

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 10

PAŹDZIERNIK

1952 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S P I S T R E Ś C I

—	— Zjednoczeni we Froncie Narodowym będziemy głosować za rozkwitem i wielkością naszej Ludowej Ojczyzny	1
—	— Naród Radziecki buduje komunizm XIX Zjazd WKP(b)	5
—	— Zadania drobnej wytwórczości w świetle wytycznych VII Plenum KC PZPR	6
—	— Ogólnokrajowa Narada Aktywu Gospodarczego MPD i Rz.	12
W. Świetlik	— Jakość produkcji decydującym czynnikiem wzrostu konsumpcji	13
St. Fróchnik	— Zwiększenie produkcji artykułów przemysłowych dla wsi	15
W. Ilceki	— Uplynniamy remanenty	16

PIONY DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI

—	— Redakcja „Drobnej Wytwórczości” w akcji łączności ze wsią	18
Mgr. H. Landesberg	— Na marginesie regulacji płac w spółdzielczości pracy	19
Z. Lancmański	— Wzrost zatrudnienia inwalidów — to nowe zadanie związków zawodowych	22
W. Iwaskiewicz	— Więcej troski o rzemieślników o ograniczonych zdolnościach do pracy	23
—	— Narada aktywu gospodarczego Przemysłu Galanterii Metalowej	24
B. Adamus	— Sprawozdawczość budżetowa	26

Z ŻYCIA ZWIĄZKU

—	— Wyniki współzawodnictwa I etapu (1.4-30.4 1952 r.) w przemyśle drobnym	27
---	--	----

DZIAŁ PRAWNY

J.G.	— Szkolenie i zatrudnianie młodocianych w zakładach produkcyjnych	29
—	— Nowe podstawy działalności klubów techniki i racjonalizacji	30

DZIAŁ TECHNICZNY

R. Noszczyk	— Szkło bezpieczne	31
Inż. St. Stotka	— Oszczędzajmy metale nieżelazne	32

Z ZAKŁADÓW I SPÓŁDZIELNI

—	— Złot trwa	34
J. Mieczyski	— Realizacja inwestycji w zakładach okręgu gdańskiego	36
(t)	— Giżyckie Zakłady — wzorem godnym naśladowania	37
(t)	— Mragowskie Zakłady muszą przełamać trudności	38
—	— Olsztyńska wystawa środkiem zaktywizowania terenów gospodarczo zaniedbanych	39
—	— Przykład społecznej postawy	40
—	— Nasz udział w zaopatrzeniu Kadry Olimpijskiej	41

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

—	— Kontrola wykonania — metoda kierownictwa bolszewickiego	42
I. E. Igudesman	— Mechanizacja procesów produkcji w fabryce galanterii skórzanej w Mińsku	43

KORESPONDENCI I CZYTELNICY

45

OSTRZEM KRYTYKI

48

DO NASZYCH PRENUMERATORÓW

Komunikujemy, że z dniem 1-go stycznia 1953 r. następuje zmiana w dotychczasowym systemie zamawiania prenumeraty, a mianowicie zostaje zniesiona prenumerata kredytowana.

Wszystkie Urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe, które korzystały dotychczas z tej formy prenumeraty, a chcą zapewnić sobie ciągłość otrzymywania prasy od 1-go stycznia 1953 r. powinny zamówić prasę w najbliższym urzędzie pocztowym.

W tym celu należy dokonać przedpłaty z góry najpóźniej do 15-go grudnia br.

Informujemy przy tym, że urzędy pocztowe nie będą przyjmowały prenumeraty wstecz za okresy ubiegłe, a tylko od najbliższego okresu.

Wszystkie urzędy pocztowe zostały zaopatrzone w aktualne cenniki i udzielają wyczerpujących informacji.

P. P. K. „Ruch“

Mała Wytwórczość

PAŹDZIERNIK

1952

ROK II NR 10

MIESIĘCZNIK

ZJEDNOCZENI WE FRONCIE NARODOWYM BĘDIEMY GŁOSOWAĆ ZA ROZKWITEM I WIELKOŚCIĄ NASZEJ LUDOWEJ OJCZYZNY

W dniu 26 października żywe siły narodu, zjednoczone w szeregach Frontu Narodowego, manifestują swą wolę dalszej realizacji porwujących zadań ogólnonarodowych, zwycięstwa socjalizmu. Wszystkie działające w kraju stronnictwa polityczne i masowe organizacje społeczne ożywione są wspólnym dążeniem do budowania Polski silnej, sprawiedliwej, szczęśliwej — Polski Socjalistycznej.

Front Narodowy — to żywy wyraz wspólnoty przebytej drogi i wspólnoty stojących przed nami zadań — zadań umocnienia Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, rozbudowy jej gospodarki, rozkwitu jej kultury.

Pod przewodnictwem Prezydenta Bolesława Bieruta zostało wyłonione naczelne kierownictwo akcji wyborczej Frontu Narodowego, reprezentującego wszystkie twórcze siły narodu, które zjednoczyły się, by pod przewodnictwem klasy robotniczej budować Polskę szczęśliwą, silną, bogatą.

Program wyborczy Frontu Narodowego określa na wstępie, czym jest Front Narodowy.

„Jest jednością działania wszystkich Polaków, którzy chcą gospodarczego i kulturalnego rozkwitu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, szybkiego wzrostu jej siły oraz dobrobytu wszystkich ludzi pracy.

Jest jednością działania wszystkich, którzy chcą utrwalenia pokoju i niepodległości Ojczyzny.

Jest jednością w walce o szczęśliwą przyszłość narodu, w walce z tymi, którzy chcieliby naród nasz rozbić i osłabić wewnętrznie, w walce z najmitami imperializmu.

Front Narodowy jest jednością działania tych wszystkich, którzy chcą, aby znikł wszelki wyzysk, pracy, aby każdy służył narodowi według zdolności i otrzymywał zapłatę według pracy.

Front Narodowy jest jednością działania wszystkich Polaków, którzy chcą, aby Polska — „wolna wśród wolnych, równa wśród równych i wspierająca się wzajemnie narody” — otoczona była

gorącą przyjaźnią i szacunkiem całej postępowej ludzkości, wnosząc swój wkład do walki o pokój, postęp i sprawiedliwość społeczną.

Front Narodowy jest jednością wszystkich, którzy gotowi są oddać swe myśli, zapał i siły walce o zwycięskie wykonanie historycznych planów narodowych — planów uprzemysłowienia i wszechstronnego rozwoju Polski.

Front Narodowy

— skupia się wokół klasy robotniczej, która przewodziła narodowi w walce o wyzwolenie a dziś prowadzi w budowaniu nowego życia,

— opiera się na sojuszu robotniczo-chłopskim,

— wzmacnia coraz ściślejszą więź inteligencji pracującej z klasą robotniczą.

Front Narodowy jest braterską jednością działania partyjnych i bezpartyjnych, związanych wzajemnym zaufaniem, wspólną pracą i walką o lepsze jutro.

Kto staje w szeregach Frontu Narodowego, kto wzmacnia jego jedność i przyczynia się do osiągnięcia jego wielkich i sprawiedliwych celów — jest patriotą.

Kto jedność narodu świadomie rozbija — jest wrogiem“.

Dotychczasowe osiągnięcia narodu polskiego zawdzięczamy wspólnemu wysiłkowi klasy robotniczej, pracującego chłopstwa i inteligencji pracującej na gruncie zjednoczenia sił demokratycznych kraju, na gruncie ostrej walki przeciw siłom reakcji, przeciw agenturom imperializmu.

Dzięki tej jedności potrafiliśmy w ciągu ośmiu lat niepodległości po najbardziej niszczyielskiej wojnie: odbudować kraj i zrealizować wielkie dzieło budownictwa; zaludnić i zagospodarować Ziemię Odzyskaną; osiągnąć duże sukcesy w dziedzinie rozwoju i umasowienia kultury narodowej oraz zaspokojenia rosnących potrzeb ludzi pracy.

Bohaterska Warszawa jest obecnie tętniącą życiem, coraz piękniejszą stolicą kraju. Wspaniała

jest rozbudowa Warszawy — miasta bohaterskich tradycji narodu polskiego.

Władza ludowa pchnęła silnie naprzód rozmia-ry produkcji we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej. Produkcja przemysłowa wzrosła trzykrotnie w stosunku do przedwojennej. Wielki rozmach naszego socjalistycznego budownictwa stanowi jaskrawy kontrast z zastojem i niezwykle powolnym tempem, które cechowały gospodarkę polską pod rządami kapitalistów i obszarników. Burżuazja polska nie rozwijała sił wytwórczych naszego kraju. W okresie międzywojennego dwudziestolecia w podstawowych dziedzinach produkcji przemysłowej jak produkcja węgla, ropy naftowej, surówki, stali i wyrobów walcowanych, cynku i ołowiu, Polska nie tylko nie zrobiła żadnego kroku naprzód, ale cofnęła się w stosunku do r. 1913.

W warunkach Polski Ludowej nastąpił wzrost zatrudnienia mężczyzn i kobiet, starszych i młodzieży, co spowodowało, niezależnie od wzrostu płac realnych, poprawienie się położenia rodzin robotniczych. Ołbrzymia ilość małych rolnych chłopów znalazła zatrudnienie w przemyśle i budownictwie. Na skutek rozwoju przemysłu i miast chłopci uzyskali stały, rozszerzający się coraz bardziej rynek zbytu na swoje produkty.

Powstały liczne gałęzie przemysłu, których nie miała Polska za czasów kapitalistów i obszarników. Z zacofanego kraju rolniczego staliśmy się krajem przemysłowo-rolniczym. Produkcja rolnicza kraju, mimo wolnego tempa jej wzrostu, wykazuje zwiększenie w stosunku do produkcji przedwojennej o jedną trzecią na głowę mieszkańca.

Państwo ludowe otacza chłopów pracujących wszechstronną opieką. Chłopi pracujący są dziś rzeczywistymi współgospodarzami kraju.

Inteligencja znalazła dzięki władzy ludowej szerokie możliwości rozwoju i zastosowania swych zdolności twórczych, stała się niezbędną i cieszącą się szacunkiem częścią składową wielkiej armii budowniczych nowej Polski.

„Z dnia na dzień rośnie i rozwija się nasza ludowa Ojczyzna“ — stwierdza Program Wyborczy Frontu Narodowego.

— „Polska przestała być krajem biednym, bezbronnym i niezaradnym... Minął i nie wróci nigdy wrzesień 1939 r., minęła i nie wróci nigdy hańba bezsilności naszego kraju wobec najeźdźców“.

„Te słowa Bolesława Bieruta wyrażają historyczną przemianę w losach narodu polskiego.“

Uczuciem dumy i radości napęłnia serce każdego patrioty Konstytucja Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej — wyrażająca w każdym słowie dorobek i zdobycze pracy i walki wielu pokoleń naszego narodu.

Słuszna jest nasza duma z wielkich zdobyczy narodu. Ale — jak powiedział Bolesław Bierut — „mamy jeszcze wiele poważnych niedomagań, braków, trudności, nie różami, oczywiście, ustane jest nasze życie, nielekka jest nasza codzienna praca, nie szczędzi nam jeszcze życie wielu trosk, wielkie i trudne stoją przed nami zadania“.

Pokolenie nasze znalazło w sobie odwagę, aby podjąć dzieło trudne lecz niezbędne: odrobienia w ciągu niewielu lat ogromnego zacofania, które jest jednym z głównych źródeł przeżywanych przez nas trudności. Aby usunąć całkowicie zaniedbania wieków, nie wystarczy ośmiu lat. Dla przezwyciężenia wiekowego zacofania trzeba dłuższego wyteżonego i planowego wysiłku całego narodu.

Walka o wykonanie wielkich planów narodowych, o rozwój przemysłu, jako dźwigni wszystkich dziedzin gospodarki narodowej — jest dziś najważniejszym zadaniem.

Dlatego:

Wzmagajmy wytrwałą, ofiarną wysiłkę dla urzeczywistnienia wielkich zadań Planu Sześcioletniego,

Podnośmy stale wydajność pracy,

Rozwijajmy ruch współzawodnictwa pracy, mnożmy szeregi racjonalizatorów i przodowników pracy,

Produkujmy więcej, taniej i lepiej.“

Naród polski dzięki zespoleniu wszystkich żywych sił jest zdolny zrealizować te zadania. Na skutek rosnącej jedności moralno-politycznej narodu będziemy mogli rozwiązać jeszcze większe, jeszcze bardziej ambitne czekające nas zadania. Wspólny wysiłek robotników, pracujących chłopów i inteligencji pracującej pozwoli wcielić w życie wielkie plany przebudowy Polski i przekształcenia jej w przodujący, wysoko uprzemysłowiony kraj.

Na bazie rosnącej jedności moralno-politycznej narodu zacieśniamy naszą przyjaźń i sojusz z krajami obozu pokoju, na czele których stoi niezwykcie ciężony Związek Radziecki, wzmacniamy obronność naszego kraju oraz zwiększamy siły Ojczyzny.

W dniu 26 października naród polski wypowie się za wzmocnieniem naszej walki o pokój, za zwiększeniem wkładu narodu polskiego w siłę światowego obozu pokoju i wolności, obozu, któremu przewodzi Związek Radziecki, wypowie się przeciwko zbrodniczym przygotowaniom wojennym imperializmu amerykańskiego i jego wasali.

Naród polski jest świadom tego, że walka o pokój, walka przeciwko imperializmowi amerykańskiemu, to walka o niepodległość Polski, o nienaruszalność naszych granic, że sojusz i przyjaźń Polski ze Związkiem Radzieckim i z państwami demokracji ludowej jest jedyną drogą do zabezpieczenia niepodległości Kraju.

Program Wyborczy Frontu Narodowego precyzuje powyższe w następujący sposób:

„Nasze budownictwo rozwija się w obliczu nieustającego zagrożenia pokoju przez imperialistów amerykańskich oraz ich wasali zachodnio-niemieckich i innych. Zbrojenia zachodnio-niemieckich odwetowców i całego obozu imperialistycznego zwracają się swym ostrzem przeciwko całości naszych ziem, przeciwko niepodległości Polski, przeciwko wszystkim miłującym wolność narodom.“

Jedynie skutecznym środkiem przeciwstawienia się tej groźbie jest:

Wzmacnianie przyjaźni i wspólnej walki o pokój ze wszystkimi narodami broniącymi swej niepodległości.

Wzmacnianie obronności państwa w służbie pokoju.

Wzmacnianie siły gospodarczej kraju i jedności wewnętrznej narodu.

Są to zadania, które wymagają sił i środków. Dzięki władzy ludowej możemy sprostać tym zadaniom.

Dzięki naszemu ustrojowi społecznemu łączymy szybki rozwój naszego pokojowego budownictwa ze wzmacnianiem sił obronnych kraju i stopniowym wzrostem dobrobytu mas ludowych.

Dlatego:

Zwierajmy szeregi w walce o pokój, o wykonanie Planu 6-letniego,

Otoczajmy opieką i miłością Ludowe Wojsko Polskie — straż pokoju i niepodległości Ojczyzny,

Zacieśniamy i pogłębiajmy przyjaźń narodu polskiego ze Związkiem Radzieckim, umacniamy jedność światowego obozu obrońców pokoju i niezawisłości narodów“.

Kampania wyborcza nie będzie walką między partiami czy też między organizacjami uprawnionymi do zgłaszania list kandydatów, lecz będzie to walka Frontu Narodowego o wspaniałe ogólnonarodowe cele, walka przeciwko resztkom wrogich i antynarodowych sił, rozbitych wprawdzie, lecz próbujących szkodzić władzy ludowej, rozbijając jedność narodu, działać skrycie drogą oszustwa, plotki, sabotażu i szpiegostwa.

Będzie to walka żywych sił narodu, skupionego w szeregach Frontu Narodowego, przeciwko wszystkim pozostałym jeszcze ośrodkom wrogiej ideologii.

Program Wyborczy Frontu Narodowego mówi i o tej sprawie:

„Pozbawieni fabryk i folwarków wyzyskiwacze chciałiby odebrać ziemię chłopom, fabryki — narodowi.

Niedobitki reakcji, zdrajcy i szpiegowie w kraju i na emigracji, nie zaprzestają knować przeciwko Polsce ludu pracującego.

Dlatego:

Wzmacniamy na każdym kroku władzę ludową.

Bądźmy czujni, strzeżmy mienia narodowego i tajemnicy państwowej, tępmi sabotażystów i szpiegów.

Walcmy przeciw oszustwom, plotkom i oszczerstwom reakcyjnej imperialistycznej propagandy, pogłębiając świadomość polityczną najszerzych mas.“

Wybory 26 października przyniosą dalsze zbliżenie państwa ludowego, wszystkich ogniw jego

aparatu administracyjnego i gospodarczego do szerokich rzesz pracujących w mieście i na wsi.

Wybory 26 października staną się jeszcze jedną bitwą wydaną biurokratyzmowi skostnieniu i bezdusznosci, oddzielającym poszczególne ogniewa naszego aparatu państwowego od mas ludowych, utrudniającym nasz marsz naprzód.

Program Wyborczy Frontu Narodowego stawia to zagadnienie w następujący sposób:

„Walce z trudnościami przeszkadza biurokratyzm i kumoterstwo gnieźdzące się jeszcze w niejednym z naszych urzędów i instytucji, — tu i ówdzie pokutują jeszcze stare nawyki: brak troski o człowieka pracy, wielkopański stosunek do jego potrzeb:

Każdy przejaw niedbalstwa i niesumienności, naruszania socjalistycznej dyscypliny pracy i nieposzanowania mienia społecznego, niewywiązywania się z obowiązków wobec państwa przeszkadza naszemu rozwojowi, naszym wysiłkom.

Dlatego:

Rozszerzajmy udział mas ludowych w rządzeniu państwem, ulepszajmy pracę Rad Narodowych,

Walcmy o to, by każdy urząd przestrzegał praworządności i wskazań władzy ludowej, aby dobrze służył ludziom pracy, troszczył się o nich,

Walcmy o przestrzeganie socjalistycznej dyscypliny pracy, o wypełnianie obowiązków wobec państwa przez każdego obywatela.

Rozwijajmy poczucie obywatelskiej odpowiedzialności.

Przez śmiałą i szeroką krytykę i samokrytykę obnażajmy i usuwajmy bezlitośnie biurokratyzm, kumoterstwo, bezduszny stosunek do człowieka.“

Pod hasłami Frontu Narodowego masy pracujące będą walczyły o szczęście i dobrobyt, o dalsze umocnienie państwa ludowego, o nowe sukcesy w budowie socjalizmu, o rozkwit naszej ukończonej Ojczyzny.

Ofiarna praca polskiej klasy robotniczej, pracujących chłopów i inteligencji, całego narodu polskiego, skupionego w Narodowym Frontie walki o pokój i plan sześcioletni zapewnia rosnącą siłę i potęgę Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Cały kraj stał się jednym wielkim placem budowy. Nie ma takiego zakątka w naszym kraju, w którym nie powstawałyby nowe obiekty produkcyjne, nowe osiedla, nowe budynki przeznaczone na cele ochrony zdrowia lub upowszechnienia oświaty i kultury.

Realizując program socjalistycznego uprzedmiotowienia Polski korzystamy z doświadczeń i pomocy Związku Radzieckiego idziemy śladem sławnych pięcioletek stalinowskich, które przekształciły zacofany niegdyś kraj, w przodujące socjalistyczne mocarstwo przemysłowe, w kraj przodującej myśli technicznej, w kraj zwycięskiego socjalizmu. Realizując nasz plan sześcioletni wnosimy nasz wkład

w dzieło obrony i utrwalenia pokoju, w olbrzymią siłę obozu pokoju i socjalizmu.

Program Wyborczy Frontu Narodowego zakreśla wspaniałe perspektywy rozwoju Polski.

„Przed Sejmem, który wybierzemy, stanie obowiązek wytyczenia dalszych zadań, uchwalenia nowego planu 5-letniego, którego wykonanie zabezpieczy naszemu narodowi wielkość, siłę i dobrobyt.

Plan ten zapewni dalszy wszechstronny rozwój gospodarki narodowej, przemysłu i rolnictwa, szybki wzrost dobrobytu mas pracujących i rozkwit kultury narodu.

Potężna rozbudowa przemysłu da w roku 1960 z górą 10-krotny wzrost produkcji w porównaniu z produkcją przedwojenną. Mechanizacja robót ciężkich i pracochłonnych wpłynie na wydajność pracy i ulży poważnie trudowi człowieka.

Rozbudujemy nasze bazy surowcowe: zwiększymy wydobywanie węgla kamiennego i brunatnego, rud żelaza, metali nieżelaznych, ropy naftowej i soli potasowej, rozwinimy produkcję kauczuku i paliw syntetycznych, włókien sztucznych i podstawowych produktów chemicznych.

Rozbudujemy znacznie górnictwo i przemysł w całej Polsce, nie wyłączając zacofanych, nie posiadających przemysłu okręgów rolniczych.

Rozwinimy szeroko przemysł nawozów sztucznych i nowoczesnych maszyn rolniczych wszelkiego typu, aby wesprzeć pracę chłopca najnowocześniejszą techniką, użyć pracy jego rąk, zwiększyć plony.

Podjęte zostaną wielkie budowy, które zmieniają zasadniczo warunki rozwoju całych obszarów naszego kraju. Rozpoczniemy budowę wielkich zapór wodnych i kanałów żeglownych, wielkich elektrowni na Wiśle i Bugu, które umożliwią zelektryfikowanie zacofanych połaci kraju. Wykorzystanie naszych zasobów wodnych do melioracji łąk i pastwisk oraz nawodnienia gruntów ornych pozwoli na znaczny wzrost urodzajów i rozwój hodowli.

Wielkie budowle socjalizmu staną się podstawą techniczną szybkiego rozwoju i przebudowy rolnictwa.

Wzrosną ogromnie możliwości rozwoju materialnego i kulturalnego wsi polskiej.

Zwycięskie wykonywanie planów gospodarczych stwarzać będzie warunki dla systematycznego zwiększania zaopatrzenia ludności w artykuły żywnościowe i wyroby przemysłowe wszelkiego rodzaju, dla zamożnego życia ludu pracy w mieście i na wsi.

Rozwijając będziemy na szeroką skalę budownictwo mieszkaniowe.

W okresie bieżącego dziesięciolecia zakończymy odbudowę Warszawy, budowę dwóch pierwszych wielkich tras warszawskiego metra, odbudujemy Wrocław, Gdańsk i Szczecin.

Zbudujemy miasta socjalistyczne: Nową Hutę i Nowe Tychy oraz szereg wielkich osiedli robotniczych.

Zwrócimy szczególną uwagę na miasta i osiedla zaniedbane przez rządy kapitalistyczne, jak Łódź, ośrodki przemysłowe Zagłębia Śląsko-Dąbrowskiego i Wałbrzyskiego, zaopatrzymy je w wodę i urządzenia kanalizacyjne.

Zapewnimy każdemu dziecku w mieście i na wsi wykształcenie co najmniej w zakresie szkoły 7-klasowej.

Zapewnimy średnie wykształcenie wszystkim dzieciom w wielkich miastach i ośrodkach przemysłowych jak również coraz liczniejszym rzeszom dzieci wiejskich.

Rozwinimy szeroko budownictwo teatrów, kin, muzeów, domów kultury, świetlic i innych ośrodków życia kulturalnego w mieście i na wsi.

Rozbudujemy na wielką skalę urządzenia zdrowotne, szpitale i sanatoria, kliniki i ambulatoria, ośrodki zdrowia i izby porodowe.

Wybudujemy nowe stadiony i boiska, zapewnimy milionom chłopców i dziewcząt sprzęt sportowy, polepszymy opiekę nad sportem i kulturą fizyczną.

Wykonanie wielkich planów narodowych bieżącego 10-lecia uczyni Polskę krajem potężnego, nowoczesnego przemysłu, krajem rozwijającego się, postępowego rolnictwa, krajem wysokiej kultury, jednym z przodujących krajów Europy.“

Oddając swoje głosy na listy Frontu Narodowego głosujecie za

ROZKWITEM OJCZYZNY,

NIEPODLEGŁOŚCIĄ,

POKOJEM,

za zwycięską realizacją wielkich planów narodowych,

za jednością narodu w obliczu jego historycznych zadań.

(z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

Naród Radziecki buduje komunizm XIX Zjazd WKP (b)

Komitet Centralny Wszechzwiązkowej Komunistycznej Partii (bolszewików) postanowił zwołać na dzień 5 października 1952 roku kolejny XIX Zjazd Partii.

Na porządku dziennym Zjazdu umieszczono: 1) referat sprawozdawczy Komitetu Centralnego, 2) referat sprawozdawczy Centralnej Komisji Rewizyjnej, 3) dyrektywy XIX Zjazdu Partii w sprawie piątego 5-letniego Planu rozwoju ZSRR na lata 1951—55, 4) zmiany w statucie WKP(b), 5) wybory centralnych organów Partii.

Zjazd ten, to nie tylko ważne wewnętrzne wydarzenie dla ZSRR, lecz również wydarzenie o znaczeniu historycznym dla całej postępowej ludzkości.

35 lat temu Partia bolszewicka poprowadziła narody carskiej Rosji do zwycięskiej proletariackiej rewolucji, która pod wodzą Lenina i Stalina potrafiła, dzięki sojuszowi robotniczo-chłopskiemu, rozgromić imperialistycznych interwentów i rodzimą reakcję. Stworzenie pierwszego w historii ludzkości państwa robotniczo-chłopskiego, wolnego od wyzysku człowieka przez człowieka, dodało otuchy wszystkim postępowym siłom na całym świecie. A gdy Kraj Rad zaczął kroczyć od sukcesu do sukcesu, gdy stawało się coraz oczywistsze, że ustrój socjalistyczny zapewnia szybki rozwój sił wytwórczych, że wolny jest od kryzysów i klęski bezrobocia, że stale podnosi stopę życiową mas pracujących — lud pracujący na całym świecie uznał Wszechzwiązkową Komunistyczną Partię (bolszewików) za swoją przewodniczkę w walce o wyzwolenie z wyzysku kapitalistycznego. Każdy więc Zjazd Partii oczekiwany był z największym napięciem przez całą postępową ludzkość, gdyż uwiadamiał wielkie osiągnięcia budownictwa socjalistycznego na każdym przeżytym etapie i wytyczał dalszą niezawodną i zwycięską drogę.

Pierwszy powojenny Zjazd Komunistycznej Partii bolszewików obradować będzie w nowych warunkach historycznych. Od ostatniego Zjazdu Związek Radziecki przebył znów olbrzymią drogę. W latach Wojny Ojczyźnianej rozgromiony został imperializm niemiecki i japoński, a Związek Radziecki jest dziś najsilniejszym mocarstwem świata, przewodzącym potężnemu obozowi demokracji i socjalizmu, skupiającemu 800 milionów ludzi, od Łaby do Szanghaju i setkom milionów ludzi w krajach kapitalistycznych, półkolonialnych i kolonialnych.

Świat cały interesuje się nowym 5-letnim Planem ZSRR (1951 — 1955), który ma być dalszym krokiem w stopniowym przechodzeniu od socjalizmu do komunizmu. W chwili, gdy gnijący imperializm rozdzierany jest wewnętrznymi sprzecznościami, gdy w krajach kapitalistycznych nieprzerwanie obniża się stopa życiowa mas pracujących, gdy klika imperialistów pod kierownictwem USA montuje nowy blok wojenny, kraj zwycięskiego socjalizmu tworzy nowe wspaniałe wartości materialne, kulturalne i naukowe, wprzegając przyrodę w służbę ludzkości.

Plan przewiduje budowę największych na

świecie hydroelektrowni na Wołdze, Dnieprze, Donie i Amu-Darii. Pierwsza z tych wielkich budowlı komunizmu, kanał Wołga — Don została już uruchomiona. Zostaną stworzone nie tylko nowe drogi wodne i źródła energii elektrycznej, lecz pustynne i stepowe przestrzenie, dzięki zbudowaniu sieci kanałów nawadniających, zamienią się w uprawne pola, plantacje i sady.

Piąty Plan 5-letni ZSRR przewiduje szybkie tempo rozwoju przemysłu ciężkiego. Produkcja artykułów przemysłowych wzrośnie o 70%, zaś produkcja wielu maszyn — o około 200%. Wzrastać będzie również szybko produkcja artykułów masowego spożycia. Produkcja rolna, dzięki zastosowaniu przodującej na świecie techniki i agrokultury, wzrośnie o około 50%, produkcja zaś hodowlana mięsa i słoniny o 80 do 90%. Dochód narodowy wzrośnie o 60%, a wartość realna płac — o 35%. Będą zbudowane nowe domy mieszkalne, domy wczasowe, szkoły, szpitale, żłobki. Nowy plan przewiduje nieznaną w świecie kapitalistycznym rozwój szkolnictwa, oświaty, kultury, sztuki.

W zasięgu działalności przedsiębiorstw przemysłu miejscowego i spółdzielczości rękodzielniczej projekt dyrektyw XIX Zjazdu przewiduje: „zwiększyć produkcję przemysłową w przedsiębiorstwach przemysłu miejscowego i spółdzielczości rękodzielniczej w ciągu 5-lecia w przybliżeniu o 60%, przede wszystkim zaś produkcję towarów użytku powszechnego, artykułów gospodarstwa domowego, miejscowych materiałów budowlanych oraz znacznie podnieść jakość produkcji. Rozwijać w republikach związkowych własne bazy surowcowe dla przemysłu miejscowego i spółdzielczości rękodzielniczej. Usprawnić pracę warsztatów przemysłu miejscowego i spółdzielczości rękodzielniczej w zakresie obsługi potrzeb bytowych ludności. Zwiększyć rolę rad terenowych w kierowaniu przemysłem miejscowym i spółdzielczością rękodzielniczą“.

W zakończeniu dyrektyw czytamy: „obecny piąty 5-letni plan manifestuje ponownie wobec całego świata wielką siłę żywotną socjalizmu, zasadniczą wyższość socjalistycznego systemu gospodarki nad systemem kapitalistycznym. Ten Plan 5-letni jest planem pokojowego budownictwa gospodarczego i kulturalnego. Będzie on sprzyjał dalszemu utrwaleniu i rozszerzeniu współpracy ekonomicznej między Związkiem Radzieckim a krajami demokracji ludowej i rozwojowi stosunków ekonomicznych ze wszystkimi krajami, pragnącymi rozwijać handel na zasadach równouprawnienia i wzajemnej korzyści“.

Pokojowy rozwój ekonomiki radzieckiej, nakreślony przez Plan 5-letni, stanowi przeciwieństwo ekonomiki krajów kapitalistycznych, kroczących drogą militaryzacji gospodarki narodowej, otrzymywania najwyższych zysków dla kapitalistów i dalszego zubożenia mas pracujących“.

Polskie masy pracujące, zespolone w Narodowym Frontie Walki o Pokój i Plan 6-letni, z dumą i podziwem patrzą na wielkie osiągnięcia bratnich Narodów Radzieckich, widząc w nich gwarancję zwycięstwa sił postępu i pokoju na całym świecie.

Zadania drobnej wytwórczości w świetle wytycznych VII Plenum KC PZPR

Z referatu wygłoszonego w dniu 24. 8. br. przez gen. dyr. Ministerstwa Przemysłu Drob- nego i Rzemiosła, Pawła Zelic- kiego, na Krajowej Naradzie Aktywu Gospodarczego Drob- nej Wytwórczości

Po wstępnym omówieniu sytuacji międzynaro- dowej i wewnętrznej, referent przeszedł do omó- wienia zadań Krajowej Narady Aktywu Gospodar- czego.

Na dzisiejszej naszej naradzie chcemy omówić trudności, które przeżywamy na odcinku drobnej wytwórczości w realizacji planu roku bieżącego, wskazać na dotychczasowe osiągnięcia, zwrócić uwagę na braki i niedociągnięcia, które przeszkad- zały w realizacji naszych planów na nowym eta- pie walki o wykonanie planu, na nowe metody pracy, które trzeba stosować w nowej sytuacji.

VII Plenum KC PZPR zobowiązuje nas do głą- bokiego przeanalizowania naszej dotychczasowej pracy, do krytycznej i samokrytycznej oceny osią-gniętych wyników i wreszcie, do właściwego wy- ciągnięcia wniosków na przyszłość przez ustalenie środków, jakimi zapewnimy wykonanie zadań w nowej sytuacji i przewyrczenie dotychc- zasowych błędów i niedociągnięć.

Niepokojące sygnały

Za ubiegłe trzy lata drobna wytwórczość może się wykazać poważnymi osiągnięciami. Świadc- za o tym następujące cyfry: jeżeli produkcję roku 1949 przyjmiemy za 100 to wskaźnik roku 1950 wynosi 210, roku 1951 — 408, a plan 1952 roku wynosi 559.

Jednakże w roku bieżącym możemy zanotować cały szereg faktów, które — o ile nie zostaną pod- jęte energiczne środki zaradcze — grożą niewyko- naniem planu za rok bieżący.

O ile sytuacja za pierwsze półrocze kształtowa- ła się dość pomyślnie, gdyż plan w cenach **niezmien- nych** został wykonany w 102 %, to już w lipcu na- stępuje pogorszenie, albowiem wykonanie planu wynosi tylko 95 %.

O wiele gorzej przedstawia się sytuacja, gdy weźmiemy pod uwagę wykonanie planu produkcji towarowej w cenach zbytu. Wskaźniki wykonania planu rocznego produkcji towarowej w cenach zby- tu za okres 7 miesięcy wynoszą dla Ministerstwa — 47 %, dla Zarządów Przemysłu — 45 %, dla WZPT — 50 %, a dla PTMB — 40 %. Mamy cały szereg Zarządów, które za okres 7 miesięcy wyko- nały plan roczny produkcji towarowej w cenach zbytu niejednokrotnie poniżej 45 %.

Oto niektóre z nich:

Zarząd Przemysłu Medycznego	— 36 %
Zarząd Przemysłu Sportowego	— 43 %
Zarząd Przem. Wyr. Blaszanych	— 43 %
P. P. Kraw.-Kusnierskie	— 32 %

Podobnie przedstawia się sytuacja na odcinku WZPT. W woj. warszawskim wykonano plan ro- czny w cenach zbytu za okres 7 miesięcy w 41 %, lubelskie — 33 %, koszalińskie — 38 %, bydgoskie — 42 % i opolskie — 44 %. W przemyśle spółdziel- czym, gdzie decydującym miernikiem jest wyko- nanie planu produkcji towarowej w cenach zbytu, wskaźnik za 7 miesięcy w stosunku do planu rocz- nego kształtuje się następująco: CSI wykonało plan w cenach zbytu w 55 %, CPLiA — 44 %, ZSP i Rz. — 48 %.

Więcej uwagi sprawom techniczno-ekonomicznym

Analizując przyczyny istniejących trudności do- chodzimy do wniosku, że ich źródło tkwi w nieod- powiednim, wręcz fałszywym podejściu wielu naszych zarządów przemysłu i kierowników zakła- dów do zagadnień techniczno produkcyjnych. Mamy na myśli takie zagadnienia jak: typizacja zakładów, normalizacja procesów technologicz- nych, harmonogramy pracy, wykorzystanie ma- szyn, małej mechanizacji i organizacji pracy.

Jakże często spotkać można zakłady posiadające kompletnie zmechanizowane urządzenia transportu wewnętrznego, posiadające suwnice, które produ- kuja tylko odlewy lekkie, podczas gdy w odlewni, produkującej ciężkie odlewy, wydobywa się je z form rękami z braku właściwych urządzeń. Ist- nieją zakłady predestynowane ze względu na bazę kadrową i park maszynowy do produkcji precy- zyjnej, a produkujące często wyroby technologicz- nie prymitywne. Są wypadki kiedy Spółdzielnie Chemiczne, posiadające wysoko kwalifikowane kadry i wyposażenie laboratoryjne, produkują pa- sty do obuwia.

Jest niewątpliwie poważnym błędem aparatu kierowniczego zakładów pracy i jednostek nad- rzędnych, że w trakcie opracowania planów pro- dukcyjnych nie zwracają w dostatecznej mierze uwagi na bilanse potrzeb technologicznych, wy- nikających z planu produkcyjnego i mocy produk- cyjnej. Jest niedociągnięciem Ministerstwa, a prze- de wszystkim Departamentów Produkcji i Tech- niki, że jakkolwiek postawiły przed terenem za- gadnienie typizacji, zrobiły to nie na wszystkich odcinkach, a co gorsze, nie doprowadziły sprawy do końca.

Niewiele lepiej przedstawia się sytuacja na odcinku harmonogramów warsztatowych. W prze- ważającej większości naszych zakładów pracy, a w szczególności w spółdzielniach, pokutuje tak zwany „majsterski sposób produkcji“, gdzie zada- nia poszczególnych brygad i stanowisk roboczych nie są z góry ustalone. Charakterystycznym przy- kładem tego stanu rzeczy są zakłady podległe Za- rządowi Sprzętu Okrętowego względnie Warszaw- skie Zakłady Silników Elektrycznych, w których produkcja silników odbywa się bez jakiegokolwiek dokumentacji technicznej.

O ogromnym znaczeniu harmonogramów świad- czyć może przykład Andrychowskiej Fabryki Ob-

rabiarek, gdzie wprowadzenie prawidłowego harmonogramu warsztatowego, określającego zadania poszczególnych stanowisk, zwiększyło wykonanie planu wartościowego i ilościowego o 70% przy minimalnym wzroście załogi. Drugim przykładem doskonałych wyników właściwego opracowania procesów technologicznych jest Fabryka Wskaźników Samochodowych w Dusznikach-Zdroju, która dzięki odpowiedniej organizacji pracy zwiększyła swoją produkcję 10-krotnie. Przykłady te dowodzą niezbicie, że nie brak ludzi i surowców limituje nas w wykonaniu planu, a decydującą rolę odgrywa racjonalna organizacja pracy, która kryje w sobie poważne rezerwy produkcyjne.

