

OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

S P I S T R E Ś C I

Adam Żebrowski — Zadania drobnej wytwórczości w Planie 6-letnim. Jan Mieczynski — Rola analizy działalności gospodarczej przedsiębiorstw. Stanisław Jankowski — Nie dopuszczać do nierównomierności w wykonaniu planów. Roman Gałczyński — Drobna wytwórczość rozwija produkcję masowego spożycia. Stefan Przywecki — Zadania dyrekcji przemysłu miejscowego na odcinku usprawnienia gospodarki finansowej. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Kazimierz Muszkat — Galalit i igelit jako surowce do wyrobu artykułów masowego spożycia. Antoni Ciesielski — Urządzenia elektryczne w zakładach typu drobnej wytwórczości i ich konserwacja. Jan Pólkowski — Umasowienie produkcji z odpadków skórzanych. **WSPÓŁZAWODNICTWO I RACJONALIZATORSTWO.** Juliusz Goliński — Mieszkania służbowe i pracownicze. **Z ZAKŁADÓW I DYREKCJI:** Stanisław Dobrzański — Fabryka maszyn w Szopienicach. Wanda Janelli — Zakład przeróbki włosów. **KORESPONDENCI PISZĄ. ROZMOWA Z CZYTELNIKAMI. CO PISZE PRASA O PRZEMYSŁE MIEJSCOWYM.**



MIESIĘCZNIK

STYCZEŃ 1951 ROK VI
NR 45 CENA 3 zł

Przemysł miejscowy

wykonał plan roczny

PRZEMYSŁ Miejskowy i Centrale Spółdzielcze podległe Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości nadesłały meldunki o wykonaniu rocznych planów produkcji.

Związek Spółdzielni Pracy wykonał roczny plan dnia 30/X 1950 r., Centrala Spółdzielni Inwalidów — 24/XI 1950 r., Centrala Rzemieślnicza — 30/XI 1950 r., Państwowy Przemysł Miejskowy — 6/XII 1950 r., Centrala Przemysłu Ludowego Artystycznego — 10/XII 1950 r.

Z zestawienia meldunków wynika, że cała uspołeczniona drobna wytwórczość wykonała roczny plan produkcji dnia 18/XI 1950 r. W dniu 6/XII 1950 r. wykonanie planu wynosiło już 106,2%.

Wyniki te zostały uzyskane dzięki wysiłkom ogółu zatrudnionych w Państwowym Przemysle Miejskowym i Spółdzielczości Pracy przy wydatnej pomocy organizacji partyjnej i związków zawodowych, dzięki wykonaniu zobowiązań produkcyjnych podjętych przez załogi dla uczczenia święta 1 Maja, 22 Lipca, 33 Rocznicy Rewolucji Październikowej i II Światowego Kongresu Obrońców Pokoju oraz w zrozumieniu zadań, jakie stoją przed drobną wytwórczością w Planie Sześcioletnim.

*
*
*

Wielkie cele Planu 6-letniego stawiają przed nami coraz to większe i bardziej skomplikowane zadania. Wykonać je można jedynie pod warunkiem maksymalnej mobilizacji twórczej aktywności najszerzych mas klasy robotniczej i całego ludu pracującego. Tego rodzaju mobilizacja jest podstawowym zadaniem stojącym przed całą naszą partią, przed wszystkimi jej ogniwami, przed każdym członkiem partii.

„Nowe Drogi” Nr 4 — 1950 r. str. 221. H. Minc.

„Chcę zwrócić uwagę zwłaszcza działaczom gospodarczym, a także działaczom partyjnym: uważajcie, towarzysze, życie się rozwija! Wczoraj wystarczyło uruchomić fabrykę, dzisiaj to już nie wystarczy — dzisiaj trzeba już nowe maszyny produkować i plan wykonać, i ilość podnosić, i jakość podnieść i rezerwy mobilizować, i koszty zniżyć.

Kto pozostanie w tyle, kto nie uchwyci nowego rytmu pracy, kto nie dostrzeże, że sprawy finansowe, sprawy kosztów własnych stają się decydującymi sprawami... — ten ani się obejrzy, jak będzie już człowiekiem nie rozumiejącym nowych zmian w życiu, nie rozumiejącym, co się dzieje.“

„Nowe drogi” Nr 5 — 1950 r. str. 115. Włodzimierz Brus.

I N F O R M A T O R

PAŃSTWOWEGO

P R Z E M Y S Ł U M I E J S C O W E G O

Rok 6

Styczeń 1951

Nr 45 (57)

ADAM ŻEBROWSKI
Prezes CUDW

Zadania drobnej wytwórczości w Planie 6-letnim

WARTOŚĆ produkcji drobnego uspołecznionego przemysłu wzrasta przeszło cztero i półkrotnie, udział zaś jego w produkcji całego przemysłu uspołecznionego wzrasta z 8,9% w 1949 r. do 16,7% w 1955 r.“ — powiedział wicepremier Minc na V Plenum KC PZPR poświęconym zagadnieniom Planu 6-letniego.

Wskaźnik wzrostu drobnego uspołecznionego przemysłu jest zatem prawie dwukrotnie wyższy niż wskaźnik wzrostu dla całego przemysłu. W tym wzroście decydującą rolę odgrywać będzie rozwój drobnej wytwórczości podległej organizacyjnie Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości.

Urzędowi temu podlega państwowy przemysł miejscowy i spółdzielczość pracy zorganizowana w Związku Spółdzielni Pracy, Centrali Rzemieślniczej, Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego i Związku Spółdzielni Inwalidów, co w sumie stanowi przeważającą większość drobnego uspołecznionego przemysłu. Od prężności i tempa rozwoju drobnej wytwórczości podległej organizacyjnie CUDW będzie w decydującym stopniu zależało wykonanie Planu 6-letniego tej dziedziny naszej gospodarki.

Rozwój drobnej wytwórczości będzie bardzo szybki. Wskaźnik wzrostu dla państwowego przemysłu miejscowego wynosi w 1955 r. w stosunku do 1949 r. — 466,9%, a dla spółdzielczości łącznie z usługami (ale bez produkcji spółdzielni budowlanych, transportowych i rybackich) — 892,2%. W pionie spółdzielczym pod względem wartościowym na czoło zdecydowanie wysuwa się Związek Spółdzielni Pracy, którego ciężar gatunkowy poważnie wzrasta zarówno w dziedzinie produkcji jak i usług, chociaż procentowy wzrost produkcji innych central spółdzielczych

jest znacznie wyższy. Tłumaczy się to tym, że inne Centrale w 1949 r. znajdowały się w okresie organizacyjnym i ich baza wyjściowa jest znacznie niższa w stosunku do wartości produkcji czy usług, które mają dać w 1955 r.

Zadaniem uspołecznionych przedsiębiorstw drobnej wytwórczości jest:

produkowanie artykułów masowego spożycia niewytwarzanych przez przemysł kluczowy, artykułów dotychczas importowanych, artykułów luksusowych i służących do zaspokajania indywidualnych potrzeb i życzeń konsumentów, wynikających ze wzrastającej stopy życiowej ludności;

produkowanie środków wytwarzania i części zamiennych oraz wykonywanie usług na rzecz przemysłu kluczowego;

zorganizowanie szerokiej sieci spółdzielczych punktów usługowych dla zaspokajania bezpośrednich potrzeb ludności;

a zatem wytwarzanie tych artykułów codziennej potrzeby, których niedobór lub brak daje się odczuć na rynku, przyjsie z pomocą przemysłowi kluczowemu i organizowanie usług bezpośrednio dla konsumenta. Poważnym zadaniem będzie włączenie się drobnej wytwórczości w pulę eksportową, w której obecnie praktycznie nie bierze udziału — zwłaszcza w zakresie artykułów luksusowych, wyrobów przemysłu artystycznego, dla których winniśmy zdobyć rynki zagraniczne.

Te zadania zadecydowały, że w Planie 6-letnim najsilniej wzrośnie przemysł różny, usługowy i metalowy, stosunkowo najslabiej włókienniczy, mineralny i spożywczy.

Kierunki rozwojowe wskazują wyraźnie, że drobna uspołeczniona wytwórczość w Planie 6-letnim chce zdecydowanie zerwać z dotychczasową niewłaściwą linią rozwojową, która polegała na dublowaniu produkcji przemysłu kluczowego w dziedzinie tzw. „chodliwych“ artykułów — jak obuwie, konfekcja produkowana z pełnowartościowych tkanin metrażowych, tkaniny wełniane itp.

Rozwijanie dotychczas tego rodzaju produkcji było podyktowane nie tyle chęcią uzupełnienia deficytu pewnych artykułów na rynku, ile specjalnie w spółdzielczości fałszywie pojętą dążnością do uzyskania wysokiej rentowności i pójścia po linii najmniejszego oporu. Uzyskanie wysokiej rentowności w drobnej wytwórczości byłoby łatwiejsze i słuszniejsze, gdyby produkcja została oparta na odpadkowym i resztkowym surowcu, którego koszt jest niewielki, ale wymaga dużego wkładu pracy, zresztą dobrze opłaconej, co w wyniku daje artykuły o wysokiej cenie rynkowej, zapewnia rentowność i zapełnia luki na rynku.

Zwiększenie i asortymentowe wzbogacenie masy towarowej produkowanej przez drobną uspołecznioną wytwórczość powinno być więc oparte w pierwszym rzędzie na wykorzystaniu surowca miejscowego i odpadkowego. Oczywiście drobna wytwórczość będzie korzystała z pewnej puli zaopatrzeniowej przydzielonej centralnie dla produkcji na rzecz przemysłu kluczowego oraz tzw. artykułów planowanych centralnie tj. artykułów deficytowych sprowadzanych dotychczas z zagranicy lub artykułów specjalnych. Większość jednak masy towarowej musi być produkowana z surowca miejscowego i odpadkowego.

Już w roku bieżącym dało się zauważyć poważne przestawienie i przemysł miejscowy w poważnym stopniu wykorzystuje odpadki produkcji hutniczej i przemysłu drzewnego. Spółdzielcza konfekcja przerabia w 100% tzw. resztki tekstylne, produkcja branży drzewnej oparta jest na drewnie IV i V gatunku, a spółdzielczy przemysł włókienniczy w coraz większym procencie przerabia odpadki włókiennicze. Przygotowany pokaz artykułów wyprodukowanych wyłącznie z odpadków skórzanых pozwoli odpowiednio nastawić produkcję drobnego przemysłu skórzanego i rozładować marnujące się dotychczas poważne ilości odpadków skórzanых.

Niewątpliwie zagadnienie to zostanie odpowiednio postawione i rozwiązane we wszystkich branżach, tym bardziej że Uchwała Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. stwarza ku temu pełne możliwości, nakładając na właściwe ministerstwa i CUDW oraz podległe im organa obowiązek opracowania metod klasyfikacji i udostępnienia drobnej wytwórczości puli odpadkowej w przemyśle kluczowym. Nałożenie obowiązku bilansowania surowców odpadkowych na Wojewódzkie Komisje Planowania Go-

spodarczego, a realizacji tych surowców na Wydziały Przemysłu Wojewódzkich Rad Narodowych, daje kwarancję, że ta decentralizacja umożliwi praktycznie właściwe zaopatrzenie zakładów drobnej wytwórczości w surowiec odpadkowy.

Plan 6-letni drobnej wytwórczości uwzględnia potrzeby gospodarczego ożywienia terenów dotychczas zaniedbanych. Drobne zakłady przemysłowe zarówno państwowe jak i spółdzielcze mogą powstawać nawet w najmniejszych miasteczkach bez potrzeby wielkich nakładów i dlatego wszędzie tam, gdzie nie są planowane większe zakłady przemysłu kluczowego, powinny być uruchamiane zakłady drobnej wytwórczości dla aktywizacji gospodarczej miejscowej ludności. Plan 6-letni rozpatrywany według regionalnego ujęcia przewiduje, że największy potencjał produkcyjny drobnej wytwórczości w 1955 r. będzie skoncentrowany w województwach — katowickim, wrocławskim, poznańskim i krakowskim, a najniższy w województwach — kszalińskim, zielonogórskim i białostockim. Te trzy województwa należą jednak dzisiaj pod względem przemysłowym do najbardziej zaniedbanych i dlatego na te właśnie województwa została zwrócona baczna uwaga i w nich właśnie przewidywany jest największy procentowo wzrost drobnej wytwórczości, bo w województwie zielonogórskim wskaźnik wynosi 3.600% a białostockim 2.827%. Również silny wzrost, bo 2.153% przewidywany jest w Warszawie.

Te cyfry wzrostu świadczą o wielkich przemianach, jakie w wyniku Planu 6-letniego nastąpią w poszczególnych województwach i roli, jaka przypada drobnej wytwórczości w ich gospodarczym uaktywnieniu.

Drobna wytwórczość zarówno w skali ogólnokrajowej jak i regionalnej ma duże zadania. Jej wzrost jest olbrzymi. Dla spełnienia tych zadań ona jednak zapewnione warunki zarówno materialne jak i organizacyjne.

Zadania swoje będzie mogła wypełnić i to z poważną nadwyżką, o ile zostaną wykorzystane istniejące rezerwy zarówno w wydajności maszyn i urządzeń jak i ludzi. Wykorzystanie pełnej zdolności produkcyjnej, to naczelne zadanie, bo już dzisiaj można stwierdzić, że wykorzystana jest ona zaledwie w ok. 70%. Odpowiednie wykorzystanie maszyn specjalnych, pracujących dotychczas zaledwie po kilkadziesiąt godzin w miesiącu, usprawnienie procesów technologicznych i wykorzystanie miejscowych źródeł surowcowych najlepiej przyczyni się do podwyższenia współczynnika wykorzystania maszyn.

Rozwój współzawodnictwa socjalistycznego, ruchu na rzecz rewizji zaniżonych norm, inicjatywa ruchu wielowarsztatowego (jak np. w fabryce przyczep samochodowych w Antoninku) — wszystko to pozwoli osiągnąć i przekroczyć przewidywany w Planie 6-letnim wzrost wydajności pracy w drobnej wytwórczości o 45% w stosunku do roku 1949.

Nakłady inwestycyjne wzrosną poważnie. W 1955 r. nakłady inwestycyjne będą przeszło dwukrotnie wyższe niż w 1950 r., a trzykrotnie wyższe niż w 1949 r. Najwyższe nakłady przewiduje się na państwowy przemysł miejscowy. Należy podkreślić, że większość nakładów przeznaczono na rozbudowę i adaptację budynków i wyposażenie maszynowe oraz na rozwój sieci usługowej. Stosunkowo mało przewiduje się na zakłady nowe, przy czym przy ich planowaniu udało się przezwyciężyć dotychczasowe niesłuszne tendencje „gigantomani” w inwestycjach drobnej wytwórczości.

Drobna wytwórczość posiada już dzisiaj odpowiednie warunki organizacyjne, których właściwe wykorzystanie umożliwi spełnienie ciężących na niej zadań. Te dogodne warunki stworzone zostały dzięki powołaniu do życia CUDW, co umożliwiło ujęcie całokształtu zagadnień w jednym dyspozycyjnym ośrodku.

Jeszcze ważniejszym jednak aktem było przekazanie zagadnień drobnej wytwórczości Radom Narodowym, jako terenowym organom jednolitej władzy państwowej. Skupienie planowania drobnej wytwórczości w Wojewódzkich Komisjach Planowania Gospodarczego, a bezpośredniego nadzoru w Wydziałach Przemysłowych Wojewódzkich Rad Narodowych nad drobną wytwórczością rozwiązuje problem właściwej kontroli nad kilkoma tysiącami drobnych zakładów państwowych i spółdzielczych.

Ta synteza centralizacji i decentralizacji zagadnień drobnej wytwórczości umożliwi właściwe planowanie i kontrolę wykonawstwa i wyzwała oddolną inicjatywę gospodarczą. Pozwala na usunięcie szkodliwego dla rozwoju drobnej wytwórczości nadmiernego centralizmu, który do niedawna panował i jeszcze niezupełnie został przełamany, szczególnie w spółdzielczości. Usprawni pracę poszczególnych Central, które

nie mogły centralistycznie przy pomocy słabszych ogniw wojewódzkich kierować pracą spółdzielni, jeśli już dziś najmniejszej Centrali podlega 130, a największej — 1910 spółdzielni.

Okrzepnięcie tej organizacji, właściwe ustalenie podległych jednostek, ustalenie kompetencji, stałe udoskonalanie metod pracy oraz należyty dobór kadr pod względem fachowym i politycznym dadzą możliwość wykonania zadań.

Drobna wytwórczość ma wszelkie dane ku temu, aby swe zadania wykonać. Świadczy o tym fakt, że Związek Spółdzielni Pracy swój roczny plan pierwszego roku Planu 6-letniego wykonał w dniu 31 października tj. na dwa miesiące przed terminem, a pozostałe ogniwa podległe CUDW stoją w przededniu jego wykonania.

Ale zadania drobnej wytwórczości polegają nie tylko na wyprodukowaniu odpowiednio zwiększonej i zróżnicowanej masy towarowej dla rosnących potrzeb ludności, nie tylko na wykorzystaniu istniejących rezerw produkcyjnych i nie tylko na ożywieniu gospodarczo zaniedbanych terenów. Swe zadania produkcyjne drobna wytwórczość wykona niewątpliwie z nadwyżką. Ale równocześnie powinna ona odegrać poważną rolę w rozgrywającej się u nas walce klasowej, przyczyniając się do realizacji naszej polityki ograniczania i wypierania elementów kapitalistycznych, w walce o wyrugowanie resztek kapitalizmu w mieście, o przekształcenie zacofanych form gospodarki drobno-towarowej w dziedzinie przemysłu i usług w składową część naszej gospodarki socjalistycznej.

O tej rewolucyjnej, przeobrażającej roli uspołecznionej drobnej wytwórczości, o jej zadaniach politycznych powinni stale pamiętać wszyscy robotnicy, pracownicy i kierownicy tej ważnej części naszej gospodarki narodowej¹⁾.

1) Artykuł drukowany w „Życiu Gospodarczym”, nr 23, 1950 r.

JAN MIECZYŃSKI

Rola analizy działalności gospodarczej przedsiębiorstw

PRZED drobną wytwórczością postawiono w Planie 6-letnim ogromne zadanie. Jeśli zważyć, że zakłady przemysłowe kierowane przez drobną wytwórczość, nie stoją na wysokim poziomie jak w wielkim i średnim przemyśle państwowym, że organizacja pracy i produkcji w zakładach tych wymaga jeszcze wielu usprawnień, to zrozumiały staje się ogrom zadań, jakie stoją przed kierownictwem i załogami tych zakładów.

