

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 11

LISTOPAD

1952 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S P I S T R E Ś C I

W wielką rocznicę pierwszego na świecie Państwa Socjalistycznego	1
Kraj czeka na cegłę — Faustyn Szlęzak	4
Lepiej wykorzystywać moce produkcyjne — inż. Józef Dobrzeński	7
Więcej cegły — więcej walki o cegłę — Zbigniew Flisowski . .	10
Inwestycje drobnego przemysłu w świetle VII Plenum — mgr Józef Zaremba	13
Kilka uwag o działalności Zarządu Przemysłu Galanterii Metalowej — (t)	15
O czystość profilu produkcyjnego CPL i A	16
Świadczenia przemysłowe i rzemieślnicze dla wsi w woj. lubelskim	18
Młodzież walczy z rutyniarstwem — (t)	19

DZIAŁ TECHNICZNY

Technika opracowania planu warsztatowego — inż. St. Piskorowski	21
Uszczelki przemysłowe — Stefan Fałęcki	24

NA WARSZTACIE RACJONALIZATORÓW

Oszczędzamy metale kolorowe — inż. Marian Winiecki	25
Jak zwalczamy margiel — K. Kliglich	27
Wincenty Sisseł — racjonalizatorem	27

Z ZAKŁADÓW I SPÓŁDZIELNI

Będziemy suszyć bieliznę w ciągu 20 minut — (t)	28
Najmłodszy spośród Famedów — (t)	28
Mobilizacja rezerw dla rzemiosła uspołecznionego	30

KORESPONDENCI I CZYTELNICY	31
--------------------------------------	----

DZIAŁ SZKOLENIA

Kilka uwag o szkoleniu praktycznym	31
--	----

DZIAŁ PRAWNY

Prawidłowość sprawozdań statystycznych	34
Odpowiedzi prawnika	34

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH I KRAJÓW DEMOKRACJI LUDOWEJ

Asortyment i jakość produkcji — najważniejsze zadania planu państwowego	35
U naszych węgierskich przyjaciół — Z. F.	37
OSTRZEM KRYTYKI	38
Pokaz mody — (t)	39
KRONIKA	40

Drobna Wytwórczość

L I S T O P A D

1952

ROK II NR 11

MIESIĘCZNIK

W wielką rocznicę pierwszego na świecie Państwa Socjalistycznego

TRZYDZIEŚCI pięć lat temu krążownik „Aurora” swymi salwami obwieścił światu początek nowej ery — ery Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej; w lipcu 1944 r. czołgi radzieckie wymiotły z Lubelszczyzny i Rzeszowskiego resztki dywizji hitlerowskich; 2 maja 1945 r. nad zdobytym Berlinem powiały zwycięskie sztandary radzieckie i polskie; 22 lipca 1952 r. Sejm uchwalił Konstytucję Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, wielką kartę wolności polskiego ludu pracującego. Cztery wydarzenia historyczne w ciągu 35 lat, wydawało by się, oddzielone sporymi odstępami czasu, a jakże wewnątrz siebie sobą splecione treści! Z czego wynika ta łączność historyczna, co jest tą więzią logiczną, łączącą dalekie dni rewolucji w Leningradzie z wielkimi wydarzeniami w życiu naszego narodu, z dniem dzisiejszym naszej Ojczyzny? Łączność ta nie jest przypadkową, wynika bowiem ona z tych wielkich celów, o które walczyli w 1917 roku szturmujący Pałac Zimowy rewolucyjni robotnicy i chłopi, wynika z całego charakteru Rewolucji Październikowej. Bojownicy rewolucji natchnieni ideami Partii Bolszewików i jej wodzów Lenina i Stalina walczyli o prawo do życia i rozwoju dla proletariatu, dla szerokich mas ludowych, dla całej postępowej ludzkości. Bojownicy rewolucji i jej organizatorzy i żołnierze walczyli o to, by znieść wszelki wyzysk, by ustanowić dyktaturę proletariatu, władzę najbardziej rewolucyjnej, najbardziej postępowej klasy w dziejach, by stworzyć nowe, bezklasowe społeczeństwo, a tym samym warunki dla pokojowego rozwoju świata.

Z krwawych walk rewolucji wyrosło nowe państwo, pierwsze w świecie państwo robotniczo-chłopskie — Związek Radziecki.

Sojusz robotniczo-chłopski był tą wielką siłą społeczną, która przełamała opór ze strony kończących swój żywot sił społeczeństwa. W tym tkwi tajemnica tego, że Władzy Radzieckiej udało się rozgromić stare siły społeczeństwa, że ekonomiczne prawo koniecznej zgodności stosunków produkcji z charakterem sił wytwórczych mogło uzyskać w Związku Radzieckim swobodę działania.

W okresie ubiegłych 35 lat mieliśmy możliwość obserwować, jak nieugięcie realizował Związek Radziecki idee rewolucji, jak wytrwale bronił interesów mas ludowych na całym świecie, jak bezlitośnie zwalczał najzacieklejszych ich wrogów. I tu właśnie tkwią źródła głębokiego przywiązania i szacunku, jakimi narody świata i nasz naród otaczają Związek Radziecki.

PRZYJAŻŃ KRAJU RAD GWARANCJĄ NASZEJ NIEPODLEGŁOŚCI

W OKRESIE ostatnich 35 lat naród polski miał możliwość przekonać się niejednokrotnie, jak cenną i wartościową jest przyjaźń Kraju Rad. Naród polski dwukrotnie odzyskał swą niepodległość dzięki wyrosłemu z Rewolucji Październikowej Związkowi Radzieckiemu. Po raz pierwszy w czasie pierwszej wojny światowej, gdy rewolucja obaliła zaborczy carat i wywołała ruch rewolucyjny w pozostałych państwach zaborczych, stwarzając warunki dla wskrzeszenia Polski. Władza radziecka zniósła wówczas wszystkie uchwały i akty, dotyczące rozbiorów Polski, uznając niezaprzeczalne prawo narodu polskiego do niepodległości i jedności; po raz drugi, kiedy podczas drugiej wojny światowej bohaterka Armia Radziecka wyzwoliła ze szponów hitlerowskich ziemie polskie aż po Bałtyk, Odrę i Nysę. Dziś już każdy uczciwy człowiek w Polsce rozumie, że zrodzony z Rewolucji Październikowej Związek Radziecki stworzył warunki dla zdobycia przez nas niepodległości, dla zdobycia władzy przez lud, dla zwycięstwa ludu nad siłami kapitalistycznego wyzysku i rozkładu.

Wzajemna przyjaźń między narodami Związku Radzieckiego i narodem polskim okrzepla w ciężkich latach walki z hitleryzmem. Klęski hitlerowskich wojsk na polach Ukrainy i Białorusi stworzyły możliwość rychłego wyzwolenia naszej Ojczyzny. Związek Radziecki umożliwił stworzenie demokratycznej armii polskiej, która ruszyła u boku armii radzieckiej do walki z najeźdźcą: — we krwi wspólnie przełanej na polach bitew od Lenino do Berlina, w bojach party-

zanckich za wspólną sprawę, rosła nasza przyjaźń i szacunek dla bohaterkich narodów radzieckich.

Nic dziwnego, że fakty te były silniejsze od kłamstw reakcji i matactw londyńskich polityków. Nic dziwnego, że walka i praca polityczna Polskiej Partii Robotniczej, głównej realizatorki polityki sojuszu ze Związkiem Radzieckim, uwieńczona została sukcesem. W świadomości narodu polskiego nastąpił przełom, wyrażający się w głębokim zrozumieniu, że najpewniejszą gwarancją naszej niepodległości jest Związek Radziecki, że stosunki polsko-radzieckie winny się opierać o nie-wzruszoną, wieczystą przyjaźń między obu narodami. Zawarty w dniu 21 kwietnia 1945 r. układ o przyjaźni, pomocy wzajemnej i współpracy między Związkiem Radzieckim i Rzeczypospolitą Polską oznaczał historyczny zwrot w stosunkach obydwu krajów, stworzył nową kartę dziejów narodu polskiego. Lata następne są jakże dokładnym potwierdzeniem słów Stalina, który charakteryzując układ, powiedział: „Układ ten stanowi rękojmię niepodległości nowej demokratycznej Polski, rękojmię jej potęgi i rozkwitu“. W oparciu o sojusz i przyjaźń ze Związkiem Radzieckim mogliśmy w zwycięskiej walce z reakcją i jej bandami dokonać zasadniczych reform politycznych, społecznych i gospodarczych, mających na celu dobro ludzi pracy. Dzięki zdecydowanemu stanowisku Związku Radzieckiego na konferencjach w Jałcie i Poczdamie, zapewniona została odbudowa Polski, jako silnego państwa demokratycznego, zasobnego w wielkie bogactwa naturalne, posiadającego 500 kilometrowe wybrzeże morskie. Raz na zawsze ustalona została historyczna granica na Odrze i Nysie, granica pokoju między narodem polskim i niemieckim. I musimy sobie zdać sprawę, że Związek Radziecki, osadzając zapędy imperialistów zachodnio-niemieckich i ich amerykańskich opiekunów, walcząc zdecydowanie przeciw odradzaniu Wehrmachtu i niemieckiego przemysłu zbrojeniowego, broni naszej niepodległości i suwerenności. W tym samym czasie imperialiści amerykańscy i wysługujący się im sprzedajni emigranci stawiają na nową wojnę światową, podniecają odwetowe apetyty Kruppów i Adenauerów, próbują frymarczyć niepodległość naszej ojczyzny i całością jej ziem.

Przyjaźń i sojusz ze Związkiem Radzieckim mają głębokie podłoże klasowe. Jak głosi wstęp do Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, opieramy się „na rewolucyjnym dorobku polskiego i międzynarodowego ruchu robotniczego, na historycznych doświadczeniach zwycięskiego budownictwa socjalistycznego w Związku Socjalistycznych Republik Radziec-

kich, pierwszym państwie robotników i chłopów“. Nasza przyjaźń i sojusz to więzy łączące polskie masy pracujące budujące socjalizm z narodami radzieckimi, które już socjalizm zbudowały i idą ku komunizmowi. Nasza przyjaźń i sojusz opierają się na głębokiej wspólnocie celów i zadań, jakie postępową ludzkość stawia przed sobą w obecnej epoce historycznej. A za-



dania te są tak wielkie, proste i jasne, jak przyszłość świata: walka o pokój, o braterstwo, o dobrobyt wszystkich narodów. Z tych wielkich prawd wynikają nowe jakościowo stosunki łączące nasze kraje, stosunki oparte na równości i poszanowaniu wzajemnym wielkich i małych narodów, na zaufaniu i pomocy. Jakże jasnowidząco odbija się to wszystko od „wspaniałych perspektyw“ niewoli ekonomicznej i politycznej niesionej narodom przez imperialistów amerykańskich! „Uważamy za dobrodziejstwo, że w

czasach rosnącego zdziczenia faszystowskiego i gnicia moralnego w krajach kapitalistycznych, w czasach ludobójstwa i stosowania przez imperialistów broni bakteriologicznej — możemy korzystać z doświadczeń i pomocy Wielkiego Kraju Rad, który zmienia oblicze ziemi, zaprzęga energię atomową do pracy pokojowej, buduje kanały i odwraca bieg rzek, wznosi wspaniałe budowle komunizmu.

Równocześnie zaś sięgamy w głąb naszej historii i z krytycznej analizy jej wielkiego dorobku czerpiemy wskazania na dzień dzisiejszy i jutrzejszy“¹⁾.

DOBRO NASZEGO NARODU

POLITYKA sojuszu i przyjaźni ze Związkiem Radzieckim służy rozwojowi narodu polskiego, służy interesom pokojowego budownictwa. Pomoc i sojusz ZSRR posiadają decydujące znaczenie dla rozwoju naszej gospodarki i budownictwa socjalizmu w Polsce Ludowej. Musimy sobie wyraźnie powiedzieć, że jedynie dzięki pomocy Związku Radzieckiego uniknęliśmy w pierwszych latach istnienia naszego państwa ludowego, skutków kapitalistycznej blokady ekonomicznej. Uniknęliśmy skutków ekonomicznej blokady imperialistów, ponieważ kraj nasz i kraje demokracji ludowej zbliżyły się pod przewodnictwem Związku Radzieckiego, weszły na tory współpracy ekonomicznej i wzajemnej pomocy.

„Doświadczenia tej współpracy dowodzą — stwierdza Stalin w swej nowej pracy — że żaden kraj kapi-

¹⁾ B. Bierut. Brzmówienie na posiedzeniu Sejmu Ustawodawczego 18 lipca 1952 „Nowe Drogi“, str. 15, Nr 8, 1952 r.

talistyczny nie mógłby udzielić krajom demokracji ludowej tak skutecznej i na tak wysokim poziomie technicznym stojącej pomocy, jakiej udziela im Związek Radziecki. Chodzi nie tylko o to, że pomoc ta jest pomocą maksymalnie taną i technicznie pierwszorzędną. Chodzi przede wszystkim o to, że u podstaw tej współpracy leży szczere pragnienie przyjscia sobie z pomocą i wspólnego podniesienia gospodarki“.

Musimy sobie również powiedzieć, że bez korzystnych umów handlowych, zapewniających zaopatrzenie naszej gospodarki narodowej w niezbędne surowce i urządzenia, bez pomocy technicznej i naukowej specjalistów radzieckich, bez korzystania z niskoprocentowych kredytów inwestycyjnych nie moglibyśmy myśleć o szybkiej i skutecznej odbudowie naszego kraju, o przystąpieniu do budowy socjalizmu, o zachowaniu naszej niezależności gospodarczej i politycznej.

Wzmacnianiu naszej ojczyzny służy rozszerzająca się z roku na rok wymiana towarowa między obu krajami, która w roku 1951 wzrosła 6-krotnie w porównaniu z rokiem 1945. W strukturze naszego eksportu do Związku Radzieckiego obserwujemy stały, jakże korzystny wzrost udziału gotowych wyrobów, a zmniejszanie się udziału surowców. Szczególnie ważną pozycję w naszym imporcie stanowią obok surowców, dostawy radzieckich maszyn i kompletnych urządzeń wielkich obiektów przemysłu: hutniczego, chemicznego, górnictwa i energetyki. Związek Radziecki udziela nam pomocy technicznej w projektowaniu, pomaga w budowie zakładów przemysłowych, przekazuje bezpłatnie licencje z dokumentacją techniczną oraz literaturę naukową, wyniki doświadczeń we wszystkich dziedzinach gospodarki oraz szkoli naszych fachowców.

Trwały symbol naszej przyjaźni, a równocześnie ozdobę socjalistycznej Warszawy stanowić będzie monumentalny 32-piętrowy Pałac Kultury i Nauki, dar Związku Radzieckiego dla narodu polskiego.

TWIERDZA POKOJOWEGO BUDOWNICTWA

PIERWSZYM dekretem rewolucyjnej władzy radzieckiej w roku 1917, a zarazem potężnym apelem do narodów świata był dekret o pokoju. Po 35 latach polityka pokojowa ZSRR nie uległa żadnym zmianom i nadal jest potężnym czynnikiem sił całego obozu pokoju. Realizuje ona obecnie wskazania wysunięte przez Józefa Stalina jeszcze w 1943 roku: „zadanie polega nie tylko na tym, aby wygrać wojnę, ale również by uniemożliwić zrodzenie się nowej wojny i nowej agresji, jeżeli nie na zawsze, to przynajmniej na długi okres czasu“.

Jeśli postawimy sobie pytanie, jakie elementy decydują o potęgze ruchu pokoju, to stwierdzić musimy, że przede wszystkim właśnie potęgą Związku Radzieckiego, podwojenie radzieckiej produkcji w stosunku do roku 1940, budownictwo materialno-technicznej bazy komunizmu i ogromny wzrost moralnego i politycznego autorytetu Kraju Rad na całym świecie są najpoważniejszymi czynnikami obozu pokoju i powodują, że narody świata widzą w ZSRR orędownika i ostoję pokoju.

Ogromny jest rozmach pokojowego budownictwa w Związku Radzieckim, budownictwa mającego na celu dalszą rozbudowę życia gospodarczego i podwyższenia materialnego i kulturalnego poziomu życia narodów radzieckich. Narody świata mogły przekonać się o tym, że podstawowemu prawu ekonomicznemu współczesnego kapitalizmu — uzyskania maksymalnych zysków i próbom zdobycia ekonomicznego panowania nad światem, przeciwstawił Związek Radziecki podstawowe prawo ekonomiczne socjalizmu: zapewnienie maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb społeczeństwa.

Historyczne dokumenty XIX Zjazdu WKP(b) odsłaniają nowe, olbrzymie perspektywy rozwoju Kraju Rad na drodze od socjalizmu do komunizmu. W realizowanym obecnie planie 5-letnim prawie dwukrotnie zwiększą się w porównaniu z czwartą pięciolatką, inwestycje przemysłowe, rozbudowane zostaną moce produkcyjne istniejących zakładów, fabryk, elektrowni, kopalń oraz koleje.

Oddzielne miejsce w tym budownictwie zajmą budowle komunizmu — to wielki kompleks największych na świecie budowli energetycznych, nawadniających, transportowych i innych, to źródło nieustannego wzrostu produkcji, opartej na wyższej technice. Ogromne ośrodki hydrotechniczne, które powstają nad Wołgą koło Kujszewska i Stalingradu, nad Dnieprem koło Kachówki nad Donem koło Stancij Cymlińskiej, nad Amu-Darią oraz nad Głównym Kanałem Turkmeneńskim są najlepszym świadectwem potęgi Związku Radzieckiego i jego pokojowej polityki.



ZYJEMY obecnie w przełomowym okresie dziejów ludzkości. W ostrej walce ze starym rodzi się nowe. Gnije i rozpada się kapitalizm, który wstąpił w ostatnią fazę swego istnienia, w fazę imperializmu i szuka ratunku w awanturach wojennych. Rozwija się obóz pokoju i socjalizmu, wyrosły z walk i idei Rewolucji Październikowej; rośnie i rozwija się nieznająca kryzysów socjalistyczna gospodarka, wykazując swą zdecydowaną przewagę nad anarchią kapitalistycznych form produkcji.

Nasz kraj jest ważnym ogniwem potężnego obozu pokoju, demokracji i socjalizmu. Zjednoczone we Froncie Narodowym, polskie masy pracujące zadokumentowały w październikowych wyborach swą wolę budowania socjalizmu w oparciu o sojusz ze Związkiem Radzieckim, swą wolę walki o pokój. Polskie masy pracujące swoją pracą, realizacją planu 6-letniego wnoszą poważny wkład w umacnianie światowego pokoju i udaremnianie planów wojny, snutych przez anglo-amerykański i neohitlerowski imperializm.

Umacniając naszą ludową gospodarkę, walcząc z przeżytkami starego ustroju, każdy z nas walczy o szczęśliwą przyszłość dla siebie i swoich dzieci, o to, żeby nie było na świecie wojen, o to, by granice nie dzieliły, lecz łączyły narody, o to, co było celem pragnień i walk marynarzy z „Aurory“, robotników i chłopów, szturmujących 35 lat temu ostoję kapitalizmu — Pałac Zimowy.

FAUSTYN SZLEZAK

Kraj czeka na cegłę

SZYBKIE tempo budownictwa socjalistycznego w naszym kraju, szybkie jego uprzemysłowienie stawia nas przed koniecznością realizowania olbrzymich inwestycji. A jednym z podstawowych elementów, gwarantujących wykonanie inwestycji czy to przemysłowych, czy to z zakresu budowy miast i osiedli jest cegła...

I oto w rozstrzygającym, trzecim roku planu 6-letniego plan produkcji cegły przez szereg miesięcy nie jest wykonywany. Zdając sobie sprawę z wagi tego zagadnienia, trzeba pamiętać, że około 60% produkcji cegły ma dostarczyć przemysł terenowy podległy radom narodowym, a nadzorowany przez Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła.

Plan produkcji cegły w przemyśle terenowym w roku 1952 został zwiększony o 59% w stosunku do wykonania roku 1951. Miesięczne plany produkcji cegły nie były wykonywane w roku bieżącym z wyjątkiem miesiąca stycznia.

Wykonanie planu za 9 miesięcy wynosi 77,6%, co stanowi zaledwie 42,5% planu rocznego.

Stosunkowo najlepiej kształtuje się produkcja cegły w skali 9 miesięcy w województwach:

	% wykonania planu	
	rocznego	9 miesięcy
1) opolskim	65,4%	91,4%
2) katowickim	62,2%	88,8%
3) bydgoskim	59,5%	86,1%
4) poznańskim	61,3%	89,0%
5) rzeszowskim	56,6%	83,1%

najgorzej w województwach:

1) olsztyńskim	33,3%	50,8%
2) zielono-górskim	35,0%	51,5%
3) szczecińskim	37,6%	52,2%

Charakterystyczne jest to, że stosunkowo lepiej wykonywany jest plan w województwach o największym potencjale produkcyjnym. Największy potencjał stanowią:

całości planu terenowej produkcji cegły

- 1) woj. katowickie ca 13%
- 2) „ poznańskie 11%
- 3) „ łódzkie 10%
- 4) „ opolskie 9%

Najmniejszy potencjał stanowią:

całości planu terenowego cegły

- 1) woj. szczecińskie mniej niż 2 %
- 2) „ koszalińskie „ „ 2 %
- 3) „ m. Łódź ca 2,3%
- 4) „ olsztyńskie ca 3,3%

Wykonanie planu produkcji surówki przebiega gorzej od planu wypału cegły, to znaczy, że nie przygotowuje się potrzebnej ilości surówki na okres zimowy. Katastrofalnie przedstawia się sytuacja z surówką w woj. koszalińskim, szczecińskim, bydgoskim, wrocławskim, zielonogórskim, które nie mają jeszcze 50% potrzebnego na koniec roku, remanentu surówki.

Gdybyśmy chcieli ocenić poprawę wykonania planu produkcji cegły palonej, musimy podkreślić pozycję woj. warszawskiego, które we wrześniu wykonało plan najlepiej, podczas gdy na początku bieżącego

roku należało do najgorszych — przeciwnie m. Łódź, które w maju i czerwcu było jedynym województwem przekraczającym plan, wykazało w tym czasie poważne załamanie, a w sierpniu nie osiągnęło nawet 80% wykonania; podobnie woj. lubelskie, olsztyńskie, białostockie, koszalińskie, które do kwietnia przekraczały plany, a w ostatnich miesiącach wykonują plany najslabiej, bo np. woj. olsztyńskie w sierpniu wykonało plan tylko w 46%. Sytuacja taka powstała przede wszystkim w wyniku mało mobilizującego stanowiska kierownictwa zakładów i przedsiębiorstw, jak też WZPTMB.

Trzeba stwierdzić, że mimo obiektywnych przyczyn, utrudniających wykonanie napiętych zadań planu produkcji cegły r. 1952, a więc mimo zaniedbanego stanu przejętych zakładów, mimo konieczności pewnych ograniczeń inwestycyjnych trudności w zakresie zatrudnienia, mimo niekorzystnych warunków klimatycznych późnej wiosny i m-ca września — roczny plan produkcyjny cegły był możliwy do wykonania.

Głównymi przyczynami niewykonania planu są zbyt późno przeprowadzone kapitalne remonty i inwestycje i wciąż jeszcze niezadowolająca organizacja pracy w zakładach.

Ponieważ nasz przemysł terenowy pokrywa około 60% zapotrzebowania naszego na cegłę, wykonanie planu w 1952 przez ten przemysł ma zasadnicze znaczenie dla realizacji zadań trzeciego roku planu 6-letniego.

ORGANIZACJA PRACY

Dla wykonania planu produkcji cegły w roku bieżącym, konieczny jest bardzo poważny wysiłek ludzi na wszystkich szczeblach, poczynając od zakładów, poprzez przedsiębiorstwa, wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego materiałów budowlanych, a na prezydium wojewódzkich rad narodowych i departamentach ministerstwa skończywszy. Możliwości wykonania bezwzględnie istnieją — tkwią one w niewykorzystanych olbrzymich rezerwach tego przemysłu, zwłaszcza na odcinku właściwej organizacji pracy.

Mówi się często w terenie o braku ludzi w zakładach, co podaje się też, jako podstawową przyczynę niewykonania planów, a tymczasem praca ludzka nie jest w cegielniach odpowiednio wykorzystana. Pamiętać trzeba, że dobra jakość pracy tzn. jej zwiększająca się wydajność pozwoli nam zmniejszyć ilość pracy i ludzi, co powinno się realizować drogą odpowiednio zorganizowanej pracy w zakładzie.

MAŁA MECHANIZACJA

W szczególności należy podkreślić wielkie znaczenie, jakie może mieć odpowiednie i szerokie zastosowanie w cegielnictwie małej mechanizacji pracy. Problem małej mechanizacji winien być jak najszerszej spopularyzowany wśród załóg roboczych. Na tym odcinku należy dążyć do wykorzystania pomysłowości tych załóg.

Mała mechanizacja dzięki eliminowaniu szczególnie uciążliwych prac, wykonywanych dotychczas bezpośrednio przy pomocy siły ludzkiej, dzięki eliminowaniu nadmiernego wysiłku człowieka, dokonywane-

go w szkodliwych dla zdrowia warunkach już choćby z tego względu daje korzyści społeczne.

Z drugiej strony — uzyskane dzięki małej mechanizacji znaczne usprawnienie procesów produkcyjnych oraz wzrost wydajności pracy poza spowodowaniem doraźnych efektów produkcyjnych zwalnia część załogi do nowych zadań.

W pierwszym etapie usprawnień trzeba skupić wysiłki na najbardziej pracochłonnej części procesu produkcyjnego drogą opracowania i realizacji odcinkowo ujmowanych, planów małej mechanizacji.

Otrzymana dzięki małej mechanizacji oszczędność pracy żywej i przesunięcie jej na inne odcinki ułatwi rozwiązywanie wciąż jeszcze nie zaspokojonych potrzeb na odcinku zatrudnienia.

RACJONALIZACJA

A więc jednym z najistotniejszych problemów w cegielniach jest prawidłowa organizacja pracy w zakładzie, a zwłaszcza organizacja samego procesu produkcji. Gdy kierownictwo zakładu pod kierownictwem przedsiębiorstwa skontroluje czy do każdej czynności jest rzeczywiście potrzebna dotychczasowa ilość pracowników, zwłaszcza przy zastosowaniu racjonalizacji danych czynności, przeniesionej z przodujących zakładów, to w większości wypadków będzie mogło przesunąć pewną część pracowników do innych czynności, dla których brakowało ludzi. Bardzo ważnym jest problem „przeszczepiania” z jednych cegielni na drugie — prostych, a zdrowych pomysłów racjonalizatorskich, zwłaszcza, że mamy szereg istotnych, stosowanych w poszczególnych zakładach, udoskonaleń produkcyjnych, o których WZPTMB i przedsiębiorstwa albo nie wiedzą, albo nie zatroszczyły się dotychczas o ich rozpowszechnienie i szersze wykorzystanie, co dałoby bezsprzecznie duże efekty produkcyjne.

ZINTENSYFIKOWAĆ PRODUKCJĘ SURÓWKI

Trzeba szczególnie zwrócić uwagę na wszystkie te miejsca robocze w procesie produkcyjnym, gdzie pracownik czeka na dostarczenie mu półproduktu; takie krótkie przerwy w produkcji, które należy szybko odkrywać i likwidować zdarzają się przeważnie w transporcie wewnętrznym. Dłuższe przerwy — czyli postoje — zdarzają się najczęściej wskutek braku surówki; zdarza się, że części załogi pozwala się wówczas czekać, zamiast przerzucić ją do produkcji surówki. Ale nie wystarczy przerzucać dopiero w krytycznym momencie stwierdzonego braku półproduktu; trzeba, aby ogólny harmonogram prac wiązał się z harmonogramem poszczególnych części procesu produkcyjnego.

W okresie jesiennym trzeba umieć wykorzystywać dni pogodne dla jak najintensywniejszego produkowania surówki, m. in. przerzucając na ten odcinek maksymalnie wielką ilość ludzi, stosując pełne dwie zmiany, angażując ludzi do pracy, choćby tylko na określone dni, czy godziny.

INSTRUKTARZ

Decydujący wpływ na poprawę organizacji pracy w zakładzie może mieć przede wszystkim systematyczne szkolenie aparatu technicznego i kierowniczego cegielni oraz przedsiębiorstw, jak również odpowiednio przeprowadzany i w wykonaniu kontrolowa-

ny instruktarz techniczny. Poza akcją długotrwałego szkolenia, które powinno się odbywać w okresie mniej natężonej pracy, a więc zimą, trzeba nie zwlekając organizować przeszkolenie kierowników cegielni i mistrzów na drodze wymiany doświadczeń, — kierując kierowników dobrze pracujących cegielni na kilka dni do cegielni słabszych lub też kierując personel techniczny z zakładów słabo zorganizowanych do cegielni przodujących. Poza tym personel techniczny przedsiębiorstw, obok normalnego instruktarza w zakładach, powinien przeprowadzać przynajmniej raz na tydzień szkolenie przywarsztatowe robotników, omawiając zarówno wykonawstwo planów produkcyjnych, jak i doświadczenia innych cegielni.

DBAJMY O CZŁOWIEKA

Przy werbowaniu nowych sił rzeczą b. istotną jest współdziałanie rad powiatowych i gminnych, jak również pomoc powiatowych i gminnych Komitetów Partii.

Najistotniejszym jednak czynnikiem, jeśli chodzi o możliwość uzyskania pełnego stanu zatrudnienia, jest właściwa troska o sprawy bytowe człowieka i opieka socjalna zarówno ze strony kierownictwa zakładów i przedsiębiorstw, jak i ze strony organizacji związkowych.

Gdy się sprawdza przepływ pracowników w cegielniach o niepełnej załodze roboczej, to często okazuje się, że przepływ ten w ciągu kilku miesięcy jest kilkakrotnie większy od planowanego i potrzebnego stanu załogi. Oznacza to, że w zasadzie w zakładach tych nie brakło ludzi, tylko kierownictwo zakładu i przedsiębiorstwo, do którego ten zakład należy, nie umiało stworzyć odpowiednich dla utrzymania załogi warunków socjalnych i bytowych. Oznacza to, że nie stwarza się znośnych warunków bytu i wskutek tego pracownik opuszcza zakład. Np. często nie pamięta się, że pracownik powinien otrzymywać kawę, często nie dba się o to, żeby otrzymać mleko, żeby mógł się zaopatrzyć bez trudu w pobliskim sklepie w chleb i inne najpotrzebniejsze artykuły spożywcze; na kwaterach panują często niehigieniczne warunki. Jeśli np. pracownicy nie otrzymują węgla deputatowego, trzeba ułatwić im nabycie węgla wolnorynkowego, lub pomóc w zaopatrzeniu się w inny opał. Dla szybkiej naprawy remontu ubrań roboczych i butów należy nawiązać współpracę ze spółdzielnią usługową. Trzeba zatroszczyć się o założenie stołówek, jak i o ich sprawną działalność. Trzeba wzmocnić opiekę nad stanem zdrowia pracowników i umożliwić im rozwój kulturalny.

Poza kierownictwem zakładu problemami tymi powinna żyć rada zakładowa i organizacja partyjna. Trzeba na tym odcinku ożywić działalność związkową. Wysiłek administracji zakładu i związku zawodowego w kierunku praktycznej realizacji troski o człowieka może być skuteczny tylko wówczas, jeśli będzie oparty o pomoc rad narodowych i Partii.

UZUPEŁNIENIE ZATRUDNIENIA

Zatrudnienie w cegielniach przemysłu terenowego trzeba przede wszystkim uzupełniać rezerwami tzn. nie wykorzystanymi w pełni siłami roboczymi ludności wiejskiej.

Aby podnieść stan zatrudnienia w cegielniach, trzeba również i o tym pamiętać, że do prac w cegielni

z powodzeniem nadaje się kobieta. I dlatego trzeba odpowiednio wykorzystać te właśnie rezerwy produkcyjne, zwłaszcza, że w wielu województwach procent zatrudniania kobiet w cegielniach jest jeszcze bardzo niski.

Należy też obecnie korzystać z ludzi, którzy dotąd pracowali przy wydobywaniu torfu, a w związku z zakończeniem sezonu torfowego stanowią wielotysieczną rezerwę roboczą, zwłaszcza w województwach o słabym zatrudnieniu w cegielnictwie, jak w woj. olsztyńskim, szczecińskim, koszalińskim, zielonogórskim i łódzkim.

Istotnym czynnikiem przy uzupełnianiu stanu zatrudnienia jest usprawnienie lub zorganizowanie dowozu pracowników przy pomocy autobusów PKS, z którym na szczeblu wojewódzkim trzeba nawiązać odpowiednią współpracę.

Ułatwienie pracownikom zakupu rowerów zwiększy również dopływ do cegielni ludzi z dalszych okolic.

Elastyczność w ustaleniu godzin rozpoczynania pracy, jak i jej trwania powinna także ułatwić zdobycie siły roboczej. W okolicach, w których łatwiej jest uzyskać siły robocze, należy dla podniesienia wykonawstwa planów, organizować pracę na dwie zmiany. Trzeba bowiem pamiętać, że niewykorzystane możliwości i rezerwy produkcyjne istnieją nie tylko w tych zakładach, które nie wykonują planów, ale również i w tych, które je wykonują. Zakłady i przedsiębiorstwa dobrze wykonujące plany nie powinny się tym zadowalać, a kierownictwo ich musi walczyć o przekroczenie planów, aby pomóc pozostałym w nadrobieniu zaległości.

