

# B I U L E T Y N

## CENTRALNEGO INSTYTUTU OCHRONY PRACY

ROK II

1952

Nr 7-8

REDAGUJE KOMITET REDAKCYJNY CENTRALNEGO INSTYTUTU OCHRONY PRACY

### Udział młodzieży w pracach CIOP

Władza ludowa w Polsce otoczyła młodych obywateli troskliwą opieką, otwierając przed nimi wszystkie drogi do awansu, zapewniła im pełny umysłowy i fizyczny rozwój w kraju, w którym praca i nauka stały się sprawami społecznymi, ogólnonarodowymi, sprawami honoru i sławy. Młodzież polska zdobyła naukę nie dla swoich egoistycznych celów, lecz przede wszystkim, w myśl zasad moralności socjalistycznej, po to, aby móc służyć narodowi i zużytkować nabytą wiedzę na powierzonym odcinku pracy. Stanowiąc awangardę narodu, łamiąc stare, przeżyte zwyczaje i wytyczając nowe drogi — również na polu naukowym młodzież polska zdobywa przynależne jej miejsce. Współpracując ze starszym, postępowym pokoleniem, wnosi świeży powiew i siłą swej młodości wpływa na zdobycie tego, co w wielu przypadkach, zdaje się nie do osiągnięcia.

Na terenie Centralnego Instytutu Ochrony Pracy stosunkowo duży procent ogółu pracowników naukowych i administracyjnych stanowi młodzież. Pracuje ona w różnych dziedzinach, niemal w każdym dziale lub zakładzie. Kierownictwo Instytutu, doceniając konieczność szkolenia i wychowywania młodych kadr naukowych, stworzyło dla przyjętych młodych pracowników takie warunki, w których mogą oni dalej kontynuować swoją naukę i zdobywać wyższe stopnie naukowe. Zorganizowano kursy szkolenia ideologicznego i zawodowego, zapoznając ich m. in. z najbardziej naukowym światopoglądem — materializmem dialektycznym — jedynie słuszną metodą dla badań naukowych i praktycznych.

Dzięki tym warunkom kilku młodych inżynierów wykonało na terenie CIOP prace dyplomowe, magisterskie, z zakresu ochrony pracy.

Na przykład kol. Z. Pawłowska wykonała pracę obejmującą otrzymywanie nie produkowanego do tej pory środka chemicznego oraz próby zastosowania go do impregnacji tkanin. Do syntezy tego środka otrzymano wszystkie produkty przejściowe, opierając się wyłącznie na surowcach krajowych.

Kol. J. Zajączkowski i kol. J. Gadowski z Działu Wentylacji i Klimatyzacji wykonali prace magisterskie, ściśle powiązane z problemami opracowanymi w CIOP. Prace ich, dot. klimatyzacji przedziałni i tkalni bawełnianych oraz lnianych, miały na celu rozwiązanie problemów klimatyzacyjnych we wspomnianych zakładach przemysłowych. Chodziło o stworzenie mikroklimatu w fabryce, odpowiadającego nie tylko technologicznym wymogom produkcji, lecz również podstawowym zasadom higieny pracy. W pracach swych oparli się oni o bogatą, techniczną literaturę radziecką i inną, oraz zastosowali wyniki prac, osiągniętych na terenie CIOP przez swych starszych kolegów.

Należy również wspomnieć o niektórych badaniach naszych młodych naukowców, zakończonych cennymi wynikami, które przyczyniają się do przyspieszenia realizacji Planu 6-letniego. Są to badania inż. A. Jewasińskiego nad wywrotką kolebową, mające na celu poprawienie stateczności koleby; samodzielne prace naukowe o dużym znaczeniu dla przemysłu tech. Skrzyzca i inż. Balińskiego; badania mgr inż. Cz. Grzebalskiego nad uniwersalnym aparatem ochronnym do frezarek dolnowrzecionowych do drewna; badania kol. Garbarczyka nad wymiennikami ciepła, kol. Zajączkowskiego i Gadowskiego — nad siecią transportu pneumatycznego. Prace te wybrane są przykładowo, gdyż nie sposób wymienić w krótkim artykule wszystkich prac. Należy jednak zwrócić uwagę na fakt, że mają one duże znaczenie praktyczne dla przemysłu.

Obok młodzieży, która ukończyła studia wyższe, CIOP zatrudnia też studentów i uczniów średnich szkół zawodowych. Są oni również cenną siłą w kolektywnej pracy. Im także pomaga się w ukończeniu studiów. Starsi koledzy przychodzą im z pomocą, szczególnie w okresie egzaminów.