W ścisłym związku ze sprawą typizacji harmonogramów warsztatowych pozostaje zagadnienie właściwego wykorzystania czasu pracy maszyn i urządzeń technicznych. Analiza przestojów za pierwsze półrocze br. wykazała pewną poprawę w stosunku do 51 r., jednak stan obecny w żadnym wypadku nie może nas zadowolić. Jeszcze — pomimo dużej poprawy w tej dziedzinie — mają miejsce takie fakty, jak np. w Zarządzie Przemysłu Wyróbów Metalowych w Poznaniu, który nie wykorzystał znajdującej się u niego tokarki i frezarki. Nawet w takich zarządach jak Zarząd Przemysłu Okuć i Wyróbów z Drutu, Zarząd Przemysłu Blaszanego, które należą u nas do przodujących — sprawa racjonalnego wykorzystania maszyn pozostawia wiele do życzenia. Przyjmując pracę na dwie zmiany za 100 — wykorzystanie maszyn w poszczególnych Zarządach i WZPT-ch przedstawia się następująco:

Zarząd Wyróbów Metalowych	— 66 %
Zarząd Galanterii Metalowej	— 62 %
Zarząd Wyróbów Blaszanych	— 44,6 %
Zarząd Muzyczny	— 50 %
Zarząd Przemysłu Medycznego	— 50,3 %
Zarząd Okuć i Wyrób. z Drutu	— 52,6 %

W Wojewódzkich Zarządach Przemysłu Terenowego wykorzystanie maszyn wynosi średnio 73,5%. Są jednak WZPT-y w których procent ten jest niższy jak:

WZPT Bydgoszcz	— 41,5
„ Łódź	— 58
„ Poznań	— 66
„ Lublin	— 61,2
„ Szczecin	— 62,6

Powyższe cyfry wskazują, że podczas gdy w przemyśle metalowym niektóre obrabiarki pracują na trzy zmiany, istnieją zakłady w których takie same obrabiarki pracują zaledwie kilka godzin na dobę albo stoją zupełnie nieczynne. Odpowiedzialność za ten stan rzeczy w przemyśle terenowym ponoszą przede wszystkim władze terenowe w poszczególnych województwach, które do tego dopuściły, ale niemałą winę ponoszą również Departamenty Techniki i Produkcji naszego Ministerstwa.

Mało dotychczas zwracano uwagi na zagadnienie małej mechanizacji i terminowych remontów. Jaskrawym tego przykładem są terenowe zakłady przemysłu materiałów budowlanych. Utało się

przekonanie, że przyczyną niewykonania planów przez przemysł materiałów budowlanych jest brak siły roboczej, gdy tymczasem przeprowadzone lustracje cegieł np. w woj. szczecińskim wykazały szerokie możliwości zastosowania małej mechanizacji. Na wielu cegielniach toczenie cegły do pieca odbywa się ręcznie, podczas gdy leżą dziesiątki kilometrów nieużytych torów.

Cegielnia Korzawy posiada na swym terenie 4 km niewykorzystanego toru. W cegielni Sławków tor prowadzący wokół pieca zasypany jest piaskiem i toczenie do pieca odbywa się ręcznie. Województwo opolskie posiada ogromne zapasy maszyn i narzędzi w zakładach. Nieczynna cegielnia w Byczynie posiada dużo maszyn zapakowanych w skrzyniach, które leżą bezużytecznie, a kierownictwo w tym województwie nie umie sobie poradzic w przeprowadzeniu i uruchomieniu tych maszyn. Wydziały Przemysłu ustosunkowują się do tych zagadnień zupełnie biernie.

Brak troski o terminowe remonty przysparza nam ogromne szkody. Np. w cegielniach w woj. łódzkim na skutek awarii stracono w czerwcu 600.000 sztuk surówki, w Białymstoku 200.000, w warszawskim 600.000.

Karygodnym niedbalstwem było opóźnienie kapitalnych remontów na odcinku cegielnictwa, które miały nastąpić na wiosnę bieżącego roku. Departament Przemysłu Materiałów Budowlanych oraz cały szereg Zarządów Wojewódzkich, nie przedsięwzięty w terenie żadnych kroków by remonty zostały przeprowadzone w terminie, co przyczyniło się do załamania planów w miesiącu kwietniu, maju i czerwcu na odcinku cegielnictwa.

Poważne rezerwy niewykorzystanej mocy produkcyjnej lub rezerwy wynikające ze złej organizacji pracy można znaleźć w spółdzielczości pracy. Mamy np. wiele spółdzielni krawieckich i szewskich, które pracując na podstawie instrukcji technologicznych, powiększyły swoją wydajność i podniosły zarobki pracowników. Jednocześnie mamy wiele spółdzielni tego samego typu o takich samych maszynach i urządzeniach, w których wydajność jest znacznie niższa.

Z przytoczonych tu przykładów wynika jasno, że przyczyny wielu naszych trudności na odcinku wykonania planów, tkwią w niedocenianiu przez znaczną część naszych kierowników zakładów, zarządów przemysłu i departamentów techniki — zagadnień techniczno-ekonomicznych. Jasne jest również i to że takiego stanu nadal tolerować nie można. Trzeba, aby Wydziały Głównych Mechaników na wszystkich szczeblach ruszyły z za biurka do operatywnego działania i dokonały radykalnej zmiany w tej dziedzinie.

Plan musi dojść do wszystkich ogniw produkcyjnych

Pomimo wielokrotnych instrukcji i narad — sprawa doprowadzenia planu do stanowisk została zrealizowana w minimalnym stopniu. Dotyczy to szczególnie spółdzielczości (Spółdzielnia „Mikrotechnika“ we Wrocławiu i inne). Zdarzają się rów-

niez wypadki opracowania planu bez udziału kierownictwa technicznego w oderwaniu od możliwości technicznych. Tak np. Związek Branżowy Chemiczno-Mineralny w Krakowie opracował plan operatywny bez udziału zastępcy do spraw technicznych, co w rezultacie odbiło się fatalnie na wykonaniu planu.

Niemniej szkodliwe są fakty niedoprowadzenia pełnej wartości planu operatywnego do ogniw wojewódzkich. Tak np. Wydział Przemysłu w Krakowie zamiast — zgodnie z otrzymanym z Ministerstwa planem operatywnym — doprowadzić do przemysłu chemicznego, farmaceutycznego, gumowego i tłuszczowego plan o wartości 70 mln zł. opracował tylko 44 mln. zł.

Niemniej ważnym mankamentem jest nieterminowe doprowadzenie planu do zakładów pracy, co uniemożliwia często doprowadzenie planu do brygad i stanowisk pracy.

Skończyć z brakoróbstwem

Na odcinku jakości produkcji mamy fakty marnotrawstwa surowca i czasu ludzkiego. Wystarczy popatrzeć na jakość scyzoryków i sprężynek produkowanych przez WZPT Białystok, na jakość palników naftowych fabryki Kraszowice, na skandaliczną jakość odlewów kuchenek gazowych, produkowanych przez fabrykę w Jaworznie, na odzież i obuwie produkowane przez niektóre spółdzielnie. Produkcja taka jest nie tylko marnowaniem czasu i surowca, ale jest również przejawem wrogiej roboty politycznej, godzi bowiem w dobre imię uspołecznionego przemysłu, godzi bezpośrednio w masy pracujące, godzi w podstawy sojuszu robotniczo-chłopskiego. Bowiem od wielkości masy towarowej, a szczególnie od jej jakości zależy w znacznej mierze opinia pracującego chłopstwa o pracy przemysłu socjalistycznego.

Wszystkie ogniwa drobnej wytwórczości winny już w najbliższym czasie podjąć zdecydowaną walkę w kierunku polepszenia jakości wyrobów. W tym celu należy systematycznie podnosić kwalifikacje zawodowe robotników, zrewidować i usprawnić istniejące instrukcje technologiczne, opracować nowe instrukcje dla tych wyrobów, które dotychczas ich nie posiadają. Należy zaostrzyć kontrolę techniczną ze szczególnym uwzględnieniem kontroli międzyoperacyjnej na wszystkich etapach produkcji. Już najwyższy czas skończyć z dotychczasową tolerancją w stosunku do brakorobów. Należy podnieść stopniowo odpowiedzialność aparatu kontroli produkcji we wszystkich organach drobnego przemysłu.

O słuszne zasady zaszeregowania i norm

Mówiąc o trudnościach, które powstały w bieżącym roku na odcinku wykonania planów, należy stwierdzić, że poważna część tych trudności wynika z niejednolitej, źle ustawionej polityki na odcinku zatrudnienia, płac, normowania pracy, zaszeregowania robót oraz małego stopnia zakordowania prac. Taryfikatory i system zaszeregowania są w poważnym stopniu przestarzałe. Sytuację tę pogarszają jeszcze niektórzy kierownicy zakładów,

k którzy w pogoni za utrzymaniem ludzi łamią system zaszeregowania, ustalając samowolnie płace. W wyniku tego wytwarza się na zakładach pracy ferment i niezadowolenie.

Dla zobrazowania złego opracowania norm warto przytoczyć fakty, które miały miejsce w Stołecznych Zakładach Budowy Maszyn.

Wysoko kwalifikowany tokarz, zatrudniony przy toczeniu osi według rysunków, wykonał przy normalnym wysiłku swoją normę w 119% i w efekcie zarobił za godzinę 2,71 zł. Zaś pracownik kowalski, zatrudniony przy okuwaniu uchwytu, zaszeregowany do pierwszej kategorii robót wykonał bez szczególnego wysiłku normę w 488%, zarabiając za godzinę 8,08 zł. Tokarz, zatrudniony przy gwinutowaniu i toczeniu wałka, zaszeregowany do szóstej kategorii, wykonał normę w 127%, zarabiając za godzinę 2,55 zł. Robotnik zaś opilujący haki — robota w trzeciej kategorii robót — wykonał przy niewiększym wysiłku normę w 262% i zarobił 3,46 zł za godzinę.

Szczególnie źle przedstawia się sytuacja na odcinku norm produkcyjnych w przemyśle państwowym, co wpływa w poważnym stopniu na demobilizację wydajności pracy, a tym samym jest przeszkodą w mobilizacji dodatkowych rezerw, istniejących w tym przemyśle. Fakt, że np. w Zarządach Przemysłu Maszynowego, Okrętowego i Medycznego średni % wykonania norm w m-cu maju 1952 r. wynosił 185%, 187% i 178% a w indywidualnych wypadkach oraz w poszczególnych przedsiębiorstwach dochodzi do 300%, świadczy o niecelowości ustawionych norm w wym. Zarządach oraz kryje w sobie wysokie rezerwy wydajności pracy. Podobnie przedstawia się sytuacja wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego, np. w SZPT średnie wykonanie norm wynosi 220%, w województwie wrocławskim 170%, a w lubelskim i olsztyńskim 200%. Ten stan rzeczy idący w parze z niesprawiedliwym zaszeregowaniem, które ma miejsce w wielu zakładach pracy wytwarzają sytuację, że niektórzy wykwalifikowani robotnicy uciekają z zakładów pracy.

Przemysł drobny zaniedbał również sprawę akordowania robót. Najgorzej przedstawia się sprawa akordowania robót w przemyśle materiałów budowlanych. W takich województwach, które ciągle skarżą się na brak siły roboczej w cegielniach, jak woj. zielonogórskie i olsztyńskie — stopień zakordowania robót w pierwszym kwartale bieżącego roku wynosi 29%, zaś w drugim kwartale 48%.

Rzecz jasna, że ten stan rzeczy utrudnia zwiększenie wydajności pracy, stanowi marnotrawstwo siły roboczej, która mogłaby być przerzucona na inne odcinek pracy. Przede wszystkim hamuje to wzrost współzawodnictwa pracy, które jest potężną dźwignią rozwoju naszego socjalistycznego przemysłu.

Ażeby uzdrowić sytuację na odcinku norm i płac należy:

1) dążyć do maksymalnego zakordowania robót we wszystkich przemysłach, tam gdzie tylko są ku temu odpowiednie warunki,

2) postawić sobie zadanie przepracowania w pewnym określonym czasie taryfikatorów i ta-

beli zaszeregowania, które by usunęły niesprawiedliwość istniejącą obecnie na odcinku płac,

3) zerwać jak najszybciej z metodą windowania płac robotników niewykwalifikowanych. Stworzyć warunki w kierunku podnoszenia płac robotników wykwalifikowanych i zatrudnionych przy pracach szczególnie ciężkich,

4) dążyć do usunięcia stanu, przy którym pracownicy o wyższych kwalifikacjach zawodowych na skutek złego normowania płac osiągają niejednokrotnie niższe zarobki, niż pracownicy o niższych kwalifikacjach. Przystąpić do przepracowania tabel zaszeregowania dla robotników w poszczególnych zawodach uwzględniając ich stopień kwalifikacji oraz trudności w wykonywaniu pracy w danym zawodzie,

5) opracować jednolitą nomenklaturę zawodów w poszczególnych przemysłach.

Więcej troski o człowieka pracy

Wielu kierowników zakładów pracy i przedsiębiorstw nie zwraca należytej uwagi na werbunek siły roboczej wśród kobiet. Statystyka wykazuje, że na tym odcinku nastąpiło nawet pewne pogorszenie. Jeśli porównamy stan pierwszego kwartału 52 r. z miesiącem kwietniem 52 r. — to zobaczymy, że w województwie warszawskim liczba zatrudnionych kobiet spadła z 33,2% do 29%, w WZPT woj. łódzkiego z 25% do 13%, woj. kieleckiego z 22,5% do 20%. Złe dzieje się na odcinku zatrudnienia młodzieży.

Zagadnienie stworzenia przez zakłady pracy stałej kadry robotników jest jedną z dróg przezwyciężenia trudności. Ale stworzenie warunków na utrzymanie stałej kadry robotników — to nie tylko wysoki zarobek, wysokie zaszeregowanie itp. Zdobycie stałej kadry robotników dla zakładu pracy zależy w poważnym stopniu od otoczenia i atmosfery, która panuje w zakładzie pracy, od bezpieczeństwa i higieny pracy, od warunków i kultury miejsca pracy, od czystości i estetycznego wyglądu hali fabrycznej, podwórza fabrycznego, od odpowiedniej wizualnej propagandy, jednym słowem od stworzenia takich warunków w zakładzie pracy, które by przyciągały robotników, a nie odstraszały, jak to niestety ma miejsce na wielu naszych zakładach.

Sytuacja, jaka zaistniała na tym odcinku jest wręcz katastrofalna. Zakłady drobnej wytwórczości zostały w większości przejęte od prywatnych drobnych kapitalistów, którzy rzecz jasna nie dbali o to, aby robotnik miał zdrowe, czyste i estetyczne warunki pracy. Ale utrzymanie tego stanu jest niedopuszczalne w naszych warunkach. Niedopuszczalne w pierwszym rzędzie dlatego, bo zakłady pracy należą do klasy robotniczej, niedopuszczalne dlatego, bo taka sytuacja wpływa na stan zdrowotny klasy robotniczej, wpływa na ucieczkę robotników od takiego zakładu pracy i tym samym potęguje trudności na odcinku kadr.

A jakże często wchodząc do warsztatu pracy trzeba sobie torować drogę poprzez zwały odpadków, sterty nieuprzątniętego śmiecia. Jakże wiele mamy wypadków na zakładach pracy, gdzie robotnicy pracują przy dziurawych dachach, zala-

nych szczytnych ścianach, przy braku najprymitywniejszych urządzeń socjalnych, jak toalety, apteczki, umywalnie, ręczniki itp.

A przecież wystarczy często tylko pobudzenie inicjatywy samych robotników, którzy chętnie pomogliby doprowadzić zakład pracy do właściwego stanu.

Do Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła wpływają często zażalenia na postępowanie niektórych dyrektorów i kierowników zakładów, świadczące o wręcz niezdrowym stosunku do człowieka pracy. Nasz aktyw gospodarczy winien pamiętać, że zagadnienia bytowe nie są tylko domeną rad zakładowych, lub męża zaufania związku zawodowego.

Obowiązkiem dyrektora przedsiębiorstwa, kierownika zakładu lub spółdzielni jest załatwianie i udzielanie pomocy w najrozmaitszych drobnych sprawach, z którymi człowiek pracy sam sobie radzić nie może. Zagadnienie mieszkań, sprawy szkolne, sprawy pomocy przy zakupie kartofli, jarzyn lub węgla na zimę, sprawy ogródków działkowych, stołówek — oto przykładowe zagadnienia, którymi winni i muszą się zająć nasi dyrektorzy i kierownicy zakładów. Jest to jedna z dróg prowadząca do zwycięstwa w walce o zdobycie sobie stałej kadry robotników dla zakładów pracy. Tylko tą drogą można zasłużyć sobie na miano kierownika socjalistycznego przedsiębiorstwa.

Siódme Plenum postawiło przed nami cały szereg poważnych zadań, realizacja których przyczyni się do wzmocnienia naszej gospodarki narodowej, do szybszej realizacji Planu 6-letniego.

Zadania te będziemy mogli wykonać, jeśli wykarzczymy naleciałości biurokratyzmu, które bezsprzecznie zagnieździły się w wielu ogniwach Ministerstwa i podległych jednostek; jeśli czujnie będziemy się przysłuchiwać potrzebom mas i w miarę możliwości na potrzeby te reagowali, jeśli stworzymy odpowiednie warunki pracy w zakładach.

Usprawnić pracę racjonalizatorów, podnieść formy współzawodnictwa pracy

Poruszając zagadnienia techniczne należy również wspomnieć o wynalazczości pracowników w ruchu racjonalizatorskim, który jest źródłem poważnych usprawnień i wzmocnienia wydajności pracy.

Na tym odcinku drobna wytwórczość ma poważne osiągnięcia. Ilość zgłaszanych wniosków racjonalizatorskich stale wzrasta, ale jednocześnie trzeba stwierdzić, że mamy tu jeszcze szereg niedociągnięć, które wynikają z nie dość operatywnego załatwienia wniosków i braku odpowiedniej opieki nad racjonalizatorami i wynalazcami. Znaczna część naszych dyrektorów i kierowników technicznych uważa swoją pracę na odcinku racjonalizatorskim za zakończoną, jeśli racjonalizator otrzyma nagrodę, czy też premię. Mało uwagi zwraca się na otoczenie stałą opieką przodujących ludzi w naszym przemyśle, na stałą z nimi współpracę oraz wykorzystanie ich przy rozwiązywaniu wszystkich trudności technicznych, które występują na zakładzie pracy.

Współzawodnictwo pracy na terenie drobnej wytwórczości rozwija się i na tym odcinku możemy zanotować dość poważne osiągnięcia. (Świadczą o tym wyniki ogłoszone w dzisiejszym numerze — Red.). Słabą stroną jednak współzawodnictwa jest jego akcyjność, oraz to, że współzawodnictwo nie obejmuje wszystkich zakładów pracy. Niestety, niewielu naszych dyrektorów zakładów, dyrektorów technicznych, majstrów, brygadzystów rozumie, że na odcinku współzawodnictwa pracy winni oni współdziałać na równi z aktywistami Związków Zawodowych.

Nasz pion techniczny i aparat techniczny winien w pierwszym rzędzie być organizatorem współzawodnictwa, czynnie i aktywnie pomagać związkom zawodowym do przejścia na wyższe formy współzawodnictwa pracy, jak: stałe i systematyczne podejmowanie zobowiązań, walka o tytuł najlepszej brygady, najlepszego oddziału fabrycznego, najlepszego zakładu, tworzenie brygad najwyższej jakości itp.

Podnieść poziom szkolenia kadr

Dynamika naszych planów oraz stały wzrost zadań nakładają na nas bardzo poważne obowiązki na odcinku szkolenia nowego narybku oraz podnoszenia kwalifikacji naszych załóg.

Niestety, sprawa szkolenia pozostawia bardzo wiele do życzenia. Poważna część zakładów i spółdzielni sporządza plany szkoleniowe jedynie po to, by złożyć je do ogniwa nadrzędnego, które z kolei przesyła je do Ministerstwa.

Jednostki zaś nadrzędne, zamiast przeprowadzić dokładną analizę tego planu, o ile i w jakim stopniu gwarantuje on wykonanie planów produkcyjnych, również beznadziejnie zbijają plany i przesyłają je do Ministerstwa. Wynikają stąd trudności w obeślanianiu kursów urządzanych centralnie przez centrale spółdzielcze lub Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego. Stąd płynie dowolność w urządzaniu różnego rodzaju kursów, które często nie odpowiadają linii rozwojowej poszczególnych branż przemysłu drobnego.

Przykładem złej polityki szkoleniowej jest przekroczenie planów szkoleniowych w branżach, w których nie odczuwamy braku sił roboczych, jak: w krawiectwie lub szewstwie, a słabe wykonanie planów szkoleniowych w branży metalowej, elektrotechnicznej, drzewnej i chemicznej.

Specjalnym zagadnieniem szkoleniowym jest szkolenie przywarsztatowe. Wbrew wszelkim dekretem i zarządzeniom o szkoleniu zawodowym w zakładach pracy, sprawa szkolenia przywarsztatowego została w resorcie przemysłu drobnego zaniedbana w pierwszym półroczu. Dotychczasowe szkolenie prowadzone jest w sposób chaotyczny i nieskoordynowany. Dużą winę ponosi tu CUSZ, który nie potrafił pokonać dotychczas trudności związanych z ustaleniem zasad tego szkolenia.

Za braki i niedociągnięcia na odcinku szkolenia ponosi również w dużym stopniu winę Ministerstwo, gdzie sprawa szkolenia nie została postawiona na właściwym poziomie.

Braki te ze strony Ministerstwa muszą być usunięte drogą najściślejszej współpracy między De-

partamentami, drogą opracowania wnikliwszych i szerszych planów szkolenia.

O nowy styl pracy zaopatrzenia

Wskazania Prezydenta Bolesława Bieruta o konieczności nowego stylu pracy w dziedzinie zaopatrzenia winny znaleźć pełne zastosowanie na terenie drobnej wytwórczości.

Analizując wykonanie planów WZPT, Zarządów Przemysłu oraz jednostek spółdzielczych, widzimy, że przy równym w zasadzie zaopatrzeniu niektóre ZP, jak: Wyrobów Metalowych, Chemicznego, Szklarskiego wykonały swoje zadania w cenach niezmiennych i zbytu. Również cały szereg związków branżowych pionu ZSP i Rz. wiele oddziałów i ekspozytur CPLiA i CSI wykonało, a nawet przekroczyło swoje plany, gdy w tym samym okresie, mając niemal takie same zaopatrzenie, niektóre ZP, jak: Okuć i Wyrobów Drutu, Sprzętu Medycznego i niektóre WZPiT-y (Białystok, Olsztyn, Gdańsk, Koszalin) związki branżowe pionu ZSPiK, oddziały CSI i CPLiA nie wykonały swoich planów za pierwsze półrocze.

Analiza wykonawstwa planów wykazuje, że aczkolwiek zagadnienie surowców jest niezwykle ważne, to nie tylko ono decyduje o wykonaniu planu. Jednostki, które plan wykonały zawdzięczają to tej okoliczności, że potrafiły uoperatywnić pracę swoich oddziałów zaopatrzenia i własną inicjatywą stworzyły sobie bazę surowcową.

Jednym z pierwszoplanowych zadań, stojących przed drobną wytwórczością, to walka o racjonalną gospodarkę surowcowo-materiałową. O chaosie panującym w tej dziedzinie świadczyć może wiele przykładów. M. in. w odlewnictwie, gdzie racjonalna gospodarka surowką decyduje o wykonaniu planu, spotykamy się z faktami dawania do wsadu 40 — 50% cennego surowca na odlewy handlowe, mimo ustalonych normatywów 25 — 30%. Na wyprodukowanie jednego kredensu kuchennego Zarząd Przemysłu Drzewnego zużywa 0,13 m³ tarcicy iglastej, ZSPiR — 0,27 m³, WZPiT i CPLiA 0,29 m³, a CSI 0,36 m³. Na otwory drzwiowe Zarząd Przemysłu Drzewnego zużywa 0,016 m³ tarcicy, WZPiT — 0,017 m³, ZSPiR — 0,048 m³. Przykłady te wskazują na istniejące poważne rezerwy surowcowe, które mogą być wykorzystane przy racjonalnej gospodarce.

Na odcinku wykorzystania surowca odpadkowego, należy podkreślić duży postęp w stosunku do lat ubiegłych. Wykorzystujemy poważne ilości odpadków skórzanych, przedzi, drzewa, metali i innych surowców, niemniej możliwości są znacznie większe.

Obok wielu zakładów i przedsiębiorstw, które wykorzystują surowiec odpadkowy, jak: Kętrzyńskie Zakłady Przemysłu Sportowego, Spółdzielnia Pracy Przemysłu Drzewnego „Czyn“ w Kętrzynie które stosują na szeroką skalę sklejanie drobnych elementów tarcicy, sklejk i obłogów, obok Spółdzielni skórzanych, które produkują z odpadków teczki, walizki, obok spółdzielni metalowych, które wykorzystują najmniejsze ścinki blachy na produkcję różnych artykułów rynkowych — mamy

i takie zakłady, jak: „Konar“ z WZPiT Pruszków, który zużywał do produkcji liczydeł, szachów, warcabów pełnowartościową tarcicę.

Wielką przeszkodą w realizacji surowca odpadkowego z zakładów przemysłu kluczowego jest fakt niedoceniania przez ten przemysł wagi zagadnienia odpadu surowcowego dla drobnego przemysłu. Przed Wydziałami Przemysłu i WKPG stoi poważne zadanie dotarcia do zakładów kluczowego przemysłu i dobicia się pełnego honorowania zarządzenia Nr 143 przewodniczącego PKPG oraz wyciągnięcia konsekwencji w wypadku niespełnienia przez zakłady powyższego zarządzenia.

Reasumując — trzeba stwierdzić, że postawione przez VII Plenum zadania przewyższają trudności na odcinku zaopatrzenia są do pokonania.

W tym celu należy:

- 1) wyteżyc całą energię w walce o realizację surowca przydzielanego centralnie, względnie przez Wydziały Przemysłu,
- 2) upłynnić remanenty w zakładach przemysłu kluczowego,
- 3) opracować oszczędne normy zużycia surowca,
- 4) wprowadzić na skalę masową oszczędność surowca metodą Korabielnikowej,
- 5) prowadzić nieustanną walkę z marnotrawstwem surowca,
- 6) uporządkować gospodarkę magazynową: dbać o należyte przechowanie surowców i materiałów,
- 7) stosować surowiec zastępczy i miejscowy tam, gdzie są ku temu odpowiednie warunki.

Zbyt — kluczowym zagadnieniem drobnej wytwórczości

Trudności zbytu wynikają niejednokrotnie ze złej pracy organizacji dystrybucyjnych, podporządkowanych Ministerstwu Handlu Wewnętrznego. Przeprowadzona przez Wydział Przemysłu WRN Wrocław analiza w 59 sklepach PDT, w 464 sklepach MHD, w 400 sklepach spółdzielczości miejskiej i w 1.795 punktach PZGS stwierdziła braki dziesiątków artykułów przemysłowych, które są poszukiwane w terenie i które jednocześnie leżą w składach hurtowych w Spółnocie Pracy. Jest to jaskrawy przykład takiego handlu, który nie analizuje potrzeb rynku.

Źródłem innych trudności jest niedostateczna praca producentów, którzy przez złe ustawienie asortymentów produkcji, przez niezgodnienie z odbiorcami, produkują artykuły niechodliwe. Przykładem może być produkcja 140 ton sody pączkowanej przez WZPiT Kraków, 400.000 szt. smoczków w tymże Krakowie itp.

Powyższe trudności wynikają stąd, że poważna część aktywów gospodarczego drobnej wytwórczości, w pogoni za ilościowym wykonaniem planu nie zastanawia się nad politycznymi i gospodarczymi skutkami swojej działalności.

Podstawowym zadaniem służby zbytu staje się dopilnowywanie, aby produkcja pracowała tylko na określone potrzeby odbiorców uprzednio z nimi uzgodnione. Należy zaostrzyć kontrolę jakości produkcji, stosować oznaczenie towarów, zgodnie

z zarządzeniem Nr 114 z dn. 30.6.52 r. i pod żadnym pozorem nie wprowadzać do obrotu artykułów nieodpowiadających słusznym wymogom odbiorców.

Należy uświadomić sobie właściwą rolę drobnej wytwórczości w całokształcie naszej gospodarki socjalistycznej, która polega na tym, że w artykułach centralnie planowanych, przemysł drobny spełnia rolę uzupełnienia produkcji przemysłu kluczowego, zaś w artykułach terenowo planowanych, przemysł drobny jest przede wszystkim powołany do zaspokajania potrzeb lokalnych odbiorców.

Drobna wytwórczość ważnym ogniwem spójni między miastem a wsią

Jak wiemy — VII Plenum postawiło przed całą klasą robotniczą, przed całym narodem wzmocnienie spójni między miastem a wsią. Spójnia ta wyraża się nie tylko w skupie i kontrakcji, ale również uzależniona jest w poważnym stopniu od ilości i jakości produktów przemysłowych, które klasa robotnicza dostarcza dla wsi.

Nasze Departamenty Produkcyjno-Techniczne, Zarządy Przemysłowe, WZPT, a przede wszystkim Centrale Spółdzielcze, Związki Branżowe, Oddziały i Ekspozytury CPLiA i CSI winny w całej ostrości postawić te zagadnienia przed zakładami pracy.

Przy współudziale Wydziałów Przemysłu i Handlu WRN, należy wytypować artykuły dla potrzeb wsi i ustalić zakłady, które będą te artykuły produkowały. Wzmoczymy tą drogą nasz udział w cementowaniu sojuszu robotniczo-chłopskiego i wytrącimy broń z ręki wrogowi klasowemu, działającemu na wsi. To samo odnosi się do zagadnień punktów usługowych, które na zasadzie uchwały Prezydium Rządu nasza spółdzielczość zobowiązana jest organizować w miasteczkach, gminach i osadach.

Plan punktów usługowych musi być bezwzględnie wykonany do końca bieżącego roku.

Nasze zakłady winny spełniać poważną rolę w dziele umocnienia sojuszu robotniczo-chłopskiego i przejścia drobnotowarowej gospodarki wiejskiej na formy zespołowe, na formy socjalistyczne. Siedemset cegielni leżących w okolicach wiejskich, tysiące naszych zakładów państwowego przemysłu terenowego i spółdzielczego winny odegrać poważną rolę w walce o realizację ustroju socjalistycznego na wsi. Przy odpowiedniej pracy politycznej, kulturalno-oświatowej, nasze zakłady położone w obrębie wsi winny promieniować na indywidualnie pracujące chłopstwo małorolne i średniorolne, zyskując je dla idei budownictwa socjalistycznego. Zadanie to winien postawić przed sobą każdy aktywista drobnej wytwórczości, pracujący na terenie wiejskim, każda rada zakładowa i organizacje partyjne tych zakładów pracy.

Pracować po nowemu

W obliczu olbrzymich zadań i trudności, które stanęły przed drobną wytwórczością nasz aktyw kierowniczy, partyjny i bezpartyjny oraz wszyscy pracownicy drobnego przemysłu winni przystąpić do wyteżonej pracy — do pracy po nowemu.

Co to znaczy pracować po nowemu?

Pracować po nowemu znaczy:

- 1) postawić przed wszystkimi załogami przedsiębiorstw, zakładów pracy i spółdzielni wszystkie te bolączki, które zostały omówione na dzisiejszej naradzie,
- 2) omawiać z udziałem załogi zadania III i IV kwartału oraz trudności nastrożające się przy ich wykonaniu, a robotnicy na pewno przyjdą nam z pomocą w ich rozwiązaniu,
- 3) doprowadzić zadania planowe do każdej brygady do każdego stanowiska i miejsca pracy: stale i systematycznie prowadzić pracę uświadamiającą wśród załogi,
- 4) dokonać przeglądu maszyn i urządzeń, ustalić stopień ich wykorzystania i tą drogą ujawnić dodatkowe rezerwy celem wykonania planu,
- 5) przeprowadzić dokładną analizę istniejących kadr na zakładach, przedsiębiorstwach i spółdzielniach, pod kątem widzenia ich przydatności na danym odcinku pracy: robić maksymalne wysiłki w kierunku skierowania ludzi do rzeczywistej produkcji,
- 6) przekontrolować procesy technologiczne, istniejące na poszczególnych zakładach pracy i ujawnić rezerwy konieczne dla uzupełnienia produkcji na wąskich odcinkach,
- 7) dbać o czystość miejsca pracy, usunąć brud i niechlujstwo, niepotrzebne urządzenia i maszyny, stworzyć jak najbardziej estetyczne i higieniczne warunki pracy dla załogi,
- 8) walczyć o otrzymanie scentralizowanego surowca jak również o zdobycie nowych źródeł surowca odpadowego szczególnie z zakładach przemysłu kluczowego,
- 9) wydać zdecydowaną walkę marnotrawstwu surowca: wprowadzić oszczędnościowe normy zużycia surowca,
- 10) dążyć do maksymalnego zakordowania robót w zakładach pracy: likwidować istniejące tu i ówdzie tendencje do zrównania płac, zwiększyć wydajność pracy drogą stosowania sprawiedliwych norm, słusznego zaszeregowania, zgodnie z posiadanymi kwalifikacjami; prowadzić prace przygotowawcze dla dokonania zmian istniejących nie zawsze sprawiedliwych taryfikatorów,
- 11) otoczyć szczególną opieką młodzież i pracujące kobiety przez przydzielenie ich pod opiekę wykwalifikowanych majstrów i brygadzystów, otoczyć szczególną opieką szkolenie przywarsztatowe: stale i systematycznie wyszkalać słabych, niewykwalifikowanych robotników, pro-

wadzić stałą i systematyczną pracę po linii podniesienia świadomości politycznej i poziomowi kulturalnego mas pracujących.

Wskazując na źródła trudności w wykonaniu zadań, Prezydent Bolesław Bierut podkreślił „konieczność nowych metod kierownictwa“. Nowe metody kierownictwa, to znaczy: wzmocnić jednoosobowe kierownictwo przy pełnym zachowaniu kolegialności współpracy z aparatem.

Pracować według ścisłego planu organizacyjnego, racjonalnie i ekonomicznie rozstawiać siły i dbać o właściwy podział kompetencji.

Wykonywać wszystkie zarządzenia władz nadzórnych, a co najważniejsze — prowadzić systematyczną stałą kontrolę wydanych zarządzeń.

Być w codziennym kontakcie z zakładami pracy, reagować bezzwłocznie na wszystkie ich bolączki, czujnie przysłuchiwać się głosowi mas, odbywać stałe narady produkcyjne na wszystkich szczeblach naszej działalności gospodarczej, nadawać tym naradom żywą socjalistyczną treść, wyzbyć się automatyzmu. Uoperatywnić pracę we wszystkich naszych ogniwach organizacyjnych, zarzucić raz na zawsze karygodny biurokratyczny system odlegiwania się papierków, pogłębiać zagadnienia na odcinku analizy ekonomicznej działalności na wszystkich szczeblach resortu, nauczyć się operować wszystkimi elementami wskaźników naszej pracy, podnosić swoje kwalifikacje i uczyć innych pracy po nowemu, pracować wg wskazań VII Plenum.

Zdajemy sobie wszyscy sprawę, że postawione zadania są trudne, że będą wymagały od nas wszystkich wielkiego wysiłku, hartu, bojowości i ofiarnej pracy. Ale warto i trzeba pokusić się o ich realizację, gdyż tylko pracując po nowemu okażemy się godnymi synami naszej Ojczyzny. W tej pracy przyświecać nam będą słowa Prezydenta Bolesława Bieruta na VII Plenum:

„Zjednoczyć wszystkie siły narodu, aby z kraju na wespółrolniczego, w którym ziemia dawała — i jeszcze daje niestety bardzo niskie urodzaje (nie dlatego, że jest zła, ale dlatego, że jest uprawiana w sposób przestarzały), uczynić kraj wysoko uprzemysłowiony, kraj żelaza, betonu i stali, kraj maszyn i elektryczności, kraj wysokiej techniki zarówno w przemyśle jak i w rolnictwie, kraj korzystający w pełni ze swych ukrytych dotąd i słabo wykorzystanych ale bezspornie wielkich bogactw naturalnych, kraj jednolity gospodarczo i kulturalnie, kraj wielkiej metalurgii i wielkiej chemii, kraj żeglugi morskiej i portów światowych, kraj wysokich urodzajów i wysokiej kultury.

Oto jakie jest zadanie naszego Frontu Narodowego w walce o pokój i Plan 6-letni“.

Ogólnokrajowa Narada Aktywu Gospodarczego MPD i Rz

Przed naszym socjalistycznym drobnym przemysłem, podobnie zresztą jak przed całą gospodarką narodową stanęły w trzecim roku Planu 6-letniego większe, bardziej napięte i trudniejsze zadania niż te, które stały przed nim w latach ubiegłych, a to dlatego, że — jak powiedział Prezydent Bolesław Bierut w przemówieniu na VII Plenum KC PZPR — „zmieniły się warunki

rozwoju przemysłu, że wytworzyła się nowa sytuacja, która wymaga zmiany metod pracy, wymaga nowych metod kierownictwa“.

Nowość warunków obecnych polega na tym, że dla wykonania planów produkcyjnych bieżącego roku należy położyć ogromny nacisk na mobilizację ukrytych rezerw wewnętrznych drobnej wytwórczości. Należy więc: mechanizować produkcję

i w sposób zorganizowany prowadzić werbunek siły roboczej, której dopływ stał się bardziej ograniczony, należy lepiej wykorzystywać posiadane kadry, stabilizować podstawowe załogi robotnicze i walczyć o socjalistyczną dyscyplinę pracy i planowy wzrost wydajności. Należy lepiej organizować zaopatrzenie zakładów pracy, rozwijając intensywniej krajową bazę surowcową i uporczywie walczyć o oszczędność surowców; należy wykorzystywać istniejące moce produkcyjne i jak najprędzej wprowadzać do produkcji nowe moce produkcyjne, szkolić nowe kadry uwzględniając przede wszystkim szkolenie młodzieży, a także kobiet. W obecnych warunkach jednym z czołowych zagadnień staje się również sprawa nowych metod pracy, nowych metod kierownictwa, zarówno w administracji gospodarczej jak i w organizacjach i instytucjach partyjnych.