Dla osiągnięcia tych zadań nie wystarczy rozszerzenie baz przemysłowych, nie wystarczy budowa nowych i rozbudowa istniejących zakła-

dów, nie wystarczy rozwój postępu technicznego i wprowadzenie daleko idącej mechanizacji procesów produkcyjnych, lecz należy również maksymalnie wykorzystać posiadane środki produkcji i znacznie zwiększyć wydajność pracy.

Cel ten można osiągnąć przede wszystkim drogą usprawnienia działalności i usunięcia błędów i usterek, w pierwszym rzędzie na odcinku organizacji pracy i produkcji.

Doniosłość pracy organizacyjnej charakteryzują słowa Józefa Stalina, wypowiedziane na XVII Zjeździe Partii: „... Gdy dana jest słuszna linia, już dane jest słuszne rozwiązanie zagad-

nienia, powodzenie sprawy zależy od pracy organizacyjnej, od organizacji walki o wcielenie w życie linii Partii, od właściwego doboru ludzi, od kontroli wykonania uchwał organów kierowniczych. W przeciwnym razie powstaje ryzyko, że słuszna linia Partii i słuszne uchwały mogą być poważnie narażone na szwank. Co więcej, gdy już dana jest słuszna linia polityczna, praca organizacyjna decyduje o wszystkim, również o losie samej linii politycznej — o jej realizacji albo o jej bankructwie“.

Tymczasem w wielu dziedzinach naszej gospodarki narodowej w poważnym stopniu kuleje praca organizacyjna, jak to stwierdził wicepremier Hilary Minc w swym referacie na V Plenum KC PZPR, mówiąc: „Nie wystarczy jednak mieć słuszną linię polityczną i słuszny plan stanowiący odbicie tej linii. Trzeba strzec tej linii jak źrenicy oka przed wszelkimi odchyleniami i wahaniami, wynikającymi z nacisku wroga klasowego. Trzeba tę linię i ten plan przeprowadzać w życiu, a w życiu przeprowadza się ją poprzez codzienną organizacyjną pracę powołanych do tego organizacji i instytucji. Tymczasem, jeśli przyjrzeć się tej pracy organizacyjnej, to nie można nie przyjść do przekonania, że jej poziom pozostaje w wyraźnej dysproporcji do poziomu politycznej linii partii. Nasze organizacje planujące planują jeszcze źle, niedokładnie i nie sięgnęły jeszcze poważnie do wielu podstawowych dziedzin planowania jak planowanie wewnątrzzakładowe czy planowanie terenowe.

Nasze organizacje gospodarcze stoją jeszcze daleko od zakładów, nie wiedzą, co się w nich dzieje, nie kierują nimi pod względem technicznym, finansowym, kadrowym. Pełno jeszcze w naszych organizacjach gospodarczych obcych elementów, biurokratów, którzy przeszkadzają szerokiemu rozwojowi współzawodnictwa pracy i racjonalizatorstwa“.

Realizacja zadań, stojących przed przedsiębiorstwami przemysłowymi wymaga codziennej walki o plan, o oszczędność, o racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów, o prawidłową gospodarkę czasem roboczym, o właściwe wykorzystanie środków trwałych i obrotowych.

Aby usprawnić pracę przedsiębiorstw, aby usunąć istniejące błędy i usterki, trzeba przede wszystkim poznać ich źródła i przyczyny, należy przeprowadzić analizę działalności gospodarczej, opierając się na rachunkowości i sprawozdawczości oraz obserwacji pracy przedsiębiorstw. Analiza ta stanowi poważną pomoc dla doprowadzenia pracy przedsiębiorstw do wzorowego stanu, staje się ona jednym ze skuteczniejszych środków w walce o oszczędność, o zwiększenie akumulacji, o ujawnienie i wykorzystanie ukrytych rezerw i pomaga w pracy szerokich mas pracujących dla poprawy wyników działalności przedsiębiorstw.

Działalność gospodarcza przedsiębiorstw, jej zakres, kierunek i treść znajdują swe odbicie w szeregu wskaźników. Zadanie analizy dzia-

łalności gospodarczej polega na opracowaniu takiego systemu wskaźników, przy pomocy którego można byłoby sprawować kontrolę nad przebiegiem procesów produkcyjnych, stanem środków przedsiębiorstwa, wynikami jego pracy, jak również operatywnie kierować pracą całego przedsiębiorstwa. Stała, systematyczna analiza działalności gospodarczej — to skuteczny środek w rękach działacza gospodarczego dla poprawy pracy przedsiębiorstwa, pracy całej gałęzi gospodarczej, podniesienia rentowności, zwiększenia akumulacji, przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Analiza działalności gospodarczej powinna dać ocenę, zawierającą ilościową i jakościową charakterystykę pracy przedsiębiorstwa, związanej z wykonaniem planu.

Przy analizie działalności gospodarczej należy również opracować zamierzenia, mające na celu dalszą poprawę pracy przedsiębiorstwa. „...trzeba, aby ekonomiści, publicyści, statystycy nie mówili o planie w ogólności, lecz szczegółowo badali wykonanie naszych planów, badali nasze błędy w pracy praktycznej, sposoby naprawienia tych błędów. Bez takiego badania jesteśmy ślepi“ — pisał Lenin w swym artykule „O jednolitym planie gospodarczym“.

Sz szczególnie ważna jest umiejętność posilowania się materiałem pomocniczym przy przeprowadzaniu analizy działalności gospodarczej. Trzeba, aby znaczenie każdego wskaźnika znane było każdemu pracownikowi inżynierijno-technicznemu, każdemu majstrowi, każdemu brygadziście, każdemu robotnikowi. Jeśli wszyscy pracownicy widzieć będą w produkowanych przez siebie wyrobach nie tylko fizyczną masę określonej materii, lecz rozpatrywać je będą jak wyniki pracy ludzkiej, walka o oszczędność prowadzona będzie z pełną świadomością i przyniesie właściwe rezultaty.

Metoda prowadzenia analizy działalności gospodarczej polega przede wszystkim na dokonaniu pomiarów wszystkich najważniejszych wskaźników tej działalności. Wykonanie planu należy wykazywać nie tylko w liczbach absolutnych, lecz również w procentach. Wzrost wydajności pracy charakteryzuje się wielkością i wartością produkcji średnio na jednego robotnika. Należy wykorzystywać takie wskaźniki, jak rzeczywiste zużycie materiałów na jednostkę produkcji w ujęciu naturalnym i wartościowym. Obieg środków obrotowych mierzy się wskaźnikiem wartości produkcji towarowej przypadającej na 1 zł środków obrotowych lub ilością dni, w ciągu których środki obrotowe znajdują się w danej fazie obiegu. O wykorzystaniu czasu roboczego świadczą między innymi wskaźniki absencji robotników i przestojów. Przytoczone tutaj przykłady nie wyczerpują całego systemu wskaźników, jakie charakteryzują działalność przedsiębiorstw i stanowią tylko wskaźniki najbardziej podstawowe.

Ustalenie wskaźników ekonomicznych ma na celu zbadanie przyczyn i warunków, jakie wpły-

nęły na osiągnięte wyniki. Jeśli ustalono np., że nastąpił wzrost wydajności pracy, to należy wyjaśnić, jakie były przyczyny, które umożliwiły osiągnięcie tego wzrostu, jak rozwijało się współzawodnictwo pracy, jak prowadzona była praca nad podwyższeniem kwalifikacji pracowników, jakie były wprowadzone ulepszenia i udoskonalenia w dziedzinie postępu technicznego i organizacji procesów produkcyjnych, jakie były osiągnięcia załogi w walce ze stratami czasu roboczego, czy prawidłowo był wykorzystywany system premii i nagród za dobre wyniki pracy itp.

Innych znowu przyczyn należy szukać przy analizowaniu wykonania planu produkcyjnego, szczególnie jednak ważne jest przeanalizowanie wpływu rozmaitych przyczyn na wysokość kosztów własnych produkcji, rentowność przedsiębiorstwa, szybkość obiegu środków obrotowych, gdyż ustalenie tych przyczyn umożliwi wyciągnięcie właściwych wniosków w stosunku do działalności przedsiębiorstwa i podjęcie kroków dla dalszej poprawy.

Badając działalność przedsiębiorstwa należy pojmować jej ocenę z państwowego punktu widzenia. Jeśli np. zakład przemysłu odzieżowego lub obuwniczego osiągnął obniżenie kosztów własnych za cenę zmniejszenia wielkości wyrobianej odzieży lub obuwia, to oszczędności takiej nie można uważać za właściwą. W takim wypadku ucierpią na tym konsumenci, a trzeba przecież pamiętać, że działalność zakładu przemysłowego powinna mieć przede wszystkim na celu potrzeby odbiorców. Obniżkę kosztów własnych należy osiągnąć dzięki zwiększeniu wydajności pracy, oszczędnemu zużyciu materiałów, celowemu wykorzystywaniu surowców

i materiałów lub poprawie jakości produkcji, zwalczając natomiast należy z całą stanowczością wszelkie próby rzekomej oszczędności kosztem pogorszenia jakości wyrobów lub zmian asortymentowych.

Krąg zagadnień, będących w polu widzenia ekonomisty przy analizowaniu pracy przedsiębiorstwa, jest szeroki. Rodzaj tych zagadnień zależy od różnych okoliczności, przede wszystkim zaś od tego, czy analiza rozciąga się na wszystkie odcinki działalności przedsiębiorstwa.

Wąskie ramy niniejszego artykułu nie pozwalają na szczegółowe omówienie systemu stosowanych przy analizie wskaźników i metod dokonywania potrzebnych dla analizy obliczeń, jak również wyciągania z jej rezultatów właściwych wniosków; stwierdzić jednakże należy, że analiza działalności gospodarczej przedsiębiorstwa pozwala na ujawnienie przyczyn strat, wykrycie niedociągnięć pracy w przeszłości.

Troszcząc się o poprawę pracy przedsiębiorstwa, nie wolno ograniczać się jedynie do usunięcia ustalonych usterek. Należy szeroko i śmiało wykorzystywać zdobycze nauki, przodujące doświadczenia w praktyce, szerzej wprowadzać mechanizację, stosować najwłaściwsze i najnowocześniejsze sposoby obróbki, racjonalizować organizację pracy i produkcji, wprowadzać i udoskonalać rozrachunek gospodarczy.

Wyniki analizy i wyciągnięte z niej wnioski powinny służyć nie tylko jako doświadczenie i wskazówki dla danego zakładu pracy, lecz powinny znaleźć szerokie rozpowszechnienie w innych pokrewnych zakładach, które, wzorując się na doświadczeniu lepiej zorganizowanych zakładów, będą mogły usprawnić własną pracę.

STANISŁAW JANKOWSKI

Nie dopuszczać do nierównomierności w wykonaniu planów

PAŃSTWOWY przemysł miejscowy w ramach całego resortu drobnej wytwórczości wykonał przedterminowo swoje zadania przewidziane na pierwszy rok Planu 6-letniego. Ogólną analizę odniesionego sukcesu znajdują czytelnicy w artykułach zamieszczonych w następujących numerach. Tam też znajdują Czytelnicy pewien zasadniczy rzut w odniesieniu do zadań drugiego roku Sześciolatki, oczekujących na rozwiązanie w ramach działalności przemysłu miejscowego.

Wykonanie planu na rok 1950 przed terminem osiągnęły załogi przedsiębiorstw przemysłu miejscowego dzięki wyteżonej całorocznej pracy i to wykonywanej w warunkach nie zawsze sprzyjających. Robotnicy i kierownictwa zakła-

dów zmuszone były do pokonywania szeregu niemałych trudności organizacyjno-techniczno-personalnych. Do przedterminowego wykonania planu rocznego przyczyniły się w znacznej mierze piękne zrywy załóg przedsiębiorstw i ich zobowiązania typu wyczynowego, podejmowane z okazji Święta Pracy 1 Maja, VI Roczniczy Manifestu PKWN, 33 Roczniczy Rewolucji Październikowej i II Światowego Kongresu Obrońców Pokoju; wreszcie ostatni zryw został wykonany przed końcem roku, kiedy już wiadomo było, że plan roczny będzie wykonany przedterminowo, a chodziło jedynie o to, aby przekroczenie to było jak największe.

Osiągnięte sukcesy zobowiązują jednak do dalszych wysiłków, które powinny iść w dwóch kierunkach.

Po pierwsze — zakłady, które jeszcze nie wykonały swoich planów rocznych, bo i takie istnieją, powinny podwoić swoje wysiłki, aby podciągnąć się do poziomu zakładów przodujących i plan roczny wykonać. Etap ten w chwili oddania niniejszego artykułu do rąk czytelników będzie już zamknięty.

Po drugie — wszystkie zakłady powinny przeanalizować wyniki swojej pracy w pierwszym roku Planu 6-letniego celem ustalenia nowych odpowiednio skoordynowanych zadań planowych na rok następny, celem lepszego skoordynowania elementów planów oraz celem natychmiastowego przystąpienia do ich realizacji bez dopuszczenia do spadku produkcji, jaki ma często miejsce w pierwszym kwartale roku w stosunku do czwartego kwartału roku poprzedniego.

Etap ten powinien być jak najprędzej zamknięty niezależnie od faktu, że przedsiębiorstwa już opracowały swoje plany roczne na 1951 r.

Robotnicy nie mogą czekać na określenie ich zadań i pracować bez ścisłego ich ustalenia, toteż kwestia opracowania planów i doprowadzenia ich do miejsc roboczych jest zagadnieniem pilnym i aktualnym.

Usunięcie zjawiska nierównomierności produkcji pozwoli na usunięcie znacznych strat w gospodarce narodowej. Skądinąd — istnienie tej nierówności świadczy o znacznych, niewyzyskanych rezerwach produkcyjnych w przedsiębiorstwach. Nierównomierność produkcji, jeśli nawet ma miejsce w pojedynczych przedsiębiorstwach, wywołuje trudności w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej, powodując powstanie „wąskich gardeł“ i dysproporcji w pracy innych przedsiębiorstw, zwłaszcza przedsiębiorstw powiązanych ze sobą i pracujących według planu dostaw kooperowanych: kiedy np. jedno przedsiębiorstwo wykonuje kadłuby do maszyn, a drugie instalacje elektryczne do tych kadłubów.

Wzorem osiągnięć na tym polu mogą być dla przedsiębiorstw przemysłu miejscowego — przedsiębiorstwa przemysłu radzieckiego, gdzie „w ciągu szeregu lat pięciolatki powojennej, dzięki zwłaszcza użytym środkom, w pierwszym kwartale nie było zmniejszenia się przeciętnej produkcji w porównaniu z ostatnimi miesiącami poprzedniego roku. Tak np. w pierwszym kwartale przeciętna produkcja na dobę była wyższa niż w czwartym kwartale poprzedniego roku w surowcowych gałęziach przemysłu w 1948 r. — o 6,5% w 1949 r. — o 5,1%, w 1950 r. — o 3,3%; produkcja budowy maszyn stała wyżej w pierwszym kwartale w porównaniu z czwartym kwartałem poprzedniego roku: w 1948 r. — o 4,7%, w 1949 r. — o 3,4%, w 1950 r. — o 7,1%. Pro-

dukcja przemysłu lekkiego: w 1948 r. — o 1,7%, w 1950 r. — 1,1%“¹⁾).

Podstawowym zadaniem przedsiębiorstw socjalistycznych jest zapewnienie stałego wzrostu produkcji, przy czym nie należy jednak zapominać o ulepszaniu jakości produkcji i rozszerzeniu asortymentu. Zrywy produkcyjne, jako oddolna inicjatywa szerokich mas pracujących, mają wielkie znaczenie, ale na długą metę motorem gospodarki socjalistycznej jest plan, którego konstrukcja — jak wynika z rozważań powyższych — powinna zapewniać progresję ilościową i jakościową produkcję.

Stąd wynika potrzeba jak najszerzej mobilizacji mas pracujących do wyteżenia sił celem przezwyciężenia trudności w wykonywaniu zwiększających się zadań produkcyjnych, które to zadania mogą być zrealizowane tylko na podstawie stałego wzrostu wydajności pracy, lepszego wykorzystania możliwości produkcyjnych, surowca, paliwa, materiałów i mobilizacji wielu innych rezerw wewnętrznych (np. remonty, nowe inwestycje).

Przy kontroli ustalonych zadań w następnym etapie i opracowaniu nowego planu rocznego podstawowe znaczenie posiada prawdziwa ocena wyników wykonania planu poprzedniego roku.

Należy też pamiętać, że rytmiczny tok produkcji, zwłaszcza w miesiącach zimowych, osiąga się dzięki nagromadzeniu zapasów surowca, materiałów, paliwa i półfabrykatów we wszystkich stadiach wytwórczości. Oczywiście zapasy nie mogą przekraczać norm koniecznie potrzebnych do produkcji, aby tą drogą nie zamrażać środków obrotowych, które mogą być lepiej wykorzystane w innych dziedzinach gospodarki narodowej. Istnienie normalnych rezerw i zapasów materiałowych zapobiega możliwościom przerw w wykonaniu planów przedsiębiorstwa.

Dla planowania wzrostu wydajności pracy i obniżenia kosztów własnych produkcji należy na podstawie osiągnięć roku ubiegłego przeanalizować i uzgodnić oddziaływanie współzawodnictwa socjalistycznego i racjonalizatorstwa — nowatorstwa i to we wszystkich ich formach, od współzawodnictwa indywidualnego, poprzez współzawodnictwo zespołowe, międz Zakładowe itp. kończąc zaś na szkołach przewodników (wzorowanych na radzieckich szkołach stachanowskich), kółkach technicznych i klubach racjonalizatorów. Należy również przeanalizować i uogólnić w planie nowe formy walki o pełną oszczędność surowców i materiałów (Korabielnikowców), wszelkie formy walki o aktualizację norm związaną ze wzrostem mechanizacji i standaryzacji produkcji oraz podniesieniem kwalifikacji robotników; należy w dyrekcjach ujawnić te przedsiębiorstwa i oddziały fabryczne, które nie podążają za swymi zadaniami i natychmiast ustalić efektywne środki dla ich podciągnięcia do poziomu przodujących.