Istniejąca organizacja młodzieżowa ZMP, zrzeszająca w swych szeregach większą część młodzieży, zmierza, przy poparciu Podstawowej Organizacji Partyjnej i Związku Zawodowego, do podniesienia poziomu ideologicznego młodych pracowników i do włączenia całej młodzieży w wykonywanie zadań stojących przed narodem polskim.

Dowodem tego jest akcja współzawodnictwa związana ze Złotem Młodych Przewodników — Budowniczych Polski Ludowej, który odbędzie się w Warszawie w dniach 20—22 lipca br. Młodzież CIOP zrozumiała cel i zadania Złotu, Staneła na apel Zarządu Głównego ZMP. Na masówce podjęto szereg zobowiązań, które przyczynią się do szybszego wykonania planu CIOP. Cała młodzież pracująca w CIOP uczestniczy w zobowiązaniach z okazji Złotu skracając znacznie czas potrzebny do wykonania podjętych prac. Między innymi, jako jeden z pierwszych, konstruktor R. Hłas skrócił czas wykonania rysunku wykonawczego osłony do piły tarczowej o połowę. Zespół młodych pracowników Działu Urządzeń Przemysłowych zobowiązał się skrócić czas wykonania regulacji automatycznego aparatu nawilżającego również o połowę.

Świadczy to o postawie młodzieży CIOP, która zdaje sobie sprawę ze swej roli w naszym państwie, ofiarowując swą wiedzę, zapał i zdolności w twórczej pracy dla całego narodu i budowy podstaw socjalizmu.

St. W.



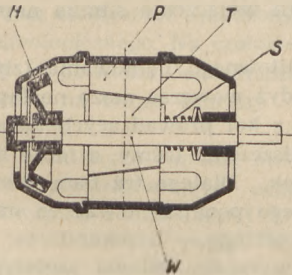
## Hamowanie obrabiarek do drewna

Większość obrabiarek o napędzie elektrycznym, używanych w przemyśle, nie posiada urządzenia pozwalającego na automatyczne zatrzymanie maszyny w chwili wyłączenia silnika napędowego.

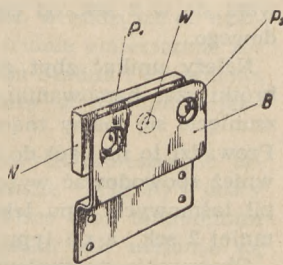
W myśl obowiązujących przepisów robotnikowi nie wolno odejść od maszyny, będącej w ruchu, — a biegnącej już tylko luzem; traci on nieproduktywnie czas, oczekując, aż energia kinetyczna wirujących lub przesuających się mas wyczerpie się wskutek oporów, tarcia w łożyskach itp. Szczególnie daje się to odczuć w maszynach do obróbki drewna (piła tarczowa, wyrówniarka, piła taśmowa), w których narzędzie tnące bądź wiruje, bądź posuwa się ze znaczną prędkością.

Stwierdzono na podstawie doświadczenia, że np. piła taśmowa typu lekkiego, po wyłączeniu dopływu prądu wiruje jeszcze ponad 2 minuty od chwili wyłączenia silnika napędowego. W piłach taśmowych typu ciężkiego czas ten dochodzi do 5 minut. Dalej stwierdzono, że dobrze utrzymana wyrówniarka, posiadająca starannie wyważony wał nożowy, może wirować 3 min. Analogicznie piła tarczowa średniego typu biegnie luzem od 2—3 minut.

Jest rzeczą oczywistą, że bieg ten jest zbędny i niepotrzebnie niszczy element maszyny (łożyska, narzędzie tnące, mechanizmy przenoszące ruch), tym bar-



Rys. 1. Schemat silnika elektrycznego z wbudowanym hamulcem. W — wał silnika,  $\Gamma$  — wirnik, S — sprężyna, P — stojan silnika, H — hamulec cierny stożkowy.



Rys. 2. Wyłącznik prądu elektrycznego z możliwością 2 kierunków włączania.

dziej że częstokroć robotnik, nie chcąc stać beczynnie przy maszynie, hamuje ją prymitywnymi środkami, powodując jej dalsze zużycie lub uszkodzenie (naciskanie klockiem drewnianym wirujących kół itp.).