Omówieniu tych zagadnień w odniesieniu do wytwórczości poświęcona została **K r a j o w a N a r a d a D r o b n e j W y t w ó r c z o ś c i**, która odbyła się w Warszawie dnia 24 sierpnia br. W toku narady zasadniczy referat wygłosił Dyrektor Generalny Ministerstwa Przemysłu Drobego i Rzemiosła Paweł Zelicki. (Referat Dyr. Zelickiego drukujemy osobno).

W toku dyskusji omówiono niektóre z zagadnień poruszonych w referacie: Dyrektor Stołecznych Zakładów Przemysłu Terenowego ob. Wołodarczyk mówił o dźwigniach realizacji planu: współzawodnictwie i racjonalizatorstwie oraz innych czynnikach gwarantujących wykonanie planów, a także o trudnościach i brakach — bumelanctwie, słabym wykorzystaniu mocy produkcyjnych, złym zaopatrzeniu. Przedstawiciel Zarządu Przemysłu Okuć i Drutu w Bytomiu ob. Sochowa omówiła siabą realizację przydziałów i brak koncepcji w wyszukiwaniu surowców własnymi środkami, kooperację między zakładami i koordynację planowania z oddziałami techniczno-produkcyjnymi oraz doprowadzanie planów do miejsc roboczych, wykorzystanie odpadków itp.

Dalsi dyskutanci nawiązywali do zagadnień inwestycyjnych (dyr. Zaremba), płac i zatrudnienia (przedstawiciel ZSP i R. prezes Niemiec i przedstawiciel WZPT Koszalin ob. Migalski). O szkoleniu, planowaniu, lokalizacji punktów usługowych mówił przedstawiciel Prezydium WRN w Bydgoszczy ob. Rutkowski, o mechanizacji i postępie technicznym dyr. Galecki, o opiece i kontakcie z zakładami produkcyjnymi inż. Dobrzeńiecki. Niestety dyskusja jednak nie dała krytycznej oceny pracy, nie była przepełniona duchem krytyki i samokrytyki. Dużo było sformułowań niekonkretnych i deklaracyjnych. Fakt ten podkreślił obecny na naradzie przedstawiciel KC PZPR Pilawka, który charakteryzując sytuację aktualną i najważniejsze zadania postawione przed drobną wytwórczością przez Partię i Rząd wyjaśnił znaczenie wskazań VII Plenum KC PZPR dla prawidłowego przebiegu naszego budownictwa socjalizmu poprzez pogłębienie spójni między miastem a wsią. Ob. Pilawka zwrócił między innymi uwagę na to, że realizacja planów produkcyjnych jednego zakładu lub jednego pionu drobnej wytwórczości warunkuje wykonanie planu w innym zakładzie lub pionie, jak np. w chwili obecnej niewykonanie planu produkcyjnego przez przemysł terenowy materiałów budowlanych zagraża niewykonaniem planu inwestycyjnego.

Plany nasze są niewątpliwie trudne i napięte, ale fakt realizacji planów produkcyjnych przez wiele zakładów drobnej wytwórczości świadczy o tym, że przy dobrej organizacji pracy i właściwym wykorzystaniu mocy produkcyjnych i wszystkich innych rezerw wewnętrznych, przy wykonaniu planów mechanizacji i modernizacji urządzeń oraz ulepszeniu zaopatrzenia — w oparciu o wzmoczenie aktywności mas pracujących i rozwój ruchu współzawodnictwa pracy — można nie tylko plany realizować, ale nawet je przekraczać. Zadanie narady polegało właśnie na tym, aby to przekroczenie stało się udziałem całego pionu MPD i Rz.

W. ŚWIETLIK

Jakość produkcji decydującym czynnikiem wzrostu konsumpcji

Spółdzielczość pracy walczy w bieżącym roku z poważnymi trudnościami na odcinku zbytu wyprodukowanych towarów. Zakłady wytwórcze mają pełne magazyny gotowych towarów, których nie mogą się pozbyć. Zdawać by się mogło, że przyczyną takiego stanu rzeczy jest wadliwa praca dystrybutorów nie realizujących planu zakupów i sprzedaży. Jednakże głębsze przestudiowanie tego zagadnienia sprowadza nas do wniosku, że magazyny i sklepy detaliczne dystrybutorów również są pełne towarów, że Spółnota Pracy, najpoważniejszy dystrybutor hurtowy spółdzielczości pracy, posiada zapasy towarowe przekraczające prawie w dwójnasób normatywy. A zatem, niewątpliwie zahamowanie, jakie zaistniało na odcinku planu zbytu, tłumaczyć się nie tylko niedociąg-

nięciami w pracy dystrybutorów. Głównym źródłem tego zahamowania jest fakt, że remanenty często nie odpowiadają potrzebom i wymaganiom konsumenta pod względem sezonowości, jakości wykonania i ceny. Tak więc niska jakość, monotonia wzorów i modeli, niedbałe i niestaranne wykończenie, nieestetyczny wygląd, niewłaściwe zastosowanie surowców i materiałów pomocniczych — to najpoważniejsze przyczyny, dla których artykuły produkcji spółdzielczej nie znajdują nabywców na rynku.

Ciężka konfekcja, głównie ubrania męskie, wyprodukowane z wełny o ciemnych, brzydkich wzorach przy użyciu nieodpowiednich i niedobrych materiałów dodatkowych (podszewka, guziki, kolor nici), bez zastosowania włosianki nawet

przy ubraniach, których cena jednostkowa przekracza 1.000 zł — wszystko to nie zachęca zbytnio konsumenta, tak jak nie zachęcało dystrybutora do odbioru takich artykułów z magazynów zakładów krawieckich.

Przeprowadzony przez Spółnotę Pracy spis towarów na dzień 30. 6. 52 r. wykazał, że zapasy towarowe na szczeblu hurtu składają się w 18% z produkcji roku 1950, w 47% z produkcji roku 1951 i w 35% z produkcji bieżącej.

W podobnie krytycznej sytuacji znaleźli się obok Spółnoty Pracy i inni dystrybutorzy zwłaszcza detaliczni, jak MHD, PDT, spółdzielczość wiejska i powszechne spółdzielnie spożywców, które posiadają duże zapasy towarowe produkcji, będące poniżej wymagań konsumenta.

Niezrozumienie istotnej przyczyny trudności, na jakie napotyka wykonawstwo planu zbytu, doprowadzało do z gruntu błędnego mniemania o zmniejszaniu się siły kupna ludności, lub o przesunięciu się tej siły kupna z miasta na wieś. Dopiero narada aktywu ZSP i Rz. w Sopocie i narada aktywu gospodarczego Spółnoty Pracy w Warszawie, odbyte w m-cu maju br., rozprawiły się zwycięsko z tym błędnym mniemaniem, wykazując niezbicie, że powodem obecnego niezadowalającego stanu rzeczy jest zła jakość i ubóstwo asortymentowe towarów, że zatem warunkiem wzrostu konsumpcji jest podnoszenie jakości towarów i wzbogacanie asortymentu, zwiększenie troski o należyty wygląd towaru, o odpowiednie opakowanie itd. Należy przy tej okazji stwierdzić, że wskazania tych porad nie zostały przeniesione w teren — do ogółu pracowników i tym też tłumaczy się fakt, że na tym odcinku nie zanotowano od maja br. większej poprawy. Świadczy o tym fakt, że w magazynach i sklepach Spółnoty Pracy dominują wciąż jeszcze zapasy towarów o tandetnym wyglądzie. Potwierdzają to przypuszczenie liczne protokoły brakarskie, obniżające gatunek i częste przypadki odsyłania do poprawki artykułów wyprodukowanych przez spółdzielnie.

Trudno będzie sprzedać zarówno dziecięce kamasze Rzemieślniczej Spółdzielni w Tykocinie, w których zastosowano skórę o niejednakowym kolorze, jak i kamasze Spółdzielni „Zgoda” w Czarnej Wsi, tak samo wadliwie wykonane, albo obuwie spółdzielni im. Kilińskiego w Brańsku, dostarczającej buty z niepozaginanymi wewnątrz gwoździemi. Podobnie, duże trudności przy sprzedaży nastreczą płaszcze damskie o zbyt krótkiej podszewce ze Spółdzielni Pracy w Białymstoku, pończochy z Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy „Dziwiarz” w Bydgoszczy, gdzie odrzucono z uwagi na wadliwe wykonanie 4.636 par po trzykrotnym brakowaniu i przesyłaniu do poprawy. Niełatwo też będzie znaleźć kupca na palta dziecięce (wyprodukowane w Spółdzielni im. Anielewicza w Otwocku) ze źle podciętymi pachami, źle wszywanymi rękawami, z niestarannie uszytymi patchkami i dziurkami.

Przykładów takiej produkcji można by, niestety, podać bardzo dużo. Wymieńmy tu tylko częste wypadki stosowania niewłaściwych kolorów podszewki do koloru materiałów, podszewkowanie kamaszy męskich na kruponie i wierzchu z pierw-

szorzonego bukatu skrawkami kretonu we wzorzyste kwiatki, wypadki niechlujstwa i niestaranności w ostatecznym wykonaniu, które zrażają klienta do kupna, powodują zaleganie towaru potrzebnego i poszukiwanego na rynku i wywołują słuszne uwagi krytyczne konsumenta, któremu oferuje się np. źle wykończoną walizkę z fibry z niechlujnie wlepioną podszewką drelichową i z niedomykającym się wiekiem.

Jeśli konsumentowi bardzo potrzebny jest taki artykuł to kupi go mimo wszystko. W zasadzie jednak tak wadliwie wykonane artykuły bynajmniej nie zachęca go do kupna. Dlatego też pracownik spółdzielni musi zrozumieć, że jego niestaranna i wadliwa praca, niedokładne wykończenie, lekceważący stosunek do produkcji, jednostronne nastawienie na ilość z pominięciem jakości przyniesie mu w konsekwencji obniżkę zarobków, obniży poważnie wygospodarowaną część nadwyżki spółdzielni za rok obrachunkowy, w której każdy pracownik spółdzielni ma swój udział oraz wywoła zaburzenia w sytuacji gospodarczej spółdzielni, która skutkiem tego nie sprzeda swej produkcji, nie wykona planu i nie uzyska premii. Pracownik spółdzielni musi zrozumieć, że podniesienie jakości produkcji jest warunkiem podwyższenia jego stopy życiowej.

Spółdzielnie, produkujące dobry towar, stosujące nowe metody produkcji, dostosowujące asortyment do aktualnych potrzeb rynku i zrywające z rutyniarstwem, nie mają trudności ze zbytem. Na dobrą produkcję czeka i dystrybutor i konsument, którzy wolą nabyć towar droższy, ale lepszy, niż tani, a tandetny. Oddział Warszawski Spółnoty Pracy posiada w magazynie 8.000 sukien wełnianych, których cenę celem szybkiego upłynięcia obniżono z 300 na 200 zł. Suknie te, niestarannie wykonane, zalegają magazyn, mimo obniżki cen. Natomiast sprowadzone przez Oddział Warszawski z Katowickiego Oddziału Spółnoty Pracy podobne sukienki po 380 zł szybko są rozprzedawane, mimo wyższej ceny.

Dziwiarskie spółdzielnie inwalidzkie produkują sweterki, bluzki damskie o wysokiej jakości i starannie dobrane w modelach i kolorach. Zbyt tych artykułów, których cena przekracza 200 zł jest szybszy, niż zbyt podobnych towarów tańszych, ale mniej starannie wykonanych.

Spółdzielnie „Teka”, „Rozwój”, „Rymarze” nie mają trudności w zbyciu starannie wyprodukowanych przez siebie konduktorek po 300 zł; każdy dystrybutor i konsument kupuje je chętniej niż „konduktorki” Spółdzielni Rzemieślników, mimo iż cena ich waha się między 215 a 250 zł.

Specjalnym problemem jest zagadnienie ciężkiej konfekcji. Każdy, kto w Polsce chce kupić ubranie, może to zrobić z łatwością. Może je kupić w mieście i w sklepie gminnej spółdzielni na wsi. Może je nabyć w cenie 300 zł oraz w cenie 1.600 zł. Jedyną przeszkodą w zrealizowaniu jego pragnień może stanowić asortyment i jakość. W okresie, kiedy brak było tanich ubrań, przyczynę w zastój w konfekcji upatrywano w cenie, ale kiedy i tanie ubrania nie znajdowały nabywców, wówczas zwrócono uwagę na istotną przyczynę tego zastój, na wzrost wymagań konsumenta. Z tym musi się

liczyć spółdzielczość i w konsekwencji produkować konfekcję bardziej estetyczną, lepiej wykończoną i modniejszą, konfekcję, uwzględniającą warunki pracy konsumenta itd. Dystrybutor posiada wielki wpływ na kształtowanie się konsumpcji. Poza oddziaływaniem na produkcję w kierunku stawiania coraz to nowych żądań na odcinku asortymentu i jakości, powinien prowadzić odpowiednią reklamę towaru, oddziaływać na konsumenta i pobudzać go do kupna umiejętnym pokazaniem i zareklamowaniem towaru. Na tym odcinku nasz handel prawie nic nie zrobił. Jeżeli słusznie propagujemy przodujących robotników, jeżeli zdobimy ich fotografiami szpalty dzienników, sale produkcyjne i świetlice, jeżeli wyróżniamy zakłady produkujące najszybciej i najlepiej, to obok tych zdjęć nie powinno również zabraknąć owoców twórczego wysiłku tych pracowników, konkretnych wyników ich produkcji. Dekorowanie sklepów spółdzielczych wyrobami brygad pierwszej jakości będzie niewątpliwie wspinała propa-

gandą dobrej produkcji i wzbudzi niewątpliwie zainteresowanie konsumenta.

Nierozwiązane dostatecznie: problem bezmienności produkcji i problem znakowania towarów w spółdzielczości pracy wpływają ujemnie na wynik walki o podniesienie jakości produkcji i dezyderentów konsumenta.

W konkluzji trzeba jeszcze raz z całym naciskiem podkreślić, że podniesienie jakości towarów produkowanych w zakładach spółdzielczych jest zasadniczym warunkiem pomyślnej pracy aparatu dystrybucyjnego.

Zakłady spółdzielcze muszą więc wzmoczyć wysiłki celem dostarczania lepszej produkcji, a aparat dystrybucyjny musi zwiększyć czujność przy odbiorze towarów ze spółdzielni. Jeśli współpraca między aparatem produkcyjnym a dystrybutorem pójdzie w tym kierunku, wówczas zniknie zjawisko nadmiernych remanentów i wszyscy będą zadowoleni: producent, dystrybutor i konsument.

ST. PRÓCHNIK

Zwiększenie produkcji artykułów przemysłowych dla wsi

W trosce o poprawę zaopatrzenia wsi i usprawnienie działalności CRS „Samopomoc Chłopska” na odcinku dystrybucji, 1 grudnia 1951 r. została wydana uchwała Prezydium Rządu Nr 812, której celem jest zapewnienie wsi właściwego ilościowo i jakościowo zaopatrzenia w artykuły przemysłowe; stworzenie warunków sprzyjających rozwojowi wymiany towarowej pomiędzy miastem i wsią oraz wyeliminowanie braków i usterek stwierdzonych w dotychczasowej pracy aparatu dystrybucyjnego.

Jak wykazała dotychczasowa praktyka, jakość, asortyment i ceny towarów nie zawsze były dostosowane do potrzeb wsi, nie uwzględniały upodobań regionalnych ludności wiejskiej, jej specyficznych potrzeb i siły nabywczej.

Wspomniana uchwała Prezydium Rządu nałożyła na poszczególne resorty obowiązek pełnego zmobilizowania wysiłków w kierunku właściwego i szybkiego usprawnienia zaopatrzenia wsi.

Szczególnie duże pole do działania zostało otwarte dla produkcji drobnej wytwórczości, zarówno spółdzielczej jak i przemysłu terenowego.

Podstawowym zadaniem przemysłu terenowego jest zaopatrzenie województwa — na bazie surowców miejscowych — ludności wsi i miasta w artykuły przemysłowe, ze szczególnym uwzględnieniem regionalnych potrzeb i upodobań ludności.

Poszerzenie produkcji drobnej wytwórczości winno iść w dwóch kierunkach: w kierunku wzmoczenia produkcji artykułów znanych na rynku, ale w chwili obecnej nie produkowanych, lub takich, których brak w tej chwili odczuwa się na rynku — oraz w kierunku rozpoczęcia produkcji nowego asortymentu towarów, potrzebnych konsumentom.

Celem właściwego zaopatrzenia wsi w artykuły przemysłowe w określonych województwach, niektóre zakłady drobnej wytwórczości powinny zajmować się wyłącznie produkcją dla wsi, a więc produkcją odzieżową, produkcją artykułów metalowych i gospodarstwa domowego.

Zakłady te winny być jak najsilniej związane z dystrybutorem tych artykułów na szczeblu hurtu i detalu wiejskiego z CRS „Samopomoc Chłopska”. Celem uzyskania profilu produkcyjnego, zarówno sam zakład produkcyjny jak i PZGS-y oraz GS-y danego terenu, przez wzajemne badanie potrzeb miejscowych konsumentów wiejskich i na zasadzie właściwego rozpoznania miejscowego rynku, winny nie tylko usprawnić produkcję, lecz również — przez bezpośredni i stały kontakt z konsumentem — wprowadzać do produkcji nowe artykuły niezbędne dla zaspokojenia potrzeb ludności wiejskiej.

W ramach produkcji dla wsi, przemysł drobny powinien w większej mierze korzystać z odpadów przemysłu wielkiego i średniego, przy czym powinien uwzględniać asortyment takich artykułów, na które jest specjalne zapotrzebowanie na wsi. Chodzi tu przede wszystkim o artykuły metalowe, jak: grabie, widły, nożyce, zgrzebla, szufelki, łopaty, kopaczki; częściowo chodzi tu też o konfekcję, jak: szaliki, zarekawki oraz masowe artykuły metalowe, jak: gwoździe wszelkiego rodzaju i wszelkich rozmiarów, hacele, podkowy, łańcuchy.

M. in. drobna wytwórczość winna podjąć produkcję kamionki gospodarczej, produkowanej dawniej przez przemysł kluczowy, celem zaopatrzenia wsi w niezbędne koryta i żłoby kamionkowe, na które istnieje znaczne zapotrzebowanie.

Jest rzeczą znaną, że dzieci wiejskie albo wcale nie bawią się zabawkami, albo czynią to tylko w niewielkiej mierze. Powstaje pytanie: czy leży to w charakterze dzieci wiejskich? Bezsprzecznie nie; stan ten tłumaczy się tym, że dziecko wiejskie zabawek w sklepach wiejskich GS-ów nie widzi, a więc nie może ich poznać i prosić swoich rodziców o ich nabycie. Dlatego też zarówno drobna wytwórczość jak i miejscowe PZGS-y wykorzystując zakłady przemysłu terenowego, w oparciu o odpadkowy surowiec, powinny produkować i wprowadzać zabawki do sklepów wiejskich. Wówczas przekonamy się, że dziecko wiejskie tak samo, jak miejskie, lubi i potrzebuje zabawki, nie mówiąc o innych potrzebach natury wychowawczej i kulturalnej.

Rozszerzenie produkcji drobnej wytwórczości dla potrzeb wsi winno iść w parze z ciągłą i systematyczną poprawą jakości towarów.

W okresie międzywojennym utarł się zwyczaj, że towary o złej jakości, zleżące, wybrakowane i niedające się do zbytu w miastach były wysyłane na wieś i „wpychane” ludności wiejskiej. Ten okres na szczęście dawno już minął i ludność

wiejska posiada dziś nie mniejsze zapotrzebowanie na dobre jakościowo artykuły niż ludność miejska.

Jest rzeczą zrozumiałą, że przy zagadnieniu rozszerzenia produkcji dla potrzeb wsi musi współdziałać nie tylko drobna wytwórczość łącznie z dystrybutorem — PZGS-ami i GS-ami, lecz również prezydium wojewódzkich i powiatowych rad narodowych przez swe organa wojewódzkie i powiatowe — Wydziały Handlu i Przemysłu, które koordynując handel i przemysł podległego sobie terenu nie tylko powinny być czynnikami kontrolującym, lecz również — na bazie potrzeb terenu — powinny przyczyniać się do nastawienia produkcji na właściwe artykuły i na sprawną ich dystrybucję przez aparat handlu.

Ścisła współpraca Wydziałów Handlu i Przemysłu Rad Narodowych przy właściwym zaplanowaniu produkcji i zbytu drobnej wytwórczości podległego terenu oraz właściwa koordynacja tych planów z planami centralnymi przemysłu kluczowego winna w całej rozciągłości zagwarantować sprawne i asortymentowe zaopatrzenie wsi w artykuły przemysłowe.

W. ILECKI

Upłynniamy remanenty

W okresie pierwszych lat powojennych, główną troską poszczególnych pionów gospodarczych było utrzymanie produkcji zakładów, z przesunięciem na plan dalszy zagadnienia organizacji, dyscypliny planowania, racjonalnej gospodarki materiałowej i magazynowej.

Niedociągnięcia tego okresu, polegające na gromadzeniu nadmiernych rezerw surowcowych, na dorywczości zamówień i dostaw, na braku kontroli norm zużycia, braku ustalonego normatywu magazynowego, oraz braku opieki nad zmagazynowanym surowcem, przetrwały do dnia dzisiejszego w zakładach drobnej wytwórczości, hamując przejście do pełnej planowej gospodarki materiałowej. Szczególnie niepokojące jest stałe narastanie remanentów ponad normalne potrzeby.

Tak jak braki produkcji powstają na skutek złych procesów technologicznych (złej obróbki, zastosowania niewłaściwego materiału i t. p.), tak też nadmierne i zbędne remanenty są naturalnym wynikiem niedociągnięć, polegających na błędach planowania i operatywnego zaopatrzenia. Wstępna analiza sprawozdań z akcji upłynniania remanentów wykazuje, że remanenty wytworzyły się w przeważnej części w artykułach deficytowych i reglamentowanych, to znaczy w artykułach, które były i są objęte planami zaopatrzenia materiałowego. Błędy planowania dają się rozbić na błędy w elementach planowania zaopatrzenia i w elementach planowania produkcji.

Do elementów, stanowiących podstawę sporządzania planów zaopatrzenia należą: a) plan zużycia; b) zapas początkowy; c) norma zapasu, d) zapas końcowy.

Przyjmujemy, że element pierwszy jest pozycją ściśle zdefiniowaną a więc opartą na konkretnych

normach zużycia i wielkości zaplanowanej produkcji.

Element drugi, który jest ustalany na ca 5 miesięcy przed okresem planowania, nastrocza szereg trudności natury zasadniczej, gdyż nieregularność dostaw powoduje, że podane terminy tych dostaw nie mogą być rygorystycznie brane pod uwagę. Wynikłe w międzyczasie nieterminowe dostawy powodują niemożliwość ścisłego określania zapasu początkowego. Element trzeci, a więc norma zapasu w ujęciu normatywu dla całej grupy branżowej jest pojęciem zbyt ogólnym, co wpływa na niezupełnie właściwe ustalenie dokładnego normatywu dla poszczególnego surowca.

Wadliwie obliczony element czwarty, tj. zapas końcowy w znacznej mierze przyczyniał się do narastania nadmiernych remanentów. Tak było w latach ubiegłych, gdy plan zaopatrzenia materiałowego był sporządzony przez zakłady w drugiej połowie roku poprzedzającego rok planowania.

Obecnie szczegółowy plan zaopatrzenia zostaje sporządzany po dokonaniu spisu inwentarza na dzień 1.I.1953 r., co powinno spowodować podanie rzeczywistego zapasu początkowego, prawidłowej normy zapasu oraz wyliczenia właściwego zapasu końcowego.

Poza podanymi poprzednio czterema elementami, przyczyną tworzenia się ponadnormatywnych remanentów jest częsta zmiana profilu produkcyjnego, co wskazuje na luźne powiązanie produkcji z zaopatrzeniem. Przebieg planowania zużycia jest następujący:

Plan produkcji zakładu (norma zużycia, wysokość produkcji) przedstawiony przez pion techniczny, służy komórce zaopatrzenia do opracowania planu, który następnie zostaje przesłany do

jednostki nadrzędnej celem opracowania planów wszystkich zakładów. W ten sposób plan zaopatrzenia przechodzi przez wszystkie szczeble nadrzędnych jednostek, aż wreszcie następuje przydział kontyngentów. Po rozdziale kontyngentów, które w wielu przypadkach mogą nie pokrywać zapotrzebowania, przebieg winien być odwrócony, to znaczy plany produkcyjne należałoby przystosować do otrzymanych surowców i do możliwości wykorzystania surowca odpadkowego. Jednakże produkcja mimo to żąda zapotrzebowanych materiałów w ilościach i terminach podanych poprzednio, w konsekwencji czego następują różnego rodzaju przerzuty, poszukiwania różnych materiałów zastępczych, a w związku z tym narastają zbędne remanenty, nie znajdujące zastosowania w produkcji.

Dalszym poważnym czynnikiem, sprzyjającym narastaniu remanentów jest brak w bardzo wielu przypadkach właściwych norm zużycia. Szczególnie daje się to odczuć w materiałach pomocniczych, w zakresie których nieliczne zakłady mają ustalone normy techniczne, nawet przy produkcji masowej, gdzie ustalenie takich norm nie stwarza specjalnych trudności. Posługiwanie się ogólnymi normami statystycznymi, prowadzi znowu do gromadzenia się nadmiernych remanentów.

Wytworzone w zakładach drobnej wytwórczości stany ponadnormatywne, sięgające niekiedy milionów złotych, spowodowane zostały nie tylko złą operatywną działalnością komórek zaopatrzenia, ale i (na pozór brzmi to paradoksalnie) w bardzo częstych przypadkach — swego rodzaju troskliwą i zapobiegliwą działalnością. Z powodu braku terminowości i cykliczności w dostawach, z powodu zbyt rygorystycznego podejścia niektórych Central Handlowych, komórki zaopatrzenia czyniły niejednokrotnie duże wysiłki w celu nagromadzenia takich ilości materiału, które by nie tylko zagwarantowały bieżącą produkcję, ale były gwarancją i zabezpieczeniem przed „ewentualnymi” późniejszymi trudnościami.

Na odcinku zabezpieczenia produkcji, komórki zaopatrzenia nie potrafią sugerować konieczności zastosowania w niektórych wypadkach surowca zastępczego względnie odpadkowego, znajdującego się w remanentach zakładu.

Od pracowników zaopatrzenia należy wymagać dużych kwalifikacji, operatywności, fachowego podejścia do zagadnienia i czujności w niedopuszczaniu do gromadzenia niepotrzebnych materiałów. Pracownicy komórek zaopatrzenia przy sporządzaniu szczegółowego planu zaopatrzenia na rok 1953 powinni zwrócić baczną uwagę na elementy, które zostały przytoczone, a więc: na zapas początkowy, normatyw zapasu, normę zużycia oraz na pełne wykorzystanie posiadanych remanentów.

Każdy zaopatrzeniowiec powinien zdawać sobie jasno sprawę, że remanenty zbędne i ponadnormatywne zamrażają środki obrotowe i, że kryją w sobie wiele ton cennego surowca, który może być wykorzystany w innych zakładach drobnej wytwórczości.

W celu ujawniania, upływniania i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanen-

tów materiałów zaopatrzeniowych zostało wydane przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzenie Nr 177 z dnia 2 maja 1951 roku. W myśl tego zarządzenia jednostki drobnej wytwórczości mają obowiązek ujawnić bieżąco wszystkie zbędne i ponadnormatywne zapasy materiałów zaopatrzeniowych na specjalnych kartach ewidencyjnych, przy czym remanenty należy odpowiednio sklasyfikować, dzieląc je na materiały pełnowartościowe, mało-wartościowe lub bezwartościowe wg zasad określonych w instrukcji.

W zależności od wyniku klasyfikacji i od przydatności materiału należy go przeznaczyć, albo do zużycia na własne potrzeby, albo do sprzedaży, albo do komisijnego zakwalifikowania na złom, na odpadki użytkowe lub na zniszczenie. Remanenty przeznaczone do sprzedaży należy w zasadzie zgłosić do najbliższej, branżowo właściwej hurtowni.

W celu umożliwienia zakładom drobnej wytwórczości szybkiego wyzbycia się zbędnych i ponadnormatywnych remanentów, jak również w celu „rozprowadzenia” tych remanentów przede wszystkim wśród zakładów naszego resortu, Ministerstwo Drobego Przemysłu i Rzemiosła po uzgodnieniu tej sprawy z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego ustaliło, że jednostka nadrzędna posiadacza remanentu uprawniona jest stosować wszelkie dostępne jej środki zdolne zapewnić wyszukanie nabywcy na remanenty, w szczególności:

- a) materiały deficytowe przydzielać innym podległym zakładom na poczet kontyngentów,
- b) materiały niedeficytowe oraz deficytowe o zmniejszonej wartości zaoferować podległym zakładom, które tego rodzaju materiały zużywają,
- c) materiały, które nie znajdują zastosowania w podległych jednostkach, należy zaoferować innym jednostkom nadrzędnym, wchodzącym w skład Ministerstwa Przemysłu Drobego i Rzemiosła, albo zgłosić do sprzedaży miejscowym zakładom przemysłu kłusowego, lub warsztatom spółdzielni pomocniczych.

Nie można dopuszczać do tego, by zapasy pełnowartościowego surowca zalegały magazyny, podczas gdy inne zakłady walczą o uzyskanie tego surowca i brak jego zagraża wstrzymaniem produkcji. Walkę na odcinku remanentów należy toczyć w dwóch kierunkach: z jednej strony należy dążyć do upłynnienia posiadanych remanentów, z drugiej zaś strony do zahamowania procesu ich narastania.

Zaopatrzeniowiec w zakładzie, przedsiębiorstwie, zarządzie powinien dobrze znać potrzeby swego zakładu, powinien znać plan produkcyjny i finansowy, powinien orientować się w zużyciu materiałów w ubiegłych okresach, powinien czuwać nad racjonalną i oszczędną gospodarką materiałową i wpływać na stosowanie materiałów zastępczych i surowca odpadkowego, co przyczyni się do zahamowania narastania zbędnych i ponadnormatywnych remanentów.

Piony drobnej wytwórczości

Redakcja „Drobnej Wytwórczości” w akcji łączności ze wsią

Uchwały Sekretariatu Centralnej Rady Związków Zawodowych i Prezydium Rządu w sprawie pomocy dla wsi skierowały w tym roku do prac żniwnych ochotnicze brygady żniwno-omłotowe. Członkowie tych brygad rekrutowali się z pracowników fizycznych i umysłowych. Większość stanowiła młodzież. Zespoły te wykonywały, a często przekraczały, wyznaczone normy i przyczyniły się niewątpliwie do terminowego przeprowadzenia akcji żniwnej. Ponadto nawiązywały one więź przyjaźni z robotnikami rolnymi, zapoznając ich z osiągnięciami budownictwa socjalistycznego w mieście i obserwując jak umacnia się gospodarka socjalistyczna na wsi.

Z chwilą opublikowania tych uchwał, na specjalnie zwołanym posiedzeniu Komitetu Redakcyjnego „Drobnej Wytwórczości”, zapadła decyzja wzięcia udziału w akcji żniwnej i podjęcia okolicznościowego zobowiązania w ramach łączności miasta ze wsią. Komitet redakcyjny wybrał przedstawicieli do brygady organizowanej przez wydawcę — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze w Warszawie.

Pracownicy redakcji postanowili — poza normalną pracą przy żniwach — zorganizować i sprowadzić do miejscowości, w której będą pracowali — lotne brygady usługowe. Już w Warszawie przewidywano, że brygady rzemieślników złożone z szewców, krawców i rymarzy będą cieszyć się dużym powodzeniem. Ponadto postanowiono po przyjeździe na miejsce — zorganizować dalsze brygady — w zależności od miejscowych możliwości i potrzeb.

Przedstawiciele czasopisma z upoważnienia Prezydium Zarządu Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych wyjechali do zespołu PGR w Rokossowie, któremu podlega 7 gospodarstw rolnych. Natychmiast po przyjeździe nawiązali łączność z dyrekcją zespołu i dowiedzieli się, że lotne brygady rzemieślnicze nie docierały dotychczas do tej miejscowości. Zarówno dyrekcja zespołu, jak i organizacje społeczno-polityczne z zadowoleniem powitały tę formę pomocy i prosiły o zorganizowanie dalszych brygad usługowych, złożonych z hydraulików, dekarzy i elektro-mechaników.

Trudności w Koszalinie

Kiedy przedstawiciel redakcji zgłosił się do Delegatury ZSP i Rz. w Koszalinie, nie zastał kierownictwa, w zastępstwie którego energiczny kier. personalny zwołał zebranie przewodniczących związków branżowych. Omawiano szczegóły związane z wysłaniem brygad usługowych w teren. Zebrani zobowiązali się zorganizować w ustalonym terminie brygady rzemieślnicze.

Przy biurku obiecywało się, ale w praktyce...

Jedynie ob. Smoła kier. Zw. Branż. Sp-ni Odzieżowo-Skórzanych, przysłał w terminie brygady szewców, krawców i rymarzy, zaopatrując je w surowiec, materiały pomocnicze, narzędzia i maszyny krawieckie.

Ob. Zapolski kier. Zw. Branż. Sp-ni Usługowych nie przysłał — z niewiadomych przyczyn — brygady dekarzy i hydraulików. Grupa fotografów przyjechała z dużym opóźnieniem, a ponadto nie wykonała w całości swoich zadań polegających m. in. na dokonaniu ok. 35 zdjęć przodujących robotników PGR.

Ob. Pietrakiewicz kier. Zw. Branż. Sp-ni Wielobranżowych nie przysłał — z przyczyn nieustalonych — brygady elektromechaników.

Opieszałość ta jest godna napiętnowania, ponieważ opóźniła sprawne przeprowadzenie akcji pomocy miasta dla wsi. Brygada elektro-mechaników była potrzebna dla zapewnienia ciągłości prac maszynom rolniczym, hydraulicy mieli naprawić popsute częściowo pompy, a dekarze dachy budynków gospodarczych.

Aby usunąć opory, jakie zarysowały się przy wysłaniu pierwszej grupy rzemieślników, Prezydium Zarządu ZSP i Rz. poleciło Delegaturze w Koszalinie powtórnie zorganizować wyżej omówione brygady i wysłać je natychmiast do Rokossowa do dyspozycji kierownictwa zespołu.

Zadowolenie klientów

A teraz zapoznajmy się z pracą szewców, krawców i rymarzy, którzy przebywali w Rokossowie przez tydzień, zdobywając sympatię miejscowej ludności.

Punkt usługowy został zainstalowany w pałacu. Robotnicy rolni zostali powiadomieni za pośrednictwem delegatów związkowych o zakresie jego działania, o kolejności przyjmowania zamówień, która przewidywała pierwszeństwo dla robotników, pracowników administracyjnych i wreszcie kierownictwa. Szewcy i krawcy pracowali dobrze i sprawnie, nie unikając trudnych reperacji, wymagających dużego wkładu pracy. Pobierali opłaty zgodnie z obowiązującym cennikiem. Nic więc dziwnego, że błyskawicznie zwiększała się ilość klientów.

Pierwszym klientem w punkcie usługowym był pomocnik szofera z Rokossowa **Janek Dumny**. Oddał buty z cholewami do podzelowania gumą, popatrzył na wywieszony cennik i nie targował się. Następnego dnia zjawił się po odbiór i z zadowoleniem oglądał własne buty, za których reperację zapłacił zaledwie 16.— zł. Od razu pozbył się resztek nieufności. Rozgadał się na temat usług, mówiąc, że są „fajne” i że przedtem musiał iść do najbliższego szewca 8 km i czekać około 3 tygodni. Zaprzyjaźnił się z rzemieślnikami, był codziennym gościem w warsztacie i namawiał nowych kolegów, aby pozostali w Rokossowie na stałe. Mimo woli stał się dobrym propagatorem usług.

Natomiast pierwszą klientką u krawców była maszynistka zespołu **A. Rybotycka**, która z posiadanego materiału uszyła sobie sukienkę. Obsłużona wzorowo dobrze zapamiętała pobyt brygady usługowej. Następnie klienci zaczęli się sypać jak z rogu obfitości, przybywając nawet z odległych PGR-ów. Wszyscy oni nie mieli dość słów uznania dla punktu usługowego i zatrudnionych w nim rzemieślników.

Brygada rymarzy — w odróżnieniu od brygady szewców i krawców — której pracami kierował osobiście red. terenowy „Drobnej Wytwórczości” podporządkowana była kierownictwu zespołu. Rymarze mieli dużo roboty z doprowadzeniem do porządku upręży. Przy okazji dawali wskazówki, jak należy ją konserwować.

Co mówią rzemieślnicy?

J. Suszyńska krawcowa, kontroler techniczny ze Spółdzielni Pracy „Koszalinianka” w Koszalinie, tak samo jak jej kolega **M. Starzyński**, brali udział po raz pierwszy w lotnej brygadzie usługowej. Cieszą się, że pracą swoją powiązali się z potrzebami wsi i mogli — na swoim odcinku — wypełnić wskazania VII Plenum Partii.

W. Bielawski szewc - kamasznik, członek komisji rewizyjnej i **St. Kłasztorny**, szewc wyrabiający luksusowe obuwie, członek Zarządu Spółdzielni Pracy Szewców „Dobry But” w Koszalinie, chętnie porzucili swoje prace w mieście. Zadowolenie okazywane przez klientelę wsi jest dla nich praktyczną wskazówką, że inicjatywa Partii i Rządu jest bezspornie słuszna. Postanowili być agitatorami podobnych wyjazdów, służąc zdobytym doświadczeniem.

