyny podawały mylne odczyty. W lutym i marcu Krzysiek wypracował 160 nadgodzin (z czego w samym lutym aż 120).

Do obsługi maszyn zakładowych, na których pracował od 1 kwietnia, potrzebne są przynajmniej dwie osoby. Zakład od listopada zredukował etaty pracowników – w tym osoby do pomocy dla brygadzysty przy tym mieszalniku, zwanym też młynem. Kierownictwo uważało, że jedna osoba w zupełności wystarczy do przynoszenia składników, nadzorowania procesu produkcji i kontrolowania pozostałych pracowników. Także do tego mieszalnika, przy którym pracował Krzysztof na nocnej zmianie z 15/16 kwietnia, konieczni byli dwaj pracownicy, co podkreślał za każdym razem, gdy wracał ze zmiany.

SŁODKIE POWINNOŚCI

Krzysztof, będący jedynie pomocnikiem, musiał przygotowywać surowce do produkcji: sam je odważał, transportował z magazynów do hali, przerzucał do mieszalników, rozdrabniał; przesiewał odpady technologiczne, dodawał rozgrzanego tłuszczu, aromatu. Cykl powtarzał, co godzinę, chyba, że nie dawał rady dopilnować całego procesu produkcji. Po wyprodukowaniu określonej ilości masy – jak mówił „masa produktu musiała się co do grama zgadzać z normą zakładową”, przerzucał ręcznie masę cukierkową do wytłaczarki batonów. Kontrolował w zasadzie cały proces dalszej produkcji cukierków od noża, który dzielił batony na kawałki, poprzez tunel chłodniczy, przycinanie i oblewanie czekoladą, po pracę zawijarki. Dbał o maszynę – mył ją i odpowiednio konserwował po skończonej zmianie. Przygotowywał kolejną porcję masy dla następnej zmiany, tak żeby była zachowana ciągłość produkcji. Pisał oczywiście końcowy raport z odbytej zmiany, gdzie wyszczególniał m.in. co wyprodukował, w jakiej ilości, kto był z nim na linii produkcyjnej. Ponadto koordynował pracę swoich współpracowniczek – wśród których cieszył się wielką sympatią. Po jego śmierci kobiety opowiadały, że któregoś dnia, na pół godziny przed końcem zmiany Krzyśkowi wylała się czekolada z pojemnika i zachlapała podłogę. Panie natychmiast rzuciły się do sprzątania mazi, nie zważając na swoje stanowiska pracy – Żeby tylko Krzysiu nie musiał zostawać sam po zmianie i żeby nikt nie zauważył, że coś mu się wylało – opowiadały ze łzami w oczach.

ŚMIERĆ W RYTMIE CZA-CZY

15 kwietnia o godz. 18.00 rozpoczęła się dwunastogodzinna zmiana Krzyśka. Z raportu produkcji, pisanego już po śmierci Krzysztofa, wynika, że tej nocy wyprodukował 1830 kg masy.

O godz. 3.20 wg raportu zakładowego zakończył produkcję. Nie wiadomo, co robił do czasu wypadku. Kazano mu opróżnić pojemnik mieszalnika o pojemności 200 l i 1,5 m głębokości. Musiał opróżnić zbiornik, ponieważ dostał dyspozycję o zmianie smaku masy. Pozostało mu do wyciągnięcia 150 kg masy. Do

