

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 8

S I E R P I E Ń

1952 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S P I S T R E Ś C I

—	— Realizujemy wskazania VII Plenum.	1
Michał Białek	— Planowanie zaopatrzenia drobnej wytwórczości w świetle istniejących przepisów	2
Jerzy Bednarowicz	— Uwagi o planowaniu potrzeb kredytowych	5
Julian Frąckiewicz	— Rola współzawodnictwa pracy księgowych	7
PIONY DROBNEJ WYTWORCZOŚCI.		
Stanisław Zmijewski	— Więcej troski o należyte magazynowanie towarów	9
Tadeusz Tomaszewicz	— Narada aktywu gospodarczego przemysłu sprzętu medycznego	11
Leon Tarczyński	— Pracownicy przemysłu sprzętu okręgowego obradują	12
Bolesław Mirecki	— Udział drobnego przemysłu w budowie Marszałkowskiej Dzielnicy Mieszkaniowej	13
Mgr W. Smoleński	— Zagadnienie kalkulacji kosztów własnych i cen w produkcji spółdzielczej.	17
DZIAŁ TECHNICZNY.		
inż. Tadeusz Chmielewski	— Współczesne metody uszczelniania wtryskowego	19
inż. Wł. Horodyski	— Znaczenie impregnacji drewna w gospodarce narodowej	20
L. Owczarek	— Zastosowanie kory wiklinowej do otrzymywania włókien tkackich	22
inż. M. Lewandowski	— Jak zaoszczędzić 70% węgla	23
PRZEBÓWNIKI I RACJONALIZATORZY.		
—	— Poznajmy wybitnych racjonalizatorów	24
SKOLENIE ZAWODOWE		
Zofia Gnatewska	— Kilka uwag o szkoleniu kadr dla przemysłu drobnego i rzemiosła	27
J. Kólczyński	— Rozpocząć natychmiast przykładowe szkolenie księgowych	28
—	— Szkolenie inwalidów w r. 1952/53.	29
DZIAŁ PRAWNY.		
J. G.	— Znaki kontrolne, marki fabryczne, znaki towarowe	30
Mgr. L. Ołtarzewski	— Ułatwienia podatkowe dla spółdzielni usługowych	31
—	— O znajomości przepisów prawnych.	31
Z ŻYCIA ZAKŁADÓW I SPÓŁDZIELNI		
B. Mirecki	— Zabierzowska baza remontu obrabiarerek	32
Bolesław Pruszkowski	— Magazynier o swojej pracy	33
—	— W Gdańskiej Fabryce Maszyn i Odlewni	33
Irena Jaszczyńska	— Udział młodzieży krakowskiej spółdzielni „Gromada” w Złocie Młodych Przodowników	34
Wiktor Hoffman	— Współzawodnictwo i racjonalizatorstwo w zakładach WZPT-Olsztyn.	35
—	— Obuwie ortopedyczne	35
KORESPONDENCI I CZYTELNICY		
		36
ROZMOWY Z CZYTELNIKAMI		
		38
Z DOŚWIADCZEN RADZIECKICH		
tłum. Jerzy Koszarski	— Ubezpieczenia społeczne i ochrona pracy w radzieckiej spółdzielczości.	39
OSTRZEM KRYTYKI		
		40
KRONIKA		
		40

Wydawca: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze” Przedsiębiorstwo Państwowe
Warszawa, ul. Poznańska 15 tel. 739-85, 736-46, wewn. 11.

Redaguje Komitet Redakcyjny. Adres Redakcji: W-wa, Młodowa 14. tel.: 876-85, 749-00, wewn. 27.

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.
Od dnia 16 maja 1952 r. zamówienia i wpłaty na prenumeratę pisma przyjmować będą tylko urzędy pocztowe oraz listonosze wiejscy i miejscy. W związku z tym bezpośrednich zamówień i wpłat na prenumeratę do PPK „RUCH” kierować nie należy.

Prenumerata wynosi: rocznie 48 zł, półrocznie 24 zł, kwartalnie 12 zł. Cena egz 4 zł.

Zamówienie PWG-CP. P/C 319/52 dn. 8.7.52 r. Podpisano do druku 28.7.52 r. Druk ukończ. 4.8.1952 r. Nakład 13 055

Papier druk. sat. VIII/A/60. Zam. 2671

Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 3-B-23278

Drobna Wytwórczość

SIERPIEŃ 1952

ROK II. NR 8

MIESIĘCZNIK

Realizujemy wskazania VII Plenum

Każde Plenum KC PZPR mobilizuje i uzbraja partię i cały naród do wzmożenia wysiłków, których celem jest zbudowanie lepszej, szczęśliwszej przyszłości naszej ojczyzny. Podobnie i ostatnie, VII Plenum, poprzez wskazania zawarte w referacie Przewodniczącego KC PZPR Prezydenta Bolesława Bierut, wytycza narodowi polskiemu drogi, które najpewniej prowadzą do zbudowania socjalizmu.

Przyswajając sobie i realizując wskazania Prezydenta Bierut pamiętać powinniśmy o tym, że wygłoszone one zostały w trzecim, decydującym roku realizacji naszego wielkiego Planu 6-letniego; ich waga i znaczenie nabierają cech szczególnych i zasadniczych. VII Plenum oceniło dotychczasowy wielki dorobek osiągnięty przez masy pracujące Polski w toku realizacji Planu 6-letniego, stwierdzając jednocześnie, iż rozwój naszego budownictwa socjalistycznego stawia nowe zadania, wymaga nowych metod w dziedzinie kierownictwa gospodarką narodową. Plenum wytyczyło wskazania dla kierowniczych ogniw gospodarczych, które ułatwią pokonywanie trudności i szybki wzrost naszego przemysłu.

Nie ma takiego odcinka naszej gospodarki narodowej, dla którego wskazania i wytyczne VII Plenum nie miałyby zasadniczego, podstawowego znaczenia. Wśród tych odcinków jednym z poważnych jest drobna wytwórczość.

Jeśli VII Plenum wskazało na konieczność stałej i wzmożonej troski o polepszenie warunków życia, o pełniejsze zaspokajanie coraz bardziej rosnących potrzeb mas pracujących — to pracownicy drobnej wytwórczości powinni zrozumieć, że przed nimi stoją szczególne zadania w walce o zwiększenie produkcji masowej konsumpcji, ponieważ na tym odcinku istnieją jeszcze niedociągnięcia. Znaczy to, że pracownicy drobnej wytwórczości powinni zrozumieć, iż pełne, sumienne wykonywanie planów produkcyjnych w tej gałęzi naszego przemysłu w poważnym stopniu przyczyni się do zrealizowania tych wskazań. Zrozumienie tego faktu, to wzmożenie produkcji, to zwiększenie wytwarzanych przez drobną wytwórczość asortymentów towarowych, to walka o obniżenie kosztów produkcji, to rzetelna, owocna walka o jakość wyprodukowanych towarów.

Wskazania VII Plenum powinny i muszą być przyswajane przez wszystkie zakłady pracy, przez cały aktyw, przez całą olbrzymią masę drobnych

wytwórców. W wielkim dziele budowy socjalizmu nie ma spraw małych. W spełnianiu każdego zadania — brać musi udział każdy.

VII Plenum obradowało w oparciu o wytyczne zawarte w referacie Przewodniczącego KC PZPR, Prezydenta Bierut, „O umocnienie spójni między miastem i wsią w obecnym okresie budownictwa socjalistycznego”. Jakże w związku z tym stoją zadania przed drobną wytwórczością?

Prezydent Bierut powiedział:

„....Jeśli przez naszą umiejętną, bojową, aktywniejszą niż dotąd, wnikliwszą wobec potrzeb i trosk mas chłopskich, pracę na wsi bardziej jeszcze uaktywnimy wielomilionowe masy chłopskie i podniesimy ich świadomy udział w budownictwie socjalizmu, to osiągnięcia nasze w uprzemysłowieniu kraju, tempo wzrostu naszych sił produkcyjnych i obronnych, a więc i wzrost naszego ogólnego materialnego i kulturalnego dobrobytu narodowego podniesimy i przyspieszymy niewspółmiernie”.

Jakże wiele może tu zdziałać również drobna wytwórczość we wszystkich jej pionach. Dobrze pod względem jakości, w odpowiednio licznych asortymentach wyprodukowane i na czas dostarczone na wieś artykuły przemysłowe, wymiana towarowa, odpowiednie zorganizowanie usług we wszystkich ich grupach i odmianach — to umocnienie więzi między miastem i wsią, to niesłychanie ważne elementy pogłębiania sojuszu robotniczo-chłopskiego, a w konsekwencji wzmocnienie tej spójni między miastem a wsią, która pozwoli włączyć najszerze masy chłopstwa pracującego do budownictwa socjalistycznego.

Drobna wytwórczość ma poważne osiągnięcia na odcinku swojej działalności. Ale ma również poważne braki. W dziedzinie produkcji należy bacznie uwagę zwrócić zarówno na asortyment jak i na jakość wytwórczości. Potencjał zasobów miejscowych (surowiec i odpady) nie jest właściwie wykorzystany, a może być z niego produkowanych setki artykułów przemysłowych. Należy nawiązać ściślejsze kontakty z handlem uspołecznionym. Łatwiej i pewniej rozwiązać będzie można wówczas zagadnienie produkcji sezonowej jak również terminowość dostaw wyprodukowanych artykułów.

Aby zadania te wypełnić, specjalną opieką otoczyć należy kadry drobnej wytwórczości. Poziom polityczny i fachowy kadr pozostawia jeszcze wiele do życzenia. Nie jest dotąd należycie postawione doszkalanie zawodowe w ogóle, a przywarsztatowe w szczególności. Bardziej zaktywizować należy koibiety.

Poważnym orężem, pomocnym przy realizowaniu tych zadań będą głębokie wskazania VII Plenum KC PZPR. Przyswojenie ogromnego dorobku tego Plenum, realizowanie jego wskazań w codziennej pracy twórczej, stale na wszystkich odcinkach działania — jest obowiązkiem każdego świadomego, odpowiedzialnego pracownika drobnej wytwórczości.

MICHAŁ BIAŁEK

Planowanie zaopatrzenia drobnej wytwórczości w świetle istniejących przepisów

Założenia Planu 6-letniego, jak również Uchwała Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. nakładają na drobną wytwórczość obowiązek rozwinięcia produkcji artykułów bezpośredniej konsumpcji, ze specjalnym uwzględnieniem artykułów importowanych i deficytowych oraz asortymentu artykułów objętych Narodowym Planem Gospodarczym. W oparciu o wyżej podane założenia i zadania produkcyjne powinien być budowany plan zaopatrzenia materiałowego, którego zadaniem byłoby ustalenie faktycznych potrzeb materiałowych przedsiębiorstwa na odcinku: a) produkcji, b) kapitalnych remontów, wykonywanych systemem gospodarczym, c) inwestycji, wykonywanych systemem gospodarczym, d) innych zadań nieprodukcyjnych.

Doniosła reforma w dziedzinie ustalenia jednolitych organów terenowej władzy państwowej znalazła szerokie odbicie w zakresie planowania zaopatrzenia. Planowanie terenowe znalazło z kolei swój zewnętrzny wyraz w formie sporządzania zbiorczych terenowych planów zaopatrzenia materiałowego i kontroli jego sporządzania przez przedsiębiorstwa.

Wprowadzona metodologia opracowania planów zaopatrzenia materiałowego w 1952 r. nie ulega zasadniczej zmianie przy opracowaniu (sporządzaniu) planów zaopatrzenia materiałowego na 1953 r. W szczególności należy podkreślić, iż na tle obowiązujących ustaleń metodologicznych w zakresie planowania zaopatrzenia materiałowego jednolite organy władzy terenowej będą mogły wspólnie z przedsiębiorstwami drobnej wytwórczości zapewnić lepsze i szersze wykorzystanie zasobów surowca odpadkowego i miejscowego, lepiej wpływać na stały rozwój poczyną organizacyjno-technicznych; realizując system oszczędnościowy zużycia surowca pełnowartościowego i maksymalne zwiększenie zużycia surowca odpadkowego, terenowe władze będą się mogły przyczyniać do bardziej prawidłowego i racjonalnego planowania zużycia materiałowego, a tym samym zapewniać wszechstronniejszy rozwój przemysłu drobnego.

Obowiązująca metodologia planowania zaopatrzenia materiałowego ze specjalnym naciskiem podnosi zasadę ścisłego powiązania poszczególnych etapów planowania zaopatrzenia materiałowego. Zasady te ustalają i formują trzy kolejne etapy pracy nad budową planu zaopatrzenia materiałowego, a mianowicie:

etap I — to określenie i charakterystyka prac przygotowawczych do planu zaopatrzenia materiałowego,

etap II — to prace nad budową projektu planu zaopatrzenia materiałowego,

etap III — to prace nad opracowaniem rozwiniętego szczegółowego planu zaopatrzenia materiałowego, dopiero po zatwierdzeniu i uchwaleniu przez Sejm Narodowego Planu Gospodarczego.

Jak widać z określonych wyżej trzech etapów planowania zaopatrzenia materiałowego, musi ono mieć charakter jednolity, tzn., że całokształt prac musi być oparty na prawidłowym i skoordynowanym regulowaniu całej działalności zaopatrzeniowej od momentu formowania koncepcji aż do chwili całkowitego zakończenia prac nad planem zaopatrzenia i jego realizacją.

Ustalone etapy planowania zaopatrzenia materiałowego wyraźnie podkreślają fakt, że żaden z tych etapów nie może być zrealizowany w oderwaniu, bez ścisłego powiązania z etapem poprzedzającym czy też z etapem następnym. Musi istnieć ciągłość planowania procesów gospodarczych od momentu ich powstania aż do chwili całkowitego ich ukończenia. Jest rzeczą oczywistą, że nie można opracować prawidłowego planu zaopatrzenia materiałowego, o ile nie opracowano przynajmniej wstępnych założeń projektu planu produkcyjnego. Dlatego też obowiązująca od r. 1952 metodologia silnie podkreśla konieczność: 1) poprzedzenia okresu sporządzania rocznego planu zaopatrzenia materiałowego przez etap prac przygotowawczych i etap prac związanych z projektem planu zaopatrzenia materiałowego oraz 2) powiązania planu zaopatrzenia materiałowego i ścisłej jego kordynacji z planem produkcyjnym i finansowym.

Na konieczność położenia dużego nacisku przez jednostki planujące na prace, związane z pierwszym i drugim etapem planu zaopatrzenia materiałowego, w bieżącym roku należy zwrócić specjalną uwagę. Dotychczasowe bowiem doświadczenia wykazują, że poszczególne jednostki planujące dopuszczały się szeregu zaniedbań na tym odcinku i że z reguły przeprowadzano równocześnie czynności pierwszych dwóch etapów. W konsekwencji powodowało to luźną płynność ustalenia faktycznych potrzeb planu zaopatrzenia materiałowego oraz zjawiska naruszania limitów rzeczowych i finansowych. Również i zagadnienia kordynacji planu zaopatrzenia materiałowego zostaną w roku bieżącym lepiej rozwiązane. Ścisłe powiązanie wszystkich elementów umożliwi osiągnięcie znacznie wyższego stopnia pełnej realizacji planowanych potrzeb materiałowych.

Przechodząc do omówienia poszczególnych etapów planowania zaopatrzenia, zajmiemy się przede wszystkim pierwszym i drugim etapem, natomiast trzeci etap omówimy krótko, podając jego zasadnicze elementy i technikę.

Etap I — Prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia materiałowego

Prace przygotowawcze w pierwszym etapie mają decydujący wpływ na jakość opracowania projektów planu oraz na termin ich sporządzenia. Zakres prac przygotowawczych wymaga w pierwszym rzędzie znajomości składników, które jako najważniejsze wejdą do projektu planu zaopatrzenia. Takim podstawowym składnikiem jest zużycie surowca pełnowartościowego, a w szczególności wszystkich materiałów objętych wykazem PKPG nr 29c (który będzie obowiązywał przy sporządzaniu projektów planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1953) oraz wszystkich surowców i materiałów pochodzących z importu. Zakres prac przygotowawczych dotyczących ww. grup powinien obejmować: 1) kształtowanie się zużycia materiałowego na jednostkę produkcji zarówno w grupie artykułów objętych wykazem PKPG nr 29c, jak również surowców pochodzących z importu, 2) wykrycie nieuzasadnionych strat oraz możliwości ich wyeliminowania, 3) statystykę zużycia poszczególnych materiałów oraz 4) zadania oszczędnościowe, które w pracach przygotowawczych stanowią podstawową i najważniejszą część, a dotyczą opracowania norm technicznych i zwiększenia stosowania surowca odpadkowego i miejscowego.

Zadania oszczędnościowe i maksymalne ich zastosowanie — to czołowe wytyczne, jakie stoją przed przedsiębiorstwami drobnej wytwórczości przy opracowaniu planów na rok 1953. Przez wykonanie tych zadań należy rozumieć osiągnięcie jak największych oszczędności poprzez stosowanie należycie obliczonych i przeanalizowanych norm zużycia, opartych na osiągnięciach nowoczesnej nauki i techniki. Ażeby zapewnić odpowiednią progresywność i realność opracowanym i obliczonym normom zużycia, należy dokonać tych obliczeń w oparciu o: 1) analizę procesów technologicznych, 2) usprawnienie procesów technologicznych i ulepszenia techniczno-konstrukcyjno-organizacyjne planowane na rok 1953, 3) techniczne uzasadnienie prac (ubytków) materiałowych powstających w poszczególnych fazach produkcji, 4) doświadczenie przodujących pracowników w szczególności racjonalizatorów i przodowników pracy, 5) doświadczenie i osiągnięcia przodujących zakładów pracy oraz wyniki osiągnięte przez analogiczne gałęzie przemysłu za granicą a w szczególności w ZSRR, 6) stosowanie maksymalnego zużycia surowca odpadkowego i miejscowego w zastępstwie surowca pełnowartościowego, 7) statystykę zużycia materiałów i osiągniętych norm w 1951 roku i w I kwartale 1952 r.

Problem racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej dotyczy nie tylko zakładów pracy, lecz również wszystkich wyższych jednostek organizacyjnych, przede wszystkim zaś zarządów branżowych, WZPT, PTMB, związków branżowych,

oddziałów, ekspozytur i wydziałów przemysłu WRN jako terenowego czynnika kontrolnego. W zakładach pracy zagadnienia powyższe sprowadzą się przede wszystkim do walki o obniżenie istniejących norm zużycia drogą szeregu poczyniń organizacyjno-technicznych, podniesienia poziomu technicznego oraz zmiany i ulepszenia procesu technologicznego i walki z marnotrawstwem materiałowym.

Natomiast zarządy branżowe WZPT, PTMB, związki branżowe, oddziały (CSI), ekspozytury (CPLiA) i wydziały przemysłu WRN powinny usprawniać gospodarkę materiałową podległych zakładów drogą kontroli tejszej gospodarki oraz planowania dla zakładów takich przydziałów materiałowych, które by zmusiły do obniżania normy zużycia poprzez realizację szeregu pociągnięć organizacyjno-technicznych oraz stosowanie maksymalnej ilości surowca odpadkowego i miejscowego.

Niezależnie od wyżej wymienionych grup prac przygotowawczych do projektu planu zaopatrzenia materiałowego, celowe jest jeszcze omówienie nomenklatury norm zużycia materiałów, które wejdą do projektu planu. Na podstawie doświadczeń z lat ubiegłych wiadome jest, że przedsiębiorstwa (zakłady) obliczają normy zużycia materiałów w takiej nomenklaturze, w jakiej występują one w danym przedsiębiorstwie (zakładzie). Jednak nomenklatura ta w wielu wypadkach nie odpowiada nazwom materiałów umieszczonych w wykazie PKPG nr 29c np. w wykazie PKPG nr 29c figuruje kwas siarkowy techniczny w przeliczeniu na 100%, natomiast przedsiębiorstwo zużywa kwas siarkowy 92%, podając jednocześnie w projekcie planu tylko kwas siarkowy bez podania procentowości, co nie wyraża jasno zapotrzebowania na 100% kwas siarkowy w danym zakładzie.

Dalszym zagadnieniem prac przygotowawczych to wyeliminowanie bardzo często spotykanego błędu przy planowaniu w drobnej wytwórczości, jest nim opracowywanie i sporządzanie planów przez kierownictwo zakładów bez udziału załogi. Jest to błąd zasadniczy, który raz na zawsze powinien być wyeliminowany z zakładów drobnej wytwórczości. Zamierzenia i plan przedsiębiorstwa muszą być znane załozdze, każdej brygadzie i każdemu pracownikowi, co daje nam rękojmię wykonania planu przez przedsiębiorstwo.

Etap II — Praca nad projektem planu zaopatrzenia

Projekt planu zaopatrzenia materiałowego będzie ujmował grupę materiałów objętych wykazem PKPG nr 29c tak ilościowo jak i wartościowo, natomiast pozostałe materiały na szczeblu wojewódzkich jednostek organizacyjnych — tylko wartościowo. Projekt planu zaopatrzenia materiałowego, oprócz faktycznych potrzeb materiałowych na cele produkcji, kapitalnych remontów i inwestycji wykonywanych systemem gospodarczym oraz innych nieprodukcyjnych celów, objąć powinien bezwzględnie ilość i wartość surowca pełnowartościowego, który zastąpimy surowcem odpadkowym. Powinien obrazować nam tylko planowe życie materiałów bez zastosowania norm zapasów magazynowych. Materiały, które otrzymaliśmy na podstawie prac przy-

gotowawczych, służą nam do sporządzania projektu planu zaopatrzenia, a w szczególności do obliczania prawidłowego, planowego zużycia materiałów. Planowe zużycie materiałów winno być dokonane w formie zestawienia, stanowiącego uzasadnienie do projektu planu zaopatrzenia materiałowego. Z zestawień tych wynikać powinno prawidłowe obliczanie zużycia oraz powiązanie norm z planami produkcyjnymi, w celu uzyskania liczb planowego zużycia materiałowego. Dla przedsiębiorstw projekt planu zaopatrzenia jest wyrazem całokształtu potrzeb materiałowych, związanych z utrzymaniem ciągłości i ruchu zakładów produkcyjnych, zapewnieniem wykonania zadań planu produkcyjnego. Ponieważ plan zaopatrzenia materiałowego jest częścią składową planu techniczno-przemysłowo-finansowego, musi bezwzględnie znaleźć swoje odbicie w planie finansowym i produkcyjnym i stanowić jego integralną część składową.

Pion zaopatrzenia powinien w związku z tym dobrze zdawać sobie sprawę, że źle obliczone, nieprzemyślane zapotrzebowanie materiałowe przynosi duże straty w przedsiębiorstwie, wpływa bardzo ujemnie na wykonanie zadań planu produkcyjnego zakładu, powodując nawet przerwy produkcyjne. Dlatego też przystępując do budowy projektu planu zaopatrzenia materiałowego pion zaopatrzenia powinien dobrze znać potrzeby swojego zakładu, znać plany produkcyjne i finansowe, posiadać dane i dobrze orientować się w zużyciu materiałów w ubiegłych okresach oraz czuwać nad postępem racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej. Pion zaopatrzenia przy budowie projektu planu zaopatrzenia materiałowego powinien bezwzględnie dążyć wspólnie z pionem technicznym i załogą do maksymalnego zwiększenia zużycia surowca odpadowego i miejscowego, a tym samym do zmniejszenia zużycia pełnowartościowych surowców.

Nie stosując ww. zasad przy budowie projektu planu zaopatrzenia materiałowego, z góry możemy założyć, że sporządzony w ten sposób plan nie będzie właściwy i wpłynie ujemnie na całokształt pracy zakładu.

Będąc w przeddzień prac odnośnie sporządzania projektu planu zaopatrzenia materiałowego na 1953 rok, winniśmy z całą świadomością zasad planowania oraz zadań stojących przed nami budować projekt planu zaopatrzenia materiałowego. Nikt nie może przystąpić do opracowania projektu planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1953 bez dokładnego przyswojenia instrukcji i zasad planowania zaopatrzenia materiałowego. Dlatego też pion zaopatrzenia analizuje dokładnie, budując projekt planu zaopatrzenia materiałowego wszystkie ilościowo-wartościowe wskaźniki zużycia materiałowego, jak: normy zużycia, ilość produkcji, ilość zużycia, ceny jednostkowe, wartość zużycia itp., ażeby sporządzony przez niego projekt planu nie stanowił oderwanej części w planie techniczno-przemysłowo-finansowym, uzgadniając jednocześnie projekt planu zaopatrzenia materiałowego z głównym księgowym. Z uzgodnienia tego powinno wynikać, czy planowane zużycie materiału jest zgodne pod względem wartościowym z wartością planowanej produkcji

globalnej oraz planowanym kosztem nakładów materiałowych w kosztach własnych przedsiębiorstwa.

Podana analiza powinna być bezwzględnie przeprowadzona na każdym szczeblu organizacyjnym, co w dużej mierze przyczyni się do utrzymania dyscypliny kompleksowego planowania i scementowania w jedną całość projektu planu techniczno-przemysłowo-finansowego. Niezależnie od tego w okresie projektu planu zaopatrzenia materiałowego pion zaopatrzenia materiałowego powinien opracować: 1) plan importowy na artykuły i surowce zużywane w przedsiębiorstwie i pochodzące z importu, na podstawie oddzielnego zarządzenia Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła, 2) plan zbiórki makulatury wg zarządzenia, 3) plan uzysku metali nieżelaznych i złomu stalowego.

Etap III — Opracowanie rozwiniętego planu zaopatrzenia materiałowego

Prace związane z trzecim etapem rozpoczynają się dopiero po zatwierdzeniu i uchwaleniu NPG przez Sejm. Plan zaopatrzenia materiałowego w trzecim etapie musi być szczegółowy w takim stopniu, w jakim to jest konieczne ze względu na pełne zabezpieczenie wykonania planu produkcyjnego względnie eksploatacyjnego danego przedsiębiorstwa, planu kapitalnych remontów i inwestycji wykonywanych systemem gospodarczym itp. Rozwinięty plan zaopatrzenia materiałowego oprócz potrzeb zużycia materiałowego, obejmować będzie również potrzeby materiałowe na stworzenie lub uzupełnienie norm zapasów magazynowych w przedsiębiorstwie.

Przedstawiony w skrócie całokształt zmian w metodologii planowania zaopatrzenia materiałowego na rok 1953 stanowi wyraz dalszego postępu w planowaniu przemysłu drobnego. Obowiązujące instrukcje wskazują wyraźnie na fakt znacznego wzrostu dokładności planowania zaopatrzenia materiałowego zarówno na szczeblu poszczególnych przedsiębiorstw, jak też na wyższych szczeblach organizacyjnych. Duży nacisk położono również na znaczenie zwiększenia dyscypliny planowania. Dyscyplina ta odnosi się do: a) terminowości prac, ustalonych w szczegółowym harmonogramie, b) przestrzegania wyznaczonych limitów finansowych dla zabezpieczenia właściwych proporcji rozwojowych gospodarki narodowej.

Opracowanie planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1953 wymagać będzie znacznie zwiększonego wysiłku. Zarówno bowiem rosnące rozmiary zadań produkcyjnych drobnej wytwórczości, jak też zwiększenie się wymagań w zakresie planowania zaopatrzenia materiałowego, oznaczają wysunięcie pod adresem pionu zaopatrzenia postulatu wielkiej sprawności oraz podnoszenia kwalifikacji zawodowych.

Bezwzględnie należy podkreślić, że projekt planu zaopatrzenia materiałowego na 1953 r. stanowi ważny etap mobilizujący wszystkich pracowników pionu zaopatrzenia do walki o obniżenie zużycia surowca pełnowartościowego oraz maksymalne zwiększenie zużycia surowca odpadowego i miejscowego w zakładach drobnej wytwórczości.

JERZY BEDNAROWICZ

Uwagi o planowaniu potrzeb kredytowych

Roczny plan techniczno-ekonomiczny składa się z dwóch zasadniczych części: planu techniczno-produkcyjnego oraz planu finansowego. Plan finansowy określa w skali rocznej zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na środki obrotowe i źródła ich pokrycia, potrzeby w zakresie inwestycji i kapitałnych remontów i źródła ich finansowania, wzajemne rozliczenia przedsiębiorstwa z budżetem Państwa, bankiem finansującym, dostawcami i odbiorcami. Założenia rocznego planu techniczno-ekonomicznego skorygowane są w ciągu roku krótkookresowymi planami operatywnymi. Plany operatywne uwzględniają odchylenia od założeń planu rocznego wynikające bądź z niedokładności w samym planowaniu, bądź też z niepełnego objęcia planem rocznym tych czynników, które z natury swojej nie dają się dokładnie przewidzieć na dłuższy okres czasu. Plany operatywne odzwierciedlają ponadto aktualne odchylenia, wynikające ze zmiany zadań i warunków gospodarczych przedsiębiorstwa.

Rolę planu operatywnego na odcinku gospodarki finansowej kredytów obrotowych przedsiębiorstwa spełniają kwartalne wnioski do planu kredytowego. Wnioski te, składane Narodowemu Bankowi Polskiemu przez przedsiębiorstwo oraz w zakresie branż przez jednostki nadrzędne, stanowią dla banku podstawę do określenia wysokości kredytów obrotowych niezbędnych każdemu przedsiębiorstwu dla pełnego wykonania przewidywanej na planowany kwartał działalności gospodarczej. Limity przejściowe kredytów oraz limity na ultimo kwartału objętego planem — ustalone dla przedsiębiorstwa w oparciu o wspomniane wyżej wnioski — są dla banku normą obowiązującą i od nich między innymi uzależniona jest możliwość wykorzystywania przez przedsiębiorstwo w ciągu planowanego kwartału kredytów na sfinansowanie działalności przedsiębiorstwa.

Kwartalne wnioski do planu kredytowego powinny szczegółowo charakteryzować działalność gospodarczą przedsiębiorstwa w danym kwartale i określać wysokość środków finansowych niezbędnych do wykonania zaplanowanego zadania przy równoczesnym najlepszym wykorzystaniu środków obrotowych i zmniejszaniu lub likwidacji nadmiernych zapasów.

Wiele przedsiębiorstw nie uświadomiło sobie dotąd w pełni istotnego znaczenia, jakie posiada dla ich gospodarki finansowej właściwe zaplanowanie potrzeb kredytowych. Wiele przedsiębiorstw, popełniając przy sporządzaniu wniosków do planu kredytowego różnego rodzaju nieścisłości w zakresie ustalania faktycznych oraz przewidywanych stanów aktywów oraz planując błędnie potrzeby kredytowe, stwarza niejednokrotnie źródło trudności finansowych, występujących w trakcie wykonywania działalności gospodarczej. W niniejszym artykule podajemy kilka uwag o zasadach opracowywania kwartalnego wniosku do planu kredytowego, naświetlając obszerniej te zagadnienia, które niektórym przedsiębiorstwom nasuwają jeszcze pewne trudności w rozwiązaniu. Pełne zrozumienie układu wniosku do planu kredytowego przyczyni się niezawodnie

do podniesienia precyzji planowania przez przedsiębiorstwa ich potrzeb kredytowych. Za podstawę dalszego omówienia przyjmujemy wzór D—5 jako najczęściej występujący w drobnej wytwórczości. Wzór ten obowiązuje przedsiębiorstwa wytwórcze i usługowe.

Przystępując do opracowania wniosku do planu kredytowego winno przedsiębiorstwo wykorzystać cyfry wynikające z:

- 1) rocznego planu finansowego,
- 2) planów operatywnych oraz
- 3) najaktualniejszych danych własnej ewidencji i statystyki.

Przez dokładne zapoznanie się z przebiegiem i wynikami dotychczasowej działalności gospodarczej, przez ujawnienie nie wykorzystanych dotąd rezerw materiałowych oraz ustalenie możliwości podniesienia potencjału produkcyjnego na podstawie analizy dotychczasowej pracy, winno przedsiębiorstwo ukształtować sobie realny pogląd na działalność w okresie planowanym. Bez dokładnego zbadania zagadnień zaopatrzenia i zbytu nie można sobie wyobrazić prawidłowo konstruowanego planu operatywnego. Przy sporządzaniu wniosku do planu kredytowego należy z natury rzeczy największą wagę przywiązywać do prawidłowego wypełnienia rubryki przewidywanego wykonania w kwartale planowanym. Przewidywanie zarówno kwot nadwyżkowych jak i zaniżonych — w powiązaniu ze stanami aktywów na ultimo poszczególnych kwartałów — może być przyczyną trudności finansowych przedsiębiorstwa oraz oddziaływać ujemnie na prawidłowość planowania całej gospodarki. Realność kwot przewidywanych jest bezwzględnie obowiązującą normą.

Wniosek do planu kredytowego składa się z 4 części wzajemnie ze sobą powiązanych w układzie umożliwiający ustalenie, czy zmiany w stanach aktywów i pasywów znajdują potwierdzenie w pozycjach obrotowych. Dzięki zestawieniu danych z okresu ubiegłego obok danych bieżących i planowanych uwidocznione zostają tendencje rozwojowe działalności gospodarczej przedsiębiorstwa.

W części I wniosku przedsiębiorstwo wykazuje dane informacyjne (zasadniczo obrotowe) odnośnie kształtowania się najistotniejszych elementów produkcji, jak: koszty wytwarzania, realizacja po koszcie wytwarzania i realizacja netto. Ponadto w tej części planu umieszcza przedsiębiorstwo pewne pozycje o charakterze bilansowym, jak: fundusze własne w obrocie, pasywa stałe, normatyw itp. Prawidłowe obliczenie pozycji funduszy własnych w obrocie posiada między innymi decydujące znaczenie dla ustalenia potrzeb w zakresie pokrycia finansowego środków obrotowych. Pozycja realizacji w poszczególnych miesiącach kwartału, umieszczona w części I wniosku do planu kredytowego, służyć ma bankowi, łącznie z pozycją zobowiązań z tytułu podatku obrotowego, do ustalenia kwoty planowanego kredytu inkasowego. Wysokość tego kredytu planuje bank, jak wiadomo, nie dla poszczególnego przedsiębiorstwa, lecz w łącznej kwocie dla

ogółu przedsiębiorstw. Z tego względu, jakkolwiek pozycje te nie wiążą się z następnymi częściami wniosku, posiadają istotne znaczenie dla banku. Z dalszymi częściami nie łączą się również pozycje podatku obrotowego, niemniej jednak pozycje te posiadają istotne znaczenie dla banku, który uwzględnia je przy planowaniu kredytu inkasowego oraz z uwagi na istniejące powiązanie planu kredytowego z budżetem Państwa.