Z. Kasprzak rymarz wyrabiający galanterię skórzaną, sekretarz komisji rewizyjnej i inwalida rymarz **B. Graj**, drugi członek zarządu Sp-ni Pracy Rymarsko-Tapicerskich w Koszalinie, brali już kilkakrotnie udział w brygadach lotnych. O ich wyro-

bieniu społecznym świadczy fakt, że jak mówią „wołą wyreperować kilka par upręży, niż wykonywać luksusowe torebki”. Oni też tłumaczyli zainteresowanym, że dorywcza reperacja upręży drutem lub gwoździem niszczy ją podwójnie. **Z. Kasprzak** ponadto doszkolił pomocnika miejscowego rymarza i zapoznał go z nowościami w rymarstwie.

Poza sympatią ze strony ludności, rzemieślnicy zdobyli sobie uznanie Komitetu Zespołowego PZPR, Zw. Zaw. Pracowników Rolnictwa i Dyrekcji Zespołu. Członkowie brygady korzystali z wygodnych kwater i smacznego pożywienia. Są oni zadowoleni z pobytu, wykonanej pracy i zacieśnienia węzłów przyjaźni ze wsią. W czasie pracy terenowej zrozumieli sens zobowiązania redakcji „Drobna Wytwórczość” i dopomogli w jego zrealizowaniu dzięki społecznej postawie.

Prezydium Zarządu Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych wyraziło Redakcji podziękowanie za „akcję koszalińską” i zapewniło pomoc przy organizowaniu podobnych akcji na przyszłość.

Redakcja naszego czasopisma zachęcona wynikami uzyskanymi w województwie koszalińskim podjęła zobowiązanie urządzenia podobnych akcji w każdym województwie.

Redakcja organizuje najbliższą akcję na terenie woj. lubelskiego i gdańskiego. Spodziewamy się, że związki branżowe w Lublinie i Gdańsku podejść do współpracy z większym zrozumieniem, niż Koszalin i uniękną niedociągnięć.

Mgr H. LANDESBURG

Na marginesie regulacji płac w spółdzielczości pracy

Mija pół roku od chwili rozpoczęcia akcji regulacji płac w spółdzielczości pracy. O założeniach tej akcji, o jej stronie organizacyjnej już pisaliśmy. Dzisiaj można już z perspektywy minionego okresu dać ocenę wyników tej wielkiej i poważnej akcji, można i trzeba także wyciągnąć wnioski dla ustalenia zadań, jakie w tym zakresie pozostały jeszcze do wykonania.

Sprawa regulacji płac była centralnym zagadnieniem spółdzielczości pracy na przełomie pierwszego i w całym drugim kwartale. Przyczyna tego jest zupełnie jasna. Sprawa płac, sprawa niewątpliwie jedna z najbardziej zasadniczych dla każdego człowieka pracy, jest oczywiście jednym z elementów, od którego właściwego rozwiązania zależy także czy inne kształtowanie się procesu wykonania planu. Z tego punktu widzenia, tj. z punktu widzenia wpływu wyników regulacji płac na tok realizacji planów w spółdzielczości pracy należy przeanalizować dwa zagadnienia:

1. Problem wydajności pracy
2. Problem płynności siły roboczej

Jednym z podstawowych założeń regulacji płac było stworzenie takiego systemu wynagradzania członków i pracowników spółdzielni, który stałby się w decydującym stopniu źródłem stałego wzrostu wydajności pracy. Oczywiście do tego, aby system płac był mobilizujący na odcinku wzrostu wydajności pracy koniecznym jest, aby uwzględniał on w należyty stopniu zróżnicowanie kwalifikacji pracowników, rozpiętość umiejętności, potrzebnych do wykonania danych robót, ich pracochłonność i inne elementy z tym związane. Dopiero po wypełnieniu tych wa-

runków można od systemu płac oczekiwać pozytywnego wpływu na wzrost wydajności.

Pierwsze sygnały z terenu w m-cu kwietniu miały na odcinku wydajności charakter alarmujący. Notowano przeciętnie poważny spadek wydajności, a co za tym idzie poważny spadek zarobków. I tak np. w Spółdzielni im. Piaseckiego w Częstochowie wydajność w pierwszej dekadzie kwietnia spadła o około 50%, w Sp-ni im. Engla w Łodzi przeciętne wykonanie norm spadło ze 134% w lutym na 76,9 w kwietniu. W całej branży odzieżowej w województwie katowickim przeciętny spadek wykonania norm wyniósł około 15%. Można by tych przykładów podać znacznie więcej. Pełna analiza m-ca kwietnia zmieniła nieco ten obraz. Okazało się, że zjawisko spadku wydajności istnieje nadal, tym niemniej jednak w przekroju poszczególnych przemysłów nie zanotowano poważnego spadku, a nawet w niektórych przypadkach dane analityczne wskazywały na pewien wzrost wydajności.

Maj i następne m-ce przyniosły generalny wzrost wydajności pracy. Jak zatem należy rozumieć te wahania krzywej wzrostu wydajności w zestawieniu z akcją regulacji płac? Spadek wydajności zanotowany w pierwszej dekadzie kwietnia mógł mieć miejsce z następujących przyczyn:

a) Pierwszy okres regulacji płac, wobec nie wszędzie dostatecznej pracy polityczno-wyjaśniającej spowodował niewątpliwie nastrój demobilizacji wśród części załóg spółdzielni. W rezultacie nastąpiło pewne opuszczenie rąk jakby zobojętnienie na wyniki pracy, które rzekomo w wyniku zastosowania nowych

stawek i tak nie dadzą właściwego odbicia w sprawliwym wynagrodzeniu.

b) Trudności zaopatrzeniowe, które ostro wystąpiły w tym m-cu natrafiły przeważnie na nieprzygotowany do ich pokonania aparat zaopatrzeniowy i spowodowały szereg przestoów. Wprawdzie przestoje nie powinny mieć wpływu na obliczenie wydajności na jedną roboczogodzinę, to jednak dość powszechne zjawisko rozkładania sobie przez pracownika pracy na dłuższy okres czasu w obliczu groźby przestoju przynosi spadek wydajności.

c) Nie bez wpływu był tu też okres przedświąteczny powodujący częste zakłócenia w organizacji produkcji i rozluźnienie dyscypliny pracy.

Zanotowane w pierwszej dekadzie kwietnia fakty, spowodowały nasilenie mobilizacji ze strony pełnomocników central, komisji wojewódzkich oraz całego aktywu spółdzielczego. Akcja wyjaśniająca była prowadzona w kierunku uświadomienia członków spółdzielni, że poziom zarobku zależy tylko od wyniku ich pracy, od poziomu osiągniętej wydajności. Akcja ta była niewątpliwie jedną z przyczyn, które spowodowały zmiany sytuacji w drugiej i trzeciej dekadzie kwietnia. Przyswojenie sobie przez ogół członków spółdzielni szczegółowych przepisów i perspektyw wynikających z regulacji płac a także przyzwyczajenie się do pracy w warunkach nowych zasad wynagradzania dały w rezultacie, łącznie z innymi czynnikami poważny wzrost wydajności w następnych miesiącach. W ten sposób można stwierdzić, że regulacja płac zgodnie z jej podstawowymi założeniami wywarła pozytywny wpływ na wzrost wydajności pracy.

Drugie zagadnienie to płynność kadr. Trzeba stwierdzić, że w założeniach regulacji nie istniał problem masowego odpływu pracowników ze spółdzielni. Tym niemniej wiadomo było, że istnieją w spółdzielczości rezerwy ludzkie. Dość częste było np. takie zjawisko: spółdzielnia zatrudniała wysoko kwalifikowanych rzemieślników przy pracach nie wymagających takich kwalifikacji, opłacając ich dzięki nieuregulowaniu systemu płac nie według faktycznie wykonanych prac. Wprowadzenie taryfikatorów mimo takich czy innych ich błędów, musiało dać w rezultacie ustalenie tych wysoko kwalifikowanych rzemieślników na odpowiednich pracach względnie jeśli takich prac w spółdzielni nie było — zatrudnienie ich przy pracach niżej opłacanych. Oczywiście mogło to wpłynąć na odejście niektórych ludzi ze spółdzielni. Tak było np. w Spółdzielni Stolarzy w Gliwicach, gdzie odeszło ok. 20 wysoko kwalifikowanych stolarzy, wykonujących przedtem prace nie wymagające takich kwalifikacji. Zastąpiono ich nowymi pracownikami o niższych kwalifikacjach, którzy swoje zadania wykonują z pełnym powodzeniem. Odpływ pracowników ze spółdzielni mógł mieć jeszcze jedną przyczynę. Mam na myśli sytuację zaopatrzeniową.

Motywy surowcowy powtarza się — jak wynika z analizy regulacji płac. Posiada on bowiem węzłowe znaczenie przy rozwiązywaniu zagadnień produkcyjnych. Wprowadzenie nowych zasad wynagrodzenia spowodowało w niektórych wypadkach przejściowe obniżenie wynagrodzeń niektórych grup pracowników. Przejściowość tego zjawiska opierała się na założeniu, że przeważająca część różnic zostanie nadrobiona wysokim przekroczeniem norm na bazie wzrostu wydajności pracy. W miarę przekraczania

norm będą oczywiście wzrastały zarobki. Wobec jednak poważnych trudności surowcowych w pierwszym okresie (a w niektórych przemysłach jeszcze i w następnych miesiącach) przewidywany wzrost wydajności nie mógł być osiągnięty i zarobki ukształtowały się w szeregu przypadkach nisko. Spowodowało to częściowy odpływ załóg ze spółdzielni. I tak np. w Spółdzielni „Wolność“ w Szczecinie już w pierwszej połowie kwietnia odeszło 18 osób, w Spółdzielni im. Piaseckiego w Częstochowie 20% załogi, w Sp-ni Skierniewice 12 osób, w Sp-ni „Osnowa“ w Łodzi 15 osób. I tu znów, jak przy ilustracji spadku wydajności można by dać znacznie więcej przykładów. Istotnym jest jednak fakt, że regulacja nie spowodowała masowego odpływu, jakkolwiek, jak widać z przytoczonych przykładów, powstawały na tym tle w sporadycznych przypadkach lokalne trudności.

Na VII Plenum KC PZPR Prezydent Bolesław Bierut w swoim referacie zacytował następującą wypowiedź tow. Stalina:

„W każdej gałęzi przemysłu, w każdym przedsiębiorstwie, w każdym oddziale fabrycznym istnieją przodujące grupy robotników, mniej lub bardziej kwalifikowanych, których przede wszystkim i nade wszystko trzeba ustabilizować w produkcji, jeżeli chcemy zapewnić przedsiębiorstwu stały zespół pracowników. Te przodujące grupy robotników tworzą podstawowe ogniwo produkcji“.

Stworzenie takich podstawowych ogniw w produkcji w spółdzielniach pracy posiada specjalne znaczenie. Spółdzielnia, jako organizm gospodarczy opiera się na zespole członkowskim w niej zatrudnionym. Im bardziej trwale zespół ten jest związany ze spółdzielnią, tym bardziej intensywnie i skutecznie będzie on oddziaływał na jej pracę. Wiemy z doświadczenia, że warunkiem dobrej pracy spółdzielni jest jak najściślejsze zespolenie jej członków z życiem spółdzielni, z walką o wykonanie jej zadań, z walką o wzrost rentowności. Spółdzielnia jest przedsiębiorstwem, a stosunek członka do spółdzielni jest również i przede wszystkim wynikiem ekonomicznego zainteresowania. Wyrazem tego zainteresowania jest w pierwszym rzędzie poziom zarobków możliwych do uzyskania przy pracy w spółdzielni. Z tych też powodów sprawa systemu płac w spółdzielni pracy ma bezpośredni wpływ na umocnienie bazy członkowskiej i na ugruntowanie jej trzonu, który stanowi podstawowe ogniwo produkcji.

Wypada zadać pytanie: czy przeprowadzona w spółdzielczości regulacja płac, stworzyła takie właśnie warunki? Odpowiedź musi brzmieć: niecałkowicie. Oznacza to, że poprzez uregulowanie szeregu spraw związanych z systemem wynagrodzeń stanowi ona poważny krok naprzód w tym problemie.

Likwidując w znacznym stopniu chaos w systemie wynagrodzeń, wprowadzając zaszeregowanie poszczególnych czynności, umacniając pozycję majstrów, wprowadzając zasadę opłacania pracy w zależności od jej ilości i jakości — regulacja dała podstawy do całkowitego unormowania tego zagadnienia.

Wprowadzony system posiada jednak wiele braków i niedociągnięć, które zresztą dały się zauważyć dopiero w toku praktycznego stosowania nowych zadań wynagrodzeń.

Ocena tych braków jest o tyle łatwiejsza, że wzbo-

VII Plenum KC PZPR w zakresie zagadnień płac pracowniczych. W oparciu o doświadczenia pierwszych 6 miesięcy stosowania nowych zasad płac i oceniając sytuację w świetle uchwał naczelnych władz partyjnych należy stwierdzić konieczność jak najszybszego przepracowania następujących problemów:

a) Bardzo wnikliwego przepracowania wymaga sprawa wynagradzania pracowników wysoko kwalifikowanych. W szeregu przemysłów (drzewo, metal, włókno) zanika często rozpiętość pomiędzy płacami pracowników wysoko i nisko kwalifikowanych, co jest oczywiście przejawem niezdrowej i szkodliwej zasady zrównywania płac. Różnice w płacach tych dwóch grup pracowniczych są często tak niewielkie, że powodują one rozgoryczenie wśród pracowników kwalifikowanych, którzy wykazują tendencje do opuszczania spółdzielni. Przepracowania w tym kierunku powinny pójść po linii wypowiedzi Prezydenta Bolesława Bieruta:

„Musimy więc tak przeprowadzać zmiany w płacach, aby przede wszystkim znieść szkodliwe zrównywanie tam, gdzie ono jeszcze istnieje w stosunku do przodujących grup robotników decydujących o produkcji każdego zakładu“.

b) Bardziej intensywnego przepracowania wymaga sprawa płac w usługach. Szczególnie palącym staje się to zagadnienie w dziedzinie usług przemysłowych. Jak wiadomo usługi przemysłowe, jak zresztą i nieprzemysłowe były wyłączone z akcji regulacji płac. Obecna sytuacja w spółdzielczości pracy wymaga uregulowania tego zagadnienia. Przyjęte założenie, że pracownicy zatrudnieni w usługach są z zasady wyższej kwalifikowani, jest słuszne tylko w odniesieniu do indywidualnej produkcji, np. miarówka w odzieży czy skórce. Natomiast w usługach naprawkowych z reguły zatrudnieni są pracownicy o niższych kwalifikacjach. Wobec tego że w usługach obowiązują stare stawki, stosowane przed regulacją wytwarza się nieraz dość paradoksalna sytuacja. Np. w branży skórzanej stosuje się jeszcze gdzieśgdzie przy naprawkach stawkę 4,50 gr. za godzinę, tj. więcej aniżeli może otrzymać najbardziej wykwalifikowany pracownik przy produkcji. Ten stan rzeczy powoduje często niezadowolenie wśród pracowników zatrudnionych w produkcji. Przepracowanie tego zagadnienia winno jednak pójść po linii uwzględnienia, że w usługach miarowych poziom kwalifikacji musi być wyższy aniżeli w produkcji, co rzecz jasna, pociągnie za sobą odpowiednie ustawienie płac.

c) System płac może być tylko wtedy naprawdę sprawiedliwy, jeżeli opiera się na zasadzie wynagradzania według ilości i jakości pracy. Zasadę opłacania według ilości realizuje się poprzez akordowy system płac. Podstawą systemu akordowego są normy techniczne. Słusznie się stało, że podczas regulacji płac nie przeprowadzono jednocześnie regulacji norm. Obecnie jednak sprawa norm winna wejść na porządek dzienny. W problemie tym wyodrębniają się dwa zagadnienia: podniesienie ilości prac zakordowanych i uregulowanie sprawy norm na prace już zakordowane. Pomimo wielokrotnych zaleceń i instrukcji w szeregu spółdzielni obserwuje się wyraźne opory na odcinku zakordowania pracy. Jasne jest, że sprawa umiarkowania działalności w zakresie zwiększenia ilości prac zakordowanych — to

sprawa powodzenia w walce o wzrost wydajności pracy.

Drugie zagadnienie — to sprawa norm na prace już zakordowane. Różnice poziomu obowiązujących norm w poszczególnych spółdzielniach są bardzo poważne, daleko większe, aniżeli wynikałoby to z różnicy poziomu technicznego zakładów, czy też przygotowania fachowego załogi. Poza tym, w wielu spółdzielniach w miarę wprowadzania nowego systemu płac, wbrew obowiązującym zarządzeniom, dokonywano zmiany stosowanych przed regulacją norm. Miało to miejsce np. w Spółdzielni Stolarzy w Kłodnicy, gdzie wobec obniżki stawek płac obniżono normy, czy też w Spółdzielni Stolarzy w Raciborzu, gdzie rewidowano normy co trzy miesiące, podciągając je do średniej wykonywania norm przez poszczególne brygady. W ten sposób na odcinku norm wytworzyła się sytuacja, która jeśli nie zostanie uregulowana grozi zniweczeniem pozytywnych osiągnięć regulacji płac. Wysunięcie tej tezy nie oznacza wcale koncepcji generalnej rewizji norm. Chodzi o zlikwidowanie istniejących rażących, niesłusznych dysproporcji. Chodzi o utrwalenie i pogłębienie pozytywnych rezultatów akcji regulacji płac.

d) Szybkiego i zdecydowanego rozwiązania wymaga sprawa dodatków za prace uciążliwe i szkodliwe dla zdrowia, a także sprawa odzieży ochronnej i ustalenie zasad wynagradzania od dzieła. Nierozwiązanie dotychczas tych problemów posiada specjalny charakter. Są to bowiem te przepisy Uchwały Prezydium Rządu, które stanowią o przywilejach dla niektórych grup pracowniczych. I podczas gdy inne przepisy zostały wprowadzone szybko i rygorystycznie, to załatwienie tych spraw, zarówno z winy Centrali, jak i Ministerstwa, przeciąga się zbyt długo. Wprawdzie istnieje zgoda na tymczasowe stosowanie dodatków w takiej wysokości, w jakiej były stosowane przed regulacją, ale w większości przypadków ma to znaczenie czysto teoretyczne.

W przeważającej większości spółdzielni dodatki te były wliczane w stawkę godzinową i nie ma obecnie podstaw do ich wyodrębnienia. W ten sposób członkowie spółdzielni zostali obecnie pozbawieni przejściowo tych dodatków. Przy rozwiązaniu tego problemu trzeba pamiętać, że jak mówił Prezydent Bierut: „Klasa robotnicza oczekuje od nas stałej i nieprzerwanej troski o jej warunki materialne i kulturalne, naszym zaś obowiązkiem jest czynić wszystko, aby nie zawieść jej oczekiwań, jej ufności“.

Takie najważniejsze problemy nasuwają się do przepracowania na marginesie regulacji płac. Można śmiało stwierdzić, że regulacja płac była słuszną i konieczną, że ogólnie biorąc wywarła ona pozytywny wpływ na organizację produkcji i pomogła w pokonywaniu trudności, w realizacji zadań planu. Utrwalenie tych osiągnięć wymaga zakończenia prac, wydania dalszych zarządzeń wynikających z Uchwały Prezydium Rządu z dnia 16.II.52 r. i przystąpienia do rozpracowania sprawy płac w usługach przemysłowych, a następnie i nieprzemysłowych, oraz zajęcia się zagadnieniem norm. Jest rzeczą niezbędną, aby wszystkie instancje zainteresowane, a więc związki branżowe, a przede wszystkim Centrale i odpowiednie Departamenty MPDiRz podchodziły do załatwienia spraw związanych z regulacją płac w sposób bardziej operatywny niż dotychczas.

Z. LANCMANŃSKI

Wzrost zatrudnienia inwalidów — to nowe zadanie związków zawodowych

VII Plenum Komitetu Centralnego PZPR, a następnie X Plenum CRZZ postawiło m. in. problem aktywizacji rezerw wolnej jeszcze siły roboczej. Tow. Kłossiewicz w referacie na X Plenum CRZZ z całym naciskiem wskazał na to, że „pierwszy warunek przezwyciężenia trudności w walce o wykonanie planu — to zabezpieczenie w sposób zorganizowany naszych zakładów w niezbędną siłę roboczą“. Wśród naszych rezerw siły roboczej pragniemy wskazać na poważne niezaktywizowane jeszcze rezerwy, jaką reprezentują grupy osób o niepełnej zdolności do pracy: inwalidzi i renciści. Jaka rola, jakie zadania przypadają w tym zakresie związkowi zawodowemu?

Mobilizacja związków zawodowych, ich aktywny współudział w akcji produktywizacji inwalidów może mieć decydujące znaczenie w szerokim i sprawnym zatrudnianiu inwalidów.

Jednym z zadań związków zawodowych w ogóle, a rad zakładowych w szczególności, jest łamanie oporów przeciwko zatrudnianiu inwalidów w tych zakładach pracy, gdzie fałszywe przekonanie o zmniejszonej wydajności pracy inwalidów wpływa hamująco na śmiałe włączanie ich do produkcji.

Zadaniem rad zakładowych, zadaniem każdego świadomego członka związku zawodowego jest więc praca uświadamiająca, która musi zmierzać do wyzwolenia administracji, a następnie mniej uświadomionych współtowarzyszy pracy spod wrażenia fizycznej ułomności inwalidy. Gdzie leży punkt ciężkości tej akcji?

Wskazemy na dwa podstawowe elementy:

1) każdy majster, wykwalifikowany robotnik, a nawet robotnik przyuczony najlepiej orientuje się, jakie wymagania stawia praca, którą wykonuje, tzn. czy wymaga ona użycia wszystkich sprawności, a więc użycia np. obu kończyn górnych albo tylko jednej, czy wymaga dobrego wzroku, albo też nie wymaga itp.;

2) to zagadnienie doboru czynności dla inwalidy, dostosowanej do jego kalectwa. To znaczy, że spośród setek, a nawet tysięcy czynności, czy operacji, jakie wykonują robotnicy w danym zakładzie pracy należy wytypować i dobrać takie, jakie inwalida z danym określonym kalectwem może wykonać.

Obowiązek typowania i doboru czynności w zakładach pracy spoczywa na zakładowych instruktorach inwalidzkich — członkach związków zawodowych. Kilka tysięcy tych instruktorów w fabrykach, to gwarancja prawidłowego i racjonalnego zatrudniania inwalidów.

Oczywiście instruktor ten przy najlepszej woli nie wykona swego zadania, jeżeli nie znajdzie zrozumienia i pomocy w radzie zakładowej w organizacji związkowej.

Trzeba stwierdzić, że niestety są jeszcze rady zakładowe, które nie rozumieją jak wielkie znaczenie społeczne i gospodarcze ma zagadnienie zatrudnienia inwalidów. Te rady nie interesują się inwalidami, nie

przeciwstawiają się społecznemu nieraz stosunkowi administracji do akcji zatrudniania inwalidów, tolerują fakty mechanicznego ustawiania inwalidów w pracy, a po tym rozkładają ręce mówiąc — „cóż możemy poradzić, inwalidzi zawalają nam plan, nie wykonują norm itp., nie zdając sobie sprawy, że to oni właśnie wraz z administracją ponoszą winę za ten stan rzeczy“.

Czy można się dziwić, że przy takim stosunku rady zakładowej inwalida nie dorównuje robotnikowi zdrowemu, co powoduje narzekania, a nieraz zwolnienie z pracy.

Taki stosunek rady zakładowej notujemy np. w Grudziądzkich Zakładach Przemysłu Gumowego w Grudziądzu, ul. Waryńskiego 81. Skierowany do pracy po ukończonym kursie obsługi central telefonicznych inwalida Władysław Reise został przyjęty przez referat personalny zamiast do pracy w wyuczonym zawodzie do kontroli międzyoperacyjnej. Rada zakładowa nie zainteresowała się inwalidą i nie spowodowała jego właściwego zatrudnienia z oczywistą stratą i dla Państwa, i dla inwalidy.

Zakłady Jajczarsko-Drobiarskie w Wołowie traktowały źle, a następnie zwolniły z pracy inwalidkę ciężko poszkodowaną Gertrudę Giertkowską. Przewodniczący rady zakładowej oświadczył, że zatrudnianie inwalidów odbija się ujemnie na pracy zakładu, a kierownik powiedział wręcz, że jemu „nie podoba się zatrudniać inwalidów i nie będzie ich zatrudniał“.

To godne napiętnowania społeczne stanowisko administracji i rady zakładowej nie mogłoby mieć miejsca, gdyby właściwy związek zawodowy wytykał tego rodzaju fakty i zapobiegał im drogą akcji propagandowo-uświadamiającej.

Mamy na szczęście coraz więcej faktów prawdziwie socjalistycznego, społecznego stosunku do inwalidów, znamy przejawy prawdziwej troski o ich właściwe ustawienie w pracy, o ich sprawy bytowe.

W Pomorskich Zjednoczonych Fabrykach Obuwia w Bydgoszczy (ul. Kościuszki) rada zakładowa spowodowała przyjęcie do pracy inwalidy Miedzianowskiego pozbawionego kończyny dolnej i inwalidy ociemniałego Krawczyka.

Rada Zakładowa żywo interesowała się przysposobieniem do pracy ociemniałego Krawczyka, a następnie jego właściwym zatrudnieniem. W tym celu przesunięto pracownika zdrowego do innej pracy, a inwalidę ociemniałego zatrudniono przy spinaniu kartonów. Na tym przykładzie widzimy, jak dobra praca Rady Zakładowej wyzwala rezerwy w zakładzie pracy, zastępując inwalidami robotników zdrowych, którzy mogą być przesunięci do prac wymagających pełnej sprawności fizycznej w tym albo w innych zakładach pracy. W tejsze fabryce na skutek właściwej postawy przewodniczącego rady zakładowej tow. Urbańskiego zatrudniono ociemniałą inwalidkę Urszulę Ciosek po ukończeniu kursu w Warszawie, przy obsłudze łącznicy telefonicznej.

W Hucie Szkła „Irena“ w Inowrocławiu rada zakładowa spowodowała zatrudnienie inwalidy z brakiem kończyny dolnej Ziółkowskiego, który do niedawna nie rozumiał, że może pracować i nie powinien żyć z żebractwa. W ten sposób umożliwiono mu powrót do normalnego życia.

Wyrazem troski o sprawy bytowe inwalidów, o związanie ich z zakładem pracy, był przydział na wniosek rady zakładowej Pomorskich Zakładów Wytwórczych Sprzętu Instalacyjnego w Bydgoszczy — mieszkania dla ociemniałej inwalidki Łaszewskiej.

Na specjalne wyróżnienie zasługuje stosunek do inwalidów i opieka nad nimi ze strony rady zakładowej Gdańskich Zakładów Piwowarsko-Słodowniczych w Gdańsku, gdzie współtowarzysze pracy w godzinach wolnych od zajęć wyremontowali mieszkania inwalidów ociemniałych Porady i Latosa przodujących pracowników tych zakładów.

Rada Zakładowa Zakładów Urządzeń Telefonicznych w Warszawie (ul. Grochowska 34) dopilnowała przeszkolenia inwalidy Karola Niedbały, który dziś pracuje jako wykwalifikowany przodujący telemechanik. Na wniosek rady zakładowej tych zakładów zatrudniono przy obsłudze centrali telefonicznej ciężko poszkodowane inwalidki Alicję Chełchowską i Anatolię Bober.

Komisja Socjalno-Ubezpieczeniowa tej fabryki żywo interesuje się warunkami bytowymi inwalidów.

Wyrazem troski o zdrowie inwalidów jest fakt, że ciężko poszkodowany inwalida Jan Sędzioszek, b. więzień obozów koncentracyjnych, który tam nabawił się zapalenia stawów wysyłany jest co rok na leczenie sanatoryjne.

Inwalida ten jako pierwszy otrzymał w tym zakładzie mieszkanie, nie dlatego że jest inwalidą, a dlatego, że przoduje w pracy. Wiele rad zakładowych rozumie już znaczenie doboru czynności i zagadnie-

nie przystosowania warsztatu pracy do kalectwa inwalidy.

W Centralnych Warsztatach Budownictwa Miejskiego w Warszawie (ul. Przasnycka 2), zrobiono — dzięki pomocy Rady Zakładowej — specjalny stołeczek dla ciężko poszkodowanego inwalidy Zdzisława Retelskiego, co ułatwia mu wykonywanie prac szlifierskich w pozycji siedzącej.

Również rada zakładowa Centralnego Zarządu Przemysłu Młynarskiego spowodowała zakup specjalnego stołu dla ciężko poszkodowanej inwalidki — kreślarki Reginy Bagińskiej.

Wszędzie, gdzie rady zakładowe rozumiały, że inwalida wymaga większej opieki — tam inwalidzi odpłacają pracę równie wydają jak robotnicy zdrowi, aktywizują się zawodowo i społecznie, stają się czynnymi członkami związków zawodowych, tam rośnie zastęp przodowników pracy i racjonalizatorów, takich jak np. tow. Ostropolski wyróżniony odznaką racjonalizatora produkcji w Dzierżoniowskiej Fabryce Urządzeń Radiowych, jak tow. Antoni Świniarski 78% inwalida zatrudniony w Fabryce Urządzeń Chirurgiczno-Dentystycznych w Milanówku, który w II kwartale br. otrzymał 800 zł nagrody, jak inwalida ociemniały Zołotuchno, z Państwowej Fabryki Obuwia w Otmęcie odznaczony Złotym Krzyżem Zasługi i setki innych przodowników i racjonalizatorów, budujących wraz z całą klasą robotniczą szczęśliwą przyszłość naszej Ojczyzny. Dotychczasowe wyniki pracy inwalidów w Polsce, ich liczba w produkcji przekraczająca 300.000 osób nakazują, by organizacje, realizując zadania wytyczone przez VII Plenum KC PZPR i X Plenum CRZZ, realizując nakaz pracy w nowych warunkach po nowemu, ustawiły również po nowemu zagadnienie produktywizacji inwalidów, zagadnienie śmiałego i coraz szerszego włączania ich do naszego budownictwa.

W. IWASZKIEWICZ

Więcej troski o rzemieślników o ograniczonych zdolnościach do pracy

Okólnik Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła nr 31 z dn. 16.7.1952 w sprawie zatrudnienia w spółdzielczości rzemieślników o ograniczonych zdolnościach do pracy (Dz. Urz. MPDiRz nr 19, poz. 167) realizuje jeden z dawno stawianych postulatów rzemiosła, zwracających uwagę na konieczność wykorzystania doświadczeń zawodowych starych rzemieślników oraz na potrzebę zajęcia się rzemieślnikami — inwalidami. Ludzie ci napotykali niejednokrotnie na duże trudności w znalezieniu odpowiedniej pracy, gdyż z racji podeszłego wieku traktowano ich jako niepełnowartościowych pracowników, a spółdzielnie inwalidzkie nie mogły wchłonąć wszystkich rzemieślników tej kategorii. Z rozmów przeprowadzonych ze starymi rzemieślnikami wynika, że chętnie wstąpiliby oni do spółdzielni pracy, nie chcąc dłużej męczyć się w swym warsztacie, gdyby nie bali się „konkurencji“ z młodymi, gdyby nie bali się rzekomo „zbyt szybkiego tempa pracy“ w spółdzielni. Inwalidzi-rzemieślnicy nie byli zorganizowani i nie korzystali z rent ubezpieczeniowych, co utrudniało objęcie ich spółdzielczością inwalidzką. Wielu starych rzemieślników żyje w bardzo trudnych warunkach życiowych.

Okólnik podkreśla, że akcja zatrudniania rzemieślników o ograniczonej zdolności do pracy ma charakter ciągły i powinna objąć tych, którzy ukończyli 60 lat lub utracili zdrowie powyżej 45%, a w chwili obecnej nie pracują, mimo, że mogliby z pożytkiem pracować. Celem tej akcji jest stworzenie tym rzemieślnikom warunków umożliwiających wykorzystanie ich umiejętności zawodowych, włączenie ich do produkcji i zapewnienie im środków i warunków odpowiedniej egzystencji. Do realizacji tej akcji winny natychmiast przystąpić centrale spółdzielcze.

Zaleca się zatrudniać starych rzemieślników w zakładach spółdzielczych w charakterze instruktorów, uczących zawodu, brakarzy itp., w punktach usługowych w charakterze kierowników punktów, w zespołach chałupniczych, w spółdzielniach inwalidzkich przy produkcji, wreszcie zaleca się przeszkalać ich i zatrudniać w innych, wymagających mniejszego wysiłku zawodach, zwłaszcza w zawodach pokrewnych tym, w których pracowali przez długie lata. Takie formy zatrudnienia odpowiadają możliwościom starych rzemieślników, dając zarazem spółdzielniom możliwość uzyskania dobrych fachowców.

Oczywiście akcja ta musi być prowadzona wspólnie przez centrale spółdzielcze i samorząd gospodarczy rzemiosła, zwłaszcza na odcinku akcji informacyjnej: powodzenie bowiem sprawy wymaga dokładnego poinformowania starych rzemieślników o możliwościach, jakie otwiera przed nimi realizacja Okólnika nr 31. Jest rzeczą wskazaną, aby na cechowych zebraniach akcję informacyjną prowadzili ci spośród członków zarządu i spółdzielni, którzy, sami wyszedłszy z rzemiosła, mają tym samym wspólny język z rzemieślnikami. Jest rzeczą b. ważną, aby prasa rzemieślnicza pisała o pracy rzemieślników zatrudnionych na podstawie Okólnika, aby zwracała uwagę na ten problem i poprzez swych korespondentów uwytkłała pozytywne osiągnięcia, piętnowała błędy, wskazywała trudności. Jest to ważne z tego powodu, że chodzi tu nie tylko o starych rzemieślników prowadzących swe warsztaty, ale również o dotarcie do tych dość licznych rzemieślników, którzy z powodu starości czy niezdolności do normalnej pracy warsztatowej zlikwidowali swe warsztaty, ale chętnie wzięli by się do pracy wskazanej w Okólniku. Liczba tych rzemieślników sięga kilku tysięcy.

Nawiązanie bezpośredniego kontaktu z rzemiosłem, jest warunkiem sprawnego i pełnego wykonania postanowień Okólnika. Dlatego też cała akcja prowadzona będzie właściwie na szczeblu powiatu i gminy, drogą ścisłego kontaktu spółdzielni pracy z cechem. Trzeba bowiem pamiętać, że podstawowym warunkiem zatrudnienia takich rzemieślników jest danie im pracy w miejscu zamieszkania: starzy ludzie niechętnie przenoszą się z miejsca na miejsce, często zresztą mają własne mieszkania czy własny domek, do którego są przywiązani, własne środowisko, z którym są zzyci.

Okólnik nakłada na centrale i Związek Izb Rzemieślniczych obowiązek udzielania placówkom terenowym konkretnych wskazań i instrukcji oraz udzielania pomocy celem sprawnego przeprowadzania akcji. Pomoc ta winna się wyrażać w udzielaniu jasnych

i szczegółowych wskazówek oraz we wzajemnej wymianie doświadczeń. W razie potrzeby organizacje centralne powinny opracować materiały informacyjno-propagandowe dla potrzeb pracy kulturalno-oświatowej w tym zakresie. Nadzór nad tą akcją sprawowany przez wydziały przemysłu ma charakter kontroli aktywności spółdzielczości i samorządu gospodarczego rzemiosła; w szczególności będzie się on wyrażał w krytycznej analizie planów zatrudnienia rzemieślników o ograniczonej zdolności do pracy, planów, które sporządzają izby rzemieślnicze.

Plany te muszą być dostosowane do ogólnych planów zatrudnienia. Pierwsze plany muszą przeto objąć IV kwartał bieżącego roku, następne — okresy roczne z rozbićciem w miarę potrzeby na kwartałne plany operatywne. Plany te są jednak o tyle trudne do sporządzenia, że w obecnej chwili nie można dokładnie określić, ilu rzemieślników zdecyduje się skorzystać z dobrodziejstw Okólnika. Spółdzielnie mogą dość łatwo określić zapotrzebowanie na takich rzemieślników, trudniejsza jest praca izb, które muszą ocenić liczbę rzemieślników, mających zamiar wstąpić w danym okresie do spółdzielni. Należy liczyć się z tym, że pełny rozwój akcji nastąpi dopiero po przeprowadzeniu odpowiedniej akcji uświadamiająco-propagandowej, że przeto wyniki pierwszych miesięcy mogą być skromne, z tego powodu plany na IV kwartał należy układać ostrożnie, aby przez niewykonanie tych planów nie osłabić chęci do prowadzenia akcji w późniejszych okresach.

Trzeba bowiem pamiętać, że pozytywne osiągnięcia, przykłady dobrej pracy i dobrego traktowania rzemieślników o ograniczonej zdolności do pracy w spółdzielniach, będą najsilniejszym argumentem na poparcie całej akcji: te zaś argumenty będą mogły być w pełni wykorzystane dopiero po upływie pewnego czasu. Należy się spodziewać, że zgodnie z poleceniem Okólnika, Związek Izb Rzemieślniczych będzie czuwać nad przebiegiem akcji, aby przyniosła ona pożądane rezultaty.

Narada aktywu gospodarczego Przemysłu Galanterii Metalowej

Plan półroczny Zakładów Przemysłu Galanterii Metalowej został wykonany dzięki wielkiemu wysiłkowi załóg i kierownictwa tychże przedsiębiorstw. W lipcu br. niektóre przedsiębiorstwa ZPGT nie wykonały planu miesięcznego. Zaalarmowany tym stanem, Zarząd Przemysłu Galanterii Metalowej zwołał do Łodzi naradę aktywu gospodarczego podległych sobie przedsiębiorstw. W naradzie wzięli udział, obok dyrektorów zakładów, sekretarza Podstawowej Organizacji Partyjnej i przewodniczący Rad Zakładowych. Narada odbyła się pod kątem wskazań VII Plenum KC PZPR. Opierając się na wytycznych VII Plenum, narada poddała krytycznej analizie metody dotychczasowej pracy, omówiła wszystkie trudności zagrażające wykonaniu planów i w konkluzji znalazła środki dające gwarancję realizacji tych planów.