opróżniania mieszalnika miał służbowe narzędzia: łopatkę, którą czasami nazywa się łyżką, i skrobaczkę. Do sześćcioosobowej brygady na hali „cza-czy” dołączały stopniowo od 3.30 kobiety z innych hal, mechanik, kierownik zmiany – w sumie na hali znajdowało się ok. 15 osób. Ok. 5.00 (co równie dobrze może oznaczać 4.00 nad ranem albo 5.30) rozmawiał z nim przechodzący do myjni Piotr M. – to ostatnia osoba, która rozmawiała z Krzyśkiem przed wypadkiem. Mimo że na hali znajdowało się aż tyle osób, nikt nie widział momentu, w którym Krzysztof został pochwycony przez mieszadła. Prawdopodobnie zemdlał lub poślizgnął się. „Doświadczenie załogi oraz urządzenia i technologie godne XXI wieku, dobór najlepszych surowców, zapewniają VOBR0 utrzymanie najwyższych standardów jakościowych” – czytamy na stronie internetowej zakładu. Gdzie byli ci doświadczeni pracownicy i nowoczesne technologie, kiedy mieszadła przechwytywały Krzysztofa i wciągały go do kotła wypełnionego masą czekoladową? A może „nowoczesne” obuwie antypoślizgowe z atestem uchroniłoby go przed śmiercią... gdyby je miał na nogach. Według opinii behapowca prywatne trampki, które Krzysiek wkładał w pracy z konieczności, bo służbowe buty obiecywano w firmie dopiero po przepracowanych trzech miesiącach, spełniają wszelkie wymogi bezpieczeństwa, ponieważ „posiadają sznurowadła i gumową podeszwę”. Winszuję znajomości przepisów!

Na hali rozległ się krzyk kobiet. Co czuje załoga, do której docierają przeraźliwe odgłosy łamanych kości tego nieszczęśnika, który chce żyć i odzyskuje nawet przytomność pod wpływem bólu? Nie było czasu na rozcinięcie zbiornika, mężczyźni ręcznie cofali mieszadła, pod którymi skulony, zakrwawiony i umazany w czekoladzie dusił się Krzysiek. W zakładzie nie było ani lekarza, ani pielęgniarki. Na miejscu pierwszej pomocy udzielali Krzyśkowi współpracownicy; krew tamowała kobieta, która kiedyś pracowała jako pielęgniarka. A firma ma status zakładu pracy chronionej!

Krzysiek długo czekał na chłodnej i tłustej posadzce na

karetkę pogotowia. Dlaczego? Dlatego, że dyspozytornia dostała wezwanie do zwyczajnego urazu ręki, nie zaś do stanu bezpośredniego zagrożenia życia. A potem jeszcze dwie godziny w samotności walczył o życie. Co ma czuć matka, którą informuje się, że jej dziecko miało tylko niegroźny wypadek, po czym okazuje się, że ten „tylko wypadek” jest śmiertelny?!

PIELUCHA

Blokowanie krańcówki czujnika zabezpieczającego tzw. „pieluchą”, czyli czyściwem do wycierania rąk – według sądu i prokuratury – jest jedyną przyczyną śmierci Krzysztofa. Blokowanie czujników jest standardową praktyką w zakładzie. Czujniki się często zużywały, więc je w ten sposób „oszczędzano”. Ponadto przy wyłączonej maszynie nie sposób było dokonać oczyszczenia 1,5 m pojemnika – Krzysiek musiałby wejść do środka, żeby wygarnąć całość masy, ponieważ miał 175 cm wzrostu; a masa ta z racji gęstości, natychmiast się „kawaliła” i zastygała. Nikt nie widział, żeby to akurat Krzysiek zawiązał sobie czujniki pieluchą, czy czymkolwiek – natomiast są świadkowie, którzy przyznają, że tak się w zakładzie robiło. Tak go nauczono, więc tak postępował. Ostatecznie uczyli go ludzie z 7-letnim stażem pracy na tej maszynie! Zdumiewające jest tłumaczenie kadry kierowniczej, która zarzuca Krzysztofowi, że był aż zanadto pracowity, bo zdarzało mu się produkować ponad normę oraz, że był za... leniwy, dlatego ułatwiał sobie pracę blokując czujniki?!