Poruszone momenty stają się poważnym zagadnieniem w przypadku, gdy maszyny te nie pracują ciągle, lecz są używane jako maszyny pomocnicze, np. w modelarniach, warsztatach stolarskich itp. W tych przypadkach maszyny są włączane i wyłączane wielokrotnie w ciągu dnia roboczego. Łączy się to ściśle z ochroną pracy. Maszyny do obróbki drewna są bowiem źródłem licznych wypadków przy pracy, a to przez:

- 1) pozostawienie bez nadzoru biegnącej luzem maszyny (wbrew przepisom);
- 2) hamowanie maszyny prymitywnymi środkami, częstokroć bezpośrednio rękami.

Z rozważań tych jasno wynika konieczność zaopatrzenia w urządzenia hamujące zarówno nowoprodukowanych maszyn, jak i istniejących. Urządzenie to bowiem wpływa na podniesienie stopnia bezpieczeństwa przy równoczesnym podniesieniu wydajności pracy i osiągnięciu znacznych oszczędności w eksploatacji maszyny.

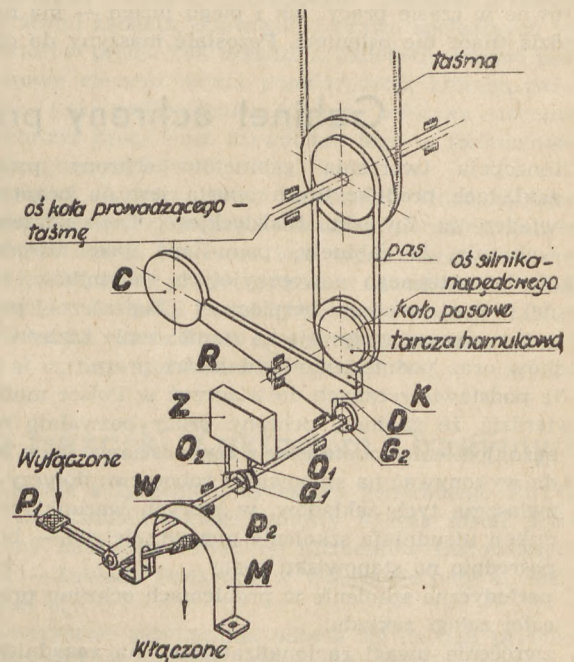
Hamowanie maszyn można osiągnąć różnymi sposobami drogą:

- 1) hamowania mechanicznego — przez połączenie elektryczne lub mechaniczne wyłącznika prądu elektrycznego z hamulcem zainstalowanym na wale silnika napędowego lub na innej wirującej części maszyny;
- 2) stosowania do napędu obrabiarek silnika elektrycznego z wbudowanym hamulcem, działającym automatycznie z chwilą wyłączenia dopływu prądu. (np. silnik elektr., z wirnikiem stożkowym patrz rys. Nr 1);
- 3) stosowania do napędu obrabiarek silników prądu stałego, przy których hamowanie osiąga się przez zwieranie twornika.

Opisane powyżej sposoby urządzenia działające automatycznie w momencie przerywania dopływu prądu, powinny być zaopatrzone w łatwo dostępne wyłączniki, umożliwiające szybkie i łatwe wyłączenie, a wykluczające przypadkowe uruchomienie maszyny. Na rys. 2 przedstawiono ciekawe i równocześnie proste urządzenie wyłączające z zastosowaniem normalnego wyłącznika. Przycisk wyłączający (W) znajduje się pod blachą sprężynującą (B), wskutek czego wyłączenie jest łatwe, następuje bowiem przy naciśnięciu blachy w dowolnym miejscu. Przepięcie uruchomienie maszyny jest utrudnione, gdyż musiałoby nastąpić przez przyciśnięcie przycisku  $P_1$  lub  $P_2$  (w zależności od kierunku obrotu), po włożeniu przez robotnika palca w specjalnie do tego celu wywiercone otwory w blaszce.