O ile część I wniosku posiada charakter pomocniczy oraz informacyjny, o tyle część II wniosku, zawierająca dane o charakterze bilansowym, jest podstawą do właściwego zaplanowania kredytów, zarówno co do ich rodzajów jak i wysokości. Po stronie aktywów część II w pozycji „produkcja w toku i wyroby półgotowe” powiązana jest z częścią I wniosku, pozycje pozostałych aktywów normowanych z części II powiązane są z danymi objętymi pomocniczym zestawieniem obrotów w kwartale planowanym. Pozycję „produkcja w toku i wyroby półgotowe” oblicza się w ten sposób, że do kwoty z okresu poprzedniego dodaje się koszty wytwarzania okresu następnego, a odejmuje się przychód z własnej produkcji (wyroby gotowe w „Obrotach” część II). W pozycji „produkcja w toku” uwzględniać należy również zapasy materiałowe wydane do produkcji poza przedsiębiorstwem. Wyliczenie pozycji: materiały, wyroby gotowe, towary, rozliczenia międzyokresowe czynne nie powinno następczą trudności, przy czym uwzględnić należy, że pozycje te znajdują powiązanie z tabelą pomocniczą obrotów umieszczoną w części II.

Rodzajowy podział kredytów wymaga odpowiedniego zróżnicowania stanów ponadnormatywnych. Stany ponadnormatywne (celowe, inne kredytowane oraz inne niekredytowane) stanowią różnicę między normatywnem a stanami przewidywanymi. Jako celowe należy traktować zapasy:

- 1) powstałe w związku z potrzebami lub warunkami sezonowymi,
- 2) pochodzące z importu,
- 3) mające specjalne znaczenie (w zasadzie przejęte lub przewidziane do przejęcia przez Urząd Rezerw Państwa).

Celowe zapasy materiałowe mogą być przedmiotem kredytu na materiały, o ile dotyczą materiałów podstawowych, pomocniczych, materiałów w drodze, paliwa, opakowania oraz inwentarza żywego. Wysokość kredytów celowych nie może przekroczyć wysokości zapasów zmniejszonych o sumę nieprzetworzonych zobowiązań fakturowych z tytułu dostaw. Jako „inne kredytowane” należy traktować stany powstałe lub mające powstać:

- 1) w związku z przekroczeniem planu produkcji lub obrotu,
- 2) wskutek niezależnych od przedsiębiorstwa
 - a) czasowych zahamowań normalnych obrotów,
 - b) przejściowych odchyśleń od prawidłowej gospodarki,
 - c) innych przyczyn niezależnych od przedsiębiorstwa.

Wysokość kredytu na nadzwyczajne potrzeby, finansującego omawiane zapasy, nie może przekro-

czyć wysokości zapasu umniejszonej o kwotę zobowiązań z tytułu dostaw niefakturowanych, przy czym kredytu tego nie planuje przedsiębiorstwo, lecz bank w skali ogólnej. Nie posiadają charakteru „innych kredytowanych” i nie mogą być pokrywane kredytem bankowym zapasy materiałowe, zapasy wyrobów półgotowych i produkcji w toku wynikłej z winy przedsiębiorstwa, a więc np. powstałe wskutek zawinionego wydłużenia cyklu produkcyjnego, przestojów, nakładów na zamówienia anulowane itd. Rozliczenia międzyokresowe czynne — w przedsiębiorstwach drobnej wytwórczości, w których normatyw dla tej pozycji ustalony został na poziomie zerowym — mogą być podstawą do planowania kredytu na nadzwyczajne potrzeby do wysokości aktualnego stanu nierozliczonych nakładów o charakterze prawidłowym.

Z innych rodzajów kredytów planowanych przez przedsiębiorstwo omówimy obszerniej kredyt normatywny — występujący na odcinku przemysłu drobnego wyłącznie w spółdzielczości — oraz kredyt na kontraktację.

Kredyt normatywny, udzielany w trybie uzupełniania funduszy własnych, planuje się w wysokości ustalonej na podstawie wyprowadzenia różnicy między łącznym normatywnem a planowanym pokryciem normatywu (tj. planowanym stanem funduszy własnych w obrocie i pasywów stałych). Ustalona na podstawie powyższego obliczenia planowana wysokość kredytu normatywnego pomniejszyć należy ponadto o ewent. ponadplanowy fundusz własny w obrocie oraz o pełną kwotę różnicy między łącznym stanem środków normowanych a normatywnem, w przypadku gdy łączny stan środków normowanych kształtuje się niżej normatywu. Wysokość kredytu normatywnego pomniejsza się ponadto o planowaną kwotę nieprzetworzonych zobowiązań fakturowych oraz zobowiązań z tytułu dostaw niefakturowanych. W przypadku pomniejszenia kredytu normatywnego o wymienione ostatnio dwie pozycje, nie należy pomniejszać o nieprzetworzone zobowiązania fakturowe oraz zobowiązania z tytułu dostaw niefakturowanych kredytów ponadnormatywnych.

Kredyt na kontraktację planuje się na podstawie przewidywanej sumy zakontraktowanych dostaw oraz norm zaliczkowania. Przedmiot tego kredytu ustala się w oparciu o część III wniosku do planu kredytowego.

Część IV wniosku do planu kredytowego służy do ustalenia wysokości kredytu na kapitalne remonty koniecznego dla przedsiębiorstwa w okresie objętym planem jako antycypacyjne uzupełnienie środków finansowych, przeznaczonych na pokrycie kapitalnych remontów.

Zgłoszone we wniosku do planu kredytowego potrzeby kredytowe winno przedsiębiorstwo uzasadnić na osobnym załączniku do wniosku, podając w szczególności:

- 1) przyczyny wpływające na ewentualne odmiennie od planu rocznego ukształtowanie się przewidywanej działalności,
- 2) przyczyny istnienia oraz przewidywania stanów ponadnormatywnych poszczególnych aktywów, przy czym przewidywane w poszcze-

gólnych kwartałach zmiany w ponadnormatywnych stanach aktywów winny być przez przedsiębiorstwo szczegółowo uzasadnione i to odnośnie celowości i konieczności tworzenia zapasów w przypadku tendencji wzrostowej oraz odnośnie sposobu i czasokresu upływniania, w przypadku jeżeli stany

ponadnormatywne utrzymują się w poszczególnych kwartałach na równym poziomie lub przejawiają tendencję malejącą.

Pisemne uzasadnienie wniosku do planu kredytowego winno być zredagowane przez przedsiębiorstwo w sposób objaśniający całkowicie cyfrową część wniosku.

JULIAN FRĄCKIEWICZ

Rola współzawodnictwa pracy księgowych

Aparat finansowo-księgowy drobnego przemysłu uspołecznionego, mimo wciąż jeszcze niedostatecznego stanu księgowości i sprawozdawczości w niektórych pionach nadzorowanego przez Ministerstwo Przemysłu Drobego i Rzemiosła przemysłu państwowego i spółdzielczego, wykazał się od momentu powołania naszego resortu znacznymi osiągnięciami.

W okresie od lipca 1951 r. do czerwca 1952 r. włącznie podjęto i wykonano cały szereg zasadniczych przedsięwzięć, jak sporządzenie w 98% zamknięć rachunkowych w byłych Dyrekcjach Przemysłu Miejsowego za rok 1949, 1950 i I kwartał 1951, sporządzenie w 100% zamknięć rachunkowych za rok 1948, 1949 i 1950 we wszystkich pionach przemysłu spółdzielczego, zorganizowanie księgowości i sprawozdawczości w przejętym w 1951 roku od różnych gestorów w przemyśle terenowym materiałów budowlanych, uaktywnienie wszystkich jednostek przemysłu państwowego i spółdzielczego na odcinku bieżącej sprawozdawczości, jej terminowości, kompletności, jakości itd.

Usuwać skutki zaniedbań lat ubiegłych, popadliśmy tu i ówdzie w zaległości bieżące, które utrudniły lub uniemożliwiły wielu jednostkom terminowe sporządzenie zamknięć rachunkowych za rok 1951. Dokonanie tych zamknięć w jak najkrótszym czasie — to najpilniejsze w tej chwili zadanie.

Jak wynika ze sprawozdań głównych księgowych poszczególnych Zarządów Przemysłu, WZPT i WZPT Materiałów Budowlanych, złożonych na naradzie głównych księgowych resortu PD i Rz., odbytej w dniach 9 i 10 czerwca rb., cały szereg przedsiębiorstw i zakładów posiada ponadto zaległości w księgowości finansowej i materiałowej roku bieżącego. Zlikwidowanie tych zaległości w ciągu najbliższych tygodni, w terminach podanych przez głównych księgowych na powyższej naradzie — to zadanie tego samego priorytetu, co i zamknięcia rachunkowe za rok 1951.

Obok sporządzenia w jak najkrótszym czasie zamknięć rachunkowych za rok 1951 i zlikwidowania istniejących w niektórych przedsiębiorstwach bieżących zaległości księgowych, przed całym aparatem finansowo-księgowym przedsiębiorstw i zakładów oraz branżowych i wojewódzkich zarządów przemysłu naszego resortu stoją również nie mniej ważne i nie mniej pilne zadania, które podjąć musimy niezwłocznie. Są to zadania, mające przede wszystkim na celu podniesienie jakości księgowości jak i sprawozdawczości, podniesienie poziomu całego aparatu finansowo-księgowego, usprawnienie jego pracy itp., celem przygotowania się do pełniejszego niż dotych-

czas włączenia tego aparatu w nurt życia przedsiębiorstw i zakładów.

A oto niektóre z tych zadań:

- 1) musimy podnieść jakość naszej księgowości,
- 2) musimy podnieść jakość i terminowość sprawozdawczości, a przede wszystkim nauczyć się posługiwać sprawozdawczością, to jest analizować ją na wszystkich szczeblach (w zakładzie, przedsiębiorstwie, zarządzie przemysłu itd.) i we właściwy sposób wykorzystywać,
- 3) musimy obowiązkowo omawiać wyniki analizy sprawozdawczości na naradach wytwórczych naszych przedsiębiorstw i zakładów,
- 4) musimy usprawnić pracę komórek finansowo-księgowych naszych przedsiębiorstw i zakładów m. in. przez:
 - a) dokonanie analizy dotychczasowych czynności całej komórki finansowo-księgowej oraz jej poszczególnych stanowisk pracy, celem wyeliminowania czynności zbędnych względnie dublowanych,
 - b) ściślejsze powiązanie pracy komórek finansowo-księgowych z pracą innych komórek np. techniczno-produkcyjnych, zaopatrzeniowych, zbytu itp.
 - c) usprawnienie obiegu dokumentacji i usunięcie istniejących na tym odcinku mankamentów,
 - d) ulepszenie organizacji pracy oraz zwiększenie jej wydajności;
- 5) musimy podnieść rolę oraz świadomość ideologiczną i zawodową pracowników finansowo-księgowych przez:
 - a) poznanie organizacji, problematyki i ekonomiki przedsiębiorstw i zakładów,
 - b) czynny współudział w przestrzeganiu dyscypliny finansowej oraz w walce z marnotrawstwem materiałowym,
 - c) walkę o prawidłowy rachunek kosztów oraz czynny współudział w walce o obniżenie kosztów i akumulację,
 - d) stałe podnoszenie kwalifikacji zawodowych drogą szkolenia przyzakładowego, kursowego i indywidualnego,
 - e) udział we współzawodnictwie pracy księgowych, organizowanym w oparciu o wytyczne, opracowane dla poszczególnych pionów przemysłu.

Obok tych zasadniczych zadań bieżących, przed aparatem finansowo-księgowym wszystkich przedsiębiorstw i zakładów oraz branżowych i wojewódzkich zarządów przemysłu stoi problem reformy księgowości na rok 1953 i konieczność opanowania w związku z tym nowych form rachunkowości — jeszcze w IV kwartale roku bieżącego.

Opisane tu w najogólniejszych zarysach zadania wymagają będą pełnej świadomości oraz mobilizacji sił i środków zarówno ze strony wszystkich pracowników komórek finansowo-księgowych, ich odpowiedzialnych kierowników (głównych księgowych), jak i kierownictwa.

Jednym z podstawowych środków działania, pozwalających na szybszą i pełniejszą mobilizację w zakresie realizacji tych zadań będzie stosowanie socjalistycznych form współzawodnictwa pracy w komórkach finansowo-księgowych wszystkich szczebli organizacyjnych.

Współzawodnictwo pracy księgowych zostało zapoczątkowane w naszym resorcie w końcu roku ubiegłego. Podjęte zobowiązania dotyczyły przeważnie przeterminowego składania sprawozdań miesięcznych (terminowych) oraz bilansów za rok 1951. Wiele jednostek dotrzymało zobowiązań, niektóre jednak z nich nie wykonały swych zobowiązań lub wykonały je częściowo.

Jedną z form faktycznego współzawodnictwa pracy księgowych, jakkolwiek nie podciągniętą oficjalnie pod miano współzawodnictwa, było wykonanie Uchwał nr 533 i 534 Prezydium Rządu z dnia 1 sierpnia 1951 r., tj. sporządzenie zamknięć rachunkowych dawnych Dyrekcji Przemysłu Miejsowego za lata: 1949, 1950 i I kwartał 1951 r. oraz we wszystkich pionach spółdzielczości pracy za lata: 1948, 1949 i 1950.

Akcja ta, polegająca na zlikwidowaniu zaniedbań księgowości wszystkich podległych b. CUDW jednostek za ubiegłe 3 lata a wykonana w ciągu niespełna roku (obok kontynuowania oraz pogłębiania księgowości i sprawozdawczości bieżącej), stanowi w swej istocie bardzo poważny wysiłek, którego wyniki zadecydowały o stworzeniu podstaw do uporządkowania rachunkowości w naszym resorcie.

Przejdźmy z kolei do samorzutnych zobowiązań pracowników księgowości niektórych jednostek. Oto przykłady: Pracownicy księgowi WZPTMB Poznań, w liczbie 8 osób, zaofiarowali dobrowolnie ze swego urlopu po 5 dni pracy, poświęcając ten czas na pomoc przy uporządkowaniu księgowości najbardziej zaniedbanych zakładów.

Pracownicy księgowi WZPT Rzeszów, w liczbie 6 osób, w ramach zobowiązań z okazji VIII Rocznic PKWN, podjęli zobowiązanie sporządzenia bilansu jednego z najbardziej zaniedbanych przedsiębiorstw wielozakładowych, pozbawionego obsady księgowej, w terminie do dnia 22 lipca br.

WZPT Olsztyn, posiadający znaczne trudności na odcinku obsady personalnej komórek finansowo-księgowych niektórych przedsiębiorstw, zainicjował pomoc księgowych przedsiębiorstw bardziej zaawansowanych przedsiębiorstwom zagrożonym na odcin-

ku księgowości. W ten sposób WZPT Olsztyn powziął zobowiązanie zlikwidowania zaległości odnoszących przedsiębiorstw — w księgowości finansowej do 31 lipca, w księgowości materiałowej do 31 sierpnia rb.

Przytoczone wyżej przykłady, wyjęte z ogólnej masy zobowiązań, dowodzą, że likwidacja zaległości i księgowanie na bieżąco weszło w stadium pełnej realizacji.

Pragnąc stworzyć trwałe podstawy współzawodnictwa pracy księgowych oraz nadać mu odpowiednią formę organizacyjną, gwarantującą dalszy jego rozwój, Departament Księgowości MPDiRz, w porozumieniu z Zarządem Głównym Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobного, opracował wytyczne współzawodnictwa pracy zespołów finansowo-księgowych, które przyjęte zostały na rozszerzonym posiedzeniu Prezydium Zarządu Głównego tegoż Związku w dniu 14 maja 1952 r.

Wytyczne współzawodnictwa pracy zespołów finansowo-księgowych, opracowane oddzielnie dla Zarządów Przemysłu, Wojewódzkich Zarządów Przemysłu Terenowego, Wojewódzkich Zarządów Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych i Zespołów Budownictwa Przemysłu Drobnej Wytwórczości, przewidują następujące formy współzawodnictwa:

1) współzawodnictwo o tytuł przodującego zespołu finansowo-księgowego wśród przedsiębiorstw podległych: Zarządom Przemysłu, WZPT, WZPTMB i Zespołom Budownictwa PDW, (w każdym pionie 1 przodujący zespół finansowo-księgowy),

2) współzawodnictwo o tytuł przodującego zespołu finansowo-księgowego jednostek nadrzędnych, tj. Zarządów Przemysłu, WZPT, WZPTMB i Zespołów Budownictwa PDW.

Do współzawodnictwa o tytuł przodującego względnie najlepszego zespołu finansowo-księgowego może przystąpić każdy zespół, bez względu na swą liczebność, stan przygotowania fachowego członków zespołu, stan zaawansowania prac, strukturę i zakres działania zakładu pracy oraz inne specyficzne warunki, które będą brane pod uwagę przez Komisję Współzawodnictwa Pracy przy ustalaniu wyników pierwszeństwa. Przystąpienie do współzawodnictwa polega na podjęciu zobowiązań zespołowych, zaprojektowanych przez głównego (starszego) księgowego danej jednostki przy współudziale Kierowników Sekcji (Działów) Rady Zakładowej i przedstawicieli POP, wskazujących możliwość i sposób ich wykonania przez poszczególne grupy i stanowisko pracy zespołu.

Kryteriami do oceny wyników współzawodnictwa o tytuł przodującego zespołu finansowo-księgowego przedsiębiorstw są m. in.:

1) terminowość i jakość obowiązującej sprawozdawczości finansowej.

2) wartość sprawozdawczości z obniżenia kosztów własnych,

3) pogłębienie rozrachunku gospodarczego,

4) usprawnienie rozliczeń finansowych (gospodarka kredytami, terminowość fakturowania, regulowania zobowiązań itd.),

5) zmniejszenie procentowe absencji pracowników finansowo-księgowych,

6) walka o racjonalny harmonogram i styl pracy w rachunkowości.

Kryteria oceny wyników zespołów finansowo-księgowych jednostek nadrzędnych polegają m. in. na:

1) terminowości i jakości wykonania zbiorczej sprawozdawczości finansowej,

2) wnikliwej i terminowej analizie bilansów i sprawozdań finansowych podległych jednostek,

3) przeprowadzaniu usprawnień organizacyjnych lub technicznych w zakresie przyspieszenia sprawozdawczości przedsiębiorstw i podniesienia jej jakości,

4) podniesieniu poziomu fachowego własnego personelu finansowo-księgowego oraz podległych przedsiębiorstw (szkolenie, instruktarz).

5) procentowym zwiększeniu współzawodniczących w podległych zespołach finansowo-księgowych.

Ocena wyników współzawodnictwa odbywa się w okresach kwartalnych w sposób i w terminach przewidzianych wytycznymi. W oparciu o kwartalną ocenę wyników współzawodnictwa, przodujące zespoły finansowo-księgowe otrzymują proporce przechodnie i nagrody pieniężne oraz dyplomy. Omówione wyżej wytyczne współzawodnictwa pracy zespołów finansowo-księgowych, a zwłaszcza kryteria oceny należy traktować jako raczej przykładowe i orientacyjne. Znaczy to, że w zakresie pogłębienia form rozwojowych i kryteriów oceny współzawodni-

ctwa brana będzie pod uwagę inicjatywa oddolna, która nie może być w tym zakresie krępowana. Zatem pogłębienie form współzawodnictwa i kryteriów jego oceny zależeć będzie od twórczej inicjatywy terenu.

Wspomniane wytyczne zostały omówione i przedyskutowane na odbytej w dniach 9 i 10 czerwca rb. naradzie roboczej głównych księgowych resortu PDiR.

Karta współzawodnictwa pracy zespołów finansowo-księgowych resortu Przemysłu Drobego i Rzemiosła została otwarta. Poszczególne zespoły pracowników finansowo-księgowych podejmować będą zobowiązania w oparciu o ustalone wytyczne.

Temu nowemu ruchowi współzawodnictwa, jakim jest współzawodnictwo pracy zespołów finansowo-księgowych, towarzyszyć musi pełna świadomość wśród samych współzawodniczących — świadomość podniesienia roli pracowników finansowo-księgowych w przedsiębiorstwie.

Trzeba, aby tym nowym ruchem współzawodnictwa zainteresowały się w sposób szczególny: kierownictwo, organizacje partyjne i związkowe przedsiębiorstw oraz jednostek nadrzędnych, otaczając go właściwą opieką i pomocą (zgodnie z intencjami Uchwały nr 57 Prezydium Rządu z dnia 16 lutego 1952 r. w sprawie pogłębienia współpracy organów administracji gospodarczej ze związkami zawodowymi w zakresie rozwijania socjalistycznego współzawodnictwa pracy — Monitor Polski A—21, poz. 253).

STANISŁAW ŻMIJEWSKI
Magazynier „Spółnoty Pracy”
w Warszawie

Wiecej troski o należyte magazynowanie towarów

Od Redakcji:

Zamieszczony poniżej artykuł magazyniera Stanisława Żmijewskiego, poruszający nowe i niezwykle ważne, a przy tym niedoceniane zagadnienie gospodarki magazynowej jest artykułem dyskusyjnym. Zdaniem Redakcji uwagi autora, dotyczące przyczyn zaniedbania gospodarki magazynowej, są słuszne. Niemniej jednak błędem byłoby sądzić, że zasadniczym powodem mankamentów istniejących w gospodarce magazynowej są trudności lokalowe. Uważamy, że nawet w istniejących warunkach lokalowych można i trzeba uzdrowić jak najszybciej gospodarkę magazynową, żeby — jak słusznie pisze ob. Żmijewski — nie zaprzepaszczać na jednym odcinku tego, co zdobywa się z wielkim trudem na drugim.

Z uwagi na ważność zagadnienia Redakcja wysuwa projekt specjalnego premiowania dobrych magazynierów i odwrotnie — stosowania surowych sankcji w stosunku do magazynierów źle wywiązujących się ze swych zadań.

W trzecim, decydującym roku Planu 6-letniego oszczędność w każdej dziedzinie życia gospodarczego jest nakazem chwili. Oszczędność w sensie jak najbardziej racjonalnej gospodarki, wykrywającej ukryte rezerwy i niedopuszczającej do marnotrawstwa mienia społecznego.

Sprawa odpowiedniej gospodarki magazynowej jest bardzo ważna zarówno z punktu widzenia interesu państwowego, jak i z punktu widzenia mas pracujących mocno zainteresowanych w tym, żeby towar, który dojdzie do ich rąk przez magazyn, nie nosił na sobie śladów złego magazynowania.

A trzeba stwierdzić, że stanowczo za mało poświęca się uwagi sprawie należytego magazynowania towarów. Dowodem tego jest fakt, że w chwili obecnej wiele magazynów musi zmieniać ceny na towary źle przechowane i nienależycie zabezpieczone, co oczywiście pociąga za sobą duże straty dla Państwa. Skąd wynika potrzeba „przeceniania” towarów? Stąd, że magazyny są często nieodpowiednie, za małe, wilgotne, a przede wszystkim — źle utrzymane, stąd, że magazynierzy, często ludzie przypadkowi, nieodpowiedni na to stanowisko, nieprzeszkoleni, nie dbają należyście o odpowiednie za-

bezpieczenie powierzonych im towarów. Stąd, że stosunek wielu magazynierów do majątku społecznego jest wprost karygodny, stąd, że w magazynach panuje nieporządek, sprzyjający różnego rodzaju nadużyciom, że towar nie jest odpowiednio zewidencjonowany i posegregowany wg gatunków, że np. w magazynach konfekcyjnych odzież przechowywana jest na ziemi. Stąd wreszcie, że tym stanem rzeczy nie interesują się kierownicy przedsiębiorstw posiadających magazyny. To marnotrawstwo, ten brak troski o majątek społeczny jest nie do pojęcia. Bo przecież nie po to tyle wysiłków wkłada się w pracę produkcyjną, nie po to tyle troski i starań przejawia się na jednym odcinku, żeby te zdobycze pomniejszać na innym odcinku, skutkiem karygodnego zaniedbania.

Odpowiednie czynniki muszą więcej interesować się gospodarką magazynową, muszą kontrolować magazyny i wyciągać z przeprowadzonej kontroli odpowiednie wnioski. Magazyny muszą nadawać się do przechowywania towarów. Jeśli magazyn nie spełnia tego zasadniczego warunku, trzeba bić się o zdobycie funduszy na przeprowadzenie niezbędnych inwestycji. W magazynach musi panować wzorowy porządek, towar musi być systematycznie kontrolowany i zabezpieczony od uszkodzeń czy zepsucia. Magazynierem musi być człowiek sumienny i uczciwy, posiadający w wysokim stopniu poczucie odpowiedzialności. Tego wymaga interes Państwa i szerokich rzesz konsumentów artykułów drobnej wytwórczości.

Jednym z poważnych dystrybutorów towarów drobnej wytwórczości jest „Spółnota Pracy“, w której magazynach pracuję od początku istnienia tej instytucji tj. od r. 1950. Dlatego też na przykładzie magazynu „Spółnoty Pracy“ będę starał się wykazać konieczność usprawnienia gospodarki magazynowej i poświęcenia jej więcej uwagi.

Z każdym miesiącem zwiększają się obroty „Spółnoty Pracy“, wzrasta ilość i różnorodność towarów, w związku z czym powstają trudności lokalowe na odcinku magazynowania. Ograniczona liczba często nieodpowiednich magazynów nie pozwala na właściwe przechowywanie bardzo nieraz wartościowych artykułów. Mam tu na myśli konfekcję ciężką, gdyż w branży tej pracuję od paru lat i widzę, że z biegiem czasu na tym odcinku pracy magazynowej jest nie lepiej a gorzej. Dlaczego? Dlatego, że w parze ze wzrostem masy towarowej winien iść wzrost powierzchni magazynów, a tak niestety nie jest; od początku istnienia „Spółnoty Pracy“ stan liczbowy i jakościowy magazynów nie uległ zmianie na lepsze. Wysiłki dyrekcji w kierunku rozbudowy magazynów nie dają żadnych rezultatów (brak kredytów), z tego powstają wielkie trudności i straty, nie tylko dla „Spółnoty“, ale i dla całego społeczeństwa.

W niektórych wypadkach magazynierzy pracujący w ciężkich warunkach lokalowych starają się usprawnić swoją pracę. Takim usprawnieniem jest np. wybicie otworów w magazynach przy ul. Grójeckiej nr 3 i Nowolipie Nr 80, przez co uzyskano możliwość szybszego załatwienia odbiorców i dostawców.

Poszczególne magazyny „Spółnoty“ dzielą się na magazyny: odzieżowe, skórzane, chemiczne i artykułów gospodarstwa domowego. Nie są one całkowicie przystosowane do właściwego przechowywania odnośnych towarów branżowych z wyjątkiem magazynu obuwia i galanterii skórzanej. Magazyn przy ul. Grójeckiej nr 3, jeden z największych magazynów „Spółnoty“, zupełnie nie nadaje się na magazyn ciężkiej konfekcji. Jest tam wszystkiego kilka metalowych krążków i 3 szafy, a całą prawie konfekcję przechowuje się na wąskich półkach lub zmagazynowana jest wprost na ziemi w stosach sięgających aż pod sufit. Można sobie wyobrazić, w jakim stanie dojdzie do rąk konsumenta ubranie z 60% wełny w ten sposób magazynowane i leżące wśród stosu innych ubrań przez kilka tygodni, a czasem nawet miesięcy. Przechowywanie tych ubrań w niezbyt suchym magazynie i wśród kurzu nie wpływa oczywiście dodatnio na utrzymanie wartości takiego ubrania, jeśli w dodatku magazynier nie zabezpieczy go naftaliną przed molami i jeśli nie będzie często używał szczotki, celem zabezpieczenia go od kurzu. Podobna sytuacja istnieje w magazynie przy ul. Polnej nr 16 — bardzo dużo konfekcji ciężkiej, ubrania i palta jesienne, przechowywane jest w niewłaściwy sposób, leżą one na ziemi już od roku i nie ma nadziei, żeby były uplynione wcześniej niż jesienią.

Zdarzały się wypadki, że z braku miejsca w magazynie towary przychodzące z innych oddziałów wojewódzkich „Spółnoty“ pozostawały na rampie przed magazynem po kilka dni na dworze, niezabezpieczone przed szkodliwymi wpływami atmosferycznymi.

Z braku odpowiednich przejść często chodzi się po rozrzuconej masie towarowej, co przecież nie wpływa dodatnio na podniesienie wartości i na wygląd estetyczny towaru. Sprawy te są poruszane na częstych naradach pracowników obrotu towarowego. Mimo to nie widać polepszenia na tym odcinku.

Centrala nasza mieszcząca się w Warszawie przy ul. Żurawiej nr 4 nie troszczy się zbyt o poprawę sytuacji w naszych magazynach, a przecież w Planie 6-letnim stoją przed drobną wytwórczością poważne zadania wzrostu produkcji. Gdzie się pomieści i jak będzie wyglądała nasza produkcja? Oto pytanie, nad którym powinny pomyśleć odpowiednie czynniki.

Szanujmy własność społeczną

Piony drobnej wytwórczości

TADEUSZ TOMASZEWICZ

Narada aktywu gospodarczego przemysłu sprzętu medycznego

W dniach 9 i 10 czerwca br. odbyła się w Milanówku przy udziale Ministra Przemysłu Drobnego i Rzemiosła ob. A. Żebrowskiego narada aktywu gospodarczego przemysłu sprzętu medycznego.

Zasadniczym jej celem była analiza sytuacji produkcyjnej przemysłu sprzętu medycznego, na tle wyników działalności w 1951 r. i osiągnięć za 5 miesięcy roku bieżącego, dla dalszej mobilizacji tego przemysłu do wykonania i przekroczenia zadań planu na rok 1952.

Udział w naradzie — oprócz kierownictwa Zarządu i wszystkich zakładów — wzięli również gł. księgowi, sekretarze podstawowych organizacji partyjnych, przewodniczący rad zakładowych, członkowi przodownicy pracy i racjonalizatorzy.

Konieczność zwołania tej narady i w tym właśnie składzie wypłynęła na skutek istniejących niedociągnięć na wielu odcinkach pracy, tak Zarządu, jak i poszczególnych zakładów, które mimo wytycznych, jakie zostały udzielone na Ogólnokrajowej Naradzie we Wrocławiu, nie potrafiły wejść na na drogę właściwego stylu pracy przez mobilizację wszystkich sił dla wypełnienia tak ważnych zadań produkcyjnych, jakie stoją przed przemysłem sprzętu medycznego w trzecim roku Planu 6-letniego. Stan ten spowodował, iż szereg zakładów nie wykonał nałożonych na nie w m-cu kwietniu i maju zadań produkcyjnych. Biorąc pod uwagę referat i dyskusję, stwierdzić należy, iż pomimo pewnych braków narada cel swój osiągnęła.

Jednym z poważniejszych braków tak referatu jak i niektórych wystąpień dyskusyjnych było zbyt mało krytyczne i samokrytyczne podejście do zagadnień braków i niedociągnięć. Zbyt słabo podkreślono momenty, które powinny mobilizować załogi i poszczególnych robotników do stałego wykonywania i przekraczania nakreślonych zadań planowych.

W dyskusji pominięto całkowicie zagadnienie rytmicznego wykonywania operatywnych planów kwartalnych, miesięcznych, dekadowych i dziennych; zagadnienie to powiązane jest ściśle z doprowadzeniem planów produkcyjnych do poszczególnych stanowisk roboczych. A przecież bez znajomości zadań planowych ze strony poszczególnych robotników nie można mówić o pełnej mobilizacji do wykonania planów produkcyjnych — nie można mówić o świadomym i stałym wysiłku załóg robotniczych.

Jako jedną z przyczyn niewykonania planów podawano trudności na odcinku zaopatrzenia, polegające na braku surowca, lub też na nieterminowej realizacji przydziałów. Wystąpienia te świadczyć mo-

gą, iż kierownictwo niektórych zakładów zbyt biernie ustosunkowało się do zagadnień zaopatrzenia, nie potrafiło wzmoczyć operatywności swoich komórek zaopatrzenia w kierunku szukania źródeł surowca odpadowego lub też nawiązania kontaktów z innymi zakładami dla dokonywania przerzutów lub wykorzystania remanentów.

Jednym z najważniejszych warunków, którego spełnienie jest konieczne do osiągnięcia zadań planu, jest obniżka kosztów własnych. Wobec tego zagadnienia w skali całej gospodarki narodowej podkreśla dobitnie fakt, iż znaczna część inwestycji Planu 6-letniego jest pokrywana z nadwyżek osiągniętych z obniżki kosztów własnych.

Przebieg dyskusji świadczył jednak o tym, iż zagadnienie obniżenia kosztów własnych i ściśle połączone z nim zagadnienie osiągnięcia zaplanowanej akumulacji jest przez kierownictwa i aktyw związkowy wielu zakładów jeszcze nie doceniane. Projektowana w planie na rok 1952 obniżka kosztów własnych w przemyśle sprzętu medycznego o 18,5% jest zupełnie realna i powinna być nie tylko osiągnięta, ale i przekroczona.

Jak wynika z wypowiedzi dyrektorów zakładów i przewodniczących rad zakładowych ruchem współzawodnictwa w przemyśle sprzętu medycznego objętych jest około 62% ogółu zatrudnionych, a do Zw. Zawod. należy przeciętnie 65% ogółu zatrudnionych. Cyfry te wskazują na niedocenianie roli Zw. Zawodowych w walce o osiąganie lepszych wyników w zadaniach gospodarczych, wynikających z planów produkcyjnych na rok 1952.

Na przykładzie zakładu „Famed 4“, gdzie ruchem współzawodnictwa jest objętych 87% załogi, i zakładu „Famed 12“ — 80% współzawodniczących — widzimy, że tam, gdzie współpraca kierownictwa z podstawową organizacją partyjną i ogniwami związkowymi jest postawiona na właściwym poziomie — tam plany produkcyjne są wykonywane, a nawet przekraczane.

Zadania postawione przed przemysłem sprzętu medycznego w trzecim roku Planu 6-letniego, wynikające z konieczności podniesienia zdrowotności obywateli Polski Ludowej, wymagają jeszcze pełniejszej mobilizacji nie tylko załóg, kierownictw administracyjnych i technicznych, ale i całego szerokiego aktywu związkowego. W przemyśle tym winien dokonać się wielki przełom w jego dotychczasowej pracy. Nieśmiałe próby w umasowieniu socjalistycznego współzawodnictwa, racjonalizatorstwa, nowatorstwa i przodownictwa pracy muszą być szerszej rozwinęte, ożywione i nabrać winny nowej, bogatszej treści, opartej na wzorach i doświadczeniach Związku Radzieckiego.

LEON TARCZYŃSKI

Pracownicy przemysłu sprzętu okrętowego obradują

Zarówno przemysł stoczniowy, jako przemysł kluczowy, jak i przemysł sprzętu okrętowego, spełniający w stosunku do pierwszego rolę przemysłu pomocniczego, są w naszym kraju przemysłami nowymi, jako że w Polsce przedwrześniowej w ogóle nie istniały. Szybki rozwój w Polsce Ludowej przemysłu stoczniowego pociągnął za sobą powstanie — w pionie przemysłu sprzętu okrętowego — całego szeregu fabryk wykonujących dla stoczni armaturę i galanterię okrętową, liny, iluminatory, meble itd.