Zasadniczy problem z ustaleniem, co wydarzyło się naprawdę, polega na tym, że poszkodowany nie może już powiedzieć nic. Więc właściciel nie przebiera w środkach, żeby skorygować przebieg zdarzeń na swoją korzyść. Protokół powypadkowy sporządza krewna Wojenkowskiego, jako przedstawicielka załogi, oraz ekspert bhp, specjalista od trampek. Ów ekspert bhp reprezentuje firmę „Tarcza”. Oboje podpisują się pod protokołem, w którym mówi się, że Krzysztof był pracownikiem produkcji, operatorem maszyn, operatorem maszyn do przetworu koncentratów spożywczych. Założona w Brodnicy firma Szymona

Tempczyka, reprezentuje interesy wielu tutejszych firm, które „pragną mieć spokój z PIP”. Otóż brat Szymona – Filip z ramienia PIP-u przeprowadza inspekcje. Także w Vobro po wypadku! Z pierwszą wersją protokołu powypadkowego „nie starali” się nas zapoznać: sekretarka firmy, ich milczący kierowca i jękający się ze strachu behapowiec. Rodzice postanowili nie podpisywać tych dokumentów, gdyż wersja przedstawiana przez Vobro absolutnie nie zgadzała się ze stanem rzeczywistym. Słowne utarczki i próby ustosunkowania się do dokumentów zakończyły się brakiem porozumienia i dezercją z naszego domu całej delegacji, która zabrała dokumenty.

Tymczasem po dwóch tygodniach nadeszło pismo z widniejącą nań datą 25 kwietnia z podpisem specjalisty od trampek. Do nowej – zupełnie różnej od poprzedniej, jednak równie „poplątanej” i niespójnej – wersji protokołu, dołączono także notatkę służbową, w której owa kompetentna delegacja zaświadcza, że rodzice odmówili „ustosunkowania się do drugiej wersji protokołu i podpisania go”. Wg protokołu Krzysiek, będący brygadzystą, sam jest winien swojej śmierci. Co prawda, komisja nie może się zdecydować, jaką funkcję w zakładzie pełnił i za co mu płacili, ani nie pisze niczego o ryzyku zawodowym, o temperaturze, czy hałasie na hali, ale jest pewna, że procedury złamał tylko poszkodowany. Jeszcze bardziej absurdalnych wiadomości dowiadujemy się z protokołów kontroli PIP – Filipa Tempczyka, który opisuje np. maszynę już po jej „przeorganizowaniu” z 200 l pojemności na 100 l; mówi o wizji lokalnej, której nie było; posiłkuje się jedynie zeznaniami jedyne go godnego uwagi świadka, w zasadzie opisuje stanowisko do produkcji kremów, gdzie Krzysztof pracował od 1 lutego do 31 marca – a nie mas cukierkowych. Czyżby kolejny specjalista od przepisów BHP?

VOBRO ZNACZY DOBRO

Wojciech Wojenkowski jest znanym i cenionym fundatorem i koneserem licznych akcji charytatywnych. Brodnicki Caritas

zalewany jest od czasu śmierci Krzyśka ciastkami, które nie „schodzą”. Przy drogach wylotowych z Brodnicy stoją ostrzegawcze billboardy – „zwolnij, szkoda życia” – sponsorowane m.in. przez zakład. Pomnik Jana Pawła II stanął także dzięki ofiarności państwa Wojenkowski. Słowem: – Dobrze mieszkać w Brodnicy i warto być brodniczanie – jak skomentował właściciel podczas audycji w Radiu Maryja.

STRACH

– Czego pani chce? Ja mam rodzinę na utrzymaniu! Jak się ktoś dowie, że rozmawiałam z panią, to wylecę z roboty! – w taki i w podobny sposób kończy się większość rozmów z byłymi i obecnymi pracownikami Zakładu Produkcji Cukierniczej Vobro. Oficjalnie – śmierć Krzyśka osnuta jest nimbem tajemnicy i smutnym milczeniem, które wynika, jak podejrzewam z przekonania, że i tak nic się nie zmieni w fabryce, że jest dobrze, jak jest, i lepiej niczego nie zmieniać na siłę, bo zawsze można pogorszyć sytuację pracowników. – Po co pani się interesuje, pani sama nie wie, że krzywdę sobie pani robi – skwitował moje starania jeden z pracowników. Jak duży wpływ na życie tutejszych ludzi i instytucji ma właściciel jednego zakładu?