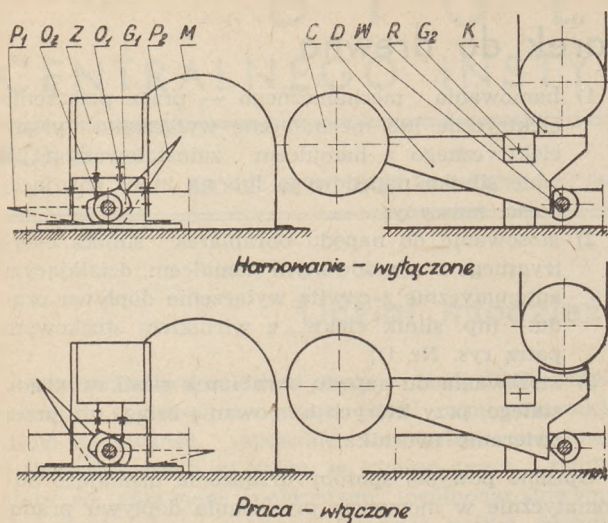
Należy zaznaczyć, że z punktu widzenia ochrony pracy wskazanym jest instalowanie nie jednego wyłącznika, lecz kilku i to w zależności od rodzaju i wielkości maszyny. W razie wypadku znajdujący się w pobliżu będą mogli natychmiast przerwać dopływ prądu do silnika napędowego. Natomiast urządzenie do uruchamiania maszyny powinno być jedno i dostępne wyłącznie dla obsługującego maszynę.

Zdając sobie sprawę z ważności zagadnienia oraz faktu, że używane w przemyśle obrabiarki do drewna nie mają urządzeń do hamowania, a wbudowanie, po-



Rys. 3 Schemat hamulca piły taśmowej. Położenie „wylączone”.





Rys. 4. Schemat działania urządzenia mechanicznego.

przednio opisanych urządzeń hamulcowych elektrycznych lub elektro-mechanicznych, z uwagi na trudności techniczne i koszty, nie zawsze jest możliwe, konstruktorzy CIOP opracowali (w oparciu o usprawnienie pracownicze) *mechaniczny hamulec do pił taśmowych*. Jest on połączony mechanicznie z normalnym wyłącznikiem prądu elektrycznego. Konstruktorzy CIOP, opracowując to urządzenie, zdawali sobie sprawę, że z uwagi na różnorodność istniejących typów pił taśmowych, zaprojektowane urządzenie nie będzie się nadawać do każdej piły. Tym niemniej wykonanie prototypu i przeprowadzone badania potwierdziły słuszność założeń, a sam układ hamulca może służyć jako metoda, którą należy się posługiwać przy rozwiązywaniu tego zagadnienia.

Poniżej opisany hamulec mechanicznej piły taśmowej, wskutek prostoty konstrukcji, umożliwia wykonanie takiego urządzenia sposobem gospodarczym nawet przez prymitywny warsztat.

Należy zaznaczyć, że opracowanie urządzenia hamującego w pierwszym rzędzie dla piły taśmowej nie było przypadkowe. Piła taśmowa jest maszyną, która zarówno w czasie pracy, jak i biegu luzem — ma narzędzia tnące nie osłonięte. Pozostałe maszyny do ob-

robki drewna, jak piła tarczowa i wyrówniarka — mogą i powinny mieć osłonięte narzędzia tnące. W związku z tym, z punktu widzenia ochrony pracy należy piłę taśmową w pierwszym rzędzie zaopatrzyć w urządzenie hamujące, co pozwoli na równoczesne podniesienie wydajności i oszczędności eksploatacyjne maszyny. Rys. 3 i 4 przedstawia schematyczne działanie urządzenia hamującego piły taśmowej.

Włączenie silnika i uruchomienie piły następuje przez naciśnięcie pedału ( $P_2$ ) powodując obrót krzywki ( $G_2$ ), która działając na dźwignię ( $C$ ) — zwalnia hamulec. Działając z opóźnieniem — krzywka ( $G_2$ ) za pośrednictwem popychacza ( $O_2$ ), naciska przycisk wyłącznika ( $Z$ ) włączając prąd do silnika napędowego.

Zatrzymanie piły uzyskuje się naciskając pedał ( $P_1$ ). Przez obrót krzywki ( $G_1$ ), która działa na przycisk wyłącznika, następuje przerwanie dopływu prądu do silnika, a działająca z opóźnieniem krzywka ( $G_2$ ) zwalnia dźwignię ( $D$ ). Wskutek działania ciężaru ( $C$ ) następuje hamowanie. Pedał włączający ( $P_2$ ) posiada osłonę ( $M$ ) zabezpieczającą przed przypadkowym włączeniem.

Badania nad wykonanym w CIOP prototypem urządzenia hamulcowego w pełni potwierdziły celowość wyposażenia każdej maszyny w urządzenie hamulcowe, tak z punktu widzenia wydajności pracy, jak i ochrony pracy. Piła taśmowa typu lekkiego, z którą przeprowadzono badania, bez urządzenia hamulcowego biegła luzem ok. 0,6 min., natomiast z hamulcem zatrzymywała się w 2 sek. od chwili wyłączenia silnika napędowego.