Po uzyskaniu niepodległości zaledwie kilka na wpół rozwalonych poniemieckich i pokapitalistycznych fabryk mieli do dyspozycji pionierzy przemysłu sprzętu okrętowego. Ich entuzjazm i zapał, jak również i opieka Państwa sprawiła, że przemysł ten dźwigał się z każdym rokiem na coraz wyższy poziom.

W roku 1951 w chwili, gdy mocą uchwały rządu został stworzony Zarząd Przemysłu Okrętowego z siedzibą w Gdańsku, przemysł ten liczył 7 zakładów. Walczyły one jeszcze z wielkimi trudnościami. Brak surowca sprawiał że asortymenty stoczniowe wykonywane były w nikłym procencie, dotkliwie dawał się we znaki brak fachowców i maszyn, zwłaszcza zaś obrabiarek, skutkiem czego obróbkę pewnych asortymentów lokowano w zakładach innych resortów.

W chwili obecnej Zarządowi podlega 11 zakładów, w których wyrabia się około tysiąca różnych asortymentów. Plan wartościowy 11 zakładów wykonano w cenach bieżących w 100%, plan asortymentowy w 95%, co w stosunku do wykonawstwa lat ubiegłych jest już poważnym sukcesem.

Za okres pięciu miesięcy roku 1952 plan został wykonany w 101,2% (wg. planów operatywnych). Analiza działalności przemysłu sprzętu okrętowego na tle dotychczasowych osiągnięć i niedociągnięć była przedmiotem, odbytego w dniach 13 i 14 czerwca br. i zorganizowanej przez Zarząd Przemysłu Sprzętu, narady kierowników fabryk sprzętu okrętowego, przewodniczących rad zakładowych, sekretarzy podstawowych organizacji partyjnych, przewodników i racjonalizatorów, z udziałem licznych przedstawicieli Ministerstwa Przemysłu Drobego i Rzemiosła z Ministrem A. Zebrowskim na czele, przedstawicieli KC PZPR i PKPG.

Dyskusja na ogół nie wykazała zdrowej, bolszewickiej krytyki i samokrytyki. Zarząd Przemysłu Sprzętu Okrętowego nie umiał wskazać swoich braków, a dyrektorzy poszczególnych zakładów nie zdobyli się — z małymi wyjątkami — na odpowiedni stosunek samokrytyczny oraz krytyczny do władz terenowych związkowych, do Zarządu i Ministerstwa. A zdrowa krytyka i samokrytyka przyczyniła by się do szybszego usunięcia istniejących jeszcze niedociągnięć. Chodzi tu mianowicie o słaby jeszcze na ogół stan organizacyjny zakładów, o brak należyte zorganizowanego systemu kontroli o niskie zakordowanie norm, o zbyt mało jeszcze intensywną — w przekroju wszystkich zakładów — walkę

o obniżkę kosztów własnych i akumulację socjalistyczną.

Uderzał też brak przygotowania do akcji sprawozdawczej niektórych dyrektorów oraz głównych księgowych, którzy w pewnych wypadkach, musieli uzupełniać sprawozdania dyrektorów. Konieczność uciekania się dyrektorów — w czasie narady — do pomocy głównych księgowych w celu scharakteryzowania działalności zakładu dowodzi, że dyrektorzy nie współpracują należycie z głównymi księgowymi, nie doceniając w pełni znaczenia księgowości, i na odwrót — główni księgowi nie szukają kontaktu z kierownictwem zakładu dla udzielenia mu informacji, niekiedy decydujących o rozwoju przedsiębiorstwa.

Dużo miejsca zarówno w dyskusji, jak w przemówieniu Ministra, przedstawiciela KC PZPR tow. Piławki i w podsumowaniu dokonany przez prezesa inż. Dobrzeńckiego, zajęła sprawa współzawodnictwa pracy. Niewątpliwie we wszystkich zakładach sprzętu okrętowego współzawodnictwo to istnieje, nie wszędzie jest ono jednak należycie doceniane i w konsekwencji odpowiednio ustawione. Współzawodnictwo, będące metodą socjalistycznego budownictwa, należy strzec przed zbiurokratyzowaniem, należy mu nadać żywą treść i odpowiednią formę. Współzawodniczący muszą dokładnie znać swoje zadania w planie produkcyjnym, bo tylko wtedy potrafią dać konkretne zobowiązania. Nie można objąć współzawodnictwem wszystkich bez wyjątku pracowników fabryki, począwszy od sprzątaczk i skończywszy na dyrektorze zakładu bez zadania sobie trudu zróżnicowania form tego współzawodnictwa, bez zdania sobie sprawy z faktu, że znacznie trudniejsze do opracowania są formy współzawodnictwa w pionie administracyjnym, niż w produkcji, bez krytycznego spojrzenia na sposób współzawodnictwa, bez oparcia go o konkretne zobowiązania i ustalenia odpowiedniego systemu kontrolnego. Należy w jak najszerszym zakresie rozwijać współzawodnictwo zarówno indywidualne, jak i zespołowe, zarówno wewnątrzzakładowe, jak i międzyzakładowe — i to na wszystkich odcinkach pracy, w dziedzinie oszczędności materiałowej, jakości i ilości towarów itd. Należy ciągle ulepszać formy współzawodnictwa i uświadamiać sobie wielką rolę, jaką socjalistyczne współzawodnictwo, wpływające z entuzjazmu klasy robotniczej, odgrywa w budowie socjalizmu w naszym kraju.

Ani w referacie ob. Kudły, dyrektora Zarządu Przemysłu Sprzętu Okrętowego, ani w dyskusji nie podkreślono konieczności lepszego ustawienia profilowości przemysłu sprzętu okrętowego. W sumie wszystkie zakłady drobnej wytwórczości tylko w 44% wykonują produkcję stoczniową. Wskazane jest zwiększyć udział pracy dla stoczni poprzez przesunięcie elementów niestoczniowej produkcji do innych gałęzi drobnego przemysłu.

Na ogół słabo zaakcentowana była na naradzie troska kierownictwa o zagadnienia bytowe praco-

wników, o higienę i bezpieczeństwo pracy. W zakładach, w których te sprawy postawione są odpowiednio, nie ma płynności kadr (np. w zakładach w Gdańsku i w Gniewie), gdy przeciwnie tam, gdzie stosunek kierownictwa do pracowników jest biurokratyczny, tam, gdzie tłumi się oddolną krytykę, tam obserwuje się normalny w tym wypadku, chociaż niepokojący objaw: ucieczkę ludzi z zakładu. Takim niebudującym przykładem biurokratyzmu może być kierownictwo Słupskich Zakładów Sprzętu Okrętowego, o czym zresztą piszemy oddzielnie w dziale „Ostrzem krytyki“.

Sekretarze podstawowych organizacji partyjnych poszczególnych zakładów muszą bardziej wnikać w sprawy produkcyjne, aby móc skutecznie analizować i kontrolować wykonywanie planu. Powinni przy tym na podstawie marksistowskiego rozeznania śmiało krytykować, w razie potrzeby, działalność kierownictwa. To samo odnosi się do rad zakładowych. Harmonijna współpraca dyrekcji z załogą, organami partii i związku zawodowego jest nieodzownym warunkiem sprawnej pracy zakładu.

Poza tym niezmiernie ważną jest współpraca między zakładami, polegająca na dzieleniu się doświadczeniami, wypożyczaniu sobie surowca i fachowców, organizowaniu pomocy maszynowej w ten sposób, żeby przy wykorzystaniu istniejącego parku maszynowego, silniejsze pod względem organizacji i obsady fachowej zakłady wykonywały elementy bardziej skomplikowane, a zakłady słabsze — elementy łatwiejsze. Przy tej okazji trzeba podkreślić zdrową i godną naśladowania inicjatywę zakładów w Gniewie, które urządzają wycieczki do innych zakładów sprzętu okrętowego.

Walka o jakość musi być mobilizującym zadaniem dla wszystkich zakładów sprzętu okrętowego i to nie tylko walka o polepszenie jakości w sensie należytego funkcjonowania wyprodukowanego sprzętu, ale i w sensie ich estetycznego wyglądu. W związku z tym należy wzmocnić kontrolę techniczną w zakładach, organizować brygady najlepszej jakości itd.

celem ograniczenia do minimum lub całkowitego zlikwidowania brakoróbstwa.

Doceniając znaczenie rozwoju przemysłu okrętowego dla całokształtu gospodarki krajowej, Ministerstwo stawia sprawę przydziału surowców dla tego przemysłu na pierwszym miejscu, dostarczając mu niezbędnych materiałów. W niektórych zakładach zauważa się lekceważący stosunek do tak ważnego zagadnienia, jak oszczędzanie surowca poprzez ustalenie właściwych norm jego zużycia. Poza tym, trzeba bić się o surowiec i o terminową jego dostawę, wykazywać większą operatywność, aniżeli to czynią WZPT i spółdzielnie, pracujące dla przemysłu sprzętu okrętowego.

Mówiąc o surowcach, należy podkreślić, że nie jest słuszną metodą przechowywania nadmiernej ilości surowca, metoda tzw. „chomikowania“. Trzeba zmobilizować się na odcinku upłynnienia remanentów z myślą o zakładach odczuwających brak surowca, będącego gdzie indziej w nadmiarze.

Otwarcie Biura Prób i Prototypów w Gdańsku jest dowodem wagi, jaką Zarząd Przemysłu Sprzętu Okrętowego przywiązuje do spraw racjonalizatorstwa, do lansowania postępu technicznego, nie znaczy to jednak, że troska o racjonalizatorów i o wycofanie zacofanych gdzie indziej jeszcze metod produkcji jest wystarczająca.

Jak to podkreślił w podsumowaniu narady gdańskiej inż. Dobrzeńcki, przed przemysłem sprzętu okrętowego stoją trudne, ale ważne zadania. Stąd też wynika konieczność pełnej mobilizacji wszystkich pracowników tego przemysłu, konieczność wzajemnej współpracy wewnątrzzakładowej i międzyzakładowej, konieczność podnoszenia kwalifikacji zawodowych pracowników, konieczność stworzenia właściwego stylu pracy. Jest to nieodzowny warunek terminowego wykonania przez pracowników przemysłu sprzętu okrętowego planu we wszystkich wskaźnikach, co z kolei pomoże przemysłowi stoczniewemu spełnić jego zadanie, zgodnie z założeniami Planu 6-letniego.

BOLESŁAW MIRECKI

Udział drobnego przemysłu w budowie Marszałkowskiej Dzielnicy Mieszkaniowej

Od redakcji: Pracownikom drobnego przemysłu, ofiarnym załogom, wyróżnionym robotnikom i robotnikom, kierownictwu, wszystkim tym, którzy przyczynili się do budowy i uświetnienia Marszałkowskiej Dzielnicy Mieszkaniowej, poświęcamy niniejszy artykuł.

Marszałkowska Dzielnica Mieszkaniowa — najnowocześniejsza dzielnica Stolicy — została już oddana częściowo do użytku w terminie ściśle przewidzianym harmonogramem. Jeżeli przypomnimy sobie jak wyglądał dwa lata temu teren, na którym obecnie wznoszą się gigantyczne bloki, trudno jest uzmysłwić sobie ogrom prac wykonanych w tym czasie.

To nienotowane dotychczas tempo robót budowlanych — trwających uporczywie bez względu na warunki atmosferyczne — zawdzięczamy socja-

listycznemu stylowi pracy, szeroko stosowanemu współzawodnictwu zarówno indywidualnemu, jak i zespołowemu, wyrobieniu politycznemu załóg, wreszcie — spontanicznej pomocy ze strony ludności Warszawy, która brała udział w pracach pomocniczych pod hasłem: „Warszawiacy swojej Stolicy“.

Kiedy po raz ostatni oglądaliśmy stan robót na MDM, byliśmy świadkami przesadzania pierwszej partii drzew, które upiększyły główny plac i nadały mu wyraz czegoś, co się budzi do życia. Oglądaliśmy bloki wynurzające się na światło dzienne z koronek rusztowań, które „ukrywały“ dotychczas nie tylko ich piękno, lecz i wysiłek pracy ludzkiej, potężną ideę przekutą w czyn.

Aby zapewnić ciągłość pracy budowniczym MDM, dniem i nocą trwała praca wielkiej, pokojowej, twórczej, armii robotników i techników przemysłu klu-

czowego, obok którego pracowały wielotysięczne zakłady zakładów, będących w gestii Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła.

Marszałkowską Dzielnicę Mieszkaniową zaopatrywały zarówno zakłady podległe Wojewódzkim Zarządom Przemysłu Terenowego, jak i Wojewódzkim Wydziałom Przemysłu Materiałów Budowlanych. Poza tym zakłady, bądź spółdzielnie, podległe pionom spółdzielczo-państwowym, jak: Związkowi Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych, Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Informatorzy nasi, kierownicy budowy i zaopatrzenia MDM oświadczyli zgodnie, że zaopatrzenie pochodzące z drobnego przemysłu dostarczane było z reguły terminowo i odpowiadało wymogom technicznym. Obserwując sukcesywnie napływające dostawy — mówią nasi rozmówcy — odnosiło się wrażenie, że niewidoczni wykonawcy wkładali dużo ambicji i rzetelnej pracy, żeby jak najlepiej wywiązać się z przyjętych zobowiązań. Nie znaczy to, żeby nie było drobnych uchybień, o których zresztą będziemy mówili z całą otwartością, ale były one tak nieliczne, że nie zostały najmniejszej planiki na wkładzie drobnego przemysłu, wkładzie, którego naczelną dewizą było wykonywanie jak najlepiej i jak najprędzej.

Przystępując do omawiania produkcji względnie usług poszczególnych pionów drobnego przemysłu, pragniemy zaznaczyć, że dostawy niektórych pionów wypadły może bardziej efektywnie od innych, co jednak w żadnym stopniu nie zmniejsza zasług tych zakładów, które dostarczały np. setki tysięcy kilogramów gwoździ, nakrętek i uchwytów i wiele innych „nieefektywnych” artykułów.

Wojewódzkie Zarządy Przemysłu Terenowego

Łowickie Zakłady Przemysłu Terenowego, Fabryka Gwoździ i Łańcuchów w Lublinie dostarczają dziesiątki tysięcy kilogramów gwoździ różnego rodzaju. Przedsiębiorstwo Zaopatrzenia Budownictwa Miejskiego w Warszawie wyraża się z uznaniem zarówno o terminowości dostaw, jak i jakości gwoździ pochodzących: z Warszawskiej Fabryki Gwoździ i Drutu, Fabryki WYROBÓW z Drutu w Jędrzejowie, oraz Państwowej Fabryki Gwoździ w Białymstoku. Wysiłek produkcyjny tej ostatniej fabryki o tyle zasługuje na podkreślenie, że fabryka ta wykonała o 10 ton gwoździ więcej, niż przewidywały jej plany. Wyróżnili się druciarze: **W. Pieczur**, **E. Łukaszuk** i **J. Zdanowicz**, którzy pracując zespołowo wyrabiali 180% normy. Należy również wymienić **L. Bogdanowicza** (160% normy), **P. Polaniuka** (155% normy), **M. Wasiluka** (150%) i brygadzystę **W. Wysockiego** — pracownika, którego w najcięższych sytuacjach nie opuszczał optymizm.

Trudności uwidoczniły się w pracy z zakładami przemysłowymi im. Komuny Paryskiej w Radomsku i z Fabryką Siatek Drucianych w Szydłowcu. Obydwie te fabryki dostarczały zamówioną produkcję nieregularnie.

Dobrze wywiązały się ze swoich obowiązków Stołeczne Zakłady Blachy i Drutu nr 1 w Warszawie, które zaopatrywały MDM w siatki podtynkowe Lędochowskiego i wałki żeliwne. Cynkownia

Warszawska dostarczała narożniki Vema, podkładki pod gwoździe papowe, itp. artykuły.

Zakłady Przemysłowe „Izolacja” w Warszawie dostarczały środki wodoszczelne, Zakłady „Tetra” w Warszawie — środki grzybobójcze, Grodzkie Zakłady Przemysłu Terenowego — płyty uszczelniające, Mazowieckie Zakłady Przemysłu Chemicznego różnego rodzaju farby: conco, sylamit, tetrę, sylikon, dinol, nitron itp.

Niesposób wymienić wszystkich zakładów o różnorodnej produkcji, której wartość dostarczona na MDM sięga milionowych sum. WZPT łącznie z W WZMB dostarczają również poważne ilości cegły.

Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych

Wyroby Spółdzielni pracy „Kamieniołom” w Żarnowcu będziemy oglądali latami w postaci elewacji zastosowanych na MDM. Dokładnością w pracy i stałym przekraczaniem zobowiązań wyróżnił się **B. Przybysz**. Pracownicy spółdzielni „Skała” w Kielcach wykonali wiele metrów sześciennych elementów na elewację. Spółdzielnia Pracy Rzeźbiarzy i Kamieniarzy w Warszawie wykonała przedterminowo obróbkę 132 słupów latarnianych, które częściowo zostały już zainstalowane na MDM i które zyskały sobie uznanie publiczności. Spółdzielnia ponadto oddelegowała na budowę MDM pracowników, celem pomocy przy przeprowadzaniu montażu elewacji kamiennych.

Spółdzielnie podległe Związkowi Branżowemu Spółdzielni Drzewnych i Wytwórczości Różnych w Warszawie wzięły na siebie obowiązek wykonania kiosków wbudowanych oraz dostarczenia wnętrza sklepów. I tak: spółdzielnia pracy „Strug” wykonała kilkanaście kiosków, w których prowadzona będzie sprzedaż gazet i papeterii. Wśród pracowników wyróżnili się **Sz. Urbański**, **H. Bartniczka** i **A. Fiejka**; spółdzielnia pracy „Drzewotechnika” wykonała kioski, w których znajdzie swe pomieszczenie sztuczna cerownia, sprzedaż wyrobów tytoniowych i gazet oraz artykułów spożywczych; na pochwałę zasłużyli majster **E. Wasiak** i brygadziści; Spółdzielnia Pracy Stolarzy wykonała kioski dla sprzedaży artykułów spożywczych, napoi, naprawy obuwia i radioodbiorników; wyróżnili się grupowi **A. Kur-nuk**, **H. Gogol** i **Wł. Bienias**. Biorąc po uwagę artystyczny charakter zamówień, zarówno robotnicy, jak i majstrowie musieli dobrze wgryzać się w plany, aby terminowo i sumiennie wykonać zobowiązania.

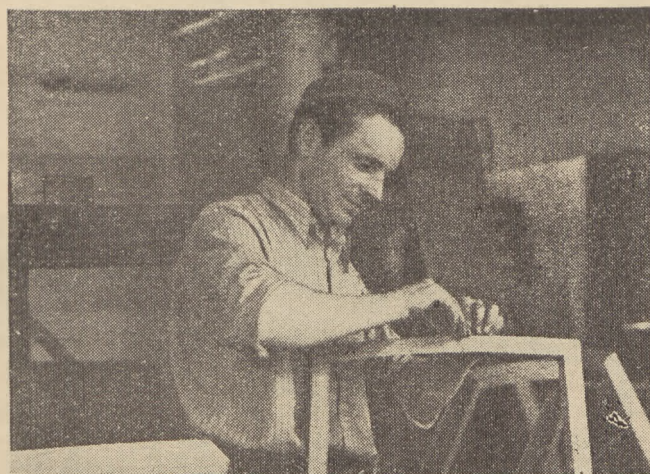
Spółdzielnia Pracy Szczotkarzy w Międzyrzecu Podl. jak również spółdzielnie pokrewne, rozsiane na terenie województw zielonogórskiego i wrocławskiego, dostarczają stale pędzle różnego rodzaju. Ponieważ wytwórczość pędzli stoi u nas na tak wysokim poziomie, że jest bez zastrzeżeń odbierana przez zagranicę, sądzymy, że zdały one również egzamin na MDM.

Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego

Centrala podjęła się wykonania urządzenia wnętrza 54 sklepów, z czego 42 na placu MDM. Produkcję rozpoczęto pod hasłem „Cała Polska buduje swoją



Stolarz A. Taborski przy pracy



Przy urządzeniu wnętrza baru kawowego odznaczyła brygada S. Glinki



Brygadzysta J. Dostatni

socjalistyczną Stolicę". Żeby sprostać zadaniom, stworzono stanowisko koordynatora w osobie dyrektora handlowego Centrali **ob. Markiewicza**. Poza tym powołano do życia specjalną komórkę na potrzeby MDM z zadaniem wykonywania usług operatywnych na szczeblu centrali, jak: organizacji zaopatrzenia, transportu, montażu, zakwaterowania

pracowników itp. W operatywnym rozpracowaniu zagadnień produkcyjnych, polegających na kompletowaniu rysunków, odczytywaniu i przekazywaniu ich do wykonania, wyróżnili się **J. Ratyński, P. Tomulis, Z. Labocha i J. Chrzanowski**. Ta nadbudówka ze strony Centrali była o tyle potrzebna, że masa towarowa dostarczana przez CPLiA posiada wartość kilkunastu milionów złotych — cechuje ją wysoka jakość artystyczna — a wykonywana jest przez kilkadziesiąt spółdzielni bądź zakładów rozsianych po całej Polsce.

Z ekspozytur odpowiedzialnych za produkcję podległych zakładów wyróżniły się: Ekspozytura CPLiA w Toruniu, zarówno z tytułu projektodawstwa, jak i wykonawstwa. Pracownicy ekspozytury **S. Dąbrowski**, inspektor branży drzewnej i **W. Lubuszewski** zwrócili na siebie ogólną uwagę umiejętnością pokonywania trudności.

Wykonanie dostaw dla MDM zostało rozłożone na kilkanaście spółdzielni. Z uwagi na szczupłość miejsca nie jesteśmy w stanie wymienić wszystkich zakładów bądź spółdzielni, chociaż zasługują na to prawie wszystkie.

Rejonowa Spółdzielnia CPLiA we Wrocławiu wykonała urządzenia dwóch wnętrz; a to stolarkę wbudowaną i wolnostojącą łącznie z tapicerką dla baru kawowego w Bloku I-A. Wnętrze wykonano w debie, kolorowanym na orzech z rzeźbami oraz z częściami toczonymi. Całość robi wrażenie wnętrza zabytkowego. Poza tym wykonano wnętrze sklepu kapeluszniczego w Bloku 3-A.

W pracach tych wyróżnili się; mistrz w swoim zawodzie **stolarz A. Taborski**.

Brygada S. Glinki ma duże osiągnięcia przy wykonywaniu baru kawowego która to praca wymagała wykonania poważnych ilości skomplikowanych rzeźb i części toczonych.

Brygada J. Dostatniego składa się ze specjalistów i ma na swoim dorobku urządzenie wnętrza sklepu kapeluszniczego. Płaszczyzny szaf są tak wypolerowane, że można się w nich przeglądać, jak w lustrze.

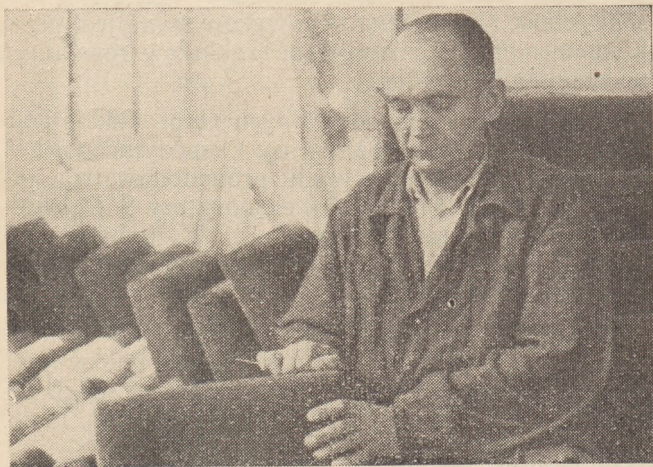
Brygadzysta A. Hrynkiewicz włożył dużo wysiłku, aby robota była wykonana jak najlepiej.

Przodownik pracy J. Miłasz może służyć za przykład w organizowaniu i uzyskiwaniu osiągnięć w kolektywnej pracy.

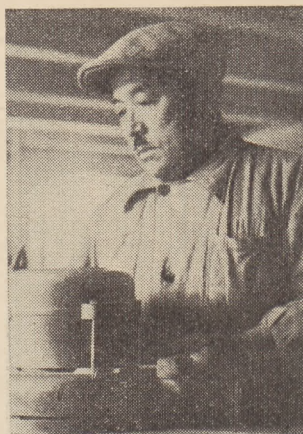
Rejonowa Spółdzielnia CPLiA w Radomsku wbrew zastrzeżeniom ludzi małej wiary, zobowiązała się i wykonała urządzenia wmurowane i wolno stojące drzewne dla zakładu fryzjerskiego i sklepów z przyborami szkolnymi. Z pomocą w trudnościach spółdzielni przyszły sąsiednie fabryki przemysłu kluczowego, udostępniając korzystanie z suszarni. **Brygadzysta J. Frankowski i mistrz stolarski A. Bebak** byli tymi nieutrudzonymi pracownikami, którzy świecili stale przykładem.

Spółdzielnia „Rzut“ w Toruniu zobowiązała się dostarczyć urządzenia wnętrz dla sklepów z obuwiem i ceramiką w bloku nr 2. Wykonano: drzwi, pilastry, boazerie, schody oraz meble wbudowane i wolnostojące. Niezależnie od prac stolarskich, wykonuje się specjalne rodzaje ceramiki dekoracyjnej

i wytwarza się wysoce artystyczne makaty ścienne. **Stolarz przodownik pracy, Czen — den — fu** Zdzisław wyróżnia się nie tylko egzotycznym wyglądem, lecz i wynikami pracy, którym zawdzięcza zaszczytny tytuł przodownika. Ob. Czen-den-fu mieszka w naszym kraju od kilkunastu lat, żyje i bierze



Brygadzysta A. Hryniewicz



Przodownik Czen-den-fu



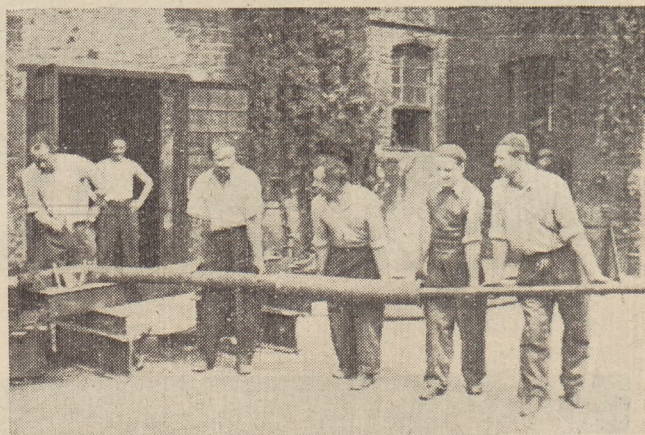
Przodownik pracy
K. Kawałkowski

udział w zachodzących przemianach, co nie przeszkadza mu interesować się jego krajem ojczystym — Chinami.

Przodownik pracy **K. Kawałkowski** należał do zespołu, który starał się wszelkimi siłami sprostać



Przodownik pracy J. Miłasz

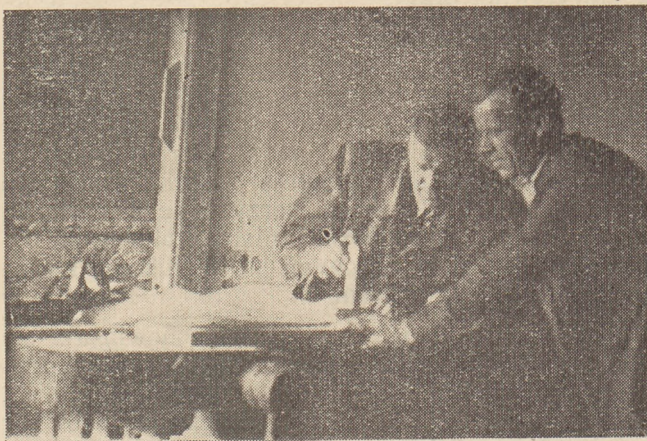


Zespół pracowników spółdzielni „Brąz dekoracyjny“

tempu pracy. Zespół ten odznaczał się ofiarnością o czym świadczy następujący fakt: aby nadrobić czas stracony na skutek braku prądu, kolektyw pracował całą dobę.

„Brąz Dekoracyjny“ Spółdzielnia Przemysłu Artystycznego wykonuje części kute z żelaza dla kilkunastu kandelabrow 8 ramiennych, części do makiet latarni, modele do latarni i części do pergoli. Dzięki podjętym zobowiązaniom zamówienie wykonano przed terminem. Załączone zdjęcie przedstawia operację gięcia rury na gorąco.

Podaliśmy zaledwie kilka przykładów, które są dowodem, że zarówno załogi, jak i kierownictwo robiły wszystko, aby produkcję przeznaczoną na MDM dostarczyć w jak najszybszym czasie — w jak najlepszym wykonaniu. Były jednak również wypadki godne napiętnowania. Ekspozytury CPLiA we Wrocławiu i w Łodzi nie bardzo rozumiały szczególnie w pierwszym etapie — swoje zadania. Trzeba było



Brygadzysta J. Frankowski i mistrz stolarski A. Behak



przełamywać początkowo opory. CPLiA miała również kłopoty ze Spółdzielnią „Stolart“ w Łodzi, której pracownicy po przyjeździe do Warszawy okazali brak podstawowej dyscypliny. Kierownictwo Rejonowej Spółdzielni CPLiA w Jeleniej Górze nieumiejętnie rozwiązywało trudności finansowe, co mogło wpłynąć demobilizująco na produkcję. Spółdzielnia Rejonowa CPLiA w Kartuzach nie żyła produkcją przeznaczoną na MDM, wykonując produkcję uboczną, co musiało odbić się na terminowości dostaw podstawowych.

Na zakończenie należy podkreślić udział Podstawowej Organizacji Partyjnej przy CPLiA, która żyła MDM przyczyniając się do pokonywania trudności i stale aktywizowała zakłady produkcyjne.

Marszałkowska Dzielnica Mieszkaniowa, wyraz pokojowego budownictwa i troski o wygodę obywatela, stała się jeszcze jednym widocznym wkładem w walkę o pokój. Dzielnica ta upiększy nową Warszawę i będzie po wszystkie czasy symbolem twórczej pracy polskiego robotnika i technika, symbolem harmonijnego wysiłku i wzajemnego uzupełniania się przemysłu kluczowego i drobnego.

Mgr W. SMOLENSKI

Zagadnienie kalkulacji kosztów własnych i cen w produkcji spółdzielczej

Zagadnienie sporządzania kalkulacji kosztów wytwarzania artykułów produkcji spółdzielczej oraz zatwierdzania cen w myśl obowiązujących przepisów prawnych, uległo w roku 1951, w miarę wyodrębniania pojęcia artykułów, przeznaczonych do dalszej dystrybucji detalicznej oraz artykułów inwestycyjnych i zaopatrzeniowych, dość poważnemu skomplikowaniu.

Zgodnie z zasadą, że cena w gospodarce socjalistycznej stanowi wykładnik kosztów wytwarzania danego artykułu, produkowanego w określonym zakładzie wytwórczym i jest ponadto czynnikiem regulującym wiele zagadnień ekonomicznych — zwłaszcza zaś zagadnienie socjalistycznej akumulacji — sposób ustalania i zatwierdzania cen na artykuły produkcji spółdzielczej stał się przedmiotem zasadniczych aktów prawnych, regulujących zarówno metody sporządzania kalkulacji, jak i tryb zatwierdzania poszczególnych cen.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 18 stycznia 1951 r. oraz Uchwała Prezydium Rządu nr 304 z dnia 28 kwietnia 1951 r., uzupełniona Uchwałą nr 493 z dnia 18 lipca 1951 r., zawierają w swej najistotniejszej treści postanowienie, że zbyt wszelkich artykułów odbywać się może tylko po cenach zatwierdzonych. Uchwały te przewidują równocześnie rozdział kompetencji poszczególnych resortów w zakresie zatwierdzania cen, rozróżniając:

- a) zatwierdzanie cen na artykuły przeznaczone do zbytu za pośrednictwem detalicznej sieci obrotu handlowego — przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego,
- b) zatwierdzanie cen na artykuły farmaceutyczne i sprzęt pomocniczy dla lecznictwa — przez Ministerstwo Przemysłu Drobego i Rzemiosła w porozumieniu z Ministerstwem Zdrowia,
- c) na artykuły pozostałe — przez Min. Przemysłu Drobego i Rzemiosła.

Uprawnienia te przekazane zostały częściowo przez zainteresowane Ministerstwa właściwym organom władz terenowych tj. Wydziałom Handlu wzgl. Wydziałom Przemysłu przy Prezydium Wojewódzkich Rad Narodowych. Konieczność wydania wspomnianych zarządzeń była uzasadniona okolicznością, że wobec ogromnej różnorodności produkowanych przez spółdzielczość artykułów oraz wobec korzystania przez spółdzielnie w najszerszym zakresie z surowców lokalnych, resztkowych i odpadkowych w najróżnorodniejszych gatunkach i asortymentach — nasuwały się i nadal nasuwają trudności zastosowania jednolitych cenników na wyroby spółdzielcze. Nie ma więc chwilowo innej drogi do zachowania właściwego poziomu cen i kontroli kosztów wytwarzania, jak objęcie całej produkcji spółdzielczej ścisłym systemem indywidualnego zatwierdzania cen na poszczególne artykuły.

Mówiąc, o trudnościach w zakresie ustalania jednolitych cenników, wspomnieć należy dodatkowo o różnorodności wyposażenia technicznego poszczególnych warsztatów, o różnicowaniu procesu technologicznego, norm wydajności oraz poziomu kosztów ogólnozakładowych, co w zależności od miejsca wytwarzania powoduje nieraz poważną rozbieżność ceny na jeden i ten sam artykuł.

Nad usunięciem rozbieżności w tym zakresie prowadzone są przez właściwe resorty intensywne prace, które w ostatecznym wyniku pozwolą na daleko idące zniwelowanie obserwowanych rozpiętości kosztów wytwarzania. Licząc się jednak z różnorodnym zaopatrzeniem surowcowym, trudno jeszcze w chwili obecnej przewidzieć, jakie radykalne zmiany zajdą na odcinku ujednolicenia cenników w odniesieniu do szerszego zakresu artykułów produkowanych przez spółdzielczość. Stąd zagadnienie należytego ustawienia systemu zatwierdzania cen indywidualnych oraz opracowania racjonalnych metod sporządzania wstępnych kalkulacji, na podstawie których

może mieć miejsce zatwierdzenie ceny — pozostaje nadal problemem zasadniczym, który winien być ujęty zarówno we właściwe ramy instrukcyjne ze strony kompetentnych resortów, jak również znaleźć pełniejsze niż dotychczas zrozumienie w samej spółdzielczości.