PRZYGOTOWANIA DO ZIMY

W okresie jesiennym i zimowym wykonanie planów produkcji cegły uzależnione jest przede wszystkim od wykonania rocznego planu surowki i jej zabezpieczenia przed ewentualnymi niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.

Dlatego też konieczne jest ściśle stosowanie się do instrukcji technicznych, zmierzających do najdalej idącego wyeliminowania sezonowości. Poza tym konieczna jest w tej dziedzinie daleko posunięta własna inwencja zakładów i przedsiębiorstw.

W okresie jesienno-zimowym szczególną uwagę należy zwrócić na konieczność pełnego wykorzystywania suszarni sztucznych i pracy bez przerwy tj. bez wygaszania pieców w cegielniach, posiadających takie suszarnie. W cegielniach takich trzeba jednak zabezpieczyć przy pomocy metod chemicznych lub mechanicznych systematyczne wydobywanie gliny oraz odpowiednią temperaturę w agregatach wyrobowni.

Zanim nastaną większe mrozy, należy też jak najszybciej wykorzystywać we wszystkich cegielniach — gdzie tylko to jest możliwe — odpowiednią przestrzeń wokół pieca i ponad piecem — dla celów suszenia. Tam zaś, gdzie istnieje konieczność wygaszenia pieców, powinny być one wykorzystane jako suszarnie, przy zastosowaniu ogrzewania koksownikami, a wytworzenie surowki powinno być zabezpieczone w sposób omówiony poprzednio.

INWESTYCJE POZALIMITOWE

Środkiem, który ma ułatwić wydobywanie i uruchomienie rezerw produkcyjnych, a który w przemyśle ceramicznym wykorzystywany był dotąd tylko mini-

malnie, powinno stać się powszechne stosowanie inwestycji pozalimitowych. Obecnie, kiedy każdy zakład może inwestować pozalimitowo w granicach do 100 tysięcy złotych i to na poczet zysków lat przyszłych, forma inwestycji pozalimitowych stanowi bardzo poważne źródło finansowania w sposób szybki i operatywny koniecznych robót i inwestycji społecznych.

Poważnym bodźcem do wykorzystania nie zużytkowanych dotąd rezerw, zwłaszcza na odcinku wydajności pracy, powinno być odpowiednio prowadzone współzawodnictwo. W przemyśle materiałów budowlanych np. w miesiącu lipcu i sierpniu plan zatrudnienia był wykonywany w 87%, podczas gdy plan produkcji cegły zaledwie w 85%, co znaczy, że wydajność kształtowała się niżej planowanej. Współzawodnictwo w tym przemyśle musi być upowszechnione, a jego metody muszą zostać znacznie ulepszone. Trzeba zwiększać ilość prac zakordowanych, trzeba nadal walczyć o doprowadzenie planów operatywnych do załogi.

Ostatnio uchwała Prez. Rządu przynosi jeszcze jeden bodziec ekonomiczny w dziedzinie podnoszenia wydajności, a to dzięki wprowadzeniu do wynagrodzeń premii w wysokości do 20%, za wykonanie miesięcznych zadań przez robotnika, pracującego na akord wg stawek przewidzianych w układzie zbiorowym przemysłu mineralnego (przeszło 70% zatrudnienia). Uchwała przewiduje uporządkowanie płac w całym przemyśle ceramicznym z dniem 1 stycznia 1953 r.

NOWE METODY KIEROWNICTWA

Uruchomienie rezerw w znacznym stopniu zależy od wprowadzania nowych metod pracy przez kierownictwo zakładów, przedsiębiorstw i zarządów wojewódzkich. Dlatego istnieje konieczność wzmocnienia, przede wszystkim na szczeblu wojewódzkich zarządów, kierownictwa nad zakładami i przedsiębiorstwami, a to przez:

- 1) utworzenie w województwach: szczecińskim, koszalińskim, zielonogórskim odrębnych wojewódzkich zarządów dla spraw materiałów budowlanych,
- 2) kontrolę i odpowiednie ustawienie pracy przedsiębiorstw,
- 3) kontrolę wykonawstwa instrukcji technicznych,
- 4) kontrolę 5-dniowego wykonawstwa planów produkcji cegły.

Na szczeblu przedsiębiorstwa wzmocnienie kierownictwa powinno nastąpić przez:

- 1) bezwzględnie silniejsze powiązanie przedsiębiorstwa z zakładami głównie przy pomocy stałych inspekcji cegielni,
- 2) kontrolę codziennego wykonawstwa planu,
- 3) natychmiastowego usuwania wszystkich zauważonych niedociągnięć,
- 4) stałe polepszanie organizacji pracy w zakładach,
- 5) instruktarz techniczny.

PODSTAWOWE ZADANIA

Obecnie jednym z najistotniejszych zadań Dep. Materiałów Budowl. Ministerstwa oraz rad narodowych na wszystkich szczeblach, zadań w których realizacji muszą pomagać organizacje partyjne i związkowe jest bezwzględne zabezpieczenie wykonania tegorocznego planu produkcji cegły przez przemysł terenowy.

Nie wolno nam też zapominać, że już teraz naszym zadaniem jest przygotowanie się do wykonania zadań roku 1953, aby nie powtórzyły się trudności z początku roku 1952. W chwili obecnej należy plan zabezpieczać na r. 1953 przez odpowiednie przygotowanie kapitalnych remontów i inwestycji.

Aby te zadania zostały wykonane, usprawniona na wszystkich szczeblach działalność kierownictwa musi przełamywać często jeszcze występujące bierne nastawienie wobec trudności. Kierownictwo musi walczyć i mobilizować załogę do wykonania zadań planowych, zwłaszcza w zakresie wykorzystywania rezerw produkcyjnych.

Rady narodowe muszą okazać ZPTMB, przedsiębiorstwom i zakładom wzmożoną i wszechstronną pomoc, zerwać ze swym w wielu przypadkach obojętnym stosunkiem do zagadnień produkcyjnych przemysłu terenowego. Prezydya wojewódzkich rad narodowych będą musiały — w sposób konkretny zainteresować się wykonaniem planu, sprawnym działaniem WZPTMB, przedsiębiorstw i zakładów, będą musiały pomóc im uzupełnić zatrudnienie, będą musiały pomóc im w odpowiednim zaopatrzeniu pracowników w podstawowe artykuły i zapewnieniu im odpowiednich warunków bytowych.

Inż. JÓZEF DOBRZENIECKI

Lepiej wykorzystywać moce produkcyjne

FAKT, że w pierwszym okresie Sześciolatki wykonywano plany z poważną nadwyżką, wskazuje na istnienie poważnych rezerw produkcyjnych w przemyśle drobnym.

Potwierdzeniem tego stanu rzeczy jest np. wartościowe wykonanie przez drobny przemysł planu rocznego 1951 na 35 dni przed terminem. Wartościowy plan produkcyjny na rok 1952 jest o 40% wyższy od planu wykonanego w roku 1951.

Obserwując przebieg realizacji planów roku bieżącego spostrzegamy szereg trudności jakie napotyka nasz przemysł w wyniku znacznie większych i trudniejszych zadań niż w latach ubiegłych. Na VII Plenum KC PZPR Prezydent Bolesław Bierut w referacie swoim podkreślił:

„Główna przyczyna trudności i przeszkód, które obecnie napotykamy, polega na tym, że zmieniły się warunki rozwoju przemysłu, że wytworzyła się nowa sytuacja, która wymaga zmiany metod pracy, wymaga nowych metod kierownictwa. Szereg zaś naszych instytucji i działaczy gospodarczych nie dostrzega tej zmiany sytuacji, nie widzi konieczności nowych metod pracy i nowych metod kierownictwa, a pracując po staremu w nowej sytuacji nie może, rzecz jasna, osiągać w swojej pracy pomyślnych wyników“.

Warunki istotnie zmieniły się, skutkiem czego realizacja planów roku bieżącego wymaga natychmiastowej mobilizacji wszelkich rezerw ukrytych w przemyśle drobnym.

W tej sytuacji nakazem chwili jest bezkompromisowe pokonywanie istniejących tu i ówdzie przejawów rutynarskich i konserwatywnego trwania przy przestarzałych, kapitalistycznych metodach organi-

REZERWY SĄ NA KAŻDYM ZAKŁADZIE

Trzeba tylko umieć je dojrzeć i uruchomić. I dlatego plan produkcji cegły w zakładach i przedsiębiorstwach może być nie tylko wykonany, ale i przekroczony. Te możliwości potwierdza nierytmiczne wykonywanie planu 10-dniówek (jedno z województw wykazuje wykonanie 900 tys. cegły w okresie jednej 10-dniówki, a w następnej 1.800 tys. cegieł; podobne przypadki nie są odosobnione).

Uruchomienie rezerw jest więc sprawą kierownictwa zakładu, sprawą jego umiejętności i energii, odpowiedniego kierownictwa dyrekcji przedsiębiorstw, sprawą zmobilizowania i wciągnięcia przez organizacje partyjne i związkowe całych załóg do walki o nieustanny postęp. Wielkie zadania czekają nasz kraj — poważną rolę odgrywają w spełnieniu tych zadań ci wszyscy, którzy mają dać Państwu produkcję cegły. Wykonanie zadań zależy od ich woli i natężenia energii. Kraj musi otrzymać potrzebną cegłę. Sytuacja na tym odcinku wymaga szybkiego działania. Państwo Ludowe liczy na to, że załogi, kierownictwo tego przemysłu, organizacje związkowe i rady narodowe spełnią swe poważne zadania.

zacji i kierowania przemysłem. Nakazem chwili jest usprawnienie naszej organizacji i przejście — w oparciu o doświadczenie Związku Radzieckiego — na nowoczesne socjalistyczne metody pracy, metody organizowania i kierowania przemysłem.

By móc skutecznie pracować w nowych warunkach, musimy też niezależnie od mobilizacji całego naszego aparatu kierowniczego i wykonawczego, a zwłaszcza personelu inżynieryjno-technicznego — zwiększyć wysiłki nad podniesieniem poziomu politycznego i pogłębieniem wiedzy zawodowej.

Zadania przemysłu drobnego na rok bieżący są napięte, a więc poważne i trudne toteż, ażeby zwiększyć wykorzystanie rezerw mocy produkcyjnych — należy:

- przeprowadzać planowe remonty maszyn i urządzeń,
- stale zwiększać mechanizację drogą wykorzystywania nieczynnych maszyn,
- zwiększyć współczynnik zmianowości,
- zmechanizować transport wewnątrzzakładowy,
- wykorzystywać w pełni powierzchnię produkcyjną,
- stale usprawniać procesy technologiczne,
- szerzej niż dotychczas stosować surowce zastępcze, miejscowe i odpadowe,
- rozszerzyć i popularyzować ruch współzawodnictwa i racjonalizatorstwa,
- w szerszym zakresie stosować nowoczesne metody produkcyjne Związku Radzieckiego.

Pełne wykorzystanie mocy produkcyjnych w drobnym przemyśle zależy przede wszystkim od usprawnień organizacyjnych, od wprowadzenia unowocześ-

nionych procesów technologicznych. Przykładem poważnych niedociągnięć organizacyjnych jest fakt, iż przemysł drobny nie potrafił wykorzystać dla remontu obrabiarek — istniejących baz remontowych.

I tak niewykorzystanie tej możliwości hamująco wpłynęło na wykonawstwo planów Bazy Zabierzowskiej.

Poza tym, aparat administracyjny przedsiębiorstw nie uświadamia sobie dostatecznie konieczności zgłoszenia zbędnych maszyn, celem pełnego ich wykorzystania przez inny zakład. Zmianie profilu produkcyjnego powinny towarzyszyć odpowiednie przerzuty parku maszynowego, o czym nie zawsze się pamięta. Czynnikiem ułatwiającym wykonanie zadań produkcyjnych jest współpraca międzyzakładowa polegająca na tym, że zakłady nie posiadające odpowiednich urządzeń do produkowania niektórych elementów korzystają z maszyn, a niekiedy i z fachowców innych zakładów. Zła współpraca jest wynikiem nieodpowiedniego rozpracowania zadań produkcyjnych przez zarządy przemysłu wyodrębnionego lub przez wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego. Przykładem złej współpracy na odcinku wykonania zbiorników dla zakładów w Dusznikach Zdroju jest fabryka wyrobów blaszanych w Małomicach.

Natomiast przykładem dobrej współpracy są bratnie fabryki maszyn w Andrychowie i Szopienicach pozostające pod zarządem przemysłu maszynowego. Trzeba przy tej okazji stwierdzić, że o ile zarząd ten rozwija pozytywnie zagadnienie współpracy w odniesieniu do podległych mu zakładów, o tyle bardzo niechętnie odnosi się do współpracy z zakładami podległymi innym zarządom. A jednak często zachodzi konieczność pogłębienia współpracy przede wszystkim z zakładami zarządów przemysłu maszynowego ze względu na to, że posiadają one dobry park maszynowy przy pomocy którego można wykonać niektóre niezbędne innym zakładom elementy.

Nie potrzeba tłumaczyć, jak ważną sprawą dla rozwoju produkcji jest istnienie w zakładach drobnego przemysłu odpowiednich planów warsztatowych. A plany takie nie wszędzie istnieją. W przeważającej części naszych zakładów istnieje tzw. „majsterski” sposób organizacji produkcji, wskutek czego zakłady nie są w pełni wykorzystane.

Poważnym niedociągnięciem jest brak należytej opracowanych instrukcji technologicznych, które są podstawowym elementem harmonogramu warsztatowego. Taki stan rzeczy jest m. in. w Zakładach Silników Elektrycznych w Warszawie, gdzie produkcja silników elektrycznych odbywa się bez jakiegokolwiek dokumentacji.

Przykładem należytego wprowadzenia harmonogramów produkcji i właściwego rozpracowania procesów technologicznych może być produkcja kierunkowskazów samochodowych w Dusznikach Zdroju, gdzie na skutek rzeczowego podejścia uzyskano kilkakrotnie zwiększenie produkcji wymienionego asortymentu. Rzeczą bezwzględnie konieczną jest znaczne zwiększenie tempa oprzyrządowania produkcji, oraz opracowania właściwych narzędzi, co ściśle wiąże się z należytej przygotowaną dokumentacją technologiczną.

Jednym z wielu ważnych wskaźników wykorzystania mocy produkcyjnej, jest współczynnik wykorzystania maszyn, urządzeń i powierzchni produkcyjnej.

Równie ważnym problemem jest zagadnienie planowego zagospodarowania zakładów nieczynnych.

W wielu województwach znajdują się do dnia dzisiejszego obiekty fabryczne niewykorzystane, a nadające się do uruchomienia często niewielkimi adaptacjami. A przecież obowiązuje nas Uchwała Prezydium Rządu z dnia 7. XI. 1950 r., dotycząca m. in. uruchomienia nieczynnych zakładów. Trzeba więc, aby wydziały przemysłu WRN zwróciły większą uwagę na możliwości zagospodarowania nieczynnych obiektów przemysłowych.

Do wykrycia rezerw produkcyjnych przyczynia się też odpowiednia zmianowość czyli odpowiednie wykorzystanie czasu pracy maszyn i urządzeń technicznych.

Na tym odcinku daje się co prawda zauważyć pewną poprawę, niemniej istniejący stan należy uważać za niezadowalający. Najniższy stopień wykorzystania maszyn stwierdzono w Zarządach Przemysłu Oku i Wyrobów z Drutu, oraz w Zarządzie Przemysłu Sprzętu Medycznego. Odnosi się to także do Wojewódzkich Zarządów Przemysłu Terenowego w Łodzi, Bydgoszczy, Lublinie i Wrocławiu. Trzeba pogłębić analizę wykorzystania maszyn pod kątem zmianowości i tam, gdzie istnieje pełne obciążenie maszyn przy kilku zmianach uciekać się do pomocy maszyn niewykorzystanych, celem umożliwienia planowych przeglądów i remontów istniejącego parku maszynowego.

Główni mechanicy na wszystkich szczeblach winni podnieść się zza biurka, ruszyć w teren, aby poznać istotne potrzeby zakładów i znacznie niż dotychczas wzmóc akcję przerzutów. Zagadnienie pełnego wykorzystania parku maszynowego jest ściśle powiązane z należytą jego obsługą. Najlepsza obrabiarka stanie się mało użyteczną, a w każdym bądź razie mniej sprawną i mniej wykorzystaną w przypadku niedostatecznych kwalifikacji robotnika. Toteż jednym z głównych zadań kierownictwa, czynników związkowych i partyjnych jest podnoszenie kwalifikacji zawodowych i poziomu kultury zawodowej, podwyższanie poziomu polityczno-ideologicznego naszych załóg, m. in. po to, aby skuteczniej posługiwały się nową techniką, aby pogłębiały socjalistyczny stosunek do maszyn i urządzeń technicznych.

Kierownicy zakładów drobnego przemysłu często domagają się zwiększenia stanu zatrudnienia chociaż ich pracownicy nie są w pełni wykorzystani. Droga do pełnego wykorzystania pracowników w produkcji prowadzi poprzez wielowarsztatowość i zespołowe formy pracy, o czym nie zawsze się pamięta.

Aby przeciwstawić się płynności kadr, trzeba otaczać pracowników troskliwą opieką, stworzyć im kulturalne i estetyczne warunki pracy — przywiązywać ich do swoich zakładów.

Poza tym trzeba stwierdzić, że w zakładach przemysłu drobnego mimo sprzyjających warunków, jest jeszcze zbyt niski % zatrudnienia kobiet. Musimy postawić sobie za zadanie zwiększenie zatrudnienia kobiet, podnosząc ich kwalifikacje zawodowe, oraz ułatwiając ich przechodzenie do działów produkcyjnych. Mówiąc o zagadnieniach produkcyjnych nie sposób pominąć sprawy jakości i estetyki wyrobów przemysłu drobnego. Mimo dużego aparatu kontroli, mimo szeregu zarządzeń i instrukcji, aparat kierowniczy zakładów nie wykazuje na tym odcinku sprężystej działalności. Jest to w dużym stopniu wynikiem zbyt jeszcze małej dyscypliny i braku poczucia odpowiedzialności za jakość produkcji. Przykładów z terenu świadczących o niedbalstwie można by przy-

toczyć wiele i dlatego muszą nastąpić radykalne posunięcia dla zlikwidowania tego tak szkodliwego dla drobnego przemysłu stanu rzeczy.

Trzeba też zaznaczyć, że wiele naszych wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego nie umie przedstawić swego stylu pracy, w kierunku lepszego, znaczniejszego zaspokajania przez przemysł terenowy miejscowych potrzeb, a w szczególności organizowania zakładów czy działów w ramach tych zakładów o charakterze usługowym.

Najbardziej jaskrawe braki istnieją na odcinku produkcji i usług dla wsi.

A przecież przemysł drobny posiada wszelkie dane aby dzięki swemu rozmieszczeniu, elastyczności produkcji oraz dzięki jasnym zadaniom Partii pogłębiać sojusz robotniczo-chłopski przez spełnienie między innymi świadczeń przemysłowych, jako jednego z ważnych elementów realizacji planu sześcioletniego.

Zbyt małą uwagę przywiązuje kierownictwo zakładów do zagadnień popularyzacji wynalazczości robotniczej. Aparat kierowniczy naszego przemysłu nie umie otaczać opieką i stwarzać warunków sprzyjających pogłębianiu i rozszerzaniu pomysłów racjonalizatorskich. Należy pamiętać, że przez organizowanie brygad robotniczo-inżynierskich, rozwiązujących różne zagadnienia produkcyjne — usuwamy cały szereg trudności techniczno-produkcyjnych, przyspieszając wykonawstwo i przekraczając tym samym plany produkcyjne.

Przystępując do krótkiej analizy zagadnień inwestycyjnych w naszym przemyśle, trzeba stwierdzić, że i na tym odcinku istnieje szereg braków i niedociągnięć. W naszej działalności inwestycyjnej należy:

- a) dokładnie badać celowość inwestycji przy bardzo ścisłym powiązaniu z zadaniami produkcji,
- b) w większym stopniu korzystać z inwestycji poza-limitowych, dających szybkie efekty produkcyjne,
- c) śledzić przebieg realizacji planów inwestycyjnych na równi z planami produkcyjnymi, celem zwiększenia kontroli wykonawstwa,
- d) inwestować ściśle według potrzeb,
- e) planować wykonawstwo inwestycji w ten sposób, by móc choćby etapami (częściowo) oddawać je dla potrzeb produkcji (nawet w czasie trwania wykonawstwa).

Należy przy tej okazji wskazać na konieczność pogłębienia współpracy Biura Projektów i Studiów Przemysłu Drobego z inwestorami, oraz Zespołami Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości. Na tle poruszonych zagadnień produkcyjno-technicznych widać, jak poważną rolę w wykonawstwie zadań gospodarczych odgrywa służba techniczno-inżynierska.

Wicepremier Hilary Minc, mówiąc o planie 6-letnim na VI Plenum KC PZPR stwierdził, że jednym z najważniejszych czynników, które warunkują przedterminowe wykonanie planu, jest postęp techniczny.

Wielkie możliwości uzyskania efektów ekonomicznych drogą postępu technicznego istnieją w każdym zakładzie pracy. Zarówno w „Ursusie“ czy „Pafawagu“, jak i w maleńkiej spółdzielni pracy.

Są jeszcze w przemyśle drobnym pracownicy — inżynierowie, technicy, pracownicy aparatu administracyjnego, którzy sądzą, że słowa „postęp techniczny“ dźwięczą zbyt uroczyście, że są właściwe tylko w odniesieniu do wielkiego przemysłu, że w drobnym

przemyśle nie można ich brać pod uwagę. Ludzie ci, to albo starzy rutyniarze, albo „gigantomani“, którym imponują tylko rzeczy, zakrojone na wielką skalę.

Prawda, że postęp techniczny, to nowe typy wysokosprawnych obrabiarek, to — w zakresie chemii — procesy ciągłe w przeciwieństwie do periodycznych, to szybkościowe wypyty stali, to kombajny w górnictwie i rolnictwie, to hale fabryczne wyposażone w nowoczesne urządzenia klimatyzacyjne.

Trzeba jednak, żeby cały nasz aparat inżyniersko-techniczny wszystkich szczebli pojął, że postęp techniczny, to także wózek transportu wewnętrznego, to kopaczka w przemyśle ceramicznym, to szybkościowe skrawanie na starej wyremontowanej tokarce, to metalizacja natryskowa przy remoncie maszyn i urządzeń. Trzeba zrozumieć, że każdy kilogram deficytowego surowca, stali, mosiądzu, skóry zaoszczędzonej drogą usprawnienia technologii czy przez zastąpienie surowcem zastępczym — to także postęp techniczny.

Wiele jest do zrobienia w zakresie zagadnień energetycznych. W związku z olbrzymim rozwojem wielkiego przemysłu, w związku z rozbudową miast, mechanizacją rolnictwa, rośnie znacznie zapotrzebowanie na energię elektryczną. Dlatego należy szeroko rozwinąć inicjatywę na odcinku oszczędzania energii elektrycznej, należy wzmoczyć walkę o podwyższenie współczynnika mocy w naszych zakładach. Podkreślić należy, że i na tym odcinku są osiągnięcia w przemyśle drobnym. W grudniu 1951 r. wyróżniła się przede wszystkim załoga Gdańskiej Fabryki Opakowań Blaszanych, uzyskując znaczne oszczędności energii w okresach szczytów, wykonując równocześnie z nadwyżką plan produkcji. W roku 51 i w roku bieżącym notujemy szereg poważnych osiągnięć na odcinku postępu technicznego w przemyśle drobnym.

Wprowadzenie szybkościowego skrawania w Bazie Remontu Obrabiarek w Zabierzowie, opanowanie produkcji kryształów piezoelektrycznych, krajowa produkcja calcium sulfogluconat, elektryczne oksydacje wyrobów ze stopów Al — to tylko kilka przykładów świadczących o przejawach inicjatywy na odcinku postępu technicznego.

Większą niż dotąd uwagę należy zwrócić na właściwe opracowywanie i należytą kontrolę wykonania planów rozwoju techniki na wszystkich szczeblach.

W rozwoju techniki wielką rolę odgrywa wynalazczość i racjonalizatorstwo pracownicze.

Nasi inżynierowie i technicy powinni nie tylko zapewnić należyty rozwój ruchowi wynalazczości pracowniczej, ale i wykazywać inicjatywę w kierunku wprowadzania ulepszonych i nowych metod, technologii i organizacji produkcji.

Trzeba z uznaniem podkreślić inicjatywę takich ludzi, jak: laureat Nagrody Państwowej inżynier Kaniut ze spółdzielni „Radiotechnika“ w Katowicach, inż. Szczepanik-Dzikowski z zakładu „Rotor“ w Falenicy, inż. Kurek z Zakładów Metalowych Przemysłu Terenowego w Krakowie, ob. Kleineder z Zakładów Chemicznych Przemysłu Terenowego w Gdańsku, którzy zresztą za wkład na odcinku postępu technicznego uzyskali nagrody.

Trzeba, aby nasi inżynierowie i technicy uzbrojeni w wytyczne VII Plenum KC PZPR w walce o coraz lepsze wykonanie zadań gospodarczych — rozwinęli i pogłębili inicjatywę osobistą w kierunku wprowadzania nowej techniki i stałego ulepszania technologii i organizacji produkcji.

ZBIGNIEW FLISOWSKI

Więcej cegły – więcej walki o cegłę!

ROK temu, a dokładniej powiedziawszy nawet pół roku temu w cegielni w Cekanowie cegłę się robiło sposobem znanym z dziada pradziada. Formierz brał glinę, kładł ją do formy, wygładzał, wyjmował i robił następne... 2 sztuki. Sposób stary, renomowany, ale bądźmy szczerzy — mało wydajny. Jeśli sięgnąć pamięcią w głąb dziejów, to formę taką byśmy znaleźli chyba jeszcze za Piasta. Dzisiaj forma leży gdzieś na uboczu i maszynista ob. Białach pokazuje mi ją ze śmiechem. Śmieje się z formy, bo Cekanów „prze-siadł się“ na mechanizację. „Małą“ co prawda z początku, ale zawsze mechanizację. Warczy 35-konna lokomobila, poruszająca agregat, znikły gdzieś taczki, którymi odwożono surówkę, po szynach suną katral-kowe wózki. I łatwiej i szybciej, a przede wszystkim — więcej cegły. Myślałem początkowo, że Cekanów miał jakieś superkredyty, które pozwoliły mu się zmechanizować. Okazało się, że nieprawda. Lokomobile wypożyczono z PGR, gdzie stała nieczynna. Tory wały się w okolicznej cukrowni. A pasy? Pasy kupiono. Cały „interes mechanizacyjny“ kosztował, jeśli mnie pamięć i notatki nie mylą, 18.000 — zł. A rezultat — wielkie zwiększenie produkcji surówki.

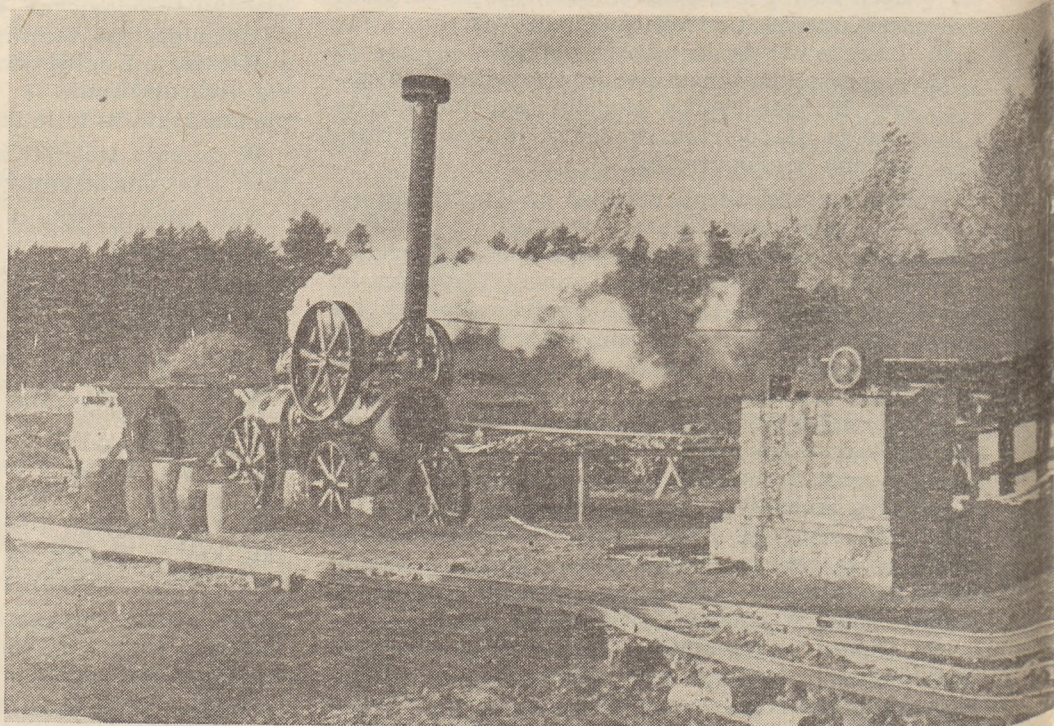
Jest sobie taka cegielnia w Kobylce, nazywa się Źródnik. W czerwcu dała kilkaset tysięcy cegły, w lipcu zrobiła olbrzymi skok w produkcji, osiągając przeszło 700.000 sztuk, w sierpniu przekroczyła, jako jedna z pierwszych w kraju okrągły milion. Cud? Nie, cudów nie ma, ale jest właściwe wykorzystanie mocy produkcyjnej zakładu, w tym przypadku 28-komorowego pieca. Przyjechał oto nowy dyrektor Wojewódzkiego Zarządu Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych ob. Gnatkowski obejrzał, obstukał i powiedział: „Z tym piecem możecie bić rekordy, ale musicie palić na dwa ognie“. Było sporo takich, którzy nie wierzyli, jako, że prawdę rzec, te formy, o których mówiliśmy na początku „ciążą“ czasem na psychice ceramików. Ot, po prostu w ceramice jest jeszcze dużo rutyniarstwa i wszelkie zmiany przyjmują się niełatwo. Ale, że sprzeczności da się pokonać i pokonuje się u nas przez ich przewyciężanie, więc i cegielnia „Źródnik“ została milionerem...

Dwa jakże wiele mówiące przykłady z kulejącego, zdawało by się jeszcze, odcinka naszej gospodarki — ceramiki czerwonej. O czym one mówią? Mówią one o tym, że tam, gdzie właściwie rozstawia i mobilizuje się ludzi, gdzie wnika się w potrzeby terenu, gdzie wykorzystuje się wewnętrzne rezerwy produkcyjne zakładu, tam można wykonać na-

wet najbardziej napięte plany. Potrzeby rozwoju gospodarczego naszego kraju i plany będące ich odbiciem zmuszają nas na każdym odcinku do zwiększonej i ulepszonej pracy, do robienia usprawnień, zmuszają nas do tego, żeby jednym słowem ruszać głową i szukać coraz nowych dróg do kroczenia naprzód.