Należy unikać zbyt gwałtownego hamowania (zbyt krótki czas hamowania), gdyż wówczas może nastąpić zsuniecie się taśmy tnącej z kół prowadzących taśmę. Prowadzi to na ogół do zniszczenia taśmy, a może również spowodować wypadek. Dlatego też hamowanie pił taśmowych typu lekkiego powinno trwać co najmniej 2 sek., a pił typu ciężkiego — 5 sekund.

Obserwacje poczynione w czasie badania prototypu urządzenia wykazały również, że robotnik uzyskuje większą wydajność pracy, wykonując bowiem czynność włączania i wyłączania maszyny pedałem nożnym ma ręce wolne. Wydajność jego wzrasta również wskutek tego, że pracuje na maszynie bezpieczniejszej.

ASK

## Gabinet ochrony pracy w stoczni gdańskiej

Koncepcja tworzenia gabinetów ochrony pracy w zakładach produkcyjnych oparta jest na bogatym doświadczeniu Związku Radzieckiego. Doświadczenia te wykazały, że gabinety, pomyślane jako ośrodek szkolenia wstępnego nowoprzyjętych robotników, zapoznają ich z metodami bezpiecznej i higienicznej pracy, a tym samym wpływają na zmniejszenie liczby wypadków oraz podniesienie wydajności pracy.

Na podstawie rocznych doświadczeń w Polsce można stwierdzić, że gabinety ochrony pracy pozwalają na:

- zaznajomienie robotników z czynnościami, jakie będą wykonywać na stanowisku roboczym; dotyczy to zwłaszcza tych zakładów, w których warunki produkcji utrudniają szkolenie nowoprzyjętych — bezpośrednio na stanowisku pracy,
- periodyczne szkolenie w problemach ochrony pracy całej załogi zakładu.
- zwrócenie uwagi racjonalizatorów na zagadnienie ochrony pracy i pobudzenie w tym kierunku ich inicjatywy i pomysłowości.

d. włączenie ochrony pracy w nurt współzawodnictwa, jako istotnego czynnika wzrostu wydajności.

Wyniki analizy zadań gabinetów ochrony pracy, przeprowadzonej w CIOP, zostały udostępnione zakładom. Ze swej strony zakłady, rozumiejąc rolę gabinetów w zwalczaniu wypadków i chorób zawodowych, zaczęły organizować te placówki na swoich terenach. Korzyści płynące z posiadania własnego ośrodka szkoleniowego w zakresie ochrony pracy docenił — jako jeden z pierwszych — przemysł stoczniowy.

W kwietniu br. nastąpiło uroczyste otwarcie Gabinetu Ochrony Pracy w Stoczni Gdańskiej. Na uroczystość przybyli przedstawiciele Partii, Centralnej Rady Związków Zawodowych, Zarządu Głównego i Okręgowego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Metalowego, Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej, Centralnego Instytutu Ochrony Pracy oraz goście zaproszeni z różnych instytucji i przedsiębiorstw morskich. Licznie stawili się również robotnicy stoczni.



Otwarcia Gabinetu dokonał przedstawiciel CRZZ. Nawiązując do projektu Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej zwrócił on uwagę na przewidziane konstytucją prawo do pracy dla wszystkich, gwarantujące w naszym ustroju pracę bezpieczną i nieszkodliwą dla zdrowia. Przedstawiciel Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Metalowego podziękował załodze Stoczni i Zakładowi Przedsiębiorstw Morskich CIOP w Gdańsku za trud poniesiony przy budowie i organizacji Gabinetu. Specjalnie wyróżniającym się członkom załogi wręczono nagrody.

Przedstawiciel CIOP zadeklarował, jako symboliczny upominek dla nowootwartego Gabinetu, zbiór opracowań konstrukcyjnych osłon osobistych, urządzeń i zabezpieczeń wykonanych przez Instytut. Upominek ten jest wyrazem współpracy nauki z zakładami produkcyjnymi.

Na zakończenie uroczystości wyświetlono filmy instruktażowe z zakresu ochrony pracy pt. „Osłona piły tarczowej“ i „Bezpieczna obsługa pras“.