Co wykazała ta narada? Wykazała ona niewątpliwie, że Zakłady Galanterii Metalowej odczuły w ostatnim czasie trudności surowcowe, lecz z drugiej

strony dowiodła ona niezbiecie, że nie one są powodem załamania się planów niektórych przedsiębiorstw. Powodem częściowego niewykonania planów jest nie co innego, jak brak inicjatywy w zdobywaniu potrzebnego surowca. Kierownictwo przedsiębiorstw niejednokrotnie uważa, że z chwilą otrzymania przydziału sprawa zaopatrzenia jest załatwiona. Takie podejście do sprawy jest błędne. Trzeba o przydział walczyć. Tam, gdzie w kierownictwie jest to zrozumienie, tam przydziały są realizowane w 100 czy 90 %, podczas gdy tam, gdzie dyrektor sądzi, iż przydział „sam przyjdzie“, są one realizowane w znacznie mniejszym procencie. Słuszność tego stanowiska najplastyczniej potwierdzają osiągnięcia Cieszyńskich Zakładów Nożowniczych, zakładów, które przedterminowo i z nadwyżką wykonują plan, mimo że mają większe trudności zaopatrzeniowe, niż wszystkie inne zakłady przemysłu galanterii metalowej.

Dalszym powodem zachwiania realizacji planu jest niewytłumaczona bezradność kierownictwa niektó-

rych fabryk, oportunizm i niechęć do wykorzystywania rezerw surowcowych w postaci odpadków. Tajemnica sukcesów takich przedsiębiorstw jak Toruńska Fabryka Sztyldów i Stempli, jak Zakłady Cieszyńskie czy Śląska Wytwórnia Okuć Walizkowych w Herbach Śląskich, której zaopatrzeniowiec potrafi zwiedzać szmelcownię w poszukiwaniu odpadków czy zastępczego surowca — tkwi właśnie w sięganiu tych zakładów do rezerw surowcowych w postaci surowca odpadkowego oraz w formie materiałów zastępujących deficytowy surowiec. I tu znów trzeba podać jako godny naśladowania przykład Toruńską Fabrykę Sztyldów i Stempli, która w wyniku przeprowadzonych prób potrafiła zastąpić potrzebne jej dotychczas do produkcji metale kolorowe zwykłą blachą i w ten sposób nie tylko zapewnić zakładowi wykonanie, ale również przynieść ogromne oszczędności gospodarce narodowej.

Niczym innym, jak tylko oportunizmem i bezradnością tłumaczy się fakt narzekania niektórych dyrektorów na brak środków transportu mimo, że bez najmniejszych trudności mogliby nabyć samochód II kat., który należałoby tylko wyremontować.

Za dowód karygodnej lekkomyślności należy uznać wcale nieodosobnione przypadki niewykorzystywania przez zakłady funduszy pozalimitowych w sytuacji, w której np. stan maszyn, stan bezpieczeństwa i higieny woła po prostu o wykorzystanie tych funduszy.

Analiza osiągnięć i braków Zakładów Przemysłu Galanterii Metalowej wykazała, że tam, gdzie poziom uświadomienia politycznego załogi jest wysoki, tam gdzie pomyślnie rozwija się współzawodnictwo i racjonalizatorstwo, tam gdzie istnieje odpowiednia organizacja pracy, tam, gdzie szkoli się nowe kadry, tam gdzie analizuje się dokładnie przebieg wykonania planu, tam gdzie istnieje odpowiednia współpraca między kierownictwem a komórką partyjną i związkową — tam nie ma obaw o wykonanie planów (Częstochowska Fabryka Igieł i WYROBÓW METALOWYCH, Toruńska Fabryka Sztyldów i Stempli, Cieszyńskie Zakłady Nożownicze, Śląska Wytwórnia Okuć Walizkowych i Teczkowych, Będzińska Fabryka WYROBÓW METALOWYCH). I na odwrót: tam, gdzie nie dba się o maszyny i ludzi, tam gdzie nie przestrzega się dyscypliny prac, tam gdzie wszystkie wyżej wymienione czynniki kształtują się ujemnie — tam zakładom grozi niewykonanie planu (Warszawska Fabryka Plate-

rów, Legnicka Fabryka WYROBÓW METALOWYCH, „Galmet“ w Sosnowcu itd.).

Jedną z przyczyn zagrożenia wykonawstwa planu jest też brak sił roboczych i fluktuacja pracownicza, z którą walczą niektóre zakłady. (Fabryka Okuć Meblowych w Bielsku, Karsznicka Odlewnia Żeliwa itd.). Problem ten można jednak rozwiązać pomyślnie otaczając troskliwą opieką pracowników, przywiązując ich niejako do zakładu przez stworzenie im jak najlepszych warunków pracy i warunków bytowych. W jaki sposób można to zrobić, pokazały Cieszyńskie Zakłady Nożownicze, które m. in. remontowały mieszkania swoich pracowników. Problem ten można również rozwiązać przez zatrudnienie w większym stopniu kobiet i przez intensywne ich szkolenie.

Problem ten można i trzeba rozwiązać, tak jak wszystkie inne problemy, postawione na konferencji. Tak, jak można i trzeba przełamać wszystkie trudności, którym wypowiedziano na konferencji zdecydowaną walkę i które będą, bo muszą być zwyciężone.

„Nie ma mowy o niewykonaniu planu. Może i musi być mowa o sposobach przezwyciężenia trudności“ — taka była dewiza narady łódzkiej.

* * *

Narada aktywu gospodarczego przemysłu galanterii metalowej z udziałem ogniw związkowych i partyjnych, niestety, bez udziału Ministerstwa i Głównego Zarządu Związków Zawodowych) była naradą owocną i w całym tego słowa znaczeniu — mobilizującą. Mobilizującą i owocną w tym sensie, że w czasie dwudniowych obrad dotarto do źródła trudności, a poznawszy je — ustalono konkretny sposób ich przezwyciężenia; że w wielu przypadkach kwestię brakującej tokarki, uszkodzonego bębna, czy jakiegoś brakującego surowca załatwiono na miejscu odręcznie, w ramach współpracy międzyzakładowej, co dowodziło zerwania z tendencją hołdowania szkodliwym formalnościom biurokratycznym; że wytknięto sobie wzajemnie błędy i niedociągnięcia i wyciągnięto z tego wnioski; że powiedziano sobie wyraźnie i stanowczo, iż nie ma mowy o niewykonaniu planu; że, wreszcie, odnosiło się wrażenie, że mobilizujące doświadczenia, które składano na tej naradzie będą miały pokrycie w czynach.

I w tym tkwi sens i znaczenie łódzkiej narady.

(t)

Urzeczywistnienie programu Frontu Narodowego, przyspieszenie wykonania Planu Sześcioletniego oznacza: wzrost realnych zarobków robotnika i inteligenta, poprawę zaopatrzenia emerytów, inwalidów i rencistów, wzrost poziomu życiowego chłopu pracującego, umocnienie i stałe rozszerzanie zdobyczy ludu pracującego, zagwarantowanych przez Konstytucję.

(z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

B. ADAMUS

Sprawozdawczość budżetowa

Realizacja preliminarzy budżetowych wymaga dokładnej analizy ich wykonania. Z tego powodu wprowadzone są kwartalne sprawozdania informujące o realizacji dochodów i wydatków. Stwierdzają one zgodność wykonywania budżetów i planów gospodarczych i umożliwiają wykrywanie błędów i zahańowań w realizacji budżetu, jak również ujawniają przerosty i rezerwy, dotyczące nakładów.

Jednostki, otrzymujące jakiegokolwiek kredyty z budżetu centralnego, obowiązane są składać budżetowe sprawozdania kwartalne. Dysponenti kredytów II stopnia, tzn. jednostki otrzymujące kredyty od dysponentów wyższego szczebla tj. od dysponentów II lub I stopnia, obowiązani są składać sprawozdania do 7-miu dni po upływie kwartału. Dysponenti II stopnia tj. ci, którzy otrzymują kredyty od dysponentów I stopnia, czyli od dysponentów głównych, powinni składać sprawozdania do 14 dni po upływie kwartału. Dysponent główny tj. Ministerstwo ma obowiązek składania sprawozdania zbiorczego w Ministerstwie Finansów do 25 dni po upływie kwartału. Sprawozdania dysponentów wszystkich szczebli, odnoszące się do dochodów i wydatków, muszą być uzgodnione z Narodowym Bankiem Polskim. Oprócz sprawozdań o dochodach i wydatkach, jednostki budżetowe składają kwartalne sprawozdania o środkach specjalnych, o sumach depozytowych i o sumach na zlecenie. Salda wykazywane w tych sprawozdaniach muszą być również uzgodnione i potwierdzone przez NBP. Oczywiście, że sprawozdania te tylko wtedy są obowiązujące, gdy w jednostce zachodzą tego rodzaju operacje.

Brak sprawozdawczości ze strony jednostek nie może być tolerowany. Jednostki nie mogą się tłumaczyć brakiem personelu, czy innymi trudnościami. Sprawozdania muszą być sporządzone, uzgodnione i potwierdzone przez bank i przesłane w terminie do tej jednostki wyższego szczebla, która kredyt przydzieliła. Na skutek nienadesłania w terminie sprawozdania, jednostka naraża się na wyciągnięcie w stosunku do niej konsekwencji w postaci zamknięcia jej całkowicie lub częściowo kredytu w NBP. Dysponenti główni są bowiem upoważnieni przez Ministerstwo Finansów do stosowania tego rodzaju sankcji, niezależnie od wyciągnięcia konsekwencji służbowych w stosunku do kierownictwa jednostki.

Doświadczenie, jakie Ministerstwo posiada w zakresie sprawozdawczości z ubiegłych 2 kwartałów, pozwala obecnie wyciągnąć pewne wnioski. W I kwartale ok. 30% podległych jednostek nie nadesłało w terminie sprawozdań i w wielu przypadkach nie reagoowało na monity. Sytuacja zmieniła się dopiero wtedy, gdy pracownicy Ministerstwa pojechali do tych jednostek i pomogli im w opracowaniu sprawozdań. Kierownictwa poszczególnych placówek tłumaczyły się brakiem pracowników obznajmionych z techniką sporządzania sprawozdań.

II kwartał wykazał pewną poprawę na odcinku sprawozdawczości, niemniej było jeszcze sporo braków. Wystąpiły one jednak w mniejszej ilości, niż w I kwartale, bo już tylko kilkunastu placówkom musieli pomóc pracownicy Ministerstwa przy sporządza-

niu sprawozdań i uzgadnianiu ich z miejscowymi oddziałami NBP. Kilka placówek kończących swą działalność 31 lipca, uważało np., że już ich nie obowiązuje sprawozdawczość za I półrocze. Były też takie placówki, które sądziły znów, że kilkusetzłotowe kwoty otrzymywane na akcję socjalną np. na organizowanie wczasów świątecznych lub prowadzenie kas zapomogowo-pożyczkowych nie podlegają obowiązkowej sprawozdawczości.

Dłużej takiego stanu tolerować nie można, tym bardziej, że w III kwartale dysponenti główni mają obowiązek uzgodnienia zapisów z NBP na podstawie zbiorowych sprawozdań poszczególnych województw, które to sprawozdania mają być potwierdzone przez wojewódzkie placówki NBP. W tym celu w każdej placówce księgowość musi być tak zorganizowana, by była prowadzona na bieżąco. Choroba, czy urlop pracownika nie usprawiedliwia wcale zaległości w księgowaniu. Rzeczą kierownictwa jest takie ustawienie pracowników w komórkach finansowych, by księgowość nie ucierpiała na skutek absencji odpowiedniego pracownika.

Obok bieżącej księgowości i terminowej sprawozdawczości ważnym czynnikiem usprawniającym pracę zakładu jest bieżące uzgadnianie zapisów jednostki z zapisami bankowymi. Do tego służą wyciągi (awizo) bankowe, które jednostka otrzymuje po każdorazowo przeprowadzonej operacji z bankiem. Dokładne porównanie zapisów tego wyciągu z zapisami własnymi, pozwoli na wcześniejsze wykrywanie ewentualnych błędów i uchroni jednostkę przed żmudnymi uzgodnieniami w końcu kwartału swoich zapisów z zapisami bankowymi.

Księgowość bieżąca i bieżące uzgadnianie zapisów rachunkowych jednostki z wyciągami bankowymi pozwolą jednostce z łatwością sporządzić sprawozdanie kwartalne, szybko uzgodnić je z bankiem i w odpowiednim terminie przesłać Ministerstwu.

Sprawozdawczość budżetowa za ubiegłe dwa kwartały, jak już podano, w wielu przypadkach nastroczała wiele zastrzeżeń co do jakości i terminowości. Ministerstwo zdawało sobie sprawę, że sprawozdawczość ta, jako rzecz nowa, nie praktykowana dotychczas w podległych jednostkach, będzie mu sprawiała pewne kłopoty. Dlatego pracownicy Ministerstwa dali z siebie wszystko, by podległym jednostkom przyjść z pomocą w tym tak ważnym i nowym dla nich zagadnieniu. Z tych też względów Ministerstwo mało na ogół wyciągało dotychczas konsekwencji w stosunku do tych jednostek, które nie nadesłały w terminie sprawozdań budżetowych. Jednakże w III kwartale jednostki muszą podejść do tej sprawy z większym zrozumieniem wagi tego zagadnienia. Najbliższy okres czasu musi być poświęcony przede wszystkim sprawie ułożenia preliminarzy budżetowych na rok 1953 i w związku z tym oczekuje się większej mobilizacji jednostek na odcinku sprawozdawczości. Jednostki są już dostatecznie obznajmione z techniką sporządzania sprawozdań i dlatego oczekuje się od nich samodzielnego wykonywania poruczonych im zadań.

Z życia Związku

Mając na celu uaktywnienie pracy Związku na wszystkich odcinkach, Prezydium Zarządu Głównego podejmuje współpracę z czasopismem „Drobna Wytwórczość”.

W ten sposób Związek włączy się ze swoją treścią pracy do miesięcznika „Drobna Wytwórczość”, by na jego szpaltach rozwiązywać wspólne troski, zamierzenia oraz podając osiągnięcia mobilizować pracowników do dalszej pracy.

Wprawdzie treść pisma „Drobna Wytwórczość” w swej całości służy szerokiemu wachlarzowi zainteresowań drobnego przemysłu — niemniej oddzielne szpalty związkowe pozwolą na uwypuklenie specjalnych zadań Związku i jego roli, jaką ma do spełnienia w wielu dziedzinach, a szczególnie przy wykonywaniu planu 6-letniego.

Redakcja z pełnym zrozumieniem i serdecznością podjęła tę współpracę. Będzie ona jednocześnie jednym z ogniw, łączących Związek z jego członkami w

całym kraju. Wymaga to jednak ze strony komórek związkowych ściślejszej z nami współpracy, mianowicie wytypowania korespondentów z zakładów pracy i nadsyłania korespondencji z terenu działalności związkowej i zawodowej.

Prezydium
Zarządu Głównego Zw. Zaw. Pracowników
Przemysłu Drobного

*
* * *

Redakcja otwiera szpalty „Drobnej Wytwórczości” dla Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobного, co będzie miało duże znaczenie dla ścisłego powiązania działalności Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła, Związku oraz Redakcji w realizacji naszych zadań.

Redakcja

Wyniki współzawodnictwa I etapu (1.4–30.4.1952 r.) w przemyśle drobnym

Od wydajności pracy pracowników w danym zakładzie pracy uzależnione są wyniki i realizacja zakreślonych planów. Wydajność zaś pracy zależy od wielu czynników, przede wszystkim jednak od postawy społecznej załogi — od jej udziału w socjalistycznym współzawodnictwie pracy.

Ruch współzawodnictwa wśród pracowników zakładów drobnego przemysłu stale się rozszerza, są jednak pewne przeszkody utrudniające rozwój współzawodnictwa. Jedną z nich jest brak ścisłej i harmonijnej współpracy między administracją, a radą miejscową w sprawach współzawodnictwa. Są też przypadki wyręczania komórki związkowej przez administrację, która zapomina, że ruch współzawodnictwa nie może być „z urzędowego nakazu”, z „administracyjnego polecenia”, lecz musi być szerokim oddolnym ruchem załogi, reprezentowanym przez komórkę związkową zakładu pracy.

Pracownicy przemysłu drobnego, widząc rozwój współzawodnictwa we wszystkich rodzajach pracy oraz wspinając się do polskiej klasy robotniczej — winni i muszą znaleźć się również w szeregach walczących o osiągnięcia najlepszych wyników w jakości i ilości.

Przystępując do współzawodnictwa pracownicy przemysłu drobnego winni pamiętać: że w swe wytwory zaopatrują wieś w potrzebne jej artykuły — a więc realnie zacieśniają spójnię miasta ze wsią, ze swymi wyrobami, zaopatrując świat pracy w miastach, ułatwiają przez to życie i przyczyniają się do podnoszenia stopy życiowej mas pracujących, że pracując na rzecz przemysłu kluczowego przyczyniają się do wzmocnienia gospodarki narodowej, do siły i obronności Polski, do jej czynnego udziału w obozie pokoju.

Zarząd Główny Związku w porozumieniu z Ministerstwem Przemysłu Drobного i Rzemiosła ustalił wytyczne do współzawodnictwa o uzyskanie najlepszych wyników produkcyjnych, a to:

współzawodnictwo — o tytuł najlepszego przedsiębiorstwa w poszczególnych zarządach przemysłu,

o tytuł najlepszego przedsiębiorstwa w wojew. zarz. przemysłu terenowego,

o tytuł najlepszego przedsiębiorstwa w przemyśle terenowym materiałów budowlanych,

o tytuł najlepszego zespołu budownictwa przemysłowego drobnego wytwórczości.

Ustalone jednocześnie zostały warunki włączenia się do współzawodnictwa, jego czas trwania, ocena i kontrola oraz nagrody.

Pierwszy etap współzawodnictwa trwał od 1 kwietnia do 30 czerwca 1952 r. W I etapie zgłosiło swój udział we współzawodnictwie, w pionie:

zarządów przemysłów 141 przedsiębiorstw
wojew. zarz. przem. ter. 140 przedsiębiorstw
wojew. zarz. przem. teren. mat.-bud. 60 przeds.
w budown. przemysł. 9 zespołów.

Podkreślić należy, że na rozwój współzawodnictwa w zakładach przemysłu drobnego wpłynęły również zobowiązania podjęte z okazji 1-go Maja, dla uczczenia 60-letniej rocznicy urodzin Prezydenta Bolesława Bieruła (89.000 biorących udział) oraz zobowiązania na ósmą rocznicę Święta Odrodzenia Polski 22 Lipca. (100.400 biorących udział). Łączna wartość wykonanych zobowiązań wynosi 38 mln. zł; uzyskana oszczędność — 6 mln. zł.

Zarząd Główny Zw. Zaw. Prac. Drobного Przemysłu po szczegółowej analizie wykonania założeń współzawodnictwa, w oparciu o wnioski komisji roboczych

i o opinię Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła ustalił kolejność zajętych we współzawodnictwie miejsc oraz przyznał nagrody:

W przemyśle wyodrębnionym:

1 miejsce — Sztandar Przechodni i nagrodę 8.000 zł — Pleszewskie Zakłady Mechaniczne w Pleszewie.

Proporce przechodnie otrzymali:

2 miejsce — nagroda 6.000 zł — Fabryka Maszyn i Odlewnia w Gniewie,

3 miejsce — nagroda 6.000 zł — Wronkowskie Zakłady Wyrobów Metalowych we Wronkach,

4 miejsce — nagroda 6.000 zł — Śląskie Zakłady Chemiczne w Katowicach,

5 miejsce — nagroda 5.000 zł — Huta Szkła w Gostyniu,

6 miejsce — nagroda 5.000 zł — Cieszyńska Wytwórnia Sprzętu Gospodarskiego w Cieszynie,

7 miejsce — Andrychowska Fabryka Maszyn w Andrychowie,

8 miejsce — Piotrkowska Fabryka Okuć Budowlanych w Piotrkowie,

9 miejsce — Gliwicka Fabryka Wyrobów Blaszanych w Gliwicach,

10 miejsce — Grudziądzkie Zakłady Stolarskie,

11 miejsce — Toruńska Fabryka Szydłów i Stempli w Toruniu,

12 miejsce — Fabryka Narzędzi Lekarskich w Warszawie,

13 miejsce — Gdańska Stocznia Jachtowa w Gdańsku,

14 miejsce — Poznańska Fabryka Igieł Gramofonowych w Poznaniu,

15 miejsce — Ekspozytura P.P. Krawiecko-Kuśnierskiego we Wrocławiu.

W przemyśle terenowym:

1 miejsce — Sztandar Przechodni i nagrodę 6.500 zł — Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne w W-wie,

2 miejsce — Proporce przechodnie otrzymali i nagrodę 5.500 zł Wrocławskie Zakłady Przem. Teren. Nr 2 we Wrocławiu,

3 miejsce — nagrodę 4.000 zł Wojewódzkie Zakłady Graficzne Przem. Teren. w Krakowie,

4 miejsce — Bydgoskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Bydgoszczy,

5 miejsce — Gdańskie Zakłady Drzewne Przem. Terenowego w Gdańsku,

6 miejsce — Złotowskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Złotowie,

7 miejsce — Mysłowickie Zakłady Metalowe Przem. Teren. w Mysłowicach,

8 miejsce — Radzyńskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Międzyrzeczu Podlaskim,

9 miejsce — Pabianickie Zakłady Przemysłu Terenowego w Pabianicach,

10 miejsce — Łódzkie Zakłady Papiernicze Przemysłu Terenowego w Łodzi,

11 miejsce — Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego w Zagwizdzu,

12 miejsce — Suskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Iławie,

13 miejsce — Krotoszyńskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Dobrzycy,

14 miejsce — Sędziszowskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Sędziszowie Młp.

15 miejsce — Wolińskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Świnoujściu,

16 miejsce — Stołeczne Zakłady Wyrobów Różnych w Warszawie,

17 miejsce — Gorzowskie Zakłady Graficzne w Gorzowie Wlkp.

W przemyśle terenowym materiałów budowlanych:

1 miejsce — Sztandar przechodni — nagrodę 6.500 zł — Zawierciańskie Zakłady Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych w Zawierciu.

Proporce przechodnie otrzymali:

2 miejsce — nagroda 5.000 zł Chełmińskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Chełmie,

3 miejsce — nagroda 4.000 zł Łowickie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Łowiczu,

4 miejsce — Gdańskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Gdańsku-Oliwie,

5 miejsce — Złotowskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Złotowie,

6 miejsce — Cegielnia Kalinowszczyzna w Lublinie,

7 miejsce — Prudnickie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Prudniku,

8 miejsce — Nidzickie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Nidzicy,

9 miejsce — Kaliskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Kaliszu,

10 miejsce — Sulechowskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Sulechowie.

W pionie budownictwa przemysłowego drobnej wytwórczości:

1 miejsce — Sztandar przechodni — nagroda 4.500 zł Olsztyński Zespół Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości w Lidzbarku Warmińskim,

2 miejsce — nagrodę 3.500 zł Poznański Zespół Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości,

3 miejsce — nagrodę 2.500 zł Bydgoski Zespół Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości w Bydgoszczy.

Prezydium Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobno wyraża głębokie przekonanie, że nagrody Zarządu Głównego oraz ciągły wzrost świadomości społeczno-politycznej załóg — stanowić będą bodziec do prowadzenia w III kwartale br. dalszej walki o uzyskanie jak najlepszych wyników we współzawodnictwie, o tytuł najlepszego przedsiębiorstwa w poszczególnych pionach naszego resortu.

Prezydium Zarządu Głównego nakłada na Zarządy Okręgowe Związku obowiązek szerszego niż dotychczas rozwinięcia współzawodnictwa w poszczególnych województwach a w szczególności w Kielcach i Białymstoku.

Dział prawny

Szkolenie i zatrudnianie młodocianych w zakładach produkcyjnych

Sprawa szkolenia nowych kadr niezbędnych dla realizacji narodowych planów gospodarczych i budowy podstaw socjalizmu oparta została w latach 1951/1952 na nowych podstawach prawno-organizacyjnych. W omówieniu tym pragniemy zająć się szkoleniem młodocianych i ściśle z tym związaną sprawą warunków zatrudniania młodocianych. Przez młodocianych rozumiemy tu pracowników w wieku od lat 14 do 18. Poza podstawowymi aktami w tym przedmiocie, którymi są: dekret z dnia 2 sierpnia 1951 r. o pracy i szkoleniu młodocianych (Dz. U. Nr. 36 poz. 311), zwany dalej w tekście — dekretem, oraz rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 12 kwietnia 1952 r. w sprawie warunków przyjmowania do pracy młodocianych w celu przyuczenia do zawodu i późniejszego zatrudnienia młodocianych, którzy ukończyli 14 lat życia i nie przekroczyli 16 lat życia (Dz. U. Nr. 21 poz. 135), — zwanym dalej — rozporządzeniem, szereg przepisów zawarto w innych aktach prawnych, które postaramy się tu wymienić i krótko podać ich treść.

Organizacja szkolenia i nadzór

Aktem, który podaje ogólne zasady organizacji szkolenia zawodowego i właściwość władz w tym przedmiocie jest rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 23 czerwca 1951 r. w sprawie prowadzenia szkolenia zawodowego oraz zakresu działania Centralnego Urzędu Szkolenia Zawodowego (Dz. U. Nr. 36 poz. 277). Ustala ono między innymi, iż nadzór nad szkoleniem praktycznym w zakładach pracy należy do ministrów, którym podlegają te zakłady. Organem Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła do spraw szkolenia zawodowego jest Centralny Zarząd Szkolenia Zawodowego utworzony na podstawie uchwały Rady Ministrów Nr. 35 z dnia 2 lutego 1952 r. (Monitor Polski Nr. A-14 poz. 165). Ogólne kierownictwo szkolenia w zakładach pracy wykonują właściwe jednostki nadrzędne.

Szkolenie praktyczne w zakładach pracy, zwane również szkoleniem przywarsztatowym lub wewnątrzzakładowym organizuje i prowadzi zakład pracy na podstawie programu. Nad zatrudnieniem i szkoleniem młodocianych czuwać będą specjaliści inspektorzy pracy młodocianych. Do czasu powołania tych inspektorów nadzór sprawują organy państwowej inspekcji pracy.

Obowiązek szkolenia

Obowiązek praktycznego szkolenia młodocianych w produkcyjnych zakładach pracy stwierdzają wymienione wyżej — dekret (art. 8) i rozporządzenie (§ 2), a nadto uchwała Prezydium Rządu Nr. 448 z dnia 23 czerwca 1951 r. w sprawie ustroju szkolnictwa zawodowego (Monitor Polski Nr. A-59 poz. 776). Obowiązkiem szkolenia nie są objęci młodociani, którzy odbyli przyuczenie do zawodu w innym zakładzie pracy i uzyskali odpowiednie świadectwo (§ 2 ust. 2 rozporządzenia), lub młodociani, którzy ukończyli właściwą dla danego zawodu szkołę zawodową ze świadectwem określającym kategorię zaszeregowania osobistego. W okresie szkolenia młodocianych nie wolno zatrudniać przy pracach niezwiązanych z nauką zawodu.

Cel i sposób szkolenia

Celem szkolenia powinno być wyuczenie młodocianego zawodu, co umożliwić ma w następstwie zatrudnienie go zgodnie z osiągniętymi kwalifikacjami. Szkolenie praktyczne w zakładzie pracy może być indywidualne, grupowe lub brygadowe i składa się z części praktycznej i teoretycznej. Program szkolenia opracowuje zakład pracy, a zatwierdza jednostka nadrzędna. Program szkolenia młodocianych do lat 16 zatwierdza właściwy minister. Szkolenie odbywa się pod kierunkiem instruktora wyznaczonego przez kierownika zakładu pracy. Szkolący otrzymuje wynagrodzenie. Wysokość tego wynagrodzenia określa Okólnik Nr. 36 Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła z dnia 14 sierpnia 1952 r. w sprawie tymczasowych zasad wynagradzania pracowników szkolących robotników w państwowych zakładach pracy. Obowiązki pracowników szkolących młodocianych podaje § 6 rozporządzenia. Szczegóły odnośnie przebiegu szkolenia w resorcie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła zawiera instrukcja tymczasowa Centralnego Zarządu Szkolenia Zawodowego z dnia 14 sierpnia 1952 r. w sprawie prowadzenia szkolenia praktycznego w zakładach pracy. Przy przyjmowaniu do pracy młodocianych powinna być z nimi zawarta umowa, mocą której zakład pracy zobowiązuje się wyuczyć zawodu młodocianego i określa warunki zatrudnienia. Umowa powinna być zawarta wg wzoru stanowiącego załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12 grudnia 1951 r. w sprawie określenia robotników podlegających szkoleniu zawodowemu w produkcyjnych zakładach pracy oraz w sprawie zasad wynagradzania tych robotników (Monitor Polski Nr. A-105 poz. 1520).

Egzaminy

Ustalony w programie okres szkolenia powinien być zakończony egzaminem, który obejmuje sprawdzenie uzyskania przez ucznia wiadomości teoretycznych i praktycznych. Warunkiem pomyślnego złożenia egzaminu, o ile chodzi o młodocianych do lat 16, jest wykonanie obowiązującej normy dla prac będących przedmiotem egzaminu w 70% (§ 11 ust. 2 rozporządzenia). O ile chodzi o pozostałych młodocianych, to warunki złożenia egzaminu określa się zgodnie z § 4 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 12 grudnia 1951 r. w sprawie zasad ustalania kategorii zaszeregowania osobistego robotników w zakładach produkcyjnych (Monitor Polski Nr. A-105 poz. 1519). Po złożeniu egzaminu młodociany uzyskuje stopień kwalifikacyjny — kategorię zaszeregowania osobistego w danym zawodzie. Egzamin składa się przed zakładową komisją kwalifikacyjną, powołaną zgodnie z zarządzeniem Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła Nr. 35 z dnia 26 marca 1952 r. w sprawie zasad ustalania kategorii zaszeregowania osobistego robotników w zakładach produkcyjnych przemysłu państwowego (Dz. Urz. M. P. D. i Rz. Nr. 10 poz. 54).

Wynagrodzenie

Młodociani w okresie nauki powinni być wynagradzani wg najniższej kategorii płac, a po zakończeniu

szkolenia i złożeniu egzaminu wg kategorii zaszeregowania ustalonej zgodnie z egzaminem kwalifikacyjnym. Młodociani, którzy nie ukończyli 16 lat mimo, że pracują 6 godzin dziennie otrzymują dodatkowe wynagrodzenie za dwie godziny dziennie w dni robocze z wyjątkiem sobót. W przypadku pracy akordowej stosuje się normy powszechnie obowiązujące. Za prace te młodociani otrzymują wynagrodzenie w wysokości zależnej od stopnia wykonania normy, nie niższe jednak od wynagrodzenia obliczonego wg najniższej kategorii zaszeregowania osobistego, a to zgodnie z cytowanym wyżej zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 12 grudnia 1951 r. (Monitor Polski Nr. A-105 poz. 1520). Wyjątki od zasady stosowania powszechnie obowiązujących norm wobec młodocianych podaje zarządzenie Przewodniczącego PKPG, również z daty 12 grudnia 1951 r. w sprawie zasad normowania pracy młodocianych (Monitor Polski Nr. A-105 poz. 1518). Należą tu dołowe prace w górnictwie węgla, roboty w wydziałach metalurgicznych hutnictwa i metali nieżelaznych, w odlewnictwie i kamieniołomach, gdzie należy stosować współczynnik redukujący od 0.6 do 0.85 zależnie od rodzaju przemysłu i czasu pracy młodocianego. Nadto istnieje możliwość stosowania obniżonych norm i w innych przemysłach na podstawie zarządzeń właściwych ministrów. Zarządzenie takie w resorcie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła wydane dotąd nie zostało.

Czas pracy

Czas pracy młodocianych, którzy nie ukończyli lat 16 nie może przekraczać 6 godzin na dobę i 36 godzin na tydzień (art. 3 dekretu). Czas pracy młodocianych po ukończeniu 16 lat regulują powszechnie obowiązujące przepisy o czasie pracy. Młodocianych niezależnie od wieku nie wolno zatrudniać w godzinach nadliczbowych oraz w porze nocnej. Za porę nocną uważa się czas między godziną 21 a 6 rano (art. 3 ust. 2 dekretu i § 9 ust. 3 rozporządzenia).

Prace szkodliwe i uciążliwe dla zdrowia

Młodociani przed przyjęciem do pracy powinni być zbadani przez lekarza, celem stwierdzenia czy mogą być za-

trudnieni przy danej pracy (art. 6 dekretu i § 4 rozporządzenia). Badanie lekarskie do czasu wydania zarządzenia przewidzianego w rozporządzeniu, odbywa się zgodnie z instrukcją Ministra Zdrowia z dnia 29 września 1951 r. (Dz. Urz. Min. Zdrowia Nr. 20 poz. 208). Młodociani do lat 16 powinni być badani okresowo, przy czym w przypadku stwierdzenia przez lekarza, że dana praca ma wpływ szkodliwy dla zdrowia młodocianego należy przenieść go do innej pracy, lub w braku odpowiedniej pracy umowę rozwiązać. Kontrola nad przestrzeganiem tych przepisów należy do inspektorów pracy. Wszystkich młodocianych niezależnie od wieku nie wolno zatrudniać przy pracach szczególnie uciążliwych lub szkodliwych dla zdrowia (art. 4 dekretu). Do czasu ustalenia wykazów tych prac, należy stosować przepisy rozporządzenia Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dnia 3 października 1935 r. o robotach wzbrowionych młodocianym i kobietom (Dz. U. Nr. 78 poz. 484).

Urlopy

Młodocianym do ukończenia 16 roku życia przysługuje po nieprzerwanej półrocznej pracy płatny urlop wypoczynkowy w wymiarze dwóch tygodni, a po pracy rocznej i w latach następnych urlop miesięczny (§ 14 rozporządzenia). Młodociani, którzy ukończyli 16 lat korzystają z prawa do urlopu na zasadach ogólnych.

Szczególne warunki zatrudniania młodocianych w wieku od 14 do 16 lat.

Poza przepisami obowiązującymi młodocianych, którzy nie ukończyli lat 16, podanymi wyżej należy wskazać na obowiązki zakładów pracy prowadzenia wykazów pracowników młodocianych stosownie do § 15 rozporządzenia, obowiązku ułatwiania dalszego podnoszenia kwalifikacji młodocianych oraz kształcenia w szkołach dla pracujących lub szkołach korespondencyjnych (§ 8 rozporządzenia).

Sądzymy, że powyższe podane w skrócie omówienie obowiązujących przepisów ułatwi ich odszukanie i następnie stosowanie przez pracowników zakładów pracy mających do czynienia ze sprawą szkolenia i zatrudnienia młodocianych.

J.G.

Nowe podstawy działalności klubów techniki i racjonalizacji

Wydane ostatnio po porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 lipca 1952 r. w sprawie wyznaczania przedstawicieli technicznych do klubów techniki i racjonalizacji oraz udzielania pomocy tym klubom (Monitor Polski Nr A-65 poz. 1001) przynosi szereg przepisów w tym zakresie, porządkujących stan dotychczasowy, dając tym samym podstawy do pełniejszego rozwoju działalności klubów techniki i racjonalizacji. Zarządzenie dotyczy zakładów pracy państwowych i spółdzielczych.

Zarządzenie na wstępie reguluje sprawę udziału w pracach klubu przedstawiciela technicznego zakładu pracy. Przedstawiciela tego wyznacza kierownik zakładu, przy którym klub działa, spośród wysoko kwalifikowanych pracowników technicznych tego zakładu. Przedstawiciela wyznacza się na okres 6 miesięcy, jednak po upływie tego okresu można wyznaczyć przedstawicielem tego samego pracownika. Praca przedstawiciela technicznego jest

wynagradzana przez zakład pracy według stawek wskazanych w zarządzeniu. Przedmiotem pracy przedstawiciela w klubach techniki i racjonalizacji jest współdziałanie i pomoc w pracach klubu, a szczególne zadania jego określa regulamin klubu. Przedstawiciela technicznego wyznacza się w zasadzie w klubach działających przy większych zakładach pracy, zatrudniających ponad 500 pracowników, za zgodą jednak jednostki nadrzędnej, przedstawiciela można wyznaczyć również w klubach przy zakładach mniejszych.

Ważne dla zakładów przemysłu drobnego są przepisy, które regulują sprawę przedstawicieli technicznych w klubach wspólnych dla kilku zakładów. W tym wypadku należy wyznaczyć przedstawiciela technicznego w zasadzie spośród pracowników zakładu, przy którym istnieje klub, możliwe jest jednak wyznaczenie nadto przedstawicieli z innych zakładów, o ile liczba pracowników wszystkich zakładów przekracza liczbę 500 lub, gdy jednostka nadrzędna uzna za celowe powołanie dalszych przedstawicieli technicznych.

W dalszej części zarządzenie omawia sprawę pomocy zakładu pracy dla klubów, która polega na pokrywaniu wydatków związanych z działalnością klubu, dostarczeniu lokalu, umeblowania, odpowiednich wydawnictw, urządzeń technicznych itd. Koszty z tym związane pokrywane są ze środków obrotowych zakładów pracy i powinny być włączone do ich planów finansowych, stosownie do przepisów zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł finansowania wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-70 poz. 911). W przypadku, gdy klub obejmuje pracowników kilku zakładów pracy, zakłady te co kwartał zwracają odpowiednią część wydatków zakładowi, przy którym istnieje

klub. Wydatki dokonywane są w ramach budżetu klubu zatwierdzonym przez kierownika zakładu pracy w porozumieniu z kierownikiem komórki wynalazczości i radą zakładową. Jednocześnie z budżetem zatwierdza się roczny plan pracy klubu, który stanowi składową część planu rozwoju wynalazczości. Przy opracowaniu planu klubu przez zarząd klubu powinien współdziałać z nim kierownik techniczny zakładu pracy.