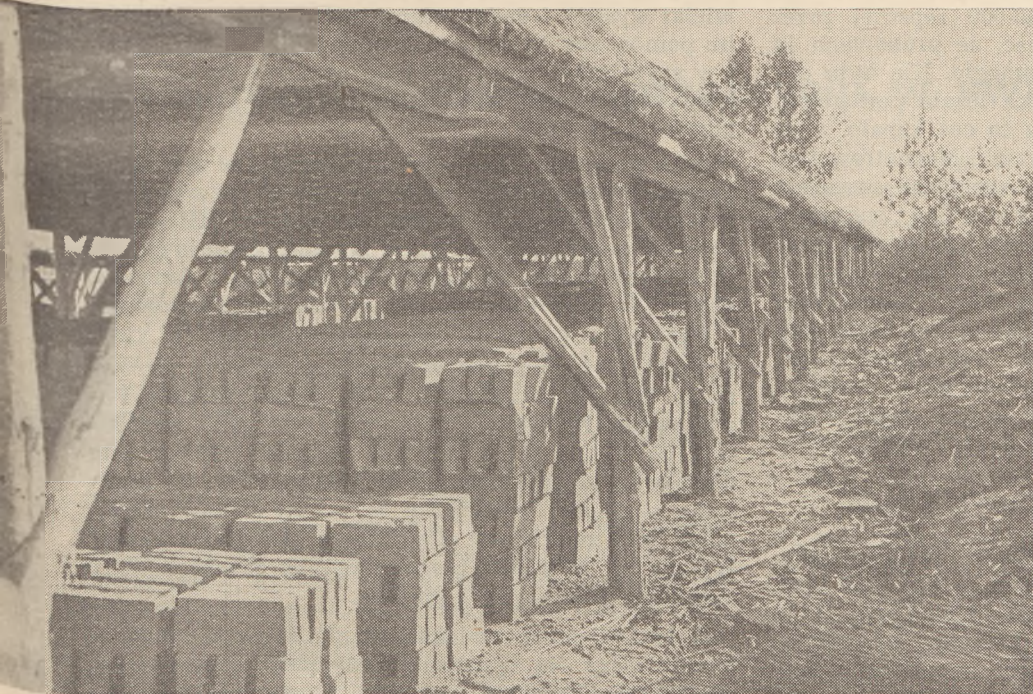
WARSZAWA IDZIE W GÓRĘ

Cegielnie Cekanów i Gostynin leżą na terenie woj. warszawskiego. Dlaczego właśnie o warszawskich cegielniach piszemy? Ktoś złośliwy mógłby powiedzieć, że dlatego, że najbliższe leżą redakcji. Otóż nieprawda, piszemy o nich dlatego, że woj. warszawskie, że Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych ma w ostatnich miesiącach poważne osiągnięcia w produkcji. W maju przedsiębiorstwa podległe temu Zarządowi wykonały plan w 28%, w czerwcu w 62%, w lipcu w 83%, w sierpniu w 92%, we wrześniu blisko w 100%. W maju zarząd warszawski był w kraju drugi od końca, obecnie wysunął się na czołowe miejsce. Przypadek? Nie. W maju w zarządzie warszawskim nastąpiły przełomowe zmiany i kierownictwo objął Dyr. Gnatkowski. Co nowego wniósł do pracy nowy zarząd, co było przyczyną, że poszła w górę krzywa wykonania planu? Przede wszystkim zmieniono styl pracy zarządu wojewódzkiego i przedsiębiorstw. Zanalizowano na miejscu w zakładach ich sytuację, ich rezerwy produkcyjne, rozpoczęto kojarzenie potrzeb z możliwościami. Bo przecież Zarząd Wojewódzki to już jakby „sztab wyższego dowodzenia“, zdolny do przegrupowania sił i przerzucania rezerw na zagrożone odcinki. Krótko mówiąc — był w cegielni „Leonów“ nieczynny agregat — przerzucono go na cegielnię „Dreglin“, gdzie działa i daje produkcję. Była nieczynna prasa w cegielni



...warczy 35-konna lokomobila poruszająca agregat

(Fot. M. Groschwitz)



W Cekanowie za 17.000.— zł. wybudowano prowizoryczną suszarnię i nie trzeba już papą nakrywać surówki. (Fot. M. Groswirth)

„Krosna“ — przerzucono ją do „Sierpca“, gdzie dzięki temu uruchomiono zakład. Celem lepszego wykonania planów próbowano z powodzeniem na zagrożone odcinki kierować rezerwy ludzkie. Przeprowadzono kosztem nieznacznych nakładów gotówkowych małą mechanizację w najbardziej zacofanych cegielniach. W walce z rutyniarstwem uruchomiono wielkie rezerwy produkcyjne (cytowany „Źródnik“ i inne). Wytworzono nastrój, że plany są realne i można się bić o ich wykonanie. Wszystko to nie poszło łatwo, szczególnie w pierwszym okresie. Starzy rutyniarze nie chcieli

kracza ono regularnie plany i robi poważne wysiłki, żeby wykonać plan w surówce. To, co mnie uderzyło „w migawkowej“ niejako obserwacji pracy zarządu, to jego „uterenowienie“. Odpowiedzialni pracownicy zarządu siedzą teraz większość dni w tygodniu w terenie. Dyr. Gładyszewski, planista Sadkowski, kierownik działu pracy i płacy Heine, po kilka dni w tygodniu siedzą w cegielniach, orientując się w ich najpilniejszych potrzebach. Ostatnio nawet pracownicy zarządu przepracowali 3 niedziele w Cekanowie, w cegielni mającej trud-



...znikły gdzieś taczki, którymi odwożono surówkę, po szynach suną katrałkowe wózki (Fot. M. Groswirth)

rozpalać pieców, nie mając np. zapasu surówki w wysokości trzykrotnego obłożenia pieca (a więc nieraz kilkuset tysięcy sztuk). Ten rosnący „zapas“ zawałał suszarnie i magazyny, tamując z kolei produkcję surówki. Wytwarzało się w ten sposób błędne koło z rutyniarskim „niewzruszonym“ ośrodkiem. A Warszawa potrzebowała cegły... Nowy zarząd przełamał rutyniarstwo, piece zostały rozpalone, suszarnie i magazyny odblokowane, produkcja ruszyła.

ZARZĄD PŁOCKI SIEDZI W TERENIE

Jednym z przodujących przedsiębiorstw terenowego przemysłu materiałów budowlanych jest w woj. warszawskim przedsiębiorstwo płockie. W wypale przekracza ono regularnie plany i robi poważne wysiłki, żeby wykonać plan w surówce. To, co mnie uderzyło „w migawkowej“ niejako obserwacji pracy zarządu, to jego „uterenowienie“. Odpowiedzialni pracownicy zarządu siedzą teraz większość dni w tygodniu w terenie. Dyr. Gładyszewski, planista Sadkowski, kierownik działu pracy i płacy Heine, po kilka dni w tygodniu siedzą w cegielniach, orientując się w ich najpilniejszych potrzebach. Ostatnio nawet pracownicy zarządu przepracowali 3 niedziele w Cekanowie, w cegielni mającej trud-

ności z planem i stanem załogi. Zarząd ściągnął marynarki, zakasał rękawy i zrobił przez dzień 10.000 szt. surówki... Na marginesie dodam, że zarządowi płockiemu trzeba pomóc w sprawach personalnych, bo ten sam skład ludzi obsługiwał dawniej 9 przedsiębiorstw, a obecnie 14.

Przedsiębiorstwo płockie niewątpliwie ma sukcesy w wypale cegły. Przypatrzmy się tylko:

lipiec — 103% planu,

sierpień — 103% „

wrzesień — 100% „

Gorzej jest z surówką.

WĄSKIE GARDŁO

W ogóle surówka to tak zwane wąskie gardło w cegielniach, w ogóle surówka to problem — i siły roboczej i agregatów, a przede wszystkim suszarń. W Cekanowie trudno jest chodzić po terenie cegielni, bo czło-

wiek grzeźnie w lekko licząc 40.000 zepsutej przez deszcze surówki. Trzeba przyznać, że próbowano ją nakryć papą, ale niewiele to pomogło. Nie było dostatecznej ilości suszarni, surówka leżała pod gołym niebem, a że z tego nieba coraz to coś kapalo, więc i znaczną część surówki diabli wzięli. Marnotrawstwo się skończyło odkąd postawiono zastępcze suszarnie pomysłu inż. Gierałtowskiego. Normalna suszarnia kosztuje 150.000.— zł. W Cekanowie postawiono prowizoryczną suszarnię z tzw. „przecinków“ i mała za 17.000.— zł. Takie prowizoryczne suszarnie postawiono, względnie stawia się w innych cegielniach. Jest to, trzeba powiedzieć, wspaniała inicjatywa godna najgorętszego poparcia. Przecież suszarnie to surówka na najbliższy i dalszy okres, to koniec marnotrawstwa, to zlikwidowanie wąskiego gardła cegielnictwa.

O WIĘCEJ OPIEKI ZE STRONY WŁADZ

Jeśli chcemy mieć więcej surówki i więcej cegły, to wszystkie zainteresowane władze, organizacje i instytucje muszą tu pomóc. I prezydja i wydziały przemysłowe rad narodowych i związek zawodowy i PZGS-y i wreszcie, nawet drogi naszemu sercu „Drobprojekt“ (będziemy i o nim mówili). A tutaj nie wszyscy mają czyste sumienie wobec ceramiki. Ile to czasu przedsiębiorstwo płockie naprosiło się w Powiatowej Radzie Narodowej o 3 m. drzewa na pokrycie polowego pieca w Suchodole — zawsze to chodzi o 100.000 szt. cegły. A Rada na to, że nie ma, że nie może. Więc w Suchodole łypią okiem na niebo i jak nie ma chmurki i barometr w górze — to palą, a jak barometr zjeżdża to nie palą, bo mokro. Wesołe, prawda? Ale ostatnio to już w Suchodole postanowili, że będą rąbać: topola nie topola, byle dach był, byle produkcja szła.

Walka o cegłę, to również walka z brakoróbstwem w zaopatrzeniu, bo oto płockie przedsiębiorstwo potrzebuje 300 szpadli, a dostało 40 i to w bardzo kiepskim gatunku. A jak przyszły gumowe buty z Centrali Przemysłu Skórzanego (Warszawa, Wolska 151), to już po paru dniach znaczna ich część pokryła się dziwnymi bąblami i pęknięciami.

W ogóle to się dotychczas nikt specjalnie do cegielni nie kwapił. Jak mówił znany poeta: „Po zapomnianych dawno drogach szła zaduma polna — osmętница“. Zaduma to szła, ale żadne auto nie szło w stronę cegielni, poza PKS-em oczywiście i autami z przedsiębiorstw i wojewódzkiego zarządu. W protokołach zebrań cegielni Gostynin widzę jakieś zebranie w maju, potem długo, długo nic, a potem we wrześniu od razu dwa pod rząd z przedstawicielami związku (i z Warszawy też ktoś był). Oby to było zapowiedzią nowego okresu! Trzeba wyraźnie to sobie powiedzieć, że cegielnie nie mogą być krajem „zapomnianym od ludzi“. Cegielniami trzeba się opiekować i przede wszystkim ludźmi w cegielniach. Robotnicy dają z siebie

wielki wysiłek i dadzą więcej, niż obecnie, ale trzeba im pomóc, aby była na czas suszarnia, aby było gdzie i w czym umyć ręce, aby była wreszcie świetlica, na którą cegła i siła robocza się znajdzie, trzeba tylko odmrozić kredyty.

A tu się dzieją jeszcze takie anomalie, że płockiemu przedsiębiorstwu skasowano na rok bieżący prelimitowane 160.000.— zł. na cele socjalne i BHP i teraz trzeba wyczyniać przedziwne łamańce finansowe, żeby znaleźć środki na pokrycie kosztów przedmiotów, należnych pracownikom w myśl układu zbiorowego.

Pomówmy trochę o rezerwach ludzkich. 18 — 19 września było zebranie w Płocku w sprawie wyrównania braków w załogach. Byli przedstawiciele Powiatowego Komitetu Partii, związku, rady narodowej, SP i tak dalej. Zebrani wykazali zrozumienie dla powagi zagadnienia, ale za tym powinna iść realizacja — chodzi przecież o to, ażeby pomóc cegielniom, żeby zwerbować siłę roboczą, tak im potrzebną. Wydaje się, że wielką pomoc mogłyby okazać tu rady narodowe powiatowe i gminne.

A teraz jeszcze na zakończenie tego „działu“ — minuta ciszy dla uczczenia nieżyjącego projektu suszarni katralkowej dla cegielni Gostynin! Projektowany wykonawca — „Drobprojekt“, termin ostateczny nieprzekraczalny wykonania projektu 1 września br. Do 6-go października, to jest do dnia w którym to piszemy o projekcie ani słychu, ani dychu, a cegłę w Gostyninie ustawia się już w przejściach między katralkami w starej suszarni!

WIĘCEJ TROSKI O CZŁOWIEKA

Produkcja cegły, jak to nam wszystkim wiadomo, to nie tylko wydajność agregatu, czy pieca. Produkcja — to przede wszystkim sprawa człowieka, troski o niego, to sprawa m. in. związku zawodowego. W Cekanowie jest związek, ale nie ma kasy zapomogowej; w Gostyninie jest dobra kasa, ale praktycznie biorąc nie ma związku. Przewodniczący rady zakładowej robi niewiele, narad nie urządza, z ludźmi nie rozmawia. Wydaje się w ogóle, że dalsza walka o produkcję w cegielniach woj. warszawskiego, o wypełnianie i przekroczenie planów winna opierać się, nie tylko, jak dotychczas, na usprawnieniach technicznych i organizacyjnych. Następną fazą walki o plan, o stworzenie najlepszych warunków dla produkcji przyszłorocznej, winna być szeroka aktywizacja załóg przez związek zawodowy w oparciu o organizacje partyjne. Związek musi stanąć mocno na nogi, po otworzeniu kredytów musi być postawiona akcja socjalna, praca kulturalno-oświatowa i szkolenie, bo przecież ludzie i ich świadomość są najlepszymi gwarantami wykonania planów, najpewniejszymi gwarantami tego, że nasze pokojowe budownictwo socjalistyczne otrzyma więcej cegły.

*Chwała Józefowi Stalinowi
wielkiemu przyjacielowi narodu polskiego*

Mgr JÓZEF ZAREMBA

Inwestycje drobnego przemysłu w świetle VII Plenum

SŁUŻBA inwestycyjna przemysłu drobnego i rzemiosła, pracownicy Biura Studiów i Projektów Drobnej Wytwórczości, czyli tzw. „Drobprojekt” oraz zespoły Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości, idąc po linii wskazań VII Plenum KC PZPR, przeanalizowały dotychczasowe wyniki swej pracy w zakresie planowania i realizacji inwestycji w roku bieżącym, przeanalizowały swój styl pracy i zrozumiały, że mimo niewątpliwego postępu, jaki zaznaczył się w stosunku do roku ubiegłego, są jeszcze na tym odcinku b. poważne braki i niedociągnięcia, które należy niezwłocznie usunąć, aby wykonać trudne zadania 3-go roku planu 6-letniego.

Uczestnicy narad pogłębili w sobie świadomość prawdy, że nie można planować, projektować i budować lepiej, szybciej i taniej bez równoczesnego pogłębiania świadomości politycznej celów i zadań frontu walki o realizację planu 6-letniego, o Polskę Socjalistyczną i Pokój.

Plan inwestycyjny przemysłu drobnego i rzemiosła nie należy do planów, które realizuje się z łatwością. Występuje w nim szeroki wachlarz branż przemysłowych. Obok inwestycji nieraz bardzo drobnych występują w nim inwestycje b. poważne, niejednokrotnie pionierskie i trudne, wymagające b. starannych studiów i dobrze przemyślanej organizacji pracy, opartej na dobrej dokumentacji.

Inwestycje przeprowadzone w przemyśle drobnym — przeważnie inwestycje drobne — posiadają ogromne znaczenie dla rozwoju gospodarki narodowej. Tyśiące nowych maszyn, dziesiątki nowych hal produkcyjnych, mechanizacja najbardziej pracochłonnych procesów produkcyjnych, zwłaszcza w zakresie transportu wewnętrznego, stałe polepszanie warunków bezpieczeństwa i higieny pracy — to wyniki realizacji Planu Inwestycyjnego, to wyniki unowocześnienia, jakże często zacofanych i prymitywnych zakładów przemysłu drobnego, odziedziczonych po kapitalistach.

Warto przy tej okazji przypomnieć, że inwestorów i wykonawców Planu Inwestycyjnego w przemyśle drobnym obowiązują na obecnym etapie ściśle wytyczne, które można ująć w ośmiu następujących punktach:

1) inwestować należy jedynie i wyłącznie w przypadku stwierdzenia celowości inwestowania, w ścisłym powiązaniu z zadaniami produkcyjnymi. Inwestować należy w przypadku stwierdzenia, że danego zadania produkcyjnego nie da się wykonać w istniejących warunkach, na istniejącej przestrzeni produkcyjnej i przy istniejącym parku maszynowym;

2) w wielu zakładach drobnego przemysłu, który w dużej mierze jest jeszcze przemysłem zacofanym pod względem technicznym — trzeba inwestować w zakresie małej mechanizacji tak, aby drogą małych nakładów uzyskać duże i szybkie efekty w zwiększeniu stopnia mechanizacji procesów produkcyjnych, a tym samym uzyskać rezerwy siły roboczej i zmniejszyć koszty własne produkcji;

3) stosunkowo szczupłe środki inwestycyjne należy koncentrować na zadaniach pionierskich, w szczególności w zakresie uruchamiania i rozszerzania nowych, a ważnych dla gospodarki narodowej asorty-

mentów, lub też w zakresie rozszerzania produkcji asortymentów deficytowych;

4) koncentrując środki limitowane na mniejszą niż w latach ubiegłych liczbę obiektów — rozszerzać w maksymalnej mierze front drobnych inwestycji pozalimitowych, które przez wygospodarowywanie wszelkich materiałowych rezerw terenowych umożliwiają uzyskiwanie szybkich efektów produkcyjnych, dając w sumie ogromne dodatkowe wartości;

5) wszelką działalność inwestycyjną prowadzić oszczędnie w oparciu o starannie przygotowaną dokumentację inwestycyjną;

6) działalność inwestycyjną należy prowadzić ściśle wg obowiązującej nas metodologii, opartej o doświadczenia radzieckie. Istotą jej jest metoda bilansowa, umożliwiająca wykonanie zadań inwestycyjnych w zaplanowanych terminach i terminowe lub przedterminowe oddawanie obiektów inwestycyjnych do użytku;

7) każdą inwestycję trzeba oprzeć na przygotowanej z góry organizacji wykonawstwa przy ścisłej współpracy inwestora, projektantów i aparatu wykonawstwa;

8) należy stale unowocześniać metody prac budowlano - montażowych, stosując zakordowanie robót, współzawodnictwo i organizację opartą na harmonogramach.

Te zasadnicze wytyczne działalności inwestycyjnej wymagają stałego podnoszenia świadomości politycznej służby inwestycyjnej, projektantów i aparatu wykonawstwa, wymagają kwalifikacji zawodowych i dyscypliny pracy. W myśl tych zasad należy zerwać z często niepotrzebną, a czasem nawet szkodliwą, bo przypadkową lub żywiołową działalnością inwestycyjną lat ubiegłych, zbliżyć się bezpośrednio do terenu, do poszczególnych zakładów przemysłowych, poznać ich specyfikę, możliwości i rezerwy produkcyjne oraz potrzeby inwestycyjne.

Należało otoczyć opieką wszystkie inwestycje zatwierdzone, podporządkowując je nadzorowi — stosownie do ich wagi i hierarchii — odpowiednim szczeblom służby inwestycyjnej na zasadzie osobistej odpowiedzialności.

Należało oprzeć realizację inwestycji na realnych, lecz mobilizujących planach oddawania inwestycji do użytku i sporządzanych na ich podstawie harmonogramach budowy oraz dokonywać ich systematycznej kontroli.

Należało pogłębić analizę ekonomiczną inwestycji na Komisji Oceny Projektów Inwestycyjnych (KOPI) wszystkich szczebli inwestorów, zerwać z występującą jeszcze w naszych warunkach a obcą i szkodliwą w przemyśle drobnym gigantomanią, uprawianą wbrew interesom gospodarki narodowej przez inwestorów wspólnie z projektantami.

Należało dokonać maksymalnego wysiłku dla przyspieszenia prac nad przygotowaniem dokumentacji technicznej, jako niezbędnego warunku prawidłowej, socjalistycznej działalności inwestycyjnej.

Należało zabezpieczyć wykonawstwo inwestycyjne w sensie terminowego zaopatrzenia materiałowego, w sensie terminowych dostaw maszyn itd.

Aby wykonać tak mobilizujące zadania inwestycyjne 3-go roku planu 6-letniego, należało prowadzić systematyczną akcję instruktarszą po linii politycznej i zawodowej oraz szkolenie inwestorów, projektantów i wykonawców.

Mimo osiągnięć w zakresie inwestycji przemysłu drobnego wyrażających się przede wszystkim w likwidacji inwestycji „dzikich”, w usunięciu jeszcze nagminnego w r. ub. zjawiska budowy bez dokumentacji, w pewnym pogłębieniu analizy ekonomicznej inwestycji, w dość znacznej koncentracji środków limitowanych, co w konsekwencji umożliwia oddanie w r. bieżącym do użytku kilkudziesięciu ważnych obiektów inwestycyjnych, nie licząc drobnych, — istnieją jeszcze nadal b. poważne i niepokojące braki, świadczące o niedostatecznej mobilizacji sił na wszystkich szczeblach inwestorów, o niedostatecznej znajomości przedmiotu, o zbyt słabej jeszcze świadomości politycznej służby inwestycyjnej i o ich — w wielu wypadkach — złym stylu pracy.

Podstawowym brakiem jest jeszcze niedostateczna współpraca komórek inwestycyjnych z komórkami planowania, produkcji i techniki, skutkiem czego plany inwestycyjne w przemyśle drobnym nie są jeszcze dokładnym odbiciem niezbędnych potrzeb produkcyjnych.

Mimo wielkich wysiłków dokonywanych z myślą o wykonaniu planu, mimo systematycznego instruktarsza, odpraw, zarządzeń w celu podniesienia poziomu i jakości inwestowania, w celu obniżenia kosztów inwestycji i dotrzymania terminów ich realizacji — występuje jeszcze zbyt ostra dysproporcja między wysiłkami i ich wynikami. Przyczyną tego zjawiska jest zły styl pracy inwestorów i niedostateczny jeszcze poziom służby inwestycyjnej, a niekiedy również brak poczucia odpowiedzialności ze strony inwestorów, projektantów i wykonawców.

I tak np. inwestorzy zasypują Ministerstwo dodatkowymi wnioskami o dofinansowanie bez uzasadnień, bez przeprowadzenia dostatecznej analizy, żądając poważnych nakładów na przeprowadzenie swych nieuzasadnionych zamierzeń.

Inwestorzy naczelni przedkładają Komisji Oceny Projektów Inwestycyjnych Ministerstwa zaopiniowane przez nich założenia do projektów inwestycji lub też projekty wstępne, które są często odrzucane, gdyż jak wykazuje analiza — nie mają wystarczającego uzasadnienia.

Zasadniczym brakiem występującym nagminnie w działalności inwestycyjnej drobnego przemysłu jest pomijanie przez inwestorów istniejącego w zakładach rezerw maszynowych w postaci niewykorzystanej mocy, a równocześnie planowanie zakupów nowego dodatkowego parku maszynowego, często deficytowego i ściśle reglamentowanego. Zdarzało się, że nie tylko nie zatwierdzono inwestorowi przedłożonego przezeń projektu inwestycji, ale postanowiono bez szkody dla zakładu i planu przerzucić część parku maszynowego do innych zakładów, lub też obciążyć park maszynowy dodatkową produkcją.

Bywają i tacy inwestorzy, którzy wskutek b. powierzchownej analizy zatwierdzają zbyt szczerze zaplanowane powierzchnie produkcyjne, wskutek czego nie można rozwiązać w sposób właściwy procesu technologicznego. W konsekwencji, uruchomienie inwestycji następuje z opóźnieniem.

W inwestycjach terenowych spotykamy się jeszcze z lekkomyślnymi decyzjami przystępowania do budowy bez przygotowania dokumentacji i zbadania podstawy surowcowej. Zjawisko to występuje zwłaszcza w przemyśle terenowym materiałów budowlanych.

Wielu inwestorów naczelnych — mimo wielokrotnego instruktarsza — nie doceniało wielkiej wagi inwestycji pozalimitowych i nie zadało sobie trudu, aby poprzez zainteresowanie inwestorów bezpośrednich i załóg fabrycznych inwestycjami pozalimitowymi, rozszerzyć zdolności produkcyjne oraz poprawić warunki pracy, unowocześnić urządzenia sanitarne i socjalne w zakładach. W szczególności — co jest zjawiskiem szczególnie niepokojącym — słabe zainteresowanie inwestycjami pozalimitowymi wykazały województwa gospodarczo zacofane, w których istnieje przecież wiele rezerw materiałowych i które mają wszelkie warunki do realizacji inwestycji pozalimitowych.

Jest rzeczą konieczną, żeby Wydziały Przemysłu WRN, jak również Zarządy Przemysłu, nie odkładając sprawy na później, podjęły szeroką akcję instruktarszą w zakresie inwestycji pozalimitowych.

O ile realizacja Planu Inwestycyjnego na r. 1952 przebiega na ogół pomyślnie, utrzymując się w skali całego resortu na poziomie około 55%, o tyle w całym szeregu poszczególnych pozycji, mimo wydatnej pomocy ze strony Ministerstwa, występują poważne opóźnienia i niedociągnięcia. Jest to wyrazem braku nadzoru i kontroli nad realizacją inwestycji ze strony inwestorów.

Zjawisko złego stylu pracy wystąpiło też w zakresie wykonania tzw. planu małej mechanizacji. Plan małej mechanizacji został opracowany jako plan realny i dobry. Wykonanie tego planu daje wielkie korzyści, gdyż poważnie zmniejsza siły robocze i obniża koszty produkcji, mechanizując pracochłonne procesy produkcyjne. Inwestorzy walczyli o jak największe środki finansowe dla rozszerzenia zasięgu i rozmiarów tego planu, a obecnie niektórzy z nich w obliczu trudności realizacji chcieli rzec się znacznej części przyznanych im środków, ograniczając plan do granic niedopuszczalnych. Stanowisko takie jest zarówno ze względów politycznych, jak i gospodarczych i socjalnych nie do przyjęcia i świadczy o złym stylu pracy, jak również o braku poczucia odpowiedzialności ze strony tych inwestorów.

Niektórzy inwestorzy wykonujący inwestycje systemem gospodarczym oraz niektóre zespoły budownictwa przemysłowego drobnej wytwórczości jako generalni wykonawcy inwestycji w systemie zleconym, przyczyny opóźnienia względnie przestoju w realizacji inwestycji widzieli w tzw. trudnościach obiektywnych, najczęściej zaś w braku zaopatrzenia materiałowego lub braku dostatecznej liczby sił roboczych. Nie wzmogli jednak inicjatywy w pokonywaniu trudności, nie wpłynęli na zwiększenie operatywności swych zaopatrzeniowców, nie zwrócili uwagi na konieczność lepszej organizacji pracy.

Dlatego za wzór należy postawić zdobywcę sztandaru przechodniego we współzawodnictwie za II kwartał rb. — Zespół Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości w Olsztynie, który w obliczu zaostrzających się trudności w postaci braku siły roboczej i zaopatrzenia — przy pomocy partii i związków zawodowych wzmógł pracę polityczną wśród za-

logi. Kierownictwo i załoga sięgnęły do rezerw kryjących się we współzawodnictwie i w racjonalizacji pracy. Dzięki ulepszonej organizacji pracy, usprawnionemu systemowi kontrolnemu zdołano ożywić działalność zaopatrzeniowców. W rezultacie Zespół Olsztyński wykonał plan kwartalny przy 70% planowanej załogi i 50% przydzielonego zaopatrzenia w 100,6%.

Twórcom teoryjek o niepokonywalnych trudnościach „obiektywnych” w realizacji inwestycji można też przeciwstawić Zespół Poznański i Bydgoski, które potrafiły i potrafią w trudnych warunkach przełamywać trudności.

Jeśli chodzi o styl pracy „Drobprojektu” to trzeba zwrócić uwagę na terminowość i jakość opracowywanych projektów. Duża pula inwestycji roku 1952 weszła do planu warunkowo, na podstawie Uchwały Prezydium Rządu, bez zatwierdzonych projektów wstępnych, jednakże z obowiązującymi terminami ich wykonania. Należy stwierdzić, że terminy przyjęte przez „Drobprojekt” zostały przeanalizowane zbyt powierzchownie. Skutek był taki, że cały szereg terminów nie został dotrzymany, mimo że plan produkcyjny wartościowo jest przez „Drobprojekt” wy-

konywany. Sytuacja taka — mimo pewnej poprawy, jaka zaznaczyła się obecnie — ma ujemny wpływ na dalsze etapy realizacji inwestycji. Niedotrzymanie terminów przez „Drobprojekt” pociągnęło za sobą konieczność przeprowadzenia zmian w planach Zespołów Budownictwa Przemysłowego, jako wykonawców inwestycji.

Opóźnienia w opracowywaniu dokumentacji technicznej, wykonywanej przez Drobprojekt, wynikiły nie tylko z przecenianych możliwości tego biura, ale i ze złego stylu pracy niektórych projektantów, niedostatecznej koordynacji pracy.

Jakość dokumentacji technicznej, a zwłaszcza ścisłość kosztorysowania, mimo pewnej poprawy, pozostawia jeszcze dużo do życzenia.

Uświadomienie sobie drogą krytyki i samokrytyki własnych błędów pozwoli inwestorom, kierownictwu, załodze „Drobprojektu” oraz Zespołom Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości sięgnąć w myśl wskazań VII Plenum do wielkich rezerw, tkwiących we współzawodnictwie o terminowość i jakość — w zmianie stylu pracy — pozwoli wykonać plan bieżącego roku lepiej, szybciej i taniej.

Kilka uwag o działalności Zarządu Przemysłu Galanterii Metalowej

ZARZĄD Przemysłu Galanterii Metalowej istnieje od kwietnia 1951 r. W tym też roku zarząd zrealizował plan jako pierwszy z zarządów, podległych Ministerstwu Przemysłu Drobного i Rzemiosła, wykonując go w 115% przedterminowo, bo już w listopadzie ub. r. Chociaż w połowie br. plany podległych zarządowi przedsiębiorstw się załamały, w tej chwili sytuacja jest już opanowana i ambicją zarządu jest — mimo ciężkich warunków — zająć jedno z pierwszych miejsc we współzawodnictwie między poszczególnymi zarządami.

Chcąc scharakteryzować działalność zarządu, trzeba podkreślić, że sła ona między innymi w kierunku oczyszczenia profilu produkcyjnego podległych sobie zakładów. Zrealizowanie tego programu usprawniło pracę zarządu i pozwoliło mu więcej uwagi poświęcić poszczególnym zakładom.

Jak wygląda opieka zarządu nad powierzonymi jej zakładami?

W trosce o jak najściślejszy kontakt z zakładami, zarząd często przeprowadza inspekcje przedsiębiorstw w terenie, badając bolączki i zahamowania i likwidując je w miarę swych możliwości.

Co kwartał zarząd zwołuje dwudniową naradę aktywu gospodarczego, która odbywa się w jednym z produujących zakładów. W pierwszym kwartale obrady takie odbyły się w prodującej Fabryce Wyrobów Nożowniczych w Cieszynie, w drugim kwartale — w Toruńskiej Fabryce Sztyldów i Stempli, w trzecim kwartale — w Śląskiej Fabryce Okuć Teczkowych i Walizkowych w Herbach Śląskich. Cechą charakterystyczną tych narad jest to, że jeden z dwu dni poświęca się na zwiedzanie fabryki i wnikliwe analizowanie metod technologicznych. Ten instruktarzowy charakter narady przy zastosowaniu metod poglądowych daje bardzo dobre wyniki.

ki; w niejednym już wypadku narada taka wpłynęła korzystnie na zmianę stylu pracy słabszych zakładów.

Niezależnie od kwartalnych narad międzyzakładowych odbywają się w poszczególnych zakładach miesięczne narady produkcyjne.

Bolączką niektórych zakładów jest płynność kadr. Zarząd walczy z odpływem sił roboczych m. in. drogą masowego zatrudniania kobiet. Zarząd przekonał się, że jest to bardzo dobra droga wiodąca do wypełnienia przez przedsiębiorstwa planów zatrudnienia.

Zarząd zwołuje specjalne narady techniczne dla podniesienia jakości produkcji.

Aby przełamać trudności surowcowe, zarząd wprowadza surowce zastępcze wszędzie tam, gdzie to jest możliwe. I tak np. w wyniku tego nastawienia Bielska Fabryka Okuć Meblowych oraz Cieszyńska Fabryka Wyrobów Nożowniczych używają częściowo w swej produkcji galalitu, zamiast metali, a Toruńska Fabryka Sztyldów i Stempli od jakiegoś czasu używa zwykłej blachy, zamiast metali kolorowych.

Warto tu z uznaniem podkreślić, że zarząd współpracuje z pokrewnym przemysłem Czechosłowacji i właśnie dzięki tej współpracy, polegającej na wymianie doświadczeń, wprowadzono oszczędnościowe zmiany w procesie produkcyjnym niektórych artykułów przemysłu galanterii metalowej.

Artykułem, który cieszy się specjalną opieką zarządu są wózki dziecięce. Naczelný inżynier Tadeusz Książek przywiózł z Czechosłowacji wiele doświadczeń. Korzystając z tych doświadczeń, opracował dokumentację techniczną dla nowego „usprawnionego” typu wózka.

Ambicją zarządu jest też wprowadzanie nowych asortymentów. W najbliższym czasie fabryki podle-

gie zarządowi będą wyrabiały dwukołowe, lekkie wózki dziecięce, które będą dużym udogodnieniem dla matek. Poza tym będzie się wyrabiać: reflektory „Dynamo“, odbłyски (do samochodów i rowerów), dynamy ręczne (latarki ręczne bez baterii), drezniki dziecięce, hulajnogi itd.

Czynnikiem niesprzyjającym rozwojowi nowych asortymentów jest brak przyrządów. Aby usunąć te braki, zarząd wystąpił z projektem utworzenia Centralnej Narzędziowni Przemysłu Galanterii Metalowej w Łodzi. Narzędziownia ta miałaby charakter usługowy.

Największa pomoc zarządu przejawia się w dziedzinie zaopatrzenia. W tym kierunku idą wysiłki nie tylko zaopatrzeniowców, ale i wszystkich pracowników zarządu.

Pracownicy działu planowania jeżdżą w teren i sprawdzają, czy plan we wszystkich fabrykach jest doprowadzony do każdego stanowiska roboczego. Wprowadzają przy tym nowość, polegającą na tym, że do kart roboczych, obok rodzaju i ilości pracy, jaką dany robotnik ma wykonać, wpisuje się wartość danej pracy w przeliczeniu pieniężnym. Dzięki temu

materiałnemu zainteresowaniu pracowników, znacznie podniósł się wskaźnik wydajności.

Na tle tych wszystkich osiągnięć występują pewne niedociągnięcia. Trzeba tu wymienić niewystarczającą jeszcze operatywność zarządu w terenie, chociaż zarząd tłumaczy to niedociągnięcie brakiem funduszy na wyjazdy.