Strach przed utratą pracy jest na tyle sugestywny, że oficjalnie nikt nie chce się wypowiadać. Natomiast pracownicy zakładu ślą listy anonimowe zarówno do nas, do Sądu Pracy w Brodnicy, jak i do redakcji lokalnych czasopism. Zarzuty w liście skierowanym do sądu zostały „zbadane” i nie potwierdziły się. Zresztą, nie pierwszy raz! Kierowane poprzednio przez samych pracowników zarzuty i zażalenia o wykorzystywanie w Vobro też nie znalazły swego „uzasadnienia”.

JAK SUMIENIE ZASŁODZIĆ?

XXI wiek, najnowsze technologie, multum możliwości – a doprowadza się do bezsensownej śmierci. Ubabranemu w kremie „cza-cza”, czy „mieszance karaibskiej”, czy w „sambie” (bo

policji trudno to ustalić) i własnej krwi człowiekowi pozwala się wykrwawić na podłodze. A potem wymyśla się wiarygodną wersję wydarzeń, tak by zakład na tym nie ucierpiał. Kim jest pracownik dla właściciela fabryki słodocy? Człowiekiem, który miał swoje pasje, rodzinę i dopiero zaczynał smakować życie? Czy wyłącznie niewolnikiem, który bezwiednie zgodzić się musi na swój los? Nic nieznaczącym pyłem w leju pędzącego tornada, zwanego kapitalizmem?

Brodnica nie jest dużym miastem. Sprawy tutaj toczą się swoim własnym rytmem. Załatwianie spraw kluczowych dla miasta i gminy odbywa się na radosnych spotkaniach towarzyskich i polowaniach. Zwykłemu obywatelowi interesowanie się czymś, poza własnym końcem nosa, wydaje się nie na miejscu. Znieczulica i obojętność plus garść tchórzostwa i konformizmu wymieszane z nieludzkim traktowaniem drugiego człowieka oraz chęcią maksymalnego zysku najniższym kosztem – czyli przepis na wyzysk pracownika albo pracownicy. Pracownicy (większość z zatrudnionych w Vobro pracowników – to kobiety), która oprócz 12 godzin spędzonych w pracy, ma jeszcze obowiązki w domu przy małych dzieciach i przy mężu, zapewne marzy o chwili dla siebie i odpoczynku. W pogoni za godnym życiem, zapomina, jak to jest żyć godnie. Czym kończy się brak szacunku dla człowieka, już wiemy. Jak odkupić winy? Czym ukoić sumienie pracodawcy-krwiopijcy, zakładając, że takowe sumienie posiada?

Nie wystarczy kupić 100 róż na pogrzeb; nie wystarczy podesłanie ogłupiałego od „czekoladowych ofert” proboszcza z propozycją załagodzenia pieniędzmi sprawy; nie wystarczy wymienić maszyny i zwolnić kierownika tyrana; nie ukoją sumienia Misie Bezpiecznisie rozdawane w brodnickich szkołach, ani Msze Św. odprawiane na pokaz.

UMORZENIE

Prokurator umorzył postępowanie, jeszcze zanim sprawa trafiła do sądu. Zażalenie na umorzenie śledztwa zostało rozpatrzone na posiedzeniach, które odbyły się 11 i 22 września. W tych

samych dniach organizowane były pikiety, których celem było wyrażenie sprzeciwu wobec wyzysku pracowników w Vobro. Zebrało się około 30 osób, które solidaryzują się z naszą sprawą, wśród nich było grono przyjaciół Krzyśka, członkowie OZZ Inicjatywy Pracowniczej i nasi znajomi. Okoliczni mieszkańcy niestety udowodnili, że nie interesują się losami innych.

Sędzina przychyliła się do decyzji prokuratora. Sprawę umorzono, motywując decyzję brakiem związków przyczynowo-skutkowych między wypadkiem a przedstawionymi dowodami. Praktyki niedozwolone nie były stosowane nagminnie w zakładzie. Nie ma podstaw prawnych, by przypuszczać, że tak było. Na końcu asesora sądowego wspomina reportaż z „Gazety Wyborczej”, zamiast cytować podniesione przez rodzinę argumenty.

Autor: Magdalena Pruszevicz (siostra tragicznie zmarłego Krzysztofa)

Źródło: [„Trybuna Robotnicza”](#)