Gabinet Ochrony Pracy w Stoczni Gdańskiej zajmuje jednopiętrowy budynek o łącznej kubaturze ca 7500 m<sup>3</sup> i powierzchni użytkowej ca 1100 m<sup>2</sup>. Budynek ten został specjalnie przebudowany i dostosowany do obecnego celu. Posiada on instalację wodociągowo-kanalizacyjną, gazową, sprężonego powietrza, elektryczną oraz urządzenia klimatyzacyjne. Jego przebudowa trwała od sierpnia ub. roku.

Przez estetycznie urządzone hol, wchodzi się do *działu ideologicznego*. Na czolowej ścianie umieszczone zostały wypowiedzi Generalissimusa Stalina i Prezydenta Bieruta na temat ochrony pracy w ustroju socjalistycznym.

W oszklonych ramach metalowych umieszczono tablice przedstawiające organizację ochrony pracy w Związku Radzieckim i w Polsce oraz fotomontaże na temat ochrony pracy. W środku sali znajduje się obrotowy sześcioboczny słup, poświęcony popularyzacji Planu 6-letniego, wzrostowi stopy życiowej i dochodu narodowego w poszczególnych latach 1950—1955.

Następną salę zajmuje *dział ogólny*. W gablotach i szafach znajdują się narzędzia i przyrządy ślusarskie i elektromonterskie oraz odzież ochronna i sprzęt ochrony osobistej z odpowiednimi objaśnieniami co do ich przeznaczenia i użytkowania. Na środku sali ustawiono plastyczny model terenu fabrycznego, na którym pokazano właściwe i bezpieczne kierunki poruszania się po zakładzie, z zastosowaniem ulicznych znaków ostrzegawczych.

Obok działu ogólnego znajduje się *sala wykładowa*, mogąca pomieścić 80 osób. Umieszczono tam gablotę, z ośmiu obracającymi się manekinami w kompletnych ubraniach ochronnych, typowymi dla stanowisk roboczych w przemyśle stoczniowym. Sala jest wyposażona w kabinę kinooperatora, co umożliwi wyświetlanie

filmów oświatowych i instruktażowych, pomocnych przy przeprowadzaniu szkolenia.

Na terenie Gabinetu znajdują się również takie pomieszczenia jak: *dwie przechowalnie na odzież brudną i odzież czystą, łaźnię, pokój higieniczny dla kobiet i inne*. Dział higieny pracy wyposażono w sprzęt doróżnej pomocy, plansze dotyczące higieny osobistej, schemat organizacyjny służby zdrowia w Stoczni itp.

Instruktaż warsztatowy będzie się odbywać w sali, w której znajduje się szereg odpowiednio zabezpieczonych obrabiarek do metali i drewna, a także stanowisk roboczych spawacza, kowala, odlewnika, ślusarza. itp. Na tych stanowiskach młodzi robotnicy będą mogli zapoznać się z prawidłowymi i bezpiecznymi procesami produkcyjnymi przy użyciu właściwych narzędzi, urządzeń i ochron osobistych. Każde stanowisko jest zaopatrzone w odpowiednie tablice instrukcyjne, wskazujące na prawidłowe metody pracy i zwracające uwagę na niebezpieczeństwa.

Największą salę na parterze zajmuje *dział okrętowy*. Na ścianie długości kilkunastu metrów znajduje się panorama stoczni. Statki na pochylni z pełnym orusztowaniem, żurawie, nadbrzeże z przygotowanymi do montażu sekcjami, jednostki gotowe, przycumowane do nabrzeża — to pełny i charakterystyczny obraz stoczni. Po obydwóch stronach panoramy umieszczono objaśnienia urządzeń, z zaznaczeniem tych elementów, na które należy zwrócić specjalną uwagę, ze względu na bezpieczeństwo pracy. Ekran malowany na szkle przedstawiają w sposób jasny i instruktywny typowe czynności przy budowie statków, m. in. np. bezpieczny sposób podnoszenia ciężkich sekcji za pomocą dwu żurawi, instalowanie i sposób oznaczania rurociągów parowych, powietrznych, gazowych i innych, sygnalizację optyczną stosowaną na żurawiach, kotwiczenie żurawi podczas wiatru, rozwijanie i przecinanie lin itp. Kompletnie wyposażone stanowisko wręgowego, nitera oraz schemat różnych rusztowań, urządzeń i narzędzi do transportu pionowego uzupełniają wyposażenie tego działu.

Na terenie gabinetu mieści się również *biblioteka*, zawierająca książki i czasopisma, głównie z zakresu op. Ściany sali biblioteczej ozdobione planszami przedstawiającymi zadania, obowiązki i prawa społecznych inspektorów pracy. Tak urządzona biblioteka stanowi podstawowy element *działu popularyzacji*, którego zadaniem jest podkreślenie ścisłego związku techniki z ochroną pracy oraz utrwalenie tego w świadomości ogółu pracowników.