Nie da się również zaprzeczyć, że brak dostatecznej czujności ze strony zarządu zaciążył nad „Galmetem“, który przez jakiś czas nie wykonywał planowo akcesoriów samochodowych dla Żerania i Lublina. Ten sam brak dostatecznej czujności przyczynił się do powstania niezdrowych stosunków w Warszawskiej Fabryce Platerów. Poświęcenie tej fabryce większej uwagi w szybkim czasie uzdrowiło panujące w niej stosunki i doprowadziło do wykonania planu.

Poza tym, w bilansie niedociągnięć zarządu figuruje niezbyt jeszcze dobrze zorganizowana kontrola techniczna.

Ale te niedociągnięcia, które mamy nadzieję wnet będą należały do przeszłości, nie pomniejszają dużych osiągnięć zarządu.

(t)

Mgr MACIEJ WAWRZYKOWSKI

O czystość profilu produkcyjnego CPLiA

POWOŁANA do życia we wrześniu 1949 roku Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego, Centrala Spółdzielczo-Państwowa, otrzymała trudne zadanie, zaktywizowania i stworzenia warunków dalszego rozwoju dla tradycyjnych ośrodków sztuki ludowej oraz uspołecznienia i otoczenia troskliwą opieką organizacyjną i gospodarczą rzemiosła artystycznego. Z perspektywy niemal 3-letniej działalności CPLiA można stwierdzić, że Centrala ta, pomimo szeregu błędów i niedociągnięć, zadania to w zasadzie realizuje. Niewątpliwym dorobkiem Centrali jest zorganizowanie w ośrodkach sztuki ludowej sieci spółdzielni, które ujęły organizacyjnie i otoczyły opieką miejscową regionalną wytwórczość ludową i artystyczną, zorganizowały wielotysięczne rzesze chałupników wiejskich w uspołecznione zespoły produkcyjne i poważnie oddziaływały na eliminowanie z twórczości ludowej wzorów nie mających nic wspólnego z prawdziwą sztuką ludową, a wprowadziły na to miejsce wzory oryginalne, oparte na tradycjach regionalnej sztuki ludowej. Przemysł artystyczny, dotychczas u nas w zasadzie nieistniejący, został zorganizowany na bazie małych zakładów przemysłowych i rzemieślniczych w formie spółdzielni lub zakładów własnych Centrali, przy czym dokonany został poważny wysiłek w kierunku podniesienia jego poziomu artystycznego, urozmaicenia asortymentu i dostosowania go do potrzeb dzisiejszego odbiorcy. Utworzenie skromnej wprowadzić dotychczas własnej sieci detalicznych punktów sprzedaży, przyczyniło się do popularyzacji wśród szerokich rzesz ludzi pracy oryginalnych i pełnych smaku wyrobów sztuki ludowej i przemysłu artystycznego.

W ciągu jednak ubiegłego okresu czasu CPLiA, będąc centralą gospodarczą dla zrzeszonych spółdzielni i posiadając określone planem gospodarczym zadania, nie potrafiła ustrzec się od częściowego wy-

paczenia kierunku swej działalności, wyrażającego się w zanieczyszczeniu w poważnym stopniu profilu produkcyjnego podległych jednostek produkcją masową i użytkową, nie dającą się podciągnąć pod kryteria przyjęte dla oceny twórczości ludowej i artystycznej. To zanieczyszczenie profilu produkcyjnego obejmuje w chwili obecnej ponad 50% produkcji przewidzianej planem, stanowi więc istotny problem, którego właściwe rozwiązanie może jedynie uchronić Centralę od zagubienia całej skomplikowanej problematyki twórczości ludowej i artystycznej w masie produkcji seryjnej i użytkowej.

Przed rozważeniem możliwości oraz problemów związanych z nadaniem Centrali właściwego kierunku działalności gospodarczej, należy jednak uzmysłowić sobie przyczyny, które spowodowały ten stan rzeczy, aby tym łatwiej uniknąć dalszych błędów. Przyczyny te tkwią niewątpliwie w części w samej Centrali, w części zaś poza Centralą, spowodowane trudnościami natury obiektywnej, którym Centrala nie potrafiła w sposób właściwy zaradzić, względnie złagodzić ich skutków. Do pierwszych należy niedostateczna jeszcze opieka organizacyjna, finansowa i gospodarcza Centrali nad spółdzielniami, z których duża część boryka się z poważnymi trudnościami, niewłaściwe planowanie asortymentu produkcji nie znajdującej zbytu, słaba kontrola jakości produkcji, powodujące zwiększenie się brakoróbstwa i remanentów wyrobów wadliwej i niestarannej produkcji w magazynach i na ladach sklepowych. Do drugich należą przede wszystkim trudności zaopatrzeniowe w asortyment surowców właściwych dla produkcji profilowej, co powoduje, że spółdzielnie nie posiadając takiego surowca i chcąc uniknąć przestojów, podrywających ich gospodarkę finansową i utrudniających wykonanie planów, przerzucają się na produkcję masową o nieskomplikowanym procesie produkcyjnym

i łatwą do upłynnienia, w której tkwią nawet po usunięciu przejściowych trudności zaopatrzeniowych, znajdując w niej źródło pokrycia trudności finansowych. I w tym jednak wypadku sporą winę ponosi Centrala, która nie wykazała wystarczającej inwencji w kierunku takiego rozszerzenia asortymentu produkcji profilowej, który pozwoliłby na nierezygnowanie z niej, dostosowując ten asortyment do istniejących aktualnie możliwości zaopatrzeniowych.

Przytoczone wyżej najistotniejsze przyczyny zanieczyszczenia profilu produkcyjnego CPLiA nie stanowią jednak przeszkody dla rozwiązania problemu skierowania działalności tej Centrali we właściwym dla niej kierunku. Sprecyzowanie dotychczasowych błędów i trudności pozwoli na zwrócenie uwagi we właściwą stronę i podjęcie energicznych kroków, zmierzających do zmiany istniejącego, niewątpliwie niepożądanego stanu rzeczy. Rozpatrując zagadnienie profilowości, względnie nieprofilowości produkcji CPLiA, należy sprecyzować w celu uniknięcia nieporozumień, co rozumiemy pod tymi określeniami. Wydaje się nie ulegać wątpliwości, biorąc pod uwagę statutowe zadania Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego, że za kryterium kwalifikacji obecnego asortymentu produkcyjnego CPLiA na „profilowy“ i „nieprofilowy“, należy przyjąć przede wszystkim takie elementy, jak: przedmiot produkcji i jego przeznaczenie, cechy produkcji i sposób produkcji.

Rozważając kolejno te elementy, wydaje się słusznym określenie produkcji właściwej dla pionu CPLiA, jako produkcji w zasadzie o charakterze nieużytkowym, zaspokajającej indywidualne potrzeby i smak konsumenta, posiadającej znamiona sztuki ludowej lub wysokie walory artystyczne, wymagającej od producenta specjalnego uzdolnienia (sztuka ludowa) i przygotowania zawodowego (przemysł artystyczny). Sformułowanie to jest jedynie orientacyjne, a ustalenie ścisłej granicy między asortymentem profilowym i nieprofilowym dla CPLiA nie da się w sposób teoretyczny przeprowadzić.

Zagadnienie oczyszczenia profilu produkcyjnego CPLiA zostało uznane przez Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła za dojrzałe do rozwiązania w ciągu drugiego półrocza bieżącego roku, a związane z nim posunięcia natury organizacyjnej zostaną dokonane z dniem 1.I. 1953 roku. Zagadnienie to jest skomplikowane i powodzenie tej akcji zależy w dużej mierze od właściwego rozwiązania szeregu problemów, jakie już w chwili obecnej wyraźnie się zarysowują. Obecnie asortyment produkcji CPLiA według planu na rok 1952 stanowi istną mieszaninę produkcji profilowej i nieprofilowej, przy czym ta ostatnia będzie musiała zostać usunięta z pionu CPLiA w ramach mającej się dokonać reorganizacji tej Centrali. W szczególności powinien zostać usunięty następujący asortyment:

1. *w przemyśle włókienniczym* — a) tkaniny bawełniane ubraniowe męskie i damskie oraz bielizniane produkcji masowej, frotté (ręcznikowe, płaszczywe) oraz techniczne (wełnianka), b) tkaniny lniane produkcji masowej (ścielki, ręczniki, prześcieradła itp.), c) tkaniny pakulane, d) tkaniny wełniane ubraniowe męskie i damskie produkcji masowej, e) tkaniny jedwabne podszewkowe i inne masowe (żorzeta, tafta, mongol, adamaszek, jedwab bielizniany itp.), f) firanki, koronki i hafty mechaniczne, g) pasmanter-

ria masowa (sznurowadła, tasiemki, gumki itp.), h) odzież miarowa i półmiarowa z wyjątkiem regionalnej, artystycznej i charakterystycznej (na potrzeby świetlic, teatrów itp.), i) bielizna luksusowa, j) dziewiarstwo i pończosznictwo mechaniczne, k) wyroby powroźnicze;

2. *w przemyśle drzewnym* — a) wyroby bednarskie, b) artykuły gospodarstwa domowego, c) meble typowe stolarskie i tapicerskie, d) typowe urządzenia wnętrz, e) galanteria drzewna masowa, f) wiklina, trzcina i rogożyna (skup, przetwórstwo wikliny, koszykarstwo);

3. *w przemyśle skórzano-obuwniczym* — a) obuwie luksusowe i zwykłe produkcji masowej z wyjątkiem obuwia regionalnego i charakterystycznego, b) galanteria skórzana użytkowa (rękawiczki, teczki, walizki, nesesery, torebki damskie, portfele, portmonetki, drobna galanteria użytkowa), c) futrzarstwo zwykłe (kożuchy nieregionalne, czapki, rękawiczki);

4. *w przemyśle metalowym* — a) sprzęt instalacyjny, b) podwozia do wózków dziecięcych, c) nakrycia stołowe, d) galanteria metalowa produkcji masowej i nieartystycznej (zamki do teczek i toreb, puderniczki, papierośnice, cukiernice itp.);

5. *w przemyśle porcelanowo-fajansowym* — a) kamionka biała i użytkowa dla celów gospodarskich, b) ceramiczne płytki wykładzinowe, c) ozdoby choinkowe, d) biżuteria szklana produkcji masowej, nie nosząca cech produkcji artystycznej;

6. *w przemyśle papierniczym* — a) opakowania i kartonáže, b) artykuły i papiery dekoracyjne produkcji masowej;

7. *w przemyśle poligraficznym* — a) odbitki litograficzne i offsetowe wielobarwne, b) druki akcyden-sowe, c) makaty, obrusy produkcji masowej;

8. *w przemyśle chemicznym* — a) wyroby lakiernicze, b) farby olejne;

9. *w przemyśle materiałów budowlanych* — a) kafle, b) wyroby ze sztucznego kamienia, nie posiadające cech produkcji artystycznej;

10. *w przemyśle różnym* — a) zabawki, b) wyroby szczotkarskie, c) grzebienie z masy.

Podstawowym posunięciem natury organizacyjnej, mającym stworzyć warunki dla skierowania działalności CPLiA wyłącznie na tory produkcji profilowej, będzie wyeliminowanie z pionu CPLiA spółdzielni, reprezentujących w całości lub w przeważającej części nieprofilową i przekazanie ich do pionu Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych. Zakłady własne o produkcji nieprofilowej przejęte zostaną przez przemysł terenowy.

Istotną trudność polega na tym, że przeważająca ilość jednostek podległych CPLiA nie posiada profilu produkcyjnego jednolitego, który można by zakwalifikować jako profilowy lub nieprofilowy, lecz przeważnie każde z nich posiada produkcję mieszaną. W tych przypadkach wszędzie tam, gdzie produkcję nieprofilową można fizycznie wydzielić ze względu na park maszynowy, urządzenia niezbędne do produkcji oraz warunki lokalowe, nastąpi również przekazanie określonego działu produkcyjnego na rzecz spółdzielni zrzeszonej w ZSPiRz. wytypowanej uprzednio przez właściwy wydział przemysłu.

„Według przeprowadzonej szczegółowej analizy, CPLiA przekaże z dniem 1.I. 1953 r. 65 spółdzielni w całości, tj. 35% obecnie zrzeszonych spółdzielni



w tej Centrali. Wartość produkcji tych spółdzielni oraz działów produkcji nieprofilowej eliminowanych ze spółdzielni pozostających w pionie CPLiA stanowi w sumie 39,4% globalnej wartości produkcji spółdzielni zrzeszonych w CPLiA w chwili obecnej. Ponadto przekazanych zostanie 33 zakłady własne, stanowiące 47% ilości obecnie posiadanych zakładów własnych, o wartości produkcji wynoszącej 45,5% ogólnej wartości produkcji wszystkich zakładów własnych CPLiA w roku 1952“.

Przesunięcie całych jednostek o produkcji nieprofilowej do innych pionów oraz wydzielenie ze spółdzielni pozostających w CPLiA działów produkcji nieprofilowej, będzie pierwszym zasadniczym posunięciem organizacyjnym, które ma stworzyć warunki do zupełnego oczyszczenia profilu produkcyjnego tej Centrali. Nie rozwiązuje ono jednak całego problemu w stu procentach. Pozostanie bowiem jeszcze w CPLiA spora liczba spółdzielni i zakładów własnych, dających, obok produkcji właściwej, również produkcję nieprofilową, której nie można wydzielić fizycznie ze spółdzielni ze względu na niewyodrębniony park maszynowy, urządzenia produkcyjne i warunki lokalowe.

W tej sytuacji osiągnięcie w pełni zamierzonego celu może nastąpić jedynie przez podjęcie odpowiednich kroków w zakresie planowania, zaopatrzenia i zbytu. W szczególności właściwe planowanie asortymentowe, oparte na realnych możliwościach zaopatrzenia surowcowego i zbytu, powinno w roku przyszłym wykrystalizować właściwy profil produkcyjny dla jednostek gospodarczych podległych CPLiA.

Produkcja w zakresie przemysłu ludowego i artystycznego jest produkcją specyficzną, odmienną od produkcji innych pionów drobnej wytwórczości, zarówno pod względem technicznym, jak i pod względem jej przeznaczenia. O ile bowiem wyroby przemysłu drobnego są przeznaczone przede wszystkim na pokrycie potrzeb lokalnych, o tyle produkcja ludowa i artystyczna tylko w niewielkiej mierze zaspokaja potrzeby rynku lokalnego. Dlatego wydaje się

właściwa i uzasadniona zmiana systemu planowania w CPLiA o oczyszczonym w zasadniczych zarysach profilu produkcyjnym, z planowania terenowego na planowanie centralne. Umożliwi to prowadzenie jednolitej centralnej polityki w zakresie planowania asortymentu produkcji, pozwoli na pełniejsze wykorzystanie możliwości produkcyjnych poszczególnych zakładów, ułatwi dostosowanie asortymentu produkcji do potrzeb zbytu i kontroli nad wykonaniem planów asortymentowych. W zasadzie planowanie centralne mogłoby być przyjęte dla CPLiA nie wcześniej niż w 1954 roku. W roku przyszłym natomiast, ze względu na to, że wytyczne do planu na rok 1953 zostały już rozprowadzone w teren, można by było oddziaływać na właściwe sporządzenie planów terenowych dla CPLiA, przez wydanie szczegółowych i obowiązujących wytycznych dla planów asortymentowych.

Drugim istotnym zagadnieniem, od rozwiązania którego zależy w dużym stopniu powodzenie akcji oczyszczenia profilu produkcyjnego CPLiA, jest zapewnienie tej Centrali zaopatrzenia surowcowego, odpowiedniego dla specyficznej produkcji. Niezrealizowanie tego postulatu może podważyć nawet najwłaściwiej opracowane plany asortymentowe produkcji i przedłużyć proces oczyszczenia profilu produkcyjnego.

W zakresie zbytu konieczne będzie podjęcie energicznych kroków w celu rozładowania remanentów produkcji profilowej, zalegającej magazyny i sklepy i zwolnienie w ten sposób poważnych środków obrotowych, na których brak cierpią spółdzielnie. Powinny także ulec rewizji obowiązujące dotychczas normy rotacji towarowej dla wyrobów przemysłu ludowego i artystycznego w kierunku ich przedłużenia. Również dotychczasowa sieć i lokalizacja sklepów detalicznych CPLiA wymaga gruntownej analizy i dostosowania jej do faktycznych potrzeb.

Ujęte powyżej w znacznym skrócie problemy związane z oczyszczeniem profilu produkcyjnego CPLiA nie wyczerpują całości zagadnienia, są jednak najistotniejsze i od ich właściwego rozwiązania zależy w dużej mierze powodzenie podjętej akcji.

Świadczenia przemysłowe i rzemieślnicze dla wsi w woj. lubelskim

Województwo lubelskie zalicza się do jednego z najbogatszych spichrzów naszego kraju. Świadczy o tym wysoka wartość gleb i wydajność z jednego hektara, zwiększająca się z roku na rok dzięki intensyfikacji rolnictwa. Również pogłowie zwiększa się stale dzięki troskliwej opiece państwa. Tak pomyślnie rozwijająca się gospodarka rolna ponosi określone świadczenia w planowanym zaopatrzeniu miast w płody rolne. Kontyngenty rolnicze dostarczane są przez Państwowe Gospodarstwa Rolne, Spółdzielnie Produkcyjne, jak również przez rolników indywidualnych.

Na przemyśle ciąży obowiązek wyprodukowania masy towarowej różnego rodzaju artykułów potrzebnych wsi. W najbardziej odległych miejscowościach znajdują się Gminne Spółdzielnie Samopomocy Chłopskiej, które powołane są nie tylko dla rozprowadzenia produkcji przemysłowej, ale zajmują się ponadto skupem, wymianą i odprowadzeniem kontyngentów do miast.

Obok wymienionych placówek rozmieszczone są w terenie spółdzielnie przemysłowe i rzemieślnicze, do których zadań należy doprowadzenie tych usług na wieś za pośrednictwem stałych punktów usługowych, bądź też brygad lotnych. Usługi na rzecz wsi w woj. lubelskim datują się już od roku. Sieć ich zaczyna się stopniowo rozbudowywać, jednak nie w tym stopniu, aby uniknąć przyjazdów konsumentów wiejskich do — często odległych — miast lub miasteczek, będących skupiskiem spółdzielni i rzemiosła indywidualnego. Realizacja planu sieci usług w woj. lubelskim nie nabrała jeszcze właściwego tempa.

Zarówno Delegatura Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych w Lublinie, jak i związki branżowe — które są współodpowiedzialne za planowy rozwój tej akcji — nie mają dotychczas poważniejszych osiągnięć. Potrzeby terenu ograniczają się do miast powiatowych, skąd niechętnie wyjeżdża się na wieś. Takie stanowisko ogniw wojewódzkich udzie-

la się kierownikom spółdzielni, którzy nie przejawili dotychczas większej inicjatywy, niż ich władze zwierzchnie. Nie znaczy to, żeby nie było spółdzielni, które nie potrafiły ruszyć z martwego punktu, przełamać nasuwające się trudności i przenieść usługi na wieś. Do najbardziej typowych trudności należy zaliczyć nieumiejętność zdobywania lokali na potrzeby punktów usługowych, pokonywanie trudności na odcinku zaopatrzenia i wreszcie nieumiejętność przekonania rzemieślników o potrzebie pracy w stałych punktach usługowych na wsi. Nie zwalcza się jeszcze w dostateczny sposób błędnego przekonania panującego wśród rzemieślników, że rolnik potrzebujący ich usług trafi do miasta.

Spółdzielnią, której zarząd, jak również członkowie, inaczej myślą, jest Rzemieślnicza Spółdzielnia Szewców i Cholewkarzy „Zjednoczenie” w Tomaszowie Lub. Zasadą tej spółdzielni jest nie tyle uruchomienie 7 punktów usługowych w mieście, ile to, że przeniosła ona usługi na wieś. Wszystkie te punkty mają dużo pracy, są rentowne i rozmieszczone są następująco: 2 punkty znajdują się we wsiach Ruda Wołowska i Bełzec, 2 w osadach Komarów i Narol, 1 przy cukierni w Woźuczynie i wreszcie ostatni w PGR w Machnowie. Rozwój tych punktów skłonił zarząd spółdzielni do uruchomienia 2 następnych, a to w gminie Krynice i Majdanie Górnym z obsadą po 6 pracowników.

Charakteryzując działalność tej spółdzielni i mówiąc o jej osiągnięciach, nie sposób pominąć milczeniem wkładu ob. Goszczyńskiego, który tak sprężysto kieruje zaopatrzeniem, że spółdzielnia nie miała dotychczas ani jednego dnia przestoju. Taki styl pracy przyswoiła sobie spółdzielnia w odległym Tomaszowie Lub., podległa Związkowi Branżowemu Skórczanemu w Lublinie.

Jakże odmienny jest jednak styl pracy Związku Branżowego Skórczanego w Lublinie, który nie mógł zorganizować jednej lotnej brygady rymarzy z powodu braku dla niej zaopatrzenia.

Związki branżowe woj. lubelskiego na naradzie roboczej w czerwcu br. ustaliły plan sieci punktów usługowych i brygad lotnych na r. 1952 zgodnie z zarządzeniem MPD i Rz. z dnia 30 maja br. i pismem okólnym ZSP i Rz. z dnia 14 czerwca br. Na wspomnianej naradzie:

Zw. Branżowy Skórczany zobowiązał się uruchomić 49 punktów reperacji obuwia,

Zw. Branżowy Drzewny i Wytw. Różnej zobowiązał się uruchomić 32 punkty stałe i kilka brygad lotnych,

Zw. Branżowy Metalowy zobowiązał się zorganizować 3 kuźnie wzorowe,

Zw. Branżowy Włókienniczo-Odzieżowy powiększy dotychczasową ilość o 27 punktów stałych,

Zw. Branżowy Usług Różnych — zorganizuje 6 brygad lotnych,

Zw. Branżowy Budowlany — uruchomi 2 punkty.

Realizacja tych postanowień — przynajmniej dotychczas — nasuwa dużo zastrzeżeń i jeżeli na przesłrzeni najbliższych 3 miesięcy nie nastąpi zasadniczy przełom, to zobowiązania te pozostaną wyłącznie na papierze.

Delegatura ZSP i Rz., chcąc przełamać dotychczasowe opory i trudności, postanowiła zorganizować jednorazową wzorową akcję pomocy dla wsi w postaci wyjazdu brygad rzemieślniczych do jednego z PGR-ów na okres tygodnia. Wszystkie szczegóły organizacyjne zostały omówione na dwukrotnych naradach z kierownikami związków branżowych i dyrekcją Państwowych Gospodarstw Rolnych w Chełmie, która to uzgodniła je z kolei z zespołem PGR w Machnowie, dokąd zostały skierowane brygady usługowe. Zdawało się, że wszystkie najdrobniejsze szczegóły zostały omówione. Nie uniknięto jednak niedociągnięć organizacyjnych zarówno ze strony administracji PGR w Machnowie, jak również związków branżowych. Zespół Machnow, dla którego każdy rzemieślnik jest cennym nabytkiem, nie wyznaczył odpowiedzialnego pracownika, do którego zadań należałaby opieka nad rzemieślnikami. Drobne to na pozór niedopatrzenie spowodowało niepotrzebne zgrzyty. Sądzymy, że administracja zespołu w Machnowie usunęła już powstałe niedociągnięcia, zaopiekowała się przyjeżdżającymi w należyty sposób i wykorzystala ich całkowicie.

Ale spółdzielczość też się nie popisała. I tak Spółdzielnia Pracy Budowlanych w Tomaszowie Lub. nie zastosowała się do polecenia i nie delegowała do Machnowa jednego cieśli i dwóch zdunów. Tłumaczenie się brakiem wolnych pracowników jest o tyle nieistotne, że spółdzielnia prowadzi zamierający punkt usługowy w Komarowie, gdzie zatrudnia 5 cieśli, których można było skierować do Machnowa.

Błędy i niedociągnięcia organizacyjne popełnione zarówno przez spółdzielczość, jak i PGR, nie powinny wpłynąć na decyzję natychmiastowej pomocy, jaką rzemiosło powinno udzielić zespołowi w Machnowie. Zespół ten gospodarzy na przeszło 12 tys. ha i jest w trakcie przeprowadzania poważnych inwestycji. W tym stanie rzeczy należy zwiększyć poprzednio przewidzianą ilość rzemieślników, a więc cieśli, dekarzy, zdunów, elektrotechników i kowali, naturalnie po ponownym omówieniu i uzgodnieniu z dyrekcją PGR w Chełmie.

Obok junaczek, obok wojska, które przyjechało w ramach łączności ze wsią, nie powinno zabraknąć rzemieślników z terenu woj. lubelskiego.

Młodzież walczy z rutyniarstwem

Produkcja każdej gałęzi przemysłu drobnego jest ważna i gospodarczo uzasadniona. Nie da się jednak zaprzeczyć, że przemysł sprzętu medycznego zajmuje w strukturze drobnego przemysłu miejsce wyjątkowe. Decyduje o tym cel, jaki mu przyświeca, a tym celem jest pokrycie Polski Ludowej siecią szpitali, ambulatoriów i przychodni, tym celem jest zdrowie człowieka.

Specyficzną cechą przemysłu sprzętu medycznego jest jego „młodość” w podwójnym tego słowa znaczeniu:

1) w znaczeniu historycznym, bo przed wojną przemysł ten prawie nie istniał, a w Polsce Ludowej istnienie jego mierzy się zaledwie kilku latami;

2) w znaczeniu składu personalnego pracowników, rekrutujących się w przeważnej części z młodzieży.

Przemysł ten ma więc możliwości dynamicznego rozwoju dzięki młodości siły roboczej, upartej w przełamywaniu trudności, zdolnej do entuzjazmu i rozmachu twórczego, umiejącej wyzwolić się z pęt rutyniarstwa i konserwatyzmu, umiejącej myśleć i pracować po nowemu, w oparciu o nowe przodujące metody.

Trudności na jakie napotyka w r. 1952 rozwój przemysłu socjalistycznego w wykonaniu wielkich, stojących przed nim zadań, trudniejszych niż w latach ubiegłych — nie ominęły i tej gałęzi przemysłu.

W obliczu groźby niewykonania w br. planów młodzi brygadziści i przodownicy przemysłu sprzętu medycznego zwołali naradę do Szczecina, aby na podstawie analizy dotychczasowej działalności uświadomić sobie popełnione dotychczas błędy, zastanowić się wspólnie nad możliwością zastosowania w dalszej pracy nowych metod, które przyczyniłyby się do przełamania dotychczasowych trudności.

Narada szczecińska różni się od innych narad gospodarczych pod wieloma względami. Różni się też i tym, że została zwołana z inicjatywy oddolnej — inicjatywy załogi Famedu 6. To, że młodzież sama widzi konieczność zwarcia swych szeregów w trosce o wykonanie planu dowodzi, że jest na najlepszej drodze do wzorowego wykonywania stojących przed nią trudnych zadań.

Równie wymownym jest fakt, że narada szczecińska jest pierwszą w Polsce naradą młodych aktywistów gospodarczych na terenie przemysłu drobnego.

Narada szczecińska była pomyślana nie tylko jako zjazd młodzieży, pragnącej nauczyć się czegoś drogą wymiany doświadczeń i analizy dotychczasowej działalności. Narada ta była również pomyślana jako narada instruktarzowa, w której młodzież miała wynieść — dzięki przystępnym wykładom — niezbędne dla niej, wiadomości z zakresu stosowania stachanowskich metod produkcji. Trzeba tu powiedzieć, że zwięzły i rzeczowy, ilustrowany przykładami z terenu, wykład naczelnego dyrektora Zarządu ob. Graczyka o metodzie Kowalowa, Korabielnikowej i Żandarowej, jak również umiejętne kierowanie dyskusją młodych i uwypuklenie najistotniejszych problemów, domagających się jak najszybszego rozwiązania, znakomicie spełniło swoją rolę. *Nadanie naradzie instruktarskiego charakteru było pomysłem bardzo szczęśliwym i godnym naśladowania przez organizatorów innych narad gospodarczych.*

Narada wykazała, że kierownictwo nie otacza młodzieży należyłą opieką. Stawiając przed młodzieżą zadania, kierownictwo musi przede wszystkim zapoznać ją z planami, pokazać je w plastycznej formie cyfr i wykresów, bo znając plany będzie mogła skutecznie przełamywać konserwatyzm i rutyniarstwo starszych pracowników, bo będzie mogła zarażać ich swoim entuzjazmem i porywac żywiołowością.

Starsi fachowcy nie zawsze właściwie odnoszą się do młodych pracowników; często nie doceniają ich możliwości produkcyjnych, nie przekazują im swych wiadomości i doświadczeń, lub czynią to z niechęcią. Tym niemniej często zmieniają zdanie, a w konsekwencji i swój stosunek do młodych, zwyciężeni ich przebojowością i dynamiką twórczą.

Dużo miejsca w naradzie zajęła sprawa racjonalizatorstwa. Racjonalizatorem można być na każdym stanowisku roboczym, bo na każdym stanowisku — nie-

zależnie od ustalanego procesu technologicznego — można przyspieszać wykonawstwo, zmniejszać wysiłek, dać lepszy towar. I często jest się racjonalizatorem, nie wiedząc o tym. Toteż jest sporo usprawnień, na które nie złożono wniosków. Trzeba, aby racjonalizatorstwo nie było ani podświadome, ani przypadkowe, ale stało się zadaniem planowym. Trzeba, aby kluby racjonalizatorskie były propagatorem, aby kierowały wymianą doświadczeń, uświadamiały i uczyły jak wielką rolę odgrywa racjonalizatorstwo w podnoszeniu wskaźników produkcyjnych. — Trzeba, aby nie podchodzono do racjonalizatorstwa biurokratycznie, trzeba kolektywnie analizować usprawnienia i przenosić je na inne oddziały.

Omawiając sprawę współzawodnictwa, owego narzędzia przyspieszającego wykonanie planów, musiano przyznać, że ruch ten ma bardzo ubogie formy w zakładach wyrabiających sprzęt medyczny. Toteż postanowiono tworzyć brygady młodzieżowe — żeńskie i męskie — które by współzawodniczyły ze sobą i ze starszymi pracownikami o jakość produkcji, o *załkowite wyeliminowanie poprawek międzyoperacyjnych*, o socjalistyczną opiekę nad maszynami itd.



Narada szczecińska, pierwsza narada młodzieżowych aktywistów gospodarczych, była przedsięwzięciem bardzo pożytecznym. Wykazała ona osiągnięcia i niedociągnięcia pracy młodych, skrytykowała, chociaż może w niedostatecznym stopniu, tych, którzy świadomie, czy nieświadomie przeszkadzają im w pracy; narada wyróżniła wręczeniem proporc i listów pochwalnych najbardziej na to zasługujących, zobowiązała uczestników do przeniesienia wyników narady w teren — słowem zmobilizowała młodzieżowy aktyw przemysłu medycznego do zwiększania wysiłków. Przede wszystkim zaś, **szczecińska narada stworzyła program młodzieżowy**. Program ten zawarty jest w rezolucji, którą uczestnicy narady wysłali na ręce ministra Żebrowskiego. Oto rezolucja i program:

„My, młodzi brygadziści i przodownicy pracy, zebrani na Krajowej Naradzie Aktywu Młodzieżowego przemysłu sprzętu medycznego w dniach 13 — 14 września 1952 r. w prastarym, polskim Szczecinie, w chwili tak doniosłych wydarzeń politycznych dla narodu polskiego, jakimi są: zbliżające się wybory do Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, XIX Zjazd Wszechzwiązkowej Komunistycznej Partii (bolszewików) — świadomi wytycznych VII Plenum Komitetu Centralnego naszej Partii, jak również programu Komitetu Frontu Narodowego, które postawiły przed całym narodem, a szczególnie przed nami, młodzieżą, zadania pełnej mobilizacji, ofiarnej pracy i czujności politycznej dla wykonania pełnego asortymentowo i wartościowo planu produkcyjnego sprzętu medycznego w trzecim roku 6-letki na podstawie dokonanej w toku narady wymiany doświadczeń, głębokiej analizy naszych niedociągnięć, pomni słubowania Złotowego, zapewniamy Cię, tow. Ministrze, że:

dołożymy wszelkich starań, nie będziemy szczędzić wysiłków, włożymy cały swój młodzińczy zapał w mobilizację załóg dla wykonania naszych zadań produkcyjnych, poprzez:

- 1) stawianie młodzieżowych brygad produkcyjnych na najbardziej zagrożonych odcinkach,

- 2) usuwanie wąskich gardeł,
- 3) zwalczanie przestarzałych norm czasowych,
- 4) dokształcanie młodzieży przy warsztatach pracy,
- 5) popularyzowanie i rozwijanie wśród młodzieży ruchu racjonalizatorskiego,
- 6) włączanie całej młodzieży w szkolenie ideologiczne,
- 7) wykrywanie i likwidowanie wszelkiego rodzaju przejawów marnotrawstwa i biurokratycznego stosunku do pracy,
- 8) wysuwanie młodych przodowników pracy na czołowe stanowiska w produkcji,

- 9) popularyzowanie wśród młodzieży najnowszych form współzawodnictwa pracy,
- 10) otoczenie troskliwą opieką młodzieżowych przodowników pracy, racjonalizatorów i nowatorów.

Wykonaniem tych postanowień pokrzyżujemy zbrodnicze plany podżegaczy wojennych, wzmocnimy potęgę naszego kraju, a tym samym włączymy się w dzieło utrwalenia pokoju na całym świecie“.