Stwierdzić bowiem trzeba, że spółdzielczość traktowała dotychczas zagadnienie regulowania właściwej struktury kosztów oraz zagadnienia kalkulacyjne, w najlepszym razie, jako pewnego rodzaju „zło konieczne“, w wielu natomiast wypadkach zagadnienia te były wręcz lekceważone.

Ciężar sporządzania kalkulacji spadał z reguły na same spółdzielnie, centralne natomiast oraz ich terytorialne organy (oddziały wojewódzkie, związki branżowe, ekspozytury) nie przejmowały na ogół dostatecznej inicjatywy w kierunku przeprowadzenia należytego instruktarza, bądź też wykazywały zupełny brak zainteresowania co do sposobu sporządzania przez spółdzielnie kalkulacji, co do ich realności, wreszcie co do poziomu kosztów wytwarzania.

W dotychczasowym układzie systemu zatwierdzania kalkulacji, spółdzielnie zobowiązane były przysyłać wnioski kalkulacyjne najpierw do macierzystego związku branżowego (oddziału wojewódzkiego wzgl. ekspozytury), z kolei wnioski te — po merytorycznym zbadaniu i zaopiniowaniu miały przechodzić do właściwej centrali, która dopiero powinna była wniosek ostateczny, ze swoimi korektami i uwagami, przekazywać do zatwierdzenia właściwemu resortowi. Z praktyki roku 1951 można stwierdzić, że ogromna większość wniosków, nadsyłanych w tym trybie do jednego lub drugiego Ministerstwa, nie zawierała absolutnie żadnych merytorycznych korekt lub uwag ze strony komórek pośredniczących, tak, że komórki te pełniły dosłownie funkcje „skrzynek pocztowych“, przedłużających tylko niepotrzebnie czasokres obiegu dokumentów i zatwierdzenie ceny, nie wnosząc żadnych elementów zasadniczych do wniosków spółdzielni. Ustawienie sekcji wzgl. stanowisk kalkulacji i kosztów w centralach i oddziałach terytorialnych było najzupełniej przypadkowe, w zależności od wykazanej przez poszczególne piony lub działy inicjatywy, bez merytorycznego wglądu ze strony kierownictwa. Z chwilą przystąpienia do ogólnego regulowania struktury komórek kosztów i kalkulacji okazało się, że komórek tych w ogóle brak, bądź też ustawione są w najrozmaitszych pionach, jak: technicznych, finansowych, księgowości, planowania itp. Komórki te nie mają należytego planu pracy i wytycznych, a zatrudniony personel używany jest w miarę potrzeby do wszelkich innych prac nie związanych ani z kosztami ani z kalkulacją, że w konsekwencji zagadnienie kosztów i kalkulacji pozostawione jest „wolnej inicjatywie“ poszczególnych spółdzielni.

Stan taki ulec musi w roku 1952 zasadniczej i natychmiastowej rewizji, o ile z jednej strony ma być zachowany właściwy poziom kosztów wytwarzania i właściwy poziom cen produkcji spółdzielczej oraz o ile ma być utrzymana rentowność gospodarki poszczególnych spółdzielni i wygospodarowanie socjalistycznej akumulacji.

Powracając do zagadnień związanych z samą strukturą kalkulacji, uległa ona — jak już wspomnieliśmy — komplikacjom wobec konkretnego rozróżnienia artykułów, przeznaczonych do zbytu za pośrednictwem detalicznej sieci obrotu handlowego (obróćt rynkowy) oraz artykułów inwestycyjnych i zaopatrzeniowych) obróćt pozarynkowy wzgl. zaopatrzeniowy), przy ustaleniu odmiennych metod kalkulowania każdej z tych grup artykułów. Ponadto pewną trudność do pokonania stanowiło odmiennie ustalenie zasad i funkcji podatku obrotowego, obowiązującego w roku 1951 i wreszcie — zagadnienie zasadnicze, polegające na włączeniu do zasad kalkulacyjnych założenia obniżki kosztów własnych w skali,

preliminowanej dla poszczególnych pionów i zakładów wytwórczych.

Założenia te były najistotniejszą treścią wytycznych kalkulowania produkcji w roku 1951.

Praktyka wykazała, że spółdzielczość nie podeszła do tego zagadnienia w sposób właściwy. Kalkulacje, składane do resortów zaświadczających, pozbawione były w ogromnej większości jakiegokolwiek śladu elementów realnej obniżki kosztów wytwarzania.

Nie zadano sobie zupełnie trudu wnikięcia w zagadnienie od strony kosztów, których zasadnicza rewizja mogła być jedyną drogą do wygospodarowania zaplanowanej akumulacji przy utrzymaniu niezmienionego poziomu cen. W wielu wypadkach składane przez spółdzielczość kalkulacje nie zawierały żadnych elementów wskazujących na realne przeprowadzenie zagadnienia obniżki kosztów, ale oparte były na nie-realnych i zbyt wysokich kosztach wytwarzania. Praktyka wykazała, że komisje rzeczoznawców — działające w składzie komisji kalkulacyjnych przy Ministerstwach bądź też przy Prezydiach Rad Narodowych — zmuszone były niejednokrotnie przeprowadzać daleko idące korekty w podawanych kosztach wytwarzania (i to zarówno w elementach kosztów materiałowych, jak robocizny i kosztów ogólnozakładowych), co w konsekwencji pociągało za sobą niekiedy dość znaczne obniżenie zatwierdzonej ceny w porównaniu z wnioskiem spółdzielni wytwórczej. Niemiarodajne były np. w licznych wypadkach zestawienia składane na arkuszu kalkulacyjnym KO, mające udokumentować w sposób uproszczony wysokość narzutu kosztów ogólnozakładowych. Przerosty poszczególnych pozycji wskazywały na brak dyscypliny etatów, na nieprzestrzeganie średniej płacy, na rozrzutność w wydatkach administracyjnych, rozjazdach, zużyciu materiałów pomocniczych itp.

Podobnie przy zestawianiu kosztów robocizny dał się obserwować brak dyscypliny płac przy niewłaściwych często normach wydajności, bądź niewłaściwym zakwalifikowaniu poszczególnych operacji technologicznych wg grupy kwalifikacji robotnika produkcyjnego.

Elementy kosztów materiałowych wskazywały na to, że spółdzielnie nie doceniają zagadnienia właściwego opracowania norm zużycia surowców i opracowują kalkulacje wstępne „na wyróst“, w związku z czym również arkusze materiałowe wymagały często urealnienia.

Wszystko to dowodziło, że spółdzielczość wymaga gruntownego przedstawienia swego ustosunkowania się do problemu kosztów i kalkulacji przede wszystkim na odcinku rzetelnego podejścia do aktualnych kosztów wytwarzania, zgodnych ze specyfiką procesu technologicznego każdej spółdzielni i z jej wyposażeniem technicznym, a dalej w zakresie nastawiania się na stworzenie warunków, umożliwiających obniżkę kosztów w myśl planowanych założeń oszczędnościowych.

Centrale spółdzielcze oraz ich wojewódzkie organy szły po linii najmniejszego oporu, nie udzielając spółdzielniom dostatecznych instrukcji i pozostawiając zagadnienie kontroli kosztów i kalkulacji własnemu losowi. Sporadycznie organizowane — i nawet nieraz dobrze przygotowane — narady nie mogły postawić zagadnienia na należytych poziomach, albowiem udzielone ramowo wytyczne lub zarządzenia nie znajdowały żadnej egzekutywy w terenie wobec braku sprecyzowanej odpowiedzialności za kontrolę kosztów i kalkulacji oraz wobec braku odpowiednich komórek, zajmujących się tymi zagadnieniami i to zarówno na szczeblu centralnym, jak wojewódzkim oraz w spółdzielniach.

Wspomniane narady dowiodły ponadto, że zagadnienie kosztów, w rzadkich tylko wypadkach, znane jest kierownictwu poszczególnych placówek, które w tych warunkach wobec

braku znajomości problemu, nie jest w stanie odpowiednio dopilnować realizacji obniżki kosztów w jednostkach podległych.

Stan taki, jak już stwierdziliśmy, musi ulec natychmiastowej i radykalnej zmianie. Zagadnienie obniżki kosztów własnych jest na rok 1952 zagadnieniem tak samo ważnym, jak w roku 1951 i nie może powtórzyć się sytuacja z roku ubiegłego, kiedy założenia oszczędnościowe wobec niedbałego ich potraktowania przez organa spółdzielcze, nie zostały na ogół przez poszczególne piony spółdzielcze wygoszpodarowane.

Z uzyskaniem zaplanowanych obniżek łączą się sprawy tak zasadnicze; jak poziom cen wyrobów produkcji spółdzielczej, który w żadnym wypadku nie może ulec jakimkolwiek zwyczajom oraz rentowność poszczególnych spółdzielni, związana z wygoszpodarowaniem założeń oszczędnościowych.

Analiza kosztów wytwarzania i zatwierdzania cen zarówno dla artykułów rynkowych czy zaopatrzeniowych dokonywana będzie przez resortowe władze przy uwzględnieniu obowiązujących dla danego pionu, branży i spółdzielni założeń oszczędnościowych. Spółdzielczość musi przygotować się na wszelkie konsekwencje, wynikające z dalszego nieprzestrzegania założeń obniżki kosztów dla całokształtu gospodarki i sytuacji finansowej poszczególnych spółdzielni.

Przytoczone uwagi stanowią wprowadzenie do cyklu artykułów, mających na celu bliższe poznanie spółdzielczości z wytycznymi racjonalnej kalkulacji i kontroli właściwego poziomu kosztów własnych i cen, jako zagadnienia kluczowego przy realizacji planów gospodarczych w roku 1952 i jako nieodzownego warunku utrzymania rentowności zakładów i wygoszpodarowania zaplanowanej akumulacji.

Dział techniczny

Inż. TADEUSZ CHMIELEWSKI
Gdańsk

Współczesne metody uszczelniania wtryskowego

Szczeliwem nazywamy substancje, za pomocą której możemy wypełniać przestrzeń pomiędzy dwoma stykającymi się powierzchniami jakiegoś materiału, która to przestrzeń pojawia się na skutek niedokładności lub niemożliwości obróbki wzgl. z innych przyczyn technicznych. O ile szczeliwo jest materiałem stałym (papier, metal, guma itp.) i posiada kształt odpowiadający obu powierzchniom stykającym się, mówimy o uszczelce. Forma pracy uszczelkami jest wystarczająca w przypadku powierzchni dostępnych części robialnych oraz w przypadku operowania ograniczoną stosunkowo ilością przedmiotów, które podlegają uszczelnianiu. Jeżeli będziemy chcieli uszczelnić przedmioty masowe, drobne wzgl. o powierzchni styku w częściach przedmiotu trudnodostępnych lub o zmiennym kształcie, praca przy pomocy gotowych uszczelki nie daje zadowalających, opłacalnych wyników. Metoda z tej dziedziny, która ma u nas niewielkie jeszcze zastosowanie, ale dużą przyszłość — to metoda stosowania uszczelniania wtryskowego. Rozpiętość dziedzin i warunków pracy oraz materiałów składających się na szczeliwo jest tu wielka.

A oto kilka dziedzin, gdzie możemy wprowadzić wtryskowe uszczelnianie: produkcja przykryć metalowych do różnego rodzaju opakowań, przykryć i zamknięć bakelitowych, porcelanowych i szklanych, produkcja puszek konserwowych oraz wszystkich szczelnych naczyń, łączonych za pomocą podrolowania, produkcja drobnych i większych części składowych do urządzeń elektrycznych (części stojanów, izolacja zalewowa uzwojeń itp.) radiowych i telekomunikacyjnych, impregnacja złącz i zszyć materiałów izolacyjnych, uszczelnianie szpar i złącz w przedmiotach wykonanych z drzewa, metalu i mas plastycznych.

Jak przeprowadza się proces uszczelniania wtryskowego? Szczeliwo musi odpowiadać pewnym warunkom w zależności od tego, do czego służy dany przedmiot. Zależnie od przeznaczenia jego oraz warunków pracy, wymagany od szczeliwa albo wytrzymałości na ściskanie, albo zdolności impregnacyjnych, wytrzymałości na przebicie pod działaniem róż-

nej wielkości napięcia prądu elektrycznego, odporności na różne czynniki chemiczne, odporności na działanie temperatury itp. Są to warunki, którym ma odpowiadać szczeliwo już pracujące w zastępstwie uszczelki. Aby można było użyć go przy metodzie wtryskiwania, winno ono być przygotowane w postaci płynnej.

Wiemy jednak, że wiele materiałów uszczelniających nie da się przeprowadzić w postaci płynną ani przez rozpuszczenie w odpowiednio letnim rozpuszczalniku, ani przez stopienie w umiarkowanie podwyższonej temperaturze. W obu tych przypadkach jesteśmy zmuszeni stosować roztwory koloidalne, a więc: zawiesiny wzg. emulsje bardzo dokładnie rozdzielonych materiałów w różnych cieczach, przy czym lepkość tych roztworów jest zwykle wysoka. Zmienia się ona w zależności od przekroju dyszy wtryskowej oraz ciśnienia, jakie stosujemy. W przypadku pracy nieautomatycznej urządzenie do uszczelniania wtryskowego jest b. proste. Stosujemy ciśnienie powietrza od 0,25 do 3 atm. przy średnicach przekroju dyszy wtryskowej od 0,01 mm do kilku milimetrów. Naturalnie, że w zależności od warunków lokalnych wielkości te mogą ulec zmianie. Zbiorniki ustawione w szereg z przewodem sprężonego powietrza (zwykle wystarcza niewielka sprężarka) wykonuje się z materiału odpornego na działanie danego rozpuszczalnika w szczeliwie z przeliczeniem na wytrzymałość ok. 10—20% powyżej ciśnienia wtrysku (możność zatkania dyszy).

A teraz kilka przykładowych szczeliw. Do uszczelniania opakowań blaszanych, zamknięć itp. używa się odpowiednio spreparowanego mleczka kauczukowego z dodatkiem plastyfikatorów uczulaczy koagulacyjnych, wulkanizatorów (wzgl. bez nich), wypełnienia nieorganicznego, jak: kaolin, tlenek żelaza itd. Znamy tu szereg patentów i przepisów.

Jako koloidów ochronnych używa się zwykle dekstryny, żelatyny, skrobi itp. Płynne a nawet stałe szczeliwa tego typu wymagają dodatku ciał antybakteryjnych, zabezpieczających od psucia się, w tym przypadku zwykle fluorku sodowego w niewielkiej

ilości ujętej przepisem sanitarnym (trucizna). Szczeliwa tego typu wysychają po uprzednim przejściu w stan żelu i wymagają podwyższenia temperatury po wtrysku. Sam proces wtryskiwania odbywa się na zimno.

Podobny skład mają szczeliwa o podłożu żywicznym (kalafonia, mydło kalafoniowe, żywice syntetyczne), zawieszonym względnie rozpuszczonym i plastyfikowanym odpowiednimi składnikami, jak: firnis, linoksym, kwas stearynowy, trójkrezylo-fosforan itp. Praca odbywa się tu na zimno, przy czym zwiększa się temperaturę przy suszeniu. Nieco odmienny mają charakter i wymagają przeważnie precyzyjniejszej (mniejsza średnica dyszy) i dokładniejszej pracy szczeliwa wtryskiwane na gorąco. Do nich należeć będą termoplastyczne tworzywa sztuczne, jak: masy akrylowe, winylowe, styrenowe oraz stopione metale i ich stopy głównie z użyciem: ołowiu, cyny, antymonu,

aluminium, cynku. Te ostatnie wymagają urządzeń wtryskowo-grzejnych podobnych lub analogicznych do pistoletów stosowanych przy płynnej metalizacji. W związku z wyższą temperaturą i zdolnością szybkiego zastygania materiały te wymagają często pracy przy dużej wiskozie (lepkości), a co za tym idzie zwiększenia ciśnienia wtrysku: kształt dyszy może być płaski lub profilowany. Największe korzyści daje zautomatyzowanie procesu wtryskowego, co ma szczególne znaczenie przy masowym przerobie drobnych przedmiotów.

Po przytoczeniu tych kilku momentów dotyczących opisanego działu pracy zdajemy sobie sprawę, że usprawnienie na każdym kroku, przedsiębiorczość połączona z ambicją i pracowitą dążnością do wyzyskania się starych mało wydajnych metod pracy — to dźwignia usprawnienia drobnego przemysłu, zaplecza rozwijającego się przemysłu ciężkiego.

Inż. WL. HORODYSKI

Znaczenie impregnacji drewna w gospodarce narodowej

Niewłaściwa gospodarka drewnem sprawiła, że wiele krajów, zwłaszcza gęściej zaludnionych, odczuwa dziś brak tego surowca. Braki te najwyraźniej dają się odczuwać w Europie (poza ZSRR) a najdotkliwiej ujawniają się w Polsce. Przez 150 lat niewoli poza rabunkowymi metodami gospodarki kapitalistycznej, regulowanymi jedynie względami zysku posiadaczy lasów, działały ponadto cele polityczne. Rządy zaborcze tak kierowały gospodarką leśną, aby kosztem naszych lasów oszczędzać własne drzewostany.

Stąd też w naszych warunkach wynika nieodparta konieczność oszczędzania drewna we wszelki możliwy sposób. W światowym zużyciu surowca drzewnego pozycja opału stanowi 57%. U nas od 1948 r. pozycję tę zmniejszono do 20%, czynione są dalsze wysiłki, aby drewno niskich sortymentów wykorzystać do celów przetwórczych, jak np. płyty spłśnione, wełna drzewna itp. Drugim sposobem oszczędności drewna jest zastępowanie go innymi surowcami, przez ograniczenie budownictwa drewnianego, zastępowanie niektórych elementów budowlanych stalą, specjalnymi wyrobami betonowymi, masami plastycznymi itp. Jednym z ważnych, a dotychczas niedostatecznie wykorzystanych sposobów oszczędności drewna i przedłużenia jego trwałości jest impregnacja, której celem jest przedłużenie trwałości drewna przez uodpornienie na szkodliwe działanie grzybów, owadów i bakterii. Jak wielkie oszczędności drewna możliwe są do uzyskania na tej drodze unaocznia nam następujące fakty:

Około 40% naszej produkcji drewna, tj. 5,5 mln m³ zużywa się do takich celów, gdzie zastosowanie impregnacji jest nie tylko możliwe, ale wskazane. Gdyby zasada: „każdy kawałek drewna-użytkowego musi być zabezpieczony“ była stosowana konsekwentnie, to przyjmując, że właściwa impregnacja przedłuża trwałość drewna tylko o 200%, łatwo sobie wyliczyć, ile surowca drzewnego można by oszczędzić.

Jeżeli tego nie czynimy, to przede wszystkim dlatego, że wykazane oszczędności nie ujawniają się

natychmiast, ale dają się odczuć dopiero po dość długim okresie czasu, co bardzo utrudnia przeniknięcie do powszechnej świadomości zrozumienia konieczności impregnacji każdego kawałka drewna użytkowego.

Zabezpieczanie drewna zostało zapoczątkowane w ubiegłym stuleciu przez wprowadzenie nasycania podkładów kolejowych pod ciśnieniem.

Związek między grzybami i rozkładem drewna zaobserwowano wiele wieków temu, ale dopiero w połowie XIX wieku uświadomiono sobie, że grzyby są najpoważniejszą, bezpośrednią przyczyną rozkładu drewna.

Z uczonych rosyjskich zajmowali się tymi zagadnieniami Wanin i Paczewski oraz z nowszych Gołdin. Jakkolwiek ZSRR jest niemal jedynym krajem, który nie jest dotknięty deficytem drewna (przeciwnie ma go w obfitości), mimo to sprawami ochrony i zabezpieczenia drewna przed zgnilizną zajmuje się wyłącznie wiele Instytutów Naukowych, wnosząc poważny wkład do przeprowadzanych badań.

Jakkolwiek zabezpieczenie drewna przed zniszczeniem przez organizmy żywe powinno znaleźć wyraz przede wszystkim w profilaktyce budowlanej, tj. usunięciu znanych ogólnie warunków, w jakich organizmy te mogą się rozwijać, mimo to zagadnienie impregnacji drewna środkami chemicznymi jest zawsze ważne, gdyż jest to najskuteczniejszy i od przeszło stu lat wypróbowany sposób przedłużenia trwałości drewna.

Nie jest moim zdaniem zajmować się w tej chwili metodami i sposobami impregnacji, ograniczyć się do omówienia stosowanych u nas środków impregnacyjnych i grzybobójczych oraz ich produkcji, poświęcając główną uwagę tym preparatom, które są wytwarzane przez spółdzielczość pracy. Utrzymując podział na roztwory wodne i olejowe, należy stwierdzić, że sole grzybobójcze: fluorek sodu, fluorokrzemian cynku, chlorek cynku wytwarza przede wszystkim przemysł państwowy, a roztwory tych soli o różnym stężeniu przygotowywane są na miejscu pracy. (W dział

tym spółdzielczość przygotowuje się do produkcji dwunitrofenolanu sodu).

Natomiast oleiste środki zabezpieczające i odgrzybiające wytwarza przemysł państwowy, spółdzielczość i przedsiębiorstwa prywatne. Państwowy przemysł koksochemiczny produkuje olej kreozotowy i karboli-neum, znane i od przeszło stu lat używane środki zabezpieczające. Produkowane przez przemysł koksochemiczny oleje nie pokrywają w całości zapotrzebowania wielkich, państwowych nasycalni podkładów kolejowych i słupów teletechnicznych.

Pozostałe zapotrzebowanie na oleiste środki impregnacyjne i przybóbójące, stosowane poza państwowymi nasycalniami, powinna pokryć spółdzielczość.

Produkcja „Dinolu“, „Nitrolu“, „Xylamitów“, „Tetra 3“, „Kreodiny“ polega na rozpuszczeniu środka toksycznego w rozpuszczalniku oleistym. Dla nitrolu i dinolu rozpuszczalnikiem są średnie oleje z destylacji smoły powęglowej, głównie olej opałowy. Jako środek toksyczny „Nitrol“ zawiera alfanitronaftalen. „Dinol“ zaś dwunitrofenol i alfanitronaftalen. Zamiast olfanitronaftalenu używa się odpadowy po alfanitronaftalenie, który spełnia to samo zadanie. Alfanitronaftalen topi się na łaźni wodnej, a następnie w stanie płynnym w odpowiedniej proporcji miesza na mieszadle mechanicznym z olejem opałowym. Wymieszany „Nitrol“ zlewa się do żelaznych beczek transportowych. Dla „Dinolu“ rozpuszcza się w podobny sposób na łaźni wodnej alfanitronaftalen z odpowiednią ilością dwunitrofenolu, po czym na mieszadle mechanicznym miesza się we właściwej proporcji z olejem.

Produkcja pasty „B“ i „B-2“ oparta jest o receptę radziecką. Środkiem toksycznym jest fluorek sodu, który w wielkiej koncentracji miesza się z koloidalną gliną z dodatkiem ługów posulfitowych, stanowiących środek wiążący, na gęstą papkę. Również tutaj mieszanie wykonywane jest na mechanicznym mieszadle. Pasta „B-2“ różni się od pasty „B“ mniejszą koncentracją środka toksycznego.

Pasta „M“, przeznaczona głównie do zabezpieczania słupów w części przyziemnej, jest również oparta o wzory radzieckie. Różni się od pasty „B“ tym, że fluorek sodu jest zmieszany w podobnie silnej koncentracji w mieszaninie oleju i paku.

„Termin“ I i II zawiera jako środki toksyczne naftalani żelaza wzgl. miedzi i beta-naftol a rozpuszczalnikami jest niedogon po chlorobenzenie. Produkowane przez prywatne przedsiębiorstwa „Xylamity“, „Tetra 3“ i „Kreodina“ wytwarzane są w podobny sposób jak „Nitrol“ lub „Dinol“ z tą różnicą, że dla „Xylamitów“ „Tetry 3“ środkiem toksycznym jest chloronaftalen, a rozpuszczalnikami są średnie frakcje olejów naftowych. „Kreodina“ zaś zawiera dwunitrofenol, rozpuszczony w średnich destylatach smoły powęglowej. Impregnaty olejowe wytwarzane przez spółdzielnie pracy uzupełniają niedostatek oleju kreozotowego i karbolineum, a posiadając znacznie większą siłę toksyczną, pozwalają omi-tnąć nasycalnie, których zdolność produkcyjna daleka jest od naszych istotnych potrzeb, dzięki czemu przez prostsze zabiegi np. smarowanie lub krótkotrwałą kąpiel umożliwiają skuteczne zabezpieczenie bardzo wielkich ilości drewna bądź na miejscu zużycia, bądź na miejscu składowania. Wymagania stawiane środ-

kom impregnacyjnym są bardzo różnorodne, a często rozbieżne. Muszą one być tanie, znajdować się obficie w kraju, łatwo rozpuszczalne, łatwo przenikające w drewno, natomiast niewymywalne, niewietrzejące i nie zmieniające w czasie trujących własności dla organizmów niszczących drewno, nieszkodliwe dla ludzi i zwierząt, nie powodujące zepsucia wzgl. pogorszenia jakości towarów (szczególnie żywności) i materiałów stykających się z nimi bezpośrednio czy pośrednio, nie powinny być płamiące lub brudzące, nie mogą też mieć trwałego przykrego zapachu, nie powinny korodować metali itd.

Mimo tak wielorakich wymagań, drobny przemysł osiągnął poważne wyniki, wytwarzając „Nitrol“ i „Dinol“ pastę „M“ oraz pastę „B“, które stosowane są dopiero od roku. Znalazły one szerokie zastosowanie, a zużycie przekroczyło 1.000 ton. Przy udziale naukowców i praktyków z dziedziny mykologii i impregnacji czynione są w dalszym ciągu wysiłki, celem wytworzenia nowych impregnatów. Ponieważ sprawdzenie ich wartości ochronnej wzgl. grzybobójczej wymaga długiego czasu, byłoby za wczesne wypowiadać się na temat środków w przygotowaniu, poza dwunitrofenolanem sodu, którego produkcja jest zamierzona i zaplanowana. Metody produkcji są łatwe i proste, nie wymagają znaczniejszych wkładów, a ewentualne usprawnienia ograniczają się do powiększenia mechanicznych mieszadeł i kotłów do podgrzewania na kąpeli wodnej.

Trzeba jednak stwierdzić, że zakłady nasze nie były i nie są przygotowane do magazynowania znacznych ilości oleju, materiału łatwopalnego, wymagającego specyficznych składów, tj. zbiorników żelaznych. W tym kierunku pozostaje wiele do zrobienia i należy znaleźć środki inwestycyjne na właściwe urządzenia magazynowe. Z braku zbiorników żelaznych można ewentualnie zastosować żelbetonowe lub nawet murowane wpuszczone w ziemię.

Drugim również istotnym brakiem, który należy usunąć, jest niewłaściwe opakowanie. Ogólnie stosuje się do transportu beczki żelazne, odrzucone przez przemysł państwowy, jako nie nadające się do użytku, które po naprawie służą jako opakowanie dla impregnatów oleistych, droższych od nafty, benzyny i wielu olejów. Straty z nieszczelności naczyń są wielkie i tym dotkliwsze, że z braku odpowiednich zbiorników magazynuje się w beczkach, zarówno surowiec jak i gotowy produkt.

Poza produkcją impregnatów i środków grzybobójczych, mamy do spełnienia jeszcze jedno ważne zadanie w dziedzinie oszczędności drewna. Zrozumienie konieczności oszczędzania drewna wszelkimi możliwymi sposobami nie jest tak powszechne, jak być powinno przy tak wielkim niedoborze surowca, który obciąża nasz kraj w sposób zgoła wyjątkowy. Z drugiej strony, ochrona drewna polega na walce z żywymi organizmami i wymaga pewnego przygotowania kadr. Niewłaściwa, niedbała wzgl. nieumiejętna impregnacja, może dać ten sam skutek co wylanie impregnatu do kanału i zapłcenie za zmarnowany czas pracy. Impregnacja może być skuteczna jedynie wówczas, jeśli będzie wykonana przez kwalifikowanych pracowników, świadomych faktu, że tylko troskliwe i dokładne wykonanie zabiegów da pożądane wyniki.

Poza państwowymi nasycalnikami i bardzo nielicznymi zakładami przemysłu drzewnego, przeprowadzającymi stale prace impregnacyjne we własnym zakresie, można obserwować, że np. na budowach, składowach itp. roboty impregnacyjne są często wykonywane wadliwie. Przyczyną jest wyłącznie brak wykształcenia nie tylko robotników, ale i pracowników inżynierjno-technicznych.

W tym stanie rzeczy, organizowanie kwalifikowanych zespołów usługowych do wykonywania robót impregnacyjnych i odgrzybieniovych przez spółdzielczość może w walce z grzybem odegrać poważną rolę, szczególnie w początkowym okresie.

Wyszkolone zespoły usługowe dla robót impregnacyjno-odgrzybieniovych umożliwiają wykonanie tych robót w zadowalający sposób w każdej miejscowości

kraju i w każdych warunkach, stwarzając równocześnie możliwość rozszerzenia kadr w najskuteczniejszej formie, bo metodą pogładową. Zespoły takie ułatwiają prace tych przedsiębiorstw (a jest ich znaczna większość), które nie mają wyszkolonych pracowników do robót zabezpieczających i odgrzybiających.

Konfrontacja rocznego zużycia środków impregnacyjnych z ilością, jaka powinna być zużyta, wyrażająca się stasunkiem 1:7,5 (2.100:15.000), określa nam dość dokładnie: z jednej strony możliwości rozwoju działalności w tym kierunku, z drugiej — ile wysiłku należy włożyć w uświadomienie wszystkich zainteresowanych, aby wreszcie zasada: „każdy kawałek drewna musi być zabezpieczony“ była naprawdę stosowana na obszarze całego kraju.

L. OWCZAREK

Zastosowanie kory wiklinowej do otrzymywania włókien tkackich

Od Redakcji. Wobec tego że kilkaset ton kory wiklinowej otrzymywanej każdego roku z kampanii przetwórstwa wikliny nie jest wykorzystane, Redakcja dzieli się spostrzeżeniami nadestanymi w sprawie wykorzystania tego surowca.

Przy okorowaniu wikliny uzyskuje się znaczne ilości kory wiklinowej, która stanowi produkt uboczny jeszcze dotychczas nie mający właściwego zastosowania. Badania składu chemicznego kory wiklinowej wykazały, że zawartość garbnika w korze otrzymanej z prętów jednorocznych wynosi około 6%, w korze z kijów wiklinowych (prętów wieloletnich) około 9%. Wyniki te pozwalały przypuszczać, że wreszcie kora wiklinowa znajdzie odpowiednie zastosowanie, a przez to zwiększy się rentowność przetwórstwa wikliny.

Sprawa ta wzbudziła zainteresowanie, zarówno do stawcy artykułów wiklinowych, to jest Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego, jak i eksportera, którym jest obecnie Centrala Handlu Zagranicznego „Paged“.

Kora wiklinowa, jako produkt eksportowy, nie znalazła zastosowania na rynkach obcych. Aczkolwiek udało się wyeksportować kilka ton kory, to jednak ze względu na małą zawartość w niej garbnika, nie nadawała się do celów garbarskich i dlatego nie wzbudziła ona większego zainteresowania wśród odbiorców zagranicznych.

Wobec tego, że nie można liczyć na sprzedaż kory do celów garbarskich, należałoby poprowadzić badania w kierunku znalezienia innego jej zastosowania, aby nie tracić poważnych ilości tego ubocznego produktu.

Kora wiklinowa wysuszona na powietrzu zawiera przeciętnie od 6 do 17% włókien w swoim łyku, wobec czego istniałaby możliwość uzyskiwania z niej włókien tkackich i w tym kierunku należałoby poprowadzić badania naszych fachowców.

Próby otrzymywania włókien tkackich kory wiklinowej były przeprowadzane w Niemczech podczas I Wojny Światowej i obecnie za granicą kontynuuje się te badania.

Według wypowiedzi fachowych wydawnictw zagranicznych *) prowadzone są doświadczenia nad uszlachetnieniem ściętych prętów wiklinowych, mających na celu, między innymi podniesienie stopnia wytrzymałości, elastyczności i trwałości tych prętów. Przy tych badaniach uzyskuje się, jako produkt uboczny, włókno będące w łyku kory wiklinowej. Włókno to pod względem swoich własności zbliżone jest do włókna kokosowego i nadaje się bądź do produkcji dywanów, mat, chodników, tkanin na plandeki, bądź do wyściełania mebli itp.

Zawartość kory w masie wikliny nieokorowanej wynosi:

- a) w prętach konopiarki o długościach od 180 do 210 cm. i przekroju od 1,8 do 8,5 mm **od 32,1 do 34,8%**,
- b) w prętach amerykanki o długościach od 150 do 160 cm i przekroju od 1,7 do 7,4 mm **od 26,6 do 34%**.

(dane te obliczone są w odniesieniu do prętów nieokorowanych zasuszonych), z czego wynika, iż stanowi ona poważną część masy prętów wiklinowych.

Badania przeprowadzone dla określenia zawartości włókna w korze wiklinowej wykazały, że kora konopiarki ma średnio 19,5% włókien, natomiast kora amerykanki posiada do 26,6% włókien, z czego wynika, że kora amerykanki ma ich znacznie większą ilość. Badania mikroskopowe kory wiklinowej wykazują, że kora amerykanki zawiera również większą liczbę wiązek włókien niż kora konopiarki. Pierwotne i wtórne wiązki włókien w korze konopiarki różnią się znacznie między sobą, podczas gdy wtórne wiązki włókien w korze amerykanki są równomierne rozwinięte.

Jeśli chodzi o średnią długość komórki włókna kory wiklinowej, to wynosi ona około 3 mm w przeciwieństwie do długości komórki włókna konopi czy lnu, która ma 15 do 25 mm lub 20 do 40 mm i odpowiada mniej więcej długości komórki włókna juty, która osiąga 4,1 mm. Średnia szerokość komórki włókna kory wiklinowej różni się niewiele od sze-

*) Materiał do tego artykułu zaczerpnięto z miesięcznika „Der Weidenanbau“ z kwietnia 1952 r.

rokości komórek konopi, lnu czy juty i wynosi przeciętnie około 0,022 mm.

Należy jednak zaznaczyć, iż nawet w odniesieniu do średniej długości i szerokości dane te przy komórkach włókna wikliny bardzo od siebie odbiegają, tak np. przy wiklinie „*Salix Viminalis*” długość komórki włókna wynosi od 1 do 1,5 mm a szerokość od 0,0116 do 0,018 mm.

Stosunkowo wysoka zawartość włókna w korze wiklinowej skłoniła od dawna wielu fachowców do opracowania różnych sposobów otrzymywania z kory wiklinowej włókien tkackich.