Z chwilą wejścia w życie zarządzenia utraciły moc przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 października 1949 r. w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji.

Dział techniczny

R. NOSZCZYK

Szkło bezpieczne

Rozwój komunikacji samochodowej wymaga odpowiedniego oszklenia bezpiecznego dla taboru samochodowego.

Szkło zwykłe jest nieelastyczne, kruche i nieodporne na wstrząsy jazdy i uderzenia. Pęka też ono łatwo na ostre i nożowate odłamki, a rozbite daje rozprysk tych odłamków, które kaleczą i ranią niebezpiecznie, a często i śmiertelnie. Oszklenie takie jest niebezpieczne dla obsługi wozu i pasażerów.

Szkło hartowane natomiast jest elastyczne, wytrzymałe na wstrząsy i uderzenia. Przy rozbiciu szkło hartowane pęka na drobnoziarniste kryształki o zupełnie tępych brzegach, przy czym proces pęknięcia ma ośrodkową siłę działania, co powoduje, że popękane szkło utrzymuje się w ramie wozu.

Wszystkie te właściwości szkła hartowanego wywołane są w procesie hartowania szkła zwykłego przez równomierne rozłożenie w szkło wewnętrznych naprężeń, które powodują właśnie tę wysoką wytrzymałość i odporność, kilkunastokrotnie większą niż wytrzymałość szkła zwykłego tej samej grubości.

W krajach kapitalistycznych produkcja szkieł bezpiecznych oparta jest na patentach, które chronią tajemnicę produkcyjną. Stąd też każda marka fabryczna opiera się na własnych metodach produkcyjnych i na własnych dla tych metod urządzeniach technicznych. Równocześnie powoduje to brak fachowej literatury w przedmiocie technologii szyb bezpiecznych.

Pionierskim szkłem bezpiecznym w Polsce jest szkło hartowane „Pyroflex”. W związku z uruchomieniem produkcji szyb bezpiecznych przez Spółdzielnię Pracy, która obecnie przyjęła nazwę „Spółdzielnia Pracy im. Feliksa Dzierżyńskiego” (Wytwórnia Szkieł Bezpečnych „Pyroflex” i luster, Warszawa, ul. Zamojskiego 51) Ministerstwo Komunikacji nałożyło w roku 1948 obowiązek zaopatrzenia w krajowe szkło bezpieczne autobusów i dorożek samochodowych, przerywając w ten sposób kosztowny import szyb bezpiecznych z zagranicy.

Produkcja szkła hartowanego „Pyroflex” składa się z 3 zasadniczych faz obróbki:

- 1) z obróbki mechanicznej,
- 2) z obróbki termicznej
- 3) z gwałtownego ostudzenia sprężonym powietrzem.

Właściwości technologiczne szkła bezpiecznego „Pyroflex” charakteryzuje:

- 1) Przepuszczalność światła około 90%
- 2) Chłonność ciepła zbliżona do chłonności szkła niehartowanego
- 3) ciężar właściwy około 2,46 kg
- 4) wytrzymałość na uderzenia.

Rozbicie płyty szklanej grubości 5—6 mm następuje przy opuszczeniu na nią ciężarka wagi 1 kg z wysokości 2 metrów.

Elastyczność: płyta szklana o wymiarach 600x200 mm, grubości 5—6 mm oparta na 2 oporach wytrzymuje obciążenie 2 osób (150 kg) uginając się elastycznie, a uwolniona od obciążenia wraca do poziomu.

Rozbite szkło pęka na drobne kryształki o tępych brzegach o wielkości oczek kryształków, a stosunek wielkości wynosi przeciętnie: do 5 mm 50%, do 10 mm 28% ponad 10 mm 22%, gdy np. szkło „Securit” produkcji zagranicznej ma stosunek: do 5 mm 12%, do 10 mm 23% ponad 10 mm — 65% jak to wykazała analiza porównawcza Zakładu Analizy Technicznej Politechniki Warszawskiej z roku 1948.

Komisja Międzyministerialna przeprowadziła próby ze szkłem „Pyroflex” odnośnie wytrzymałości przy uderzeniu bezpośrednim, elastyczności na uderzenie z odległości oraz na strzał i stwierdziła protokolarnie, że szkło „Pyroflex” nadaje się całkowicie do użytku przy pojazdach mechanicznych. Na podstawie wyników tych prób, szkło „Pyroflex” zostało wprowadzone do użytku w komunikacji samochodowej.

Szkło „Pyroflex” jest głównie szkłem dla taboru komunikacji samochodowej, w praktyce jednak zastosowanie tego szkła rozszerza się i obecnie ma ono następujące zastosowanie:

- a) służy do oszklenia taboru samochodowego,
- b) stosowane jest jako ekrany przy szlifierkach i tokarkach (charakter szkieł bezpieczeństwa pracy),
- c) zastosowano je w zastępstwie blachy aluminiowej, jako płyty do aparatów używanych w dziedzinie księgowości,

- d) znajduje zastosowanie w górnictwie jako szkło ochronne przy lampach górniczych, które przed tym były sprowadzane z zagranicy.
- e) zastosowano je jako stolniczeki do użytku domowego. Produkcja stolniczek oparta jest na wykorzystaniu odpadów szkła. Znaczenie tej produkcji polega jesz-

cze na tym, że zastępuje stolniczeki drewniane, co zaoszczędzi drewno, a ponadto stolniczeki ze szkła są całkowicie higieniczne w przeciwieństwie do drewnianych, które nasiakają kwasami i tłuszczem. Przytoczone dane uzasadniają w pełni szybki rozwój produkcji szkła bezpiecznego „Pyroflex”.

Inż. St. STOLKA

Oszczędzajmy metale nieżelazne

(artykuł dyskusyjny)

Oszczędna gospodarka metalami nieżelaznymi — to podstawowe zadanie tych wszystkich, którzy mają z nimi do czynienia, poczynając od konstruktora projektującego elementy z metali nieżelaznych poprzez producenta, a skończywszy na ich użytkowniku.

Celem tego artykułu jest spopularyzowanie we wszystkich zakładach przemysłu drobnego, przerabiających i stosujących metale nieżelazne i ich stopy Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 21 z dnia 25.I.1952 r. w sprawie używania do produkcji metali nieżelaznych oraz wskazanie tych dróg, które mogą przyczynić się do osiągnięcia oszczędności w tej gałęzi narodowej gospodarki.

Znaczenie metali nieżelaznych

Trudno wyobrazić sobie współczesną technikę bez udziału metali nieżelaznych i ich stopów. Obszerna skala specyficznych właściwości tych metali przemawia za ich powszechnym stosowaniem, a jednak ze względu na b. dużą deficytowość tych metali wskazana jest i wymagana ścisła dyscyplina w ich racjonalnym użyciu.

Wraz z rozwojem wszystkich gałęzi naszego przemysłu wzrasta zapotrzebowanie na te metale, wobec czego należy stosować jak najdalej idącą oszczędność poprzez ich racjonalne użycie, ograniczenie normy surowcowej do ilości konstrukcyjnie uzasadnionej, oraz poprzez wprowadzenie całego szeregu wypróbowanych materiałów zastępczych. Należy wobec tego metale nieżelazne i ich stopy stosować tylko tam, gdzie, ze względu na ich specyficzne właściwości jak: przewodnictwo elektryczne, właściwości antycierne i antykorozyjne, a często ze względu na ich ciężar właściwy jak przy aluminium, magnezie i ich stopach dla przemysłu lotniczego — zastąpienie tych metali żelazem i jego stopami byłoby zupełnie niemożliwe i miałooby się z celem.

Stan techniczny odlewni metali nieżelaznych i ich zadania

Taką podstawową dziedziną, gdzie racjonalna gospodarka metalami nieżelaznymi ma miejsce — to odlewnictwo. Odlewnie metali nieżelaznych przemysłu drobnego w świetle powierzonych im zadań w planie kooperacji mają b. poważną rolę do spełnienia. Niemniej jednak są to odlewnie, które tak pod względem organizacyjnym, pod względem urządzeń technicznych i kwalifikacji personelu tak fizycznego jak i umysłowego pozostawiają wiele do życzenia. Większość pieców do topienia metalu na ciągu naturalnym uzależniona jest każdorazowo od warunków atmosferycznych, a w związku z tym długi czas topienia nie jest bez wpływu na wysoki procent upału.

Unowocześnienie odlewni metali nieżelaznych i ich metod pracy

W związku z tym wskazane jest i konieczne unowocześnienie tych odlewni jak i metod pracy w tych odlew-

niach poprzez unowocześnienie urządzeń, przeszkolenie personelu, specjalizację odlewni w określonych gatunkach stopów i przeszczepianie metod pracy z zakładów innych do tego samego ministerstwa i z zakładów przemysłu kluczowego.

Piecy do topienia metalu o ciągu materialnym powinny być przerobione na piecy o ciągu sztucznym. Piecy do topienia stopów aluminium nie mogą być piecami wgłębnymi, lecz muszą to być piecy nadziemne o ciągu sztucznym, a dla wykonania większych odlewów nawet przechylne. Jest to konieczne ze względu na możliwość zachowania określonej temperatury płynnego metalu.

Konieczne jest wprowadzenie lania w kokilach przy masowej produkcji zamiast dotychczasowego formowania i zalewania do form w piasku. Powinno to mieć miejsce przy wykonywaniu wszystkich tulei i wałków z brązu i odlewów aluminium. Zmniejszy się przez to ilość surowca na obróbkę, zmniejszy się pracochłonność wykonania i — co jest może najważniejsze — poprawi się jakość materiału odlewanych przedmiotów pod względem właściwości wytrzymałościowych.

Już dzisiaj posiadamy odlewnie pracujące na kokilach, gdzie żywotność tych kokil dochodzi do ponad 40.000 szt. odlewów. Szersze stosowanie kokil wymaga jednak przeszkolenia personelu odlewni w pracy na kokilach, oraz zapoznania konstruktorów z zasadami konstrukcji kokil. Przy konstrukcji kokil nie należy ograniczać się jedynie do użycia ich do stopów odlewniczo-latwych (mały skurcz), lecz odwrotnie — dostosowywać ich konstrukcję do stopów trudnych (duży skurcz), ponieważ tak się niestety składa, że stopy odlewniczo-latwe są równocześnie wybitnie deficytowe. Zarówno technolodzy, jak i konstruktorzy elementów z metali nieżelaznych i ich stopów powinni znać wspólny język z odlewnikami odnośnie nomenklatury tych stopów, ich specyficznych właściwości i stopnia deficytowości.

Również pomieszczenia użytkowane przez te odlewnie, jak: magazyny surowców, magazyny wyrobów gotowych, oczyszczalnie, pomieszczenia na odpadki i popioły, nie zawsze zadość czynią przepisom o ich zbieraniu, segregowaniu, magazynowaniu i odstawianiu do Centrali Złomu.

Stwierdzenie celowości użycia metali nieżelaznych do produkcji

W związku z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 21 z dnia 25 stycznia 1952 r. tak do odlewni, jak i do innych zakładów, przerabiających metale nieżelazne powinny docierać — jedynie takie zlecenia (zamówienia), które są zaopatrzone adnotacją, że sprawdzono celowość i konieczność zastosowania metali pod względem ilościowym i jakościowym. Wszystkie odlewnie metali nieżelaznych i zakłady, przerabiające metale nieżelazne, powinny

znać wykaz artykułów, których zarządzenie zabrania produkować z tych metali.

Rafinerie metali i ich współpraca z odlewniami

Dla wykonania tych zleceń odlewnie powinny otrzymywać gotowe stopy z rafinerii metali, — z zakładów, których zadaniem jest właśnie produkcja stopów metali nieżelaznych i przeróbka otoczek i popiołów za pośrednictwem Centrali Handlowej z zachowaniem przepisów o sposobie zaopatrywania się w metale nieżelazne.

W celu wyeliminowania całego szeregu trudności oraz strat, jakie powstawałyby przy sporządzeniu odnośnych stopów w poszczególnych odlewniach, wydaje się zupełnie słusznym sporządzenie tych stopów przez rafinerie, posiadające odpowiednie urządzenia i wykwalifikowany personel. Stała i systematyczna kontrola składu chemicznego produkowanych stopów wyeliminowuje braki, powstające na skutek przeoczenia przy dodawaniu składników stopowych. Trudno wyobrazić sobie pracę odlewni drobnej wytwórczości nie posiadających wyżej omawianych warunków.

Życzeniem i sugestią pod adresem rafinerii jest aby wszystkie stopy dostarczane w formie bloków posiadały numery cech stopów. Wyeliminowałoby to wszystkie niedokładności jakie trafiają się w pomieszaniu tych stopów w czasie transportu, magazynowania i topienia w odlewni.

Zarządzenie zabraniające przetapiania otoczek oraz innych odpadów metali nieżelaznych na równi z zarządzeniem zabraniającym sporządzania stopów na odlewniach jest bardzo celowe, bo straty przy przetapianiu tak otoczek, jak i odpadów metali są duże i bezpowrotne, przy czym otrzymuje się przez przetapianie jakieś wypadkowe stopy, z których wykonane części nie pracują tak jak powinny, powodując często zaburzenia w pracy maszyny czy urządzenia. I znów jedynie zakłady — rafinerie przetapianie to mogą wykonywać właściwie tak pod względem jakości, jak i pod względem strat materiałowych (procent upału).

Sortowanie, przechowywanie i odstawianie odpadków

Na odlewniach, jak i innych zakładach przerabiających metale nieżelazne ciąży obowiązek prawidłowego sortowania i przechowywania (magazynowania) i odstawiania otoczek, odpadów, oraz popiołów powstających przy topieniu metali i ich stopów do Zbiornic Centrali Złomu. Nie wolno dopuścić w żadnej odlewni, aby przy topieniu na przykład stopów aluminium i mosiądzu popioły czy żuźle tych stopów mieszano z sobą. Pomimo tego, że zarządzenie o odprowadzaniu odpadów i popiołów metali nieżelaznych do Zbiornic Centrali Złomu, które z kolei wysyłają je do rafinerii, wyeliminowuje z produkcji pewne ilości tych metali na znacznie dłuższy okres czasu, niż gdyby były przerobione w poszczególnych odlewniach, to jednak z przyczyn wyżej podanych tok takiego postępowania jest celowy i musi być zachowany.

Racjonalne topienie — jedno ze źródeł oszczędności

Odlewnie, przetapiające bardzo znaczne ilości metali nieżelaznych, zachowując ścisłą dyscyplinę przestrzegania stabilizacji procesów technologicznych mogą zaoszczędzić bardzo poważne ilości surowca. Średni procent upału podczas topienia wynosi 4 — 7% i rzadko kiedy jest on mniejszy od 4%, a bardzo często wynosi nawet 10%. Osiąganie tych dolnych granic da bardzo poważne oszczędności.

Współzawodnictwo w osiaganiu najmniejszych strat podczas przetapiania

Należy wprowadzić współzawodnictwo w osiaganiu najmniejszych strat podczas topienia i za osiagane wyniki premiować piecowych. Bardzo duże znaczenie i wpływ na osiaganie jak najniższych strat w czasie topienia będzie miał rodzaj pieca, w którym będzie metal topiony, sposób topienia, sole zabezpieczające przed utlenieniem podczas topienia i sole rafinujące.

Inne możliwości zaoszczędzenia metali nieżelaznych

Drugim czynnikiem, mającym bardzo duży wpływ na oszczędną gospodarkę metalami, to dobra technologia formy i dobrze opracowany plan obróbki mechanicznej. Dobra technologia formy to minimalny procent braków, w przeciwieństwie do złej technologii powodującej duży procent braków, z czym związane jest powtórne przetapianie i straty w czasie przetopów. Zły plan obróbki mechanicznej obrabianych części z metali nieżelaznych, to taki np. plan, w którym przewidziano zbyt duże nadmiary na obróbkę, przez co znaczne ilości surowca w postaci otoczek nie będą mogły być wykorzystane skutecznie. I dlatego należy tak zorganizować obieg surowca (metali) w odlewni, aby każdy kg przetapianego metalu był ujęty w książce wsadowej.

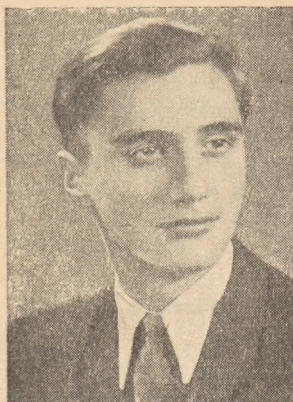
Ze względu na zapewnienie jakości dostarczanych tulei i wałków brązowych przez odlewnie, wskazane jest, aby skórowanie tychże mogło się odbywać w tej samej odlewni.

Prowadzenie przez odlewnie książek wsadowych i sporządzanie okresowych sprawozdań surowcowych w formie bilansu nie mają na celu obarczania zakładów dodatkową pracą, a wręcz odwrotnie okresowe sprawozdania surowcowe, sporządzane na podstawie codziennych danych z książki wsadowej daje nam pełny obraz gospodarki metalami nieżelaznymi w zakładzie, a porównywanie sprawozdań okresowych orientuje nas dokładnie o postępie technicznym danego zakładu. Bardzo często odlewnie uskarżają się na te zbyt drobiazgowo formalności przy prowadzeniu książki wsadowej, absorbujące dużo czasu. Biorąc jednak pod uwagę korzyści wpływające z zaoszczędzenia znacznych ilości surowca, to staranne prowadzenie książki wsadowej jest konieczne.

Każdy w poszczególnym zakładzie pracy zaoszczędzony kg metali nieżelaznych — to w skali ogólnokrajowej bardzo poważne osiągnięcie, stwarzające dodatkową bazę surowcową, umożliwiającą wykonanie dodatkowych obrabiarek, aparatów i urządzeń, w skład których wchodzi metale nieżelazne.

Front Narodowy jest jednością wszystkich, którzy gotowi są oddać swe myśli, zapal i siły walce o zwycięskie wykonanie historycznych planów narodowych — planów uprzemysłowienia i wszechstronnego rozwoju Polski.

(z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)



Ob. H. Kędziora



Ob. I. Idzikowska



Ob. H. Kidala



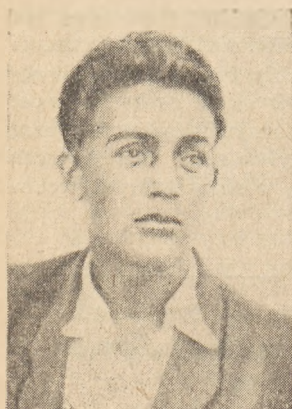
Ob. D. Sitko



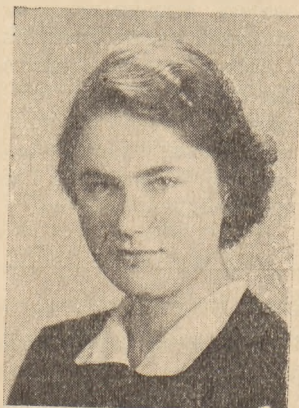
Ob. T. Boruszak



Ob. H. Poklek



Ob. J. Czupryna



Ob. H. Kopeciówna

ZŁOT

Młodzież zgromadzona na lipcowym Zlocie Młodych Przodowników, Budowniczych Polski Ludowej w Warszawie, po powrocie do swoich miejsc pracy podejmuje nowe zobowiązania.

Ożywiona hasłami zlotowymi, chce wziąć jeszcze większy udział w odbudowie kraju, co jest ściśle związane z terminowym wykonaniem planu narodowego. Zapalał swoim pociąga starszych kolegów, których ożywiają te same ambicje. W codziennej prasie czytamy o nowych rekordach murarskich, o wykonaniu zadań planu 6-letniego już w bieżącym roku, o pomysłach racjonalizatorskich i nowatorskich, które pozwalają pracować lepiej, szybciej i taniej.

Młodych przodowników, których sylwetki wraz z opisanymi zamieszczamy w niniejszym numerze, widzieliśmy w Warszawie w czasie ślubowania, w czasie zwiedzania przez nich stolicy, wreszcie roześmianych i roztańczonych na przeróżnych imprezach.

H. Poklek ze Sp-ni „Sława“ w Kielcach wykończyła przed terminem materiał sprawozdawczy i wyprowadziła na bieżąco kartotekę materiałową. Jej koleżanka **I. Stęplewska** zobowiązała się przenosić gotową produkcję z hali do magazynu poza godzinami pracy. To skromne na pozór zobowiązanie w przeliczeniu na pieniądze przyniosło 3.600 zł oszczędności i wykonanie 153 proc. normy.

Załoga Sp-ni pracy „Norma“ w Poznaniu może poszczycić się przodownikami: **I. Włodarczak** wykonuje 229 proc. normy, **T. Boruszak** 203 proc. normy.

D. Sitko została delegowana przez załogę Sp-ni Farbiarsko-Pralniczej w Krakowie. Ob. Sitko zwraca na siebie uwagę jako aktywistka ZMP przyczyniając się do podniesienia poziomu ideologicznego, a w pracy zawodowej wyrabia przeciętnie 135 proc. normy.

St. Walczyk z Rzem. Sp-ni Pracy Bieliźniarzy i Pokrewnych Zawodów w Krakowie znana jest z udziału we wszystkich zobowiązaniach podejmowanych przez załogę. Dla uczczenia Złotu podjęła zobowiązanie podwyższenia wydajności z 130 proc. na 150 proc. normy. Ponadto brała udział w wykonaniu 400 szturmówek. W uznaniu zasług została delegowana na Złot.

M. Leśniak 20-letnia krawcowa pracuje w Sp-ni. Pracy „Sprawność“ w Krakowie. Jest aktywistką w pracy społecznej i zawodowej. Od 2 lat przoduje w brygadzie produkcyjnej ZMP, której stale świeci przykładem. Uprawia też sport i przyczyniła się do zdobycia przez klub sportowy 61 odznak SPO. Dziękując za wrażenia ze Złotu powiedziała: „Kto kocha swój Kraj, ten służy Mu ze wszystkich sił i zdolności“.

TRWA

Z. Konieczny z Radiotechnicznej Sp-ni Pracy w Krakowie pracuje w charakterze elektromontera. Na przestrzeni jednego roku pracy tak dalece podniósł swoje kwalifikacje zawodowe i społeczne, że został wybrany do komisji rewizyjnej.

A. Wiśniewska dekoratorka zatrudniona w Spł. Zakł. Przemysłowych „Barwa” w Krakowie wyróżnia się pilnością, punktualnością i koleżeństwem. Za wysokie osiągnięcia produkcyjne jak również za pomysły racjonalizatorskie została już kilkakrotnie nagrodzona. W roku bieżącym otrzymała odznakę przodownika pracy.

B. Zdunowska maszynistka ze Sp-ni Pracy „Grupa Techniczna” w W-wie jest przodownicą pracy zawodowej i społecznej. Bierze żywy udział w pracach ZMP.

Zb. Tarkowski pracuje w Sp-ni Pracy „Skala” w W-wie. Swoimi osiągnięciami wyrażającymi się w 200 proc. normy pobudza innych do wydajniejszej pracy.

H. Kopieciówna z Rzem. Sp-ni Pracy Malarzy w Katowicach cieszy się dużym poważaniem wśród członków Koła ZMP. Pracując na stanowisku przewodniczącej Koła, stale zwiększa ilość jego członków. **H. Kidała** z tej samej Sp-ni ma opinię wzorowego pracownika. W okresie zobowiązań przedzłotowych podniósł wydajność ze 150 procent do 210 proc. normy. Pracuje dużo społecznie w miejscowym Kole ZMP.

M. Moźdzynski pracownik Sp-ni Pracy „Spółnota Inżynierska” ma poważne osiągnięcia na odcinku pracy zawodowej i społecznej. Znany jest z uczynności i doszkalania kolegów mniej zaawansowanych.

J. Czupryna ze Sp-ni Pracy Galanterii Skórzanej w Lublinie wyrabia 148 proc. normy.

J. Dyduch ze Sp-ni Pracy „Sport” w Radomiu jest czołowym pracownikiem, wykonuje on przeciętnie 195 proc. normy i opiekuje się młodszymi kolegami.

T. Idzikowska z Rzemieślniczej Sp-ni Pracy „Kowal - Mechanik” w Warszawie znana jest z sumiennego wykonywania obowiązków.

A. Norbertciak ze Sp-ni Pracy „Centrum” jest aktywistką miejscowego koła ZMP.

H. Skóra ze Sp-ni Pracy „Równość” w Warszawie pracuje w charakterze pomocnika rymarza, robi duże postępy w pracy, co pozwala mu osiągnąć 170 proc. normy.

H. Kędziora z Rzemieślniczej Sp-ni Pracy Szczotkarzy w Poznaniu w krótkim czasie nauczył się tego zawodu i może się poszczycić pomysłami racjonalizatorskimi.



Ob. Zb. Tarkowski



Ob. D. Zdunowska



Ob. J. Dyduch



Ob. St. Uralczyk



Ob. I. Włodarczak



Ob. I. Stęplewska



Ob. M. Moźdzynski



Ob. S. Hangas

Z zakładów i spółdzielni

JAN MIECZYŃSKI

Realizacja inwestycji w zakładach okręgu gdańskiego

Przemysł drobny — państwowy i spółdzielczy posiada wielkie znaczenie dla zaopatrzenia ludności w artykuły pierwszej potrzeby oraz spełnia poważną rolę w dostarczaniu przemysłowi kluczowemu różnych urządzeń produkcyjnych. Znaczenie i rola tego przemysłu są tym ważniejsze, że powołany on jest do jak najszerzego wykorzystania w swej produkcji surowców miejscowych i odpadkowych, podniesienie zatem jego produkcji nie wymaga zwiększonego zaopatrzenia w surowce i materiały.

Ogromny wzrost produkcji przemysłu drobnego posiada swoje źródło nie tylko w usprawnieniu pracy przedsiębiorstw państwowych i spółdzielczych, nie tylko w zwiększeniu wydajności pracy robotników, lecz również — i to w znacznym stopniu — w realizowaniu polityki partii wypierania z życia gospodarczego elementów kapitalistycznych.

Przemysł drobny przejmując z rąk prywatnych właścicieli prymitywnie przez nich prowadzone drobniejsze zakłady przemysłowe, komasuje je w większe przedsiębiorstwa, modernizuje i zwiększa w ten sposób poważnie zdolność produkcyjną tych zakładów, tym bardziej, że przedsiębiorstwa uspołecznione, prowadzone na zasadach gospodarki planowej, nie biorące pod uwagę (jak to miało miejsce przed ich upaństwowieniem) osobistych korzyści właścicieli, posiadają wszelkie warunki do zwiększenia produkcji i znacznego poprawienia jakości wyrobów.

W zwiększeniu produkcji przemysłu drobnego niemałą rolę odgrywają również inwestycje, których przeprowadzenie pozwoli na zrealizowanie zadań zawartych w uchwałach Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia wytwarzanych przez uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości dla lepszego i pełniejszego zaspokojenia rosnących potrzeb ludności. Niezależnie bowiem od budowy nowych zakładów, odbudowy i rozbudowy zakładów zniszczonych przez działania wojenne, przemysł drobny poważne fundusze musi przeznaczyć na rozbudowę i modernizację zakładów przejmowanych od dotychczasowych prywatnych właścicieli, które przeważnie są zaniedbane i wymagają kapitalnego remontu.

Na przeprowadzenie tych inwestycji państwo ludowe przeznacza ogromne środki nie tylko pieniężne, ale przydziela również znaczne ilości nowych maszyn i urządzeń oraz materiałów montażowo-budowlanych. Ze względu jednak na niebywale wysokie tempo budowy kluczowych obiektów Planu 6-letniego, które wymagają niewspółmiernej z możliwościami produkcyjnymi naszego przemysłu masy towarowej materiałów budowlanych, przedsiębiorstwa przemysłu drobnego powinny szeroko wykorzystywać wprowadzone ostatnio inwestycje pozalimitowe. Inwestycje pozalimitowe stanowią bowiem to dodatkowe źródło, z którego przemysł drobny powinien czerpać dla zrealizowania wielkich zadań, stojących przed nim w zakresie inwestycji.

Inwestycje pozalimitowe są dla zakładów znacznie dogodniejsze ze względu na uproszczoną dokumentację i tryb zatwierdzania, na zapewnienie wykonawstwa głównie sposobem gospodarczym i na oparcie realizacji tych inwe-

stycji o materiały miejscowe, bez żądania dodatkowych przydziałów materiałowych. Przy pomocy inwestycji pozalimitowych można szybko rozwiązać palące zagadnienia z zakresu bezpieczeństwa i ochrony pracy i szereg innych problemów, których rozwiązanie ma dla zakładów drobnej wytwórczości pierwszorzędne znaczenie.

Plan inwestycyjny przedsiębiorstw podległych Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego w Gdańsku na rok bieżący nie jest wysoki, nie przekracza on bowiem sumy 1 mln. złotych. Obejmuje on odbudowę częściowo zniszczonych w czasie wojny Gdańskich Zakładów Papierniczych, drobne roboty w Gdańskich Zakładach Drzewnych, rozbudowę Gdańskich Zakładów Chemicznych w Oliwie oraz szereg drobniejszych inwestycji w kilku nowoprzyjętych zakładach, jak budowa wykończalni krzeseł w Elbląskich Zakładach Przemysłu Terenowego, drobne roboty budowlane — instalacyjne w Gdańskich Zakładach Metalowych i Gdańskich Zakładach Graficznych, odbudowa magazynu w Skaryszewskich Zakładach Przemysłu Terenowego i budowa urządzeń BOP w Pelplińskich Zakładach Przemysłu Terenowego. Oddzielną pozycję stanowi odbudowa spalonej w br. hali Lęborskich Zakładów Przemysłu Terenowego oraz zakup nowych obrabiarek do tych zakładów. Odbudowa ta realizowana jest z funduszy na inwestycje pozalimitowe.

Poważne znaczenie mają inwestycje w Gdańskich Zakładach Chemicznych, których główną produkcją było dotychczas mydło. Kierownik tego zakładu Kleneder, dzięki wielu przeprowadzonym próbom i badaniom, znalazł sposób produkcji chlorofilu z pozornie bezwartościowego surowca, jakim są odpadki pokrzyw. Chlorofil, wydobywany z odpadków pokrzyw metodą ekstrakcji przez wyparowanie i wypłukiwanie, jest barwnikiem zielonym, który może mieć szerokie zastosowanie do barwienia tkanin, skór i szeregu innych produktów. Poza tym może on być również zastosowany przy produkcji penicyliny. Chlorofil jest obecnie produkowany w gdańskich zakładach metodą półtechniczną i produkcja jego jest jeszcze stosunkowo niewielka. Nie jest to co prawda produkcja wysoka, ale może mieć znaczenie dla państwowego przemysłu farbiarskiego i farmaceutycznego. Realizacja inwestycji w gdańskich zakładach, która znajduje się już w fazie końcowej, pozwoli na zwiększenie tej produkcji. Jakkolwiek w zakresie nowego produktu Gdańskich Zakładów Chemicznych istnieje duże zainteresowanie, jednakże nie wszystkie komórki organizacyjne działają dość sprawnie, aby zorganizować zbyt chlorofilu i wskazać odpowiednich odbiorców. Z tego powodu dość znaczne ilości wyprodukowanego już przez gdańskie zakłady chlorofilu zalegają magazyny zakładowe, zamrażając środki finansowe i nie pozwalając na użytkowanie w gospodarce narodowej tego wartościowego produktu. Dużą winę w tym ponosi również Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Gdańsku, który dotąd nie potrafił doprowadzić do zorganizowania zbytu chlorofilu.

Realizacja inwestycji w przedsiębiorstwach podległych Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego w Gdańsku na ogół przebiega sprawnie. Już w ciągu I kwartału br. wykonano 41% planu inwestycyjnego,

a w ciągu II kwartału doprowadzono do realizacji 60% zaplanowanych inwestycji. Większość z nich wykonywana jest sposobem gospodarczym, a jedynie zakup nowych maszyn i urządzeń oraz niektórych materiałów instalacyjnych odbywa się w drodze scentralizowanej.

Palącym zagadnieniem dla większości zakładów w woj. gdańskim jest wymiana instalacji elektrycznych. Inwestycje te są konieczne ze względu na wybitnie niezadowalający stan tych instalacji, który grozi wielkimi stratami dla terenowego przemysłu gdańskiego z uwagi na możliwość pożaru. Z tego prawdopodobnie powodu miał miejsce w br. pożar w Lęborskich Zakładach Przemysłu Terenowego, który spowodował kilkumilionowe straty. Rozumiejąc tę potrzebę, zarówno zakłady, jak i WZPT zaplanowały na rok bieżący inwestycje związane z przeróbką instalacji elektrycznych. Jednakże realizacja tych inwestycji napotyka na wielkie trudności ze względu na niedostateczną aktywność aparatu zaopatrzenia zakładów, który nie potrafi zapewnić terminowej dostawy koniecznych przewodów i innych materiałów elektrotechnicznych.

W sprawnym i niepociągającym za sobą poważniejszych kosztów realizowaniu inwestycji dużą zasługę można przypisać załodze zakładów okręgu gdańskiego, która dokłada wszelkich starań, aby umożliwić wykonanie robót inwestycyjnych sposobem gospodarczym przy najbardziej oszczędnej gospodarce.

Przykładem takiego socjalistycznego stosunku do pracy może być praca majstra Gdańskich Zakładów Papierniczych, Kazimierza Olejnika, który przeprowadził remont spalonej i zniszczonej wskutek działań wojennych maszyny do wyrobu torebek papierowych. Remontu tej bardzo skomplikowanej maszyny, do której brak było szeregu części, nie chciało się podjąć żadne przedsiębiorstwo montażowe, a wezwani do konsultacji pracownicy nauki Politechniki Gdańskiej oświadczyli, że remont maszyny się nie opłaca, gdyż wymaga wyjątkowo wielkich kosztów. Ambicją majstra Olejnika stało się wyremontowanie tej maszyny bez niczyjej pomocy i dokonał on remontu w ciągu 2 miesięcy, przeważnie w czasie poza normalnymi zajęciami. Pokazał on, że polski robotnik szczerze oddany sprawie Polski Ludowej potrafi dokonać wielkiego dzieła, przynoszącego poważne korzyści gospodarce narodowej.

Efekt gospodarczy pracy Olejnika jest ogromny, gdyż pozwoliła ona na znaczne zwiększenie produkcji torebek papierowych, służących do opakowania sypkich produktów przemysłu spożywczego, przy jednoczesnej poważnej oszczędności siły roboczej. Przed uruchomieniem wyremontowanego przez Olejnika automatu, do którego dobudował on ponadto specjalną przystawkę pozwalającą na jednoczesne drukowanie produkowanych torebek, 30 robotników zatrudnionych przy produkcji tych torebek mogło wyprodukować w ciągu 8 godzin 40 tys. torebek. Obecnie przy pomocy wyremontowanego automatu 2 robotników produkuje w ciągu tych samych 8 godzin 100 tys. torebek. Nie do pominięcia jest również fakt, że poprzednio przy produkcji torebek odpadki stanowiły około 30% papieru, a obecnie sięgają one zaledwie 2%. Olejnik nie poprzestał na dokonanej pracy. Zobowiązał się on do wyremontowania posiadanych jeszcze przez zakład 3 automatów torebkarskich i do usprawnienia maszyny do wyrobu tektury falistej. Wykonanie tego zadania umożliwi pokrycie krajowego zapotrzebowania na tego rodzaju torebki, będzie więc dużym osiągnięciem. Czyn majstra Olejnika wskazuje drogę innym robotnikom, którzy powinni brać przykład z właściwego zrozumienia obowiązków obywatela Polski Ludowej.

Wysiłki pracowników gdańskiego przemysłu terenowego zasługują na pozytywną ocenę, chociaż nie brak pewnych niedociągnięć w pracy w zakresie inwestycji. Podkreślić wypada niedostateczną aktywność w zdobywaniu potrzebnych materiałów oraz słabe interesowanie się inwestycjami pozalimitowymi, które stwarzają duże możliwości dla wykonania zadań stojących przed tym przemysłem.

Wielkie znaczenie ma również pomoc, jaką gdańskiemu przemysłowi terenowemu powinny okazać władze nadzórne oraz rady narodowe, które są przede wszystkim zainteresowane w sprawnym funkcjonowaniu zakładów przemysłu terenowego, stanowiących poważną bazę zaopatrzenia miejscowej ludności w produkty masowego spożycia. Na pomoc tę zakłady gdańskiego okręgu zasługują, gdyż wysiłki załóg uwieńczone powodzeniem stanowią wyraz właściwego ustosunkowania się do zadań stojących przed przemysłem terenowym.

Giżyckie Zakłady — wzorem godnym naśladowania

W styczniu i lutym 1951 r. Giżyckie Zakłady Przemysłu Terenowego z siedzibą w Wydminach, wyrabiające tarcicę i skrzynki, wykonywały plan tylko w 40%. W marcu tegoż roku kierownictwo zakładu objął długoletni fachowiec drzewny, dawny robotnik ob. Józef Kociński. Sprawne oko fachowca od razu dojrzało brak i przyczyny niewykonania planu. Było ich dużo. Ale nowy kierownik „nie biedolił” ani nie rozkładał beznadziejnie rąk, tylko z miejsca zabrał się do pracy. Ponieważ lokomobila była nieczynna, wypożyczył z pokrewnego zakładu olsztyńskiego silnik elektryczny i zainstalował go w zakładzie. Następnie usprawnił działanie suszarni, drogą odpowiedniej przeróbki wentylatorów, w wyniku czego drzewo, które przedtem suszyło się przez tydzień, teraz było suche w ciągu 48 godzin: przy poparciu komitetu powiatowego PZPR wypożyczył małą lokomobilę z Samopomocy Chłopskiej, uruchomił trak — i dzięki tym wszystkim staraniom plan w marcu wykonano w 100%. W następnych miesiącach kierownik, a pod jego wpływem i cała zało-

ga, starali się przekroczyć plany produkcyjne, aby uzupełnić zaległości ze stycznia i z lutego. W grudniu 1951 roku zaszła obawa niewykonania planu rocznego z powodu braku ludzi. Aby do tego nie dopuścić, kierownictwo rzuciło myśl wprowadzenia trzeciej zmiany. Myśl tę zrealizowano. W rezultacie w grudniu plan wykonano w 130%, a plan roczny w 100%.