Program ten nie potrzebuje wielkich komentarzy. Program ten, to nie tylko cenne zobowiązanie i plan pracy. Program ten pozwala wierzyć, że młodzież plany roczne przemysłu sprzętu medycznego wykona i przekroczy. (t)

Dział techniczny

Inż. St. PISKOROWSKI

Technika opracowania planu warsztatowego

(Artykuł dyskusyjny)

Dobrze opracowany plan warsztatowy to podstawa prawidłowego rozwoju wszystkich ogniw procesu produkcyjnego.

Dobre opracowanie planów warsztatowych wymaga znacznego wysiłku i nakładu pracy, wymaga krytyki błędów i niedociągnięć popełnianych dotąd, ale trudności te muszą być pokonane po to, by osiągnąć jak najlepsze wyniki. Nakład pracy na ten cel można porównać do celowej inwestycji.

Oto korzyści jakie daje dokładnie i szczegółowo opracowany plan warsztatowy:

1. Przez jasne i ściśle postawienie zadań, przemysłowych i opracowanych z góry na pewien przeciąg czasu (miesiąc), unika się kłopotliwych i nie zawsze najlepszych doraźnych decyzji w sprawach normalnego biegu produkcji;

2. Rozłożenie zadań na większe grono załogi zwiększy świadomość udziału w ogólnym wykonawstwie planu i poczucie odpowiedzialności za osiągnięte wyniki;

3. Zharmonizowanie działania wszystkich komórek spowoduje, że praca stanie się bardziej spokojna — rytmiczna i więcej wydajna;

Zespołowość pracy będzie jeszcze mocniej podkreślona, a wypadki naruszenia ogólnego rytmu będą automatycznie wyjawiane;

4. Zapewnienie ciągłej, natychmiastowej i ścisłej kontroli wykonawstwa umożliwi:

- a) ciągłość obserwacji przebiegu produkcji,
- b) dokładną ocenę wykonawstwa planu na każdym jego odcinku,
- c) dostatecznie wczesną, a więc bardziej skuteczną interwencję w wypadku zaistnienia trudności w wykonawstwie;

5. Ciągła analiza przebiegu produkcji ujęta w ścisłe liczby wyeliminuje ogólnikowe, jałowe dyskusje, umożliwi właściwą ocenę wyników poszczególnych działów, брига, robotników i pracowników, wykaże utajone rezerwy, wyjawi najsłabsze punkty produkcji („wąskie gardła“).

Do opracowania planów warsztatowych należy przystąpić z całym zrozumieniem wagi zagadnienia, z całą energią i siłą woli, z całym zamiłowaniem do pracy konkretnej i ścisłej, z całą wiarą w jej słuszność i powodzenie. Opracowanie planu musi nastąpić w oparciu o szeroki kolektyw z uwzględnieniem rzeczywistych możliwości

Zakład

Przykład obliczenia

Załącznik nr 1

Plan warsztatowy na m-c rok

A s o r t y m e n t — rozliczenie wartości.

Lp.	Nazwa prod.	Jedn.	Ilość	Jednost. cena		Ogólna wartość i procent udziału w planie wg. cen				Uwagi:
				niezm.	bież.	niezm.	bież.	niezm.	bież.	
1	*) A	szt.	1000	20.00	50.00	20.000	50.000	18,2	12,6	
2	B	t.	10,—	2,500	10.000	25.000	100.000	22,8	25,3	
3	C	mb.	10.000	3.00	15.00	30.000	150.000	27,2	37,8	
4	D	tuz.	5.000	2.00	4.00	10.000	20.000	9,1	5,1	
5	E	gross	2.000	5.00	20.00	10.000	40.000	9,1	10,1	
6	rob. odpłatne	rg	3.000	5.00	12.00	15.000	36.000	13,6	9,1	
Przewidywany % wykonania planu				R a z e m		110.000	396.000	100%	100%	

$$a) \text{ w cenach niezm. — } \frac{\text{przewid. wyk.}}{\text{zadany plan}} \times 100 = \frac{110.000}{100.000} \times 100 = 110\%$$

$$b) \text{ w cenach bież. — } \frac{\text{przewid. wyk.}}{\text{zadany plan}} \times 100 = \frac{396.000}{390.000} \times 100 = 102\%$$

*) A — E — odpowiednie nazwy asortymentów.

produkcyjnych zakładu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, przy czynnej współpracy z podstawową organizacją partyjną i związkiem zawodowym

Celem ułatwienia tej pracy i wskazania kolejności postępowania podajemy przykład opracowania planu warsztatowego. Niewątpliwie mogą być i są stosowane inne metody postępowania, niemniej ten sposób został wielokrotnie wypróbowany i zasługuje na podanie do szerszej wiadomości, a przede wszystkim dla wywołania dyskusji i wymiany doświadczeń.

Plan warsztatowy winien zawierać wszystkie szczegóły pozwalające ustalić zadania każdego działu, brygady i stanowiska na cały miesiąc. Celem umożliwienia odpowiedniego przygotowania się zespołu do wykonania zamierzonych zadań, opracowanie planu winno być wykonane do 25 każdego miesiąca na miesiąc następny.

1. Asortyment

Podstawą do ustalenia *asortymentu* planu warsztatowego jest:

1) plan narodowy, 2) książka zamówień, 3) inne dane ustalające prace, które mają być w danym miesiącu wykonane.

Wyznaczone do produkcji asortymenty należy przeanalizować pod względem wartości wg cen niezmiennych i bieżących w porównaniu z planem zadany. (Przykład zał. nr 1).

2. Ilość rob.godzin (sumarycznie)

Następnie należy ustalić *sumaryczną* ilość rob.godz. rzeczywistych (nie normowanych) potrzebnych do wykonania robót wg zał. nr 1, jak też remontów, robót pomocniczych, gospodarczych itp. (plan zatrudnienia wszystkich dysponowanych roboczogodzin). Ilość roboczogodzin potrzebnych należy porównać z ilością roboczogodzin przewidzianych do uzyskania w danym miesiącu. W wypadku niedoboru roboczogodzin należy przeprowadzić szczegółową analizę: 1) możliwości zmniejszenia ilości roboczogodzin potrzebnych drogą usprawnienia produkcji, zobowiązań itp., 2) ew. zamiany poszczególnych asortymentów (z odpowiednią korektą zał. nr 1). Po uzgodnieniu ilości roboczogodzin „potrzebnych“ i „dysponowanych“ wykonać analizę wydajności przewidywanej w porównaniu do wielkości zadanych (przykład zał. nr 2).

Obliczenie ilości rob. godz. (masz. godz.)
(sumarycznie)

Załącznik nr 2

L. p.	Nazwa prod.	Jedn. miary	Ilość	Ilość rg/jdn.	Razem rg.	uzyskana wydajność	U w a g i
1	A	szt.	1.000	4,00	4.000	5,0	
2	B	t.	10.0	150,—	1.500	16,6	
3	C	mb.	10.000	0,44	4.400	6,8	
4	D	tuz.	5.000	0,8	4.000	2,5	
5	E	gross.	2.000	0,75	1.500	6,7	
6	rob. odpł.	rg.	3.000	1.700	1.700	8,8	
7	pom.	—	—	—	1.300	—	
8	rob. gosp.	—	—	—	600	—	
9	remonty	—	—	—	800	—	
10	inne	—	—	—	200	—	
Razem potrzeba					20.000	5,5	

Razem jest do dyspozycji 116 pracow. fiz. $\times \frac{192 \text{ g/mies.}}{1,12} = 20.000 \text{ rg.}$

12% — przyjęto na choroby i zwiększoną liczbę urlopów.

Ilość rob. godz. wystarczająca do wykonania zadanego planu.

Przewidywany procent wzrostu wydajności = $\frac{\text{wyd. przewidywana}}{\text{wyd. zadana Pl. na.}} \times 100 = \frac{5,50}{5,00} \times 100 = 110\%.$

3 Obciążenie działów (brygad, stanowisk)

Błędem byłoby przypuszczać, że o ile suma godzin „potrzebnych“ i dysponowanych bilansuje się, to zadanie może być wykonane. Żeby zadanie było wykonane, obciążenie wszystkich działów, brygad i stanowisk winno być możliwie równomierne. Obciążenie działów, brygad, stanowisk uzyskanych przez rozklasyfikowanie odpowiednich pozycji z zał. 2.

Przy analizie należy przedsięwziąć środki celem wyrównania obciążeń i zdolności produkcyjnych. Jest to zadanie bardzo ważne ze względu na to, że pozostawione bez dostatecznego obciążenia jednostki produkcyjne nie wykorzystują swych możliwości, a jednostki przeciążone nie wykonując całości zadań spowodują zaburzenia w wykonawstwie innych komórek. Musimy zwrócić uwagę na fakt, że *najsłabsze ogniwo produkcji limituje wielkość produkcji* (przykład zał. nr 3).

4. Harmonogram

Wykonawstwo tak opracowanych zadań produkcyjnych należy rozplanować w czasie. W pierwszym rzędzie należy wykonać harmonogram generalny (wyjście gotowej produkcji). (przykład zał. nr 4).

Dopiero na podstawie harmonogramu generalnego możemy ustalić *harmonogramy szczegółowe* (dla zespołów, podzespołów, detali). Na podstawie harmonogramów możemy wyznaczyć zadania dla poszczególnych stanowisk.

Przy układaniu planu robót należy zwracać uwagę na jak najrównomierniejsze rozłożenie produkcji w ciągu całego miesiąca.

Plan warsztatowy opracowuje kierownik techniczny zakładu, jednak poszczególne pozycje i liczby kontrolne muszą być przeanalizowane, przedyskutowane i uzgodnione w zakresie:

Załącznik nr 3

Analiza obciążenia działów (brygad stanowisk)

Lp.	Nazwa prod. (lub czynności)	Ilość rob. godz. w dziale i bryg.				R a z e m
		I	II	III	IV	
1	A	$1000 \times 1 = 1000$	$1000 \times 1 = 1000$	$1000 \times 2 = 2000$	—	4000
2	B	$10 \times 150 = 1500$	—	—	—	1500
3	C	—	$10000 \times 0,44 = 4400$	—	—	4400
4	D	$5000 \times 0,2 = 1000$	—	$5000 \times 0,6 = 3000$	—	4000
5	E	—	$2000 \times 0,25 = 500$	$2000 \times 0,5 = 1000$	—	1500
6	rob. odpł.	300	100	100	1200	1700
7	pomoc	350	350	300	300	1300
8	rob. gosp.	—	100	100	400	600
9	remonty	100	100	100	500	800
10	inne	20	30	50	100	200
Razem potrzeba		4270	6580	6650	2500	20.000
jest do dyspozycji		$\frac{25 \times 192}{1,12} = 4300$	$\frac{35 \times 192}{1,12} = \text{ca } 6050$	$\frac{42 \times 192}{1,12} = 7200$	$\frac{14 \times 192}{1,12} = \text{ca } 2450$	$\frac{116 \times 192}{1,12} = \text{ca } 20000$
różnice		+ 30	— 530	+ 550	— 50	—

Wnioski:

- a) Należy przerzucić 3 pracowników z działu III do działu II natychmiast.
b) Mały niedobór w dz. IV wyrównać we własnym zakresie.
c) Mały nadmiar w dz. I pozostaje.

Harmonogram generalny (wyjścia gotowej produkcji)

Załącznik nr 4

Lp.	Nazwa produkcji	K a l e n d a r z						Uwagi:
		1	5	10	15	20	25	30
1	A			po 40 szt. dziennie				
2	B	2,5 t.		3,5 t.		4,0 t.		
3	C	1500 mb	1500 mb	1500 mb	2000 mb	2000 mb	1500 mb	
4	D	1000 tuz.		1000 tuz.	1000 tuz.	1000 tuz.	1000 tuz.	
5	E		500 gros	500 gros		500 gros	500 gros	
6	roboty odpł.	12.000 zł.	bież.	12.000 zł	bież.	12.000 zł.	bież.	
7	remonty	remonty wiertarki nr 17			remont tokarki nr. 10			do 10 następnego miesiąca

5. Harmonogram szczegółowy (dla brygad i stanowisk) jak harmonogram generalny.

Opracował Kier. Techn. Zakł.

Opinia: POP. R. Z.

zatwierdza
Dyr. Przedsiębiorstwa.

- 1) asortymentu z a) ref. planowania, b) ref. zbytu,
c) magazynierem i d) ref. zaopatrzenia;

- 2) w zakresie cen zbytu — a) ref. kosztów własnych, b) ref. zbytu;

plan warsztatowy należy uzgodnić z a) ref. pracy i płacy, b) ref. personalnym, c) majstrami, d) brygadzystami, e) i przodownikami pracy (robotygodziny rzeczywiste dysponowane i harmonogr.).

Wypowiedzi muszą być ściśle, oparte na realnych danych, obowiązujących w czasie wykonawstwa. Takie po-

stępowanie gwarantuje najlepsze wykorzystanie rozporządzalnych środków produkcji.

W pierwszym okresie opracowywania planów warsztatowych mogą wystąpić trudności spowodowane: brakiem doświadczenia, koniecznością dostosowania ww. wzorów do warunków lokalnych, brakiem niektórych danych, niechęcią pewnych pracowników itp. Mimo to plany warsztatowe muszą być opracowywane choćby okazało się, że w pierwszych miesiącach będą mniej dokładne i mniej szczegółowe (rozpracowane tylko do działów i brygad). W następnych miesiącach treść ich pogłębi się, stwarzając podstawy właściwego kierowania zakładem.

STEFAN FAŁECKI

Uszczelki przemysłowe

JEDNYM z artykułów, których brak stale odczuwa się na rynku, są uszczelki gumowe. Zdawać by się mogło, że uszczelki to drobna rzecz, bez której można się obyć i że nie należy robić z tego specjalnego zagadnienia.

W rzeczywistości jednak tak nie jest. Sprawa uszczeltek jest zagadnieniem bardzo poważnym. Bardzo często nie można oddać do użytku różnych urządzeń z powodu braku właśnie owej drobnej uszczelki, której waga wynosi często zaledwie dziesiątą część grama, ponieważ od szczelności urządzenia, o czym decyduje uszczelka, zależy sprawność pracy, wydajność produkcyjna danego urządzenia.

Oczywiście — mówiąc o uszczelkach gumowych — nie mamy na myśli tylko popularnych weków, które mogą być tylko wówczas, gdy zaopatrzymy je w uszczelniający pierścień gumowy. Chodzi nam tu przede wszystkim o szeroki asortyment uszczeltek gumowych przemysłowych i technicznych, których tak bardzo potrzebuje nasz przemysł.

Asortyment uszczeltek przemysłowych jest bardzo liczny. Wraz z rozwojem techniki rozszerza się wachlarz asortymentowy uszczeltek, toteż pokrycie zapotrzebowania na nie staje się obecnie zagadnieniem, które wymaga jak najszybszego rozwiązania. Ciężar uszczeltek przemysłowych waha się od dziesiątej części grama aż do kilograma. Uszczelki mają różny kształt i wyprodukowane są z różnego surowca w zależności od tego, do czego ma być zastosowana uszczelka i w jakich warunkach fizyko-chemicznych ma spełnić swoje zadanie. Inny będzie skład chemiczny uszczeltek stosowanych w temperaturze pokojowej, a inny w wysokiej temperaturze. Inny będzie surowiec uszczelki stosowanej w środowisku obojętnym chemicznie, a inny w środowisku kwaśnym czy alkalicznym.

W zależności od tego rozróżniamy uszczelki typowe, produkowane setkami tysięcy zarówno dla potrzeb przemysłu, jak i dla celów gospodarstwa domowego oraz uszczelki nietypowe, które właśnie ze względu na specyficzne warunki, w których mają być zastosowane, — wymagają ścisłego opracowania technicznego.

O ile produkcja uszczeltek typowych nie nastrocza specjalnych trudności, gdyż surowiec potrzebny do ich produkcji jest łatwy do zdobycia, a raz wykonana forma pozwala produkować tysiące sztuk, o tyle drugi typ uszczeltek wymaga poważnego wkładu pracy na odcinku sprawniejszego zorganizowania produkcji i pokrycia stale wzrastających potrzeb różnych gałęzi przemysłu.

Produkcją uszczeltek zajmuje się zarówno przemysł kluczowy, jak i zakłady podległe Ministerstwu Przemysłu Drobного i Rzemiosła. Produkcja przemysłu kluczowego jest produkcją masową i przeważnie nastawioną na asortyment typowy. Produkcja przemysłu drobnego natomiast jest różna, a więc typowa i nietypowa.

Zainteresowania produkcyjne poszczególnych zakładów idą zawsze w kierunku nastawienia produkcji na masowość. Jest to o tyle uzasadnione, że przy masowej produkcji większa jest wydajność zakładu, a tym samym lepsze są wyniki w zakresie obniżki kosztów, gospodarki surowcowej, zarobków itd. Zdarzają się wypadki, że przy takiej ocenie zakład ucieka często od zamówienia, które stwarza mu kłopoty, obniża wskaźniki, podwyższa koszty, zmniejsza wydajność itd., jednym słowem ucieka od produkcji, która dla niego nie jest wygodna, a więc i od niełatwej produkcji, jaką są uszczelki. Należy jednak z drugiej strony podkreślić, że kierownicy i załogi poszczególnych

zakładów, produkujących uszczelki, coraz lepiej rozumieją swoją rolę producenta społecznego.

Przykładem godnym naśladowania jest Wytwórnia Uszczeltek „Wola”, gdzie przyjęto dodatkową wybitnie pracochłonną produkcję, konieczną dla jednego z przemysłów. Mimo, że produkcja ta nie podnosi rentowności zakładu, zarówno załoga, jak i kierownictwo dało jej pierwszeństwo przed innymi rentowniejszymi rodzajami produkcji, uważając za punkt honoru wykonanie tego właśnie artykułu, celem umożliwienia innemu zakładowi realizacji jego zadań planowych.

Produkcja uszczeltek nie ma do tej pory charakteru ściśle określonej gałęzi produkcji, a tym samym brak jej ram organizacyjnych mogących zapewnić właściwy postęp techniczny i właściwą linię rozwoju. Posiada ona raczej charakter produkcji warsztatowej, chałupniczej, niż fabrycznej.

Obecne potrzeby przemysłów, ich wzrastające wymogi techniczne oraz stawiane producentom uszczeltek żądania systematycznego wzbogacenia asortymentu jak również stosowania odpowiedniego surowca, zniewalają do przedstawienia tej produkcji zgodnie z wymogami techniki.

Przy warsztatowym prowadzeniu produkcji uszczeltek brak było powiązania pomiędzy poszczególnymi warsztatami; każdy z nich kierował się wyłącznie takim ujęciem organizacyjnym i takim ustawieniem produkcji, jakie było dla niego wygodne i rentowne, pomijając potrzeby gospodarki narodowej.

Dalsze trudności, które do tej pory nie zostały pokonane, a które również wymagają rozwiązania dotyczą produkcji form, skatalogowania asortymentów warunków technicznych, kwestii cen, szkolenia kadr, podręczników fachowych.

Kwestia formy jest obok surowca, z którego ma być zrobiona uszczelka, sprawą zasadniczą. Niektóre zakłady posiadają małe warsztaty mechaniczne, gdzie od razu sporządzane są formy. Zrobienie jednak formy jest na ogół dosyć kosztowne i wymaga zarówno czasu, jak i odpowiedniego surowca, co przy małej produkcji podnosi już i tak wysoką cenę jednostkową uszczelki.

Pracownicy wykonujący formy są specjalistami, przy czym ilość ich jest stale jeszcze za mała. Nawet analiza powierzchniowa produkcji uszczeltek pod kątem pokrycia potrzeb gospodarczych wskazuje na to, że utrzymywanie drobnych warsztatów w tej produkcji staje się przeżytkiem, gdyż nie zapewnia szybkiego rozwoju ani postępu technicznego, wskazuje na konieczność przejścia na produkcję fabryczną.

Cenimy doświadczenie naszych majstrów, niemniej uważamy że produkcją uszczeltek powinni się zainteresować technicy i inżynierowie, ażeby móc przejść z chałupniczego lub warsztatowego systemu produkcji na pełną organizację fabryczną. Samo zagadnienie uszczeltek ma również inny godny uwagi aspekt. Brak norm surowcowych uniemożliwia kontrolę, a tym samym w wielu przypadkach powoduje nadmierne zużycie surowca importowanego, jakim jest kauczuk. Gospodarka surowcem importowanym wymaga, by i na ten moment zwrócono baczniejszą uwagę.

Jak z tego wynika, bardzo wiele jest jeszcze do zrobienia na odcinku produkcji uszczeltek i to zarówno pod względem organizacyjnym, jak i technicznym.

Na warsztacie racjonalizatorów

Inż. MARIAN WINIECKI

Oszczędzamy metale kolorowe

PRAKUJEMY pod hasłem zastąpienia surowców importowanych i deficytowych surowcami krajowymi. Racjonalizatorzy nasi pamiętają o tym i cały swój wysiłek kierują na opracowanie metod całkowicie uniezależniających nas od zagranicy.

Inż. Marian Winiecki z Gdańska i inż. Mieczysław Bołęński z Warszawy opracowali nowe rozwiązanie produkcji opraw oświetleniowych elektrycznych — wodoszczelnych na bazie surowców krajowych: glina, piasek, skał, w miejscu dotychczas stosowanych metali kolorowych: aluminium i miedzi.

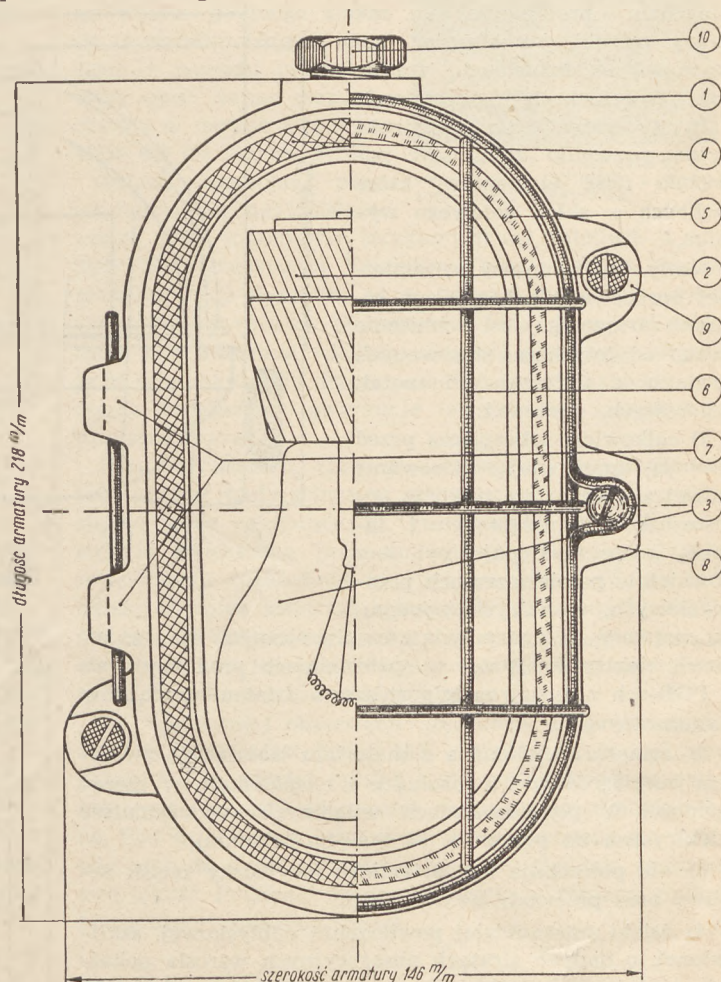
Badania i próby, które trwały od przeszło pół roku, zostały uwieńczone sukcesem. Chodziło bowiem nie tylko o opracowanie nowego gatunku masy ceramicznej o nowej recepturze (specjalny rodzaj porcelany technicznej), lecz również o uzyskanie maksymalnej wydajności. Przy stosowaniu dotychczasowej metody odlewniczej wydajność z jednej formy w ciągu 8 godzin pracy wynosiła zaledwie 2 sztuki; wprowadzenie nowej metody prasowania na zimno, pod ciśnieniem, z masy półwilgotnej dało wzrost do 400 sztuk na jedną zmianę.

Po raz pierwszy w historii ceramiki prasowanej tego typu wystąpił wymiar 260 mm. (międzynarodowe normy ceramiczne dopuszczają dla wyrobów prasowanych z porcelany technicznej — wymiary maksymalne 200 mm.).

Intensywne badania i próby prowadzone w najpoważniejszych zakładach ceramicznych w Polsce pod osobistym kierownictwem współautorów pomysłu, doprowadziły wreszcie do uzyskania pełnego sukcesu.

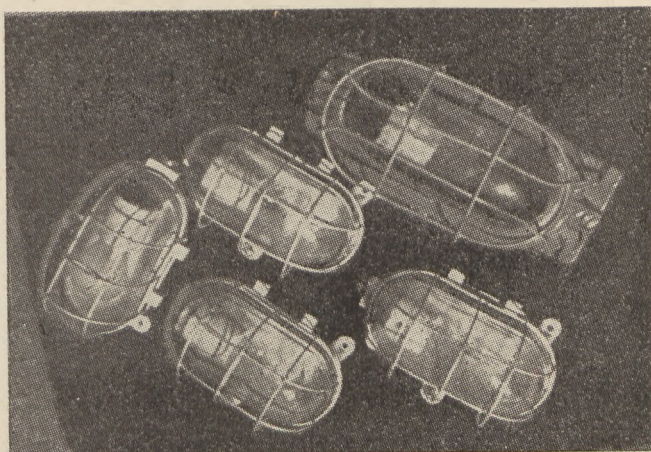
Pierwsze tysiące armatur z materiału zastępczego o wysokich wartościach elektrotechnicznych ruszyły z taśmy produkcyjnej spółdzielni pracy „Robotniczej Wytwórni Urządzeń Elektrotechnicznych” im. Juliana Marchlewskiego w Gdańsku-Oliwie. Setki tysięcy kilogramów materiałów deficytowych (aluminium i miedzi) zwolniło się tym samym dla innych gałęzi przemysłu. Ponad 8 milionów złotych oszczędności, w skali rocznej, przyniosł gospodarce narodowej nowy projekt racjonalizatorski.

W pierwszym kwartale produkcji Ministerstwo Przemysłu Maszynowego podpisało ze spółdzielnią pracy im. J. Marchlewskiego umowę na dostawę 60.000 sztuk armatur z ceramiki. Otworzyły się równocześnie możliwości eksportu nowego artykułu przemysłowego, wypracowanego wysiłkiem polskiej myśli technicznej, myśli postępu technicznego.



Armatura oświetl. elektr. wodoszczelna — Kaolinowa
Typ BW 100 K.

Lp	Wyszczególnienie:	Materiał:	Ilość:	Uwagi:
1	korpus armatury	masa ceram. wypalana	1	na bazie kaoliny
2	oprawka	porcelana	1	z gw. E 27
3	żarówka	—	1	o mocy 100 W
4	uszczelka	guma lub sznur w oplocie — parafin.	1	
5	klosz	szkło	1	przezroczyste grub. 5 mm
6	siatka ochronna	stal ϕ 3 mm	1	
7	zaczepy zawiasowe	jak L. p. 1.	2	na wkręt M6 z nakr. 6-kątną
8	zamknięcie armatury	—	1	
9	zamocowanie oprawy	—	2	
10	dławik uszczeln.	tworzywo sztucz.	1	dla antygronu lub kabla w gum.



Nowy wynalazek wprowadza nie tylko materiał zastępczy, ceramikę techniczną, o wysokiej wartości elektrotechnicznej, lecz również proste rozwiązanie konstrukcyjne. Maksymalne skomprimowanie wymiarów umożliwiło również zaoszczędzenie pozostałych materiałów wchodzących w skład armatury, mianowicie: gumy, drutu, szkła, lakierów i artykułów śrubowych oraz roboczo godzin produkcyjnych, tak pracy ręcznej, jak również maszynowej na tokarniach, frezarkach, wiertarkach i strugarkach.

Proste rozwiązanie konstrukcyjne pozwoliło zmniejszyć poważnie ilość elementów, które wchodzi w skład gotowego wyrobu.

Nowy typ armatury ceramicznej opracowany z krajowego surowca zastępczego jest technicznie lepszy od dotychczas stosowanych armatur z deficytowych metali kolorowych, ponieważ:

1) całkowicie zabezpiecza przed korozją, umożliwiając stosowanie nowej armatury nie tylko w pomieszczeniach wilgotnych i takich, gdzie występuje pył, lecz również w pomieszczeniach przemysłowych, w których występują roztwory i opary związków chemicznych oraz w ramach elektryfikacji wsi w spółdzielniach produkcyjnych i PGR-ach z uwagi na odporność na działanie związków organicznych;

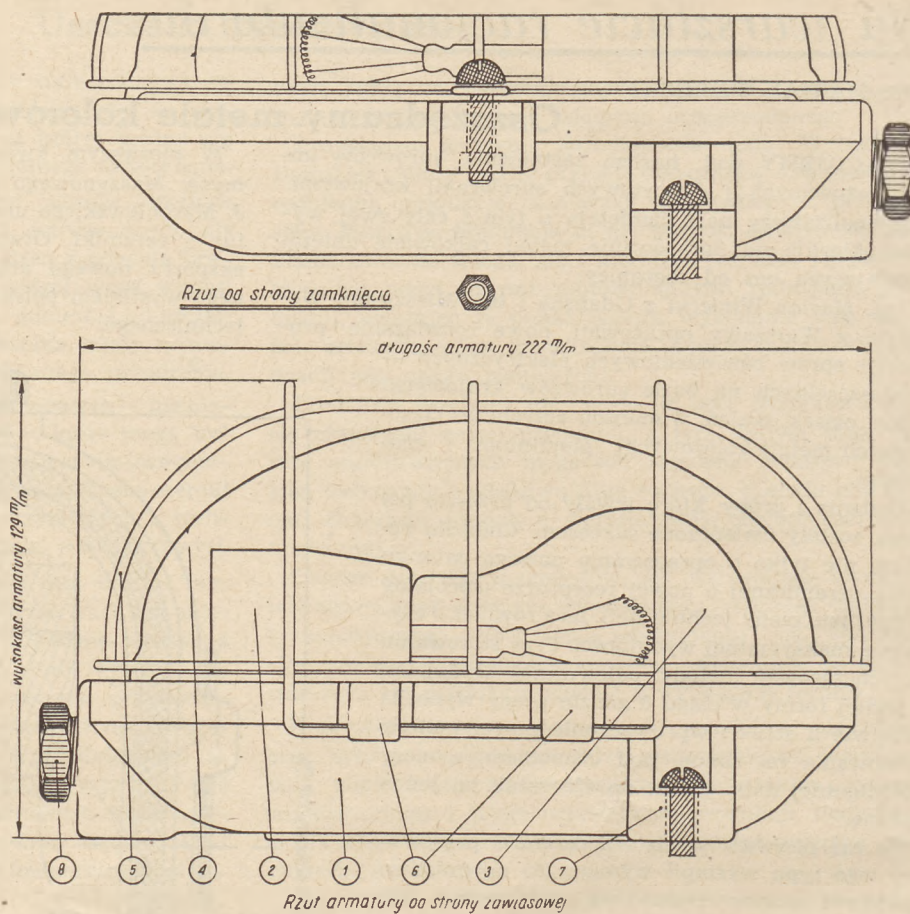
2) armatura wykonana z materiału izolującego zwiększa bezpieczeństwo w obsłudze i eksploatacji, w szczególności w pomieszczeniach wilgotnych (wytrzymałość elektryczna na przebicie: 38 tysięcy Volt/mm);

3) nie potrzebuje być uziemiana (zbyteczny zacisk zerowy oraz przewody uziemiające);

4) dzięki śnieżnobiałej powierzchni odbłyiskowej, szklonej, o małych stratach absorbcyjnych wzrosła wydajność świetlna oprawy (ok. 20%) w porównaniu z dotychczas stosowaną powierzchnią odbłyiskową metaliczną i aluminiową lub niklowaną;

5) armatura posiada prostą konstrukcję, łatwą w montażu oraz

6) pozwala na utrzymanie oprawy w stanie czystości, co w pomieszczeniach niektórych gałęzi przemysłu ma szczególne znaczenie.