Wobec tego, iż ostatnio nie ustalono nowych metod otrzymywania włókna z kory wiklinowej, warto się zastanowić nad niektórymi dawnymi dotychczas opatentowanymi sposobami:

1. Sposób otrzymywania włókna opatentowany w Niemczech w roku 1916, Nr patentu DRP 300644

Według tej metody poddaje się wiklinę zieloną parzeniu przy temperaturze od 150 do 180°, po czym zdejmuję się z niej korę. Następnie gotuje się podartą i rozdrobnioną na części korę w wodzie pod ciśnieniem i odprowadza wydzielający się przy gotowaniu ług garbnikowy. Potem się korę ponownie

drze, płucze, oddziela włókna, poddając je później prasowaniu.

2. Patent francuski nr 480637

Korę wiklinową gotuje się w określonym roztworze sody aż do rozpadnięcia się łyka na poszczególne włókna, które się następnie myje i ewentualnie bieli.

3. Patent niemiecki DRP 646557 z roku 1934

Korę wiklinową poddaje się wyługowaniu w wodzie, celem odciągnięcia z niej kwasów garbnikowych, po czym gotuje się ją przez kilka godzin w roztworze NaOH lub Na₂SO₃ pod ciśnieniem od 1 do 3 atmosfer. Później poddaje się ją działaniu roztworu składającego się z jednej części SO₂ i trzech części HCl na dziesięć części wody. W końcu płucze się otrzymane włókna i odcedza.

Mamy nadzieję, że Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego poświęci temu zagadnieniu szczególną uwagę i zapewne doprowadzi do pozyskania dla drobnej wytwórczości jeszcze jednego cennego artykułu, który do tej pory nie miał poważniejszego znaczenia.

Inż. MARIAN LEWANDOWSKI

Jak zaoszczędzić 70% węgla

Ekonomiści twierdzą, że 30% paliwa stałego w stosunku do zużycia krajowego idzie w Polsce na cele opałowe w gospodarstwach domowych, natomiast wydatki na te potrzeby stanowią około 4% budżetów rodzinnych. Składają się na to głównie przestarzałe i nieekonomiczne urządzenia paleniskowe.

Wobec tego, że produkcja „kuchenki — rury” zostanie podjęta w roku bieżącym przez drobną wytwórczość tych urządzeń.

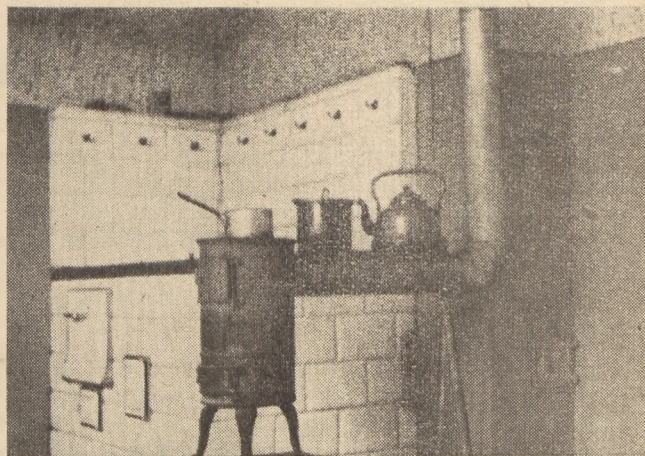
Interesującym osiągnięciem w tym zakresie jest wynalezienie tak zwanej „kuchenki-rury” przeznaczonej do piecyków przenośnych, zaoszczędzającej wg urzędowych podań przeszło 70% na opale.

Wobec tego, że produkcja „kuchenki rury” zostanie podjęta w roku bieżącym przez drobną wytwórczość, przeto nie od rzeczy będzie podać niektóre zalety i charakterystyczne cechy konstrukcyjne tego wynalazku.

Otóż zauważono, że pierwszy odcinek rury dymowej, poczynając od piecyka, nagrzewał się stosunkowo silnie, niekiedy nawet do czerwonego żaru, przy czym ciepła tego nie można było wykorzystać do gotowania posiłków, lecz tylko wyłącznie do ogrzewania pomieszczeń, co nie zawsze pokrywało się z istotnymi potrzebami, zwłaszcza w porze letniej. Natomiast próby gotowania w kilku naczyniach naraz zawodziły zawsze z uwagi na niewielką powierzchnię płyty kuchennej piecyka. Potrawy przeto sporządzano kolejno i nigdy wszystkie jednocześnie nie były należycie gorące.

Po licznych eksperymentach przeprowadzonych z modelami doświadczalnymi ustalono konstrukcję

pierwszego odcinka rury dymowej w sposób podany na rysunku, który przedstawia zainstalowaną „kuchenkę — rurę”.



Jak widać z rysunku, gazy spalinowe przechodzą pod całą powierzchnię płyty przeznaczonej do gotowania, bezpośrednio ją ogrzewają z dostateczną siłą do tego stopnia, że łatwiej jest zagotować potrawę na „kuchence — rurze” w pobliżu miejsca połączenia jej z piecykiem, aniżeli na krążkach czyli tzw. fajerkach. Tłumaczy się to bliższym położeniem w tym miejscu płyty kuchennej w stosunku do płomienia.

Wydaje się, że połączenie piecyka jednootworowego z „kuchenką-rurą” jest najwłaściwszym rozwiązaniem przenośnej kuchenki z uwagi na to, że pa-

lenisko piecykowe, jako głębsze, lepiej nadaje się do wszelkiego rodzaju paliwa, czego nie można powiedzieć np. o tzw. kuchenkach żeliwnych.

Duża przydatność i wysoka sprawność takiego zestawienia winna zwrócić uwagę naszych wytwórni piecyków, w celu należytego wykorzystania tych zalet i właściwości.

„Kuchenki — rury“ można wykonywać, zarówno z blachy żelaznej jak i z żeliwa. Można też zrobić rurę z blachy, a płytę z żeliwa. Płyty żeliwne są oczywiście znacznie trwalsze od blaszanych.

O ile „kuchenka — rura“ nie jest dostarczona odbiorcy łącznie z piecykiem, wówczas montaż „kuchenki — rury“ odbywa się w taki sam sposób, jak zwykłej rury dymowej, z tym uzupełnieniem, że zabezpiecza się ją przed przesunięciem, zarówno podłużnym jak i poprzecznym przez założenie zawłoczki na nasadce piecyka. Natomiast w przypadku konieczności założenia na „kuchenkę — rurę“ kolana i rury dymowej należy podeprzeć ją wspornikiem w miejscu połączenia z kolaniem.

W ten sposób ustawiona „kuchenka — rura“ wykazuje dostateczną siłę nośną i równowagę przy ustawieniu na niej 2 lub nawet 3 naczyń kilkilitrowych.

Wymiary „kuchenki — rury“ przy produkcji doświadczalnej wynosiły: długość całkowita — 500 m/m, średnica — 100 m/m, długość płyty — 400 m/m, szerokość płyty — 180 m/m. Ciężar całkowity, przy wykonaniu z blachy 0,5 m/m, około 1 kg.

W celu lepszego wykorzystania temperatury gazów spalinowych wewnątrz „kuchenki — rury“ w pobliżu miejsca połączenia jej z piecykiem, zastosowano próg w wysokości równej połowie średnicy rury, pochyłony w kierunku ruchu gazów. Za progiem tym po pewnym czasie osiada popiół, który izoluje od nadmiernego promieniowania ciepła dolną powierzchnię „kuchenki — rury“.

Kuchenka ta nadaje się nie tylko do potrzeb gospodarstwa domowego, lecz również do warsztatów rzemieślniczych, barów mlecznych, bufetów kolejowych, hoteli robotniczych itp., gdzie niechybnie okaże się b. użytecznym urządzeniem, zaoszczędzającym w dużym stopniu czas i opał.

Według opisu patentowego nr 31201 „kuchenka — rura“ przydatna jest ponadto do wykorzystania ciepła nie tylko gazów, lecz i płynów i może być w razie potrzeby włączona do przewodów np. centralnego ogrzewania.

Praktyczne zastosowanie opisanego urządzenia pokrywa się całkowicie z uchwałą Prezydium Rządu o konieczności wprowadzenia oszczędności w użyciu węgla oraz uchwałą tegoż Prezydium o konieczności zwiększenia produkcji przedmiotów codziennego użytku.

Należy zatem oczekiwać od drobnej wytwórczości podjęcia rychłej masowej produkcji „kuchenek — rur“, a od dystrybutorów należytego jej rozpowszechnienia wśród najszerszych warstw odbiorców.

Przodownicy i racjonalizatorzy

Poznajmy wybitnych racjonalizatorów

Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła poprzez Departament Techniczny rejestruje, bada i ocenia pomysły pracowników zakładów oraz spółdzielni pracy i usług. Prace te są wykonywane przy pomocy Głównej Komisji Racjonalizacji, jak też przez jej ogniwa wojewódzkie i zakładowe kluby racjonalizacji.

Jak wielka jest różnorodność branż i produkcji drobnej wytwórczości, jak liczni ludzie różnych zawodów i specjalności, którzy oddają swą pracę w drobnych zakładach i spółdzielniach, tak też różnorodne i liczne są wynalazki, pomysły, usprawnienia zgłaszane przez robotników i stosowane w produkcji.

Trudno byłoby w tym miejscu wymieniać tysiące nazwisk i wyliczać długie szeregi pomysłów, jak również podać płynące z nich oszczędności i korzyści dla Państwa.

Wiele dziesiątków odznak zasłużenie zdobi pierś racjonalizatorów drobnego przemysłu, spółdzielczości i rzemiosła dając dowód, że Państwo Ludowe przez odznaczenie i premiowanie właściwie ocenia wysiłki świata pracy na każdym odcinku gospodar-

Listę dzielnych i ofiarnych pracowników otwiera dziś mgr JANINA ŁUNKIEWICZ, kierowniczka sekcji tworzyw sztucznych w Centralnym Laboratorium Chemicznym. Ma ona szereg osiągnięć, jak: opracowanie metody otrzymywania szelaku syntetycznego, żywicy typu bakelitowego, mas i lakierów.

Nowa metoda otrzymywania składników i mas pozwoliła między innymi na poważną rozbudowę produkcji płyt gramofonowych.

Opracowanie metody produkcji masy termoplastycznej umożliwiło uruchomienie produkcji w kraju uniezależniając przemysł od importu, a wykorzystanie nowych tworzyw wpłynęło na obniżkę kosztów własnych produkcji o ca 3 miliony zł.

Trzeba zaznaczyć, że mgr Łunkiewicz nie zamyka się tylko w pracach laboratoryjnych. Często służy radą i pomocą zakładom produkcyjnym w rozwiązywaniu trudności technicznych, jak to miało ostatnio miejsce w Fabryce Ołówków w Pruszkowie, która korzystała ze wskazań i receptur mgr Łunkiewicz przy gotowaniu lakierów do produkcji ołówków.

Pozytywne wyniki w pracy i zasłużone uznanie niewątpliwie wpłyną dodatnio na zaktywizowanie kobiet pracujących w drobnym przemyśle, ujawnia-

jąc ich zdolności i pomysły, zwłaszcza na odcinku technicznym.

TADEUSZ KLEINEDER, syn emigranta i reemigranta, technik-chemik, dyrektor Gdańskich Zakładów Chemicznych Przemysłu Terenowego opracował nową metodę otrzymywania chlorofilu z suszu pokrzywy oraz zaprojektował aparaturę i uruchomił produkcję.

Tadeusz Kleineder odznacza się wybitną inicjatywą badawczo-naukową i poszukiwaniem dróg wiodących do udoskonalania i wynalezienia nowych kierunków i metod w drobnym przemyśle chemicznym.

Zasadniczy wynalazek — nowa metoda otrzymywania chlorofilu jako barwnika — daje podstawowy produkt dla przemysłów: włókienniczego, tłuszczowego, spożywczego i kosmetycznego. Chlorofil jest produktem wyjściowym w przemyśle farmaceutycznym do produkcji fitolu — półfabrykatu witaminy E i K. Opracowanie metody otrzymywania chlorofilu otworzyło możliwości wykorzystania substancji ubocznej przy przerobieniu liścia tzw. karotenów, które po oczyszczeniu stanowią prowitaminę A.

Metodą zastosowaną przez Tadeusza Kleinedera jest pierwsza i jedyna w Polsce oraz odmienna od metod zagranicznych. Na przestrzeni lat 1946—52 z małego zakładu środków pralniczych Tadeusz Kleineder potrafił rozbudować duży zakład produkcji chemicznej o znaczeniu krajowym.

Poza zasadniczym wynalazkiem Tadeusz Kleineder uruchomił w Gdańskich Zakładach Chemicznych produkcję lizolu, lizoformu, sapo-kalinus oraz mydła benzynowego, stosując w miejsce surowców deficytowych wartościowe surowce zastępcze nie umniejszając przy tym wartości środków dezynfekcyjnych i ich zdolności bakteriobójczych.

Wybitna inicjatywa i energia, które cechują wynalazcę, pozwoliły mu na duże osiągnięcia mimo stosunkowo trudnych warunków pracy. Warto zaznaczyć, że prace nad głównym wynalazkiem były rozpoczęte w roku 1951, a już dziś dają wyniki w produkcji i oszczędności w imporcie i dewizach.

ZBIGNIEW SZCZEPANIK-DZIKOWSKI jest pracownikiem Fabryki Aparatur Fizykalnych „Rotor”.

Zbigniew Szczepanik-Dzikowski dał dla polskiej produkcji nowy typ pływakowego przekładnika rtęciowego stosowanego przy wyrobie ciepłarek oraz innych urządzeń elektrycznych. Zastosował też budowę nowego typu ciepłarek, termometrów stykowych i czujek przeciwpożarowych.

Wynalazek Zbigniewa Szczepanik-Dzikowskiego poważnie wpłynął na jakość i czułość aparatów fizykalnych, a przez to ograniczył import aparatów czułych.

Należy nadmienić, że Z. Szczepanik-Dzikowski kontynuuje tradycje polskiej postępowej twórczej myśli technicznej, której jednym z pionierów był jego ojciec Jan Szczepanik-Dzikowski — wynalazca w dziedzinie tkactwa i filmu kolorowego.

Osiągnięcia Zbigniewa Szczepanik-Dzikowskiego wskazują inteligencji technicznej drogę twórczą postępu technicznego, tak wysoko cenionego w rozbudowującym się z dynamiczną siłą przemyśle Polski Ludowej.

TOMASZ STEFANSKI, samodzielny rzemieślnik z Chorzowa, właściciel doświadczalnego warsztatu mechanicznego, uzyskał bardzo poważne osiągnięcia w dziedzinie postępu technicznego.

Do najpoważniejszych należą: usprawnienie przy oczyszczaniu gazów wielkopieczowych zastosowane w hucie „Kościszko”, budowa pomysłowej aparatury reaktora chemicznego dla Bytomskiej Wytwórni Chemicznej oraz zastosowanie surówki odlewniczej zamiast metali kolorowych do wyrobu dysz, służących do czyszczenia gazów wielkopieczowych i generatorowych.

Należy z uznaniem podkreślić, że mistrz ślusarski Tomasz Stefański, jako stary śląski rzemieślnik, oddawał dotąd wyniki swojej pracy bezinteresownie dla przemysłu, przyczyniając się do zwiększenia potencjału produkcyjnego w przemyśle.

JÓZEF TOMASZEK, dwukrotny racjonalizator, pracownik spółdzielni pracy im. Feliksa Dzierżyńskiego w Krakowie miał ciężkie dzieciństwo i młodość.

Syn małorolnego chłopca, pomimo dużych zdolności musiał zrezygnować z uczęszczania do szkoły. Jako 11-letni chłopiec zaczął pracować dorywczo u wiejskich bogaczy. Już we wczesnej młodości przejawiał duże zainteresowanie w dziedzinie mechaniki. O dostaniu się na praktykę — do jedynych w Nowym Sączu warsztatów PKP — nie mogło być mowy. Tak upływały lata niezrealizowanych pragnień.

Dopiero po ugruntowaniu się władzy ludowej, marzenia dziecięce zostały w pełni zrealizowane i ob. Tomaszek zdobywa zawód elektryka-mechanika. Wykazuje duże zainteresowanie ruchem racjonalizatorskim, bierze czynny udział w pracach klubu techniki, gdzie gorączkowo pogłębia wiedzę techniczną.

Warunki stworzone przez Polskę Ludową wyzwoliły możliwości drzemące od lat w przyszłym racjonalizatorze i natchnęły go zaufaniem do własnych sił.

Ob. Tomaszek przerobił silnik elektryczny do napędu maszyny krawieckiej, który został rozpowszechniony w całej Polsce. Dalszym pomysłem racjonalizatorskim jest wyeliminowanie biegu jałowego silnika do napędu maszyny krawieckiej. Projekt ten został opracowany łącznie z Akademią Górniczo-Hutniczą w Krakowie, gdzie po raz pierwszy w dziejach nauki polskiej przedmiotem pracy dyplomowej był projekt racjonalizatorski, który obok dziekana bronił racjonalizator.



Obecnie ob. Tomaszek pracuje nad poważnym usprawnieniem polegającym na przekonstruowaniu maszyny krawieckiej. Projekt dąży do wyeliminowania szpulowania nici na szpulki.

Czołowym pracownikiem spółdzielni pracy „Dorgan” w Warszawie jest składacz ręczny **Wiktor Nikołajew**. Wymieniony całkowicie zasługuje na wyróżnienie go w rubryce Przodownicy i Racjonalizatorzy.



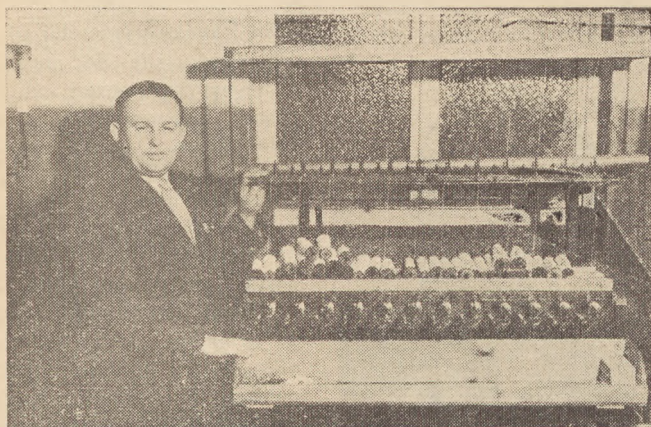
We współzawodnictwie pracy 1951 r. we wszystkich czterech kwartałach zajął pierwsze miejsce, znacznie przekraczając wyznaczoną normy. W I kwartale 1952 r. przyczynił się wybitnie do wykonania planu produkcyjnego.

Osiągnięcia te ob. Nikołajew uzyskał nie tylko dzięki wysokim kwalifikacjom zawodowym, ale w pierwszym rzędzie dzięki zrozumieniu zadań, jakie stawia nam odbudowa kraju.

Ob. Nikołajew, który ponadto jest członkiem Komisji Rewizyjnej Spółdzielni i Komisji Współzawodnictwa Pracy został odznaczony Odznaką Przodownika Pracy.



Pracownicy włókienniczej spółdzielni pracy im. W. Pstrowskiego w Krakowie, aktywiści społeczni i polityczni, ob. **Tadeusz Sikorski**, kierownik laboratorium i **Stanisław Kozień**, kierownik techniczny spółdzielni, mają na swoim dorobku wiele pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień. M.in. przyczynili się do budowy następujących maszyn: dwustuwrzecionowej skrecarki, 1 zgrzeblarki, 2 szarpaków, 6 nawijalek, 4 krzyżówki-niciarki, 1 klepaka, 3 motaków, 1 dzielnika i 1 cewiarki wążkowej.



T. Sikorski przy niciarce-krzyżówce

Pracownicy spółdzielni pracy „Astra” w Warszawie wykonali już zobowiązania zespołowe i indywidualne, którymi witają święto Odrodzenia, jak i Złot Młodych Przodowników, Budowniczych Polski Ludowej.

O zaszczytne uczestniczenie w Złocie ubiegają się czołowi pracownicy:



Emilia Uściński — członkini ZMP jest wielokrotną przodownicą pracy i wyrabia przeciętnie ok. 160% normy. Zawsze uśmiechnięta świeci przykładem i służy pomocą mniej zaawansowanym. Praca zawodowa nie przeszkadza jej brać udziału w życiu społecznym.



Władysława Bogumił jest również wielokrotną przodownicą pracy i wykonywuje przeciętnie 125% normy. Z zapałem bierze udział w pracach miejscowego Koła ZMP.



Teresa Snieżko — aktywistka ZMP, wielokrotna przodownica wysuwa się na czoło zespołu osiągając przeciętnie 155% normy.



Pelagia Piwowarczyk — jest nie tylko wielokrotną przodownicą, ale z zapałem prowadzi miejscową bibliotekę. Znana jest z tego, że nie tylko walczy o jak największą ilość książek dla miejscowej biblioteki, ale stara się również dobrać odpowiednią lekturę, uwzględniając książki, które wpływają na uświadczenie i wyrobienie społeczne.



Krystyna Długokęcka — przodownica pracy wykonywująca 170% normy znana jest z dokładnego wykonywania powierzonej roboty.



O pomysłach racjonalizatorskich **Józefa Napieraja**, pracownika **Wiejskiej Spółdzielni Kinematograficznej w Warszawie**, pisaliśmy już obszernie w numerze lipcowym. Obecnie zamieszczamy zdjęcie, którego ze względów technicznych nie mogliśmy poprzednio umieścić.

Szkolenie zawodowe

ZOFIA GNATOWSKA

Kilka uwag o szkoleniu kadr dla przemysłu drobnego i rzemiosła

Realizacja wielkiego Planu 6-letniego, nowy socjalistyczny stosunek do pracy, potężny ruch współzawodnictwa i racjonalizatorstwa — wszystkie te czynniki, związane nierozdzielnie z budującym się ustrojem socjalistycznym, nie mogły pozostać bez wpływu na treść i formy szkolenia zawodowego. Szkolenie włącza się w ogólny ruch wzrostu wydajności pracy i programy swoje wiąże ściśle z wykonaniem planu i produkcją.

Jak rozwiązuje to zagadnienie Centralny Zarząd Szkolenia Zawodowego Ministerstwa Przemysłu Drobnego i Rzemiosła? Poszczególne Dyrekcje Okręgowe Szkolenia Zawodowego przekazały Centralnemu Zarządowi 24 technika i 81 zasadniczych szkół zawodowych.

Szkoły powyższe powstawały bez oparcia o plan i potrzeby przemysłu drobnego i rzemiosła, dlatego też sieć ich i kierunki są przypadkowe i nie odpowiadają zadaniom szkolnictwa zawodowego, które zerwało z tradycją rozdzielania szkoły od produkcji, ćwiczenia dla ćwiczenia, a powiązało się ściśle z praktycznymi potrzebami danej gałęzi przemysłu.

Centralny Zarząd Szkolenia Zawodowego odbył szereg narad z poszczególnymi departamentami Ministerstwa, celem uzgodnienia zadań szkolenia, kierunków oraz sieci szkół, dążąc do jak najściślejszego powiązania szkół z problematyką przemysłu drobnego, do zharmonizowania działalności szkolenia z wytwórczością. Profil szkół musi odpowiadać profilowi przemysłu drobnego, a absolwenci szkół winni zasilić zakłady pracy przemysłu drobnego — oto zasadnicze kierunki ewolucji szkolenia przeprowadzanej przez Centralny Zarząd Szkolenia Zawodowego. Celem uzgodnienia problematyki szkół oraz poznania ich możliwości rozwojowych zwizytowano szereg szkół, a dla zapoznania się z całokształtem pracy szkół i nawiązania kontaktu z całym terenem odbyła się w dniach 6 i 7 maja br. konferencja dyrektorów wszystkich podległych szkół. W pierwszym dniu obrad, które trwały 1 dni, generalny dyrektor Ministerstwa Przemysłu Drobnego i Rzemiosła ob. P. Zeliński zreferował zadania Ministerstwa Przemysłu Drobnego i Rzemiosła, a dyrektor Centralnego Zarządu Szkolenia Zawodowego ob. Br. Zieliński podał do-

tychczasowe osiągnięcia w zakresie szkolenia i plany na rok szkolny 1952/53.

Skorygowanie istniejącej sieci szkół i wytyczenie właściwych kierunków szkolenia, zgodnych z potrzebami przemysłu drobnego i uspołecznionego rzemiosła, były zasadniczymi przedmiotami pracy Centralnego Zarządu Szkolenia Zawodowego w roku bieżącym. Grupa szkół o kierunku odzieżowym została całkowicie przekształcona z krawieczyny konfekcyjnej na krawieczynę miarową.

Uwzględniając przebudowę struktury wsi, uprzemysłowienie produkcji rolnej, konieczność obsługi i naprawy maszyn i narzędzi rolniczych wskazane jest jak najbardziej zatrudnić siły lokalne. W tym celu, mając na uwadze potrzebę przygotowania fachowców dla potrzeb wsi, Centralny Zarząd Szkolenia Zawodowego zaplanował następujące kierunki szkolenia: kołodziejstwo, kowalstwo wiejskie, bednarstwo i rybnarstwo uprężkowe. Uwzględniając rozwój rybołówstwa, zaprojektowano nowy kierunek szkolenia w szkutnictwie i budowie kutrów.

Niektóre zawody zanikające, których brak odczuwa przemysł drobny, należało wznowić (grawerstwo, lutnictwo), inne kierunki przestawić odpowiednio do wymagań obecnego życia, względnie przygotować fachowców dla zawodów nowo-wprowadzonych w przemyśle. I tak w specjalności gorsciarstwa wprowadzone zostały zmiany, mające na uwadze przystosowanie wyrobów gorsciarskich do współczesnego życia kobiety pracującej.

Ponieważ farbiarnie chemiczne odczuwają brak fachowego personelu i często nie mogą wywiązać się z nałożonych na

nie zadań, postanowiono uruchomić szkolenie w zakresie tej specjalności. Uwzględniając szerokie zastosowanie w instytucjach różnego rodzaju maszyn biurowych, przewidziano szkolenie mechaników maszyn biurowych.

Mając na uwadze szerokie zastosowanie czapek wszelkiego rodzaju, zarówno wśród ludności miejskiej, jak i wiejskiej, należy uruchomić szkoły o specjalności czapniczej.

Jako nowe kierunki szkolenia przewidziane są: wydmuchiwanie szkieł laboratoryjnych, wyrób narzędzi medycznych, szlifierstwo szkła. Rozszerzeniu ulegną: galanteria metalowa przez rozbudowanie zaniedbanego działu zabawek; wytwarzanie zabawek sprężynowych; dział galanterii drzewnej również rozszerzy kierunek zabawkarstwa.

W szkołach typu technikum przewidziane jest uruchomienie technikum galanterii metalowej z uwzględnieniem zabawkarstwa metalowego, technikum mas plastycznych i technikum wyrobów gumowych.

Mając na uwadze możliwość rozwoju koszykarstwa i wyrobów z wikliny, 2-letnia szkoła koszykarsko-wiklinarska zostaje przekształcona na 4-letnie technikum. W wielu innych specjalnościach czasokres nauczania rozszerzono z 2 lat na 3.

Zmiany, o których mowa powyżej, stanowią część pracy, jaka leży przed Centralnym Zarządem Szkolenia Zawodowego w dziedzinie przygotowania fachowców dla zawodów, które są potrzebne i nie mogą zaniknąć oraz do zawodów nowych, podyktowanych planem gospodarczym, potrzebami ludności wsi i miast.

J. KOLCZYNSKI

Rozpocząć natychmiast przyzakładowe-szkolenie księgowych

Księgowość w naszej gospodarce narodowej jest dziedziną, która — podobnie jak struktura całej gospodarki — ulega i ulega w dalszym ciągu stałym przeobrażeniom.

W przeciwstawieniu do skostniałych i zacofanych form księgowości z okresu gospodarki kapitalistycznej, w ciągu minionych 7 lat, niezależnie od corocznych ewolucyjnych zmian, mieliśmy do czynienia z dwukrotną zasadniczą reformą księgowości na przełomie lat 1944/1945 oraz 1949/1950, a obecnie jesteśmy znów w przededniu najbardziej, jak na nasze stosunki, rewolucyjnej i postępowej reformy rachunkowości, wynikającej z postanowień uchwały nr. 226 Prezydium Rządu z dnia 24.III.1951 r.

W tych warunkach aparat księgowości naszej gospodarki uspołecznionej sprostać musi dwóm zasadniczym, trudnym zadaniom: musi się stale szkolić i zadość uczynić postulatowi bieżącego prowadzenia księgowości (bez zaległości), zgodnie z aktualnymi wytycznymi w tej dziedzinie.

Jak decydujące znaczenie posiada w tej sytuacji czynnik szkolenia, dowodzi m. in. fakt, że księgowy, który na pewien czas oderwie się od aktualnych zagadnień księgowości względnie przejdzie na inny odcinek pracy, po pewnym czasie wychodzi niejako z obiegu, a bieżące zagadnienia księgowości stają mu się obce.

Obowiązek ciągłego szkolenia się w zakresie księgowości jest zatem nieodzownym warunkiem utrzymania się na powierzchni zawodowej, jeśli chodzi o pojedynczego pracownika oraz gwarantem właściwego poziomu księgowości danej jednostki gospodarczej.

Jeśli chodzi o formy szkolenia aparatu księgowości, to poza szkoleniem w średnich i wyższych zakładach naukowych, dającym ogólne przygotowanie teoretyczne, decydującą rolę — z uwagi na zachodzące często zmiany form i metod księgowości — odgrywa szkolenie praktyczne, a więc szkolenie kursowe i stałe szkolenie w czasie pracy.

Szkolenie kursowe, rzecz jasna, daje efekty, ale przeważnie efekty doraźne i jakkolwiek trwa ono z reguły krótko, posiada tę ujemną stronę, że odrywa ludzi od pracy, a poza tym może objąć zaledwie znikomą część pracowników księgowości.

Najlepszą zatem i bodajże jedyną formą szkolenia księgowych jest szkolenie praktyczne w czasie pracy. Aby szkolenie to mogło dać rezultaty, musi ono odpowiadać pewnym warunkom — mimo swej powszechności i codzienności — musi ono być realizowane planowo i metodycznie oraz musi być kontrolowane.

Ten typ szkolenia, z uwagi na sposób jego realizacji (w czasie pracy w zakładzie), nazwiemy szkoleniem przyzakładowym.

Będzie to zatem forma pochodna tzw. szkolenia warsztatowego (wewnątrzzakładowego), stosowanego w odniesieniu do pracowników fizycznych.

O ile założenia Planu 6-letniego przewidują m. in., że w ministerstwach przemysłowych stosunek liczby robotników szkolonych systemem wewnątrzzakładowym do ogólnie zatrudnionych ma wynieść 19,4%, o tyle w odniesieniu do pracowników księgowości stosunek ten zwiększy się niemal do 100%. Cały bowiem personel księgowości (łącznie z głównymi księgowymi i instruktorami) musi w sposób stały (w ciągu całego roku) uzupełniać i aktualizować swe wiadomości, nie mówiąc o okresach, w których następują zmiany planów kont, metod księgowości lub tp.

Zagadnienie szkolenia przyzakładowego księgowych w naszym resorcie postawione zostało po raz pierwszy na, odbytej w Warszawie w dniach 9 i 10 czerwca br., naradzie głównych księgowych resortu PDiR.

W oparciu o tezy wygłoszonego tam referatu w zakresie form organizacyjnych szkolenia przyzakładowego księgowych oraz wyniki dyskusji na ten temat nasuwa się szereg uwag i spostrzeżeń co do zalecanych sposobów szkolenia przyzakładowego, jak i praktycznego jego stosowania.

Zachodzące często zmiany w zakresie księgowości, zarówno co do treści ekonomicznej rachunkowości, techniki i metod pracy komórek finansowo-księgowych, jak również struktury finansowej oraz metod planowania, stawiają coraz to większe wymagania w stosunku do aparatu księgowości, który znajdować się musi w stałym pogotowiu.

Ten stan stałego pogotowia wymaga ciągłego szkolenia wszystkich pracowników finansowo-księgowych na wszystkich szczeblach organizacyjnych. Dziś wszyscy uczymy się, począwszy od kontysty, a skończywszy na dyrektorze fachowego departamentu, uczymy się w ogniu codziennej praktyki i musimy uczyć się stale, ile chcemy sprostać zadaniom, jakie stawia przed nami gospodarka narodowa.

Przodownikami w tej nauce i pracy są i muszą być główni księgowi oraz instruktorzy finansowo-księgowi, którzy aktualizują i uzupełniają swe wiadomości poprzez naukę indywidualną (najnowsza literatura fachowa, czasopisma itp.) oraz udział w organizowanych dla nich kursach specjalnych przez jednostki nadrzędne i resorty.

Główni księgowi i instruktorzy finansowo-księgowi mają być nie tylko przodownikami w nauce i pracy. Spoczywa na nich poza tym dodatkowy, odpowiedzialny obowiązek — obowiązek stałego szkolenia pozostałego personelu finansowo-księgowego przedsiębiorstw i zakładów. Obowiązek ten winni oni realizować trybem szkolenia przyzakładowego.

Skoro już mówimy o obowiązku, to należy wspomnieć, że nie jest to tylko obowiązek czysto zawodowy. Główny księgowy obowiązany jest do stałego, bieżącego szkolenia pracowników finansowo-księgowych swojej jednostki z mocy Uchwały Rady Ministrów z dnia 20 stycznia 1950 r. i z tego każdy główny księgowy powinien zdawać sobie sprawę. Główny księgowy wspólnie z instruktorami finansowo-księgowymi stanowi kadre wykładową, a tam gdzie instruktorów nie ma, obowiązek ten spada wyłącznie na głównego księgowego, który w każdym przypadku odpowiedzialny jest za całość szkolenia.

Aby szkolenie przykładowe księgowych mogło dać rezultaty musi ono odpowiadać pewnym zasadniczym, minimalnym warunkom, które można by ująć mniej więcej w sposób następujący:

1. Przede wszystkim należy postawić zagadnienie szkolenia przykładowego księgowych i to postawić w sposób zasadniczy, zainteresować nim kierownictwo, organizację partyjną i związkową oraz cały aktyw.

2. W oparciu o tak przygotowany grunt i rozeznanie potrzeb szkoleniowych pracowników komórki finansowo-księgowej, opracować program (tematykę) oraz plan szkolenia w czasie.

3. Program i plan szkolenia powinien być uzgodniony z komórką partyjną i związkową oraz zatwierdzony przez kierownictwo. Należy zainteresować programem możliwie jak najszerszy krąg pracowników także i z innych działów, a to celem dania im możliwości ewentualnego wzięcia udziału w szkoleniu.