Gabinet Ochrony Pracy w Stoczni Gdańskiej jest jedną z najlepiej zaprojektowanych, zorganizowanych i wyposażonych placówek tego typu. Stanowi on wynik kolektywnej pracy związków zawodowych, załogi stoczni i Zakładu Przedsiębiorstw Morskich CIOP w Gdańsku. Zakład ten opracował całokształt założeń i brał czynny udział w ich realizacji. R. L.

## Przekazanie aparatu ochronnego do frezarki Zakładom Drzewnym

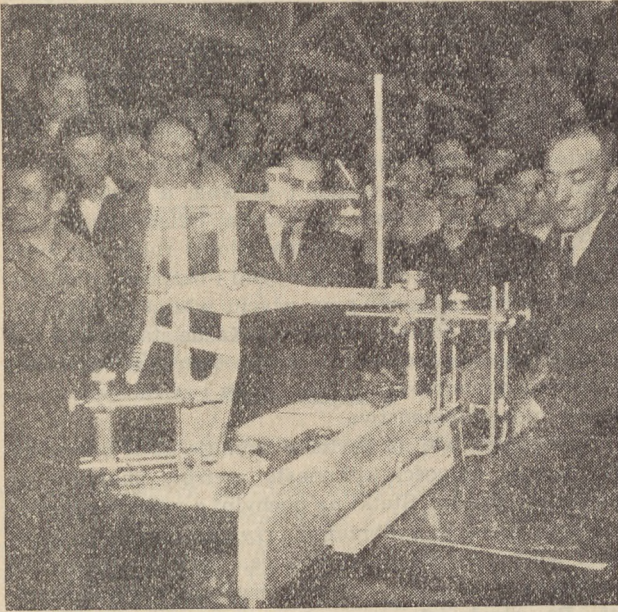
W celu uczczenia dziesiątej rocznicy powstania PPR, pracownicy Zakładu Urządzeń Mechanicznych CIOP podjęli zobowiązanie polegające na wykonaniu poza normalnymi godzinami pracy kompletnego aparatu ochronnego do frezarki i przekazania go jednemu z zakładów produkcyjnych. Aparat ten wpływa na bezpieczeństwo pracy, a tym samym chroni pracowników przed wypadkami.

Zgodnie z życzeniem dyrektora generalnego PKPG, ob. Cz. Chmielewskiego, gotowy aparat został przekazany Zakładom Produkcji Elementów Budowlanych nr 2 — Zakłady Stolarskie w Warszawie przy ul. Siarczanej 6.

Uroczystość przekazania odbyła się na hali produkcyjnej. Wzięła w niej udział cała załoga zakładów, przedstawiciele CIOP i prasy. Tę ostatnią reprezento-



wali reporterzy Polskiej Agencji Prasowej, Trybuny Ludu, Życia Warszawy i Centralnej Agencji Fotograficznej.



Rys. 1 — Pokaz aparatu ochronnego do frezarki.

Witając zebranych przewodniczący Rady Miejscowej Zakładów zwrócił uwagę na fakt podejmowania i wykonywania zobowiązań również przez pracowników naukowych, którzy w ten sposób przyczyniają się do usprawnienia produkcji, a tym samym do szybszej realizacji zadań Planu 6-letniego.

Pracownicy Centralnego Instytutu Ochrony Pracy, wykonując i przekazując aparat zakładowi produkcyjnemu, zadokumentowali łączność, jaka istnieje między instytutem a przemysłem. Należy podkreślić, że aparat ochronny — zapewniając bezpieczeństwo pracy — wpływa na podniesienie wydajności, kierując całkowitą uwagę pracującego na szybkość i jakość produkcji. Placówka naukowo-badawcza, jaką jest CIOP, rozwijając problemy ochrony pracy, wynikające z potrzeb przemysłu, stara się realizować jedno z głównych zasad ustroju socjalistycznego — troskę o człowieka pracy.

W czasie aktu przekazywania przeprowadzono krótki pokaz działania aparatu, który przeprowadził kierownik warsztatu w Zakładzie Urządzeń Mechanicznych Centralnego Instytutu Ochrony Pracy, mistrz stolarski H. Wróbel. Dziękując za dar, dyrektor Zakładu przekazał go formalnie brygadzie pracującej na frezarce. (Patrz zdjęcie).