Lp	Wyszczególnienie:	Materiał:	Ilość:	Uwagi:
1	korpus armatury	masa ceram. wypalana	1	na bazie kaoliny
2	oprawka	porcelana	1	z gw. E 27
3	żarówka	—	1	o mocy 100 W
4	klosz	szkło	1	przezroczyste
5	siatka ochronna	stal ϕ 3 m/m	1	grub. 5 m/m
6	zaczepy zawiasowe	jak L. p. 1.	2	
7	zamocowanie oprawy	—	2	
8	dławik uszczeln.	tworzywo sztucz.	1	
9	uszczelka	guma lub sznur w oplocie — paraf.	1	dla antygronu lub kabla w gumie

W każdym zakładzie i spółdzielni

czasopismo „Drobna Wytwórczość”

K. KLIGLICH

Kierownik cegielni „Gostynin“

Jak zwalczamy margiel

NIEDAWNO otrzymaliśmy polecenie wypalenia cegły z gliny silnie zanieczyszczonej marglem, pochodzącej z cegielni „Skorosze“. Z przywiezionej gliny wykonano 1.200 szt. cegieł (wszystkie w I gatunku). Zaznaczam, że glinę pobraliśmy z 4-ch miejsc z wierzchniego pokładu o dużym zanieczyszczeniu marglem czyli wapniem. Przypuszczalna zawartość domieszki ziarnistej wynosi 40% czyli o średniej plastyczności. Wyniki badania gliny przywiezionej bezpośrednio z pokładu są następujące:

— zastosowano przerób maszynowy w takim zestawieniu — zasilacz skrzyniowy z przerabiaczem, jedna para walców spiralnych, 1 para walców gładkich różnicowych o popędzie pasowym do ścisłego nastawiania. Na skutek częściowego zużycia płaszczy walcowych, przerób odbył się przy rozstawieniu walców gładkich 5 mm, a winien odbywać się przy rozstawieniu do 3 mm. Należy podkreślić, że przy glinach zanieczyszczonych marglem najważniejszą częścią składową agregatu są walce gładkie:

— zawartość wody zarobowej wynosiła 13%, wody higroskopijnej 6%, skurczalność w suszarni 8%, skurczalność w wypale 0%;

— porowatość wyniosła 12%. Wynik ten świadczy wyraźnie, że wyrób należy zaliczyć do lepszej jakości.

Gliny margliste muszą być wypalane w temperaturze ich wytrzymałości kulminacyjnej, przez którą należy rozumieć łączenie się wapna z krzemionką, zawartą w glinie na łatwo topliwy krzemian wapniowy. Margiel czyli węglan wapnia (wapień) nie jest najgroźniejszym zanieczyszczeniem gliny, jakkolwiek utarło się przekonanie o nieuchronnych następstwach, które może spowodować jeśli stanowi zanieczyszczenie w glinie. Wiadomo przecież, że prężność ziaren wapna palonego występuje w czasie powolnego gaszenia. Wyroby wywiezione z pieca wchłaniają z powietrza wilgoć, która wnika do wypalonego czerepu, zaś drobne ziarna wapna palonego w nim się znajdujące gaszą się powoli, wywierając zbiorową prężność na otaczającą je masę. Powodują przez to rozluźnienie jej cząstek i trwa to tak długo dopóki wyroby nie zostaną rozsądzone. Można tego wszystkiego uniknąć przez przyspieszenie procesu gaszenia. Gdy wy-

roby zanurzamy w wodzie, następuje rozproszenie niebezpiecznych ośrodków prężności. Wypalony czerep, silnie porowaty, chłonie wodę i doprowadza ją do swego wnętrza w takiej ilości, że zawarte tam ziarna wapna palonego gaszą się w szybkim tempie, przy czym z powodu nadmiaru wody część wapna rozpuszcza się w wodzie i przedostaje się do innych porów.

Zabieg moczenia przy produkcji dziennej 15000 szt.

cegieł, przy transporcie taczkami trwa zaledwie 3 minuty. Przy transporcie kolejowym czas moczenia można przedłużyć do 6 minut, przy dziennej produkcji 20.000 szt. cegieł, ponieważ pojemność wózka transportowego może być 3-krotnie większa. Ciągłość pracy nie ulegnie przy tym zakłóceniu. Przez przedłużanie zaś zabiegu moczenia zwiększamy gwarancję neutralizacji szkodliwego działania marglu.

Przy wyrobach z gliny zanieczyszczonej wapnem należy zwrócić baczną uwagę, ażeby wyroby nie dostawały się do wody za gorące, w tym bowiem przypadku następuje zwiększona prężność wapna i wyroby ulegają raptownemu rozkładowi (po upływie kilku minut). Nie należy również zanurzać i wyrobów za zimnych, ażeby nie zdążyły wchłonąć wilgoci z powietrza. Należy w związku z tym na niedzielę i święta nie odbijać a raczej zatykać bramki wjazdowe (furty piecowe).

Po wieloletniej obserwacji doszedłem do przekonania, że gliny zawierające ponad 15% rozpylonego wapna, jako składnika, są gorszej jakości i nie posiadają po wypaleniu wystarczającej odporności na działania atmosferyczne. Pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu, po upływie roku do dwóch wyroby z tej gliny obniżają znacznie swą jakość. Podobnie dzieje się z cegłą wyrabianą z gliny zawierającej sole (siarczane).



„Zwyczajca w marglowej bitwie“ kier. Kliglich z wypaloną cegłą I gatunku.

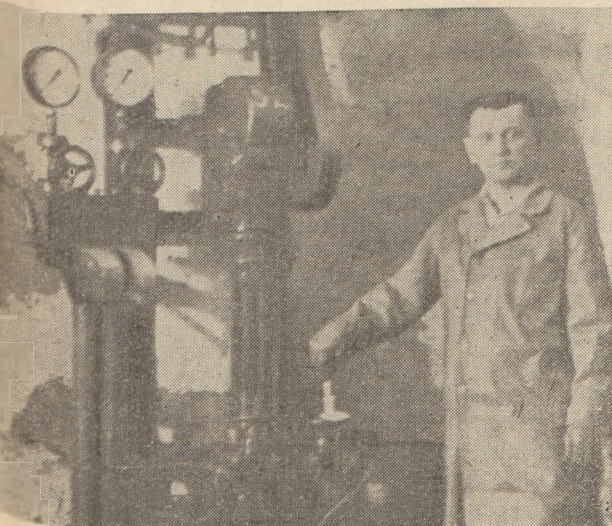
Wincenty Sissel — racjonalizatorem

Wincenty Sissel długo zastanawiał się nad zwiększeniem wydajności maszyny do przeprowadzania prób wytrzymałości łańcuchów.

Plan miesięczny Chorzowskich Zakładów Metalowych Przemysłu Terenowego mówił, że zakład musi wypróbować koło 20 ton łańcuchów kutych i elektrycznie spawanych, tymczasem przy pracy na jedną zmianę zakład mógł sprawdzić zaledwie 4 tony.

Wprowadzenie pracy na trzy zmiany również nie rozwiązało zagadnienia, zakład nie realizował planów wysyłkowych ani miesięcznych.

„Czuając się współodpowiedzialny za wykonanie planów — mówi Wincenty Sissel — w każdej wolnej chwili pracowałem nad ulepszeniem maszyny do próbowania łańcuchów. Wreszcie uzyskałem dobre wyniki. Praca przy próbie łańcuchów została całkowicie zmechanizowana, nie trzeba już dźwigać ciężkich łańcuchów do góry, ręczny wysiłek przy pompowaniu ciśnienia zastąpiła maszyna, 4 pracowników fizycznych mogło przejść do innej pracy, a maszyna jest zdolna wypróbować około 18 ton łańcuchów miesięcznie na jedną zmianę.



Z zakładów i spółdzielni

Będziemy suszyć bieliznę w ciągu 20 minut

Suszenie bielizny sprawiało dotychczas wiele kłopotu tym, którzy nie korzystali z usług pralni. Trzeba było czekać w kolejności na miejsce na strychu, latać po schodach tam i z powrotem z koszem z bielizną, uzbroić się w cierpliwość i znowu kilka dni czekać na wyschnięcie tej bielizny. Któż nie zna tych kłopotów, które znikną jak

zły sen dzięki suszarkom elektrycznym produkowanym w tej chwili przez Łódzkie Zakłady Metalowe pozostające pod Zarządem Przemysłu Sprzętu Gospodarczego. Suszarki te ukażą się na rynku w najbliższych dniach. Będziemy suszyć bieliznę w ciągu 20 — 25 minut, a nie jak dotychczas w ciągu kilku dni. A jakim ułatwieniem będzie suszarka dla przedszkoli i żłobków, nie mówiąc już o pralniach publicznych!

Pierwszy prototyp suszarki elektrycznej do suszenia bielizny zbudował racjonalizator Łódzkich Zakładów Metalowych Stanisław Orłowski.

Suszarka posiada kształt dwudrzwiowej szafy z dwoma szklanymi wziernikami. Wymiary suszarki są następujące:

wys. 1,85 m, szer. 1 m, gł. 0,5 m.

Suszarka zbudowana jest z blachy grubości od 0,8 do 1 mm., powleczonej lakierem barwy kremowej. Jest ona łatwo przenośna, waga jej wynosi 60 — 70 kg.

Na czym polega działanie suszarki?

„Duszą“ suszarki jest grzejnik elektryczny umieszczony w dolnej części szafy, pod grzejnikiem znajduje się wentylator, który pobiera powietrze z zewnątrz i „przepycha“ je przez rozgrzaną spiralę do wnętrza szafy. W górnej części szafy znajduje się tzw. „odpowietrznik“,



Racjonalizator Łódzkich Zakładów Metalowych Stanisław Orłowski, który zbudował prototyp suszarki.

wylot dla „zużytego“ powietrza. W samej szafie jest 10 wałków długości 1 m, na których suszy się bielizna. W ścianie bocznej, na dole widoczne są przełączniki służące do zmiany mocy działania spirali. Granica jej działania waha się między 500 a 1000 Watt. Przeciętnie w ciągu 20 minut można wysuszyć 20 koszul.

Wprowadzenie na rynek suszarek o stosunkowo przystępnej cenie jest nowym krokiem w kierunku ułatwienia życia masom pracującym

(t)

Najmłodszy spośród Famedów

Gdy idzie się, przez czyste, wzorowo utrzymane hale produkcyjne Szczecińskiej Wytwórni Sprzętu Metalowego, wyrabiającej łóżka szpitalne, fotele dentystyczne i ginekologiczne, kozetki lekarskie, szafy do naświetlań leczniczych i szereg innych artykułów medycznych — widzi się dokoła prawie wyłącznie młode twarze. Fabryka ta bowiem, znana również pod nazwą Famedu 6, jest najmłodszą spośród wszystkich Famedów, tzn. zakładów sprzętu medycznego. Najmłodszą nie tylko z tego tytułu, że jej żywot jest dopiero jednoroczny, ale i z tego względu, że skład personalny zakładu jest prawie w 100% młodzieżowy, a nawiasem mówiąc w 35% kobiety, lub jeśli kto woli dziewczęcy. Młode dziewczęta strojne w robocze kombinezony z wielką wprawą „obrabiają“ sztaby żelazne przy pomocy maszyny. Do twarzy im w tym „przebraniu“ i widać z ich min, że cieszą się swą samodzielnością i wyuczonym fachem.

— Czemu przypisać fakt „młodzieńczości“ zespołu fabrycznego? Czy jest to dzieło przypadku, czy konsekwentnie realizowanego planu? — pytamy dyrektora Famedu 6 ob. Fortuńskiego, który chociaż jest już po 40-tce, ma wygląd młodzieńca.

— Gdy przyszedłem do fabryki, zastałem w niej dużo młodzieży. Ale przyznam się, że najchętniej przyjmowa-

łem do pracy młodych. Lubię z nimi współpracować, chociaż nie da się zaprzeczyć, że robią dużo błędów, wynikających z braku doświadczenia. Braki te jednak równoważą inne zalety, do których przede wszystkim należy zaliczyć entuzjazm, wytrwałość i zapał, charakterystyczny dla młodych. Ten zapał sprawił, że właśnie stąd, spośród młodzieży Famedu 6 wyszła inicjatywa zwołania do Szczecina ogólnokrajowej narady młodych aktywistów i przodowników pracy przemysłu sprzętu medycznego. Ten zapał zrodził zobowiązania brygad młodzieżowych ku uczczeniu wyborów do Sejmu, XIX Zjazdu WKP(b) i 35 Rocznicy Rewolucji Październikowej, zobowiązania, w których wyróżniły się brygady Głowinkowskiego i Ruśniskiej. Ten zapał był powodem zaszczytu, jaki spotkał naszą fabrykę w chwili wręczenia nam przez Zarząd Wojewódzki ZMP proporca w uznaniu za ofiarną pracę. Ten zapał wreszcie, obok upartej woli ciągłego udoskonalania swoich kwalifikacji w zrozumieniu obowiązku niesienia jak najwydatniejszej pomocy Polsce Ludowej — był też powodem wręczenia przez Zarząd listów pochwalnych niektórym spośród naszej młodzieży.

— Jak się dowiedzieliśmy, za pierwsze półrocze br. zakład wykonał plan tylko w 90%, ale już w sierpniu plan miesięczny wykonano w 117,2%, a w m-cach następ-

nych będzie on wykonywany co najmniej w 100%. Cemu przypisać tę wybitną zmianę na lepsze?

— Wielkim bodźcem dla załogi był Złot Młodzieżowy, który wzmógł jej aktywność i przebojowość w pokonywaniu trudności. Zorganizowanie brygad młodzieżowych



Alicja Kuk, kobieta-tokarz, członek brygady młodzieżowej. Wykonała ostatnio 176% normy.

i podejmowanie zobowiązań (m. in. zobowiązanie wyeliminowania braków i zobowiązania oszczędnościowe na wzór Lidii Korabielnikowej) — miało również dodatni wpływ na wzrost i jakość produkcji. Zwiększenie poziomu technicznego było również jednym z głównych czynników tej zmiany na lepsze. Poza tym wielką rolę odegrało tu usprawnienie organizacji pracy zakładu. Do podniesienia wskaźników produkcyjnych w niemałej mierze przyczyniły się też usprawnienia naszych racjonalizatorów. I tak np. wprowadzone przez nas lakierowanie łóżek metodą zanurzania dały ogromne oszczędności czasu i pieniędzy. Dawniej metodą lakierowania pędzlem 2 pracowników w ciągu 8 godzin wykańczało 100 łóżek, teraz tych 2 robotników w tym samym czasie lakieruje 600 łóżek, czyli o 500 łóżek więcej. To usprawnienie ściąga do nas przedstawicieli wielu fabryk, którzy chcą się wyuczyć naszej metody, aby stosować ją u siebie.

Drugim takim usprawnieniem, który bardzo nam pomógł w naszej pracy było zastosowanie wykrojnika skonstruowanego przez doświadczonego racjonalizatora Andrzeja Stapałę i młodego kierownika kontroli technicznej Henryka Nawrockiego. Usprawnienie to polega na tym, że rurki do łóżek, które do niedawna cięto ręcznie, teraz się przy pomocy maszyny. Miarą wartości tego wynalazku jest fakt, że pracę, którą wykonywano przedtem w ciągu tygodnia, teraz wykonuje się w ciągu 2 godzin.

— Wyniki stosowania tych dwu wynalazków są wymownym dowodem jak wielkie korzyści można wyciągnąć z racjonalizatorstwa. Wielkość tych korzyści zależy od stopnia troskliwości, jaką kierownictwo, związki zawodowe i Partia otacza racjonalizatorów swoich zakładów. Z bezpośrednich rozmów z robotnikami dowiedziałem się, że z tą opieką nie jest tutaj najlepiej. Nie popularyzuje się jakoby wystarczająco usprawnień i nie wyróżnia się należycie racjonalizatorów. Zótłwim tempem wloką się sprawy zatwierdzania wniosków racjonalizatorskich. Klub racjonalizatorów wprawdzie istnieje, ale urzędują w nim... pajaki.

— Niestety trzeba przyznać, że dużo w tym jest słuszności. Na tym odcinku są jeszcze duże braki, które musimy w najbliższym czasie zlikwidować.

— Czy dużo jest w zakładzie racjonalizatorów?

— Jest ich sporo. Należą do nich: Oliwa Władysław, Stapała Andrzej, Kazimierzczak Władysław, Nawrocki Henryk, Kamiński Stanisław, Gliwa Stefan, Kałamaja Piotr itd.

— Jaki procent załogi bierze udział we współzawodnictwie?

— 35% załogi.

— Stan ten jest niezadowolający, ponieważ współzawodnictwem nie została objęta jeszcze cała załoga. Widać, że tkwią tu jeszcze duże rezerwy. Czy dużo jest przodowników?

— Jest ich spora gromada. Do najbardziej wybijających się należą: Maciejewska Maria (180% normy), Rosińska Anna (176%), Jakubowski Zdzisław (235%), Podolska Cecylia (190%), Harasymow Władysław (225%) i inni.

— Jak wygląda sprawa wykorzystywania odpadków?

— Nie zapominamy o tym źródle surowca. Z odpadków robimy z powodzeniem m. in. łóżka szpitalne, co jest dość dużym osiągnięciem.

— Z krótkiej wędrowki po zakładzie odniosłem wrażenie, że higiena i bezpieczeństwo pracy jest raczej silnym punktem fabryki. Widziałem wzorowe szatnie, stołówkę, świetlicę, gabinet lekarski itd.

— Tak, mamy wspaniałe urządzenia socjalne. Na miejscu jest lekarz i dentysta oraz pielęgniarki. Wszyscy pracownicy co pół roku są badani i prześwietlani. Bo trzeba panu wiedzieć, że Akademia Medyczna roztoczyła nad



Stanisław Włosek, spawacz elektryczny, uczestnik Złota Młodzieżowego, wykonał ostatnio 156% normy.

nami socjalistyczną opiekę. Ludzie z tej Akademii są nam bardzo oddani, zwłaszcza zaś prof. Burczyński, za co jesteśmy im b. wdzięczni.

* * *

Jak widać z tej rozmowy, najmłodszy spośród Fame-dów — Famed 6, czyli Szczecińska Fabryka Sprzętów Metalowych — ma braki, ale i poprawa, która nastąpiła ostatnio każe wierzyć, że ambitna załoga szybko je zlikwiduje. Ma ona zapał twórczy i inicjatywę, a to jest rękomią zwycięstwa.

(t)

Mobilizacja rezerw dla rzemiosła uspołecznionego

Narada między terenowymi organami samorządu gospodarczego (Izbami Rzemieślniczymi) a spółdzielczością przemysłową i rzemieślniczą (Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych) — odbyta w Gdańsku — poświęcona była omówieniu dalszego pogłębienia współpracy, wymianie poglądów i doświadczeń oraz opracowaniu form organizacyjnych, które pozwoliłyby na terminowe rozwiązywanie nowych zadań.

Organem przewidzianym do realizacji narastających zadań w terenie są na szczeblu wojewódzkim Komisje Porozumiewawcze. Komisje te, które działają już od paru miesięcy, miały za zadanie rozwijanie idei spółdzielczości pracy w rzemiośle, a szczególnie propagowanie spółdzielczości pomocniczej. Cele te w większości wypadków — jak wynikało z dyskusji — nie zostały dotychczas osiągnięte z winy aparatu spółdzielczego. Ogniwa terenowe spółdzielcze nie wywiązały się dotychczas z nałożonych na nie obowiązków. Przykładem wypaczeń są ujawnione wypadki w woj. lubelskim i koszalińskim, gdzie np. kierownicy związków branżowych nie przysyłali swoich przedstawicieli na zebrania informacyjne rzemiosła, poświęcone sprawom spółdzielczym. Taki stan rzeczy nie sprzyja wykonaniu zadań, gdyż „naczelnie, wspólne nasze zadanie polega na zorganizowaniu planowego, lecz dobrowolnego procesu przechodzenia rzemiosła z gospodarki indywidualnej w postaci prywatnych zakładów na gospodarkę uspołecznioną w postaci spółdzielni pracy. W okresie przejściowym tj. w okresie, kiedy u rzemieślnika dojrzewać będzie postanowienie o uspołecznieniu i przejściu do spółdzielni pracy tj. w okresie, w którym trwa on jeszcze przy swoim indywidualnym zakładzie, zadaniem naszym jest zorganizowanie pomocy w prowadzeniu tego zakładu i włączenie jego zdolności produkcyjnych drogą pośrednią do zadań, wynikających z narodowych planów gospodarczych. Zadania te powinniśmy wypełnić przez organizowanie i opiekę nad spółdzielniami pomocniczymi.“

Gdyby w tym duchu podchodzono do rzemieślników, stopień ich uspołeczniania się, względnie wstępowania do spółdzielczości pomocniczej byłby znacznie szybszy, niż dotychczas, co z kolei pozwoliłoby korzystać spółdzielczości przemysłowej i rzemieślniczej z bogatych rezerw zarówno ilościowych, jak i jakościowych. Ponieważ jednak dotychczas nie postępowano w ten sposób, należy obecnie: „Wzmocnić nasilenie organizacji spółdzielni pomocniczych w ten sposób, aby objąć ich zasięgiem całe indywidualne rzemiosło i stworzyć realną bazę członkowską dla zatrudnienia w kooperacji w ciągu września i października nowych 25.000 rzemieślników, z tego we wrześniu 20.000 i w październiku 5.000.

Rozwinąć szeroką akcję propagandową i organizacyjną w celu spowodowania w ciągu najbliższych 3 miesięcy przejścia do spółdzielczości pracy 11.000 osób indywidualnego rzemiosła, z tego 2.000 we wrześniu, 4.000 w październiku i 5.000 w listopadzie“.

Wykonanie tej akcji zostało powierzone Komisjom Porozumiewawczym. W czasie narady określono ściśle zadania tych Komisji, Delegatur i Związków Branżowych, jak również Izb Rzemieślniczych i Cechów.

Dyskusję cechowały często samokrytyczne wypowiedzi, szczególnie Kierowników Delegatur ZSP i Rz. oraz wypowiedzi Dyrektorów Izb, którzy wskazywali na istniejące dotychczas trudności. Dyrektorzy Izb Rzemieślniczych

deklarowali całkowitą pomoc i zapewniali, że dołożą wszelkich starań w kierunku pomyślnego rozwijania akcji. Na zakończenie ustalono terminarz odpraw aktywu spółdzielczego i samorządu gospodarczego obowiązujący wszystkie województwa.

A teraz przenieśmy się na odprawę terenową, która odbyła się w Lublinie. Narada zorganizowana była przez Delegaturę ZSP i Rz. i Izbę Rzemieślniczą i zgromadziła wszystkich kierowników związków branżowych i prezesów cechów. Referat programowy wygłosił kierownik Delegatury ZSP i Rz., który powiedział, że narada ma za zadanie:

- 1) dokonać oceny dotychczasowej współpracy samorządu gospodarczego rzemiosła i spółdzielczości, ocenić wyniki i osiągnięcia na odcinku uspołeczniania się rzemiosła,
- 2) ustalić możliwości rozwojowe i zadania spółdzielni pomocniczych na obecnym etapie,
- 3) przedyskutować wytyczne oraz drogi i środki uspołeczniania się rzemiosła i przechodzenia ich do spółdzielczości pomocniczych.

Z referatu wynikało, że Komisja Porozumiewawcza rozpoczęła swą działalność w maju i do dnia dzisiejszego odbyła 4 plenarne posiedzenia, których obrady poświęcone były realizowaniu i kontrolowaniu ustalonych uprzednio planów. Prace w terenie szły w kierunku:

- 1) wyjazdów do spółdzielni pomocniczych w Hrubieszowie i Zamościu. Dalsze wyjazdy niestety nie doszły do skutku z powodu — jak powiedział referent — braku środków lokomocji.
- 2) zorganizowania zebrań informacyjnych, których odbyło się 18 w miastach powiatowych i 5 w miasteczkach i osadach.

Komisja Porozumiewawcza stwierdziła, że w 4 miejscowościach zebrania nie odbyły się z winy kierowników związków branżowych, którzy nie delegowali na nie swoich przedstawicieli. Komisja piętnuje karygodne niedbalstwo i oportunistyczne stanowisko Kierowników Związków Branżowych Skórzanego i Drzewnego w odniesieniu do ożywienia działalności spółdzielni pomocniczych z Białej Podlaskiej i w Lubartowie. Komisja doprowadziła do założenia 7 spółdzielni pomocniczych.

Dyskusja, w której zabierali głos wszyscy prezesi cechów, wykazała, że rzemiosło indywidualne lubelszczyzny doskonale rozumie akcenty społeczno-polityczne zamierzonej akcji i poprze ją ze swej strony. Czy i w jakim stopniu akcja ta zostanie przeprowadzona w terminie zakreślonym zależy to m. in. w dużym stopniu od kierownictwa delegatury, a szczególnie kierowników związków branżowych, którzy powinni całkowicie zmienić swój dotychczasowy stosunek do rzemiosła indywidualnego, zbliżyć się do niego, zapoznać go z zasadami spółdzielczymi i współpracować nad jego upolitycznieniem.

Prezydent Bolesław Bierut powiedział na VII Plenum KC PZPR:

„Upolityczniać naszą codzienną pracę należy przez jej nieustanne wiązanie z podstawowymi zadaniami budownictwa socjalistycznego z naszą ideologią, programem z zasadniczymi wytycznymi uchwał partyjnych, z podnoszeniem świadomości mas pracujących“.

Korespondenci i Czytelnicy

OWOCE WEZWANIA DO WSPÓŁZAWODNICTWA

Fabryka Szczotek i Pędzli w Bielsku-Białej wezwała do współzawodnictwa międzyzakładowego wszystkie zakłady podległe Zarządowi Przemysłu Drzewnego i Szczotkarskiego w Bydgoszczy. Wezwanie to zostało podjęte przez pokrewne zakłady i we wrześniu odbyło się uroczyste wręczenie proporca przechodniego zdobytego przez Grudziądzkie Zakłady Stolarskie w Grudziądzu. Delegat naszej fabryki ob. Władysław Zieliński, członek rady zakładowej, na uroczystości wręczenia proporca przechodniego oświadczył w imieniu całej załogi, że załoga dumna jest ze swej inicjatywy rozwinięcia długofalowego współzawodnictwa międzyzakładowego oraz że składa pierwszemu zakładowi, który zwyciężył w tym współzawodnictwie, otrzymując zaszczytne wyróżnienie za najlepsze wyniki w II kwartale br. — serdeczne życzenia dalszej, pomyślnej pracy i osiągania jak najlepszych wyników dla dobra naszej Polski Ludowej i przedterminowego wykonania planu 6-letniego.

Jednocześnie załoga fabryki Szczotek i Pędzli w Bielsku-Białej dołoży starań, aby uzyskać jak najlepsze wyniki we współzawodnictwie w następnych okresach.

JÓZEF MROWIEC
Bielsko-Biała

O WYŻSZY POZIOM KURSÓW SZKOLENIOWYCH ZSP I Rz.

Będąc uczestnikiem czterech kursów szkoleniowych, po 2 latach pracy w związku branżowym, pragnę podzielić się z czytelnikami „Drobnej Wytwórczości” poczynionymi spostrzeżeniami na ten temat. Nie ulega wątpliwości, że organizowane kursy dają spory zasób wiadomości. Jednakże można śmiało twierdzić, że wiadomości tych mogłyby dać więcej. Przede wszystkim wykładowcy i organizatorzy kursów mało interesują się zagadnieniami, które szczególnie interesują kursantów. Nie przeprowadza się na ten temat żadnych ankiet. Jedynym wypadkiem, gdy organizatorzy interesowali się tymi sprawami, był kurs instruktorów organizacyjnych II stopnia w ośrodku szkoleniowym w Krakowie, w czasie którego kierownik kursu ob. Korn żywo interesował się tym, czego kursanci chcą się nauczyć, jakie mają trudności w pracy itp. Poruszone przez kursantów problemy były wyjaśniane niezależnie od programu kursu.

Dobór tematów kursu nie jest sprawą łatwą. Kiedy w zeszłym roku byłem na kursie zatrudnienia i płacy w ośrodku poznańskim jeden z wykładowców „całą mądrość” czerpał z nieaktualnego już wówczas Monitora Spółdzielczego i „tłukł” zasady premiowania maszynistek i szoferów, chociaż, jak wiadomo, na palcach można policzyć spółdzielnie pracy, zatrudniające wymagana do premiowania ilość maszynistek i szoferów. Przytoczony tu przykład można by uznać za charakterystyczny. Podobna sytuacja istnieje na wielu innych kursach. Uogólniając swój postulat, mogę stwierdzić, że tematyka kursów jest schematyczna, nie uwzględnia zainteresowań kursantów, a przez to samo kurs dany nie spełnia swych zadań.

Innym zagadnieniem jest „teoretyzowanie” na kursach. Gdy np. pracownica Spółdzielni Fryzjerów w Żywcu wróciła z kursu BHP, na którym dowiedziała się, że fryzjer powinien dostać od spółdzielni 5 kitli (białych płaszczy) powstał w spółdzielni niepokój, ponieważ obecny jeszcze stan gospodarki nie pozwala na takie wyposażenie. Jest rzeczą zrozumiałą, że ogólne zarządzenia i na ich tle budowane referaty omawiają zagadnienie prawidłowego ustawienia danej sprawy. Jednakże warunki poszczególnych spółdzielni, ich środki obrotowe, warunki lokalowe, poziom kadr nie zawsze pozwala na uwzględnienie teoretycznych założeń. I stąd wysuwam postulat, aby wykładowcy uwzględniając najlepsze rozwiązanie danego problemu, nie omijali również praktycznych wskazówek, jak w poszczególnych warunkach należy dane zagadnienie prawidłowo rozwiązać.

Dalszy postulat, to ożywienie wykładów. Da się to zrobić przez pokazywanie żywych przykładów (dobrych i złych) przez koleżeński, serdeczny stosunek wykładowcy do słuchaczy. Tymczasem wykładowcy z reguły siłą się na mentorstwo, filozofię i „profesorską powagę”.

Dodatkowym zagadnieniem jest kwestia wysyłania na kurs pracowników,

Dział szkolenia

KILKA UWAG O SZKOLENIU PRAKTYCZNYM

NA wszystkich naradach roboczych w drobnym przemyśle słyszy się nieustannie o braku wykwalifikowanych kadr, oznacza to, że za mało pracujemy nad ich szkoleniem. Tylko kadry szkolone na najnowszych osiągnięciach techniki, kadry świadome swych zadań, staną się decydującą siłą, o której tak mówi Bolesław Bierut: „Zapewnienie siły roboczej dla zakładów nie sprowadza się tylko do zatrudnienia nowych sił i siłą rzeczy niewykwalifikowanych robotników. Przemysł nasz rozwija się nie tylko ilościowo, ale i jakościowo. Powstają nowe gałęzie produkcji, rozszerza się zakres produkcji skomplikowanych przyrządów i urządzeń wymagających kwalifikacji, dokładności i precyzji w pracy. Coraz więcej mamy w naszej gospodarce nowej techniki wymagającej dokładnej, kwalifikowanej obsługi. Wszystko to wymaga nie zapewnienia siły roboczej w ogóle, lecz zapewnienia siły roboczej kwalifikowanej, kulturalnej i mogącej skutecznie posługiwać się nową techniką i umiejącej brać od tej techniki wszystko, co ona dać może”.

Dla wykonania tych wskazań konieczna jest masowa akcja szkolenia zawodowego, a zwłaszcza szkolenia przywarsztatowego — praktycznego. Tylko kadry przygotowane, świadome tego, że toczy się walka nowego ze starym, zdołają wprowadzać w życie postęp techniczny, który wyraża się w coraz większej mechanizacji procesów produkcyjnych, wprowadzaniu automatyzacji przy obsłudze maszyn itd.

Wbrew wszelkim zarządzeniom, wbrew słusznym wskazaniom, zagadnienie szkolenia i praktycznego budzi poważne zastrzeżenia. Brak skoordynowania akcji, brak programów szkolenia i obowiązujących jednolitych zasad, które regulowałyby tryb postępowania poszczególnych jednostek; brak dostatecznej kontroli, przy występującej często obojętności, a nawet niechęci kierowników zakładów nie stwarzają odpowiedniego klimatu dla rozwoju szkolenia praktycznego. Kierownictwa wielu zakładów, mając na uwadze tylko sprawy produkcji, prowadzą krótkowzroczną politykę. Bez wykwalifikowanych tokarzy, szlifierzy, frezerów nie będzie dobrej produkcji, nie będzie wzrostu wydajności pracy. Wydaje się, że gdyby do planów miesięcznych nawet produkcyjnych wstawiony został, jako stały punkt szkolenia, zagadnienie to nabrałoby właściwego ciężaru gatunkowego, stałoby się wspólną sprawą całej załogi. Organizacje zawodowe, polityczne i społeczne muszą w zakresie szkolenia praktycznego okazać pomoc popularyzując to zagadnienie, jako warunek rozwoju naszego przemysłu.

„Bez właściwego wychowania i odpowiedniego stosunku do pracy, bez rozumienia zadań odpowiedzialności i zadań ciążących na każdym

pracownika, wyniki pracy nie będą takie, jakich należałoby się spodziewać, chociaż pracownik będzie wysokokwalifikowany i dobry specjalista" — pisze WZPT Lublin. Wzmocnienie opieki nad robotnikami szkolonymi przywarsztatowo, wykazanie większej troski o awanse dla nich, będzie zachętą dla innych.

Zobaczmy, co mówią o konieczności organizowania szkolenia praktycznego sami robotnicy. Roman Konieczny z fabryki metalowej w Wolbromiu pisze do redakcji: „...przyczyną częstych awarii jest brak szkolenia przywarsztatowego. Nowoprzyjętych przeważnie rolników, daje się na maszyny, których nie znają, a wyników można się domyślać. Nie jest tu winien sam sprawca awarii, bo gdyby był obeznany z maszyną, na pewno nie doszło by do tego. Szkolenie było już u nas rozpoczęte w maju, lecz po dwóch tygodniach przerwano i do dnia dzisiejszego nie zatrószczono się o wznowienie“.