4. Szkolenie powinno odbywać się 2 do 3 razy w tygodniu po 2 godziny, przy czym należy kontynuować je raczej w godzinach rannych, poświęcając na ten cel 1 godzinę przed rozpoczęciem pracy oraz pierwszą godzinę zajęć służbowych.

5. Tematyka szkolenia może mieć charakter:

- a) programowy pełny, zbliżony do szkolenia kursowego,
- b) wycinkowy (wybrane zagadnienia praktyczne i teoretyczne) oraz
- c) bieżący (omawianie wszelkiego rodzaju aktualnych przepisów, zarządzeń itp.)

przy czym program szkolenia należy uzgodnić z jednostką nadrzędną.

6. Szkolenie powinno być prowadzone w sposób praktyczny, oparty na konkretnych przykładach z danego przedsiębiorstwa.

7. Plan szkolenia musi być konsekwentnie realizowany i kontrolowany, przy czym konieczne jest składanie przez głównego księgowego miesięcznych sprawozdań w tym zakresie jednostce nadrzędnej.

8. Kierownictwo danego przedsiębiorstwa i jednostka nadrzędna obowiązane są śledzić i kontrolować przebieg szkolenia.

9. Nieodzownymi warunkami osiągnięcia właściwych rezultatów szkolenia przykładowego księgowych są:

- a) staranne i sumienne przygotowanie materiałów szkoleniowych przez wykładowców,

b) sprawdzanie na każdym wykładzie opanowania przez słuchaczy materiału poprzedniego wykładu,

c) poddanie uczestników szkolenia ścisłej dyscyplinie, polegającej m.in. na regularnym uczęszczaniu na wykłady oraz bieżącym przygotowywaniu się w zakresie przerabianych materiałów z jednego wykładu na drugi.

10. Po zakończeniu kursu szkoleniowego należy skontrolować wyniki, tj. poddać słuchaczy egzaminowi piśmiennemu i ustnemu, podając ocenę wyników poszczególnych uczestników szkolenia do wiadomości kierownictwa, działu kadr oraz kolektywu pracowniczego.

Formy organizacyjne oraz tematyka szkolenia przykładowego księgowych będą różne. Inaczej, rzecz zrozumiała, wyglądać będzie szkolenie przykładowe księgowych w przedsiębiorstwie, a inaczej w zarządzie przemysłu. Z uwagi na odmienny charakter danej jednostki, warunki lokalne itp. — różnie wyglądać będzie tematyka i formy szkolenia nawet w przedsiębiorstwach podległych temu samemu zarządowi. Podobnie ma się rzecz z zarządami przemysłu. Formy i tematyka szkolenia muszą być zatem dostosowane do indywidualnych potrzeb i warunków danej jednostki.

Szkolenie przykładowe księgowych musi być ciągłe i powinno obejmować w zasadzie wszystkich pracowników.

Czasokres trwania turnusu szkolenia przykładowego w danej tematyce nie powinien w zasadzie trwać dłużej niż 3 miesiące, po czym należy zmienić program. Można też prowadzić równocześnie 2 turnusy szkoleniowe: dla pracowników więcej i mniej zaawansowanych — rzecz zrozumiała — każdy o innej tematyce.

Zagadnienie szkolenia przykładowego księgowych posiada w naszym resorcie specjalne znaczenie.

Kilkunastotysięczna rzesza księgowych naszego resortu ma przed sobą nowe, bardzo poważne zadanie.

Obok ostatecznego uporządkowania księgowości bieżącej najpóźniej do końca III kwartału br. (zadanie postawione na ostatniej naradzie głównych księgowych resortu w dniach 9 i 10 czerwca rb.), cały aparat księgowy musi przygotować się do nowej reformy rachunkowości, jaka czeka nas już od 1 stycznia 1953 r.

W końcu III lub z początkiem IV kwartału br. rozpocznie się szkolenie głównych księgowych w oparciu o nowe wzory rachunkowości na rok 1953. Szkolenie to prowadzone będzie na kursach centralnych, zorganizowanych przez Departament Księgowości MPDiR.

Na kursach centralnych przeszkolonych zostanie ponad tysiąc głównych księgowych i instruktorów, na których z kolei spoczywać będzie obowiązek przeszkolenia w ciągu IV kwartału rb. pracowników księgowości przedsiębiorstw i zakładów oraz jednostek wszystkich szczebli. Będzie to niewątpliwie gigantyczne, jak na nasze warunki, przedsięwzięcie, do którego należy się odpowiednio przygotować.

W tej sytuacji należy natychmiast przystąpić do organizowania szkolenia przykładowego księgowych, rozpocząć wstępną jego fazę w III kwartale br., aby w IV kwartale móc przystąpić już do systematycznej akcji szkolenia przykładowego w zakresie nowych metod rachunkowości na rok 1953.

Szkolenie inwalidów w roku 1952/53

Ukazał się komunikat Min. Pracy i Opieki Społecznej w sprawie szkolenia inwalidów w roku 1952/53 przez Państw. Zakłady Szkolenia Inwalidów i Ośrodki Szkolenia Kursowego.

PZSI w Poznaniu (ul. Piotra Wawrzyniaka 45) przyjmuje inwalidów mężczyzn z uszkodzeniem jednej lub dwóch kończyn dolnych do 2-letniej zasadniczej szkoły zawodowej tele- i radiokomunikacyjnej oraz na kursy nadzorców dróg i mostów, inwalidów z amputowaną jedną kończyną górną oraz na kurs kontrolerów warsztatowych dla fabryk metalowych — z uszkodzeniem jednej kończyny górnej.

PZSI we Wrocławiu (ul. Inwalidzka 17/19) przyjmuje inwalidów mężczyzn z uszkodzeniem jednej lub dwu kończyn dolnych do dwuletniej szkoły zawodowej metalowej oraz na kursy:

dziwiarski — dla niewidomych,
księgowości — dla jednorękich,
galanterii skórzaney, rymarstwa oraz ślusarski — dla głuchoniemych.

tokarski i spawalnicy — dla inwalidów z amputowaną jedną kończyną górną poniżej łokcia, lub ze schorzeniami wewnętrznymi;

frezarsko-szlifierski — dla inwalidów z uszkodzeniem jednej kończyny górnej lub dolnej i

pomiarów warsztatowych — dla inwalidów z uszkodzeniem jednej lub dwu kończyn dolnych.

PZSI w Przemyśle (Tokarska 4) przyjmuje inwalidki kobiety z uszkodzeniem jednej kończyny dolnej do dwuletniej zasadniczej szkoły odzieżowej oraz na kursy kwalifikacyjne: dziwiarski i księgowości.

Ośrodek szkolenia kursowego inwalidów w Warszawie (Ślupecka 6) przyjmuje inwalidów kobiety i mężczyzn na kursy: obsługi central telefonicznych, montażu przyrządów optycznych, telegrafistów kolejowych oraz masażystów — dla ociemniałych z 11-letnią szkołą podstawową.

Ośrodek Szkolenia Kursowego Inwalidów w Łodzi (Narutowicza 114) przyjmuje inwalidów kobiety i mężczyzn na kursy: fabrycznych monterów zawodowych, monterów i konserwatorów aparatów telegraficznych.

Warunki przyjęcia. Do zasadniczych szkół zawodowych przyjmowani są inwalidzi w wieku 16—30 lat. Uczniom inwalidom w czasie szkolenia przysługuje renta inwalidzka.

Inwalidzi starający się o przyjęcie na szkolenie składają podania w Prezydium Powiatowej lub Miejskiej Rady Narodowej (referat pracy pomocy społecznej), załączając dokumenty: życiorys, ostatnie świadectwo szkolenia, świadectwo lekarskie, (k)

Dział prawny

Znaki kontrolne, marki fabryczne, znaki towarowe

Wydano ostatnio przepisy, a mianowicie:

1) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 131 z dnia 25 kwietnia 1952 r. w sprawie obowiązku umieszczania znaków kontrolnych na artykułach obrotu towarowego lub wydawania świadectw kontrolnych dla artykułów sprawdzonych przez kontrolę techniczną (Biuletyn PKPG Nr 16 poz. 94),

2) zarządzenie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła Nr 102 18 czerwca 1952 r. w sprawie znaków kontrolnych artykułów sprawdzonych przez kontrolę techniczną (Dz. Urz. Min.P.D. i R. Nr 16)

3) zarządzenie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła Nr 114 z dnia 30 czerwca 1952 r. w sprawie oznaczeń pochodzenia towarów i znaków towarowych (Dz. Urz. Min.P.D. i R. Nr 17) mają wspólnie na celu usprawnienie kontroli jakości produkcji i zerwanie z anonimowością wytwórcy.

Pierwsze z wymienionych zarządzeń służy przede wszystkim potrzebom organów kontroli technicznej wyższych szczebli, nadzorujących przedsiębiorstwa produkcyjne, umożliwiając im stwierdzenie, jakie przedsiębiorstwo wyprodukowało dany artykuł i kto przeprowadził kontrolę techniczną, a więc jest odpowiedzialny za wypuszczenie towaru na rynek. Wprowadzony tym zarządzeniem system znakowania daje możliwość jednocześnie rozpoznania wytwórcy przez dystrybutorów uspołecznionych. Jednocześnie znak KT jest dowodem, że dany artykuł odpowiada jakości określonej przez odpowiednie normy, wzory, warunki techniczne, warunki umowne, nadto, o ile chodzi o towary, dla których wprowadzono podział na gatunki, stwierdza, iż artykuł posiada cechy właściwe dla danego gatunku (klasy).

Zarządzenie ustala obowiązek oznaczenia każdego artykułu znakiem kontroli technicznej tzw. znakiem KT lub wystawienia świadectwa kontroli technicznej. Znaki KT mają ściśle oznaczony kontur (kształt) właściwy dla poszczególnych momentów kontroli technicznej w ramach cyklu produkcyjnego. I tak znak kontroli materiałowej (wielobok) stwierdza zbadanie jakości materiału podstawowego, znak kontroli międzyoperacyjnej (kwadrat) — jakości produktu przechodzącego do następnej fazy produkcji, znak kontroli ostatecznej (okrągły) stwierdza zbadanie towaru w chwili wyjścia z zakładu produkcyjnego itd. Treść znaku wskazuje na numer osoby wykonującej kontrolę techniczną (typ I), a nadto w razie potrzeby, gdy z innych oznaczeń nie wynika kto jest producentem, w treści znaku KT zamieszcza się numer przedsiębiorstwa (typ II). Numerację przedsiębiorstw przeprowadzają właściwi ministrowie lub dyrektorzy centralnych zarządów.

Znak kontroli technicznej ma charakter podpisu pracownika kontroli technicznej, którym stwierdza on fakt przeprowadzenia kontroli. Cyfra „0” stwierdza dokonanie kontroli przez kierownika przedsiębiorstwa, cyfra „1” — przez kierownika komórki kontroli technicznej, cyfry powyżej „2” są znakami inspektorów kontroli technicznej, brakarzy itd. Zarządzenie zawiera wskazówki, mające na celu uniknięcie pomyłek lub wątpliwości w przypadku zmian na stanowiskach kontroli technicznej.

Wymiary znaku KT oraz techniczny sposób jego wykonania zależą od charakteru artykułu, który się znakuje. Znaki umieszcza się na każdej jednostce artykułu lub na opakowaniu zarówno indywidualnym jak i zbiorowym. Dla oznaczenia towarów bezgatunkowych znak* KT powinien mieć kolor czarny, biały, żółty, fioletowy względnie naturalny kolor materiału, z którego artykuł wytworzono. W przypadku gdy chodzi o towary, które dzieli się na gatunki, znak KT dla gatunku I powinien mieć kolor niebieski, II — zielony i III — czerwony.

Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła reguluje odmiennie sprawę znaków KT w resorcie tego Ministra, gdyż z uwagi na podział organizacyjny jednostek drobnej wytwórczości, nie pokrywający się z podziałem na rodzaje przemysłów, zasady systemu znakowania właściwe dla innych resortów nie mogły tu znaleźć zastosowania.

W rezultacie więc treść znaku KT musiała ulec rozszerzeniu i zwiększeniu różnicowaniu. Poza utrzymaniem konturu zna-

ków i zasadniczej jego treści w postaci symbolu KT, poza numerem oznaczającym przedsiębiorstwo i numerem osoby przeprowadzającej kontrolę techniczną, zaszła potrzeba wprowadzenia nadto znaku jednostki nadrzędnej (zarządu przemysłu, wojewódzkiego zarządu przemysłu, centrali spółdzielni) w formie dużej litery alfabetu, wskazania numeru województwa dla państwowych i spółdzielczych jednostek objętych planowaniem terenowym, a wreszcie w pionie Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych — numeru związku branżowego. Znaki dla wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego i wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego materiałów budowlanych w województwach, gdzie te zarządy występują obok siebie są takie same, gdyż ustalenie jednostki nadrzędnej określa sam rodzaj artykułu. Zasady oznaczania przedsiębiorstw podane są w załączniku do zarządzenia. Poza tym zarządzenie zawiera przepisy stwierdzające obowiązek stosowania się jednostek drobnej wytwórczości do zasad omawianego wyżej zarządzenia Przewodniczącego PKPG.

Trzecie wreszcie z wymienionych na wstępie zarządzeń w sprawie oznaczeń towarów i znaków towarowych służy przede wszystkim interesom konsumenta. Ma ono mu umożliwić nabywanie towarów produkcji przedsiębiorstw, które poznał jako towary dobrej jakości. Mimo że oznaczanie pochodzenia towarów było zwyczajowo przez wiele jednostek gospodarki uspołecznionej stosowane, brak było w tym względzie powszechnie obowiązujących przepisów. Istniał jedynie obowiązek oznaczania niektórych artykułów spożywczych, kosmetycznych i farmaceutycznych, zgodnie z ustawodawstwem przedwojennym. Rozszerzenie tego obowiązku na przedsiębiorstwa drobnej wytwórczości wydaje się być wynikiem tej okoliczności, że przedsiębiorstwa te wytwarzają artykuły masowego spożycia. Obowiązek dotyczy artykułów przeznaczonych do sprzedaży detalicznej, z tym, że oznaczanie być mogą również artykuły typowo zaopatrzeniowe.

Oznaczenie towaru czyli tzw. marka lub znak fabryczny powinno wskazywać na nazwę i adres wytwórcy, nawet towaru, gatunek i inne cechy, które dla odróżnienia towaru mogą być potrzebne. Zarządzenie nie daje tu przepisów szczegółowych, gdyż, ze względu na szeroki wachlarz branżowy towarów produkowanych przez jednostki drobnej wytwórczości, konieczne było pozostawienie szczegółowego uregulowania jednostkom nadrzędnym. Techniczne wykonanie oznaczeń powinno być analogiczne do sposobu wykonania znaków KT, przy czym oznaczenie pochodzenia towaru powinno być w zasadzie obok znaku KT lub na tej samej etykiecie, wywiesze itd.

W treści oznaczenia towaru można zamieścić używany przez daną jednostkę znak towarowy, który przez swój wyraz plastyczny ułatwia konsumentowi rozpoznanie towarów. Od zwykłego znaku towarowego należy odróżnić znak towarowy zarejestrowany. Aczkolwiek instytucja znaków towarowych rejestrowanych opiera się na przedwojennych przepisach o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, które zaliczyć należy do grupy przepisów o nieuczciwej konkurencji mogą one być użyteczne i w ramach gospodarki uspołecznionej, o ile zarejestrowanemu znakowi towarowemu nada się charakter swego rodzaju wyróżnienia ze względu na wysoką ustaloną jakość artykułu. Takie założenie właśnie przyjęło omawiane tu zarządzenie w oparciu o wydane wcześniej zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8 sierpnia 1949 r. (Monitor Polski Nr A-57 poz. 762), przewidując, że zgłoszenie wniosku o zarejestrowanie znaku towarowego w Urzędzie Patentowym może nastąpić po uzyskaniu pozytywnej opinii jednostek nadrzędnych o jakości artykułu. Z drugiej też strony utrata tej jakości może spowodować unieważnienie znaku towarowego.

W przyszłości sprawa marek fabrycznych i znaków towarowych dozna niewątpliwie bardziej szczegółowego i powszechnego uregulowania, sądzić jednak należy, że omawiane tu zarządzenie już obecnie stanęło się jednym z instrumentów walki o jakość produkcji.

Ułatwienia podatkowe dla spółdzielni usługowych

Jeśli spytamy jakąkolwiek spółdzielnię, czy posiada punkty usługowe na wsi, rzadko spotkamy się z odpowiedzią potakującą, a kierownictwo wyjaśni ten stan rzeczy tym, że koszt utrzymania takich punktów jest znacznie wyższy, aniżeli punktów usługowych w mieście. Uzasadnia, że koszty pojazdów i przejazdów pracowników, przewożenia materiałów i narzędzi oraz niepełne wykorzystanie produkcyjne pracowników przy możliwych przestojach powodują niską rentowność lub deficytowość.

Zastanówmy się jednak, czy w świetle obowiązujących przepisów podatkowych na 1952 r. spółdzielczość ma możliwość rozwoju swej działalności, tak aby objąć zakresem swych usług ludność wiejską, ułatwić jej pracę, aby mogła wypełnić zadania produkcyjne, które rolnictwo ma wypełnić?

Odpowiemy — spółdzielczość może i powinna udzielić chłopu pomocy, bo stworzono warunki dla pomyślnego rozwoju spółdzielni usługowych na wsi, które przez pomoc chłopu umożliwią wsi w myśl wypowiedzi prezydenta Bieruta na VII Plenum Komitetu Centralnego PZPR „usunąć w rolnictwie nadmierne pozostawanie w tyle za rosnącymi potrzebami gospodarki narodowej”, aby „przyspieszyć tempo wzrostu i rozwoju produkcji rolnej”.

Punkty usługowe powinny odciążyć chłopą od uciążliwego szukania właściwego rzemieślnika w razie zepsucia się narzędzi rolniczych i zaoszczędzić czas przeznaczony na pilne prace rolne. Intensyfikacja rolnictwa wymaga gęstej sieci spółdzielczych punktów usługowych, których uruchomienie jest sprawą palącą. Na wyżej postawione zapytanie musimy odpowiedzieć pozytywnie — tak spółdzielczość ma możliwości uruchamiania punktów obsługi i pomocy wsi.

Uchwała Rządu z 2.II.1952 r. o opodatkowaniu niektórych spółdzielni pracy oraz realizujące ją zarządzenie Min. Finansów z dn. 12.IV. 1952 o opodatkowaniu spółdzielni stworzyły podstawy dla organizacji spółdzielni usługowych na wsi. Niskie stawki podatku niwelują wyższe koszty, a stawki są rzeczywiście niskie.

Obroty spółdzielni świadczących usługi w zakresie ściśle związanym z warsztatem produkcyjnym chłopą korzystają z 1% stawki podatku, zamiast dotychczasowej stawki w wysokości 15%.

Tak niski, raczej symboliczny podatek opłacają usługi: remonty maszyn, narzędzi rolniczych, bednarskie, rymarskie budowy studzien, naprawy kowalskie, ślusarskie, blacharskie, kołodziejskie, konserwacji instalacji elektrycznych, renowacji sprzętu domowego itp.

Obroty z usług osobistych niezwiązanych bezpośrednio z gospodarką rolną, również korzystają z ulg, bo zamiast

dotychczasowych 15%, płacą 5% stawkę, a mianowicie usługi krawieckie, bieliźniarskie, czapnicze, szewskie, zegarmistrzowskie, fryzjerskie, fotograficzne itp.

Nowozakładane spółdzielnie w miejscowościach wiejskich i obsługujące wieś znajdują mocną zachętę w przepisie, który zwalnia ich obroty od podatku w okresie początkowym, to jest do końca następnego półrocza od chwili uruchomienia działalności tego rodzaju założony w styczniu punkt usługowy będzie zwolniony od podatku do końca grudnia, a więc przez 12 miesięcy, a otwarty w maju jest zwolniony przez 8 miesięcy.

Powyższe zasady nie wyczerpują ulg podatkowych, bo istnieje przepis, głoszący, że na terenie dziewięciu województw, w których spółdzielca sieć usługowa jest jeszcze b. niska, a mianowicie: w miejscowościach z ludnością do 15.000 obroty nowozakładanych spółdzielni usługowych korzystają z obniżki podatku do 50% normalnie obowiązującej stopy.

Ponadto spółdzielnie świadczące usługi w ramach pomocy wsi korzystają ze zwolnień od podatku lokalowego.

Wyżej wymienione przepisy są związane z usługami na rzecz wsi, ale również spółdzielnie usługowe działające na terenie miast i obsługujące ludność miejską znajdują zachętę do poświęcenia większej troski tym galeziom usług, które z powodu wysokich stawek podatku i niskiej rentowności nie miały bodźca do szerszego rozwoju, a więc: spółdzielnie wypożyczalni sprzętu gospodarstwa domowego opłacają 1% stawkę zamiast dotychczasowych 15%, spółdzielnie skupu i renowacji przedmiotów używanych ze stawką 2%, a wreszcie spółdzielnie usług pomocy domowej całkowicie zwolnione od podatku. Czym są te spółdzielnie dla świata pracy — wie dobrze każdy, a w szczególności pracująca zawodowo kobieta oceni olbrzymie korzyści tych działań usług.

Nie wolno nam zapomnieć o znacznym udogodnieniu dla spółdzielni, które stwarza przepis eliminujący z obrotów spółdzielni usługowych wartość materiałów, o ile usługi są wykonane na indywidualne zamówienie wg ceny zbytu uregulowanej cennikiem.

I wreszcie w niektórych działach nastąpiła obniżka stopy podatku, a mianowicie w usługach fryzjerskich o 5%, lekarsko-dentystycznych o 7% i znaczna obniżka w usługach kosmetycznych.

Oczywiście spółdzielnie usługowe, których pełny rozwój zależy od ruchliwości organizacyjnej kierownictwa, powinny w interesie ludności i gospodarki dążyć do tego, aby nie zmarnować szansy, którą im dają przepisy o opodatkowaniu spółdzielni w 1952 r.

mgr L. OLTARZEWSKI

O znajomości przepisów prawnych

Działalność jednostek gospodarczych, objętych gospodarką planową, opierać się musi na przepisach prawnych normujących tę działalność, a więc na zasadniczych aktach normatywnych: ustawach, dekreтах, rozporządzeniach, uchwałach Rady Ministrów i Prezydium Rządu oraz aktach wykonawczych lub wyjaśniających: zarządzeniach, instrukcjach, okólnikach itp.

Stąd obowiązkiem pracowników jednostek gospodarki uspołecznionej, a przede wszystkim osób zajmujących stanowiska kierownicze jest bieżące zaznajamianie się z wydawanymi przepisami prawnymi oraz kontrola ich wykonania lub stosowania. Obowiązek ten musi być wykonywany systematycznie zarówno z uwagi na bardzo często krótkie terminy wykonania, zawarte w aktach, jak i z uwagi na konieczność uniknięcia zaległości, które uniemożliwiają dokładne zapoznanie się z przepisami. Pożądane jest, aby akty o specjalnym znaczeniu dla danej jednostki były omawiane na naradach produkcyjnych lub specjalnych konferencjach, co przyczyni się do właściwego ich zrozumienia i stosowania. Wreszcie wszędzie, gdzie to możliwe, należy zlecić odpowiedniemu pracownikowi (radcy prawnemu, referentowi komórki organizacyjnej itp.) informowanie zainteresowanych komórek o wydanych aktach w formie wyciągów, krótkich notatek itp. Pracownik ten powinien nadto prowadzić odpowiednią kontrolę wykonania aktów (harmonogram, terminarz) i zgłaszać kierownikowi jednostki o wszelkich uchybieniach w tym przedmiocie.

Podstawowym warunkiem poznania aktów prawnych jest oczywiście posiadanie i kompletowanie organów urzędowych, w których akty prawne są ogłaszane.

Zasadnicze akty normatywne, o których była mowa na wstępie, z wyjątkiem niektórych uchwał Rady Ministrów, ogłaszane są w Dzienniku Ustaw. Uchwały Prezydium Rządu podlegające ogłoszeniu oraz szereg aktów władz naczelných, wymienionych wyżej ogłaszane są w Monitorze Polskim. Akty Przewodniczącego i samej Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego ogłaszane są w organie urzędowym tej Komisji, tj. Biuletynie PKPG, wydanym na podstawie Zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 21 stycznia 1950 r. w sprawie wydawania Biuletynu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Biuletyn PKPG Nr 2 poz. 22). Wreszcie pozostałe akty władz naczelných ogłaszane są w dziennikach urzędowych. Obowiązujące zasady w tym przedmiocie zawiera uchwała Nr 22 Prezydium Rządu z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie zasad i trybu wydawania dzienników urzędowych ministerstw i urzędów centralnych oraz dzienników międzyresortowych (Monitor Polski Nr A-9 poz. 93).

Dziennikiem urzędowym dla jednostek drobnej wytwórczości jest Dziennik Urzędowy Ministerstwa Przemysłu Drobno- i Rzemiosła, wydawany stosownie do zarządzenia Nr 66 Ministra Przemysłu Drobno- i Rzemiosła z dnia 14 września 1951 r. (Dz.Urz. Min. P.D. i Rz. Nr 1 z 1951 r. poz. 16),

zmienionego zarządzeniem Nr 23 z dnia 7 marca 1952 r. (Dz. Urz. Min. P.D. i Rz. Nr 7 z 1952 r. poz. 35).

Sprawę prenumeraty organów urzędowych w resorcie Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła regulują nadto pisma okólny Gabinetu Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła z dnia 7 marca 1952 r. (Dz. Urz. Min. P.D. i Rz. Nr 7 poz. 37) i z dnia 25 kwietnia 1952 r. (Dz. Urz. Min. P.D. nr 12 poz. 84). Pisma te zawierają wszelkie informacje co do uprawnień do bezpłatnego otrzymywania organów urzędowych lub obowiązku prenumeraty płatnej, trybu zgłaszania zapotrzebowań itd. W tych warunkach jednostki drobnej wytwórczości mogą być zaopatrzone w niezbędne organy urzędowe, a tam gdzie ta sprawa jeszcze szwankuje należy dokonać niezbędnych formalności związanych ze zgłoszeniem prenumeraty, wreszcie gdy mimo dokonania tych formalności w sposób prawidłowy organy te nie są nadsyłane, należy reklamować w administracji wydawnictwa.

Z życia zakładów i spółdzielni

B. MIRECKI

Zabierzowska baza remontu obrabiarek

W walce nowego ze starym

Zaczęło się od tego, że pracownicy Zabierzowskiej Bazy Remontu Obrabiarek w Zabierzowie k. Krakowa głowili się nad usunięciem „wąskiego gardła”, które powstało przy gwintowaniu śrub pociągowych. Gwintowanie nie nadążało za całkowitą produkcją, hamowało montaż, powodowało niezadowolenie. Gorączkowo poszukiwano wyjścia z trudności, które polegały na tym, że gwintowanie śruby o długości 0,5 m trwało ok. 4 i pół godziny.

Tak się pomyślnie złożyło, że w okresie nasilenia tych kłopotów fabrykę odwiedzili naukowcy z Instytutu Skrawania i Obróbki Metali przy Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie. Wizyta odbyła się w ramach wymiany doświadczeń i przerodziła się w naradę, na której dyskutowano gwintowanie śrub pociągowych systemem szybkościowego skrawania.

Naukowcy zapoznali robotników z osiągnięciami na tej dziedzinie, szczególnie ze zdobyciami Związku Radzieckiego i zaprosili kolegów z Zabierzowa do Instytutu celem zapoznania się z posiadanym przyrządem do gwintowania i możliwością jego wykorzystania.

Dowodem tego, jak dalece spotkanie to było na czasie, była rewizja licznej grupy robotników, którzy dużo sobie obiecywali po tej rozmowie. Po dokładnym zapoznaniu się z przyrządem i po przeprowadzeniu prób na miejscu, stwierdzono, że przyrząd nie nadaje się do gwintowania długich śrub, ale istnieją możliwości przerobienia go i przystosowania do potrzeb fabryki.

Owce. narady

Dwukrotnie rozmowy naukowców z robotnikami nie pozostały bez echa. Do Zabierzowa powrócono z przekonaniem, że trudności są do przezwyciężenia. Zarysowały się pewne rozwiązania, nad którymi pracowano grupowo. W 2 tygodnie po rozmowach majster narzędziowni Czesław Kotarba i mistrz produkcji Bronisław Korzonek ogłosili, że opracowany przez nich pomysł przeszedł zwycięsko wstępne próby. Wobec licznie zgromadzonej załogi dokonano gwintowania śruby o długości 0,5 m o gwincie trapezowym skoku 6 mm w czasie 7 minut, na co poprzednio zużywano ok. 4 i pół godziny.

Na czym polega usprawnienie przyrządu do gwintowania

Sam przyrząd przypomina suportową szlifierkę z tym, że można ją ustawić pod różnymi kątami. Zamiast stoczka szlifierskiego założony został właściwy przyrząd, który wygląda jak uchwyt z umieszczonymi nożami z zakładkami „Vidia” na obwodzie promieniowo w ilości 6 sztuk. Oś wszystkich noży musi leżeć absolutnie w jednej płaszczyźnie, a końcówka promieniowa w jednakowej odległości od środka głowicy. Przyrząd można porównać do głowicy frezerskiej. Ruch głowicy odbywa się za pomocą silnika elektrycznego połączonych dwoma paskami klinowymi z wrzecionem, na którym obsadzona jest głowica (frez).

Dla wyczerpania całości tematu należy zaznaczyć, że istnieją akty prawne, które z uwagi na ich treść lub charakter nie mogą być publikowane w organach urzędowych. Stosownie do wytycznych cyt. wyżej uchwały z 10 stycznia 1952 r. ilość ich powinna być coraz mniejsza, te zaś akty nieopublikowane, które powinny dotrzeć do terenu powinny być rozsyłane wprost do jednostek zainteresowanych. Oczywiście przekazywanie w formie odbitek aktów ogłoszonych jest zbędne, a nawet z uwagi na obowiązującą zasadę oszczędności papieru niedopuszczalne.

Pewną pomoc w zakresie właściwej informacji prawnej stara się dać również nasze pismo w drodze omówień aktów prawnych. Ze względu jednak na ograniczoną objętość pisma ograniczać się musimy do omówienia tylko aktów ważniejszych lub tych, które są szczególnie aktualne.

Obroty głowicy są odwrotne do obrotów wałka, na którym nacina się gwint. Ilość obrotów wrzeciona wynosi 1.200. Obrót wałka równa się 6 obr./min.

Przyrządem można wykonywać gwinty ostre, płaskie i trapezowe. Obecnie przyrząd jest prowizorycznie zbudowany i zastosowany do starej szlifierki suportowej i jest za mało sztywny. Przy toczeniu dłuższych śrub musi się zastosować lunetę, której kamienie mają postać rolek nałożonych na ślizgających. Zaletą przyrządu jest to, że gwint wychodzi **dokładnie** do profilu czysty, bez zadarć i wygląda jak szlifowany.

Przyspieszyć wprowadzenie pomysłu do produkcji

Osiągnięcia obywateli Kotarby i Korzonka to nie tylko usunięcie „wąskiego gardła” i przyspieszenie cyklu produkcyjnego, ale — co ważniejsze — **utwierdzenie robotników w przekonaniu, że przestali być mechanicznymi wykonawcami czynności produkcyjnych, że potrafią nad nimi panować i podporządkować je twórczej inwencji.** Celem pobudzenia tych inwencji i zachęcenia pozostałych członków załogi, wśród których nie brak kandydatów na racjonalizatorów, omówiony pomysł powinien być jak najszybciej rozpatrzony i wprowadzony w życie. Trzeba przydzielić kredyty potrzebne na przeprowadzenie ulepszeń i zastosowanie pomysłu na kilku tokarkach.

W dniu 2 czerwca br. w obecności przedstawiciela Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła wykonano pokazowe gwintowanie, a sztukę wzorcową zabrano do Warszawy, celem ostatecznej oceny.

Racjonalizatorzy nie spoczęli na laurach, lecz łącznie z kierownictwem technicznym fabryki pracują nad usunięciem drobnych usterek i oczekują na przyznanie niezbędnych kredytów. Koszt wykonania jednego przyrządu wynosi ok. 4 tys. zł. Prowizoryczne obliczenie wykazuje, że zastosowanie pomysłu (przy wykonywaniu produkcji 1952 r.) przyniesie oszczędność ok. 100.000 zł w skali rocznej.

Trzeba szybko przeprowadzić i ocenić możliwość szerokiego zastosowania tego pomysłu, gdyż cała załoga żyje nim, a robotnicy z pokrewnych fabryk w Żywcu i Andrychowie byli już w Zabierzowie i z niecierpliwością oczekują momentu wykorzystania tego pomysłu przy ich produkcji.

Opieka Związku Zawodowego Drobno i Rzemiosła

Kiedy Oddział Krakowski Związku Zawodowego Drobno i Rzemiosła przejmował Zabierzów, wyczuwało się drobne zastrzeżenia ze strony członków nowopowstałego Związku. Organizatorzy postanowili jednak zdobyć sobie zaufanie robotników i trzeba stwierdzić, że udało im się to w stosunkowo krótkim czasie.

Potrąfiono zdobyć fundusze na wyjazd członków fabrycznego klubu narciarskiego na raid do Zakopanego. Usprawniono przydział węgla, otrzymywanego dotychczas nieregularnie, otoczono wreszcie opieką licznych racjonalizatorów. Rozwinęto energiczną działalność przy powstawaniu pomysłu skracającego czas potrzebny na gwintowanie śrub, a ponadto przyznano dla racjonalizatorów nagrody pieniężne i dyplomy uznania.

Wpływ pomysłu na zobowiązania przedzłotowe

Młodzież w Zabierzowie stanowi 60% całej załogi. Młodzi pracownicy zarówno jak ich starsi koledzy są pod silnym wrażeniem osiągnięć ob. Kotarby i Korzonka. To niewątpliwie pobudziło ich ambicję i chęć jak najlepszego wykonania zobowiązań i reprezentowania załogi na Zlocie. W ramach zobowiązań indywidualnych Barbara Bilecka zwiększyła prenumeratę organu młodzieżowego „Sztandaru Młodych”, a ponadto zobowiązała się przepracować do dnia 20 czerwca br. z młodzieżą gminy Ujazd statut spółdzielni produkcyjnej, która tam powstaje.

Z zobowiązań zespołowych na wyróżnienie zasługują: Zobowiązanie brygady młodzieżowej im. Karola Świerczewskiego mówi o podniesieniu wydajności o 10%.