Cz.G.

## Z prac sekcji dokumentacji CIOP

Głównym zadaniem Sekcji jest prowadzenie kartoteki problemowej, obejmującej analizy dokumentacyjne ze wszystkich dziedzin nauki, związanych z ochroną pracy, a tym samym z zagadnieniami opracowywanymi przez CIOP.

W porozumieniu z Centralnym Instytutem Dokumentacji Naukowo-Technicznej dokumentujemy sześć, stale otrzymywanych, czasopism zagranicznych: Archives des Maladies Professionnelles, Gigiena i Sanitarija, Occupational Safety and Health, PACT, Securitas i Sichere Arbeit, oraz dwa czasopisma krajowe, zajmujące się zagadnieniami ochrony pracy. Analizowane są również artykuły dotyczące ochrony pracy, ukazujące się w różnych czasopismach technicznych i medycznych krajowych i zagranicznych, a mianowicie: Tiekstilnaja Promyslnennost', Factory, British Journal of Industrial Medicine, Power, Werkstatt u. Betrieb, Sielchozmaszina, Miechanizacja Stroitelstwa i inne.

Z artykułów, które nie są bezpośrednio związane z zagadnieniami ochrony pracy, ale które mogą okazać się przydatnymi dla naszych pracowników i innych użytkowników naszej kartoteki, sporządzane są krótkie notatki bibliograficzne.

Analizy dokumentacyjne w formie rękopisów są przesyłane do CIDNT, skąd wracają w postaci kart dokumentacyjnych, odbitych na Rota-Print'cie. Karty te CIDNT rozsyła następnie abonentom, tzn. instytutom naukowym, zakładom pracy i abonentom prywatnym, abonującym karty dokumentacyjne dotyczące zagadnień ochrony pracy. Notatki bibliograficzne nie są wysyłane do CIDNT, lecz powielane w CIOP i służą tylko do wewnętrznego użytku pracowników centrali i oddziałów Instytutu.

W zeszłym roku liczba napływających analiz była mała; obecnie otrzymujemy miesięcznie przeszło 100 sztuk. Sporządza się również około 130 notatek miesięcznie. Można więc sądzić, że w ciągu roku kartoteka CIOP zwiększy się o 3 tys. pozycji dokumentacyj-

nych. Pozwoli to na przyspieszenie wykonania Planu sześćdziesięcioletniego w tym zakresie co najmniej o rok.

Część analiz jest drukowana w Przeglądzie Bibliograficznym Ochrony Pracy, zamieszczanym w każdym numerze miesięcznika „Bezpieczeństwo i Higiena Pracy”. Poza analizami oryginalnymi publikujemy również analizy dokumentacyjne, tłumaczone z bibliografii zamieszczonej w obcych czasopismach. Artykuły są dokumentowane zaraz po nadejściu danego czasopisma, a to ze względu na konieczność dostarczenia użytkownikom materiału najbardziej aktualnego.

Niezależnie od własnych analiz dokumentacyjnych CIOP abonuje w CIDNT karty dokumentacyjne, dotyczące zagadnień związanych z ochroną pracy, opracowanych przez ośrodki Dokumentacyjne różnych instytutów naukowych, m.in. Głównego Instytutu Górnicztwa, Głównego Instytutu Mechaniki, Centralnego Instytutu Chemii Przemysłowej i innych. W ostatnich miesiącach CIDNT nadesłał w trzech rzutach około 40 tys. kart dokumentacyjnych z abonamentu, które będą włączone do kartoteki problemowej.

W wyborze materiału do opracowań dokumentacyjnych Sekcja kieruje się aktualną problematyką CIOP, starając się dostarczyć bibliografię, możliwie wyczerpującą i wszechstronną.

Zakłady zamiejscowe CIOP w Bytomiu, Gdańsku, Łodzi i Krakowie, posiadają również kartoteki analogiczne.

Do zadań Sekcji należy także dokonywanie tłumaczeń artykułów z jęz. obcych dla wszystkich Działów i Zakładów CIOP. Ze względu na stałe pogłębianie wiedzy przez pracowników naukowych CIOP i coraz lepsze opanowanie języków obcych — roczna ilość tłumaczeń w Planie Sześćdziesięcioletnim nie będzie się zwiększać. Sekcja opracowała na życzenie CIDNT wykaz (index) tłumaczeń, wybranych przez CIOP, który zawiera przeszło 100 pozycji.

H. K.