Ogromne znaczenie dla zwiększenia produkcji przedsiębiorstwa posiada równomierne wykorzystanie zdolności produkcyjnych, organizowanie rytmicznej pracy na zasadzie ścisłego harmo-

¹⁾ J. Jewenko i B. Miroszczenko — Kontrola wykonania planu — jedna z najważniejszych zasad planowania socjalistycznego (Planowe chozajstwo Nr 4, z rocznika 1950 r.).

nogramu produkcyjnego. Harmonogram zapewnia zgodność różnorodnych procesów produkcji, ulepsza jej organizację, podnosi wydajność pracy, umożliwia maksymalną mobilizację rezerw produkcyjnych. Harmonogram ściśle opracowany i sprawdzany w toku wykonania zapewnia rytmiczną pracę przedsiębiorstwa w ciągu każdego miesiąca, każdej dekady, każdego dnia, na każdym stanowisku roboczym.

Wielkim niedociągnięciem kierowników przedsiębiorstw przemysłowych jest dążenie do zaniżania planów produkcyjnych przy jednoczesnym zaplanowaniu maksymalnego zapotrzebowania materiałowego.

Uniknąć tego można przez dokładne opracowanie i kontrolę rocznych planów, przyciągnięcie do tej kontroli robotników i pracowników

technicznych (narady wytwórcze), stałe doprowadzanie zadań planowych do oddziałów fabrycznych i miejsc roboczych — odnośnie wskaźników ilościowych i jakościowych (harmonogram).

Harmonogram taki pozwoli robotnikom na zapoznanie się z ich zadaniem i zorganizowanie przygotowań, wciągając od razu do aktywnej i rytmicznej walki o wykonanie wskaźników planu. A na tym przecież zależy wszystkim przedsiębiorstwom przemysłowym, więc i przedsiębiorstwom przemysłu miejscowego.

Zadania drugiego roku Planu Sześcioletniego i ich wykonanie w oparciu o doświadczenia i wyniki pierwszego roku Planu musi charakteryzować nie tylko entuzjazm ale i systematyczna, dokładna praca.

ROMAN GAŁCZYŃSKI

Drobna wytwórczość rozwija produkcję masowego spożycia

STALY wzrost wartości efektywnej zarobków mas pracujących powstaje w ścisłym związku ze wzrostem wydajności pracy, zwiększeniem produkowanej masy towarowej oraz stabilizacją złotego, stwarza w naszym kraju narastające zapotrzebowanie na artykuły masowego spożycia.

To zjawisko gospodarcze świadczące pozytywnie o osiągnięciach na odcinku podniesienia stopy życiowej stawia przed drobną wytwórczością nowe wielkie zadanie. Zadaniem tym jest pokrycie rosnącego zapotrzebowania rynku wewnętrznego na artykuły masowego spożycia i to w takie artykuły, które nie są wytwarzane przez przemysł kluczowy; w drugim rzędzie drobna wytwórczość ma uruchomić produkcję artykułów luksusowych i służących do zaspokojenia potrzeb konsumentów.

Rozwiązując nakreślone zadania produkcyjne uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości równocześnie uruchomią produkcję wielu artykułów dotychczas importowanych, a spółdzielczość zorganizuje i poprowadzi szeroką sieć punktów usługowych.

Objęte Planem 6-letnim zamierzenia produkcyjne przyniosą w efekcie aktywizację gospodarczą zaniedbanych miast i miasteczek poprzez rozwój na ich terenie uspołecznionych zakładów pracy oraz spowodują właściwe wykorzystanie surowców odpadkowych i miejscowych.

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 8.XI. br. wyraźnie ujmuje zadania drobnej wytwórczości i podkreśla, że Rząd Polski Ludowej dąży do pełnego zaopatrzenia rynku w artykuły odpowiadające rosnącym potrzebom polskiego świata pracy.

Na podkreślenie zasługuje fakt, że, w chwili gdy rządy państw imperialistycznych koncentrują swą uwagę na zagadnieniach zbrojeniowych, Rząd Polski Ludowej stawia przed przemysłem zadania zmierzające do zaspokojenia codziennych potrzeb ludności.

Mówiąc o wzmożeniu produkcji artykułów masowego spożycia mamy na myśli drobne przedmioty codziennego użytku, artykuły gospodarstwa domowego, urządzenia placówek socjalnych i punktów żywienia zbiorowego, wyroby podnoszące estetykę wnętrza mieszkań prywatnych jak i pomieszczeń zbiorowych.

Galanteria metalowa, szklana, drzewna, włókiennicza, maszyny do mycia maszyn, lodówki, grzejniki elektryczne, wózki dziecięce, maszyny do prania i odkurzacze, suszarki do bielizny, garnki, papierosnice, szkło stołowe i set i innych artykułów, na które zapotrzebowanie rynku stale wzrasta — to asortyment nowej produkcji drobnej wytwórczości.

Stawiając przed drobną wytwórczością tak poważne zadania produkcyjne, Uchwała przewiduje bazy, na których oprze się ta gałąź przemysłu.

Uruchamiając nowe działy produkcji drobna uspołeczniona wytwórczość wykorzysta przede wszystkim zakłady nieczynne.

Typowanie nieczynnych zakładów, które mogą być wykorzystane, leży w zakresie obowiązków Prezydium Rad Narodowych, Dyrekcji Przemysłu Miejskowego, Związków branżowych i odpowiedzialnych jednostek Central Spółdzielczych. Wykorzystanie zakładów nieczynnych jest słuszne; zanim bowiem zaplanujemy budowę nowego za-

kładu produkcyjnego, musimy sprawdzić czy nie można wykorzystać istniejących nieczynnych obiektów oszczędzając w ten sposób czas, surowiec i pieniądze. Pomieszczenia przemysłowe są pierwszym elementem bazy wyjściowej.

Drugim ważnym elementem bazy produkcyjnej jest park maszynowy. Zagadnienia parku maszynowego były niejednokrotnie omawiane; wystarczy stwierdzić krótko, że maszyny i urządzenia drobnej wytwórczości muszą być pełniej wykorzystane niż dotychczas.

Drobna wytwórczość ma rozporządzać poważnym instrumentem, jakim są środki finansowe na kapitalne, średnie i bieżące remonty, które pomogą w podwyższeniu stopnia użyteczności bazy maszynowej. Zwiększenie zmianowości, likwidacja tzw. „wąskich gardeł“, które powodują częstokroć przestoje całych zespołów maszynowych, a przede wszystkim zwiększenie wydajności pracy przez wprowadzenie mobilizujących i sprawiedliwych norm akordowych, wzmożenie ruchu racjonalizatorskiego i współzawodnictwa pracy muszą być stałymi towarzyszami rosnących zadań drobnej wytwórczości.

Wykorzystanie rezerw wydajności maszyn nie zaspokoi całkowicie potrzeb drobnej wytwórczości, związanych ze znacznym wzrostem produkcji, drobna wytwórczość rozporządza jeszcze innymi rezerwami.

Są maszyny i urządzenia, które zostały zarejestrowane w trybie Ustawy o przymusowym spisie nieczynnych maszyn będących w gestii sektora nieuspołecznionego. Drobna wytwórczość wykorzysta maszyny będące w gestii urzędów skarbowych i urzędów likwidacyjnych oraz przejmie maszyny niewykorzystane w ramach przemysłu kluczowego.

W wypadkach uzasadnionych uzyskanie maszyn albo wykorzystanie nieczynnych budynków będzie wymagało pewnych nakładów inwestycyjnych.

W tym celu uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości uzyskują zezwolenia na dodatkowe inwestycje pozalimitowe. Te dodatkowe inwestycje pozalimitowe zarówno budowlane jak i maszynowe w wysokości do 90.000.— złotych akceptować będą wydziały przemysłu prezydium danej wojewódzkiej rady narodowej w porozumieniu z wydziałem finansowym prezydium WRN oraz kierownictwem właściwego oddziału banku finansującego eksploatację danego zakładu.

Inwestycje pozalimitowe mogą być dokonane w zakładach, których produkcja jest lub będzie oparta przede wszystkim o surowce lokalne lub odpadkowe.

Jak wynika z Uchwały Prezydium Rządu, produkcja drobnej wytwórczości oprze się w znacznym stopniu na surowcu miejscowym i odpadkowym.

Jest to zagadnienie niezmiernie wagi. Aparat kierowniczy zakładów przemysłu miejscowego, a częstokroć dyrekcje przemysłu miejscowego nie doceniają znaczenia wykorzystywania surowców odpadkowych, ich wartości i przydatności.

Wykorzystanie surowców odpadkowych dla produkcji drobnej wytwórczości nie przesądza, że produkcja artykułów masowego spożycia będzie opierała się wyłącznie na surowcu odpadkowym; wskaźniki właściwej gospodarki surowcami mówią, że produkcja drobnej wytwórczości oprze się w pierwszym rzędzie na surowcu odpadkowym i miejscowym.

Zorganizowana w grudniu 1950 r. przez Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości wystawa wyrobów z odpadków skóry wykazała, że z odpadków można produkować wiele artykułów przydatnych, estetycznych i doskonałej jakości. Celem ułatwienia pracy zakładów wprowadzając nowe asortymenty produkcji Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości zorganizuje wzorcownie tych artykułów masowego spożycia, które dotąd nie były produkowane w kraju — wzorcownia obejmie bogaty asortyment wyrobów metalowych, włókienniczych, drzewnych, skórzanych, szklanych, wyrobów z mas plastycznych i innych.

Wzory te posłużą za podstawę do wykonania opracowań technicznych, niezbędnych do uruchomienia produkcji. W tym celu w ramach przemysłu miejscowego powołuje się 7 biur konstrukcyjnych, których zadaniem będzie opracowanie produkcji artykułów masowego spożycia.

Personel kierowniczy dyrekcji przemysłu miejscowego i zakładów winien dokładnie zapoznać się z Uchwałą Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia wytwarzanych przez uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości (Monitor Polski Nr. A-123 poz 1529).

Zadania postawione drobnej wytwórczości w ramach Uchwały z dnia 8.XI.1950 r. muszą być przedmiotem troski całego aktywu pracowniczego, zakładów drobnej uspołecznionej wytwórczości.

Przemysł miejscowy, który ma już za sobą szereg cennych osiągnięć, musi traktować postulaty Uchwały jako jedno z zadań naczelnych.

Masy pracujące czekają na tanie, estetyczne i wysokiej jakości artykuły.

Przyjaźń Związku Radzieckiego
gwarancją niepodległości Polski

Zadania dyrekcji przemysłu miejscowego na odcinku usprawnienia gospodarki finansowej

(cz. II).

W PIERWSZEJ części artykułu wskazano, jak dużą wagę należy przykładąć do właściwego normowania środków obrotowych i że prawidłowe rozwiązanie tego problemu jest konieczne dla stworzenia przedsiębiorstwu racjonalnych podstaw finansowych.

Jest to oczywiście tylko pierwszy etap prac z zakresu działalności przedsiębiorstwa na odcinku gospodarowania normowanymi aktywami, a więc przede wszystkim zapasami. Nie wystarczy bowiem samo tylko określenie właściwych ich rozmiarów, tzn. obliczenie normatywów. Przedsiębiorstwo musi tak zorganizować swoją pracę, żeby ustrzec się przed przekraczaniem normatywów, wyrażających się w powstawaniu nadmiernych zapasów materiałowych i produkcyjnych. Należy także pamiętać o tym, że obowiązkiem przedsiębiorstwa jest dążenie do obniżania normatywów, zmniejsza ono bowiem przez to zapotrzebowanie na środki pieniężne, przyspieszając rotację składników majątku obrotowego.

Nieprawidłowości, jakie występują w przemyśle miejscowym na omawianym odcinku gospodarki, są poważne i dlatego trzeba się dłużej zatrzymać nad tym problemem, dla przeanalizowania przyczyn powstawania uchybień i wskazania metod ich usuwania.

W pierwszej kolejności zajmiemy się zagadnieniem zapasów materiałowych, następnie wyrobów gotowych, a w końcu półfabrykatów i robót w toku.

Gospodarka materiałowa. — Głównymi źródłami powstawania nieprawidłowości są tu: 1) wadliwe obliczenie wskaźników zapasów w dniach, 2) błędne planowanie zużycia, 3) nieprawidłowe sporządzanie i niewłaściwa realizacja planów zaopatrzenia, 4) brak należytej kontroli obrotu materiałowego, 5) nieprzykładanie dostatecznej wagi do akcji upłynnienia rimanentów.

Sprawa wskaźników zapasów w dniach jest w większości dyrekcji uregulowana niewłaściwie i to w dużej mierze wskutek jej niedocenia. Dane techniczne potrzebne dla prawidłowego ustalenia wskaźników zapasów są na ogół bardzo szczupłe i za mało szczegółowe, aby opracowania oparte na nich można było uznać za realne. Zagadnienie to jest niewątpliwie trudne — szczególnie w przemyśle miejscowym obejmującym zakłady kilkunastu branż o rozmaitej wielkości, warunkach lokalnych i bardzo zróżnicowanej strukturze technicznej — tym niemniej dzisiaj jest już ono rozwiązalne. Dlatego trzeba się nim zająć z większą niż dotychczas

energią i starannością. Należy w możliwie jak najkrótszym czasie przeprowadzić odpowiednie badania we wszystkich zakładach (a nie tylko w jednym lub dwóch zakładach każdej branży) i poznać dokładnie wszelkie elementy wpływające na wielkość wskaźników. W szczególności oprócz norm zużycia materiałów należy zająć się zagadnieniami cykli dostaw warunków transportowych, pojemności magazynów i specjalnych urządzeń składowych. Dopiero po opracowaniu tych zagadnień dyrekcja będzie w stanie ustalić prawidłowe wskaźniki zapasów w dniach, oparte na ścisłych danych technicznych i odpowiadające istotnym potrzebom poszczególnych zakładów.

Stosowane dotychczas wskaźniki statystyczne, oparte na obliczeniach przeciętnych zapasów, trzeba jak najprędzej wycofać z użycia, ponieważ są one za wysokie wszędzie tam, gdzie zapasy te były za duże w stosunku do rzeczywiście potrzebnych, a za niskie tam, gdzie zapasy kształtowały się poniżej prawidłowego poziomu. Są to więc wskaźniki błędne, powodujące często powstawanie mylnych poglądów na gospodarkę materiałową zakładu. Odpowiednie skorygowanie ich ujawni na pewno wiele niedociągnięć w tej gospodarce i ułatwi niewątpliwie ich usunięcie.

Drugą poważną bolączką występującą prawie wszędzie są błędy na odcinku planowania zużycia. Jest to spowodowane w pierwszym rzędzie szablonowym podchodzeniem do danych, na podstawie których oblicza się je oraz istniejącą jeszcze tu i ówdzie szkodliwą tendencją do podawania w planach liczb zawyżonych, co ma na celu zabezpieczenie się „na wszelki wypadek”.

Kwestia ta łączy się ściśle z zagadnieniem sprawozdawczości. Dokładne i terminowe jej prowadzenie w ujęciu branżowym jest niezbędnie potrzebne dla uzyskania realnych danych o zużyciu dotychczasowym, w oparciu o które, uwzględniając zmiany rozmiarów i profilu produkcji oraz możliwości oszczędności materiałowej, ustala się kwoty zużycia planowanego. Brak sprawozdawczości natomiast, prowadzi do powtarzania i pogłębiania popełnionych błędów, gdyż kontrola realności planu jest wówczas bardzo utrudniona, a niekiedy nawet niemożliwa.

Jak wspomniano szwankują również metody wykorzystywania właściwych materiałów statystycznych. Wskutek braku szczegółowych instrukcji, które powinny być opracowane przez dyrekcje przemysłu miejscowego na podstawie wytycznych podawanych w czasopiśmie PKPG „Gospodarka Materiałowa” omawiającym wy-

czerpająco sposoby analizowania tych danych, tak zakłady jak niektóre dyrekcje posługują się nimi w sposób nieodpowiedni, mechaniczny i stwarzają przez to częstokroć błędne podstawy do opracowywania planów zaopatrzenia. Te usterki powinny być usunięte w jak najkrótszym czasie. Jest bowiem rzeczą oczywistą, że dopóki nie zostanie należycie uregulowana sprawa wskaźników zapasów w dniach oraz obliczenie zużycia materiałów, nie może być mowy o żadnej znaczniejszej poprawie w sytuacji na odcinku materiałowym. Dlatego też zagadnienie to wymaga poświęcenia mu przez dyrekcje specjalnej uwagi.

Równie ważnym problemem jest usprawnienie działalności komórek zaopatrzenia, aczkolwiek jest to dział w przemyśle miejscowym z uwagi na wielobranżowość przedsiębiorstw, trudny do zorganizowania i prowadzenia, to jednak nie wszystkie uchybienia występujące w jego pracy mogą być tymi trudnościami usprawiedliwione. I tak np. nie powinny i nie mogą zachodzić rażące rozbieżności między planami produkcji i planami zaopatrzenia. Istnienie ich dowodzi braku koordynacji prac poszczególnych jednostek organizacyjnych dyrekcji względnie zakładów. Tłumaczenie częstymi zmianami planów produkcji (co w przemyśle miejscowym rzeczywiście istnieje) jest nieistotne, gdyż zmiany te winny być natychmiast awizowane wydziałowi zaopatrzenia, który jest obowiązany odpowiednio skorygować swoje plany. Odnosi się to tak do okresu opracowywania planów techniczno-przemysłowo-finansowych jak i do okresu, w którym plan ten jest już wykonany. Zaniedbanie tego powoduje z reguły powstawanie chaosu w gospodarce materiałowej, co wyraża się z jednej strony narastaniem zapasów niepotrzebnych już do produkcji surowców, z drugiej zaś tworzeniem się niedoborów materiałowych w zakresie artykułów, na które powstało zapotrzebowanie w związku z rozpoczęciem wytwarzania nowych, uprzednio niezaplanowanych wyrobów względnie usług.

Drugim poważnym błędem, występującym wprawdzie obecnie rzadziej niż w roku ubiegłym, tym niemniej jeszcze spotykanym, jest planowanie zaopatrzenia zakładów w pierwszy gatunek takich surowców, co do których jest z góry wiadomo, że przemysł miejscowy otrzymuje je w niższych klasach, znacznie tańszych. Powoduje to w konsekwencji stworzenie poszczególnym zakładom „luzów“ finansowych, które w większości przypadków są wykorzystywane w niewłaściwy sposób, przeważnie na sfinansowanie niepotrzebnych zapasów.

Omówione wyżej usterki, wpływające na powstawanie nieprawidłowości w gospodarce materiałowej potęgowane są przez brak odpowiedzialnej kontroli ze strony dyrekcji nad działalnością zakładów w tym zakresie. Stwierdzono w wielu przypadkach, że niektóre dyrekcje nie posiadają dokładnych informacji o istniejących ponadnormatywnych zapasach w poszczególnych zakła-

dach, nie anulują niepotrzebnych zamówień i nie prowadzą ewidencji zamówień znajdujących się w obrocie.