BOLESŁAW PRUSZKOWSKI
Magazynier Nyskich Zakładów
Przemysłu Terenowego

Magazynier o swojej pracy

Sprawa odpowiedniej gospodarki magazynowej zarówno w przemyśle, jak i w handlu, posiada wielkie znaczenie. Trzeba stwierdzić, że sprawa ta nie zawsze i nie wszędzie jest dostatecznie doceniana. Świadczą o tym wypadki złego, nieraz wprost karygodnie złego przechowywania towarów, które też skutkiem zaniedbania ze strony magazynierów często ulegają zepsuciu. Zdarza się często, że magazyny są nieodpowiednie, za ciasne, wilgotne itd. Zdarza się również, że kierownictwo, nie doceniając znaczenia odpowiedniego magazynowania towarów nie potrafi stworzyć magazynierowi odpowiednich warunków pracy. Rezultatem takiego postępowania jest zawsze marnotrawstwo mienia społecznego.

Od niedawna pracuję w Nyskich Zakładach Przemysłu Terenowego. Zakład ten wyrabia gaśnie przeciwpożarowe oraz świece, poczynając od choinkowych poprzez nagrobkowe aż do stołowych. Rzekłby kto, że dzisiaj w wieku elektryczności, produkcja świec jest czymś nieważnym, czymś, na czym nie warto zatrzymywać uwagi czytelników. Fabryka jednak rozwija się b. dobrze, ma ogromny zbyt, częściowo produkuje na eksport, jest więc bardzo pożyteczna z punktu widzenia interesów państwowych. Wąskim gardłem zakładu są magazyny stanowiące za małe i nieodpowiednie. Gdy kilka miesięcy temu objąłem stanowisko magazyniera, magazyny stały otworem. Nie było dokładnej ewidencji towarów nagromadzonych w magazynie. Wosk i stearyna, zmagazynowane w oszklonym lokalu, pod działaniem promieni słonecznych zaczęły topnieć. Nawiasem mówiąc, rok temu, w porze letniej, tałe stea-

Młodzieżowa brygada tokarzy postanowiła wykonywać wszystkie części maszyn remontowych we własnym zakresie.

Zobowiązanie sportowego klubu fabrycznego polega na wykonaniu toru przeszkód potrzebnego do zdobycia odznak SPO.

Koło ZMP postanowiło wykonać remont tokarki bezpłatnie dla Średniej Szkoły Mechanicznej w Świątnikach Górnych gdzie sama robocizna kosztuje 17.000 zł.

Jak już pisaliśmy, cała załoga żyje pomysłem, jest z niego dumna i oczekuje jego rozpowszechnienia w skali gospodarki krajowej. Zarząd Przemysłu Maszynowego w Katowicach, któremu podlega fabryka w Zabierzowie, niewątpliwie zrobi wszystko, żeby pomysł ten, który jest rewelacją w drobnym przemyśle, doczekał się szerokiego zastosowania.

Magazyny zmagazynowane na podwórzu zaczęły pod działaniem słońca topnieć i w ten sposób zmarowała się pewna ilość towarów. Obecnie tego rodzaju towar trzymam pod dachem i pod kluczem. Jednakże na podwórzu leży niezabezpieczonych 75 tys. butelek aptecznych wartości 50.000. - zł. Powinny one być pod dachem i kierownictwo fabryki, rozumiejąc to, czyni starania w kierunku zbudowania daszku ochronnego, który by chronił ten towar przed szkodliwym wpływem atmosferycznym. Samokrytycznie muszę przyznać, że są jeszcze w mojej pracy magazynowej pewne niedociągnięcia. I tak np. przyznaję, że w magazynie można by trochę lepiej wykorzystać miejsce, lepiej posgregować towar i w jeszcze większym, niż dotychczas stopniu, dbać o czystość w magazynach. Niedociągnięcia te zlikwiduję w najbliższym czasie.

Obecny dyrektor Nyskich Zakładów ob. Biela, dyrektor z awansu społecznego, docenia znaczenie odpowiedniej gospodarki magazynowej, rozumie wpływ, jaki sprawa ta wywiera na całokształt działalności fabryki. Funkcja magazyniera jest funkcją b. ważną, powierzyć ją można tylko człowiekowi sumiennemu, rzetelnemu i systematycznemu, posiadającemu duże poczucie odpowiedzialności.

Trzeba też podkreślić, że magazynier musi się uczyć zarówno praktycznie, jak i teoretycznie. Doceniając znaczenie odpowiedniej gospodarki magazynowej, władze gospodarcze organizują w wielu miastach Polski 3-miesięczne kursy dla magazynierów.

W Gdańskiej Fabryce Maszyn i Odlewni

W miejscu, w którym dzisiaj wznoszą się kompleksy gmachów i hal fabrycznych należących do Gdańskiej Fabryki Maszyn i Odlewni, 6 lat temu była stara, ponemiecka odlewnia okolona stajnią, ujeżdżalnią i koszarami. Przy uruchomieniu tej „fabryki” bez maszyn było 11 ludzi, którzy nie dysponowali ani wielkimi funduszami, ani nadmiarem surowców, ale którzy posiadali za to duży zapas energii, pomysłu i wiary w skuteczność podejmowanych wysiłków. Taki fundusz zakładowy nie mógł nie przyczynić się w szybkim czasie do rozwoju przedsiębiorstwa, które w r. 1947 miało już 36 pracowników, w r. 1948 — 180, w r. 1949 — 253, w 50 r. — 290, a które obecnie zatrudnia 320 ludzi. Oczywiście ze wzrostem potencjału ludzkiego fabryki, siłą faktu musiały się rozszerzyć jej mury, co istotnie stało się kosztem wspomnianej stajni, ujeżdżalni i koszar, które sposobem gospodarczym majster grupy inwestycyjnej, murarz Jan Bogukalec przebudował na obiekty fabryczne. Mimo tej ekspansji terytorialnej, która przejawiała się również w przejęciu części lokali podziemiarskich, rozrost terytorialny gdańskiej fabryki, mimo wszystko, nie nadąża za szybkim wzrostem produkcji i potrzebami fabryki.

Produkcja Gdańskiej Fabryki Maszyn i Odlewni bazuje na dwóch przemysłach: stoczniowym i chemicznym. Specjalnością fabryk jest wyrób iluminatorów okrętowych tzw. małych, przeważnie okrągłych, rzadziej czworokątnych, okien miesięcznych ze specjalnym szkłem od 25—35 mm grubości, zaopatrzonych ponadto w metalową pokrywę na wypadek burzy morskiej. Poza tym, fabryka wyrabia armaturę okrętową (pompy benzowe, skrzynie zaworowe, osadniki itp.) oraz w profilu przemysłu chemicznego — aparaty siłanicyjne,

nitracyjne i stopowe z żeliwa, prasy filtracyjne, wysokoodporne na działanie kwasów.

Gdańska Fabryka Maszyn i Odlewni przoduje wśród 11 fabryk sprzętu okrętowego, rozlanego po polskim Wybrzeżu, walcząc o palmę pierwszeństwa z Fabryką Sprzętu Okrętowego w Gniewie. Za 5 miesięcy br. fabryka wykonała wartościowo plan produkcyjny w 112% w stosunku do planu rocznego, mimo że nie zrealizowała w 100% planu asortymentowego m. in. z powodu częstych zmian harmonogramów dokonywanych przez stocznię. Plan remontu maszyn wykonano w 92,6%. Są pewne niedociągnięcia w księgowości, mankamentem jest fakt, że plan obniżki kosztów własnych nie został w całości wykonany, chociaż na tym odcinku widać już od maja poważną poprawę. Słabym punktem jest również akumulacja, która za okres 4 miesięcy br. wynosi tylko 62,2% stosunku do planu rocznego. W sumie, jeśli się weźmie pod uwagę całokształt osiągnięć i wysiłków załogi fabryki i jej kierownictwa, włożonych w rozwój, rozbudowę zakładu, podnoszenie rentowności przedsiębiorstwa i ciągle polepszanie jakości — to określenie zakładu nazwą przodującego jest w pełni uzasadnione.

Co jest powodem osiągnięć Gdańskiej Fabryki Maszyn i Odlewni, co pozwala ufać, że istniejące jeszcze dzisiaj mankamenty znikną w najbliższej przyszłości? Powodów tych jest dużo. Jeden z nich to sprężyste kierownictwo i zrozumienie zadań dla tego przemysłu ze strony poprzedniego dyrektora fabryki ob. Kudły, który dzięki tym przymiotom został powołany na stanowisko Dyrektora Zarządu Przemysłu Sprzętu Okrętowego. Mam nadzieję, że jego następca dyr. Michajłow będzie kontynuował linię swego poprzednika.

Plan operatywny przeprowadzany jest do każdego stanowiska roboczego. Istnieje odpowiednia propaganda współzawodnictwa w postaci tablic z wykresami i nazwiskami przodujących i bumelantów.

Dzięki odpowiedniej akcji szkoleniowej, dzięki zorganizowaniu kursów (m. in. tokarzy i odlewników) fabryka ma wystarczającą ilość fachowców, których nawet w razie potrzeby wypożycza innym zakładom.

We współzawodnictwie pracy, opartym na zobowiązaniach, bierze udział 100% pracowników zatrudnionych w produkcji. Fabryka posiada 20 przodowników. Stanisław Kułak z modelarni wyrabia 227% normy, formierz Konstanty Bajurski z odlewni — 205%, Antoni Szymaniukstis z odlewni metali kolorowych — 200%, tokarz Zdzisław Koziello — 250%, dział montażowy, w którym pracują wyłącznie Zetempowcy wyrabia 270% normy, wreszcie wspomniany już na wstępie Boguśkalec wyrabia 200% normy.

Racjonalizatorstwo rozwija się w Gdańskiej Fabryce Maszyn i Odlewni dosyć pomyślnie. W ostatnim czasie rozpatrzono szereg wniosków racjonalizatorskich. Spośród licznych usprawnień należy wymienić przede wszystkim usprawnienie Stefana Wasińskiego; zbudowany przez niego aparat oczyszcza na zasadzie działania elektromagnesu wióry metali kolorowych z żelaza i żeliwa. Dzięki temu usprawnieniu pracę, którą dawniej musiano wykonywać przez cały dzień dwu ludzi, dziś wykonywa 1 człowiek w ciągu 4 godzin. Wynalazek ten ma nie tylko duże znaczenie w skali Gdańskiej Fabryki bazującej na metalach kolorowych, ale i w skali ogólnokrajowej. Prototyp tego aparatu jest już w użyciu, a konstrukcja dalszych aparatów — w toku.

Poza tym godne wzmianki jest usprawnienie racjonalizatorskie ob. Szymańskiego, dzięki któremu uzyskano oszczędność oliwy w skrzyni biegów oraz usprawnienie ob. Dymnickiego, polegające na zastosowaniu ręcznej pompki do opryskiwania metali tam, gdzie dotychczas musiano rozpylać płyn zwykłym dmuchaniem.

Troska aktywności związkowej, kierownictwa i samej załogi o bezpieczeństwo i higienę pracy wyraża się m. in. faktem wybudowania sposobem gospodarczym szatni, umywalni z ciepłą i zimną wodą, ustępów, których nie było w chwili uruchomienia fabryki. Troska ta znajduje swój wyraz m. in. również w licznych napisach, przypominających o konieczności ostrożnego obchodzenia się z maszynami itd.

Chociaż fabryka nie ma jeszcze świetlicy, która zostanie uruchomiona sposobem gospodarczym w III kwartale br., w zakładzie pracy odbywają się dość często zebrania, odczyty, pogadanki itd.

Współpraca dyrekcji z komórką partyjną i Radą Zakładową układa się pomyślnie. Rada Zakładowa, jak i komórka partyjna, interesuje się żywo zagadnieniami produkcji, odbywając często narady z mężami zaufania. Dyrekcja pozostaje w dobrych stosunkach sąsiedzkich z pokrewnymi zakładami, udzielając im pomocy lub sama korzystając z niej czy to w formie wypożyczenia fachowców lub surowca, czy to w postaci wymiany doświadczeń.

Te wszystkie czynniki decydują o niewątpliwych sukcesach, jakimi słusznie może się szczycić Gdańska Fabryka Maszyn i Odlewów. Nie znaczy to jednak, żeby niczego nie trzeba było w niej usprawnić, żeby można było spoczywać na laurach. Przeciwnie: Gdańska Fabryka Maszyn i Odlewów musi się jeszcze bić o lepszą terminowość w sprawozdawczości, o lepszy stan księgowości, o pełniejszą akumulację, o lepsze gospodarowanie funduszem płac, o pełniejsze wykonanie planu asortymentowego i o przełamanie trudności współpracy ze Stocznia, ograniczenie do minimum, względnie całkowite wyeliminowanie, brakoróbstwa.

Usprawnienie działalności fabryki na tych odcinkach postawi Gdańską Fabrykę Maszyn i Odlewów w rzędzie nie tylko przodujących, ale i wzorowych pod każdym względem zakładów wytwórczości. (t)

IRENA JASZCZYŃSKA

Udział młodzieży krakowskiej spółdzielni „Gromada” w Złocie Młodych Przodowników

W dniach 20-22 lipca br. odbył się w Warszawie wielki Złot Młodych Przodowników — Budowniczych Polski Ludowej. Złot ten zgromadził ponad 200.000 młodzieży, która przodując w patriotycznym wykonaniu swych obowiązków wobec Ludowej Ojczyzny, wyróżniła się we współzawodnictwie i konkursach złotych, organizowanych przez Związek Młodzieży Polskiej.

Wszyscy młodzi chcieli jechać na Złot: górnicy, tkacze, metalowcy, chłopci, murarze i studenci. Toteż, jak Polska długa i szeroka, młodzi chłopcy i dziewczęta podejmowali zobowiązania i prześcigali się we współzawodnictwie o prawo uczestniczenia w Złocie.

Koło ZMP przy sp-ni pracy „Gromada” w Krakowie aktywnie włączyło się do współzawodnictwa złotowego. Młodzieżowa załoga spółdzielni podjęła dla uczczenia Złotu zobowiązanie wykonania planów produkcyjnych w miesiącach maju, czerwcu i lipcu br. w 110%, mimo trudnych warunków i zmniejszonego stanu załogi. Równocześnie z inicjatywy kol. Brachowskiego zorganizowano 4 młodzieżowe brygady produkcyjne, a mianowicie: 2 w cholewkarni, 1 w krajałni, 1 w warsztacie montażowym — współzawodniczące między sobą o miano najlepszej brygady oraz o prawo uczestniczenia w Złocie.

Zetempowcy z warsztatu reperacyjnego podjęli na wniosek kol. Woźniaka indywidualne zobowiązania wykonywania terminowej i jakościowo dobrej reperacji obuwia.

Ukazał się również poświęcony Złotowi specjalny numer gazetki ściennej ze stale zmieniającą się, aktualną „Błyskawicą”; poza tym warszaty produkcyjne i budynek sp-ni udekorowano aktualnymi hasłami złotowymi.

W końcu nadszedł dla młodzieży spółdzielni wielki dzień, w którym podsumowano i oceniono prace przygotowawcze do Złotu, podano wyniki współzawodnictwa złotowego oraz wybrano delegatów na Złot. W dniu tym — 20.6.52 r. na zebraniu młodzieżowym Przewodn. Komisji Współzawodnictwa złotowego dokonał krytycznej analizy działalności przedzłotowej koła ZMP oraz omówił wyniki współzawodnictwa złotowego.

Na pierwsze miejsce we współzawodnictwie młodzieżowych brygad produkcyjnych wysunęła się brygada kol. Dzieży, wykonując 123,4% normy, dalsze miejsca zajęli: brygada kol. Majewskiego 118,5% brygada kol. Ochońskiego 113,5% brygada kol. Leśniaka 109,5%.

W ocenie indywidualnego współzawodnictwa na szczególную uwagę zasługują kol. Wierziński, młody cholewkarz, który osiągnął we współzawodnictwie złotowym 207,5% normy.

W wyniku oceny Komisji Współzawodn. Złotowego oraz szerokiej dyskusji zostali wybrani na Złot następujący kole-dzy:

Kol. Wierziński Marian — syn bezrolnego chłopca ze Słomnik, który po ukończeniu szkoły powszechnej odbył praktykę w zawodzie cholewcarskim i obecnie pracuje w spółdzielni stale przekraczając normę produkcyjną. We współzawodnictwie złotowym osiągnął 207,5% normy. Kol. Wierziński jest niezorganizowany, ale w ostatnim czasie wyraził chęć wstąpienia w szeregi organizacji ZMP.

Kol. Bartosiewicz Adam — syn robotnika kolejowego, młody cholewkarz wykonujący przeciętnie 120% normy; kol. Bartosiewicz jest od 1950 r. członkiem ZMP, bierze czynny udział w pracy organizacyjnej, m.in. jest członkiem komisji rewizyjnej koła ZMP przy spółdzielni.

Kol. Mirek Marian — syn małorolnego chłopca z powiatu olkuskiego, wykonujący przeciętnie 110% normy. Kol. Mirek jest członkiem ZMP od 1949 r. (przed zjednoczeniem ZWM). W pracach przygotowawczych do Złotu wykazał właściwą postawę i brał aktywny udział w kampanii przedzłotowej na terenie sp-ni.

Wybrani delegaci godnie reprezentowali naszą młodzież na Złocie. Niezależnie od wyboru delegatów, wytypowano kilku kolegów do odznaczeń za aktywny udział w przygotowaniu do Złotu. Młodzieżowe brygady produkcyjne zobowiązały się prowadzić współzawodnictwo do końca bieżącego roku.

WIKTOR HOFFMAN

Współzawodnictwo i racjonalizatorstwo w zakładach WZPT – Olsztyn

Zakłady olsztyńskiego WZPT od dawna już włączyły się w nurt współzawodnictwa pracy, który ostatnio stał się ruchem masowym, obejmującym 90% stanu zatrudnienia robotników produkcyjnych. Na gruncie szlachetnej rywalizacji jednostek i zespołów współzawodniczących wzrastała wydajność pracy, która w miesiącu kwietniu br. zwłaszcza na gruncie realizacji zobowiązań rocznicowych osiągnęła 126% zaplanowanego wskaźnika.

Nie wszystkie zakłady mają odpowiednią organizację współzawodnictwa. Są zakłady, jak: Giżyckie Zakłady w Wydminach, Zakłady Mechaniczne w Olsztynie i w Ostródzie, w których współzawodnictwo pracy dzięki stałej, troskliwej opiece podstawowych organizacji partyjnych jest niezawodnym instrumentem wykonania planów. Są również nieliczne zakłady, w których współzawodnictwo rozwija się żywiołowo bez oparcia o trwałe podstawy organizacyjne. Należą do nich Bartoszyckie i Morąskie Zakłady. Godnym podkreślenia jest fakt, że Giżyckie Zakłady, mimo chronicznych trudności na odcinku zatrudnienia (około 70% zaplanowanego stanu zatrudnienia robotników produkcyjnych), właśnie na gruncie dobrze zorganizowanego współzawodnictwa pracy wykonują z nadwyżką miesięczne plany operatywne.

Ostatnio na apel Suskich Zakładów wszystkie podległe WZPT jednostki organizacyjne przystąpiły do opartego na konkretnych zobowiązaniach współzawodnictwa grupowego o tytuł najlepszego przedsiębiorstwa WZPT. Zobowiązania obejmują nowe i wyższe zadania: walkę o obniżkę kosztów własnych, o wykorzystanie odpadków surowcowych, o należytą konserwację maszyn i urządzeń, o najlepsze stosowanie metody Kowalowa.

Do pionierów współzawodnictwa pracy zaliczyć należy Niściora Eugeniusza z Reszelskich Zakładów (250% normy), Falkowskiego Kazimierza z Ostródzkich Zakładów (240%), Stefaniuk Anielę z Giżyckich Zakładów (197%).

Ruch racjonalizatorski wskutek niedostatecznej opieki i popularyzacji ze strony WZPT nie nabrał w podległych zakładach dynamicznego rozmachu. W br. wpłynęły dwa wnioski racjonalizatorskie: Wujaka Ignacego z Ostródzkich Zakładów (specjalne wyginanie pił denkarskich) o wartości 43.200. zł oszczędności i Majewskiego Władysława z Olsztyńskich Zakładów (mechanizowanie drapowania części drewnianych pod fornier), dający w zastosowaniu 6.000 zł oszczędności. WZPT dołoży starań, ażeby przez właściwą akcję popularyzacyjną i opiekuńczą pobudzić twórczą inicjatywę robotników w zakresie racjonalizatorstwa i nowatorstwa.

Obuwie ortopedyczne

Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Szewców „Stopa“ w Warszawie bardziej jest znana z wykonywania normalnego obuwia miarowego, niż ze swej pionierskiej i bezkonkurencyjnej wytwórczości obuwia ortopedycznego.

Kierownika technicznego Spółdzielni i inicjatora uruchomionego działu ortopedycznego ob. St. Kwiatkowskiego zastajemy w trakcie badania stóp małego klienta, który z ułnością prezentuje swoje dolegliwości. Dla chłopczyka nie można niestety zrobić półbucików, które są szczytem jego marzeń. Tym razem musi zadowolić się sznurowanymi bucikami, które obramują i wzmocnią słabą kostkę.

Badanie zdeformowanych stóp i sporządzenie rysunku technicznego trwa stosunkowo długo, co pozwala przysłuchiwać się fachowej rozmowie i wyrobić przekonanie, że wykonanie obuwia ortopedycznego nie jest rzeczą łatwą i wymaga odpowiedniego przygotowania do tej pracy.

Zapytany w tej sprawie ob. Kwiatkowski oświadcza, że ma za sobą długoletnie doświadczenie i spory zasób wiadomości teoretycznych. Słuchając tych wyjaśnień, odnosi się wrażenie, że do pracy tej, poza niezbędnymi wiadomościami, trzeba mieć, jak to się mówi, „serce“. Ten właśnie stosunek obserwuje się również u całego zespołu, a szewcy specjaliści M. Kowalski, A. Tyliński, W. Wicik, B. Wałachowski nie tylko odznaczają się dokładną robotą, ale cieszą się z każdej wykonanej pary, która przyniesie ulgę nieznanemu klientowi.

Dział ortopedyczny wyrabia specjalny typ obuwia formującego, które nie tylko przynosi ulgę w cierpieniach, powstrzymuje rozwój choroby, ale w dodatku — w zależności od wieku chorego — przyczynia się do całkowitego usunięcia dolegliwości. Poza obuwem ortopedycznym wyrabia się również podstawę formującą, która jest odpowiednikiem wkładki metalowej.

Liczna klientela składająca się zarówno z osób dorosłych, jak i z dzieci, kierowana jest coraz częściej przez lekarzy specjalistów. Wdzięcznymi odbiorcami są dzieci, którym można całkowicie usunąć dolegliwości, o ile obuwie ortopedyczne względnie podstawę formującą zastosuje się w wieku

od 2 do 10 lat. Dowodem tego są liczne listy nadsyłane do spółdzielni. Na przykład ob. Lech pisze:

„...Ze syn jej nie tylko już dzisiaj używa normalnego obuwia, ale uprawia sporty, a ostatnio nawet zdobył wice mistrzostwo swego klubu w tenisie“.

Podkreślaliśmy już na początku, że dopasowanie obuwia ortopedycznego wymaga znajomości przedmiotu, podstawowej wiedzy z zakresu anatomii i umiejętności oceny stopnia schorzenia szczególnie w tych wypadkach, kiedy obuwie wykonuje się nie na podstawie skierowania lekarskiego. Rysunek techniczny winien zatem być wiernym odbiciem stopy. Zasadniczym elementem obuwia ortopedycznego jest tzw. podstawa wyformowana na specjalnie sporządzonym kopycie. Kontrola techniczna musi być bardzo skrupulatna, przy czym szczególną uwagę należy zwrócić na formowanie i okrojenie podstawy, montowanie podeszwy i obcasa. Drobne przeoczenie może doprowadzić do popełnienia niedokładności, na którą chora stopa od razu zareaguje. Zasadniczo obuwie ortopedyczne nie różni się zewnętrznie od normalnego z wyjątkiem kształtu obcasa.

Poza obuwem ortopedycznym stosuje się również wkładki metalowe, które wyrabiane są w kraju. Wkładki metalowe tym różnią się od obuwia ortopedycznego, że formują tylko spód stopy, natomiast nie oddziałują na boki. Wkładki metalowe stosuje się przy stopach płaskich, płaskich poprzecznych i „X“, natomiast nie oddziałują na stopy koławe i szpawate (wykrecone).

Obuwie ortopedyczne, jak również wkładki formujące, stosuje się przy wszystkich schorzeniach stóp. Z tych też zapewne względów obuwie tego typu zalecane jest coraz częściej przez lekarzy specjalistów, którzy kierują pacjentów do Spółdzielni „Stopa“. Jeżeli wytwórczość obuwia ortopedycznego będzie nadal wzrastała w tym samym stopniu, co dotychczas, to spółdzielnia nie sprostą narastającym zadaniom. Sprawa ta wcześniej czy później oprze się o Ministerstwo Zdrowia, które stanie wobec konieczności uruchomienia specjalnej wytwórni ortopedycznej, obliczonej na zaspokojenie zwiększającego się zapotrzebowania.

Dbajmy o jakość produkcji

Korespondenci i Czytelnicy

OSIĄGNIĘCIA ŁĘBORSKICH ZAKŁADÓW

Łęborskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Łęborku wykonały swój plan półroczny w 100,5% w dniu 19 czerwca 52 r. o godz. 16. Tak brzmi „suchy meldunek”.

Osiągnięcie nasze zawdzięczają Łęborskie Zakłady Przemysłu Terenowego harmonijnej i ofiarnej pracy kierownictwa Podstawowej Organizacji Partyjnej, załogi i kierownictwa zakładów. Należy podnieść duże zasługi dyrektora zakładu ob. Józefa Różyńskiego, który mimo wielkiego obciążenia pracą fachową i społeczną, umiał zorganizować całą załogę do wykonania stojących przed zakładami prac. Ponadto trzeba w pełnych uznania słowach podkreślić ofiarną pracę i głębokie zrozumienie wskazań Partii i Rządu, jakie cechowały przy produkcji obywateli: Franciszka Piekarczyka, Ferdynanda Engela, Augustyna Klinkosza, Józefa Grubę, Stefana Buziewicza i zetem-powców Stanisławę Cierlińską, Danutę Beciczko i Michała Dąbka. Ponadto wyróżnił się ślusarz Jan Szuks. Wszystkie elementy pomagające do wykonania planu zostały odpowiednio wykorzystane. To wskazuje drogę załozde Łęborskich Zakładów Przemysłu Terenowego do dalszych prac.

Marian Bielak
Łębork

ROZWIJA SIĘ ŻYCIE KULTURALNE SPÓŁDZIELCÓW

W ramach akcji KO Spółdzielnia Tkaczy i Dziewiarzy im. Norberta Barlickiego w Kamienicy Polskiej wykonuje dużo pomysłowości i oryginalności. I tak np. pod hasłem „Poznaj swój kraj” odbyła się wycieczka naszej spółdzielni do Ojcowa, w której wzięło udział 100 osób. Wycieczkowicze zwiedzili m. in. grotę, muzeum pamiątkowe z prehistorycznymi okazami, Bramę Krakowską oraz Grotę Ciemną w Ojcowie. Mając do dyspozycji samochody, uczestnicy wycieczki zwiedzili zamek historyczny z XIII wieku, który obecnie jest remontowany. Przy tej okazji koleżanki nasze kosztowały wodę ze słynnego „źródła miłości”.

Inny przykład działalności spółdzielni — to zorganizowanie 23-osobowego zespołu mandolinistów, którego wydatki finansowane są przez akcję socjalną naszej Spółdzielni. Młody ten, ale rokujący dobre nadzieje, zespół, wystąpił już na akademiach w Kamienicy Polskiej i na centralnej akademii 1 Majowej w Katowicach.

Nasza akcja kulturalno-oświatowa powinna być zachętą dla innych spółdzielni do prac w tym zakresie.

Julian Szulc
Kamienica Polska

O WASZYCH LISTACH

Codziennie napływają do naszej redakcji liczne listy pochodzące od naszych Korespondentów i Czytelników. Wysłane z różnych stron Polski, pisane na różnorodnym papierze, ołówkiem i atramentem, w sprawach b. poważnych i czasami błahych. Są one dowodem udziału najszerszych mas ludowych w kształtowaniu opinii publicznej, a przez nią — w kształtowaniu pojęć i zadań politycznych.

Różne są drogi nadesłanego przez Ciebie, Drogi Czytelniku, listu. Część z nich zamieszczamy w tej rubryce. Stanowią one materiał wychowawczy, mobilizujący i inspirujący. Część z nich przenosimy do właściwych komórek naszego życia gospodarczego, ażeby drogą interwencji uzyskać pozytywne załatwienie poruszanej przez korespondenta sprawy.

Inną wreszcie część stanowi materiał przy opracowywaniu artykułów ogólnych, zbiorowych. Niejednokrotnie z listu Waszego powstaje zasadniczy temat, który w opracowaniu odpowiedniego specjalisty wyjaśnia taką czy inną sprawę nurtującą teren.

A zatem listy Wasze to potężna ofensywa mas ludowych do walki ze wszystkim złym i skarlłowaciałym, to jednocześnie potężna ofensywa dobrej przykładowi tam, gdzie wyrasta konkretny, gorący patriotyzm i rośnie nowe dobro społeczne, a z nim nowy, godny obecnych czasów człowiek.

O listach Waszych jakże pięknie powiedział Wicemarszałek Sejmu Roman Zambrowski na Krajowym Zjeździe Korespondentów Chłopskich:

„Chciałbym stwierdzić olbrzymie znaczenie tych listów w walce z wrogiem klasowym i biurokrytyzmem, w uzdrawianiu naszego aparatu państwowego, w oczyszczaniu go od elementów obcych i wrogich. Chcę też stwierdzić, że

niejednokrotnie rady i sygnały zawarte w listach do Redakcji stają się bodźcem do podejmowania przez naczelne władze bardzo istotnych decyzji państwowych. W tym sensie można twierdzić, że w tych 250.000 listów wyraża się również niejednokrotnie udział mas w rządzeniu Państwem.

Towarzysz Stalin silnie podkreślał rolę korespondenta w związku z organizatorską rolą prasy: „...jest rzeczą jasną, że pomimo całego znaczenia agitacyjnej roli prasy, jej rola organizacyjna jest w chwili obecnej najbardziej aktualnym momentem naszej pracy nad budownictwem. Chodzi nie tylko o to, aby gazeta agitowała i demaskowała, lecz przede wszystkim o to, aby posiadała rozległą sieć współpracowników, przedstawicieli i korespondentów w całym kraju, we wszystkich ośrodkach przemysłowych i rolniczych, we wszystkich powiatach i gminach, aby nie od partii poprzez gazetę biegła do wszystkich bez wyjątku okręgów robotniczych i chłopskich, aby wzajemne oddziaływanie między partią oraz państwem z jednej strony, a przemysłowymi i chłopskimi okręgami z drugiej było całkowite”.

Te głębokie słowa powinny być drogowskazem, bodźcem i wskazówką dla korespondentów „Drobnej Wytwórczości”. Są one wyrazem uznania, pochwały dla Twojego, Drogi Korespondencie, listu. Twojemu listowi nadaję te słowa charakter ważnego aktu społecznego, ważnego czynu obywatelskiego.

Przyjm tę pochwałę z właściwą skromnością i staraj się, przez czynne wypełnianie swych funkcji korespondenckich, w pełni na nią założyć.

włg.

MOŻNA WYKONAĆ PLAN

Nie udawało się załozde Państwowej Stolarni Mechanicznej i Tartaku w Dębnie wykonywać we właściwym procencie planów produkcyjnych. Czemu to przypisać? Po prostu nie miano szczęścia do właściwego kierownika. Byli kierownik Mikołaj Dołgan nie potrafił zmobilizować załogi, popełnił wiele błędów w stosunku do wyróżniających się ludzi, wnioski racjonalizatorów przechowywał w biurku, a nawet złośliwie podawał nieścisłe wyniki osiągnięć produkcyjnych, wprowadzając tym samym ferment i zamęt.

Sytuacja uległa zasadniczej zmianie, kiedy na wnioski załogi kierownictwo Stolarni objął Stanisław Piłatowski, stolarz, który w drodze awansu społecznego, po ukończeniu kursu kierowników, objął to odpowiedzialne stanowisko. W zgodnej harmonii z załogą rozpoczęły się nowe, konstruktywne wy-

siłki. Na naradach roboczych rozpatrywano aktualne zagadnienia produkcyjne, szukano źródeł oszczędności przez zmechanizowanie produkcji, lepsze wykorzystanie maszyn i zwiększenie wydajności pracy. W ten sposób załoga wykonała plan produkcyjny w 105% choć rok temu plan był wykonany zaledwie w 53%. Osiągnięcie to, poza prawidłowym kierownictwem, należy przypisać entuzjazmowi załogi i produkujejącym robotnikom. Tak np. stolarze: Kułakowski, Paliwoda i Sobczak wyrabiają normy w 180%, robotnice z działu maszynowego Helena Kadrys i Zofia Grzeszczuk osiągają 120% normy. Ujawniły się również nowe talenty organizacyjne, jak np. ob. Denes, który był robotnikiem placowym, a dziś za-dawałajaco spełnia funkcję magazyniera — manipulatora.

Załoga Stolarsni Mechanicznej w Dębnie jest słusznie dumna ze swoich osiągnięć i dąży do ich podniesienia. W mobilizowaniu dalszych osiągnięć wyróżniają się obywatele: Czurnus i Traciński.

Plany można wykonywać. Należy tylko odważnie i prawidłowo wykręcić przyczyny niedomagań, usunąć je i wziąć się rzetelnie do pracy.

Ewald Podolski
Szczecin

CZY NIE NADMIERNA FORMALISTYKA

Pracownicy Związku Branżowego Spółdzielni Usługowych w Krakowie zobowiązali się, dla uczczenia 60 rocznicy urodzin Bolesława Bieruta i Święta 1 Maja, m. in. urządzić świetlicę. Lokal uzyskaliśmy przez ścieśnienie pomieszczeń biurowych. Zobowiązanie zostało wykonane. Mamy, własnymi siłami i pomysłowością, skromne urządzenie, miłe, estetyczne dekoracje, 4 gazetki ściennie itp. Co dzień w świetlicy zbierają się, zarówno pracownicy Związku Branżowego, jak i spółdzielni, które mają swe siedziby niedaleko od nas. W świetlicy tej odbywają się wszystkie narady, odprawy, konferencje, jakie przeprowadzamy tak z samorządem, jak i z aktywnym spółdzielni. Dawniej na narady takie szukaliśmy lokalu, a dziś dzięki energii pracowników, mamy lokal u siebie. Jak dotąd wszystko w porządku. A teraz ciemna strona tego jasnego medalu.

Świetlica potrzebuje pewnych urządzeń, na które nie mamy środków. Potrzebne są: stoły, krzesła, radio, adapter, gry, książki itp., bo obecnie jest taka sytuacja, że gdy w świetlicy jest zebranie, to uczestnicy stoją, albo pożyczają krzesła z biura, a wtedy stoją pracownicy biura.