Wiele wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego i związków branżowych, nie czekając na instrukcję, samodzielnie opracowało programy kursów. Do przemysłów, które widząc brak przygotowanych kadr energicznie przystąpiły do szkolenia m. in. zaliczyć można WZPT Lublin, Bydgoszcz, Poznań, WZPT — Wrocław, Kraków, Zarząd Sprzętu Sportowego, Okrętowego itd. „Aby szkolenie przywarsztatowe było skuteczne musi mieć godne miejsce wśród potrzeb zakładu, nie może być dorywcze, nieprzemysłowe, musi mieć atmosferę nauki i otoczone szczególną opieką kierownictwa, podstawowej organizacji partyjnej, ZMP i rady zakładowej“ — pisze kierownik sekcji szkolenia z WZPT w Lublinie.

Należałoby skończyć „z dzikim“ szkoleniem praktycznym — pisza z terenu — które polega na stawianiu niewykwalifikowanego pracownika na stanowisku roboczym z poleceniem wykonywania pewnych mechanicznych czynności.

Robotnik nie rozumiejąc ich zniechęca się, wykonuje niedbale, niszczy materiał, a gotowe, tandetne wyroby podrywają zaufanie odbiorców do produkcji drobnego przemysłu. W dodatku tak zwane „dziki szkolenie“, nie jest nigdzie rejestrowane i przygotowuje robotników — dyletantów. W każdym przedsiębiorstwie jeśli już nie zakładzie powinien być stały kierownik szkoleniowy, który m. in. i tego rodzaju szkoleniu będzie nadawał właściwy kierunek.

Zaznaczyć należy, że wyniki produkcyjne doszkolonych robotników i młodzieży są znacznie lepsze, mówią o tym przekraczane normy. Na przykład w Biełogardzkich Zakładach Przemysłu Terenowego, tapicer Aleksander Dubica osiągnął 324% normy i awansował na majstra, Danuta Serwińska i Helena Gajewska osiągały od 183—200%, Wanda Mazur ze spółdzielni Metalowców w Poznaniu po rocznym szkoleniu obsługuje frezarkę i tokarnię wyrabiając przeciętnie 167% normy, pracownicy spółdzielni „Styl“ w Kę-

którzy rzeczywiście będą, po ukończeniu kursu z wynikiem zadowalającym, zatrudnieni w takim dziale pracy, który łączy się z tematyką przesłuchanego kursu. Ponadto należałoby zwrócić uwagę na podniesienie poziomu wyżywienia. Odrębnym zagadnieniem jest kwestia wybierania odpowiedniego czasu na zorganizowanie kursu tak, aby nie wypadł kurs instruktorów organizacyjnych na okres walnych zebrań, a kurs pracowników finansowych na czas prac bilansowych.

Tych kilka uwag, opartych na własnych spostrzeżeniach, podaję w nadziei, że zostaną one przez odpowiednie czynniki wykorzystane.

WŁADYSŁAW MIŚ
Kraków

KIEDY DOSTANIEMY MUNDURY?

Rok już przeleciał od czasu, gdy powołano straż przemysłową przy Wojewódzkiej Fabryce Metalowej przemysłu terenowego w Wolbromiu. Do tej pory, mimo obietnic, strażnicy chodzą po cywilnemu lub w starych, podartych mundurach straży pożarnej. Przy obejmowaniu służby obiecano, że strażnicy otrzymają mundury letnie i zimowe, obuwanie i peleryny. Peleryny wprawdzie przyszły, lecz wydano tylko jedną na wszystkich. Może na skutek tej notatki strażnicy otrzymają należne im umundurowanie i przestaną chodzić według utartego szlaku: dyrektor, który ich odsyła do kierownika zaopatrzenia, kierownik zaopatrzenia, który odsyła do referenta BHP i referent BHP znów do dyrektora.

ROMAN KONIECZNY
Wolbrom

ROZWIJA SIĘ AKCJA KO

Z okazji Dnia Spółdzielczości zespół amatorski Spółdzielni Inwalidów „W s p ó ł p r a c a“ w Mławie odegrał utwór sceniczny. Chór tejże spółdzielni odśpiewał kilka pieśni masowych — rewolucyjnych. Imprezy te odbyły się w czasie akademii. Licznie zgromadzona publiczność hucznymi oklaskami nagrodziła wykonawców. Występ swój zespół artystyczny Spółdzielni Inwalidów „Współpraca“ powtórzył w domu ludowym osady Kuczbork, dając tym wyraz zacieśniającej się więzi między miastem i wsią. I tu wykonawcy zostali przyjęci nad wyraz serdecznie. Występy te zachęciły młody zespół do dalszej pracy i stanowią miły przykład rozwoju akcji kulturalno-oświatowej w spółdzielczości inwalidzkiej.

ROMAN RZERZOTARSKI
Mława

O PRODUKCJI, WSPÓŁZAWODNICTWIE I PROPORCU PRZECHODNIM

Trzeci rok planu 6-letniego przebiega w Wielkopolskiej Hucie Szkła nr 20 w Gostyniu pod znakiem wytężonej pracy na odcinku produkcyjnym i obniżki kosztów własnych. Zadania te postawione są w naszym zakładzie pracy na pierwszym miejscu i załoga może się poszczycić dużymi osiągnięciami na tym odcinku. Na początku ub. kwartału br. zakład nasz przystąpił na wezwanie zarządu głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobnego do współzawodnictwa międzyzakładowego w pionie Zarządu Przemysłu Szklarskiego w Poznaniu skupiającym 18 zakładów szklarskich. Po kwartalnej ocenie wyników tego współzawodnictwa okazało się, że naszej hucie przynano pierwsze miejsce w pionie zarządu i piąte miejsce na szczeblu Ministerstwa Przemysłu Drobnego i Rzemiosła. Mimo, że zakład nasz należy do rzędu najsłabiej wyposażonych technicznie, to zajęcie pierwszego miejsca zawdzięczać należy wysokiemu uświadomieniu politycznemu i społecznemu całej załogi. Ofiarna praca poszczególnych zespołów produkcyjnych dała naszej hucie to zaszczytne wyróżnienie. Wymienić należy: Jana Ignaszewskiego i Franciszka Józkowiaka, wyrabiających systematycznie po 133% normy, Jana Frackowiaka i Antoniego Mandykę — 131%, Władysława Antkowiaka, Józefa Majewskiego, Józefa Stróżyka, Marcina Mandykę, wyrabiających po 134% normy, Stanisława Pietrzyka i Juliana Szafraniaka — 132%, Bolesława Skwarka, Stefana Pernaka, Władysława Szafranskiiego, Józefa Moskwę, Jana Kanię, Zdzisława Tokarskiego, Mariana Dzika, Feliksa Karolewicza wyrabiających systematycznie po 130% normy. Oprócz wymienionych cała załoga legitymuje się wysokim procentem przekraczania norm. Na uwagę zasługuje fakt, że w bieżącym roku wprowadzono do produkcji nowe, ponadplanowe asortymenty. Ponadto w ramach szkolenia przywarsztatowego przyuczono dotychczasowych robotników fizycznych: Juliana Wdziekońskiego i Józefa Kucharskiego, którzy pracują obecnie na

prasach i wyrabiają przeciętnie 145 — 148% norm. Szlachetne współzawodnictwo międzyzespołowe przyczyniło się do podniesienia produkcji w II kwartale w takim stopniu, że plan półroczny został wykonany z nadwyżką 33,1%, a w stosunku rocznym wykonano 66,9%. Niedawno odbyło się uroczyste wręczenie zdobytego przez załogę proporca przechodniego i wręczenie 43 pracownikom huty nagród. Załoga postanowiła utrzymać zdobyty proporzec przez jeszcze bardziej prawidłowe ustawienie produkcji i podniesienie poziomu politycznego i zawodowego załogi.

STANISŁAW PIOTRKOWIAK
Gostyń

PLAN ROCZNY DO 15 GRUDNIA

W Spółdzielni Inwalidów w Grodzisku Wlkp., w której pracują w większości ciężko poszkodowani inwalidzi, załoga przyjęła zobowiązanie wykonania planu rocznego do 15 grudnia br. Spółdzielnia bierze żywy udział we wszystkich akcjach społecznych poza terenem pracy oraz dba o poziom życia społecznego wewnątrz zakładu pracy.

JÓZEF URBAN
Grodzisk Wlkp.

WIERZYMY W ZMIANĘ NA LEPSZE

Zakład Drzewny w Małdytach, nadzorowany przez WZPT Olsztyn, ma do spełnienia doniosłe zadania gospodarcze, określone szczególnym rodzajem produkcji: eksportowych kijów do mioteł i szufli do zboża. Nakłada to na kierownictwo i czynnik społeczny zakładu stały obowiązek dopilnowania wzorowej jakości i terminowej dostawy produkowanych wyrobów. W grę przecież wchodzi zarówno dobre imię polskiego eksportu, jak i terminowe zaspokojenie aktualnych potrzeb wsi. Tymczasem duży procent brakoróbstwa i opóźnianie dostaw wzbudziły poważne zastrzeżenia. Pewne przejściowe trudności na odcinku zaopatrzenia można było pokonać przez właściwą organizację pracy, opartej na kolektywnym stylu i operatywnej ruchliwości kierownictwa. Nie mógł, lub nie chciał tego zrozumieć poprzedni kierownik Zakładu Drzewnego w Małdytach ob. Drażkiewicz. Izolując się całkowicie od mas robotniczych, nie potrafił ocenić ogromu twórczych sił tkwiących w zdrowym trzonie załogi, a tacy przodownicy pracy, jak: ob. Chlebowicz (195% normy), ob. Drems (190%), ob. Żbikowska (180%), ob. Paś (180%) mogli z pewnością wnieść wiele cennych uwag i praktycznych wskazań do realizacji zaplanowanych zadań gospodarczych, gdyby plany produkcyjne doprowadzane były do poszczególnych stanowisk roboczych. Skoro jednak załoga utrzymywana była w zupełnej nieświadomości z zakresu zadań i sposobu ich wykonawstwa, bo plany operatywne spoczywały spokojnie w biurku kierownika, to nic dziwnego, że plan w lipcu br. załamał się. Stąd też prosty wniosek, że nie podobna kierować zakładem pracy bez aktywnego współudziału załogi. Na stanowisku kierownika nastąpiła zmiana. Kierownictwo zakładu objął wypróbowany racjonalizator ob. Władysław Kociński. Nowy styl pracy, jaki zaprowadzono w zakładzie, rokuje jak najlepsze wyniki na przyszłość.

WIKTOR HOFFMANN
Olsztyn

PRZYSPIESZYĆ ZATWIERDZANIE KALKULACJI

Jak wiadomo, do produkcji wolno przystąpić wtedy, gdy zatwierdzono kalkulację. O tym wiedzą wszyscy. Lecz nie wszyscy wiedzą, że na zatwierdzenie kalkulacji trzeba czekać długie tygodnie; jak pogodzić jedno z drugim? Czy zrobić jedną sztukę, skalkulować, wystać do Komisji Cen... i usiąść z założonymi rękami i czekać, aż po 6 tygodniach i kilku depeszach kalkulację otrzymamy.

Wydać mi się, że nie jest to zdrowy objaw. Małe przedsiębiorstwa nie dysponują zbyt wielkim kapitałem, aby mogły sobie pozwolić na przestoje, które są ze wszech miar zjawiskiem niedopuszczalnym. Czy nie należałoby wpłynąć na Komisję Cen w Łodzi, aby sprawę kalkulacji załatwiała w ciągu 7 dni?

HELENA PAWŁOWSKA
Legnica

OD REDAKCJI

W tej sprawie ukazało się zarządzenie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła, nakazujące szybkie i sprawne załatwianie spraw kalkulacji cen. Zamieszczona notatka potwierdza słuszność wydanego zarządzenia, które niewątpliwie przyczyniło się do poprawy na tym odcinku.

trzenie po kursie przywarsztatowym podnieśli wydajność pracy o 30%.

Dzięki szkoleniu przywarsztatowemu pracownicy zostają wysuwani na odpowiedzialne stanowiska robocze. I tak:

Wacław Dyrka z WZPT — Bydgoszcz, niewykwalifikowany robotnik po odpowiednim przeszkoleniu obsługuje samodzielnie automaty w zakładzie Nr 1, E. Zdrojewski niewykwalifikowany robotnik po przeszkoleniu został samodzielnym spawaczem, Gertruda Barwikowska z Bydgoskich Zakładów Metalowych Przemysłu Terenowego Nr 1, niewykwalifikowana robotnica, po przeszkoleniu pracuje samodzielnie przy prasach.

Dzięki szkoleniu przywarsztatowemu i współzawodnictwu pracy plany produkcyjne za I półrocze br. — w Bydgoskich Zakładach Włókienniczych Przemysłu Terenowego zostały wykonane w 114%. W Częstochowskiej Fabryce Okuć Budowlanych należącej do Zarządu Przemysłu Okuć i Wyrobów z Drotu przeszkolono systemem indywidualno-brygadowym około 200 pracowników, z których wielu pracuje już obecnie na samodzielnych stanowiskach. Na wyróżnienie zasługuje Alicja Bon, która po przeszkoleniu pracuje przy frezarce i Helena Kozak, która jako młoda dziewczyna przyszła ze wsi, a dziś jest samodzielnym tokarzem na rewolwerówce.

Krakowska Fabryka Okuć Budowlanych może być dumna, że z wyuczonych przez nią pracowników wielu zostało przydzielonych i bierze czynny udział w budowie nowego miasta — Nowej Huty.

Dobre wyniki w pracy szkoleniowej miały również Spółdzielnie Pracy Artykułów Technicznych — Metalowych „Mechanik”, RSP Metalowców, Wytwórnice Wyrobów Metalowych pod Zarządem Państwowym w Poznaniu, które nastawiły się na szkolenie kobiet i młodzieży. Osiemnastoletnia Genowefa Jasik, pochodząca ze wsi, pracuje obecnie na wiertarce i wyrabia 100% normy, Helena Szczepka, lat 18, po sześciomiesięcznym przeszkoleniu pracuje już na rewolwerówce, a nawet czasami zastępuje tokarza i wykonuje przeciętnie 119% normy. Załoga wydelegowała ją na Złot Młodych Przodowników do Warszawy. Z pracowników młodocianych wyróżnia się Wanda Grzytel, która zdobyła zawód ślusarza, Leonard Bartczak, Szczepan Szykiewski i inni. Dobrze zrozumiał swą rolę majster — nowator Stanisław Golon, który razem z kierownictwem opiera się na kadrze młodzieżowej, podnosząc jej wiadomości fachowe i przygotowując do zawodu.

Podane przykłady mówią, jak poważne zadanie dla produkcji może mieć dobrze zorganizowane szkolenie zawodowe. Dlatego wymaga ono natychmiastowego usprawnienia i opieki na wszystkich szczeblach, aby wyzwolić jeszcze większą energię tych, którzy już dziś świadomie walczą przy swych warsztatach o plan sześcioletni i pokój.

Dział prawny

Prawidłowość sprawozdań statystycznych

OKÓLNIK Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła nr 38 z dnia 4 września 1952 r., ogłoszony w Nr 23 Dziennika Urzędowego Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła, porusza doniosłą sprawę prawidłowości sprawozdań statystycznych.

Jak wykazuje praktyka, wielu pracowników jednostek gospodarczych nie docenia znaczenia sprawozdawczości w ramach gospodarki planowej, mimo, iż jest ona niezbędnym elementem tej gospodarki, sprawdzianem wykonania planów gospodarczych, a dane jej stanowią podstawę do oceny działalności danej jednostki i określają jej rolę i zadania na przyszłość.

Wiele uchybień w tym zakresie jest wynikiem lekceważącego stosunku do sprawy prawdziwości i rzetelności sprawozdań statystycznych oraz tolerowania błędów, podawania danych opartych na niewłaściwej dokumentacji lub co gorsza, na materiałach fikcyjnych. Znacznie groźniejszym zjawiskiem jest świadome podawanie danych niezgodnych z rzeczywistością niezależnie od pobudek takiego postępowania.

Jak w jednym tak i w drugim wypadku mamy do czynienia z naruszeniem obowiązujących przepisów, zagrożonych sankcją karną. Świadome złożenie *nieprawdziwego sprawozdania statystycznego jest czynem zagrożonym karą przewidzianą w art. 13 dekretu z dnia 31 lipca 1946 r. o organizacji statystyki państwowej i o Głównym Urzędzie Statystycznym (Dz. U. Nr 41, poz. 239), a nadto zależnie od okoliczności sprawy może stanowić podstawę do ukarania winnych na zasadzie przepisów kodeksu*

karnego. Sąd Najwyższy w motywach wyroku z dnia 21 kwietnia 1952 r., o którym wspomina wymieniony na wstępie okólnik stwierdza, iż sprawozdawczość w zakresie gospodarki planowej jest tak poważnym elementem kontroli wykonania zadań gospodarczych, iż jakiegokolwiek podawanie wyników wykonania planu świadomie niezgodne z rzeczywistością stanowi zamach na dobro chronione przez art. 286 kk (jeśli nie jest przestępstwem cięższym).

W danym przypadku chodziło o wykazanie, wyższego niż w rzeczywistości, wykonania planu produkcji, przy czym nie stwierdzono działania w chęci zysku. Gdyby podanie fałszywych danych było spowodowane chęcią osiągnięcia korzyści materialnych przez winnych tego czynu, np. w celu uzyskania premii za wykonanie planu produkcji, zachodziłaby kwalifikowana postać przestępstwa z art. 286 § 2 kk, zagrożona wyższą sankcją karną.

Zwracając uwagę na przepisy o odpowiedzialności karnej, omawiany okólnik zawiera jednocześnie zalecenia dla jednostek nadrzędnych mające na celu zapobieżenie faktom nieprawidłowych sprawozdań statystycznych, a więc przeprowadzenie odpowiedniego instruktarza oraz stałej kontroli prawidłowości sprawozdań.

Niewątpliwie bowiem popularyzacja sprawy znaczenia statystyki dla gospodarki planowej, wnikliwe badanie ich przez kierowników jednostek sprawozdawczych oraz kontrola prowadzona przez jednostki nadrzędne, może fakty nieprawidłowych sprawozdań statystycznych doprowadzić do nielicznych wyjątkowych przypadków.

Odpowiedzi prawnika

W związku z licznymi prośbami Czytelników, kierowanymi do Redakcji „Drobnej Wytwórczości” o udzielenie porad, lub wyjaśnień w zakresie obowiązujących przepisów prawnych, Redakcja postanowiła przyjąć Czytelnikom z pomocą udzielając na łamach naszego czasopisma odpowiedzi w zakresie stosowania tych przepisów.

Główny Księgowy z Gdańska. Prosi Obywatel o wyjaśnienie, jak należy postąpić w następującej sprawie:

Przedsiębiorstwo państwowe (A), w którym Obywatel pracuje, zostało połączone w ub. roku z przedsiębiorstwem państwowym (B), które było obciążone pewnymi zobowiązaniami, m. in. na rzecz przedsiębiorstwa (X) za przejęte od niego środki trwałe. Ponieważ przy połączeniu przedsiębiorstw stroną przejmującą było przedsiębiorstwo (A), przedsiębiorstwo (X) żąda obecnie od tego przedsiębiorstwa, jako następcy prawnego przedsiębiorstwa (B), zapłaty za przekazane środki trwałe, powołując się na zawarte w protokole zdawczo-odbiorczym oświadczenie przedsiębiorstwa (B), w którym zobowiązało się ono do zapłaty za przejęty majątek trwały.

Odpowiedź: Przedsiębiorstwo (X) trafnie kieruje swe roszczenia przeciwko przedsiębiorstwu (A), ponieważ stosownie do § 5 ust. 1 zarządzenia Przewodniczącego Pań-

stwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 stycznia 1951 r. w sprawie łączenia przedsiębiorstw państwowych (Monitor Polski Nr A-16, poz. 222) przedsiębiorstwo przejmujące odpowiada za wszelkie zobowiązania przedsiębiorstwa przejętego. W podanym przez Obywatela przypadku, przedsiębiorstwo (A) nie jest jednak zobowiązane do zapłaty dochodzonej przez przedsiębiorstwo (X) kwoty, ponieważ roszczenie to dotyczy zapłaty za przekazane środki trwałe. W myśl zaś § 1 uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 27 maja 1949 r. w sprawie zasad wzajemnego przekazywania maszyn, urządzeń technicznych, środków transportowych i innych przedmiotów majątku trwałego przez urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe (Monitor Polski Nr A-47, poz. 532) przekazywanie środków trwałych pomiędzy państwowymi jednostkami gospodarczymi następuje nieodpłatnie. Postanowienia powołanej uchwały mają charakter przepisów bezwzględnie obowiązujących jednostki państwowe i nie mogą być przez te jednostki zmieniane w drodze umowy. Wszelkie postanowienia umowne sprzeczne z powyższą uchwałą są nieważne. Zasada ta została wyrażona w orzeczeniu Prezesa Rady Ministrów (Nr Arb. 105/51) zmieniającym orzeczenie Okręgowej Komisji Arbitrażowej w Łodzi w sprawie Nr Rep. III. 2. OA-555/51 (Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego z 1952 r. Nr 7 str. 269). Nieważne jest więc

i zobowiązanie b. przedsiębiorstwa (B) do zapłaty za przejęte od innego przedsiębiorstwa państwowego środki trwałe. Uznać więc należy, że zobowiązanie to, jako nieważne nie istnieje, a przekazanie środków trwałych nastąpiło nieodpłatnie. (Jot)

Obywatel S. K. z Wrocławia był zatrudniony jako pracownik umysłowy w instytucji państwowej od 1.VI.1949 r. i następnie przeszedł z dniem 1 marca 1952 r. za zgodą obu pracodawców, do pracy w przedsiębiorstwie państwowym. Pyta Obywatel, czy ma w tym roku prawo do urlopu wypoczynkowego i w jakim wymiarze, ponieważ w poprzednim zakładzie pracy wyjaśniano, że prawo do urlopu wypoczynkowego pracownik umysłowy nabywa po rocznej nieprzerwanej pracy, przy czym urlop ten wynosi miesiąc. Natomiast dowiedział się Obywatel, że w obecnym zakładzie pracy nabywa się prawo do urlopu wypoczynkowego, dwutygodniowego już po półrocznej pracy.

Z treści listu Obywatela wynika, że pracowników instytucji, w której był Obywatel poprzednio zatrudniony, obowiązywały przepisy o urlopach wypoczynkowych, zawarte w ustawie z dnia 17 lutego 1922 r. o państwowej służbie cywilnej (Dz. U. z 1949 r. Nr 11, poz. 72). W myśl art. 36 tej ustawy pracownik umysłowy nabywa prawo do urlopu wypoczynkowego w wymiarze 30 dni dopiero po roku pracy. Obecnie natomiast do Obywatela, jako

umysłowego pracownika przedsiębiorstwa, mają zastosowanie przepisy ustawy z dnia 16 maja 1922 r. o urlopach dla pracowników zatrudnionych w przemyśle i handlu (Dz. U. Nr 40, poz. 334 z późniejszymi zmianami). Stosownie do art. 2 cyt. ustawy, pracownik umysłowy przedsiębiorstwa przemysłowego lub handlowego nabywa prawo do urlopu dwutygodniowego już po półrocznej pracy, a po roku pracy — do urlopu miesięcznego. Pracując od 1.III.br. w przedsiębiorstwie, nabyłby więc Obywatel z dniem 1.IX.br. prawo do dwutygodniowego urlopu. Ponieważ jednak przeszedł Obywatel do pracy w tym przedsiębiorstwie z państwowej instytucji za zgodą obu pracodawców (poprzedniego i obecnego), w myśl ust. 1 uchwały Nr 616 Prezydium Rządu z dnia 18 sierpnia 1951 r. w sprawie uprawnień do urlopu i do zwrotu kosztów przeniesienia w przypadku zmiany zakładu pracy oraz w sprawie uprawnień do urlopu w związku z powołaniem do służby wojskowej (Monitor Polski Nr A-77, poz. 1070), zachowuje Obywatel ciągłość pracy dla wymiaru urlopu wypoczynkowego. Skoro więc czas pracy Obywatela w instytucji państwowej i w przedsiębiorstwie państwowym wynosi łącznie więcej niż rok, ma Obywatel obecnie prawo do miesięcznego urlopu wypoczynkowego, o ile oczywiście nie wykorzystał go Obywatel za rok 1952 jeszcze w poprzednim miejscu pracy. (Jot)

Z doświadczeń radzieckich i krajów demokracji ludowej

Asortyment i jakość produkcji — najważniejsze zadania planu państwowego

BEZWZGLĘDNE wypełnianie zadań planu państwowego odnośnie asortymentów i jakości produkcji stanowi jeden z najistotniejszych wymogów planowania bolszewickiego. Plany państwowe przewidują nie tylko ogólny volumen globalnej i towarowej produkcji, ale bezwarunkowo jej nomenklaturę, asortyment i jakość, ponieważ tylko w tym przypadku może być spełnione rzeczywiste zaspokojenie stale rosnących potrzeb materialnych społeczeństwa radzieckiego.

Zadanie to wymaga nie tylko powiększenia ogólnego rozmiaru produkcji przemysłowej, ale produkcji przemysłowej o określonym asortymencie i wysokiej jakości. Zgodnie z radzieckimi wymaganiami planowania w przemyśle budowy maszyn np. plan produkcyjny przewiduje nie tylko rodzaje maszyn, ale również typy maszyn i ich zdolność produkcyjną. W przemyśle bawełnianym plan zawiera grupy: perkalikową, bieleżnianą, satynową, odzieżową itp. W różnorodnym asortymencie planuje się również produkcję artykułów spożywczych. *Plany państwowe określają poza tym zadania w zakresie polepszenia jakości produkcji.* Produkowane przez zakłady wyroby winny odpowiadać swemu przeznaczeniu i całkowicie zaspokajać potrzeby konsumentów. Na podstawie przewidzianej w planie nomenklatury produkcji, jej asortymentu i jakości ustala się *plan materiałowo-techniczny zaopatrzenia*. Wykroczenia na tle planowanego asortymentu produkowanych wyrobów mogą wywołać zakłócenia w pracy przedsiębiorstw produkujących te wyroby.

W wielu rodzajach produkcji przemysłowej zadania planowe są ustalane przez same ministerstwa. Do planowanej przez ministerstwa produkcji zalicza się na przykład produkowane przez przedsiębiorstwa ministerstwa przemysłu materiałów budowlanych ZSRR poszczególne rodzaje i gatunki szkła i różne rodzaje sprzętu sanitarno-technicznego, produkowane przez przedsiębiorstwa ministerstwa przemysłu samochodowego i traktorowego wentylatory, grzejniki, transportery, przez przedsiębiorstwa ministerstwa przemysłu leśnego i ministerstwa przeróbki drzewa — lyko stosowane w produkcji obuwia, wiór pakunkowy, cedr oliwkowy itp. Produkcję innych, różno-

rodnych artykułów przemysłowych planują i inne ministerstwa.

Bezwzględne wypełnienie zadań planu według asortymentu i jakości produkcji stanowi niezbędny warunek zachowania prawidłowych proporcji w rozwoju wszystkich gałęzi gospodarki narodowej.

Stalin niejednokrotnie podkreślał, że plany winny prawidłowo wyrażać potrzeby właściwego socjalizmowi ekonomicznego prawa proporcjonalnego rozwoju gospodarki narodowej, dającego możliwość państwu socjalistycznemu słusznie planować rozwój gospodarki narodowej i jej gałęzi odpowiednio do zadań dalszego wzmocnienia socjalizmu i przyspieszenia posuwania się społeczeństwa radzieckiego do komunizmu.

Narodowo-gospodarcze proporcje, przewidziane przez plan państwowy mogą być stworzone tylko na podstawie bezwzględnego wypełnienia przez każde ministerstwo i każde przedsiębiorstwo zadań planu narodowo-gospodarczego. Wypełnienie planów przez jedno przedsiębiorstwo stwarza warunki dla normalnej pracy drugich przedsiębiorstw, potrzebujących wyrobów pierwszych w formie surowca, materiałów, paliwa, energii elektrycznej bądź też w charakterze narzędzi produkcji. Niewypełnienie planu produkcji w jednych gałęziach może spowodować naruszenie planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego innych gałęzi.

OSIĄGNIĘCIA W DZIEDZINIE JAKOŚCI PRODUKCJI

Opierając się na rozwoju technicznego wyposażenia przedsiębiorstw oraz na podniesieniu kulturalno-technicznego poziomu klasy robotniczej i rozpowszechnieniu współzawodnictwa socjalistycznego przemysł radziecki osiągnął poważną poprawę jakości produkcji.

Przedsiębiorstwa budowy maszyn produkują w latach powojennych dużą ilość nowych maszyn, obrabiarek, sprzętu konstrukcyjnie udoskonalonego, oszczędnych i pewnych w eksploatacji. Zostały zastosowane nowe, bardziej doskonałe sposoby technologicznej obróbki, które zagwarantowały lepsze wykonanie szczegółów. Duża ilość przestarzałych obrabiarek została zamieniona przez nowe,

wysokowydajne obrabiarki, sprzyjające dalszemu rozwojowi szybkościowej obróbki metalu oraz zwiększeniu wydajności pracy.

W przemyśle materiałów budowlanych zwiększyła się produkcja cementu wysokiego gatunku, rozszerzył się asortyment i podniosła się jakość innych materiałów budowlanych. Wprowadzono produkcję dużej ilości nowych materiałów budowlanych — specjalnych cementów, suchego gipsowego tynku, pustaków, nowych typów radiatorów, nowych typów domów standardowych itp.

Systematycznie podnosi się ciężar gatunkowy wyższych i pierwszych gatunków w przemyśle włókienniczym, różnych rodzajów obuwia modelowego — w przemyśle obuwniczym, najbardziej pożywnych artykułów — w przemyśle spożywczym itp.

Poważne sukcesy zostały osiągnięte w rozszerzeniu asortymentu we wszystkich innych gałęziach przemysłu.

O BRAKACH W REALIZACJI PLANÓW

Naruszenie zadań planowych w zakresie asortymentu produkcji nierzadko jest rezultatem ograniczonych i wypaczonych tendencji niektórych działaczy, którzy dążą do ułatwienia sobie pracy i produkują te wyroby, które wymagają mniej wysiłku i starań.

Taka praktyka powoduje bezpośrednią stratę dla interesów Państwa, wywołuje niepotrzebny wkład pracy i materiałów oraz może prowadzić do tworzenia się dysproporcji na tym czy innym odcinku gospodarczym. Kontrola pracy szeregu przedsiębiorstw wykazała, że fakty naruszenia planowanego asortymentu nie zostały jeszcze wykorzenione. Tak na przykład Fabryka „Wielikij Oktiabr“ ministerstwa przemysłu materiałów budowlanych ZSRR przekroczyła w kwietniu 1952 r. plan globalnej produkcji szkła o 11,6% na korzyść produkcji szkła okiennego (nie będącego obecnie artykułem deficytowym) a nie wypełniła planu produkcji rur szklanych.

Poważne naruszenia planowanego asortymentu produkcji zdarzają się w przedsiębiorstwach przemysłu miejscowego.

W wyniku naruszenia asortymentu tworzą się trudności w pracy poszczególnych gałęzi, potrzebujących danej produkcji i w zaopatrzeniu organizacji handlowych w odpowiednie towary.

SKUTKI NIEWYKONANIA PLANU ASORTYMENTOWEGO

Niekiedy przedsiębiorstwa nie wykonujące planu asortymentowego, wykonują z nadwyżką zadania planu w zakresie ogólnego wolumenu globalnej produkcji. Taka występną praktyka jest poważnym naruszeniem państwowej dyscypliny planowania.

Wypełnienie z nadwyżką planu globalnej produkcji przy jednoczesnym niewykonaniu planu ważnych rodzajów produkcji oznacza, że takie przedsiębiorstwo dopuszcza do ponadplanowych nadwyżek mniej ważnych rodzajów produkcji, przy czym w niektórych przypadkach zapotrzebowanie na tę produkcję może być pokryte i w ramach stu-procentowego wykonania planu. Produkcja jednych wyrobów w większej ilości, niż przewidywał plan oznacza również i powiększenie rozchodu zasobów materiałowych w zestawieniu z planem, w wyniku czego zmniejszają się zasoby materiałowe dla produkcji innych przewidzianych planem rodzajów produkcji.

Niejednokrotnie wypełnienie z nadwyżką planu drugorzędnych wyrobów zdarza się na skutek tego, że ministerstwa przydzielają poszczególnym przedsiębiorstwom środki materiałowe w większych rozmiarach niż to jest konieczne dla wykonania planu. Skierowanie części zasobów materiałowych na wytwarzanie drugorzędnej produkcji oznacza również, że wysokogatunkowe rodzaje surowca i materiałów przewidziane planem na produkcję ważnej dla gospodarki narodowej produkcji są wykorzystywane nie według przeznaczenia, przynosząc szkodę interesom ogólnopaństwowym. Prócz tego wykorzystanie bardziej wartościowego i wysokogatunkowego surowca tam, gdzie można zastosować tani surowiec, powoduje również zwiększenie kosztów własnych tej produkcji.

Niewykonanie planu przez poszczególne przedsiębiorstwa narusza proporcje i w terytorialnym rozmieszczeniu produkcji przemysłowej. Zamiast wykorzystania surowca,

materiałów, półfabrykatów, gotowej produkcji wytworzonych w danym rejonie, przedsiębiorstwa są zmuszone, na skutek niewypełnienia planu przez inne przedsiębiorstwa, sprowadzać niezbędne dla nich zasoby materiałowe z innych rejonów.