Zagadnienie to musi być bezwzględnie uregulowane, to znaczy dyrekcje muszą opanować całokształt gospodarki materiałowej we wszystkich podległych im zakładach. Dlatego jest konieczne prowadzenie kartotek obrazujących sytuację na odcinku najważniejszych surowców i materiałów pomocniczych, a więc rejestrujących bieżące stany remanentów oraz obroty tymi materiałami. W ten sposób wydziały zaopatrzenia będą miały możliwość szybkiego stwierdzenia, w jakich zakładach znajdują się ewentualne ponadnormatywne zapasy i w jaki sposób one powstały. Wówczas też będzie można w sposób bardziej niż dotąd racjonalny i szybki dokonywać przerzuty wewnętrzne między zakładami celem zlikwidowania tych przerostów. Ułatwi to także sprawę anulowania zbędnych zamówień w przypadkach gdy skutek zmiany planu produkcji dany artykuł okaże się niepotrzebny. Z drugiej strony ułatwi to również interweniowanie w sprawie realizacji zamówień niewykonanych w terminie przez dostawców.

To że wprowadzenie we wszystkich dyrekcjach dokładnych i bieżąco prowadzonych kartotek materiałowych jest konieczne, potwierdza fakt, że przedsiębiorstwa, które to już wykonały mogą się wykazać poważnymi osiągnięciami na odcinku likwidowania przerostów materiałowych.

Pozostaje jeszcze do omówienia sprawa akcji upłynnienia ponadnormatywnych i nienadających się do produkcji surowców. Akcja ta była już podejmowana w przemyśle miejscowym parokrotnie, lecz jak dotychczas nie dała ona jeszcze dostatecznych wyników. Większość dyrekcji wykazuje tutaj brak dostatecznej energii w jej przeprowadzeniu co ma swój wyraz między innymi w tym, że wiele zbędnych zapasów nie jest jeszcze dotychczas zewidencjonowanych.

Poza tym niektóre zapasy zgłoszone już do upłynnienia właściwym centralom zaopatrzenia nie są jeszcze ostatecznie odsprzedane. Jest to wprawdzie w głównej mierze zawinione przez odbiorców tym niemniej jednak dyrekcje powinny wywierać na nich odpowiedni nacisk celem spowodowania jak najszybszego odbioru zgłoszonych im do sprzedaży materiałów.

Przytoczone wyżej uwagi dotyczące niedociągnięć na odcinku gospodarki materiałowej w przemyśle miejscowym nie wyczerpują oczywiście we wszystkich szczegółach w całości tego rozległego problemu. Mają one jedynie na celu wskazanie jakie prace należy obecnie przede wszystkim podjąć dla zlikwidowania, istniejących na tym odcinku gospodarki, nieprawidłowości. Pomyślnie zrealizowanie tych zadań da niewątpliwie przemysłowi miejscowemu znaczne korzyści tak na odcinku produkcji jak i finansowym, a poza tym wyzwoli dla gospodarki narodowej poważne środki, zamrożone obecnie bezcelowo w ponadnormatywnych zapasach.

KAZIMIERZ MUSZKAT

Galalit i igelit jako surowce do wyrobu artykułów masowego spożycia

HISTORIA bardzo dawnych, zamierzonych okresów rozwoju ludzkości używa takich dziwnie brzmiących nazw jak „okres kamienia łupanego“, „okres kamienia gładzonego“, „okres brązu“, „okres żelaza“. Nazwy te podkreślają znacznie rozmaitych materiałów używanych przez człowieka do wyrobu potrzebnych mu przedmiotów na różnych szczeblach rozwoju cywilizacji.

W późniejszych okresach nauczył się człowiek wytwarzać coraz to nowe materiały, stosując przy tym coraz wymyślniejsze i mądrejsze sposoby: wytapianie metali z rud i otrzymywanie stopów metali o różnych cennych własnościach, wyrób szkła, porcelany, fajansu, kamionki, gipsu, cementu itd. Różnorodność materiałów, które człowiek wykorzystuje, rośnie jak lawina. Przyczynia się do tego przede wszystkim wspaniały rozwój chemii, przy czym nieraz się zdarza, że badania naukowe na pozór nikomu niepotrzebne, których jedynym celem wydaje się tylko zaspokojenie ciekawości uczzonego, nagle lub czasem po wielu latach zyskują doniosłe praktyczne zastosowanie. Przykładem tego może być praca Babelanda, który wcale nie mając zamiaru otrzymać bachelitu (ważnej masy plastycznej, nazwanej tak później od nazwiska odkrywcy), sporządził go w laboratorium przy pracy, mającej zupełnie co innego na celu.

Na podobieństwo okresów wspomnianych na wstępie, okres ostatnich kilkudziesięciu lat naszych czasów można by nazwać „okresem mas plastycznych“. Mas tych mamy obecnie niezliczoną ilość. Nie będziemy wymieniać nazw przedstawicieli tej wielkiej gromady tworzyw, musimy tylko podkreślić, że jest w czym wybierać, że materiały te pod różnymi względami znacznie przewyższają tworzywa naturalne takie jak drewno, kość, róg, żywice, kauczuk, włókna roślinne i zwierzęce, a nieraz lepiej się nadają na pewne wyroby, niż metale, szkło, porcelana, guma i inne. Zastosowanie mas plastycznych jest bardzo różnorodne: z jednych wyrabia się różne przedmioty przez prasowanie, wyciskanie, wytłaczanie, z dalszą możliwością toczenia, skrawania, piłowania, wiercenia, a nawet spawania; z innych przez walcowanie uzyskuje się płyty, arkusze i cienkie błony; inne przeciska się przez małe otworki i snuje się z nich

niezwykle mocne włókna, tak jak pająk snuje pajęczynę, inne przypominają zupełnie szkło: są przezroczyste, bezbarwne i co najważniejsze, nie tłuką się wcale (tak zwane „szkło organiczne“); inne rozpuszczamy i otrzymujemy w ten sposób lakiery, dające piękne, błyszczące, twarde i elastyczne powłoki, odporne na wodę, kwasy, wysokie i niskie temperatury.

Omówimy obecnie dwie ważne masy plastyczne, mianowicie galalit oraz igelit.

Galalit był wynaleziony 53 lata temu. Można go uważać za sztuczny róg. Jest to jedna z najpiękniejszych mas plastycznych, nadająca się szczególnie do wyrobów galanteryjnych.

Patrząc na mleko w szklance i piękny, kolorowy guzik, trudno się domyśleć, że między mlekiem i guzikiem istnieje jakieś pokrewieństwo. Jednak chemia, to dziedzina niespodzianek: naprawdę z mleka można zrobić i ładną cygarniczkę i wiele innych miłych dla oka przedmiotów. Zaraz wytłumaczymy jak się to robi.

Każdy wie, że mleko postawione w ciepłym miejscu „warzy się“ i „zsiada“, nabierając przy tym kwaśnego smaku. Uczeń przekonał się, że za to kwaśnienie mleka odpowiedzialne są małe, niewidzialne gołym okiem zwierzątka: bakterie kwasu mlekowego. W korzystnych dla siebie warunkach temperatury bakterie te wytwarzają w mleku kwas mlekowy, który sprawia, że mleko zmienia swoje własności. Ścina się czy jak to się mówi „zsiada się“. Każdemu wiadomo, że ze zsiadłego mleka można odcisnąć wodnistą ciecz (serwatkę) i uzyskać twaróg albo ser. Przemoty dobrze woda twaróg otrzymany z odświeżonego („zbieranego“) mleka można wysuszyć i zmielić na żółtawy proszek, zwany k a z e i n a. Wspomnieliśmy o odświeżaniu mleka dlatego, że tłuszcz w kazeinie jest niepotrzebny, a nawet przy dalszym przerobieniu szkodzi i leniej go wykorzystywać do celów spożywczych w formie śmietanki, śmietany i masła. Trzeba podkreślić, że z tego samego mleka, zależnie od sposobu produkcji, można otrzymać trzy zupełnie różne odmiany kazeiny:

a) Pierwszą odmianą jest kazeina, powstająca przy zwykłym zsiadaniu się mleka (opisaliśmy to już wyżej). Można ją nazwać kazeiną „zwykłą“ albo „bakteryjną“.

- b) Drugą odmianą jest kazeina „kwasowa“. Nie czekając na rozwinięcie się bakterii, zakwaszamy mleko „słodkie“ jakimkolwiek kwasem mineralnym (zwykle kwasem solnym). Mleko zakwaszone ścina się natychmiast, a wydzieloną kazeinę płucze się, odciska, suszy i miele tak samo, jak przy kazeinie bakteryjnej.
- c) Trzecią odmianę stanowi kazeina „podpuszczkowa“. Ścinanie się mleka uzyskujemy przez dodanie „podpuszczki“, to jest wyciągu albo proszku otrzymanego z pokrajanych i wysuszonych żołądków ssących cieląt. Podpuszczka zawiera składnik o niezwykłej sile ścinającej: 1 kg podpuszczki potrafi ściąć 2—8 milionów kg mleka. Płukanie, odciskanie, suszenie, mielenie — jak wyżej.

Zapamiętajmy, że do wyrobu galalitu nadaje się tylko kazeina podpuszczkowa. Mamy więc już żółtawy proszek kazeiny podpuszczkowej, ale nie wiemy jeszcze co z nim począć, żeby zrobić guzik. Przede wszystkim musimy zbadać, czy nasza kazeina nadaje się do przerobu, bo chcemy przecież zrobić coś ładnego, a nie byle co. Od tego jest chemik, który nam powie, czy kazeina nie zawiera piasku, który psułyby nam połysk przy polerowaniu wyrobów, czy nie zawiera żelaza, które dawałoby brzydkie plamy, czy nie daje przy spaleniu za dużo popiołu, co świadczyłoby o tym, że gatunek jest kiepski. Po przekonaniu się, że mamy dobry towar, przystępujemy do dalszych czynności. Proszek kazeinowy mieszamy w specjalnym mieszalniku z barwnikami (pigmentami), żeby otrzymać odpowiedni wygląd wyrobu oraz z wodą, której też stawiamy wysokie wymagania: musi być miękka i nie może zawierać żelaza; najlepsza jest woda destylowana. Do mieszalnika dodajemy też często tak zwanych zmiękczaczy (plastyfikatorów), np. gliceryny, żeby produkt nie był zanadto kruchy. Kazeina w mieszalniku pęcznieje pod wpływem wody i daje dość miękkie ciasto. Musimy się teraz pospieszyć, bo w wilgotnym stanie kazeina ulega łatwo zepsuciu. Ciasto kazeinowe przeciskamy w specjalnym urządzeniu, którego tu nie będziemy opisywać, przez odpowiednie ogrzane otwory i otrzymujemy pręty albo rury. Chcąc otrzymać płyty, umieszczamy pocięte pręty jeden obok drugiego w prasie i krótko prasujemy na gorąco. Można również wytłaczać w prasie drobne przedmioty np. tańsze gatunki guzików.

Maszyny do wyciskania i prasy wymagają bardzo starannej i fachowej obsługi. Znowu musimy się spieszyć, bo wytłoczone półfabrykaty nie powinny wyschnąć. Zanurzamy je do kąpieli utwardzającej (słaby roztwór formaliny). Teraz wszelki pośpiech jest już nie tylko zbyteczny ale i niewskazany. Utwardzanie zachodzi bardzo powoli i zależnie od składu mieszanki i grubości materiału, musi trwać od kilku tygodni do roku. Przez ten czas należy kontrolować kąpiel

codziennie, ponieważ kazeina pochłania formalinę, którą musimy uzupełniać.

Utwardzone przedmioty płucze się i suszy. Suszenie wymaga bardzo ścisłej kontroli temperatury i wilgotności w suszarni. Odbywa się powoli i stopniowo (kilka tygodni), ale nawet przy największej czujności i staranności zdarzają się skrzywienia prętów, a zwłaszcza płyt, które jednak dość łatwo wyprostować przez lekkie prasowanie na ciepło.

Opisane czynności można w pewnych szczegółach wykonać inaczej. Na przykład wyciskaniu można poddać nie ciasto jednolicie zabarwione, ale zmieszać niedokładnie kilka ciast różnie barwionych, co pozwala otrzymywać wyroby szczególnie ozdobne, o różnobarwnych smugach, żyłkach itp.

Utwardzone całkowicie pręty, rurki i płyty poddaje się dalszej mechanicznej obróbce. Galalit jest bardzo wdzięcznym materiałem, który na zimno łatwo daje się piłować, toczyć, skrawać, wiercić, nie tępiąc zbytnio narzędzi. Należy tylko uważać, żeby się przy tym nie nagrzał za bardzo, ponieważ jest wrażliwy na wysoką temperaturę. Ogrzany umiarkowanie, daje się wyginać i sztancować (w ten sposób wyrabia się lepsze gatunki guzików). Wyroby poddaje się polerowaniu sposobem mechanicznym lub chemicznym. Pod względem pięknego połysku galalit przewyższa wszystkie znane masy plastyczne. Galalit niebarwiony może być farbowany już w formie gotowych wyrobów w podobny sposób, jak farbuje się tkaniny wełniane. Nadaje się szczególnie do wyrobu takich przedmiotów, jak: guziki, klamry, imitacje pereł, koralików, turkusów, cygarniczki, obsadki, pióra wieczne, ołówki, ozdobne pudełeczka, puderniczki, rączki do parasolek, okładziny szcetek i wiele innych. Galalit ma także pewne wady: nie jest odporny na wodę, zwłaszcza gorącą, w której nieco pęcznieje, chociaż się nie rozpuszcza. Nie nadaje się dlatego do celów elektrotechnicznych tam, gdzie jest wilgoć. Szczególnie wrażliwy jest na działanie ługów, sody, amoniaku i mydła. Można mu darować te drobne wady; jest to materiał tak piękny, że zasługuje na pełne poparcie, szczególnie do wyrobu przedmiotów, od których wymaga się miłego dla oka, estetycznego wyglądu.

Omówimy teraz inną masę plastyczną, znaną pod nazwą *g e l i t u*, a przez chemików nazywaną chlorkiem poliwinylu. Odkryty już 112 lat temu, przeleżał, jeśli się tak można wyrazić, zapomniany w słoikach pracowni naukowych, aż wreszcie w ostatnich latach doczekał się olbrzymiego powodzenia. Produkcję na wielką skalę rozpoczęto w Niemczech, potem w innych krajach (Stany Zjednoczone, Wielka Brytania i ZSRR, gdzie niemałe zasługi położyli uczeni radzieccy: Ostromyslenski, Uszakow, Brajnikow i inni).

Z koksu i wapna w rozżarzonej do białości piecu elektrycznym otrzymuje się karbid, ten

sam karbid, który, jak wiemy z ponurych lat okupacji, służył do zasilania lampek karbidowych, używanych do oświetlania mieszkań w czasie ograniczonych dostaw prądu elektrycznego. Karbid zalany wodą wydziela gaz zwany acetylenem, który daje w „karbidówce“ ów oślepiająco jasny płomień. Z acetylenu i kwasu solnego drogą pewnych przemian chemicznych można otrzymać niepozorny biały proszek — igelit. Łatwo to powiedzieć: „drogą pewnych przemian chemicznych“, ale naprawdę przemiany te są bardzo skomplikowane, delikatne i trudne do przeprowadzenia. Urządzenia służące do tego są również skomplikowane i kosztowne, toteż na produkcję igelitu może sobie pozwolić tylko kraj o silnie rozwiniętym przemyśle chemicznym.

Polska, jako zasobna w węgiel i wapienie do produkcji karbidu oraz w sól kuchenna do otrzymywania kwasu solnego, ma wszelkie dane do rozwinięcia produkcji igelitu: musimy tylko wyposażyć przemysł w odpowiednie aparaty.

Niepozorny biały proszek — igelit — daje zdumiewająco szerokie pole do nairozmaitszych zastosowań. Zależnie od użycia różnych dodatków: zmiękczaczy (plastifikatorów), wypełniaczy, utrwalczy (stabilizatorów), barwników i rozpuszczalników, uzyskuje się mieszanki, które dają bądź miękkie wyroby, podobne do skóry czy gumy, bądź twarde „jak kość“. Niektóre gatunki wyrobów igelitowych są bezbarwne i przezroczyste jak szkło (tzw. „astralon“).

Niepodobieństwem byłoby w krótkim opisie podać wszystkie sposoby przeróbki igelitu, są one bowiem bardzo różnorodne, w zależności od rodzaju mieszanki i od tego, jakie właściwości produktu są nam potrzebne. Dlatego ograniczymy się do podania kilku typowych przykładów. Podzielimy wyroby igelitowe na dwie grupy: produktów miękkich i twardych, chociaż podział ten jest nie bardzo ścisły, bo trudno wytyczyć między grupami wyraźną granicę.

1. Produkty miękkie. Igelit z dużą ilością zmiękczacza i innymi dodatkami poddaje się mieszanii w specjalnych, ogrzanych mieszalnikach, skąd przechodzi na ogrzane walce (kalandry), które obracając się, ściskają masę. Z walców tych masa wychodzi w postaci szerokiej, cienkiej błony, która po przejściu przez walec chłodzący nawija się na odpowiedni beben. W pewnym miejscu przebiegu błony umieszczona jest żarówka prześwietlająca, co pozwala kontrolować jakość towaru i wykrywać usterki. Otrzymuje się w ten sposób błony o grubości do 0,5 mm; kalandrowanie grubszych błon na ogół nie jest praktykowane. Większe grubości otrzymuje się innymi sposobami lub przez sprasowanie na gorąco nałożonych na siebie cienkich arkuszy.

Wyroby tego rodzaju znajdują zastosowanie na płaszcze nieprzemakalne, fartuchy, podkłady pod prześcieradła dla chorych i pod pieluszki dla niemowląt, torebki damskie, paski do zegarków ręcznych, obicia meblowe, zasłony do łazienek i wiele innych. Materiał ten może być barwiony na różne kolory, jest nieprzemakalny, odporny na różne wpływy chemiczne, miękki, niełamliwy, odporny na rozerwanie, dający się zszywać i sklejać.