W ślad za tymi osiągnięciami poszły i inne. W wyniku rewizji norm zwiększono produkcję. Praca szła już teraz rytmicznie, bez zrywów. Przystąpiono do niezbędnych inwestycji. Wyremontowano budynek administracyjny sposobem gospodarczym. Zakład nie był oparkaniony; oparkaniono go również sposobem gospodarczym z odpadków drzewnych.

Zbudowano też dwie studnie — pompy zaopatrujące lokomobilę w wodę, którą przedtem wożono beczkami z jeziora. Zbudowano poza tym dwa betonowe baseny przeciwpożarowe o pojemności 36 tys. litrów, a nad tymi ba-

senami postawiono remizę strażacką zaopatrzoną w sprzęt przeciwpożarowy (motopompę, hełmy, ubrania strażackie itp.). Nadto rozbudowano trasę kolejki manipulacyjnej, usprawniając w ten sposób transport fabryczny.

Obecnie kierownictwo pracuje nad usprawnieniem potokowości robót oraz opracowuje specjalne usprawnienie, które przyniesie zakładowi 200.000 zł oszczędności w stosunku rocznym. Usprawnienie polega na tym, że dzięki zainstalowaniu dwu pił tarczowych, desek z tartaku nie będzie się transportować jak dotąd do hali maszyn, aby je przeciąć na miarę odpowiedniej długości, ale będzie się je przecinało na miejscu, układało do tuż obok znajdującej się suszarni, a stamtąd ładowało na specjalnie wydzierżawioną rampę kolejową.

Kierownictwo przewiduje rozbudowę zakładu poprzez uruchomienie w roku bieżącym stolarni budowlanej.

Te wszystkie osiągnięcia byłyby niemożliwe, a plany na przyszłość skazane na niepowodzenie, gdyby energia, pomysłowość, operatywność i fachowość kierownictwa nie szły w parze z ofiarnością i pracowitością załogi; gdyby kierownictwo izolowało się od niej, nie wnikało w jej potrzeby, nie znało jej warunków bytowych i nie miało do niej życzliwego, przyjacielskiego stosunku; gdyby nie doprowadzało planów produkcyjnych do każdego stanowiska roboczego.

Nic też dziwnego, że ambicją większości pracowników, w tym pokaznej ilości kobiet, które nawiasem mówiąc lepiej pracują na maszynach niż mężczyźni, — jest przodować w pracy i dać produkcję jak najlepszej jakości. W ciągu 2 lat była tylko jedna reklamacja spowodowana tym, że materiał był mokry. To jest dosyć wymowne.

Współzawodnictwem indywidualnym i zespołowym objętych jest 80% załogi.

Przeciętna norma pracownicza kształtuje się w poszczególnych miesiącach następująco: w maju wynosiła 148%, w czerwcu 145%, w lipcu 147%. Wszystkie prace nie są jeszcze zakordowane. Z każdym jednak miesiącem zwiększa się ilość akordowanych robót. W maju praca była zakordowana w 62%, w czerwcu w 71%, w lipcu w 79%.

W pracy wyróżniają się następujący robotnicy: Wincenty Szolna, wyrabiający 160% normy, Helena Jasińska — 141% normy, Adela Wtober — 113% normy, Aniela Stefaniuk — 127% normy, Zygfryd Kowalczy, pracujący w zakładzie dopiero od 3 miesięcy i już świecący innym kolegom przykładem wyrabia 151% normy, Stanisława Karpińska, kierowniczka brygady transportowej wzorowo wykonuje swe zadania osiągając 142% normy.

Do racjonalizatorów zaliczają się: wspomniany już kierownik zakładu ob. J. Kociński, a dalej mistrz tartaku Jan Wołoszyn, który przez swoje usprawnienie przy wyrobie skrzyń poważnie przyczynił się do obniżki kosztów własnych oraz Józef Wołoszyn usuwający drogą różnych usprawnień wadliwe funkcjonowanie maszyn, czuwający nad odpowiednim ich remontem i konserwacją.

W ten sposób, dzięki odpowiedniemu kierownictwu, które w trudnych warunkach potrafiło przeprowadzić pełną mobilizację załogi oraz dzięki ofiarności i zdyscyplinowaniu pracowników — Giżyckie Zakłady Przemysłu Terenowego w Wydminach w szybkim czasie z zakładu niewykonującego planu stały się jednym z przodujących zakładów woj. olsztyńskiego. (t)

Mrągowskie Zakłady muszą przełamać trudności

Mrągowskie Zakłady Przemysłu Terenowego należą do tych nielicznych zakładów przemysłu terenowego w województwie olsztyńskim, które nie wykonują planów produkcyjnych. (W I półroczu wykonały plan w 63%, w lipcu br. — w 91%).

Kierownik Zakładu ob. Dąbrowski tłumaczy to brakiem zaopatrzenia, ściślej mówiąc brakiem wlosia potrzebnego do wyrobu różnego rodzaju szczotek i pędzli. Z rozmowy z nim wynika, że przydział właściwie jest, tylko że Centrala Zaopatrzenia w Poznaniu i magazyny w Nowej Soli nie dostarczają w porę surowca, a nadto wcale nie odpowiadają na monitujące listy i telegramy. Oczywiście, są to trudności dość poważne i zasadnicze, ale czy aż tak „obiektywne“, żeby nie można ich było pokonać? Przykłady operatywności kierownictwa przodujących zakładów, borykających się z podobnymi trudnościami mówią całkiem co innego.

Zresztą krótka „wędrownka“ po zakładzie i bezpośrednia rozmowa z robotnikami-autochtonkami, które stanowią tu 83 proc. personelu — wystarczy, żeby przekonać się, że nie tylko „obiektywne“ trudności zaopatrzeniowe są powodem niewykonania planów.

Czynnikiem hamującym wydajność pracowniczą jest widoczny tu brak należytej troski kierownictwa o robotników. Hale produkcyjne nie mają odpowiedniej wentylacji, robotnice nie piją regularnie mleka przysługującego im w myśl przepisów o higienie i bezpieczeństwie pracy.

Załoga szczotkarni jest chętna do pracy. Na wyróżnienie zasługują następujące robotnice: Genowefa Mrozków-

na — wyrabiająca 180 proc. normy, Hildegarda Tracz — osiągająca 190 procent normy, Władysława Krasowska — osiągająca 170 proc. normy. Kobietom nie ustępują w przekraczaniu norm nieliczni w tym zakładzie mężczyźni. Tokarz Jan Grabowski wyrabia 140 proc. normy, a frezlarz Horst Taraszewski — 200 procent normy.

Jednakże nie wszyscy pracownicy świadomi są swych zadań i nie wszyscy znają swój udział w produkcji. I tak np. przodownica Ruta Waszkiewicz nie umie powiedzieć, ile wyrabia procent normy, co wskazuje na to, że źle jest w Mrągowskich Zakładach z popularyzacją osiągnięć robotniczych, z doprowadzeniem planu do każdego stanowiska roboczego i że narady wytwórcze nie spełniają należyte swego zadania.

Akcja kulturalno-oświatowa nie stoi na należytych poziomach. Świetlica, której brak książek i czasopism, nie wygląda na lokal często przez pracowników odwiedzany. A przecież na tych ziemiach odrodzonej polskości, umiejętnie prowadzona akcja kulturalno-oświatowa jest szczególnie ważna i konieczna zwłaszcza tu, w zakładzie zatrudniającym prawie samych autochtonów.

Z okazji 22 lipca i Złotu Młodzieżowego załoga podjęła zobowiązania indywidualne i zbiorowe, które dały w sumie kilkanaście tysięcy złotych, ale poza tym szlachetnym zrywem zakład nie może się poszczycić ani różnorodnością form współzawodnictwa ani jego ciągłością.

Racjonalizatorstwo mogłoby ułatwić pracę załogi, gdyby ruch ten znajdował w zakładzie więcej zrozumienia. Poza usprawnieniem ob. A. Grzybowskiemu, które zredu-

kowało liczbę ludzi zatrudnionych przy wykańczaniu szczerok z 8 do 1 pracownika, zakład nie może wykazać się żadnym innym pomysłem racjonalizatorskim.

Szkolenie przywarsztatowe nie jest należycie postawione, skutkiem czego zakład cierpi na brak fachowców.

W tej sytuacji, wina za niewykonywanie planów spada w dużej mierze na dotychczasowe, często zmieniające się kierownictwo zakładu, które nie potrafiło wykazać potrzebnej operatywności i energii w przełamywaniu trudności zaopatrzeniowych i produkcyjnych, które nie potrafiło zmobilizować załogi do wydajniejszej pracy i otoczyć jej należyłą opieką.

Na barki ob. A. Grzybowskiego, nowego kierownika zakładu spada więc obowiązek zlikwidowania zaniedbań swych poprzedników, zwiększenia operatywności, zacie-

śnienia współpracy z komórką partyjną i związkową, z ZMP i Ligą Kobiet, obowiązek ożywienia działalności tych organizacji, pobudzenia ruchu racjonalizatorskiego i współzawodnictwa, obowiązek nawiązania bliższego kontaktu z załogą, interesowania się nie tylko warunkami ich pracy, ale również i ich sprawami bytowymi, obowiązek wzmocnienia akcji kulturalno-oświatowej, korzystania z doświadczeń produujących zakładów.

Redakcja życzy nowemu kierownictwu sukcesów na tej drodze, wierząc, że uda mu się pokonać wszelkie trudności, w wyniku czego plany miesięczne będą wykonywane, a plan roczny — zgodnie z ambitnym zobowiązaniem podjętym przez cały przemysł terenowy województwa olsztyńskiego ku uczczeniu VIII rocznicy manifestu PKWN — będzie wykonany przed terminem — do dnia 20 grudnia br. (t).

Olsztyńska wystawa środkiem zaktywizowania terenów gospodarczo zaniedbanych

W ciągu 8 lat istnienia Polski Ludowej, drobny przemysł województw olsztyńskiego i białostockiego poczynił poważne postępy. W stosunku do roku 1949 wartość produkcji drobnego przemysłu woj. olsztyńskiego wzrosła o 639%, a zatrudnienie o 431%. Silnie rozwinęła się w tym czasie sieć spółdzielni odzieżowo - włókienniczych oraz zakładów przemysłu drzewnego w pionie państwowym i spółdzielczym. W ciągu tych 8 lat przebudowano też strukturę tego przemysłu, który stał się w 100% przemysłem społecznym. Drobny przemysł olsztyński posiada bogaty profil produkcyjny. Poza szeregiem artykułów powszechnego użycia, jak: artykuły gospodarstwa domowego, obuwie, odzież, tkaniny, świece, pasty do obuwia i podłóg, galanteria skórzana, przemysł ten wyrabia maszyny budowlane i torfowe, opakowania blaszane, okucia i materiały budowlane, meble oraz sprzęt sportowy. Niezależnie od wykorzystania podstawowych surowców tego województwa, jakimi są drewno i glina, wprowadzono nie wykorzystywane dotąd surowce, jak: wiklina, trzcina i rogożyna.

Drobny przemysł woj. białostockiego również może się poszczycić osiągnięciami. Ten zaniedbany przez rząd sanacyjny teren został zasilony w ciągu ostatnich 8 lat wieloma nowymi zakładami drobnej wytwórczości, wykazującymi dużą dynamikę rozwojową. W roku 1953 białostocki przemysł drobny da prawie 6,5 razy więcej produkcji, niż w roku 1950. Rozwój białostockiego przemysłu drobnego oparty jest w dużej mierze o surowce miejscowe i odpadkowe. Bogate złoża gliny i kredy stanowią niewyczerpane źródło surowcowe, mogące zapewnić nam samowystarczalność w dziedzinie materiałów budowlanych. Dzięki złożom kredy woj. białostockie stanie się w niedługim czasie głównym producentem kredy, tak cennego surowca dotychczas sprowadzanego zza granicy.

Mimo tych niewątpliwych osiągnięć i dużych możliwości rozwojowych, w porównaniu z innymi województwami obydwa te województwa pozostają jeszcze daleko w tyle. Świadczy o tym fakt, że udział woj. olsztyńskiego w produkcji przemysłu drobnego i rzemiosła wynosi w skali ogólnokrajowej 1,9%, a woj. białostockiego o 1,4%. Dlatego też zorganizowana przez Prezydium Woj. Rady Narodowej w Olsztynie wystawa przemysłu drobnego i rzemiosła, która odbyła się w sierpniu br., posiada wyjątkowe znaczenie.

Celem tej wystawy było pokazanie produkcji wszystkich pionów gospodarczych drobnej wytwórczości z terenu dwu województw: olsztyńskiego i białostockiego, ze szczególnym podkreśleniem produkcji usług świadczonych przez drobną wytwórczość na rzecz wsi, produkcji artykułów nowych oraz wytwarzanych z surowca miejscowego i odpadkowego.

Jednym z największych działów wystawy był dział ilustrujący osiągnięcia przemysłu włókienniczego i odzieżowego. W branży odzieżowej wyróżniały się dobrą jakością artykuły spółdzielni bieliźniarskiej w Giżycku, ciężka i lekka konfekcja męska i damska wyrabiana przez spółdzielnię „Iglę“ w Morągu oraz spółdzielnię im. Hanka Sawickiej.

Niemniej bogato reprezentowany był przemysł skórzany. Uwagę zwiedzających zwracało estetycznie, oryginalnie i solidnie wykonane obuwie damskie i męskie (Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy w Lubawie). Na wyróżnienie zasługują pięknie wykonane buty męskie z cholewami produkcji Spółdzielni Rzemieślniczej Szewców w Białymstoku. Rymarstwo było reprezentowane wyrobami spółdzielni „Naprzód“ w Białymstoku. W dziale tym można było oglądać teczki, torebki itp. wykonane z odpadków skórzanych.

Dział przemysłu chemicznego pokazał m. in. produkcję spółdzielczą (Spółdzielnia „Huta“ z Działdowa) obejmującą stoiki szklane (produkcję przemysłu terenowego) kit szklarski, pastę do obuwia i do polerowania, świece stołowe, kredę budowlaną; dalej produkcję (CSI) kleju z łuski rybnej (Spółdzielnia „Zgoda“ w Giżycku), octu spirytusowego (Spółdzielnia „Jedność“ z Działdowie).

Do ciekawszych stoisk należały stoiska drobnego przemysłu metalowego. Powszechną uwagę zwracały tu urządzenia do eksploatacji torfu i wyrobów torfowych; produkowane przez Reszelskie Zakłady Przemysłu Maszynowego. Inne stoiska tego działu ilustrują osiągnięcia spółdzielni rzemieślniczych i indywidualnych rzemieślników — w tej liczbie wielu autochtonów; osiągnięcia przemysłu terenowego w postaci bogatego asortymentu sprzętu gospodarskiego i artykułów dla wsi, wyrabianych w dużej mierze z odpadków. Na wystawie można było np. oglądać łóżko szpitalne skonstruowane ze starych rur żelaznych przez mistrza kowalskiego Wł. Masnego z Mrągowa.

Bardzo pomysłowe i oryginalne stoisko miał przemysł budowlany, którego osiągnięcia wypisane były na miniaturowej budowli z cegieł, kafli, płyt chodnikowych, dachówek — budowli ukoronowanej skonstruowaną z cegieł wielką szóstką Narodowego Planu Gospodarczego. Stoisko to informowało o osiągnięciach racjonalizatora ob. Lelusza, który wynalazł zastępczy środek do produkcji płyt wiórowo-cementowo-wapiennych „Suprema“ (Spółdzielnia „Wibrobetoniarnia“ w Białymstoku). Poza tym stoisko to zobrazowało wykorzystanie w budownictwie zaniedbanych dotychczas źródeł surowców mineralnych, takich np. jak kreda pławiona, której głównym producentem jest woj. białostockie.

Bogato reprezentowanym na wystawie przemysłem był również przemysł drzewny. Reprezentowały go m. in. Zakłady Sprzętu Sportowego w Kętrzynie oraz Wytwórnia Kajaków w Kętrzynie. Specjalne stoisko miały w tym dziale artykuły dla wsi. Trzeba jednak stwierdzić, że kołodziejstwo i bednarstwo reprezentowała jedynie Spółdzielnia Pracy „Łącznik“ w Mrągowie i że udział rzemiosła w obsłudze wsi pokazano na wystawie w zbyt wąskim zakresie. Poza tym w dziale przemysłu drzewnego przedstawił swoje wyroby przemysł terenowy. Przedstawił on mianowicie meble świetlicowe, szkolne, pokojowe i kuchenne.

Ciekawe artykuły z zakresu ceramiki artystycznej (dzbanki, talerze z gliny itd.), galanterii drzewnej i metalowej oraz z dziedziny włókienniczej (tkaniny dekoracyjne o regionalnych, mazurskich wzorach) — przedstawiała Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Specjalnym zainteresowaniem cieszyły się na wystawie stoiska przedstawiające wyroby z trzciny (maty trzcino-we — cenny materiał budowlany), wikliny (meble i zabawki, kosze itd.), i z rogożyny (maty do łazienki, ko-

szyczki, pantofle ranne, podstawki, makaty, torby gospodarcze itd.). Należy nadmienić, przy okazji, że rogożyna może z powodzeniem zastąpić rafię, sprowadzaną z granicy, a plecionka do mebli z rogożyny może stać się cennym surowcem eksportowym. Pokazane na wystawie artykuły wyprodukowane zostały przez Spółdzielnię Pracy w Mikołajkach, Spółdzielnię Inwalidów „Zgoda“ w Giżycku oraz Zakłady Doskonalenia Rzemiosła w Giżycku. W Warszawie i Krakowie odbywają się obecnie próby zmierzające do uzyskania włókna rogożynowego, które by zastąpiło jutę, sprowadzaną z Indii. Akcję tę prowadzi Zarząd Zakładów Przemysłu Wikliniarskiego. Stoisko wyrobów rogożynowych obrazowało nie tyle osiągnięcia ile raczej możliwości rozwoju tego przemysłu na bazie taniego, miejscowego surowca.

Pisząc o wystawie w Olsztynie niesposób pominąć milczeniem stoiska złej jakości, gdzie dokładnie i plastycznie opisane są błędy produkcyjne wystawionych płaszczy, ubrań, butów itd., błędy uzasadniające zakwalifikowanie tych artykułów do poprawki.

* * *

Umiejętność pokazania zwiedzającym produkcji dwu województw w estetycznej i ciekawej formie, duża ilość wykresów, plansz i napisów o charakterze informacyjnym i wychowawczym, niemniej poważna liczba zdjęć racjonalizatorów i przodowników, odpowiednie zaopatrzenie zwiedzających w artykuły konsumpcyjne, wreszcie umiejętności otoczenia wystawy atmosferą atrakcyjności — wszystko to sprawiło, że wystawa cieszyła się dość dużą frekwencją i że w dużym stopniu spełniła swoje zadanie, jakim było zainteresowanie jak najszerszych mas pracujących produkcją drobnej wytwórczości, pokazanie zarówno jej osiągnięć, jak niedociągnięć, zmobilizowanie jej do wykonania zadań postawionych przez VII Plenum KC PZPR.

(t)

Przykład społecznej postawy

Do Warszawy powrócili już turnusy ochotniczych brygad żniwno - omlotowych, które pracowały w woj. kosiński. Pracą swoją dopomogły i dzięki przekraczaniem normom mobilizowały robotników PGR do jeszcze wydajniejszej pracy. Brygady zaznajamiały ludność miejscową z osiągnięciami budownictwa socjalistycznego, a same miały możliwość przekonać się, jak umacnia się w walce klasowej gospodarka socjalistyczna rolnictwa.

Nie wszyscy uczestnicy brygad zatrudnieni byli bezpośrednio w pracach żniwno - omlotowych. Tam, gdzie dyrekcje zespołów, względnie kierownicy gospodarstw pracowali należycie wyławiali wykwalifikowanych fachowców, których — po uzyskaniu ich zgody — kierowali do właściwych prac, związanych z ich zawodem. Pożytek z tego był znaczny, a i fachowcy z miast mieli możliwość nie tylko zapoznać się ze swymi kolegami ze wsi, ale udostępnić im swoje doświadczenia, metody pracy i najnowsze osiągnięcia stosowane po miastach.

Dyrekcja zespołu w Rokosławie, a szczególnie kierownik gospodarstwa w Sławenkowie długo będą wspominali członka brygady — kowala, przodownika pracy, J. Wesołowskiego. Wymieniony zatrudniony jest w Zakładach Transportowych w Warszawie.

Działalność ob. Wesołowskiego była nie tylko wszechstronna, ale i owocna. Kiedy pierwszy raz przyszedł do kuźni w Sławenkowie — jak mi mówiono — srodze się rozgniewał, widząc komplet narzędzi, którymi należało

utrzymać maszyny rolnicze na chodzie i dokonywać różnego rodzaju napraw. Zaczął od przebudowy pieca, który nie odpowiadał swemu przeznaczeniu — i jak mówił — jest „do chłanu“, wykonywał jednocześnie najbardziej trudne naprawy sprzętu rolniczego, o których nie śniło się poprzednio miejscowym rzemieślnikom.

W chwilach wolnych myślał po wszystkich kątach i gospodarstwach. Z wypraw tych znosił różnego rodzaju rupiecie, z których robił właściwe lub zastępcze narzędzia. Swoją pomysłowością i drobnymi usprawnieniami oszłomił miejscowych rzemieślników, dla których był wyrocznią.

Pomimo tych niewątpliwych osiągnięć, potknął się na jednej wyprawie i wyjechał z opinią „szabrownika“. A było to tak. W miejscowości Sławoborze, gdzie grupa jego przyjeżdżała na obiady, nie zachowywał się tak, jak normalnie spracowany człowiek, ale po obiedzie, zamiast odpoczywać, dalej myślał w poszukiwaniu narzędzi, które były niezbędne dla kuźni. W lesie wyszperał kowadło, które obejrzał, uznał za niezbędnie potrzebne i przewiózł do kuźni w Sławenkowie, wzbogacając jeszcze bardziej stan jej narzędzi. Oskarżony o szaber, musiał tłumaczyć się na posterunku MO i wytłumaczył się z tego społecznego szabru.

Brawo. Więcej takich szabrowników, a zwiększymy drobną mechanizację, ułatwimy ludziom pracę i wyciągniemy na światło dzienne duże ilości sprzętu, które jeszcze leżą gdzieś po kątach.

Nasz udział w zaopatrzeniu Kadry Olimpijskiej

W okresie poprzedzającym Olimpiadę, jak również w czasie jej trwania, prasa poświęcała dużo uwagi jej przebiegowi i uzyskiwanym wynikom. Na łamach naszego miesięcznika chcemy omówić Olimpiadę ze strony zaopatrzenia naszych reprezentantów w przybory i ubiory sportowe. Sprawa ta o tyle zaciekawi naszych czytelników, że zaopatrzenie to pochodziło w większości z produkcji drobnego przemysłu.

Troska o należyte wyekwipowanie naszych sportowców spoczywała na barkach Polskiego Komitetu Olimpijskiego i Głównego Komitetu Kultury Fizycznej, który — to, zatwierdzone wzory przekazywał do wykonania zakładom za pośrednictwem Centrali Handlowej Przemysłu Sportowego. Przedstawiciele CHPS przekazywali zamówienia poszczególnym wytwórniom, dostarczając jednocześnie opisów technicznych i ... udzielając krótkiego terminu na wykonanie zamówienia.

Oddajemy zresztą głos zainteresowanym:

Wytwórnia Sprzętu Szermierczego „Szermierz“ w Górze Kalwarii po przezwyciężeniu trudności surowcowych wykonała zamówienie w terminie, dostarczając: klingi floretowe i szablone, florety, maski, szable szermiercze, maski uniwersalne, rękawice itp. Aktyw, który usuwał trudności, składał się z kowala Zakrzewskiego, brygadzysty ślusarza Płóciennika, szlifierzy Freja i Borowskiego, brygady rymarzy w składzie: Dominiaka, Karalucha.

Wytwórnia Sprzętu Sportowego w Warszawie wykonała unowocześnione stojaki do koszykówki. Stojaki te zbudowane są z rur z tablicą szklaną. Stojaki są lekkie, łatwoprzenośne i pozwalają na dobrą obserwację wszystkich stron boiska. Wyróżnili się w tych pracach: ślusarz Trzaska i Hazubski, kowal Białkowski i tokarz Kowalski. Brygada ZMP Huty Szkła Lustrzanego w Wałbrzychu dostarczyła — pierwsze w Polsce — tablice szklane do stojaków.

Łódzkie Zakłady Sprzętu Sportowego wykonały damskie i męskie płaszcze nieprzemakalne dla naszych olimpijczyków. Krawcowe: Kukulska, Wuszan, Ślęzak, Borkowska i inne dobrze wywiązały się ze swoich zadań i zapewniły właściwy strój naszym sportowcom. Dział dziewiarski wykonał getry piłkarskie, dresy reprezentacyjne w kolorze bordo, koszulki piłkarskie białoczerwone, koszulki lekkoatletyczne i hokejowe, kostiumy gimnastyczne, golfy białoczerwone, swetry bramkarskie, kostiumy zapaśnicze i pływackie oraz dresy treningowe. Dużo było kłopotu z różnorodnością wzorów i wykrojów. Trudności te przezwyciężyła D. Niedziela przy pomocy szwaczek

i dziewiarek, z których wyróżniły się: Bochenek, Rygielska, Stępień, Śpiewak i inne.

Rzeszowskie Zakłady Przemysłu Sportowego, Wytwórnia w Krośnie, przypadkowo zaopatrzyły olimpijczyków w obuwie do hokeja na trawie i obuwie bokserskie. Piszemy przypadkowo, bo zaopatrzenie pochodziło z seryjnej produkcji i zarówno załoga, jak i kierownictwo — wysyłając gotowe artykuły do Centrali Handlowej Przemysłu Sportowego — nie wiedziało o ich przeznaczeniu. Fakt ten świadczy o wysokiej jakości produkcji tego zakładu. Nic zresztą dziwnego, bo w wyniku współzawodnictwa w drugim kwartale na czoło załogi tej Wytwórni wysunęło się aż 11 przodowników pracy.

Spółdzielnia Pracy „Gromada“, Wytwórnia Obuwia i Sprzętu Sportowego w Krakowie wykonała 100 par półbutów męskich typu sportowego, które stanowiły uzupełnienie ubioru reprezentacyjnego naszej ekipy. Obuwie zostało wykonane z białego bukату, szyte na podwójnej podeszwie. Na podkreślenie zasługuje fakt, że całość została wykonana w ciągu 9 dni. Dużym dorobkiem może się poszczycić brygada młodzieżowa ZMP z działu cholewkarskiego. Niestrudzonym był brakarz K. Szelest, który badał obuwie niemal że pod mikroskopem.

„Trwałość“, Sp-nia Pracy Szewców i Cholewkarzy w Krakowie, wykonała również białe półbuty męskie dla naszych sportowców. Trudno specjalnie kogoś wyróżnić, gdyż cała załoga pracowała nadzwyczaj ofiarnie, wykonując zamówienie w ciągu 7 dni.

Sp-nia Pracy „Wspólna Praca“ w Warszawie dostarczyła marynarki oraz kostiumy szermiercze dla zawodników i zawodniczek. Praca została rozdzielona na 9 punktów usługowych i dzięki takiemu podziałowi pracy zamówienie zostało wykonane w terminie. Tutaj trudności były trochę innego rodzaju. Żeby pobrać potrzebne miary, należało objechać kilka obozów kondycyjnych, gdzie przebywali nasi zawodnicy.

Rzemieślnicza Sp-nia Pracy Krawców „Przełom“ w Warszawie również wykonywała marynarki dla olimpijczyków. Załoga spółdzielni jest b. dumna z wykonanej pracy; powiadomiła ona naszą redakcję, że sprawozdawcy prasowi zwrócili uwagę na elegancki wygląd naszych sportowców.

Dobrze wykonane zaopatrzenie naszych sportowców na Olimpiadę dowodzi, że produkcja drobnego przemysłu stale rozszerza swój wachlarz produkcyjny i masowo zaczyna wytwarzać artykuły, które niedawno jeszcze sprodawaliśmy za granicą.

Wzmacniamy na każdym kroku władzę ludową.

Bądźmy czujni, strzeżmy mienia narodowego i tajemnicy państwowej, tępmą sabotażystów i szpiegów,

Walczy przeciw oszustwom, plotkom i oszczerstwom reakcyjnej imperialistycznej propagandy, pogłębiając świadomość polityczną najszerzszych mas

— oto program Frontu Narodowego.

(z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

Z doświadczeń radzieckich

Kontrola wykonania — metoda kierownictwa bolszewickiego

Zasady kierownictwa bolszewickiego sformułowane przez Stalina polegają na tym, żeby po pierwsze znaleźć prawidłowe rozwiązanie zagadnienia, po drugie zorganizować wykonanie prawidłowego rozwiązania, po trzecie, zorganizować kontrolę wykonania tego rozwiązania. Dobrze uchwały — to zaledwie początek sprawy, gdyż oznaczają one życzenie osiągnięcia zwycięstwa, ale nie samo zwycięstwo. Z chwilą, gdy została ustalona prawidłowa linia, gdy zostało dane prawidłowe rozwiązanie zagadnienia, sukces sprawy zależy od pracy organizacyjnej, od organizacji walki o wprowadzenie w życie linii partii.

Poza tym, gdy jest dana prawidłowa linia polityczna, praca organizacyjna rozwiązuje wszystko, w tej liczbie i los samej linii politycznej — jej wykonanie lub jej zafałszowanie się.

Komitet partyjny jest organem kierownictwa politycznego. Jest on do poprawiania pracy wszystkich państwowych i gospodarczych organów i społecznych organizacji pracujących, zabezpieczenia w ich działalności jednności i celowości sprawdzania wypełniania dyrektyw partii i rządu, do walki o najostrzejsze przestrzeganie partyjnej i państwowej dyscypliny przez wszystkich pracowników.

Kontrola wykonania występuje tutaj jako podstawowa metoda kierownictwa bolszewickiego.

Pozwala ona na ujawnienie osiągnięć i braków aparatu, jego zdolności wypełniania zleconej pracy, daje możliwość zdemaskowania biurokratów i kancelistów. Tylko w wyniku dobrze zorganizowanej kontroli wykonania można w porę się dowiedzieć, czy są realizowane decyzje organizacji kierowniczych, czy też są chowane pod suknio, czy są realizowane prawidłowo, czy też są zniekształcane, czy pracuje aparat uczciwie, po bolszewicku, czy też obraca się na próżno.

„Dobrze ustanowiona kontrola wykonania“ — mówi Stalin — „to jest reflektor, który pomaga naświetlić stan pracy aparatu w dowolnym czasie... Można z całą pewnością powiedzieć, że dziewięć dziesiątych naszych braków i niedociągnięć tłumaczy się brakiem prawidłowo ustanowionej kontroli wykonania“.

Konferencje partyjne stwierdzają, że komitety partyjne ostatnio poświęcają więcej uwagi polepszeniu pracy kierowniczej, w tym i kontroli wykonania. Jednocześnie delegaci rejonowych i miejskich konferencji partyjnych krytykują komitety rejonowe i miejskie ze względu na wady stylu i metod kierownictwa gospodarką oraz pracą ideologiczną. Kierownictwo organizacjami gospodarczymi i instytucjami kulturalnymi często jeszcze jest prowadzone bez głębszej znajomości sprawy, niedostatecznie konkretnie i operatywnie. Poszczególne komitety partyjne opierają się na metodach kancelaryjno-biurokratycznych, tracąc dużo czasu na posiedzenia i ustalanie wszelkiego rodzaju dyrektyw. Te komitety mało zajmują się żywą organizacyjną działalnością, kontrolą i sprawdzaniem wykonania, w wyniku czego powstają poważne braki w pracy partyjnej w zakresie rozwiązywania gospodarczo-politycznych zadań.

Często się zdarza, że zamiast sprawdzania wykonania dyrektyw wyższych organów partyjnych i swoich wła-

snych, wzmacniania dyscypliny w poszczególnych organizacjach gospodarczych, zwiększania ich odpowiedzialności za prace zlecone, niektóre komitety rejonowe i miejskie partii próbują wszystko same robić. Stając się jak gdyby uniwersalnym organem do rozwiązywania wszystkich spraw w rejonie, w mieście, taki Komitet partyjny zajmuje się drobnymi bieżącymi sprawami i z trawą z kręgu widzenia zagadnienia partyjno-politycznej pracy, podstawowe zagadnienia rozwoju gospodarki i kultury.

Z drugiej strony aparat organizacyjny gospodarczych traci inicjatywę i jest wykorzystany niedostatecznie.

Z taką praktyką trzeba jak najszybciej skończyć.

Metoda kierownictwa bolszewickiego nie polega na tym, ażeby zastępować organy gospodarcze, a polega na tym, ażeby systematycznie pomagać im, wzmacniać je i kierować gospodarczym i kulturalnym budownictwem.

Metoda ta wymaga dobrze ustanowionej kontroli wykonania.

Sztuka kierowania polega przede wszystkim na tym, żeby przewidzieć trudności i przeszkody, które mogą zatrzymać rozwój, w porę skierować wysiłki w celu pokonania tych trudności i przeszkód, ażeby tym samym nie dopuścić do przerw, uchylić niebezpieczeństwo zastoju, zabezpieczyć ruch naprzód.

Kierować — znaczy przewidywać. Nie można żyć tylko dniem dzisiejszym, trzeba wybiegać naprzód, widzieć perspektywę.

Tylko przy systematycznej i prawidłowo zorganizowanej kontroli wykonania można w porę wyłowić nowe, wysuwane przez życie zagadnienia, wychowywać i rozwijać wśród robotników cenne walory kierownika bolszewickiego: poczucie nowego, inicjatywę, twórcze podejście do sprawy.

Sprawdzenie wykonania podciąga robotników, pobudza ich do wypełniania dyrektyw organów kierowniczych na czas, dokładnie, przeprowadza każdą sprawą do pomyslnego zakończenia, krytycznie odnosi się do rezultatów pracy.

Trzeba wychowywać kadry w duchu uczciwości wobec partii i państwa, nieprzejednania wobec braków i błędów, w duchu stałego dążenia naprzód. A to właśnie możliwe jest tylko przy systematycznej i głębokiej kontroli wykonania.

Głównym zadaniem kontroli wykonania — przedsiębrać środki w celu uchylenia braków, które mają miejsce w pracy i w ten sposób stworzyć warunki dla stałego ulepszania pracy. Nie można pogodzić się z tym, że niektóre komitety partyjne co roku stwierdzają te same braki, ale nie podejmują żadnych decydujących środków w celu usunięcia tych braków.

Poza tym poszczególni pracownicy, sprawdzając wykonanie zadań tej lub innej organizacji, sprowadzają swoją rolę tylko do rejestracji braków i sygnalizacji o nich do organów partyjnych. Ale pracownik partyjny nie może ograniczyć się tylko do podania notatek o zauważonych niedociągnięciach. Nie jest bowiem on rejestratorem fak-

tów, a organizatorem walki o wprowadzenie w życie decyzji partyjnych. Braki należy ujawniać wtedy, gdy one są dopiero w załączku, gdy jeszcze sprawa nie doznała uszczerbku. Jeżeli zaś braki nie zostały w porę ujawnione, wówczas one wzrastają i stają się poważnym niebezpieczeństwem. Stąd wypływa konieczność systematycznej kontroli wykonania. Komitet partyjny powinien stale mieć w kręgu swego widzenia wszystkie odcinki gospodarczego i kulturalnego budownictwa. Zasadniczo kontrola wykonania winna następować natychmiast po podjęciu decyzji. Wszelkie opóźnienia kontroli powodują szereg poważnych błędów.

Niejednokrotnie kontrola przebiega powierzchownie, a to dlatego, że przeprowadzana jest formalnie bez oparcia się o dany aktyw partyjny.

Sprawdzanie wykonania należy realizować nie według deklaracji czy też raportów formalnych, a na miejscu według faktycznych rezultatów pracy.

Kontrola przeprowadzona w oparciu o faktyczne rezultaty pracy jest środkiem poprawienia sprawy, doboru, ustanowienia i wychowania kadr, zwiększenia odpowiedzialności robotników, wzmocnienia partyjnej i państwowej dyscypliny.

Taka kontrola pozwala na ujawnienie zdolnych pracowników, zasługujących na awans i pozwala jednocze-

śnie na zdemaskowanie złych ludzi, naruszających dyrektywy partii i rządu.

Podstawowy warunek osiągnięcia celu przez kontrolę wykonania polega na tym, ażeby na czele przeprowadzanej kontroli we wszystkich ogniwach partyjnych, państwowych i gospodarczych organizacji stały nie drugorzędne osoby a sami kierownicy organizacji.

Lenin podkreślał, że „kierownik polityczny odpowiada nie tylko za to jak on kieruje, ale i za to, jak pracują kierowani przez niego“.

Kontrola odgórna, kontrola przeprowadzana przez kierowników jest jednym z istotnych środków sprawdzania ludzi i sprawdzania wykonania zadań.

Ale jedna odgórna kontrola, jak wskazuje Stalin, jest niedostateczna. Kierownicy widzą rzeczy i ludzi z jednej strony z góry i ich pole widzenia jest mniej lub więcej ograniczone. Zatem należy uzupełnić kontrolę odgórna kontrolą oddolną, gdy masy pracujące kontrolują kierowników, stwierdzają ich błędy i wskazują na drogi usunięcia tych błędów.