Zwróciliśmy się więc w tej sprawie do Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych drogą służbową

przez delegaturę w Krakowie z uprzejmą prośbą o dotację. Na naszą prośbę otrzymaliśmy pismo z delegatury Kraków nr DW/3797/52, w którym czytamy: „Dział samorządu ZSP i Rz. w Warszawie zawiadomił nas, że prace kulturalno-oświatowe w związkach branżowych prowadzi związek zawodowy i dlatego o dotację na cele świetlic, należy się starać w związku zawodowym”. A przecież nasza świetlica jest międzyspółdzielniowa i świetlice takie ZSP i Rz. zaleca tworzyć. Swego czasu istniała wspólna świetlica spółdzielni „Placówka” i PZGS w Krakowie przy ul. Jagiellońskiej 8 i taką świetlicę można było finansować. Ponadto ZSP i Rz. nie dostrzega korzyści, jakie wypływają z posiadania przez związek branżowy własnego lokalu, w którym odbywają się zebrania, narady i odprawy, na które dotąd trzeba było obce lokale opłacać. A więc pieniądze wydane na urządzenie świetlicy zostaną zaoszczędzone w wydatkach na wynajmowanie innych lokali. Ponadto chyba nie tylko strona komercyjna powinna interesować Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych.

Czekamy na wyniki.

Władysław Miś
Kraków

ZA WYDAJNĄ PRACĘ — LEPSZE ZAROBKI

W Spółdzielni Inwalidów im. Karola Świerczewskiego w Dzierżoniowie odbyło się roczne, walne zgromadzenie członków spółdzielni. Po sprawozdaniach z działalności zarządu i rady nadzorczej wywiązała się ożywiona dyskusja. Praca zarządu została oceniona pozytywnie, gdyż jak wykazała dyskusja, tak pod względem gospodarczym, jak i pod względem zatrudnienia, spółdzielnia osiągnęła dobre rezultaty. Do pozytywnych osiągnięć należy zaliczyć uruchomienie specjalnych warsztatów pracy dla ciężko poszkodowanych inwalidów. Oceniając pozytywne zasługi zarządu, a szczególnie prezesa ob. Giszpenca, walne zgromadzenie wybrało do nowego zarządu dwóch członków z zarządu ustępującego. Bar-

dzo mobilizującym momentem dla pracowników spółdzielni był fakt wypłacenia na walnym zgromadzeniu kwot pieniężnych przypadających członkom z tytułu podziału części czystej nadwyżki. Fakt podziału czystej nadwyżki na walnym zgromadzeniu, na którym było obecnych kilkuset pracowników miał doniosłe znaczenie, gdyż członkowie spółdzielni zrozumieli, że wynagrodzenie ich składa się z dwóch części: z miesięcznego wynagrodzenia i z podziału czystej nadwyżki. Po części oficjalnej odbyła się wspólna kolacja oraz zabawa, na której pracownicy spędzili miło i dobrze zasłużony wieczór.

B. Lewi
Dzierżoniów

JAK TO JEST Z TYMI MEBLAMI?

Spółdzielnia Inwalidów „Dobrobyt” w Grudziądzu zamówiła w Spółdzielni Inwalidów „Czerwony Sztandar” w Nowym umebłowanie gościnnego pokoju dla zamieszekujących pracowników (inwalidów). Spółdzielnia nasza wielokrotnie monitorowała, przeprowadzała rozmowy telefoniczne oraz podejmowała interwencje osobiste. Mimo tego spółdzielnia

„Czerwony Sztandar” nie wykonuje otrzymanego i przyjętego zamówienia. Czas najwyższy, aby Spółdzielnia Inwalidów „Czerwony Sztandar” w Nowym obudzić ze snu zimowego bo z tego okresu pochodzi zlecenie, a mamy teraz upalne lato.

Wanda Krajewska
Grudziądz

W TYM TEMPIE DALEKO NIE ZAJEDZIEMY

Od początku br. zakład „Ozdoby choinkowe” w Radomiu podległy WZPT-Kielce — nie wykonuje swych miesięcznych planów produkcyjnych. Jednym z głównych powodów niewykonania planów są warunki lokalowe, w jakich znajduje się zakład. Szczególnie podstawowy oddział zakładu, tj. dmuchawki znajdują się w zbyt szczupłym pomieszczeniu, tak że mimo wentylacji jest zbyt gorąco, aby ludzie mogli wykonywać normalnie swoje funkcje. A zatem, mimo pozytywnego stanowiska załogi, sprawa wykonywania planu rozbija się o przeniesienie zakładu „Ozdoby choinkowe” do innego pomieszczenia. W sprawie tej poczyniono właściwe kroki poprzez Miejską RN w Radomiu, Wojewódzką Komisję Lokalową w Kielcach aż do Państwowej Komisji Lokalowej w Warszawie, która decyzją z dnia 8.6.51 r. przydzieliła temu zakładowi posesję przy ul. Pereca 22. W dniu 22.XI.51 r. WRB, Wydział Przemysłu w Kielcach wystąpił pismo do MRN w Radomiu w celu natychmiastowego wykonania decyzji Państwowej Komisji Lokalowej. Oprócz tego wielokrotnie interweniował WZPT w „nieubłaganej” Miejskiej Radzie Narodowej w Radomiu. I do tej pory trwa uporczywy brak zainteresowania ze strony Rady decyzją władz zwierzchnich. Coś nie jest w porządku.

Należy dodatkowo zaznaczyć, o czym może nie wiedzą obywatele z Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Radomiu, że za produkcję zakładu „Ozdoby choinkowe”, która w dużej części idzie na eksport, państwo zdobywa cenne dewizy.

A naszą najcenniejszą dewizą powinno być prawidłowe tempo pracy, do której ciężko zaliczyć tryb urzędowania Miejskiej Rady Narodowej w Radomiu.

Jan Kosiński
Kielce

WYKONALISMY PLAN PÓŁROCZNY

Dzięki podjęciu 40 zobowiązań zespołowych i 20 indywidualnych dla uczczenia 8 Rocznic PKWN, które podjęła załoga Łódzkich Zakładów Wytwórczych Aparatury Elektrycznej T-13, półroczny plan produkcyjny został wykonany na 3 dni przed terminem, tj. 27.6.52 r. o godz. 9, przy czym osiągnięto 400.000 zł oszczędności. To poważne osiągnięcie Łódzkich Zakładów Wytwórczych Aparatury Elektrycznej T-13 jest wynikiem politycznego uświadomienia załogi zakładu oraz prawidłowej i harmonijnej współpracy całej załogi, Podstawowej Organizacji Partyjnej, rady zakładowej i dyrekcji zakładu.

Spośród zobowiązań należy wymienić zobowiązanie dyrektora naszego zakładu ob. Zygmunta Hermana, który zobowiązał się wprowadzić nową dokumentację techniczną, co da 30% oszczędności i przyczyni się do szybszego wykonania nałożonych na zakład zadań w Planie 6-letnim.

Marian Matusiak
Łódź

DOSZKALAMY PRACOWNIKÓW

Z inicjatywy Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy Fryzjerów i Spółdzielni „Fala” zorganizowany został 100-godzinny kurs dokształceniowy we fryzjerstwie damskim dla młodych pracowników obu spółdzielni. Na program kursu składało się 10 godzin wykładów o charakterze polityczno-społecznym i 90 godzin zajęć praktycznych. Kurs stał na dosyć wysokim poziomie. Wykładowcami byli pracownicy Rzemieślniczej Spółdzielni Fryzjerów ob. Józef Gałęcki i Józef Maćkowski, którzy całą swą długoletnią wiedzę fachową w przystępny sposób przekazali do wiadomości słuchaczom kursu. Uroczyste zakończenie kursu, połączone z pokazem wykonanych przez uczestników kursu fryzur, stanowiło miłą uroczystość w życiu naszej spółdzielni. Pokaz fryzur wykazał, że absolwenci tego kursu znacznie podnieśli swój poziom tachowy i będą mogli zasilić nasze wzorowe zakłady pracy. Podniósł się również poziom uświadamienia politycznego.

Stanisław Heim
Kraków

POMYSŁ RACJONALIZATORSKI

Pracownik Gdańskich Zakładów Opakowań Błaszanych ob. Józef Hebel, wielokrotny przodownik pracy, wysunął projekt usprawnienia i sam go wykonał. Usprawnienie ob. Hebła polega na odbieraniu oleju z części toczonych i wiórów z automatu typu „Index”. Odbieranie oleju odbywa się przez zastosowanie wirówki, wskutek obrotu której olej znajdujący się na częściach toczonych i wiórach odrywa się od stali i wycieka rynienką. Olej ten ponownie

wprowadzony jest do produkcji. Zużycie miesięczne oleju rzepakowego przed zastosowaniem usprawnienia wynosiło ok. 40 kg, obecnie zużywa się tylko 15 kg, co daje w stosunku rocznym poważne oszczędności. Czy usprawnienia tego nie należałoby zastosować w innych zakładach, które produkują na automatach typu „Index”.

K. Gniadysz
Gdańsk

ROZSZERZAMY WSPÓŁPRACĘ Z ZAKŁADAMI PRACY

Pragnąc jeszcze ściślej zespolic swą pracę z terenem, wzywamy załogi wszystkich zakładów pracy podległych Ministerstwu Przemysłu Drobno i Rzemiosła do wytypowania korespondentów „Drobnej Wytwórczości”.

Przypominamy, że:

1. Zebranie załogi poświęcone wyborowi korespondenta zwołuje Rada Zakładowa w porozumieniu z Podstawową Organizacją Partyjną.

2. Korespondent jest wybierany przez ogół pracowników danego zakładu pracy.

3. O wyborze korespondenta Rada Zakładowa zawiadamia pisemnie Redakcję „Drobnej Wytwórczości”.

4. Korespondent od chwili wyboru powinien nadsyłać swoje uwagi i spostrzeżenia do Działu Korespondentów naszego miesięcznika.

W każdym zakładzie korespondent „Drobnej Wytwórczości”

Rozmowy z czytelnikami

Krakowskie Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego w odpowiedzi na notatkę spółdzielni pracy „Postęp” w Markowej wyjaśniają, że od chwili przejścia zakładu przez Krakowskie Zakłady PT zarząd nie przyjmował zamówienia od spółdzielni „Postęp”, stąd wynika, że igły dostarczone były przez dawną prywatną wytwórnię wyrobów metalowych.

Ponadto Krakowskie Zakłady Metalowe PT wyjaśniają, że od czasu przejścia zakładu przez przemysł terenowy nie było żadnych reklamacji.

B. Rachwański — Zw. Branż. Odzież. Włókienniczy we Wrocławiu. Nadesłana ciekawa korespondencja o rozszerzeniu usług na wsi przez spółdzielnię pracy krawiecką „Spółnota” w Wołowie, mówi o dużej inicjatywie kierownictwa i zespołu. Notatka zostanie wykorzystana w następnym numerze.

Włodzimierz Biliński, Słupsk, ul. Ogrodowa 2-8. Uwagi o tkaninie drzewnej redakcja przekazała do Zarządu Głównego CPLiA w Warszawie. Po otrzymaniu wyjaśnień z CPLiA zawiadomimy obywatela listownie.

Farbiarnia i wykańczalnia im. Pstrowskiego w Łodzi. Redakcja dowiedziała się, że wykonanie planu I kwartału 52 r. w 84% nie było winą załogi, lecz nierównym dopływem zamówień, gdyż zakład Wasz wykonujący szablony z gazy młynskiej do malowania tkanin ma charakter usługowy. Zgadza się, że brak rytmiczności utrudnia Wam pracę, ale czy próbo-

waliście już nawiązać takie kontakty np. z zakładami włókienniczymi drobnego przemysłu, które zapewniłyby Wam ciągłość produkcji. Spróbujcie i napiszcie do Redakcji.

Państwowe Przedsiębiorstwo Krawiecko-Kuśnierskie w Łodzi. Redakcja otrzymała Wasze pismo, w którym proponujecie bliższą współpracę dla uzupełnienia zagadnień omawianych w miesięczniku. Ponieważ przedsiębiorstwo jest bezpośrednio podporządkowane Ministerstwu PD i Rz. i stanowi uzupełnienie przemysłu kluczowego na odcinku odzieżowym — redakcja chętnie podejmie z Wami współpracę zamieszczając nadsyłane aktualne zagadnienia z dziedziny organizacyjnej, technicznej i współzawodnictwa.

Tarczyńska Fabryka Wag w Tarczynie. Meldunek załogi o przedterminowym wykonaniu planu otrzymaliśmy. Pisząc, że osiągnięcie to zawdzięczacie podjętym zobowiązaniom dla uczczenia 10-lecia powstania PPR, 60 rocznicy urodzin Prezydenta i Święta Klasy Robotniczej. Słuszne jest Wasze twierdzenie, że walczyć o przyspieszenie budowy socjalizmu w Polsce przez wykonywanie przedterminowe planów produkcyjnych.

Redakcja dziękuje wicedyrektorowi Urzędu Telefonów Miejskich ob. K. Dziecielskiemu za szybką decyzję i niebiurokratyczne załatwienie sprawy, polegającej na włączeniu telefonu, o czym z przyjemnością piszemy na łamach naszego czasopisma.

SPROSTOWANIE DO NR 7

- Str. 6 wiersz 7 od góry powinno być „wydajność wyprzedza płace”
 str. 7 wiersz 35 od góry powinno być Generalnego Dyrektora
 str. 28 pod pierwszą kłiszą lewej szpalaty umieszczono błędny podpis. Właściwa treść podpisu powinna brzmieć, jak następuje:
 „Krystyna Rydz, wielokrotna przodownica pracy”.
 str. 29 autorem artykułu Zobowiązania Złotowe młodzieży Gdańskiej Fabryki Opakowań Błaszanych jest Ludosław Narkiewicz

Z doświadczeń radzieckich

Ubezpieczenia społeczne i ochrona pracy w radzieckiej spółdzielczości

Od Redakcji: Zamieszczamy ostatnią część artykułu, który ukazał się w nr 6 i 7 naszego pisma.

Ochrona zdrowia kobiet i niepełnoletnich przeprowadzana jest w sposób następujący: Przyjmowanie kobiet oraz osób w wieku poniżej lat 16 do pracy szczególnie ciężkich i szkodliwych dla zdrowia oraz do robót pod ziemią jest zabronione. Wykaz takich prac ustala Ludowy Komisariat Pracy w uzgodnieniu z WC RZZ. Kobietom i osobom w wieku poniżej lat 18 nie wolno pracować na nocnych zmianach. Ludowy Komisariat Pracy po uzgodnieniu sprawy z WC RZZ może zezwolić na pracę dorosłych kobiet na nocnych zmianach w tych gałęziach przemysłu, w których jest to uzasadnione szczególnymi przyczynami. Zabroniona jest nadgodzinowa i nocna praca kobiet w ciąży i matek karmiących. W zakładach, w których obowiązuje siedmiodzinny dzień pracy, zabroniona jest nocna praca kobiet począwszy od 6 miesiąca ciąży, a także matek karmiących — w ciągu pierwszych 6 miesięcy.

Kobiety zwalniane są na urlop macierzyński w okresie ciąży na 35 dni przed porodem i na 42 dni po urodzeniu. W wypadku ciężkiego porodu lub urodzenia bliźniąt, okres poporodowy przedłuża się o dalsze 14 dni.

Kierownicy instytucji zobowiązani są do udzielania kobietom w ciąży urlopu wypoczynkowego, łącząc go z urlopem macierzyńskim. Kobiety w ciąży przed odejściem na urlop macierzyński, mogą być przeniesione, o ile stan zdrowia tego wymaga, do lżejszej pracy, z zachowaniem przeciętnego zarobku za okres ostatnich 6 miesięcy. Począwszy od 5 miesiąca ciąży, nie wolno wysyłać kobiet w delegacje służbowe bez ich zgody, poza obręb ich stałego miejsca zamieszkania. Dla matek karmiących pokarmem naturalnym, oprócz normalnych przerw w pracy, ustalone są dodatkowe przerwy w celu karmienia dziecka. Przerwy takie nie mogą być rzadsze niż co 3 i pół godz. pracy, przy czym przerwa nie może być krótsza, niż pół godziny. Okres przerw wliczany jest do czasu pracy.

Zabronione jest przyjmowanie do pracy osób poniżej lat 16. W wyjątkowych wypadkach, inspektorzy pracy mogą na podstawie instrukcji wydanej przez Ludowy Komisariat Pracy po uzgodnieniu w WC RZZ udzielać zezwoleń na przyjęcie do pracy młodocianych poniżej lat 16, jednak nie niżej wieku 14 lat.

Dla osób przyjętych do pracy w wieku poniżej lat 16 wprowadzony jest 4-godzinny dzień pracy. Minimalny limit ilościowy niepełnoletnich robotników dla poszczególnych gałęzi przemysłu ustalony jest w drodze postanowień Ludowego Komisariatu Pracy wydanych po uzgodnieniu z WC RZZ.

Przepisy o ochronie i bezpieczeństwie pracy oraz o ochronie pracy kobiet i niepełnoletnich ustalone przez ogólne ustawodawstwo pracy, rozciągnięte zostały w pełni na pracowników Spółdzielni. Zalecenie w zakresie bezpieczeństwa pracy i higieny przemysłowej ustalane są w zależności od warunków, w jakich odbywa się produkcja przez zarząd spółdzielni oraz kasę ubezpieczeń. We wszystkich miejscach niebezpiecznych należy umieszczać odpowiednie wywieszki uprzedzające o niebezpieczeństwie. Każdy wstępujący do pracy jest przez kierownictwo produkcji zaznajamiany z przepisami o bezpieczeństwie pracy, że wszystkimi niebezpiecznymi częściami maszyn; poucza się go o sposobie pracy przy powierzonych maszynach, wykluczającym niebezpieczeństwo.

Regulamin ustala osobę odpowiedzialną w spółdzielni za bezpieczeństwo pracy. Ponadto w każdym dziale ustala się osobę odpowiedzialną za należyte zabezpieczenie i ochronę pracowników.

PRZEPISY ZABRANIAJĄ:

- a) puszczenia w ruch maszyn poza ustalonym czasem ich pracy,
- b) pozostawiania bez nadzoru maszyn będących w ruchu,
- c) zdejmowania i nakładania pasów w czasie ruchu, bez specjalnego zabezpieczenia,
- d) korzystania bez specjalnego zezwolenia z urządzeń i maszyn nie przystosowanych do danej pracy,
- e) pracowania na zepsutych i uszkodzonych maszynach,
- f) stosowania przy pracy nowych przyrządów bez zezwolenia kierownika technicznego,
- g) dokonywania remontów lub napraw w czasie ruchu,
- h) przechodzenia lub przekazywania przedmiotów przez części ruchome,
- i) zdejmowania w czasie pracy ogrodzeń i sprzętu zabezpieczającego.

W miejscach, gdzie grozi niebezpieczeństwo ognia, należy umieszczać wywieszki uprzedzające oraz przepisy o ochronie przed ogniem. Na wypadek pożaru, powodzi lub innego niebezpieczeństwa grożącego przedsiębiorstwu lub istniejącego w bliskiej od niego odległości, członkowie spółdzielni powinni w sposób zorganizowany brać udział w akcjach mających na celu zapobieżenie niebezpieczeństwu.

Przepisy o ochronie przeciwpożarowej i obronie przeciwlotniczej określają szczegółowo odrębne regulaminy. Zabronione jest palenie papierosów w miejscach, gdzie jest ono w inny odpowiednich zarządzeń kierownictwa technicznego niedopuszczalne, zabronione też jest dopuszczenie do pracy osób chorych zakaźnie.

Pracownicy spółdzielni zobowiązani są do przestrzegania czystości w miejscu pracy. Sprzątanie wszystkich pomieszczeń powinno odbywać się codziennie. Regulamin przewiduje obciążenie odpowiedzialnością określonych osób za dopilnowanie czystości pomieszczeń. Robotnicy zobowiązani są do noszenia w czasie pracy służbowej odzieży roboczej i ochronnej.

Przy pomieszczeniach roboczych powinny być umywalnie wyposażone w mydło i czysty ręcznik. Wodę do picia umieszcza się w zamkniętych zbiornikach zaopatrzonych w kubki. Woda powinna być przygotowana i codziennie zmieniana, a kubki utrzymywane w czystości. W każdym warsztacie powinna znajdować się apteczka wyposażona w niezbędne medykamenty i środki opatrunkowe.

W wypadku choroby lub w razie nieszczęśliwego wypadku pracownika spółdzielni na terenie zakładu, należy o tym niezwłocznie zawiadomić kierownika zakładu, którego obowiązkiem jest okazanie niezwłocznej pomocy poprzez miejscowy punkt lekarski, względnie pobliski zakład leczniczy. Każdy nieszczęśliwy wypadek w zakładzie powinien być zarejestrowany, protokół zaś winien być zgłoszony kasie ubezpieczeń wzajemnych.

W zawodach szkodliwych dla zdrowia obowiązują 6 godzinny dzień pracy (wykaz tych zawodów zawiera uchwała Rady Komisarzy Ludowych ZSRR z dnia 1.VII.1940 r.).

Z wyżej przytoczonego opisu widzimy, że system ubezpieczeń społecznych w radzieckiej spółdzielczości pracy ma charakter wszechstronny i spełnia wszystkie zadania w zakresie opieki socjalno-bytowej nad członkami spółdzielni.

Wobec faktu, że w Polsce stoimy obecnie przed problemem stworzenia w spółdzielczości systemu dostosowanego do naszych warunków i potrzeb — doświadczenia radzieckie w tej dziedzinie są dla nas szczególnie cenne.

tłumaczył JERZY KOSZARSKI

Ostrzem krytyki

POKAZ MODY I ...NIEWŁASCIWEGO STOSUNKU DO PRASY

Pod koniec maja odbył się w Warszawskim „Bristolu” pokaz mody CPLIA zorganizowany przez „Orbis”. Podobno można tam było oglądać ładne i praktyczne modele pionu drobnej wytwórczości. Piszemy „podobno”, bo nie byliśmy tam osobiście, jako że „Orbis” nie uznał za stosowne przysłać nam zaproszenia na tę imprezę. Tego zaniedbania nie można tłumaczyć przeoczeniem ze strony organizatorów, bo na nasze wyraźne dopominanie się nie jaki pan Kowalski z „Orbisu” odpowiedział całkiem po prostu, że zabrakło zaproszeń, które notabene kasa sprzedawała po 50 zł. (Nawiasem mówiąc cena ta wydaje nam się zbyt wysoka, zwłaszcza jeśli się zważy, że impreza miała służyć jak najszerszej popularyzacji modeli wśród ludzi pracy).

Sądźmy, że organizatorzy wystawy powinni być na tyle uświadomieni, żeby ocenić znaczenie prasy fachowej bezpośrednio związanej z odnośnym pionem drobnej wytwórczości i... odpowiednio do tego postępować nawet wówczas, gdyby zachodziła obawa, że taka polityka uszczupli stan kasy o 50 zł. (t)

NIEDOCENIANIE PRASY

Chcąc uwypuklić udział drobnej wytwórczości w budowie Marszałkowskiej Dzielnicy Mieszkaniowej, zwróciliśmy się listownie do 5 Zarządów Przemysłu, 12 Wojewódzkich Zarządów Przemysłu Terenowego i 20 spółdzielni z prośbą o nadesłanie materiałów. I oto, kiedy po pewnym czasie sporządziliśmy statystykę wysłanych zapytań i otrzymanych odpowiedzi, okazało się, że na 41 wysłanych listów, otrzymaliśmy zaledwie 9 odpowiedzi.

Statystyka ta niezbyt pochylnie mówi o kierownictwie, które przecież powinno zrozumieć rolę prasy w mobilizowaniu mas pracujących, w uwypuklaniu wysiłków pracowników, zatrudnionych w ich zakładach. (m)

JESZCZE O ZAPROSZENIACH

W dniu 14 czerwca br. otwarto w Krakowie Wystawę Drobnej Wytwórczości obrazującą dorobek zakładów drobnego przemysłu woj. krakowskiego, rzeszowskiego i kieleckiego. Na otwarcie wystawy nie został zaproszony przedstawiciel Oddziału Krakowskiego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobego, związku mobilizującego załogi do lepszego wykonywania zadań produkcyjnych.

Chcemy wierzyć, że przeoczenie jest tylko dziełem przypadku i że w przyszłości przedstawiciele tego Związku nie będą pomijani przy zapraszaniu na podobne imprezy. (m)

PAN DYREKTOR ZE ŚLUPSKA

Pan dyrektor Warsztatów Mechanicznych w Ślupsku Zygmunt Leszczyński jest zwolennikiem silnej ręki. W razie potrzeby potrafi „bez długiego gadania” wciągnąć za kłapę od marynarki przodownika pracy na masówkę, sekretarkę „angażuje” m. in. do osobistych usług i „gniewa się”, jeśli ta w lot nie odgadnie jego myśli i np. szybko i sprawnie nie poda herbaty. A poza tym strasznie nie lubi krytyki, zwłaszcza jeśli krytyka odnosi się do jego osoby i pochodzi od jego „podwładnych”. Taki dyrektorski styl pracy nie przysparza, rzecz oczywista, dyrektorowi ze Ślupska zbyt wielu przyjaciół. Wprost przeciwnie. Taki niesocjalistyczny stosunek do pracowników podkopuje ich zaufanie do niego i sprawi, że ludzie po prostu uciekają z fabryki.

Lokalne władze związkowe z niepokojem obserwując obyczaje dyrektora, próbowały perswazją zawrócić go z błędnej drogi. Wszelkie próby okazały się jednak daremne. Dopiero narada Zarządu Przemysłu Sprzętu

Okreutowego ujawniła przed szerokim audytorium niezdrowy objaw kacykostwa istniejącego w Ślupskich Zakładach Mechanicznych i postanowiła wyciągnąć z tej sprawy odpowiednie konsekwencje.

P.S. Piszemy o tej sprawie z przykrością, ale wierzymy, że ob. Leszczyński, skądinąd człowiek zdolny i energiczny, zechce w końcu zanalizować swoje dotychczasowe postępowanie, wyciągnąć odpowiednie wnioski, i zrozumieć, że dobry kierownik musi być wymagający w stosunku do podwładnych mu ludzi, ale musi być również sprawiedliwy, musi podchodzić do nich z sercem i życzliwością, musi znać ich sprawy bytowe i otaczać ich jak największą opieką. Wtedy zyska szacunek, uznanie i miłość pracowników, tak jak uzyskali je dyr. Michajłow z Gdańskich Zakładów Sprzętu Okreutowego i dyr. Wojtaś z pokrewnych zakładów z Gniewu — dyrektorowie dwu przodujących zakładów Wybrzeża. Wtedy i jego zakład będzie przodował. (t)

KRONIKA

Min. Przem. Drobego i Rzemiosła

NARADA ROBOCZA GŁÓWNYCH KSIĘGOWYCH RESORTU PD i RZ

W dniach 9 i 10 czerwca br. odbyła się w Warszawie narada robocza głównych księgowych jednostek bezpośrednich podległych MPDiR (Zarządów Przemysłu, WZPT Materiałów Budowlanych, Zespołów Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości i przedsiębiorstw bezpośrednio podległych), zorganizowana przez Departament Księgowości naszego Ministerstwa.

Przedmiotem narady, w której wzięli również udział kierownicy komórek kosztów własnych, było m. in.: sprawozdanie głównych księgowych o stanie księgowości i sprawozdawczości, omówienie instrukcji do sprawozdawczości w zakresie wykonania planu obniżenia kosztów własnych, zagadnienie szkolenia księgowych oraz omówienia form i wytycznych współzawodnictwa pracy księgowych.

W toku składania sprawozdań o stanie księgowości i sprawozdawczości oraz dyskusji na ten temat główni księ-

gowi poszczególnych jednostek podjęli zobowiązania odnośnie ostatecznych terminów sporządzenia i złożenia bilansów zbiorczych za rok 1951 oraz zlikwidowania bieżących zaległości księgowych.

Z podanych terminów wynika, że najpóźniej do końca III kwartału br. wszystkie jednostki złożą zaległe bilanse oraz zlikwidują zaległości w księgowości i sprawozdawczości bieżącej.

Środkami, przy pomocy których jednostki będą realizować podjęte zobowiązania, są: szkolenie przyzakładowe i współzawodnictwo pracy księgowych, które podjęte zostało z początkiem bieżącego kwartału w oparciu o wytyczne, opracowane przez Departament Księgowości MPDiR wspólnie z Zarządem Głównym Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobego.

Czwarty kwartał br. będzie okresem szkolenia całego aparatu księgowości resortu w oparciu o nowe zasady rachunkowości na rok 1953 (f).

Zarząd Przemysłu Okuć

i Wyróbów z Drułu

Odpowiedź na apel

Załoga Szydłowieckiej Fabryki Wyróbów Metalowych, odpowiadając na apel bratniego zakładu Chełmińskiej Fabryki Siatek Drucianych, przystąpiła do współzawodnictwa pracy o tytuł najlepszego zakładu w Zarządzie. Zobowiązania obejmowały m. in. wykonanie planu produkcyjnego, planu wydajności, wyeliminowanie reklamacji wewnętrznych i zewnętrznych, podniesienie zakordowania robót o 10%, zachowanie dyscypliny płac przy wykonaniu funduszu płac, zmniejszenie absencji do 0,5%, kosztów własnych o 5%. (b)

Zarząd Przemysłu

Galanterii Metalowej

Przedterminowe wykonanie planu

Częstochowska Fabryka Wyróbów Blacharskich wykonała przedterminowo w 100% planowane zadanie produkcyjne na pierwsze trzy lata Planu Sześcioletniego. Przedterminowe wykonanie zadań osiągnięto dzięki kolektywnej współpracy dyrekcyj, podstawowej organizacji partyjnej oraz rady zakładowej. Do tych osiągnięć przyczynili się również ruch racjonalizatorski i współzawodnictwo pracy. (b)

Zarząd Przemysłu

Sprzętu Gospodarskiego

Plan półroczny wykonano

W dniu 27 czerwca br. Zarząd Przemysłu Sprzętu Gospodarskiego wykonał półroczny plan produkcyjny w 100%.

Przedterminowe wykonanie planu zawdzięcza Zarząd Przemysłu szerokiej fali zobowiązań, podjętych przez podległe zakłady z okazji 60-lecia urodzin Prezydenta Bolesława Bieruta, Święta 1 Maja oraz współzawodnictwu, zarówno indywidualnemu, jak i zbiorowemu.

Zarząd Przemysłu Sprzętu Gospodarskiego dołoży wszelkich starań i zmobilizuje wszystkie środki, by Narodowy Plan Gospodarczy 1952 r. został wykonany również przed terminem. (m)

Zarząd Sprzętu

Okrętowego

Zobowiązania produkcyjne przodującej Fabryki Maszyn i Odlewni w Gniewie.

Przodująca Fabryka Maszyn i Odlewni w Gniewie, częściowo zniszczona w czasie działań wojennych, została odbudowana po wyzwoleniu dzięki ofiarności robotników. Z początku zakład ograniczał się tylko do remontu maszyn rolniczych. W roku

1948 nastąpiła zmiana na stanowisku dyrektora, którym został ob. Wojtaś i od tej chwili datuje się szybki rozwój tego zakładu. W stosunku do r. 1948 ilość pracowników wzrosła 10-krotnie, dając zatrudnienie wielu



mieszkańcom miasta i okolicy. Z okazji Święta Lipcowego załoga złożyła zobowiązanie produkcyjne. Między innymi brygada ślusarska Radziejów-

skiego, który pracuje w zakładzie 18 lat, zobowiązała się dać ponadplanową produkcję wartości 28.000 zł, a brygada ślusarska Szulca podjęła zobowiązanie wyprodukowania ponad plan sprzętu wartości 35.000 zł. (t)

Zarząd Przemysłu

Sprzętu Sportowego

Z fabryki „Rzeszów“ i Stoczni Jachtowej

Fabryka Obuwia Sportowego „Rzeszów“ z siedzibą w Krośnie zameldowała Zarządowi Przemysłu Sportowego, że półroczny plan produkcyjny został wykonany w dniu 23 czerwca br. Wykonanie planu mogło nastąpić dzięki szeroko rozwiniętemu współzawodnictwu i zobowiązaniom przedzłotowym młodzieży.

W tym samym czasie plan swój wykonała Stocznia Jachtowa w Gdańsku. Obok zobowiązań, które decydująco wpłynęły na wykonanie planu, należy uwypuklić ofiarną pracę działu skutniczego oraz działu montażu jednostek gotowych. (m)

Sprzęt polski na Olimpiadzie

Zarząd Przemysłu Sportowego w ścisłej współpracy z Polskim Komitetem Olimpijskim wykonał prototyp stojaków do koszykówki, jakie będą używane na

Olimpiadzie w Helsinkach. Należy zaznaczyć, że jest to artykuł zupełnie nowy.

Zarząd Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych

Wezwanie do współzawodnictwa

Rybnickie zakłady TPMB zakład nr 3 w Żarach, podejmując współzawodnictwo długofalowe, zobowiązał się do wykonania planów miesięcznych w 106%, do poprawienia jakości produkcji

o 20% i obniżenia kosztów własnych o 8%. Równocześnie zakład ten wezwał wszystkie cegielnie na terenie Polski do rywalizacji o tytuł najlepszego zakładu. (b)

Plan półroczny wykonany

Płockie Zakłady PTMB, Kaflarnia w Lisicy pow. Goślinin wykonała plan

półrocznej produkcji w 108%, na 35 dni przed terminem. (b)

Wojewódzkie Zarządy Przemysłu Terenowego

Z Krakowskiej Fabryki Okuć Budowlanych

Wykonanie planu produkcyjnego w m-cu maju br. przez Krakowską Fabrykę Okuć Budowlanych zostało poważnie zagrożone. Aktyw zakładowy łącznie z grupą związkową nr 5 pracowników umysłowych powziął daleko idące środki zaradcze. Obok załogi stanęli do fizycznej pracy pracownicy umysłowi

Dzięki wspólnym wysiłkom, dzięki ofiarnej pracy pracowników fizycznych i umysłowych, plan wykonano w 104%. Pracownicy umysłowi, wśród których pracował również dyrektor zakładu, zdali całkowicie egzamin Praca fizyczna nie wpłynęła na zahamowanie prac biurowych. (m)

Farbiarnia i Wykończalnia im. Pstrowskiego w Łodzi

W zakładzie wykonuje się z gazy mylnickiej szablon do malowania tkanin (specjalistą od szablonów jest Mieczysław Grabowski); tu rysuje się wzory na walcach do ciągłego druku barwnych tkanin. Ostatnio przeprowadzono próby druku drobnych wzorów na biele-

źnianym trykocie jedwabnym — nowość produkcji krajowej.

Pierwsze miejsce pod względem wydajności i jakości wykonywanej pracy zajmuje Tadeusz Boroń, a w wykończalni Józefa Kafranska, członek rady zakładowej i komisji norm. (j)

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Cena zł 4.-