Niektóre mieszanki dają materiał o własnościach podobnych do skóry, przewyższający ją mniejszą chłonnością wody i używany do wyrobu obuwia, na obicia, wykładziny itp. Zamiast kalandrowania na błony, mieszankę można przerabiać w wyciarkach (podobnych w zasadzie do wspomnianych przw opisie galalitu) na giętkie pręty i rurki, a co najważniejsze, w specjalnych wyciarkach można uzyskiwać izolację przewodów i kabli elektrycznych. Taka izolacja ma nie tylko doskonałe własności elektryczne, ale znakomicie chroni przewody przed wilgocią i jest tak giętka (plastyczna), że można izolowany przewód wyginać i załamywać wielokrotnie w różne strony bez obawy pęknięcia izolacji. Pod wielu względami igelitowa izolacja jest bez porównania lepsza niż gumowa, zwłaszcza, że guma, starzejąc się, staje się krucha, igelit zaś jest niemal „wiecznie młody“.

2. Produkty twarde. Igelit z mniejszą ilością zmiękczacza lub nawet bez środków zmiękcżających, może być wyciarkany na gorąco w formie prętów o różnych profilach i wymiarach przekroju rur (do 16 cm zewnętrznej średnicy, długości 3—4 metrów), arkuszy (folii) i płyt od 0,2 mm do 5 cm grubości; można go też na gorąco sztancować i prasować i uzyskiwać nieograniczone mnóstwo przeróżnych kształtek, łączników części armatury itp.

Wyżej wymienione przedmioty dają się obrabiać mechanicznie wszelkimi sposobami: można je piłować, nawiercać, skrawać, toczyć, strugać, polerować. Mało tego: można na gorąco zginać pręty, rury i płyty. I to jeszcze nie wszystko: wyroby te dają się nie tylko idealnie sklejać stosownymi klejami, ale można je spawać, stosując temperatury znacznie niższe niż przy spawaniu żelaza. Do spawania wyrabia się „druty“ i pręty igelitowe o grubości 1,5—4 mm oraz aparaty spawalnicze, dające waski strumień gorącego powietrza ogrzanego elektrycznie lub gazem.

Łatwo sobie wyobrazić, jakie ogromne bogactwo zastosowań wynika już z samych dobrych własności mechanicznych ale dodajmy do tego jeszcze dwie nader cenne zalety: niespotykaną odporność chemiczną (na kwasy, ługi i wiele innych chemikaliów) i doskonałe własności elektryczne. Stąd ważne dziedziny zastosowań „twardych“ produktów igelitowych, a mianowicie:

a) **W przemyśle chemicznym i spożywczym:**

Przewody rurowe, kolanka, trójniki, kołnierze, mufy, krany, kurki, zawory, węzownice do

chłodnic, naczynia reakcyjne, wentylatory, dmuchawy, pompy, filtry, mieżdźki, gazomierze, zbiorniki i wanny i bębny galwanizacyjne, naczynia do przechowywania i transportu mleka, tłuczczów, przetworów owocowych, drobne opakowania do lekarstw, kosmetyków i artykułów spożywczych.

Wszelkie aparaty zbiorniki i cysterny stalowe, żeliwne, drewniane, betonowe, mogą być zabezpieczone przed zżącym działaniem chemikaliów za pomocą wykładania folią i płytami igelitowymi, które jak już wiemy, mogą być sklejjane i spawane.

Puszki do konserw wyrabia się ze zwykłej czarnej blachy żelaznej, zabezpieczonej przez naklejenie na gorąco cieniutkiej powłoki igelitowej. W podobny sposób zabezpiecza się od wewnątrz tuby do kosmetyków, lekarstw i środków spożywczych, kapsle do butelek do piwa itp. Cienka folia igelitowa służy do pakowania papierosów, herbaty, kawy i innych; jest tańsza, niż cynfolia i lepiej chroni przed wilgocią, wysychaniem i wietrzeniem niż celofan. Można stosować arkusze folii igelitowej sklejjone z pa-

pierem, pergaminem, tekturą, tkaniną — wszystko to stanowi wielki postęp w technice opakowań.

b) W przemyśle elektrotechnicznym:

Naczynia do akumulatorów, izolatory, mufy kablowe, rozmaite części armatury elektrycznej, płyty do tablic rozdzielczych itd.

c) W budownictwie:

Kwasoodporne i wodoszczelne posadzki, warstwy izolacyjne, wykładziny ścian i dachów, ochrona rynien i ścieków, uszczelnienia łączące elementy budowlane mostów, tuneli, kanałów, basenów, zbiorników itd.

Wyliczone zastosowania nie wyczerpują oczywiście wszystkich możliwości, dają jednak pewne pojęcie jak wszechstronne dziedziny życia mogą być nimi objęte.

Opisane tu dwie masy plastyczne: galalit i igelit wykazują jakich cudów potrafi dokonać dzisiejsza chemia, wytwarzając ze zwykłego mleka ozdobny galalit oraz z tak pospolitych surowców jak koks i wapno — odporny igelit. Piękne z pożytecznym.

ANTONI CIESIELSKI

Urządzenia elektryczne w zakładach typu drobnej wytwórczości i ich konserwacja

DLA uniknięcia nieporozumień należy wyjaśnić na wstępie, że nie chodzi tu o jakieś charakterystyczne urządzenia, cechujące specjalnie małe zakłady, a o typowe urządzenia elektryczne, występujące w każdym zakładzie wytwórczym małym czy dużym. Urządzenia te mają jednak swoją specyfikę czy to z punktu widzenia doboru typów, sposobów wykonania istoty obsługi i konserwacji lub wreszcie — z punktu widzenia charakterystycznych wielkości elektrycznych; wymienione okoliczności usprawiedliwiają całkowite ujęcie tematu w sformułowaniu, noszącym tytuł opracowania. Celem niniejszego artykułu jest wyłącznie praktyczne potraktowanie zagadnień i to w odniesieniu do najbardziej typowych działów urządzeń elektrycznych, będących jednocześnie najważniejszymi na tym odcinku elementami technicznego wyposażenia zakładów. Takie ujęcie ma bezpośredni związek przyczynowy z realizacją Planu 6-letniego.

Przechodząc do właściwego tematu, sprecyzujemy kilka zasadniczych założeń, ograniczających z konieczności zasięg przedmiotu rozważań do ram jednego artykułu, a mianowicie mówić będziemy tym razem wyłącznie o urządzeniach elektrycznych:

- a) prądu zmiennego,
- b) niskiego napięcia,

- c) sieciach rozdzielczych,
- d) o odbiornikach siłowych.

Wysunięcie na pierwszy etap tych właśnie zagadnień uzasadnione jest ich powszechnością, rozmiarem i hierarchią. Spotykamy jeszcze wprawdzie urządzenia prądu stałego, ale są to raczej przypadki sporadyczne i najczęściej chodzi o urządzenia specjalne, jak np. do galwanizacji; wymagają one odrębnego omówienia. Pomijamy również, przynajmniej na razie urządzenia, przeznaczone do wytwarzania lub przetwarzania energii elektrycznej, choć i takie mogą występować tu i ówdzie w zakładach drobnej wytwórczości, nie mają jednak charakteru powszechnego. Pozostaje jeszcze zdefiniować, jakie urządzenia elektryczne zaliczamy do niskiego napięcia: są to urządzenia dwu- trój- lub wieloprzewodowe, w których napięcie skuteczne między dwoma przewodami nie przekracza 250 volt. Wyjątek stanowi urządzenia wieloprzewodowe z tzw. przewodem zerowym — wówczas poprzedni warunek dotyczy napięcia między dowolnym przewodem skrajnym i zerowym, napięcie natomiast między dowolnymi dwoma przewodami skrajnymi może wprawdzie przekraczać 250 volt, o ile przewód zerowy jest uziemiony praktycznie — górną granicą dla niskiego napięcia będzie napięcie skojarzone 220/380 volt, z uziemionym przewodem zerowym.

SIEĆ ROZDZIELCZA

PRZEZ sieć rozdzielczą rozumiemy system przewodów niskiego napięcia począwszy od stacji transformatorowej, o ile zakład taką na swoim terenie posiada lub od tzw. przyłącza i skończywszy na dopływach do wszelkich odbiorników. Na całość takiej sieci składają się najrozmaitsze rodzaje przewodów, w zależności od warunków sytuacyjnych i specyficznych warunków lokalnych, jak np. wilgoć, gazy, pary itp. takiego czy innego pomieszczenia. Istotną jest rzeczą, aby wszędzie, gdzie mamy do czynienia z odbiornikami w postaci silników i lamp, przeprowadzić na głównej tablicy rozdzielczej podział sieci na siłową i świetlną, tworząc całkowicie odrębne obwody dla jednego i drugiego rodzaju odbiorników, wspólne bowiem obwody fatalnie odbijają się na oświetleniu, na skutek ciągłych wahań napięcia i z tej samej racji — na trwałości żarówek.

W miarę rozgałęziania się sieci idąc od głównej tablicy rozdzielczej, na coraz mniejsze pod względem obciążenia obwody, zmniejszają się stopniowo przekroje przewodów, przejścia zaś te winny być zabezpieczone odpowiednio do zmienionego przekroju, aby uchronić przewody od przegrzania lub spalania w wypadku zwarcia. Stopniowanie zabezpieczeń rozgałęzionych na wiele obwodów sieci jest konieczne jeszcze z innych ważnych względów, chodzi mianowicie o to, aby powstałe z takich czy innych przyczyn zwarcie w jakimś punkcie sieci nie spowodowało unieruchomienia wieloobwodowego systemu lub co gorsze — nawet całej sieci. Dzieje się to niestety dość często, jeżeli spalone bezpieczniki łąta byle kto pierwszym lepszym drutem, jaki wpadł mu pod rękę. Następstwa tego rodzaju karygodnych zabiegów bywają nieobliczalne mogą bowiem spowodować spalanie się części przewodów, stąd łatwo już o pożar w najlepszym zaś razie zakłócenie ruchu, zwykle dość długo trwające, bo wyszukanie błędu przy tak niefortunnie zabezpieczonej sieci nie jest rzeczą łatwą. Wniosek jest jasny: zakład musi posiadać stale w rezerwie odpowiednią ilość bezpieczników niezbędnych wielkości, wymianę ich, — a jeśli to jest nieodzowne — naprawę winni przeprowadzać powołani do tego ludzie. Ponadto należy bezwzględnie wprowadzić tzw. selektywny system zabezpieczeń, polegający na tym, że w miarę oddalania się głównej tablicy rozdzielczej — na określonej gałęzi — występują coraz słabsze bezpieczniki, wówczas na wypadek zwarcia, spalą się bezpieczniki najbliższe od miejsca zwarcia położone, pozostała zaś część sieci pracuje normalnie. Wielką wadą instalacji elektrycznych, zwłaszcza w zakładach zaniedbanych pod względem technicznym, a niemało takich odziedziczył państwowy przemysł miejscowy, są tzw. prowizorki. Jest rzeczą ze wszech miar pożądaną, aby gdzie tylko to jest możliwe — zlikwidować ten stan rzeczy — przemawiają za tym względy bezpieczeństwa ruchu

i względy przeciwpożarowe a więc i czysto ekonomiczne. Jeżeli prowizorka z jakichś uzasadnionych racji jest nieunikniona — musi być wykonana jak najstaranniej.

ODBIORNIKI SIŁOWE

PONIEWAŻ umówiliśmy się, że uwzględniamy w swoich rozważaniach jedynie urządzenia prądu zmiennego podajemy kilka uwag na temat silników elektrycznych, najpowszechniej stosowanych tzn. 3-fazowych asynchronicznych. Ten najprostszy typ silników elektrycznych można z kolei podzielić na dwie zasadnicze grupy: silniki krótko-zwarte i tzw. pierścieniowe. Podział ten został spowodowany momentem rozruchu, pociągając za sobą nie tyle istotne zmiany konstrukcyjne samych silników ile — konieczność wyposażenia silników pierścieniowych w tzw. rozruszniki.

Nie dało się również uniknąć i to ze względu na ograniczenie uderzeń prądu przy rozruchu — zaopatrzenia silników krótko-zwartych w tzw. przełączniki z gwiazdy w trójkąt.

Wypadało by jeszcze dodać, że wśród pospolitych odbiorników energii elektrycznej — silniki zasługują na specjalne wyróżnienie z dwojakich powodów: są stosunkowo najkosztowniejsze a następnie uzależniają od siebie całkowicie napędzane przez siebie maszyny lub urządzenia, również kosztowne, a co najważniejsze, biorące bezpośredni udział w produkcji. Wiedzą o tym doskonale robotnicy, że jak nawali silnik — to najczęściej nawalił plan, bo rzadko ma się do dyspozycji silnik rezerwowy, a remont, jeżeli zwłaszcza chodzi o przewinięcie uzwojenia — to kwestia tygodnia albo często miesiąca. Nie trudno już odgadnąć, że urządzenia te należy otoczyć specjalną opieką, nieomal macierzyńską. Utrzymywać stale w czystości, jeżeli narażone są na kurz, pył itp., zmieniać w odpowiednim czasie oliwę względnie smar łożyskowy, stale nadłuchiwać czy silnik się nie skarży, mrucząc charakterystycznie, zwłaszcza przy rozruchu — dzieje się to często przy braku jednej fazy lub nierównomierniej szczelinie, co wskazuje na wyrobienie się łożysk. Nie dopuszczać do obluzowania się śrub fundamentowych lub jakichkolwiek innych — zwłaszcza wentylatora, bo łatwo można uszkodzić uzwojenia; badać często przez dotyk dłonią temperaturę łożysk i korpusu, a w wypadku stwierdzenia nadmiernego nagrzewania się dociec przyczyny i niezwłocznie ją usunąć, nie czekając, aż sam wydobrzeje, a nade wszystkim odpowiednio zabezpieczać — w miarę możliwości wyłącznikami samoczynnymi, o podwójnych wyzwalaczach termo-elektromagnetycznych.

Nie sposób wyczerpać wszystkich ewentualności i środków zapobiegawczych i nie o to nawet chodzi — pragniemy raczej w tych paru zdaniach zwrócić uwagę na sedno rzeczy i obudzić właściwą czujność załóg w ich dobrze rozumiałym interesie.

Umasowienie produkcji z odpadków skórzanych

SOCCJALISTYCZNY przemysł posiada olbrzymie możliwości rozwoju i zwiększenia tempa produkcji z odpadków.

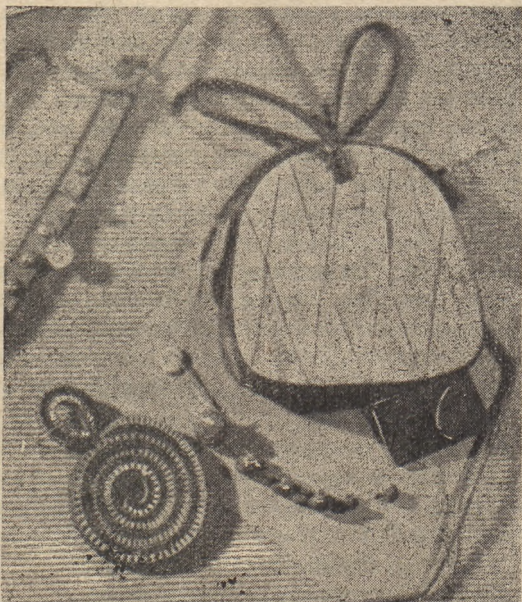
Zadaniem wszystkich pracowników zatrudnionych w przemyśle skórzanym, a przede wszystkim kierowników technicznych w zakładach jest produkcję tę zapoczątkować, pchnąć ją na właściwą drogę, rozbić na procesy technologiczne i nastawić na potok.

Jeśli do tego opracowane zostaną chronometry i właściwe normy czasu i płacy — będziemy na drodze do urzeczywistnienia masowej produkcji z odpadków.

Zorganizowana współpraca zespołów, planowe wykorzystanie narzędzi i maszyn, umiejętność pobudzania, ujawniania oraz wykorzystania potencjonalnych rezerw drzemających w dotychczasowych metodach pracy przy przerobie odpadków, zmiana tych metod, nowatorstwo i szeroko zakrojona mechanizacja, przekształcą zacofany obecnie system przerobu odpadków w nowoczesny socjalistyczny zryw i dadzą możliwość wykonania masowego planu produkcji — to znaczy przerobienia wszystkich odpadków użytkowych przez warsztaty drobnej wytwórczości.

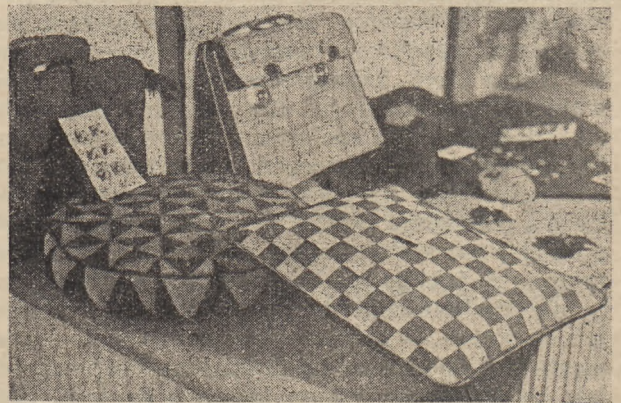
W tym celu musimy zapewnić warsztatom stały dopływ surowca oraz artykułów pomocniczych i opracować dla nich wachlarz produkcji, szczegółowy plan pracy, plan zaopatrzenia oraz plan inwestycji.

Zaopatrzenie w surowce oraz plany ich przerobu muszą być wykonywane na podstawie ściśle opracowanych harmonogramów, gdyż tylko harmonogram gwarantuje równomierność pracy w zespołach.



Organizacja kolektywnego dążenia do umasowienia produkcji z odpadków skórzanych wymaga, jak każda nowa produkcja, starannego przygotowania i jest zależna w dużej mierze od energii techników, majstrów i pracowników, od ich dobrej woli i zrozumienia potrzeby przerobu odpadków, od umiejętności wszystkich nadzorujących pracowników, którzy stanowiąć będą rdzeń organizacyjny walki o umasowienie produkcji z odpadków.

Lecz technicy i pracownicy, nawet doskonali fachowcy często pozbawieni są teoretycznych podstaw, niezbędnych do nastawienia produkcji z odpadków — lub słabo orientują się w planowaniu czy ekonomicznej podbudowie procesów produkcji.



Należy natychmiast zorganizować wszechstronne szkolenie sił fachowych na odcinku produkcji z odpadków, podnieść kwalifikacje tych pracowników, udoskonalić kadry i przeszkolić nowe, aby zwiększyć poziom wydajności i jakości ich pracy.