Kontrola wykonania jest zatem podstawową metodą kierownictwa bolszewickiego¹⁾.

¹⁾ Streszczenie pracy pt. Kontrola wykonania — metoda kierownictwa bolszewickiego, zamieszczonej w „Bolszewiku“ nr. 14 r. 1952.

J. E. IGUDESMA

Mechanizacja procesów produkcji w fabryce galanterii skórzanej w Mińsku

Kolektyw skórzano-galanteryjnej fabryki w Mińsku im. Kujbyszewa uzyskał poważne osiągnięcia produkcyjne i nieraz zdobywał pierwsze miejsce w socjalistycznym współzawodnictwie zakładów w Mińsku oraz otrzymywał premie w ogólnozwiązkowym współzawodnictwie przedsiębiorstw przemysłu lekkiego.

Po terminowym wykonaniu zadań pięciolatki, kolektyw fabryczny z miesiąca na miesiąc zwiększa produkcję wyrobów galanterii. Plan 3 kwartałów 1951 roku został wykonany w terminie. W ciągu 8 miesięcy w fabryce zaoszczędzono 307 tys. dcm² skóry, 6,7 tys. m² imitacji skóry, dużą ilość materiałów tekstylnych; ogólna wartość zaoszczędzonych surowców przekroczyła 0,5 miliona rubli.

Do zdobycia osiągnięć produkcyjnych w znacznym stopniu przyczynił się kolektyw fabryki przez zmobilizowanie wewnętrznych rezerw, ulepszenie produkcji oraz rozwój racjonalizacji i wynalazczości.

Techniczna rada fabryki każdego dnia nadaje właściwy kierunek twórczej pracy racjonalizatorów i wynalazców. Dla ułatwienia pracy nowatorów wydawane są regularnie wykazy tematów podstawowych zadań, stojących przed przedsiębiorstwem. Inżynierowie fabryki oraz pracownicy naukowcy uczelni Mińska przeprowadzają konsultacje techniczne. Z inicjatywy rady technicznej oraz organizacji partyjnej odbyły się trzy ogólnofabryczne konferencje techniczne racjonalizatorów. W celu szybszego wprowadzenia do produkcji wniosków racjonalizatorskich została ulepszona praca doświadczalnej brygady oddziału mechanicznego.

W zakresie racjonalizacji produkcji zorganizowano w fabryce socjalistyczne współzawodnictwo, do którego zostali wciągnięci nie tylko poszczególni

nowatorzy, lecz i kolektywy oddziałów i odcinków. Praca masowo-polityczna i organizacyjna w połączeniu z podnoszeniem kwalifikacji zawodowych przyczyniła się do znacznego rozwoju twórczej aktywności wszystkich robotników przedsiębiorstwa. W fabryce stale rosną szeregi racjonalizatorskich, wynalazców i usprawnień. W ciągu półtorarocznego okresu wprowadzono w życie ok. 200 wniosków racjonalizatorskich i wynalazków, które przyniosą rocznie ok. 1 mln. rub. oszczędności.

Osiemnaście zrealizowanych pomysłów ma doniosłe znaczenie dla całej gałęzi przemysłu. Po raz pierwszy w przemyśle galanteryjnym zostały wykonane i zastosowane specjalne, skomplikowane maszyny, które mechanizują operacje nabijania słomą i formowania główek chomąt, smarowania klejem, zawiązania, montażu okuć, obróbywania i in. Nabijanie słomą główki chomąt i jego formowanie (wyginanie) należą do pracochłonnych czynności, które dotychczas wykonywało ręcznie sześciu silnych mężczyzn.

Inż. Wolpert skonstruował przyrząd do nabijania słomą główki chomąt z jednoczesnym formowaniem. Ręczną pracę przy tej czynności całkowicie zamieniono na maszynową. Zastosowanie przyrządu, który umożliwił zmniejszenie pracochłonności przy produkcji chomąt, przyczyniło się do obniżki kosztów własnych chomąt o ponad 20%.

Zastosowanie specjalnego urządzenia wynalezionego przez racjonalizatorów fabryki, ponad 4-krotnie zwiększyło wydajność pracochłonnej czynności wywracania piłek sportowych. Automatyzacja produkcji kółek i półkółek zwiększyła wydajność pracy przy tej operacji 12-krotnie.

Duże efekty daje także zastosowanie skonstruowanego w fabryce urządzenia do wywracania rękawiczek. Racjonalizatorzy fabryczni przyczynili się do zasadniczej zmiany ustalonej technologii produkcji pasków sportowych, pasków do zegarków, różnych przesuwek i gurtów.

W myśl wskazań szablonowej metodyki przy użyciu wycinaków wysiekano się na prasie detale, które następnie liniowano i przebijano w nich otwory. W tych warunkach między wysiekami tworzyły się odpadowe paski skóry. Odpadki te stanowiły 10—15% powierzchni rozkrawianych skór. W myśl nowej technologii skórę rozkrawa się na maszynie SKOM *) bez międzymodelowych odpadków, a następnie przepuszcza przez skonstruowaną w fabryce maszynę, która jednocześnie obcina końce, przebija otwory i wytłacza deseń.

Zastosowanie tej maszyny i udoskonalonej technologii zapewniło nie tylko znaczny wzrost wydajności pracy, lecz jednocześnie ulepszyło jakość wyrobów i o wiele zmniejszyło zużycie skóry. Zastosowanie tej maszyny w efekcie dało oszczędność ok. 60.000. — rub. rocznie. Wprowadzenie nowej technologii znacznie zwiększyło jakość pasków sportowych. W rezultacie mechanizacji jedynie wymienionych procesów można było przenieść na inne odzinki pracy 26 zbędnych robotników.

Wyjątkowo duże osiągnięcia w zakresie mechanizacji procesów i racjonalizacji pracy uzyskali robotnicy i inżynierowie — technicy z oddziału produkcji tek.

Wypełniając zobowiązanie dane tow. Stalinowi, kolektyw oddziału prawie całkowicie przestawił się na pracę maszynową i zmechanizował ok. 80% ogółu produkcyjnych czynności, podczas gdy jeszcze w 1948 r. 85% operacji było wykonywanych ręcznie.

Oddział zastosował wynalezione i wykonane w fabryce urządzenie do wykrawania mieszków bocznych do tek. Przedtem mieszki boczne wykrawano i wyginano ręcznie przy pomocy noża i młotka. Norma dzienna wynosiła: okrawanie 500 szt. i wyginanie 140 szt. w czasie zmiany. Maszynowo w ciągu godziny wycina się łącznie z wyginaniem 500 mieszków bocznych. Inżynieryjno-techniczni pracownicy oddziałowi znacznie ulepszyli metodykę wykonania dużych i małych klap teki z dermatoidu. Opracowana metoda (która otrzymała wysoką ocenę Artystycznej Rady MPL i ZSSR) zapewniła znaczny wzrost wydajności pracy i oszczędność materiałów na sumę 185.000. — rub. rocznie.

*) Maszyna do cięcia pasów.

Zasadnicze operacje produkcji teki: smarowanie klejem i naklejenie elementów, okrawanie tekturowych, tekstylnych i papierowych elementów korpusu, rozkrój części tekturowych i papierowych, sklejenie z podszewką, obrównywanie mieszków bocznych, montaż metalowych narożników i in. są całkowicie zmechanizowane.

Mechanizacja i udoskonalenie technologii przyczyniły się w znacznym stopniu do wzrostu ilości produkcji w oddziale. W ciągu trzech kwartałów 1951 r. oddział wyprodukował o 29% więcej niż w odpowiednim okresie poprzedniego roku. Z materiałów zaoszczędzonych w pierwszym półroczu wykonano 7,5 tys. tek.

Wzrost wydajności w oddziale idzie w parze ze wzrostem produkcji pierwszego gatunku. Udział produkcji pierwszego gatunku w 1949 r. wynosił do 79%, w roku 1951 zwiększył się do 96%, przewyższając planowane zadania o 16%. Wysoki poziom mechanizacji umożliwia oddziałowi przejście od częściowej mechanizacji do kompleksowej, w której wyrób we wszystkich etapach obróbki zmienia miejsce i jest obrabiany mechanicznie. Bardzo ważne jakościowo zmiany w stanie sprzętu i w metodach mechanizacji procesów, które zostały dokonane w fabryce w ciągu ostatnich lat dzięki racjonalizacji i wynalazczości spowodowały szybkie tempo wzrostu wydajności pracy. W roku 1950 wydajność pracy w fabryce wzrosła w porównaniu z rokiem 1948 o 2,3 raza, a w 1951 r. prawie potrójnie.

Taki wzrost wydajności pracy spowodował, że kolektyw fabryki w ciągu trzech kwartałów 1951 r. wyprodukował więcej, niż w odpowiednim okresie 1949 r.: torebek damskich 3 razy, tek 1,5 raza, waliz 2,2 raza, portfeli — 1,9 raza, chomąt — 6 razy. Planowość i operatywność w kierowaniu racjonalizacją i wynalazczością zapewniają fabryce w pierwszej kolejności rozwiązanie najbardziej aktualnych zagadnień w dziedzinie ulepszania produkcji i likwidacji „wąskich miejsc“.

Mechanizacja procesów pracy, dzięki której zwiększyła się ilość produkcji, jest dokonywana jednocześnie z walką o oszczędne wykorzystanie materiałów i zwiększenie jakości wyrobów. Socjalistyczne współzawodnictwo o obniżkę kosztów własnych każdej operacji zmobilizowało cały kolektyw do dalszego ulepszania procesów technologicznych i wprowadzania nowej techniki.

Podstawowym zagadnieniem, które należało rozwiązać w celu zapewnienia oszczędnego zużycia surowców, było zmniejszenie technologii naddatków we wszystkich rodzajach wyrobów produkowanych w fabryce. Brygada racjonalizatorów (tow. Wolpert, Kriuczukowa, Lewin, Żewna, Kondratiuk i inni) skonstruowała specjalne wycinaki, które umożliwiły

Przypominamy naszym czytelnikom, korespondentom i współpracownikom, że redakcja mies.
„DROBNA WYTWÓRCZOŚĆ“ mieści się obecnie Warszawa, UL. KOSZYKOWA 54, TEL. 876-85
oraz 604-49 W. 9.

wysiekanie elementów produkcji w ostatecznej formie bez odpadków międzymodelowych i następnego obróbywania.

Mechanizacja rozkroju bezpośrednio wpłynęła na wzrost oszczędności skóry, materiałów zastępczych i tkanin. Przez użycie wycinaków dostosowanych do rozkroju bez dodatkowego obróbywania, rozchód skóry na jeden z podstawowych wyrobów fabrycznych — teczka skórzana art. 2338, został obniżony z 58,15 do 37, 25 dcm². Dzięki zrationalizowaniu technologii naddatków fabryka zaoszczędziła jedynie w ciągu trzeciego kwartału 1951 roku — ok. 38.000 dcm² skóry, ponad 2.000 m² materiałów zastępczych i ok. 3.000 m² tkanin.

W rezultacie zmniejszenia zużycia surowców koszt własny teki (artykuł 2338) obniżył się prawie o 30,3%, rękawiczek prawie o 46%. Osiągnięcia mechanizacji procesów pracy, a w pierwszym rzędzie rozkroju, wpłynęły na znaczne zwiększenie jakości produkcji. Zaplanowany wskaźnik wykonania pro-

dukcji pierwszego gatunku — 81,4%, fabryka wykonała w ciągu 3 kwartałów w 90,4%. Za osiągnięcie wysokogatunkowej produkcji Ministerstwo Lekkiego Przemysłu ZSSR nadało 4 oddziałom fabrycznym: oddziałowi tek, waliz, rękawiczek i torebek damskich — miano oddziału doskonałej jakości.

Kolektyw fabryki włączył się w ogólnozwiązkowe współzawodnictwo o zaszczytne miano przedsiębiorstwa doskonałej jakości i wysokiej wydajności pracy. Fabryka walczy o przejście do zespołowej roboty stachanowskiej, o dalszy wzrost przedsiębiorstwa i udoskonalenie wszystkich jakościowych wskaźników produkcji. Wymaga to od robotników fabryki wyteżonej mobilizacji i twórczej aktywności, przede wszystkim w zakresie kompletnej mechanizacji procesów produkcji. W oparciu o dotychczasowe doświadczenia stachanowcy, racjonalizatorzy i wynalazcy fabryczni z pewnością rozwiążą pomyślnie i ten problem.

tłum. J. P.

Korespondenci i Czytelnicy

SZKOLIMY PRACOWNIKÓW

Centralny Zarząd Szkolenia Zawodowego zorganizował czterodniowy kurs „planowania przemysłowo-finansowego w warsztatach szkolnych na rok 1953”. W kursie wzięło udział 153 księgowych i kierowników warsztatów szkolnych — szkół podległych Ministerstwu Przemysłu Drobno i Rzemiosła. Kurs odbył się w Szczecinie w gmachu Zakładu Doskonalenia Rzemiosła. Na program kursu składały się wykłady o tematyce politycznej i fachowej. Kursiści z zadowoleniem przyjęli wykłady, ponieważ stanęły one poważną i konkretną pomocą w ich pracy w roku przyszłym. Odpowiedni dobór wykładowców zapewnił należyty poziom kursu. Jedyną usterką kursu był jego krótki okres. Wydaje się, że w przyszłości należałoby podobne kursy organizować w dłuższym okresie czasu, np. tygodniowym. Pracownicy Zakładu Doskonalenia Rzemiosła czynnie pomagali kierownictwu kursu z wyjątkiem ob. Łapy, który utrudniał zaopatrzenie kursistów, nie uwzględniał reklamacji w sprawie nieświeżych potraw, brudnej obsługi i niemytych naczyń. Mimo tych usterek kurs spełnił swe zadania.

B. Płodowski
Warszawa

WYKONANIE PLANU

Nieliczna załoga Zakładów Graficznych w Połczynie-Zdroju wykonała w dniu 31 lipca br. zadania trzeciego roku planu sześcioletniego, osiągając wg cen niezmiennych 110%, a wg ceny zbytu 114%. Osiągnięcie to należy przypisać właściwej postawie załogi oraz należytej czujności i entuzjizmowi kierownika zakładów ob. Józefa Banacha. Załoga Zakładu tak potrafiła sobie zorganizować pracę, że jest pierwszą na terenie woj. koszalińskiego, która wykonała swój plan roczny.

Jerzy Roesler
Koszalin

NASI RACJONALIZATORZY

Związek Branżowy Spółdzielni Usługowych w Krakowie, dzięki inicjatywie ob. Władysława Misia, który pod-

jął się założenia w 6 spółdzielniach klubów racjonalizatorskich — pod koniec 1951 r. miał ponad 20 wniosków i pomysłów racjonalizatorskich. Wskutek reorganizacji Związku Branżowego, kiedy to spółdzielnie produkcyjne przeszły do innych związków, a pozostały tylko spółdzielnie usługowe wydawało się, że racjonalizatorstwo w usługach niewiele ma do zdziałania. Okazało się to jednak fałszywe. Oto niektóre pomysły, dające dobre wyniki i odpowiednio nagrodzone:

1) Ob. Drabik Józef — laborant spółdzielni fotograficznej Foto-Jedność — Zakopane, opracował wprowadzenie szybkiego niemechanicznego suszenia pocztówek fotograficznych, za pomocą prostego urządzenia, które składa się z ram drewnianych z poprzeczką w środku (celem wzmocnienia) z wyborowanymi otworami przez które przeciąga się sznurek w poprzek i wzdłuż, przez co tworzą się kratki, w które wkłada się pocztówki. Oszczędność roczna 10.531 zł wysokość zatwierdzonego wynagrodzenia 500 zł.

2) Ob. Szustek Jadwiga — laborantka spółdzielni Foto-Jedność w Zakopanem, znalazła sposób na usuwanie błędów technicznych (pęcherzy) na papierze fot. „Mimoza” przy produkcji pocztówek fotograficznych. Oszczędność roczna 3.900 zł, wysokość wynagrodzenia 440 zł.

3) Ob. Wielgus Alfred — ślusarz Krakowskiej Spółdzielni Farbiarsko-Pralniczej w Krakowie, przerobił szybko żelazko zwykle gazowe, na gaz ziemny, który to gaz bez uprzedniego awizowania został doprowadzony do sieci. Zaoszczędzono czas na przeróbkę oraz fundusze konieczne na urządzenie nowej instalacji. Oszczędność 22.852 zł. Nagroda 1.770 zł.

4) Ob. Kulawik Władysław — ślusarz Krakowskiej Spółdzielni Farbiarsko-Pralniczej w Krakowie, zastosował przekładnię motocyklową zamiast zwykłej przystawki różnicowej obrotów przez co dał indywidualny napęd dla: tokarni, szlifierki i wiertarki. Zastosował silnik o mocy 0,8 KW, gdy przed powyższym usprawnieniem pracował silnik o mocy 2,2 KW. Oszczędność roczna 22.540 zł, nagroda 1.300 zł.

5) Ob. Koszulski Józef — harmonista Spółdzielni „Pama” w Krakowie opracował przyrząd do łamania miechów do akordeonów i prasę do prasowania tych miechów, oraz wynalazł klej do klejenia skórek do instrumentów metalowych i części metalowych instrumentów. Oszczędność 13.000 zł, nagroda łącznie 1.000 zł.

6) Ob. Cieraszewski Stanisław — lutnik Spółdzielni „Gama” w Krakowie, spreparował tanią pastę do polerowania metali dającą spółdzielni 4.320 zł rocznej oszczędności, nagroda 500 zł.

Oto ciekawe pomysły, jakie zostały już nagrodzone.

M. W.

PRZYPOMINAMY SIĘ ZWIĄZKOWI BRANŻOWEMU!

Żarska Spółdzielnia Pracy Kominiarskiej powstała 1.X. 1950 r. zrzeszając 17 członków. Spółdzielnia posiada 2 punkty usługowe na terenie powiatu i 1 w mieście. Mimo początkowych trudności, zrzeszeni kominiarze zdołali wykonać plan na 1950 r. i zamknąć bilans niedużą nadwyżką. Sądziłyśmy wówczas, że w r. 1951 Związek Branżowy w Zielonej Górze przyjdzie nam z pomocą i umożliwi uzyskanie kredytu inwestycyjnego. Chcieliśmy zakupić maszynę do pisania, parę rowerów i motocykl. Całość na kwotę 16.000 zł. Uwzględniając, że powiat nasz jest bardzo rozległy i ciągnie się w promieniu 75 km wydatkowanie na te cele było uzasadnione. Niesmaczne byłoby opisywać perypetie z uzyskaniem tego kredytu. Wystarczy wspomnieć, że czekamy na niego do dnia dzisiejszego. Mimo tych trudności plan na r. 1951 wykonaliśmy w 132%.

Od stycznia br. zostaliśmy przydzieleni do Związku Branżowego Spółdzielni Usługowych i Budowlanych w Nowej Soli. Sądziłyśmy, że nasze nowe władze zaopiekują się nami. Niestety, mimo nowego Związku Branżowego wszystko zostało po staremu. Koledzy nasi ze spółdzielni żartują nieraz, że ich kilkunastu-kilometrowe spacerki do miejsca pracy uważane są widocznie za „wyczyn sportowy”. Jednakże biorąc sprawę na poważnie wspomniane środki transportowe są nam niezbędne. Inna sprawa to kwestia przydziału mydła. Za okres 3 miesięcy otrzymaliśmy 3 kg mydła na 15 pracowników fizycznych spółdzielni. Widocznie kierownictwo działu zaopatrzenia uważa, że kominiarze myją się najwyżej raz w tygodniu. A jak powszechnie wiadomo praca nasza jest trochę brudząca i aby zachować higienę osobistą należy się starannie myć. Może ta notatka przypomni kierownictwu Związku Branżowego w Nowej Soli o istnieniu i potrzebach naszej kominiarskiej spółdzielni.

Z. Blaike
Żary

WYNIKI GODNE UWAGI

Na terenie Jeleniogórskich Powiatowych Zakładów Przem. Terenowego nastąpił w drugim kwartale znaczny wzrost wydajności pracy, w wyniku czego Zakłady przekraczają znacznie plany. W czołówce placówek przemysłowych tych Zakładów kroczą: Fabryka w Barcinku oraz Wytwórnia Metalowa i Fabryka Szczotek w Kowarach. Akcja współzawodnictwa pracy zatacza coraz szersze kręgi, zaś w tym zakresie przoduje załoga Fabryki w Barcinku. Na czoło przodujących zakładów wysunęli się: tokarz Fabryki w Barcinku — ob. Tadeusz Skoczylas, który osiągnął w ub. kwartale przeciętną w wysokości 430% normy oraz formiarz — ob. Wojciech Kleczewski, z przeciętną 460% normy. Chlubą Warsztatów Mechanicznych

w Cieplicach jest pomocnica tokarska ob. Leokadia Kleszcz, wyrabiająca przeciętnie 381% normy, zaś w Fabryce w Dziwiszowie na czoło wysuwa się ślusarz ob. Rajmund Górecki, osiągający 270% normy. Na terenie Zakładów rozwija się stopniowo ruch racjonalizatorski. Godne jest podkreślenia, że Jeleniogórskie Powiatowe Zakłady Przemysłu Terenowego przyczyniły się do polepszenia warunków bytowych miejscowych chłopów małorolnych i ich rodzin. Przez ich zatrudnienie bowiem i przeszkalanie stali się elementem zawodowo wykwalifikowanym, a nieraz nawet przodującym w zakresie produkcji. Wyróżniający się pracownicy są kierowani na specjalne kursy zawodowe, co otwiera im drogę do awansu społecznego.

PROM.
Jelenia Góra

NOWY ZESPÓŁ ŚWIETLICOWY

W Lęborskich Zakładach Przemysłu Terenowego Koło ZMP, przy pomocy Podstawowej Organizacji Partyjnej i Rady Zakładowej, utworzyło zespół świetlicowy. Po niedługim czasie zespół ten przygotował kilka skeczy, tańców, śpiewów itp. i zaczął wyjeżdżać do okolicznych wsi ażeby ożywiać i urozmaicać łączność miasta ze wsią. Zespół spotkał się wszędzie z żywym przyjęciem. Duży wkład pracy dla zespołu świetlicowego wnieśli kol. Danuta Beciczko i kol. Teodor Józwiowski. Młodemu zespołowi świetlicowemu należałoby przyjść z pomocą o czym powinny solidarnie pamiętać: Zarząd Powiatowy ZMP w Lęborku i Dyrekcja Lęborskich Zakładów Przemysłu Terenowego.

Marian Bielak
Lębork

KLUB RACJONALIZATORÓW ŻYJE...

W naszej spółdzielni, Spółdzielni Pracy Tkaczy i Dzieł wiarzy im. Norberta Barlickiego w Kamienicy Polskiej powstał klub racjonalizatorów, w skład którego wchodzi 2 komórki — jedna w Hucie Starej, a druga w Kamienicy Polskiej. Komórka w Hucie powstała 18 kwietnia br., a w Kamienicy Polskiej 19 maja br. Klub liczy 37 członków. Odbył on w II kwartale br. 4 posiedzenia.

A oto pomysły członków klubu:

1) ob. Wiśniewski Zdzisław — kierownik normowania, zgłosił pomysł zastosowania do produkcji oleju tureckiego do klejenia osnów. Daje to ułatwienie w produkcji, osnowy nie przesychają i nitka osnowy jest elastyczna. Wpływa to dodatnio na jakość produkcji, łatwiejsze wbijanie wątku i równomierniejszy układ nitki i minimalne zrywanie się nici w osnowie.

2) Ob. Najgebauer Józef — tkacz — opracował pomysł zastosowania przy produkcji tkanin jedwabnych na krośnach ręcznych zamiast maszynki nicielnicowych urządzenie tzw. listewkowe tak, że gdy w nicielnicówkach tkacz pracując musiał stać na jednej nodze, to w nowym systemie może stać na obu, przez co praca jego jest o 50% lżejsza.

3) Ob. Picz Jan — tkacz, zgłosił pomysł tkania w tkaninach jedwabnych wątek jedwabiu sztucznego na mokro, co daje duży efekt i jakość produkcji jest o wiele lepsza.

Usprawnienia te są już u nas zastosowane, a ponieważ dają pozytywne wyniki będą zastosowane w szerszym zakresie.

Szulc Julian
Kamienica Polska

A MOŻE W TEN SPOSÓB

O brakoróbstwie i konieczności walki z nim często się słyszy, czyta i mówi. Jest pewne, że brakoróbstwo przynosi ogromną szkodę społeczeństwu, podrywa zaufanie do produkcji, wreszcie zmniejsza realność zarobków ludzi pracy, bowiem kupują oni niepełnowartościowy towar w tym wypadku, gdy dostanie się on do dystrybucji. W naszej spółdzielni walczymy z brakoróbstwem, jak dotąd, bez większego skutku. Wydaje mi się, że chcąc, aby produkcja była na poziomie należałoby stosować dwójakie płace: pierwszej i drugiej kategorii. Mamy u nas kilka dobrych, świadomych pracowników, które wykonują swą pracę bez najmniejszego zarzutu, ale są i takie, które pracują „aby zbyć“. I jedne i drugie mają jednakowe stawki. Wydaje mi się, że zastosowanie zróżnicowanych stawek byłoby słuszną nagrodą dla lepiej pracujących, a jednocześnie karą dla gorzej pracujących. W ten sposób „brakoroby“ musieliby się podciągnąć, aby zasłużyć na lepsze stawki.

Helena Pawłowska
Legnica

JAK DOTĄD BEZ SKUTKU

W Nr. 6 „Drobnej Wytwórczości“ zamieściliśmy notatkę o stojącej w Słupsku bezużytecznie maszynie rotacyjnej. Jak dotąd maszyna stoi spokojnie nadal i nikt się nią nie zainteresował. Czy to nie dziwne?

J. R.

MIŁY DZIEŃ

Spółdzielnia Pracy „Dentystyka“ w Krakowie, o której już pisaliśmy, przeżyła jeden z przyjemniejszych dni, kiedy to sekretarz Komisji Współzawodnictwa Pracy ze Związku Branżowego ob. Władysław Miś, wręczył przewodniczącemu Zarządu naszej spółdzielni proporzec za osiągnięcia we współzawodnictwie pracy w II kwartale br. Spółdzielnia nasza stosuje wynalazek racjonalizatorski mechanika naszej spółdzielni ob. Tadeusza Torońskiego, polegający na oszczędności czasu przy usuwaniu gipsu wraz z protezą z puszką (Kiwet). Bolączką spółdzielni są nadal warunki lokalowe, co utrudnia rozwój spółdzielni i tempo załatwiania coraz szerszych rzesz pacjentów. Pracownicy spółdzielni biorą żywy udział w życiu społecznym, a ostatnio przepracowali jeden dzień przy budowie dworca autobusowego w Krakowie. Rozwijają się również życie wewnętrzne spółdzielni: została utworzona kasa wzajemnej pomocy i powołano komisję socjalno-bytową.

Justyna Gruszczyńska
Kraków

DZIELNE PRACOWNICE

Pracownia Nr 12 Spółdzielni Pracy „Astra“ w Warszawie przy ul. Koszykowej nr 61 posiada w swym gronie cały szereg dzielnych pracownic. Tak np. kol. Emilia Uściński, członkini ZMP jest wielokrotną przodownicą pracy, wykonującą przeciętnie 160% normy. Inna członkini ZMP Teresa Śnieżko wykonuje 155% normy. Również przekraczają normę inne koleżanki jak Władysława Bogumił (125% normy) i Pelagia Piwowarczyk (120% normy). Razem z nimi pracuje kol. Krystyna Długokęcka, bezpartyjna, przodownica pracy, wyrabiająca 170% normy. Wszystkie wymienione biorą czynny udział w życiu społecznym. Reprezentowały one młodzież Spółdzielni

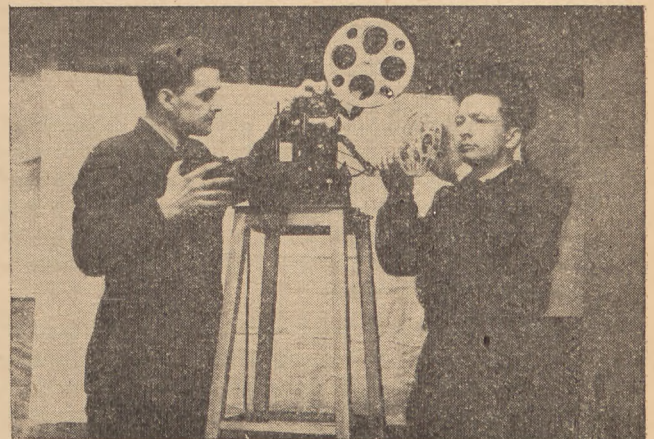
„Astra“ na Zlocie Młodych Przodowników Pracy Budowniczych Polski Ludowej.

Zamieszczamy poniżej zdjęcie zrobione w chwili szycia ubiorów dla naszej Kadry Olimpijskiej przez tę wyróżniającą się i sympatyczną brygadę młodzieżową.



ROBOTNICZY KLUB FILMOWY

Przy Wojewódzkim Zarządzie Przemysłu Terenowego w Szczecinie istnieje Robotniczy Klub Filmowy. Na zamieszczonym zdjęciu członkowie Klubu zapoznają się z konstrukcją aparatu projekcyjnego.



ROZSZERZAMY WSPÓŁPRACĘ Z ZAKŁADAMI PRACY

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

Przypominamy, że:

- 1) Zebrane 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 KORESPODENT
„DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI“.**

Ostrzem krytyki

CZY DYREKTOR MOŻE BYĆ RACJONALIZATOREM?

Ob. Józef Kociński, dawny robotnik a obecnie dyrektor produjących Giżyckich Zakładów Przemysłu Terenowego w Wydminach, pierwszorzędnie zna się na obróbce drzewa. Kocha on swój zawód, a równocześnie ambicją jego jest ułatwiać wszędzie, gdzie tylko można, pracę ludziom oraz zwiększać i ulepszać produkcję. Toteż zajęcia dyrektorskie nie przeszkadzają mu wcale wprowadzać usprawnień racjonalizatorskich w kierowanych przez siebie zakładach.

Kiedy ob. Kociński był kierownikiem zakładu w Małdytach, swoim zwyczajem wprowadził szereg usprawnień technicznych i zgłosił je w WZPT — Olsztyn. I nic w tym nie ma dziwnego. Natomiast bardzo dziwne jest stanowisko Olsztyńskiego WZPT, który najpierw jakoby nie miał czasu zwołać komisji do rozpatrzenia usprawnień ob. Kocińskiego, i dopiero po roku dał zainteresowanemu racjonalizatorowi świadectwo patentowe. Należnej premii, w wysokości kilku tysięcy złotych, nie wypłacił jednak do dziś dnia, albowiem uważa, że „dyrektor może być racjonalizatorem tylko z obowiązku służbowego“, a co za tym idzie nie ma „prawa“ do premii. Czy przypadkiem poglądy WZPT Olsztyn na sprawę racjonalizatorstwa nie są zbyt „oryginalne“? (t)

NIE MA REGUŁY BEZ WYJĄTKU

Warunkiem powodzenia wielu akcji jest odpowiednia współpraca. Wbrew tej zasadzie Wystawa Przemysłu Drobego i Rzemiosła, która odbyła się w Olsztynie w sierpniu br., była imprezą udaną, mimo braku współpracy przewodniczącego Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Olsztynie, członka Komitetu Honorowego — z organizatorami wystawy.

Nie znaczy to jednak, żeby organizatorzy wystawy nie mieli żalu do przewodniczącego MRN za brak zainteresowania dla bądź co bądź ważnego wydarzenia w życiu miasta i woj. olsztyńskiego, jakim była wystawa; za to, że nie okazał pomocy, o którą go proszono, a która leżała w jego kompetencji; że nie przyjechał przed otwarciem wystawy na jej teren, mimo że kilkakrotnie przysyłano po niego samochód.

Nie znaczy to również, żeby ten dość obojętny w tym wypadku stosunek przewodniczącego MRN do spraw nieoobojętnych dla wielu mieszkańców miasta miał być godny ... kontynuowania. (t)

GUZIKOWE KŁOPOTY

Jedna z warszawskich spółdzielczych pralni chemicznych wprowadziła „usprawnienie“ polegające na przyjmowaniu do prania chemicznego — garderoby... bez guzików. „Nieuświadomionym“ klientom personel wręcza żyletki, zaprasza do obcinania guzików i do przechowywania ich w domu „żeby się nie uszkodziły“.

Trzeba stwierdzić, że dzięki temu usprawnieniu ryzyko „awarii guzikowej“ spada do zera i że zakład usprawnia sobie tym sposobem pracę pozbywając się odpowiedzialności za całość klientów guzików. Jednakże czy nie odbywa się to mimo wszystko kosztem klienta, który wprawdzie nie potrzebuje się bać, że nie pozna własnych guzików po praniu, ale który za to musi traćć drogi czas, a częściowo i pieniądze na ich przyszycie? (o ile ich w międzyczasie nie zgubi).

Nie hamując zdrowego pędu spółdzielni do usprawnień, proponujemy załatwić sprawę guzikową wewnętrznym, drogą podniesienia jakości usług i drogą wzmocnienia kontroli technicznej.

Wówczas nie trzeba będzie mieszać do tej sprawy klientów i stwarzać im dodatkowo guzikowych kłopotów. (t)

CZY NA TO NIE MA SPOSOBU?

Kilka miesięcy temu pewien obywatel kupił w domu towarowym sandałki, które przyklepiały się do skarpetek. Obywatel ów nie przypuszczał, żeby to przyklepanie było zamierzone przez producenta i pomyślane jako usprawnienie, dzięki któremu sandał mniej byłby narażony na spadnięcie z nogi klienta. Obywatel sądził raczej, że jest to niedociągnięcie ze strony producenta, z którym jednakże nie mógł się skontaktować, żeby potwierdzić swój sąd, bo sandał był anonimowy wbrew obowiązującym przepisom.

Jakiś czas potem ten sam obywatel kupił buty opatrzone znakiem R. F. O. w Wejherowie. Buty, które również przyklejają się do skarpetek. Wobec powtarzalności tego zjawiska w mózgu biednego obywatela powstały dwa pytania, nad których rozwiązaniem głowi się nieszczęśliwy do tej pory: Czy przyklejanie się obuwia do skarpetek jest „monopolem“ zakładu R. F. O. w Wejherowie? I czy rzeczywiście nie ma na to sposobu — żeby się obuwie nie przyklepiało do nogi?

Racjonalizatorzy i... brakarze mają głos. (t)

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

Redaguje Komitet Redakcyjny. Adres Redakcji: W-wa. Koszykowa 54, tel. 604-49, wewn. 9.

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 CP¹-P/C — 395/52 dn. 5.9.52 r. Podpisano do druku 20.9.52 r. Druk ukończono 26.9.52. Nakład 13.000.

Papier druk. sat. VII/A/60. Zam. 3765.

Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 3-B-25026.

OSTATNIE NOWOŚCI

Polskich Wydawnictw Gospodarczych

z działu bibliograficznego „Technika Przemysł i Rzemiosło“

- Alenczikow D. I.** — KONTROLA WSTĘPNA WYDATKOWANIA ŚRODKÓW W PRZEDSIĘBIORSTWACH PRZEMYSŁOWYCH. Tłumaczył z ros. Raabe T. Stron 160. Cena zł 9,20.
- Bąbliński Cz.** — ZAGADNIENIE CYKLU PRODUKCYJNEGO W BUDOWNICTWIE. Str. 44. Cena zł 3,40.
- Chmielewski W.** — MAGAZYN ZAOPATRZENIA MATERIAŁOWEGO. Str. 183. Cena zł 14,20.
- Dlin A. M.** — TECHNICZNO-EKONOMICZNA ANALIZA PRODUKCJI PRZEMYSŁU BUDOWY MASZYN. — Tłumaczyła z rosyjskiego Świeżewska W. Stron 218. Cena egz. zł 17.—
- Doroszewicz M.** — WYBRANE ZAGADNIENIA ORGANIZACJI PRZEMYSŁU. Stron 97. Cena zł 10.—
- Glikman E. S.** — ORGANIZACJA PRODUKCJI W HUTNICTWIE. Tłumaczył z ros Łukawer E. Stron 376. Cena zł 24,50.
- Koszarski J.** — WYKORZYSTANIE SUROWCÓW ODPADKOWYCH W DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI. Stron 64. Cena zł 4,20.
- OPERATYWNE PLANOWANIE PRODUKCJI. Cz. II. Praca zbiorowa. (Gejdysz S. S.). Przekład z jęz. rosyjskiego. Stron 104. Cena zł 9.—
- PRZEMYSŁ LUDOWY I ARTYSTYCZNY. Praca zbiorowa. Stron 172. Cena zł 15,60.
- Riabinkij B. J.** — PLANOWANIE PRODUKCJI W HUCIE ŻELAZA. Stron 439. Cena zł 51,20.
- Rozenfeld Sz. L.** — ORGANIZACJA ZARZĄDZANIA PRZEMYSŁEM ZSRR. — Tłumaczył z rosyjskiego Żabko-Potopowicz B. Stron 164. Cena egz. zł 11.—
- Tatur S. K.** — ROZRACHUNEK GOSPODARCZY W PRZEDSIĘBIORSTWIE. — Tłumaczył z rosyjskiego Buczyński R. Stron 52. Cena egz. zł 4,90.
- Tieplow C. W.** — REZERWY PRZEDSIĘBIORSTW PRZEMYSŁOWYCH I ICH WYKORZYSTANIE. Tłumaczył z rosyjskiego Buczyński R. Stron 53. Cena egz. zł 5.—
- Wang A.** — O PLANOWANIU WEWNĄTRZZAKŁADOWYM. Stron 30. Cena egz. zł 2,80.

Wymienione książki można nabyć
w księgarniach techniczno-gospodarczych „Domu Książki“

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Cena 7/ 4.—