Naruszenie ustalonych przez plan państwowy nomenklatury i asortymentu produkcji, niezależnie od nieracjonalnego wykorzystania zasobów materiałowych, prowadzi często do nagromadzenia w organizacjach handlowych i zbytu nadmiernej ilości poszczególnych towarów, na które zapotrzebowanie jest ograniczone. Przedsiębiorstwa, które produkują takie towary, przeżywają duże trudności finansowe i przyczyniają się do ograniczenia poszczególnych rodzajów deficytowej produkcji ze względu na brak surowca, materiałów, sił wytwórczych.

ŚRODKI WALKI O WYKONANIE PLANU W ZAKRESIE ASORTYMENTU I JAKOŚCI

W walce o wykonanie zadań planu państwowego w zakresie asortymentu produkcji przemysłowej poważną rolę przypada kontroli wykonania planu, będącej niezbędną częścią składową planowania socjalistycznego. „Kontrola wykonania planów ma na celu nie tylko bezpośrednie osiągnięcie ogólnej sumy globalnej produkcji, ale i bezwzględne wykonanie zadań w zakresie podstawowej nomenklatury, asortymentu i polepszenia jakości produkcji“ — wskazywał W. M. Mołotow w referacie poświęconym 31-ej rocznicy Wielkiej Październikowej Rewolucji Socjalistycznej.

Mając na celu bodźce materialne przyspieszające wykonanie lub wykonanie z nadwyżką planu deficytowych i najbardziej ważnych dla gospodarki narodowej rodzajów produkcji, rząd zabronił premiować za wypełnienie z nadwyżką planu w zakresie produkcji, której asortyment nie ma zbytu. To postanowienie rządu ma duże znaczenie dla przestrzegania ustalonych przez plan nomenklatury i asortymentu produkcji.

Systematyczne ulepszenie jakości produkcji jest poważnym źródłem gospodarki narodowej, ponieważ polepszenie jakości przedłuża czas trwałości wyrobów. I odwrotnie produkcja zaniżonej jakości wywołuje konieczność dodatkowego użycia roboczej siły, surowca, materiałów i sprzętu na dodatkową produkcję dla zaspokojenia danego zasięgu potrzeb. Dlatego też walka o dalsze, systematyczne polepszenie jakości produkcji jest jednym z głównym zadań, stojących przed wszystkimi gałęziami i przedsiębiorstwami przemysłowymi.

Przemysł radziecki posiada wszystkie niezbędne warunki dla wysokojakościowej produkcji. Przemysł radziecki wyposażony jest w pierwszorzędą technikę, wszystkie dziedziny przemysłu mają bogatą bazę wysokogatunkowego surowca; liczne, kwalifikowane kadry robotników i inżynierów-techników pracowników zdolne są rozwiązywać najbardziej złożone produkcyjno-techniczne zadania.

Przemysł radziecki produkuje w dużych ilościach obrabiarki najnowszych konstrukcji, wysokogatunkową stal oraz wysokiej jakości artykuły chemiczne, tkaniny, obuwie, tłuszcze, artykuły mięsne itp. We wszystkich dziedzinach przemysłu rozwija się masowe współzawodnictwo socjalistyczne, mające na celu produkcję najlepszej jakości.

Jednakże z różnych przyczyn jeszcze nie wszystkie przedsiębiorstwa wykonują zadania planowe w zakresie polepszenia jakości produkcji.

Aby zagwarantować pełne wykonanie planu w zakresie jakości, kierownicy przedsiębiorstw winni codziennie kontrolować jakość produkcji, zwiększać kontrolę poszczególnych oddziałów fabrycznych, ostro przestrzegać dyscypliny technologicznej.

W ciągu całego roku kierownicy przedsiębiorstw winni pracować nad usprawnieniami organizacyjno-technicznymi, mającymi na celu usunięcie braków i podniesienie jakości produkcji. Prace te dadzą pełny efekt tylko w tym przypadku, jeżeli będą systematycznie i starannie badane wszystkie przyczyny, wywołujące braki i niską jakość produkcji.

Duża rola w walce o zachowanie planowej jakości produkcji przypada odbiorcom produkcji, którzy są przedstawicielami przedsiębiorstw i organizacji konsumentów. Odbiorcy winni stawiać wysokie wymogi, nie dopuszczając do przyjmowania produkcji z defektami i brakami. Należy podnosić kwalifikacje kadr odbiorców, by mogły zagwarantować staranne sprawdzenie jakości produkcji i żeby dzięki temu nie zdarzył się ani jeden przypadek ukazania się produkcji złej jakości.

W walce o zwiększenie jakości produkcji winien pracować bardziej aktywnie Państwowy Arbitraż, który winien operatywnie reagować na skargi konsumentów w zakresie złej jakości i niekompletnej produkcji oraz stosować środki w stosunku do naruszających umowy gospodarcze, dostarczających produkcję złej jakości lub produkcję o niewłaściwych standardach.

W walce o podniesienie jakości produkcji olbrzymie znaczenie ma postanowienie Prezydium Rady Najwyższej ZSRR z dnia 10 maja 1940 r. przewidujące pociąganie do surowej odpowiedzialności za niekompletną lub złej jakości produkcję oraz za niestosowanie się przez przedsiębiorstwa przemysłowe do obowiązujących standardów. Niewykonania planu w zakresie asortymentu i jakości nie

można inaczej traktować jak praktykę idącą wbrew interesom ogólnopaństwowym.

Asortyment i jakość produkcji są istotnymi wskaźnikami planu produkcji. Od wykonania tych wskaźników przez wszystkie przedsiębiorstwa i gałęzie przemysłu zależy w dużym stopniu: prawidłowe wykorzystanie zasobów materiałowych oraz zasobów pracy w gospodarce narodowej, zachowanie proporcji, przewidzianych przez plan narodowo-gospodarczy, mobilizacja i wykorzystanie zasobów wewnętrznych gospodarki narodowej.

Dlatego też walka o wykonanie planowanego asortymentu produkcji i podniesienie jakości produkcji stanowi jedno z najważniejszych zadań wszystkich kierowników gospodarczych oraz inżynierii i technicznych pracowników.

Pomyślne rozwiązanie tego zadania ma bezpośredni wpływ na dalszy rozwój gospodarki socjalistycznej oraz podniesienie się materialnego i kulturalnego poziomu pracujących¹⁾.

¹⁾ Streszczenie pracy B. Mirosznickenko pt. „Asortyment i jakość produkcji — najpoważniejsze zadania planu państwowego”, zawartej w czasopiśmie „Planowe Choziajstwo” nr 3 1952 r.

U naszych węgierskich przyjaciół

Gdy idziemy wieczorem ulicami Budapesztu, to wydaje się nam, że kapiemy się w świetle. Tysiące lamp, neonów i wspaniale oświetlonych wystaw przyciągają wzrok. Obok witryn wielkich magazynów „Köztér” czynnych przez 24 godziny bez przerwy, obok ogromnych, uniwersalnych magazynów liczących po kilka pięter spotykamy wiele sklepów z wyrobami drobnej wytwórczości.

Przed wszystkim zatrzymują naszą uwagę słynne na całą Europę wyroby skórzane: rękawiczki, obuwie najnowszych fasonów, futra, błamy. Ceny — trzeba przyznać — przeciętnie o 1/3 niższe niż u nas. Nie dziwnym jest temu, Węgry to kraj o bardzo dobrze rozwiniętej hodowli. Bogato reprezentowane są wyroby meblarskie, wikliniarskie, wszelkiego rodzaju wyroby kute, galanteria metalowa oraz przybory piśmienne: wieczne pióra, 4-kolorowe ołówki itd.

Trzeba powiedzieć, że drobny przemysł i rzemiosło na

Węgrzech ogromnie się rozwinęły w okresie władzy ludowej. Przed wojną i podczas wojny gospodarka węgierska uzależniona od hitlerowskich Niemiec nie mogła się normalnie rozwijać, a drobny przemysł i rzemiosło nie były w stanie wytrzymać konkurencji wielkoprzemysłowej. Obecnie drobny przemysł i rzemiosło otoczone są opieką utworzonego w br. Ministerstwa Przemysłu Miejsowego.

Poważną rolę w węgierskiej drobnej wytwórczości odgrywają spółdzielnie pracy.

Po drugim kongresie węgierskiej Partii Pracujących, który odbył się w marcu 1951 r., spółdzielnie produkcyjne drobnej wytwórczości zaczęły się rozwijać na Węgrzech z ogromnym rozmachem. W grudniu 1950 roku spółdzielnie drobnego przemysłu liczyły zaledwie 14.000 członków. W rok później tj. w grudniu 1951 roku istniało na Węgrzech już 1.460 spółdzielni drobnej wytwórczości, zrzeszających 54.239 drobnych przemysłowców i rzemieślników. Produkcja spółdzielni drobnej wytwórczości podniosła się w ogromnej mierze wraz ze wzrostem liczby członków tych spółdzielni.

Węgierskie zakłady drobnej wytwórczości wyrabiają poważną ilość artykułów konsumpcyjnych dla gospodarki narodowej, bazując przy tym w wielkiej mierze na surowcach miejscowych i odpadkach. Szeroko wykorzystuje się odpadki przemysłu szklarskiego, futrzarskiego, drzewnego, a spółdzielnie chałupnicze w mieście Torontal wyrabiają nawet piękne dywany ze szmat i innych odpadków. Wiele spółdzielni produkujących na eksport wykorzystuje surowce miejscowe: słomę, liście kukurydzy itp.

Każdego, kto przyjedzie na Węgry, uderza niezwykle szybkie tempo odbudowy i rozbudowy gospodarki. W 1945 roku w Budapeszcie nie znaleźlibyśmy na Dunaju jednego choćby mostu, a dziś 6 wspaniałych mostów łączy brzozi rzeki stalowymi przęsłami. Kraj podniósł się ze zniszczeń wojennych i zwycięsko realizuje zadania budowy socjalizmu. Poważny udział w tym wielkim wysiłku ma węgierska drobna wytwórczość, pomagająca przemysłowi kluczowemu i zaspokajająca pierwsze potrzeby ludności.

Z. F.

**Czy odnowiłeś już prenumeratę
„Drobnej Wytwórczości” na 1953 rok**



Strzałem krytyki

NIKT NIC NIE WIE

GDYBY organizatorzy narady młodych brygadzystów i przodowników przemysłu medycznego nawiązali współpracę z Biurem Obsługi Podróżnych w Szczecinie, to prawdopodobnie podróżni uzyskali by w nocy z dnia 13

i 14 września br. informacje o możliwości znalezienia noclegu, miejsca narad itd. Gdyby organizatorzy weszli w kontakt z „Orbisem” to ów hotel wiedziałby też coś o tej naradzie, tym bardziej, że, jak się później okazało, gościł kilku uczestników narady. Gdyby organizatorzy to wszystko zrobili, to nie mógłby nikt powiedzieć, że w Szczecinie nikt nie o niczym nie wie. A tak, to w tej oczywistej przesadzie kryło by się ziarenko prawdy. (t)



W POGONI ZA SERWETKĄ

WIADOMO, że chcąc ugasić pragnienie, nie potrzeba kupować całego browaru, bo do tego celu wystarczy kufel piwa. Nie wszyscy dystrybutorzy podzielają jednak ten pogląd. Przekonał się o tym niedawno ob. X Y, kiedy chcąc nabyć serwetkę, biegał po całej Warszawie.

W wielu sklepach artykułu tego w ogóle nie było, w kilku zaś powiedziano mu, że pojedynczo artykułów tych się nie sprzedaje. Jeśli chce, może „tylko“

kupić obrus z 12 serwetkami. Oczywiście obywatel z tej oferty nie skorzystał, po pierwsze dlatego, że jest samotny i nie przewiduje w najbliższym czasie tak znacznego powiększenia rodziny, a po wtóre dlatego, że z zasady jest przeciwnikiem magazynowania towaru.

Na marginesie tej nieudanej pogoni ze serwetką, należałoby postawić dwa pytania: czy dyktowanie klientowi warunków kupna jest wskazane i czy wpływa dodatnio na zwiększenie obrotów towarowych? Czy rozprowadzając towary drobnej wytwórczości, jak również sami producenci nie powinni raczej analizować co pewien czas potrzeb i wy-

magań klienta i nagiąć się do nich tak, żeby klient nie potrzebował „gonić” za takimi artykułami codziennego użytku?

P. S.

Bylibyśmy niesprawiedliwi, gdybyśmy nie dopisali, że ob. X Y kupił wreszcie serwetkę. Ale jaką? Warto by ją sfotografować! Kształtem swoim nie przypomina ani kwadratu, ani prostokąta, ani żadnych innych figur geometrycznych, jakie zwykły posiadać tego rodzaju artykuły. Poza tym, jest fantastycznie postrzępiona. Zaiste, mogłaby służyć za wzór, jak nie należy wykańczać serwetek!

(t)

Pokaz mody

HALA Mirowska w Warszawie wypełniona była w dniu 5 września br. po brzegi. Trudno było się wprost przecisnąć przez zwartą masę Warszawiaków, którzy chcieli zobaczyć Pokaz Mody, zorganizowany przez Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych i dys-trybutora produkcji spółdzielczej — Spółnotę Pracy. Chcieli, ale w wielu wypadkach zobaczyli w najlepszym razie dopiero dnia następnego, bo zabrakło biletów nawet na miejsca stojące.

Na pokazie byli obecni m. in.: przedstawiciele Ministerstwa, generalni dyrektorzy ob. ob. P. Zelicki i F. Szlezak, z ZSP i RZ J. Niemiec, H. Landesberg, Sielicki oraz prezes Spółnoty ob. W. Świetlik i Lewental.

Przed oczyma widzów przesunął się barwny korowód osób strojnych w odzież wyprodukowaną w 85 spółdzielniach z terenu całej Polski.

Pięknie prezentowała się na tych żywych modelach odzież męska,



Oto z wdziękiem przedstawiony kombinezon roboczy. (CAF)

damską, dziecięcą, obuwie, galanteria skórzana w postaci torebek, rękawiczek itd. Żywe modele z wdziękiem zademonstrowały odzież jesienią oraz zimową. Demonstrowały najrozmaitszego rodzaju bluzki, suknie, swetry, szlafroki atlasowe i aksamitne, ba, nawet koszulki damskie, a dalej — fartuchy biurowe, kostiumy, garnitury męskie wszelkiego kroju i koloru, płaszcze, palta, futra, strój sportowy, buty oraz ubrania dla myśliwych, a nadto — bogaty asortyment ubrań ochronnych, stosowanych w różnych gałęziach przemysłu.

Chociaż pokaz uwzględnił również artykuły specjalnej jakości, jak np.: futra, pelisy, garnitury męskie szyte mistrzowską ręką krawców spółdzielczych — na miarę, ze 100 proc. wełny, to jednak specjalny nacisk położono na tanią i dobrze uszytą

odzież produkcji masowej, na stroje robocze, sportowe itd.

„Demonstracje” żywych modeli i modelek przeplatały występy arty-



Garnitury produkcji masowej zdobyły sobie uznanie (CAF)

stów: Mirskiej, Pellegrini, Mrozińskiego, Fogga, Młynarskiego, duetu baletowego Kiliński — Puchówna, Drzewieckiej i Jaksztasa.

Po zakończeniu imprezy, zachęcenie pokazem widzowie, zamieniali się często w klientów i kupowali na kiermaszu rzeczy, które potrafiono umiejętnie zareklamować.

Tegoroczny Pokaz Mody był imprezą naprawdę masową, bo przeznaczoną dla szerokich mas pracujących, a nie jak dotychczas — dla niewielkiej garstki ludzi. O tym, że ten przełom w organizowaniu pokazów był konieczny, świadczyła liczna frekwencja publiczności. O tym samym świadczy zapewne stan kasy kiermaszowej.

Wrześniowy pokaz mody potwierdza słuszność tej starej prawdy, że umiejętne pokazanie towaru ogromnie sprzyja konsumpcji.

(t)



Rybak w pełnym rynsztunku (CAF)

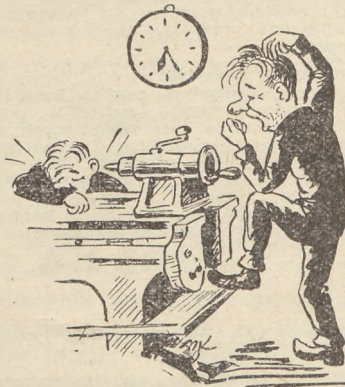
BUMELANCTWO NIE POPLACA

NIEKTÓRZY pracownicy Będzińskiej Fabryki Wyrobów Metalowych mają ponoć brzydki zwyczaj zaczynania pracy z półgodzinnym opóźnieniem. Przychodzą wprawdzie do fabryki o 6-tej rano, ale 30 minut poświęcają na

„rozkręcanie się”, tzn. ziewanie, przeciąganie się, palenie papierosów i tym podobne „czynności wstępne”.

Jest rzeczą oczywistą, że w ślad za brakiem dyscypliny i marnotrawstwem czasu idzie niewykonanie planu, co staje się powodem smutnej sławy — jak w tym przypadku.

Zdrowo myślący pracownicy Będzińskiej Fabryki Wyrobów Metalowych — a tych jest przytłaczająca większość — wpłyną odpowiednio na garstkę bumelantów tak, abyśmy na tym miejscu jak najszybciej mogli napisać pozytywnie o wszystkich pracownikach Będzińskiej Fabryki.

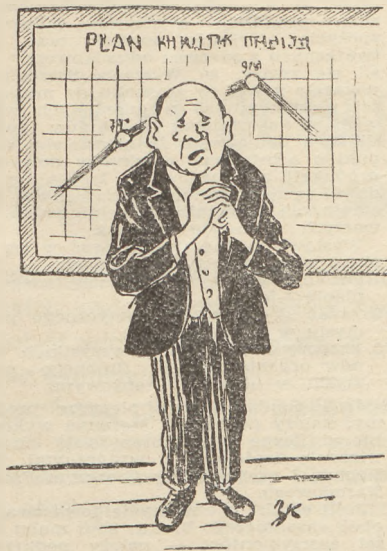


DWIE METODY

CHARSZNICKA Odlewnia Żeliwa leżąca w pobliżu Nowej Huty narzeka na brak ludzi do pracy. Ale co robi kierownictwo zakładu, żeby położyć tamę płynności kadr i związać pracowników z zakładem? Załamuje ręce

i płacze, że nie wykona planu, a równocześnie w nikłym stopniu wykorzystuje fundusz inwestycyjny. Ta płaczliwa metoda przy równoczesnym braku troski o pracowników nie może, rzecz jasna, dać pozytywnych rezultatów.

A czy w podobnych warunkach można stosować metodę skuteczniejszą? Niewątpliwie tak. Mówi o tym Cieszyńska Fabryka Wyrobów Nożowniczych, których kierownictwo skutecznie walczy z płynnością kadr przede wszystkim dzięki otaczaniu pracowników troskliwą opieką, co m. in. znalazło wyraz w remontowaniu mieszkań pracowników w ramach akcji społecznej oraz dzięki zatrudnieniu na wielką skalę kobiet i ludzi ze wsi.



Wyniki stosowania tych dwu metod z płynnością kadr są tak krańcowo różne, że nie potrzeba chyba zastanawiać się, która jest z nich lepsza. (t)

NIE ROZUMIE PONAGLEŃ...

ABY dołożyć swoją cegiełkę do dzieła umocnienia spójni miasta ze wsią, Redakcja, w ramach zobowiązań, na czele zorganizowanych przez siebie ekip rzemieślniczych ruszyła w teren, niosąc wsi pomoc w zakresie usług.

Ta pożyteczna akcja została, niestety, częściowo storpedowana przez bierność no i w ogóle niezrozumiałe stanowisko niektórych związków branżowych i m. in. Delegatury ZSP i Rz. w Koszalinie.

Prezydium Zarządu ZSP i Rz., pismem z dnia 30 sierpnia br., poleciło Delegaturze koszalińskiej natychmiastowe wysłanie brygad rzemieślniczych do PGR-u w Rokosowie. Polecenie to nie zostało wykonane, mimo 2 ponagleń (jedno z dnia 8, drugie z 17 września br.).

A dlaczego? Dlatego, że Delegatura w Koszalinie „nie rozumiała ponagleń, jako że... nie mogła znaleźć — mimo skrupulatnych poszukiwań — pierwszego pisma”.

Coś tam jest nie w porządku w koszalińskiej delegaturze i ze „skrupulatnością” w pracy i ze zrozumieniem konieczności zacieśniania spójni ekonomicznej miasta ze wsią.

Kronika

ZEBRANIE PRZEDWYBORCZE PRACOWNIKÓW MPD i Rz.

CZWARTEGO października br. w sali konferencyjnej Związku Izby Rzemieślniczych w Warszawie odbyło się zebranie przedwyborcze pracowników Ministerstwa Przemysłu Drobniego i Rzemiosła. Na zebraniu obecni byli wszyscy pracownicy tego resortu, którzy z dużym zainteresowaniem wysłuchali przemówień nagradzając mówców rzesistymi oklaskami.

W prezydium zasiadli: Minister MPD i Rz. ob. A. Żebrowski, Dyrektor Generalny MPD i Rz. F. Szlęzak, Radca L. Gluck, Sekretarz Podstawowej Organizacji Partyjnej Dyr. Moszkowicz, Dyr. Meisner oraz ob. ob. Durca, Białkowska, Kućński, Przytycka, Nachtmanowa i Oleśński.

Minister Żebrowski, który pierwszy zabrał głos, zwrócił uwagę zebranych na konieczność podsumowania naszych osiągnięć w dziedzinie politycznej, gospodarczej i społecznej w obecnym okresie przedwyborczym. W wirze codziennego życia nie zawsze znajduje się dostatecznie dużo czasu do tego rodzaju rozważań, ale okres przedwyborczy jest szczególnie sprzyjającą okazją, której nie wolno pominąć. Dla obywateli, którzy zdają sobie sprawę z ogromu zadań dotychczas wykonanych i prac zaplanowanych na najbliższą przyszłość, masowy udział w wyborach będzie zamianowaniem tej świadomości. Świadomy obywatel, dobry Polak nie tylko zna swoje miejsce, ale powinien również wykażać dużo czujności i stałe — na wszystkich odcinkach życia — przeciwstawiać się zakusom wrogiej propagandy, polityce wojny, której skutki znamy nie tylko we własnym kraju, ale wszędzie tam, gdzie kapitalizm wyciska swoje piętno.

Mówca podkreślił konieczność wytyczenia wszystkich sił dla zrealizowania zadań planu 6-letniego i zobrazował perspektywy, jakie stwarza nowy plan 5-letni.

Nie należy zapominać przy tych rozważaniach, w skali ogólnokrajowej, o osiągnięciach Ministerstwa Przemysłu Drobniego i Rzemiosła, o osiągnięciach, o których powinien wiedzieć każdy pracownik Ministerstwa, umieć się nimi posługiwać i widzieć w nich swój własny wkład.

Dyrektor Generalny MPD i Rz. Faustyn Szlęzak zobrazował rolę i zadania inteligencji postępowej dzisiaj i w okresie międzywojennym. Inteligencja dzisiejsza dzięki polityce Polski Ludowej jest organicznie związana z narodem i jego gigantycznymi przeobrażeniami. Służy całemu narodowi. Jest częścią składową całości, cieszy się szacunkiem, ma zapewnioną pracę i rozwój możliwości twórczych. Nie grozi jej już dzisiaj widmo nędzy i bezrobocia, jak to miało miejsce w Polsce przedwrześniowej, której statystyka oficjalna wykazała 200.000 bezrobotnych ludzi, często z wykształceniem wyższym. Inteligencja otoczona opieką ze strony Państwa maszeruje ramie w ramie z klasą pracującą i jej awangardą — robotnikami. Inteligencja pokonuje resztki oporów wewnętrznych, co doprowadzi ją do całkowitego przyswojenia sobie socjalistycznego stylu pracy. Program Wyborczy Frontu Narodowego

stawia nie tylko duże zadania przed nią, ale i otwiera perspektywy, które wiażą inteligencję pracującą całkowicie z tym programem.

Naczelnik Oleśński we wnikliwym przemówieniu, popartym przykładami i danymi statystycznymi, nakreślił ponury obraz bytowania klas pracujących w okresie przedwrześniowym. Omówił szczegółowo wszystkie zdobycze, które znalazły pełną realizację i opiekę dopiero w Polsce Ludowej. Program Wyborczy Frontu Narodowego jeszcze w większym stopniu zapewnił rozwój materialny i kulturalny mas pracujących, które z przekonaniem i wiarą stoją w jego szeregach.

WYSTAWA PRZEMYSŁU DROBNEGO I RZEMIOSŁA W SZCZECINIE

W dniu 28.9.1952 r. otwarta została w Szczecinie Wystawa Drobego Przemysłu i Rzemiosła województw morskich: gdańskiego, koszalińskiego i szczecińskiego.

W dniu otwarcia Wystawy w Poznaniu, charakteryzując podstawowe zadania, jakie spełnić powinna każda wystawa drobnej wytwórczości min. Żebrowski podkreślił, że wystawa musi obrazować „dorobek naszej gospodarki socjalistycznej na odcinku drobnej wytwórczości ze szczególnym podkreśleniem usług, produkcji artykułów masowego spożycia, artykułów nowych oraz wytwarzanych z surowca odpadkowego”. Jeśli się zważy, że Wystawa Szczecińska pokazała wąski (w stosunku do możliwości produkcyjnych wymienionych województw) asortyment artykułów gospodarki domowego, że zbyt słabo uwypukliła asortyment artykułów nowych i produkcję z odpadów, to trzeba powiedzieć, że organizatorzy szczecińskiej wystawy nie wypełnili w pełni zadań zawartych w mowie Ministra.

Wystawę można rozpatrywać w aspekcie 3 zasadniczych problemów:

1. rozwoju przemysłu socjalistycznego w planie 6-letnim,
2. zadań drobnej socjalistycznej przemysłu w planie 6-letnim,
3. ekspozycji towarowej wszystkich pionów organizacyjnych drobnego przemysłu w układzie branżowym.

Jeśli chodzi o dwa pierwsze problemy, należy podkreślić staranne wykonanie graficzne planów oraz ściśle ich powiązanie treściowe z wytycznymi VII Plenum i programem wyborczym Frontu Narodowego.

Jeśli chodzi o ekspozycję towarową, to obok zasadniczego braku: zbyt małej ilości asortymentów należy podkreślić stosunkowo słabe uwypuklenie produkcji związanej z morskimi charakterem województw. I tak np. zbyt ubogo było reprezentowane stoisko przemysłu szklarskiego. Przechodząc do przeglądu branżowego, należy wyróżnić ciekawe i bogato pokazane stoisko branży skórzanego: zarówno wysoka jakość wyrobów, jak i ciekawy asortyment produkcji z odpadków wskazują na osiągnięcia drobnej wytwórczości na tym terenie.

Efektownie i ciekawie wypadła ekspozycja wyrobów przemysłu ludowego i artystycznego. Związka województwa gdańskiego reprezentowała na wystawie szczecińskiej bogaty asortyment wyrobów

Radea L. Gluck mówił o wyborach na tle sytuacji międzynarodowej. Układ tych stosunków powinien dochodzić do świadomości każdego obywatela, wzbudzić w nim czujność i mobilizować go do wykonania zadań, stawianych przez Państwo. My walczymy — mówił mówca — o wykonanie naszych zadań gospodarczych, co jest ściśle związane z walką o pokój. Cóż przeciwstawiają nam imperialiści? Na przykładzie Korei możemy sobie odpowiedzieć: wojnę, nędzę i zniszczenie. Takie obrazy widzimy wszędzie tam, gdzie imperializm dochodzi do głosu. Przeciwstawiamy się takiemu urządziu świata. Nasze hasła pozwolą nam urzeczywistnić pokój, szczęście i dobrobyt. Mówca zakończył, wznosząc okrzyki na cześć Pierwszego Obywatela Rzeczypospolitej Prezydenta Bolesława Bieruta i Marszałka Polski — Konstantego Rokossowskiego. Zebrani powstał z miejsc i urządzili długą i burzliwą owację, skandując: Bierut, Rokossowski. Zebranie zakończyło odpiewanie Międzynarodówki.

włókienniczych, ceramicznych i bursztynowych.

Dobrze wypadło również stoisko z zabawkami, podkreślające wartość wychowawczą nowej zabawki.

Zajmujące zwykle najwięcej miejsca stoisko branży włókienniczo - odzieżowej tym razem wypadło o wiele skromniej, niż na innych wystawach drobnej wytwórczości. Tym niemniej należy podkreślić, że dużo było naprawdę ładnych i starannie wykonanych artykułów konfekcyjnych. Ciekawie i starannie zorganizowane zostało stoisko wilkiny, trzciny i rogożyny, wskazując na szerokie możliwości wykorzystania tych tkanin, a także często niedocenianych surowców lokalnych.

Stoiska branży metalowej, mineralnej i materiałów budowlanych, mieściły się w obszernej sali reprezentacyjnej na parterze, a nawet weszły na teren przylegający do budynku wystawowego.

W branży metalowej zwracają uwagę artykuły przemysłu medycznego, wózki transportowe, bogaty asortyment opakowań blaszanych. Ciekawie rozwiązane stoisko materiałów budowlanych ilustruje udział Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych w inwestycjach budowlanych województw morskich.

I tu znowu zbyt mała ilość asortymentów nie pozwoliła należycie uwypuklić poważnej roli, jaką odgrywa Przemysł Materiałów Budowlanych na terenie województw morskich, który ma jak najlepsze widoki rozwoju, mimo że w chwili obecnej walczy jeszcze z poważnymi trudnościami natury organizacyjnej i kadrowej.

Liczne portrety przodowników i racjonalizatorów we wszystkich galeziach socjalistycznego przemysłu drobnego stanowią na Wystawie Szczecińskiej dobitne świadectwo rosnącej świadomości, ofiarnej pracy i patriotycznej ambicji pracowników drobnego przemysłu.

Wystawa Szczecińska, ten ciekawy przegląd codziennej, żmudnej pracy kłado- i spółdzielni województw morskich, jest bezwzględnie jeszcze jednym potwierdzeniem pozytywnego wkładu socjalistycznego drobnego przemysłu w kierunku stworzenia lepszych warunków bytu dla człowieka pracy, jest świadectwem włączenia się drobnej wytwórczości w realizację wielkich planów gospodarczego rozwoju naszego Wybrzeża.

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. 876-85 604-49, wewn. 9 i 10.

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

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

Zam. CP1-P/C — 446/52 dn. 10.X.52 r. Podp. do druku 28.X.52 r. Druk ukończ. 4.XI.52 r. Ark. wyd. 6,5.

Nakład 12.475. Papier druk. sat. V A/60. Zam. 4440

Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 3-B-27615.

KOMUNIKAT

W SPRAWIE

PRENUMERATY NA 1953 ROK

Przypominamy jeszcze raz o konieczności odnowienia prenumeraty na 1953 rok do dnia 15 grudnia rb. w urzędach pocztowych lub u listonoszy.

Cena prenumeraty miesięcznika „DROBNA WYTWÓRCZOŚĆ”: rocznie zł 48.—, półrocznie zł 24.—, kwartalnie zł 12.—. Egzemplarz pojedynczy zł 4.—.

Urzędy, instytucje i organizacje, które z powodu braku kredytów nie będą mogły do dnia 15 grudnia rb. uiścić prenumeraty za 1953 rok gotówką, prześlą do dnia 1 grudnia rb. zamówienie pisemne na adres PPK „RUCH” Centralna Ekspedycja w Warszawie ul. Srebrna Nr 12.

Zamówienia winny być podpisane przez dyrektora i głównego księgowego, zawierać ilość zamówionych egzemplarzy oraz dokładny termin i sposób uregulowania należności w 1953 roku. Upředzamy, że spóźnione wpłaty lub zamówienia pisemne spowodują niedostarczenie czasopisma z początkiem 1953 roku.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

PRZEGLĄD BIBLIOGRAFICZNY WYDAWNICTW GOSPODARCZYCH

Podaje bieżącą, adnotowaną bibliografię książek i artykułów gospodarczych polskich, radzieckich i krajów demokracji ludowej oraz ułatwia dobór właściwej literatury z zakresu marksizmu-leninizmu i nauk ekonomicznych.

Poza częścią bibliograficzną „Przegląd Bibliograficzny Wydawnictw Gospodarczych” zawiera obfitą część artykułową, w której zamieszczane są aktualne przeglądy literatury oraz syntetyczne zestawienia bibliograficzne z różnych dziedzin gospodarki narodowej.

W związku z otwarciem w Muzeum Narodowym wystawy, poświęconej Wielkiemu Proletariatowi, zwracamy uwagę, że w zeszycie 2 „Przeglądu Bibliograficznego” zamieszczone zostało obszerne zestawienie bibliograficzne, poprzedzone wstępem, pióra dr Janusza Durki pt. Socjalno-Rewolucyjna Partia „Proletariat” (w 70 rocznicę ukazania się programu Partii).

Adres Redakcji: Warszawa, ulica Hoża Nr 35, III piętro, telefon 806-28

Konsultacje z czytelnikami: poniedziałki, środy i piątki w godzinach od 17-ej do 19-ej
Wpłaty na prenumeratę (rocznie 60 zł, półrocznie 30 zł) przyjmują urzędy pocztowe i listonosze. Cena pojedynczego zeszytu 10 zł

Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Przedsiębiorstwo Państwowe, W-wa, Poznańska 15, telefon 736-46

**Drobna
Wytwórczość**
MIESIĘCZNIK

Cena zł 4.-