Czynniki więc, które rozwiążą zagadnienie przerobu puli odpadków skórzanych w skali krajowej i podniosą wysoko jakość tej produkcji to, wysoki poziom organizacji produkcji, wpojenie pracownikom nowoczesnej techniki i technologii, zmechanizowanie produkcji przy pomocy maszyn, wynalazki robotników i niezwłoczne zastosowanie metod nowatorskich oraz doskonałenie kadr pracowników.

Nie wszyscy warsztatowcy jednak chętnie podchodzą do zagadnienia przerobu odpadków. Na drogach umasowienia produkcji odpadkowej musimy przełamać opór i niechęć niektórych zakładów do tych prac. Wiele zakładów nie umie rozwiązać tego zagadnienia, większość zakładów woli łatwiejsze zadanie wykonywania produkcji ze skór całych niż zestawianie płaszczyzn z kawałków.

Zagadnienie to doskonale naświetlił zorganizowany przez CUDW w dniach 26.XI. — 7.XII.

50 r. w Gmachu Rzemiosła w Warszawie pokaz ponad 600 eksponatów produkcji z odpadków skórzanych.

Obecne podejście zakładów drobnej wytwórczości do przerobu odpadków jest na razie bardzo nieodpowiednie. Odpadki w warsztatach są niedoceniane, są traktowane z reguły jako surowiec balastowy, jako surowiec niższej kategorii lub w ogóle jako nieużytek. Nastawienie robotników do przerobu odpadków jest negatywne, większa część fachowców uważa za ujmę dla siebie przerób odpadków. Nastawienie kierowników technicznych idzie po linii, że produkcję z odpadków można robić bez wykończenia, nie elegancko „topornie“, że w produkcję z odpadków nie należy wkładać duszy i pomysłowości. Z reguły produkcję z odpadków powierza się do wykonania ludziom najmniej wykwalifikowanym.

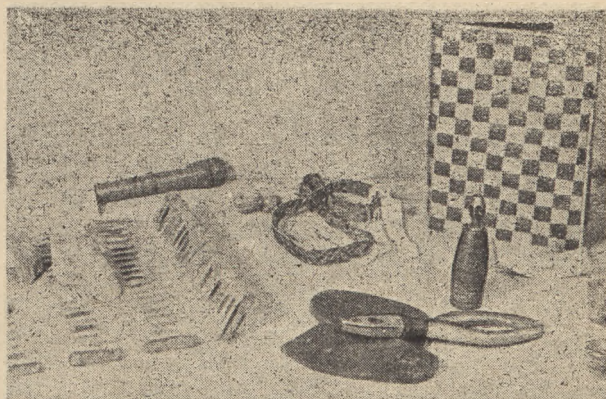
Zespoły techniczne jeszcze nie uświadomiły sobie, że przedmioty wytwarzane z odpadków muszą być wykonane tak samo estetycznie, jak przedmioty krojone ze skór całych — że przedmiot wykonany z odpadków musi tak samo podobać się odbiorcy, jak przedmiot wykonany z całej skóry — że konsumentowi nie robi różnicy, czy przedmiot jest zszyty z kawałków czy z całej płaszczyzny skóry — musi być tylko tak samo ładny, a może być dużo ładniejszy, gdyż przy przerobie odpadków jest o wiele więcej pola do komponowania, zestawiania kolorów, płaszczyzn i odcieni.

Musimy tak nastawić produkcję i podnieść jej technikę, aby przedmiot wytworzony z odpadków był poszukiwany przez nabywcę bardziej niż poprzednio wykonany z całej skóry.

Pokaz wykazał, że surowiec odpadkowy nie nadający się dla przemysłu kluczowego jest dobrym, pełnowartościowym surowcem dla drobnych warsztatów. Olbrzymie rezerwy odpadków niszczone w magazynach fabryk państwowych mogą być racjonalnie i właściwie wykorzystane przez drobny przemysł uspołeczniony, a właściwe wykorzystanie tego surowca rozszerzy bazę surowcową dla drobnej wytwórczości, znacznie wzbogaci wachlarz jej asortymentu.

Dzięki powiększeniu asortymentów przy wykorzystaniu rezerw surowcowych w postaci odpadków drobna wytwórczość odda poważne usługi gospodarce narodowej w zakresie zaspokojenia rosnących potrzeb i wymagań ludności.

W stosunku do puli odpadków skórzanych przerób ich był dotychczas znikomy ze względu na duże trudności, a często niemożność zakupu tych odpadków — pomimo ich nadmiaru w terenie. Niektóre gatunki odpadków były niedoceniane i w ogóle nie użytkowane do przerobu. Produkcja z odpadków zamykała się dotychczas w ubogim asortymencie teczek szkolnych, siatek i torebek targowych oraz drobiazgach wykonywanych w minimalnych ilościach przez nie-liczne warsztaty.



Zorganizowany przez CUDW pokaz 600 artykułów wykonanych z odpadków skórzanych został przygotowany wg z góry ustalonego planu i miał na celu zobrazowanie dużej gamy wyrobów z odpadków skórzanych oraz całkowitą przydatność odpadków jako surowca.

Plan montażu eksponatów pokazu przewidywał maksymalne wyzyskanie odpadków oraz wytyczenie postępowych, nowatorskich dróg przerobu odpadków. Zaplanowano i wykonano z odpadków takie artykuły, których dotychczas nigdy z odpadków nie robiono. Zużyto również gatunki odpadków, których przydatność była negowana lub niedoceniana.

Widocznym tego przykładem są wystawione na pokazie przedmioty z szarfowin warsztatowych, jak: maty, chodniki, poduszki, podkładki, kosze do śmieci, makatki, torebki i inne. Z ocyplowin garbarskich skór miękkich wykonano roboczą odzież ochronną, rękawice, tornistry, ochraniacze na palce i z ocyplowin garbarskich futrówek — plandeki; ze skór podeszwy — wycieraczki, trzonki do narzędzi, knopiki (uchwyty) do mebli, amortyzatory, pedały rowerowe, laski i inne.





Ponadto z odpadków skór cielęcych wykonano kurtkę skórzaną oraz kurtkę na futrze; z odpadków skór rękawicznicznych — pilotkę i rękawiczki. Wystawiono bogatą kolekcję tek, torebek, walizek, obuwia (szwedki, buty tramwajarskie) oraz masę drobiazgów: guziki, zabawki, maskotki i kwiaty. Na pokazie znajdujemy piękne modele dywanów i narzędzia z odpadków futer, obicia meblowe, nawet model opakowania i bagażnika kolejowego z siatką z odpadków skórzanych, trzewiki-kłapacze na drewnianych spodach zaoszczędzą przy zastosowaniu wykroju dużą pulę skór całych.

Pokaz ilustruje przydatność odpadków skórzanych do wyrobu sprzętu łowieckiego, harcerskiego, przyborów szkolnych, artykułów ortopedycznych oraz ochronnych, jak fartuchów dla spawaczy i kowali, nakolanników itp. Z odpadków skór technicznych wykonane są części upręży: chomąta, kantary, uździenice itp.

Pokaz ilustruje plastycznie, że najmniejsze nawet skrawki i paseczki skórzane nie powinny być marnowane, gdyż można je wykorzystać i zużytkować do wyrobu troczków, wieszaków do ubrań, do łączenia makat do wiązania itp.

Uchwała Prez. Rządu z dnia 8. XII. ub. r. w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia wyrobionych przez społeczne zakłady drobnej wytwórczości wprowadza zasadniczy przełom na odcinku wykorzystania odpadków surowcowych, a w pierwszym rzędzie przeróbki odpadków przemysłu skózanego.

Zorganizowany przez CUDW pokaz produkcji z odpadków skórzanych, to pierwszy krok na drodze uaktywnienia rezerw skórzanych zalegających w fabrykach.

Pokaz ten oraz podjęta przez CUDW inicjatywa na odcinku organizacyjnym, technicznym i szkoleniowym pozwala stwierdzić, że w najbliższym czasie nastąpi radykalny zwrot na odcinku wykorzystania nagromadzonych odpadków i systematycznego ich odbioru z bieżącej produkcji przemysłu kluczowego.

Stworzone obiektywne warunki oraz pełna świadomość kadr co do doniosłości walki o wszechstronne i realne wykorzystanie odpadków skórzanych, ułatwią przeniesienie nabytych doświadczeń w dziedzinę innych przemysłów, a w szczególności metalowego, tekstylnego, drzewnego oraz chemicznego i tym samym przyczynią się do poważnego wzrostu produkcji i zwiększenia asortymentu drobnej wytwórczości, poważnego zaspokojenia potrzeb mas pracujących oraz wzrostu ich dobrobytu.

Współzawodnictwo i racjonalizatorstwo

W TROSCE O WYNAŁAZKI I USPRAWNIA

GŁÓWNA Komisja Usprawnień powołana do życia dnia 5. IX. 1950 r. zarządzeniem preza CUDW ma na celu przeprowadzenie weryfikacji usprawnień, wynalazków, patentów i licencji w zakładach podległych Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości.

Komisja działa przy Departamencie Producyjno-Technicznym CUDW w Warszawie.

Komisji przewodniczy wicedyr. Dep. Prod. i Techniki inż. Mieczysław Galecki; w skład Komisji wchodzi ogółem 8 osób.

Do zadań Komisji należy: weryfikacja wniosków racjonalizatorskich składanych przez jednostki podległe CUDW (dyrekcje PM, centrale), akcja propagandowa celem umasowienia ruchu racjonalizatorskiego w podległych jednostkach, opiniowanie projektów zarządzeń powołujących komórki usprawnień w podległych jednostkach i normujących pracę tych komórek oraz badanie i ocena przydatności użytkowej zgłoszonych patentów i licencji.

Główny Komitet Usprawnień korzysta ze współpracy ekspertów i kontaktuje się z szeregiem instytucji opiniodawczych oraz ministerstwami i centralnymi zarządami badając możliwości efektywnego wykorzystania wynalazków i opracowań wysokości oszczędności, jakie te usprawnienia dać mogą po szerokim ich zastosowaniu.

Główna Komisja Usprawnień w ramach swoich uprawnień statutowych przyznaje również nagrody i premie za przyjęte i wykorzystane usprawnienia współpracując jednocześnie z Urzędem Patentowym, jako rzecznikiem w sprawie uprawnień patentowych.

Z ostatnich posiedzeń Głównej Komisji Usprawnień na uwagę zasługuje zgłoszenie Marka Reissa z Dyrekcji Przemysłu Miejskowego w Bydgoszczy dotyczące produkcji mebli systemem ramowym. W dniu 8 listopada Komisja ustaliła, że roczna oszczędność uzyskana przez zastosowanie pomysłu M. Reissa — wynosi 369.000 zł (w nowej walucie) i przyznała mu premię racjonalizatorską w wysokości 4.148 zł.

Komisja rozpatrzyła również pomysł J. Okonia i towarzyszy z DPM Katowice, dotyczący usprawnień w produkcji oryginalnych łańcuchów Galla, kwalifikując pomysł do zatwierdzenia przez urząd patentowy i przyznając premie: Jerzemu Okoniowi 897 zł, Konradowi Szumilasowi — 777 zł, Janowi Saturnasowi — 384 zł, Zygmuntowi Siwkowi — 255 zł. W dniu 14. XI. ub. r. Komisja przyznała Franciszkowi Kaczmarkowi z PM Gdańsk premię w wysokości 1.819 zł za pomysł polegający na zmechanizowaniu kafara do wytłaczania desznic.

WSPÓŁZAWODNICTWO PRACY W ZAKŁADACH GLIWICKICH

WSPÓŁZAWODNICTWO pracy, to nie tylko wzrost liczby współzawodników, to przede wszystkim przejście do nowych, wyższych form pracy. Dziś ruch współzawodnictwa ogarnął całe brygady warsztatowe, oddziały, fabryki i zjednoczenia. Trwa walka o zmniejszenie odpadów, o właściwe ich wykorzystanie, obniżenie kosztów własnych produkcji, walka ta to szlachetnie podjęta rywalizacja, której uczestnicy biorą aktywny udział w odbudowie gospodarczej i politycznej kraju.

Zagadnienie współzawodnictwa na terenie Dyrekcji Gliwickiej wystąpiło już w początkach 1949 r. po przeprowadzeniu rozdziału dyrekcji na Metalową i Elektrotechniczną w Katowicach, Ogólnobranżową z siedzibą w Gliwicach. Współzawodnictwo zaczęło ogarniać całe referaty i oddziały w dyrekcji oraz zakłady pracy, zagrzewając brać robotniczą do nowych osiągnięć.

Różnorodność produkcji w Dyrekcji Ogólnobranżowej nie pozwala jeszcze na ujednostajnienie norm produkcji co jest powodem, że wyniki współzawodnictwa wymagają ciągłej korektury, kontroli i życzliwego poradnictwa. W pierwszych dwóch kwartałach 1950 r. wypłacono premie 17 zakładom biorącym udział we współzawodnictwie. Należy podkreślić wzrost współzawodnictwa indywidualnego; nie ma dziś zakładu, który wykazałby niżej 75% współzawodników załogi.

Wzmóżone tempo produkcji nie odbija się ujemnie na jej jakości. Meldunki brakarzy zakładowych mówią o znacznym spadku reklamacji przy odbiorze towaru, co jest najlepszym sprawdzianem, że znajdujemy się na właściwej drodze i metody są właściwie stosowane.

Dział płacy i pracy DPM — Gliwice przygotowuje bojowe wezwanie do innych dyrekcji, aby zainicjować współzawodnictwo międzydyrekcyjne.

W pracy o realizację Planu Sześcioletniego wyróżnili się następujący przodownicy pracy:

Józef Tatura — z Fabryki Mebli w Katowicach,

Antoni Komorek — z Zakładu Pralniczo-Farbiarskiego,

Jan Praszelik — z Zakładu Chemicznego „Klejżel“ w Brzeźni,

Maria Tom — z Fabryki Mebli w Opolu.

Palme zwycięstwa naszej dyrekcji dźwierz głuchoniemy robotnik Józef Tatura. Świadczy to, że sercem i umysłem pojmuje on zadania do by współczesnej.

RACJONALIZATORZY DPM — POZNAŃ

ZAGADNIENIE usprawnienia pracy pochłania umysły robotników w Poznańskiej Hucie Szkła w Antoninku. Pracownicy Waclaw Zieliński, Edmund Mroczkowski i Stefan Gurbada zastosowali usprawnienia obniżające koszty robocizny, a tym samym koszty produkcji przy wyrobie słoików do kremu „Nivea“.

Trzem racjonalizatorom została przyznana premia w łącznej sumie 2.899 zł.

W Fabryce Galanterii Drzewnej PM w Szamocinie pracownicy Jan Zalewski i Robert Grzędziński wprowadzili do produkcji szablon przy tokarce; łączna premia wynosi 676 zł.

DPM — PRUSZKÓW SWOIM RACJONALIZATOROM

OD dnia 28 kwietnia 1950 r. pracuje w DPM-Pruszków 5 osobowa Komisja usprawnień. Komisja przyznała 42 nagrody pieniężne za zbadane, rozpatrzone i przyjęte usprawnienia pracownikom zakładów PM.

Do ciekawych należą: w Fabryce „Jarnuszkiewicz“ — zmiana konstrukcji zamka baskwilowego, za co nagrody otrzymali: Aleksander Lewandowski — ślusarz i jego pomocnik Stefan Perchlak każdy po 240 zł.

W firmie „Sztancmet“ w Grodzisku ślusarze Lucjan Organowski i Konstanty Kędziorek otrzymali po 270 zł nagrody każdy, za wprowadzenie uproszczonego systemu cynowania blachy miedzianej.

8 pracowników z brygady cynkowaczy wraz z brygadystą A. Godlewskim z Cynkowni Warszawskiej otrzymało po 30 zł za uproszczenie sposobu cynkowania rur płuczkowych.

W tymże zakładzie majster blacharski Kamiński otrzymał 60 zł nagrody za usprawnienia przy chłodzeniu spawarek w razie przerwy przepływu wody; brygadysta Wł. Nowakowski otrzymał 60 zł za zastosowanie przyrządu do ostrzenia frezów na tokarce, Z. Puczyński — ustawiacz — 240 zł za wykonanie przyrządu do cięcia odpadków kątownika oraz wykonanie przyrządu do krępowania drzwiczek przy szafkach ubraniowych. Ślusarze J. Słowik i Kowalski oraz spawacz Szablowski z Cynkowni Warszawskiej otrzymali nagrody po 60 zł.

W hucie „Czechy“ mechanik Zieliński otrzymał 150 zł nagrody za skonstruowanie wydajnego i oszczędnego urządzenia do grzania wody dla pracowników.

Formierz Wł. Kryza z Grodziskich Zakładów Przemysłowych otrzymał 681 zł nagrody za zmniejszenie ilości żeliwa przy wykonaniu radiatora.

Trzej ślusarze z Zakładów Mechanicznych w Czyżu Antoni Jęć, Wł. Walerian i Chrzanowski otrzymali po 120 zł za skonstruowanie zastępczych wyłączników do wiertarek szybkoobrotowych.

P. Haberko doradca techniczny DPM—Pruszków otrzymał 2.187 zł za usprawnienia przy budowie basenu szklarskiego. Wprowadzone usprawnienie dało 140.880 zł oszczędności. Monter Głowacki z huty „Vitrum“ otrzymał 150 zł nagrody za usprawnienie eliminujące pracę rąk przy mieleniu sody amoniakalnej. Tenże monter Głowacki otrzymał 512 zł za zmechanizowanie pracy przy przesiewaniu piasku do wyrobu szkła.

W Fabryce Piłników, Stanisław Prusak — majster, St. Dąbrowski — hartownik, L. Florian — kowal, Stefan Matyjek — kontroler, M. Janowski — magazynier, Fr. Bajer — kierownik produkcji i E. Trojan kierownik zakładu otrzymali po 178 zł za wykorzystanie odpadków stali do wyrobu piłników.

W Fabryce wyrobów chemicznych „Adamczewski“ — kierownik techniczny Wojtyra wprowadził nowy składnik chemiczny do produkcji masy „Medina“, stosowanej przy produkcji taśmy izolacyjnej za co otrzymał 813 zł nagrody.

Kierowca Wójcik z Fabryki Chemicznej w Pu-stelniku otrzymał 450 zł za wyremontowanie samochodu systemem gospodarczym.

Ryszard Siudalski — kierownik finansowo-administracyjny z Fabryki Chemicznej PM w Pu-stelniku otrzymał 954 zł nagrody za wprowadzenie systemu mechanicznego napełniania zbiorników przy produkcji emulsji, lakieru, asfaltu i lepiku; pomysł dał 10.121 zł oszczędności.

Ślusarz Kazer z Wytwórni Noży Dyfuzyjnych za zastosowanie przyrządu przy maszynie do naciskania zębów przy frezarkach do ostrzy noży dyfuzyjnych — otrzymał 1.468 zł nagrody.

Ślusarz Kazur z Fabryki Metalowej PM w Wołominie otrzymał 180 zł za zastosowanie oszczędności na surowcu przy produkcji regałów zcerskich; w tejże fabryce ślusarz Boczeński otrzymał 833 zł za wykonanie przyrządu do mechanicznego krępowania drzwi zamiast dotychczasowej pracy ręcznej. Pomysł dał 7.907 zł oszczędności.

DPM — WROCŁAW NAGRADZA RACJONALIZATORÓW

POSIEDZENIE Wrocławskiej Komisji Usprawnień w miesiącu listopadzie 1950 r. oceniało wysiłki i pomysły robotników zakładów DPM — Wrocław.

Rozpatrywane pomysły dotyczą produkcji branży papierniczej, wózków i galanterii dziecięcej oraz produkcji chemicznej.

W Wytwórni Wyrobów Papierowych mechanik maszynowy Bajgielmacher podniósł wydajność maszyn przy wyrobie ażurowych serwetek papierowych osiągając oszczędności w sumie 8.640 zł za co otrzymał 600 zł nagrody.

Marian Grosek — kierownik techniczny Państwowej Fabryki Wózków i Galanterii Dziecięcej w Szczytnie zrationalizował produkcję wózków, co daje 16.800 zł oszczędności — suma zaoszczędzonego czasu przy produkcji jednego wózka wynosi 96 minut. M. Grosek otrzymał za te usprawnienia premię jednorazową w wysokości 1.260 zł.

Inż. Lipsan — kierownik oddziału produkcji chemicznej Zjednoczonych Zakładów Chemicznych PM we Wrocławiu — zastosował tłuszczopoty do produkcji mydła — co dało w ciągu roku oszczędności w wysokości 22.948 kg tłuszczu wartości 43.830 zł.

Inż. Jan Lipsan otrzymał 1.097 zł, Fuks 853 zł, Tileman 487 zł nagrody.

Przyznane premie są nie tylko nagrodą za pracę dokonane ale również i zachętą do dalszych wysiłków i osiągnięć.

DYREKCJA PM W KRAKOWIE OTRZYMAŁA PO RAZ DRUGI SZTANDAR PRZECHODNI

W DNIU 7 grudnia odbyła się w Krakowie w nowootwartym Domu Kultury Zakładów Kotlarsko Mechanicznych Nr 7 w Krakowie uroczystość powtórnego przejścia przez Dyрекcję Krakowską, przechodniego sztandaru pracy jako nagrody za pierwsze miejsce osiągnięte we współzawodnictwie pracy.

Po części oficjalnej uroczystości rozdano nagrody 8 zakładom przodującym we współzawodnictwie pracy. Z kolei załogi podjęły zobowiązania wprowadzenia nowej formy współzawodnictwa międzyzakładowego. 32 pracowników poszczególnych zakładów PM otrzymało książeczki oszczędnościowe z wkładami PKO jako nagrody za osiągnięcia we współzawodnictwie.

NAGRODY ZA WSPÓLZAWODNICTWO

W PAŃSTWOWEJ Fabryce Szczotek i Pędzli Nr 1 i Nr 2 w Białej Krakowskiej rozdano 45 premii za współzawodnictwo. Łączna kwota premii wynosi zł 3.582,90. Prócz tego premie specjalne otrzymali w zakładzie Nr 1 — Stanisław Kowalski, Fr. Filipiak, Eugenia Stokłosa, Roz. Sędziak, Wł. Bartas na łączną sumę 495 zł, w zakładzie Nr 2 — Czesław Janeczko, Ludwik Zieliński, Maria Nowak; łączna suma nagród wyniosła 255 zł, obok tego zostały rozdane nagrody za usprawnienia w pracy. W zakładzie Nr 1 nagrody otrzymali: St. Kośka, R. Prochol, na łączną sumę 564 zł i w zakładzie Nr 2 — St. Pietraszek — 300 zł. Specjalne nagrody oszczędnościowe otrzymali: z zakładu Nr 1 — Paszek — 225 zł, St. Kośka — 225 zł, razem 450 zł, z zakładu Nr 2 — Pietraszek — 150 zł.

Mieszkania służbowe i pracownicze

INSTYTUCJA mieszkań służbowych znana była w praktyce od dawna, toteż w wielu przepisach prawnych mówi się o mieszkaniach służbowych, że wspomnę tylko przepisy dekretu z dnia 21. XII. 1945 r. o publicznej gospodarce lokalami (art. 8) oraz Dekretu z dnia 28 lipca 1948 r. o najmie lokali¹⁾, który w art. 15 przewidywał wydanie rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie mieszkań służbowych i mieszkań w naturze.

Jednakże pojęcie mieszkania służbowego, zasady zajmowania i zwalniania tych mieszkań, nie były uregulowane. Jeszcze większe trudności powstawały przy ocenie sytuacji prawnej użytkownika mieszkania przydzielonego przez pracodawcę, które za służbowe, w tradycyjnym ujęciu uznane być nie mogło, choć niewątpliwie było w związku ze stosunkiem pracy.

Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 21 czerwca 1950 r. w sprawie mieszkań służbowych i pracowniczych²⁾ uporządkowało całość zagadnienia, dając zespół przepisów, które usuwają istniejące dotąd wątpliwości i luki w obowiązującym prawie.

Wspomniane rozporządzenie z dnia 21 czerwca 1950 r. definiuje zarówno pojęcie pracownika — którymi są osoby zatrudnione z tytułu stosunku publiczno-prawnego lub na podstawie umowy o pracę, jak i pracodawcy, którymi są w rozumieniu rozporządzenia:

- 1) władze i urzędy, zakłady i instytucje państwowe,
- 2) instytucje i zakłady prawa publicznego,
- 3) przedsiębiorstwa państwowe, przedsiębiorstwa pod zarządem lub nadzorem państwowym,
- 4) przedsiębiorstwa państwowo - spółdzielcze, centrale spółdzielczo-państwowe oraz spółdzielnie,
- 5) spółki, w których Skarb Państwa, przedsiębiorstwa państwowe i osoby prawa publicznego posiadają udział wynoszący ponad 50% kapitału zakładowego spółki,
- 6) związki zawodowe,
- 7) organizacje społeczne i polityczne.

Następnie rozporządzenie określa mieszkanie służbowe, którym jest lokal przydzielony przez pracodawcę pracownikowi ze względu na szczególny charakter pracy, wymagający zamieszkania w danym budynku lub związany z danym budynkiem. Typowym przykładem będzie w pierwszym przypadku mieszkanie kierownika zakładu o ruchu ciągłym, w drugim zaś przypadku mieszkanie dozorca.

O przeznaczeniu lokalu mieszkalnego na mieszkanie służbowe decyduje naczelną władzą nadzorcza pracodawcy, która jednak może uprawnienie to przekazać władzom podległym, przy czym należy zaznaczyć, że władza związana tu jest przepisem § 2 rozporządzenia, wymagającym istnienia określonych tam warunków i że interpretacja rozszerzająca nie byłaby tu dopuszczalna ze względu na charakter przepisu. Wszystkie inne mieszkania przydzielane przez pracodawcę i znajdujące się w jego dyspozycji, a zajmowane przez pracowników należy traktować, jako mieszkania pracownicze. Mieszkania te nie muszą mieścić się w budynkach zarządzanych i administrowanych przez pracodawcę. Zarówno mieszkanie służbowe, jak i pracownicze zajmować można na podstawie przydziału, wydanego przez pracodawcę. Przydział określa warunki korzystania z lokalu, a więc między innymi czynsz najmu oraz osoby uprawnione do zamieszkania wraz z pracownikiem, przy czym nie mogą być wyłączeni od zamieszkania członkowie rodziny pracownika, żyjący we wspólnym gospodarstwie oraz w określonych wypadkach osoba prowadząca gospodarstwo domowe.

Przydział mieszkania służbowego następuje na czas istnienia okoliczności, które uzasadniają przydział mieszkania służbowego, a mieszkania pracowniczego w zasadzie na czas nieoznaczony.

Wzory przydziałów na mieszkania służbowe i mieszkania pracownicze, jak również wezwania do opróżnienia tych mieszkań zawarte są w załącznikach do okólnika Prezesa Rady Ministrów z dnia 25 października 1950 r. w sprawie wzoru pism dotyczących przydziału i opróżnienia mieszkań służbowych i mieszkań pracowniczych³⁾. Ponieważ do czasu wejścia w życie rozporządzenia o mieszkaniach służbowych i pracowniczych, wiele tych mieszkań zostało zajętych na podstawie przydziałów nieodpowiadających obowiązującym przepisom względnie bez przydziału, zachodziła potrzeba uporządkowania tych stosunków. Celowi temu służą przepisy przejściowe rozporządzenia, a w szczególności §§ 22—24.

W myśl tych przepisów pracodawca winien dokonać przydziału lokali, zajmowanych w dniu wejścia w życie rozporządzenia przez swych pracowników, jako mieszkań służbowych, względnie jako mieszkań pracowniczych zależnie od tego, jaki charakter dane mieszkanie posiada. Przydziały te winny być dokonane do dnia 31 grudnia 1950 r. Jeśli pracownik po otrzymaniu mieszkania, a przed dniem wejścia w życie rozporządzenia, przeszedł do służby (pracy) do innego pracodawcy, istnieją dwie alternatywy. Pracodawca dotychczasowy posiada

¹⁾ Dz. U. R. P. Nr 51, poz. 479 z 1950 r.

²⁾ Dz. U. R. P. Nr 28, poz. 257 z 1950 r.

³⁾ Monitor Polski Nr A-118, poz. 1464.

prawo żądania opróżnienia mieszkania, jeśli pracownik nie uzyskał prawa do otrzymania mieszkania zastępczego (o czym niżej) lub też traci prawo do dyspozycji lokalem, jeśli przejście do innego pracodawcy nastąpiło przy zachowaniu wymogów uzasadniających otrzymanie przez pracownika mieszkania zastępczego. Wówczas przydziału dokonać winien w podanym wyżej terminie nowy pracodawca. O ile jednak dotychczasowy pracodawca nie skorzystał do dn. 31 grudnia 1950 r. z przysługującego mu prawa żądania opróżnienia lokalu, prawo dokonania przydziału przechodzi również na nowego pracodawcę, który w tym przypadku dokonać winien przydziału w okresie od 1 stycznia do 31 marca 1951 r. Od decyzji o przydziale lub żądania opróżnienia lokalu, pracownikowi przysługuje odwołanie do Wojewódzkiej Komisji Lokalowej, w którym ma on prawo podnieść, że lokal zajmuje na podstawie innego tytułu niż podano w przydziale np. na podstawie przydziału władz kwaterek lub umowy prywatno-prawnej, względnie, że żądanie opróżnienia lokalu jest nieuzasadnione.

Poza szczególnym wypadkiem żądanie opróżnienia mieszkania, o którym mówiliśmy wyżej, dotyczącym okresu przejściowego, rozporządzenie szczegółowo określa, kiedy pracodawcy przysługuje to prawo i ustala tryb postępowania w sprawach o opróżnienie mieszkań. Ze względu na odrębny charakter obu rodzajów omawianych tu mieszkań, istnieją odrębne przepisy odnoszące się do mieszkań służbowych oraz mieszkań pracowniczych.

Opróżnienia mieszkania służbowego może żądać pracodawca, gdy ustali okoliczności uzasadniające przydział tego mieszkania, a więc jak przykładowo podaje rozporządzenie, gdy rozwiązano stosunek służbowy względnie umowę o pracę lub gdy stosunku tego nie rozwiązano, lecz pracownik otrzymał inną pracę, która nie wymaga zajmowania mieszkania służbowego. Wezwanie do opróżnienia winno być sporządzone wg wzoru załączonego do wspomnianego wyżej okólnika Prezesa Rady Ministrów z dnia 25 października 1950 r. Pracownik może żądać odroczenia terminu opróżnienia mieszkania służbowego do czasu dostarczenia mu mieszkania zastępczego; to samo prawo służy rodzinie pracownika w wypadku jego śmierci.

Jeśli jednak z pracownikiem rozwiązano umowę o pracę bez wypowiedzenia z jego winy lub rozwiązano stosunek służbowy wskutek wydalenia ze służby publicznej, względnie jeśli pracownik rozwiązał umowę o pracę lub stosunek służbowy bez winy pracodawcy, prawo do odroczenia opróżnienia mieszkania służbowego nie przysługuje. Podobnie nie może pracownik żądać odroczenia, jak i mieszkania zastępczego, jeśli uzyskał już inne mieszkanie. W tym jednak przypadku, jak i w przypadku, gdy pracodawca obowiązany jest dostarczyć mieszkanie zastępcze — osoba uprawniona ma prawo do zwrotu rzeczywistych kosztów przeprowadzki.

Termin opróżnienia mieszkania, jeśli nie przyznano odroczenia terminu wynosi dni 14, jednakże Wojewódzka Komisja Lokalowa może ustalić obowiązek częściowego opróżnienia lokalu w terminie dni 3. W wypadku, gdy pracownik nie zastosuje się do żądania opróżnienia lokalu i jednocześnie nie wniesie przeciwko żądaniu temu zarzutów, Wojewódzka Komisja Lokalowa na wniosek pracodawcy wyda decyzję w przedmiocie opróżnienia lokalu, która ulega wykonaniu w trybie określonym w przepisach o postępowaniu przymusowym w administracji. Jeżeli zarzuty zostały wniesione ewentualna decyzja o opróżnieniu wydana być może po przeprowadzeniu rozprawy, na którą należy wezwać strony.

Zarzuty te wniesć należy do Wojewódzkiej Komisji Lokalowej w ciągu dni 7 od daty otrzymania wezwania, wraz z uzasadnieniem i wskazaniem dowodów. Decyzja komisji lokalowej jest ostateczna.

Opróżnienia mieszkania pracowniczego może żądać pracodawca w tych przypadkach, w których pracownik nie posiada prawa żądania odroczenia opróżnienia mieszkania służbowego (wydalenie ze służby, rozwiązanie umowy z winy pracownika, rozwiązanie umowy przez pracownika bez winy pracodawcy).

W przypadku rozwiązania umowy o pracę z innych powodów pracownik zachowuje prawo do zajmowania mieszkania służbowego, pracodawca może jednak żądać opróżnienia lokalu po dostarczeniu pracownikowi lub osobie uprawnionej (np. członkowi rodziny zmarłego pracownika) równorzędnego mieszkania zastępczego.

W szczególnym wypadku przejścia pracownika do innego pracodawcy za zgodą pracodawcy dotychczasowego, pracownik zachowuje prawo do mieszkania pracowniczego, ale tylko do czasu przyznania mu mieszkania przez nowego pracodawcę, który winien to uczynić w pierwszej kolejności.

Postępowanie w sprawach o opróżnienie mieszkań pracowniczych jest analogiczne do postępowania dotyczącego mieszkań służbowych, z tym, że termin opróżnienia mieszkania nie może tu być krótszy niż dwa miesiące i nie przewiduje się możliwości częściowego opróżnienia lokalu.

Z przepisów końcowych wynika, że „w wyjątkowych przypadkach, uzasadnionych ważnym interesem publicznym“, można zarządzić opróżnienie mieszkania bez udzielenia mieszkania zastępczego, które normalnie przysługiwałoby.

Do wydania takiej decyzji nie jest jednak właściwy pracodawca, lecz jego władza naczelna.

Wreszcie z dniem wejścia w życie omawianego rozporządzenia tj. z dniem 6 lipca 1950 r., tracą moc obowiązującą wszelkie przepisy oraz postanowienia układów zbiorowych, regulaminów i umów, dotyczące przedmiotów unormowanych tym rozporządzeniem.

Z zakładów i dyrekcji

STANISŁAW DOBRZAŃSKI

Fabryka maszyn w Szopienicach

FABRYKA Maszyn i Konstrukcji w Szopienicach pod Katowicami to jeden z nowocześniejszych zakładów. Zakład ten uruchomiono tuż przed wybuchem drugiej wojny światowej i wszystko w tym zakładzie jest stosunkowo nowoczesne, poczynając od hali — wysokiej i jasnej, a skończywszy na maszynach. Zakład był nastawiony przed wojną na produkcję konstrukcji dla kolejnictwa, które, jak wiadomo, jest w każdym kraju pionierem dużego wachlarza warsztatów pomocniczych. Zakład ten stosunkowo wcześniej bo już od 1945 r. przejęty był przez Śląską Dyrekcję Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejscowego w Katowicach.

MK1 — DBA O KADRY

MK1 od lat otacza troskliwą opieką młody narybek. Już od 1946 r. dyrekcja zakładu, a w szczególności kierownik techniczny Henryk Woźniak technik mechanik i wychowanek Śląskich Technicznych Zakładów Naukowych w Katowicach, sięgnął do najbardziej właściwego rezerwuaru nowych sił fachowych do młodzieży. Na 140 osób załogi przyjął 40 uczniów. Podówczas wszystkie zakłady bały się uczniów jak ognia. Z uczniem rzeczywiście był duży kłopot. Przebywał on bowiem jedynie 3 niekolejne dni w warsztacie, a dalsze trzy dni uczęszczał do średniej szkoły zawodowej. Ten brak stałości wprowadzał zamęt. Uczeń nie widział pracy od początku do końca. Wydajność pracy majstrów i pracowników spadała, gdyż przypadał im dodatkowy obowiązek obserwowania i instruowania uczącej się młodzieży. Trud ten jednak opłacał się.

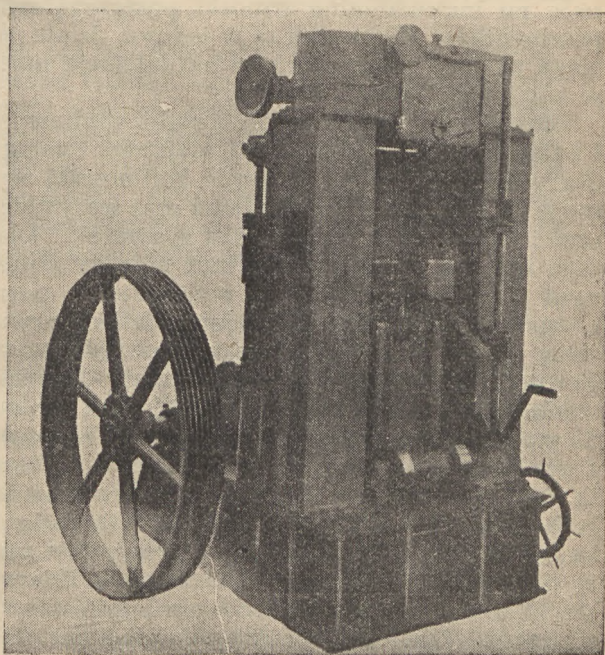
Zakłady wychowały sobie już tą drogą znakomity i własny zespół pracowniczy, przywiązany szczerze do swego macierzystego warsztatu. Zdobyto dużo doświadczeń pedagogicznych w stosunku do młodego narybku. Każdym młodym człowiekiem opiekowano się tu od samego początku, aż po okres zdania egzaminu czeladniczego w Izbie Rzemieślniczej. Powstała nawet specjalna komisja młodzieżowa, złożona z kierownika fabryki, majstrów i delegatów organizacji zakładowych.

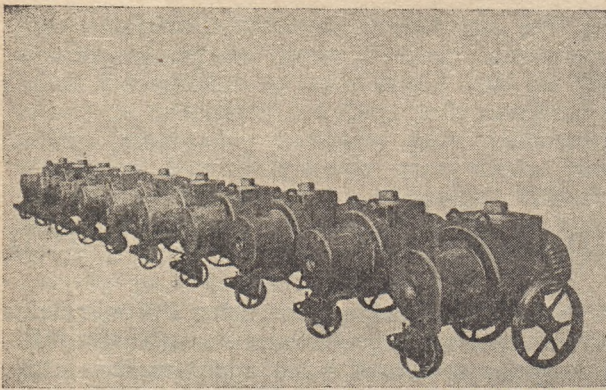
Obecnie kierownictwo zakładu sięga do innych jeszcze rezerw narybku pracowniczego, do kobiet, które coraz to częściej wchodzą na tereny dotychczas dla nich nieznane — obróbki metalu i zawodów metalowych.

OGŁĄDAMY zakłady w ruchu. Pracuje się tu na dwie zmiany. Głównym artykułem MK1 to korpusy spawarek i ich części mechaniczne. Do korpusu spawarki z MK1 dorabia stronę elektryczną inna fabryka i z tej współpracy rodzi się popularny i poszukiwany na polskim rynku maszynowym typ spawarki elektrycznej EW2 i EW2U. Są one zwrotne, zgrabne, opatrzone kółkami umożliwiającymi przesuwanie spawarki. Produkcja tych spawarek odbywa się wcale pokaźnymi seriami. Z innych ciekawszych prac należy wymienić maszyny do zaciskania den, szlifiery do pilników, bardzo dowcipne wozycy wyciągowe dla przemysłu naftowego, a w szczególności dla wydziału poszukiwań naftowych, zwijarki do rur mikanitowych, szlifiery do pił trakowych, skręcarki dławiące do drutu typu „Liliput“, windy pneumatyczne. Obecnie przygotowuje się produkcję wind mechanicznych dla budownictwa typu „Goliat“.

WSPÓŁZAWODNICTWO I RACJONALIZACJA W MAŁYM ZAKŁADZIE

NIE jest rzeczą prostą zorganizowanie ruchu współzawodnictwa w zakładzie przemysłu miejscowego przy tak różnolitej produkcji, często zmieniającej się. To samo dotyczy norm. Dlatego też w zakładzie istnieje na razie jedynie





współzawodnictwo indywidualne, które kwitnie. W naszej obecności referentka płac przygotowała wcale pokazną kwotę na nagrody dla 10 wytypowanych współzawodników.

Głównym zdobywcą nagród jest tokarz Piotr Węgrzyn.

Pytamy się o ruch racjonalizatorski. Kierownik techniczny wyciąga grubą teczkę z pomysłami. Jest ich wiele. Z przyjemnością stwierdzamy, że pomiędzy racjonalizatorami są wychowankowie zakładów, którzy tu zaczęli swą naukę zawodu.

Paweł Badura zgłosił pomysł tarczy uchwytowej, eliminującej straty czasu potrzebnego do zapięcia i centrowania korpusu spawarek.

Znany nam już zdobywca nagród Piotr Węgrzyn wykonał usprawnienie wałów do spawarek, w rodzaju grzyba specjalnego, który pozwala na wykonanie jednocześnie dwóch operacji.

Józef Gawor — zastosował tuleję uchwytową do gwintowania biegunów do korpusu spawarek.

Szczypek i Piecuch — wybudowali maszynę ręczną do gięcia, niezbędną do wykonywania nastawni dla elektrowni.

Nowe normy przy spawarkach, a więc przy stałej produkcji, zostały podwyższone od 5 do 10% na indywidualne wnioski poszczególnych pracowników. Podwyżka ta w jednym dziale pociąga za sobą automatycznie aktualizację norm w młotowni, kuźni i tokarni.

Zresztą sprawa norm jest stale studiowana i badana przez kierownictwo, majstrów i załogę. Stary doświadczony pracownik Kalinowski wymaga od tokarzy dostarczenia na czas wszystkich części składowych do montażu spawarek. Dlatego też jest on jak i jego inni koledzy potężnym i stałym motorem podnoszenia norm i współzawodnictwa. Z przyjemnością obserwujemy pracę młodych ślusarzy narzędziowych Erwina Gojnego i Huberta Kubicy — wychowanków miejscowej fabryki. Odnoszą się oni do swych nauczycieli zawodu Zydka i Welnioka z prawdziwym sentymentem. Ci ostatni zresztą doszli do godności mistrzowskich ze zwykłych robotników i brygadzystów. Postanowienia karne Ustawy o socjalistycznej dyscyplinie pracy nie mają tu szerokiego zastosowania. Zdarzył się tylko jeden wypadek oddania bumelanta do ukarania. Zawinił tu jak zwykle alkohol.

ROCZNICĘ Wielkiej Rewolucji Październikowej załoga uczciła w sposób praktyczny uporządkowaniem podwórza, magazynów surowca, niwelacją placów i prowizorycznym ogrodzeniem wszystkich gruntów zakładowych. Wyglądałoby to na rzecz drobną i nieznaczną. Gdy jednak się przypatrzemy bliżej tej pracy, musimy nabrać dla niej szacunku. Po każdym gorącym okresie produkcyjnym, w każdym zakładzie na podwórzach powstaje istny bałagan. Parę godzin pracy poświęconych przez załogę bałagan ten usuwa.

Po doświadczeniach szopienickich możemy poradzić innym zakładom, by przy różnego rodzaju czynach zwracały więcej uwagi właśnie na sprawę uporządkowania miejsca pracy. Uporządkowanie to daje nie tylko przegląd, ale także stwarza nowe źródła surowców i materiałów do dalszej przeróbki. Szereg materiałów uprzednio wycofanych staje się jeszcze użyteczny do dalszej przeróbki. W ten sposób realizuje się tu praktycznie program ruchu korabielnikowców, który wychodzi z własnej inicjatywy i własnego doświadczenia załogi.

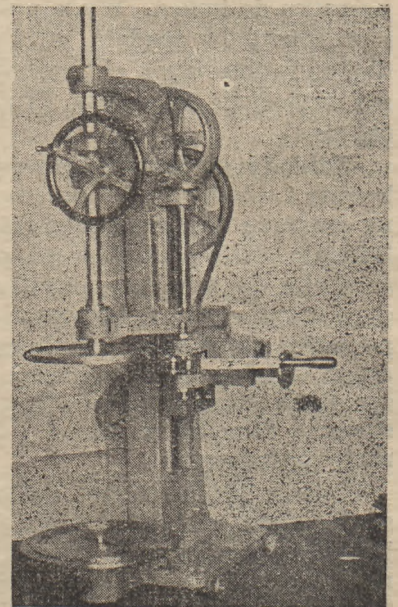
PLAN 6-LETNI I DEZYDERATY

ROZMOWA schodzi na tematy Planu 6-letniego. W ramach tego planu w fabryce ma nastąpić zaprowadzenie indywidualnego napędu do każdej maszyny obrabiarki. Wybudowano już podstację transformatorową. Cała załoga domaga się uwzględnienia w planach inwestycyjnych budowy krytego magazynu, powiększenia hal, budowy hali montażowej, pełnego ogrodzenia nieruchomości fabrycznej. Załoga domaga się odświeżenia parku maszynowego i jego uzupełnienia.

Jedna z pracownic zwraca uwagę na potrzebę usprawnienia zaopatrzenia w blachę do wyrobu łańcuchów Galla, które zakład wytwarza w specjalnie drobnych rozmiarach, (tzw. „hypo-zmiany“).

Na zakończenie należy stwierdzić troskę o sprawy bytowe załogi. W fabryce istnieje centralne ogrzewanie.

Obecnie poprawia się urządzenie łaźni i pryszniców. Biblioteka, organizacje partyjne, związkowe, Liga Kobiet, ZMP — jak zwykle należycie działają i czuwają.



Zakład przeróbki włośia

W ŚRÓDMIEŚCIU Wrocławia — Dyrekcja Przemysłu Miejskowego prowadzi zakład przeróbki włośia, niemal całkowicie opanowany przez kobiety, mimo, że praca wymaga znacznej siły fizycznej, szczególnie przy wyrabianiu materacy i mat zapaśniczych. Mężczyźni pracują jedynie w uruchomionej niedawno odwłazalni skórek i jako tapicerzy.

Odwłazalnie, czyli produkcja wełny jest o tyle ciekawa, że powstaje z odpadków skórek martwych i jest wytwarzana jedynie w dwóch zakładach w Polsce. Zakład wrocławski, który rozpoczął swoją produkcję we wrześniu, daje obecnie 2 tony surowej wełny miesięcznie. Aby uzyskać tę ilość wełny trzeba przerobić 5 ton skrawków skórek futerkowych, które dawniej były niszczone, albo strzyżone ręcznie i wykorzystywane w minimalnym procencie. W dobie racjonalnej gospodarki oszczędnościowej, w dobie rozwijającego się ruchu racjonalizatorskiego nawet ścinki skórek baranich oszczędzają państwu niemało dewiz.

Oto jak wygląda odwłaznianie: ścinki wrzuca się do kadzi z kwasem siarkowym o stężeniu 60%, gdzie gotując się pod równomiernym ciśnieniem skóra zwierzęca zostaje rozpuszczona, a pozostała czystą wełnę płucze się (neutralizuje kwas) suszy i wysyła do Bielska, aby stamtąd po dalszej przeróbce mogła do nas wrócić w postaci eleganckiej „setki“.

Wydaje się, że proces ten jest b. prosty. Tymczasem wymaga on dużej umiejętności, szczególnie w okresie działania kwasu na skórki. Muszą one być wciąż mieszane w jednakowej temperaturze, bo inaczej skóra skrzepnie, albo wełna się sfilcuje.

W zakładzie pracują fachowcy: Bronisław Pokorowski „odwłozacz“ i Stanisław Augustyn — zajmujący się suszeniem czystej wełny. Odwłazalnia jest oczkiem w głowie kierownika technicznego zakładu — Edwarda Siewiery, który sam pracował nad uruchomieniem produkcji, uczył się, wypróbowywał, organizował, uczył innych. Obecnie codziennie odwiedza oddział, sprawdza, podciąga, udoskonala.

MATY — KOŁOSY

KRÓLESTWEM kobiet, jak już powiedzieliśmy, jest oddział materacy i mat zapaśniczych. Mata składa się z czterech części, z których każda waży 250 kg (razem cztery części ważą tonę) i kosztują około 9 tys. zł. Odbiorcą mat jest Główny Komitet Kultury Fizycznej. Plan przewiduje wykonanie 15 mat kwartalnie. Maty całe napychane szczecią zwierzęcą pikuje się co 10 cm. Pikowanie musi być mocne, to też

dziewczęta pomagają sobie łokciem, a nie rzadko i piętą „naskakują“ na punkt. Mimo to lubią swoją pracę i osiągają w niej coraz lepsze wyniki. Początkowo dwie maty robiły w 770 godzin. Dziś robią 2¹/₄ maty w 375 godzin. Maty zrodziły racjonalizatora; jest nim mechanik Józef Bagiński, który przez zastosowanie specjalnego dźwigu, skrócił czas transportu mat z 8 godz. do 4¹/₂ godz. Nie należy bowiem zapominać, że są to bardzo ciężkie kolosy, naprawdę „zapaśnicze“.

„SZOFER“ ROBI MATERACE

HENRYKA WOJCIECHOWSKA, choć młoda dziewczynką — jest starą pracowniczką DPM. Zaczęła swoją pracę jako goniec w warsztatach samochodowych, toteż teraz cały zakład nazywa ją „szoferem“. A szofer jest obecnie specem od wszelkiego rodzaju materacy. Choć normy były podwyższone już dwa razy — wyrabia znowu 150 i 160%.

PAWLAKOWA NIE BOI SIĘ PYŁU Z TRAWY

MATERACE napycha się trawą morską mieszaną z odpadkami lnu. Ostatnio zakład otrzymał duży transport trawy morskiej importowanej. Teraz we „Włosiu“ aż kipi.

Mieszanie trawy z odpadkami lnu odbywa się mechanicznie. Tu niedościgłym wzorem młodych robotnic jest starsza Pawlakowa. Nie rozumie ona co to znaczy kurz, pracuje ona bez maski (pył roślinny wydobywający się przy rozkręcaniu lin z trawy morskiej dla zdrowych płuc nie jest szkodliwy).

Jeśli już pokrótce mówimy o całości „Włośia“ to trzeba jeszcze wspomnieć o 17-letniej Grudeckiej, zdolnej robotnicy zatrudnionej przy wyrobie taśmy tapicerskiej. Zwiąja ona jednocześnie 30 szpulek nici. Oczy jej z nieustanną uwagą śledzą ruchy turkoczącej maszyny. Jest to jej pierwsza praca w fabryce. Jest przejęta i dumna z pochwały kierownika.

„MARTWY SKARB“ ZAKŁADU

JESZCZE jeden skarb posiada Zakład Przeróbki Włośia. Tym razem jest to „skarb martwy“ w postaci nie używanego silnika parowego o mocy 100 koni mechanicznych. Silnik ten w bardzo dobrym stanie został postawiony do dyspozycji Centralnego Biura Obrotu Maszynami, a cała załoga z niecierpliwością oczekuje kiedy zostanie zabrany, ponieważ pomieszczenie, w którym jest przechowywany silnik doskonale się nadaje na łaźnię i szatnię zakładu.

Korespondenci piszą

SPRAWA FABRYKI W MYŚLENICACH

W Myślenicach odległych o 20 km od Krakowa, w dawnej fabryce butów, krakowska Dyrekcja Przemysłu Miejscowego uruchomiła fabrykę guzików, której otwarcie miało miejsce 1 listopada 1950 r.

Ten młody wiek fabryki usprawiedliwia poniekąd, poważne jeszcze jej niedomagania. Co się na to składa i czyja to jest wina — postaramy się dać odpowiedź w dalszym ciągu artykułu.

Istniejące dotychczas w województwie krakowskim, tego rodzaju zakłady produkcyjne wyrabiające: guziki, kłamry, przypinki do włosów i galanterię różną, przypominają raczej warsztaty chałupnicze, niż fabryki, dlatego intencją i zamierzeniem DPM w Krakowie było uruchomić duży, nowoczesny, zakład. Zabrano się do tego z zapałem i z rozmachem właściwym Samodzielnemu Oddziałowi Wykonawstwa Inwestycji przy DPM. Wyremontowano dawny budynek fabryczny, zaczęto przez sierpień i wrzesień sprowadzać maszyny: jak tokarki, szlifiarki, dziurkarki, polerki, prasy, przyjęto pracowników, zmagazynowano surowiec, zaprojektowano produkcję i wreszcie fabrykę uroczyście otwarto. Ale nie załatwiono zasadniczych kwestji.

I tak przez całe lato i jesień nie wybudowano transformatora, który jest bezwzględnie potrzebny, gdyż inaczej nie można puścić w ruch podstawowych maszyn, nie można ruszyć produkcji galanterii, by nie przekroczyć dozwolonej mocy, oznaczonej przez elektrownię. Nie załatwiono kwestji wody: woda do fabryki zarówno dla celów produkcyjnych, konsumcyjnych i sanitarnych czerpana jest z pobliskiej studni, wiadrami, bo SOWI nie zainstalowało elektrycznej pompy.

Szkodliwy dla zdrowia pył z krajanego czy toczanego galalitu, zostaje na hali, wdychany przez robotników, gdzś nie ma wentylacji, nie ma ekshaustora, z których fomuje się następnie guziki. Ale ten brak ma-

NA 32 DNI PRZED TERMINEM

Załoga Warsztatów Konstrukcyjnych PM w Raciborzu wykonała przedterminowo roczny plan produkcji.

Osiągnięcie to jest dziełem całej załogi, która w 78% przystąpiła do współzawodnictwa. Na specjalne wyróżnienie w pracy zasługuje brygadier Augustyn Nawrat, który swą aktywną postawą w pracy mobilizował całą załogę do wysiłków, które umożliwiły przedterminowe wykonanie planu.

Manieczk L.

szyn stanowi osobny rozdział. Nie ma zamówionych jeszcze w listopadzie 8 wykrawarek, nie ma do klamer do szlifierek, do których motoriki ma zrobić fabryka M 5 w Piechowicach koło Jeleniej Góry, nie ma matryc, które mają przyjść z Czechosłowacji.

Zakład nie ma planu produkcyjnego, nie ma jeszcze oznaczonych norm, na których by pracował blisko 100-osobowy personel. Materiał ludzki, zarówno robotnicy, a raczej robotnice, których jest 80%, jak i personel umysłowy, to materiał surowy, niewyrobiony i dopiero uczący się, i że w miarę przychodzenia urządzeń, w miarę organizowania pracy, obserwacji najlepiej pracujących, na podstawie dokumentacji towaru i przeprowadzonych dotychczas kart pracy — ustala się plan na I kwartał 1951, i normy, na których się będzie pracować. Tego wszystkiego trzeba pilnować, pewne rzeczy narzucać.

Fabryka, nie wyrabia dotychczas skończonych fabrykatów, a tylko gotowe w 3/4, gdyż nie jest rozwiązana sprawa końcowego polerowania chemicznego, a pierwsze polerowanie odbywa się przestarzałym sposobem, rozwodnioną cegłą mieloną (każdy guzik z osobna — zamiast hurtownie, automatycznie, w bębnoch). Ale cóż,

organizacja partyjna w stadium organizacji, rady zakładowej jeszcze nie ma.

Ale sprawa fabryki w Myślenicach ma jeszcze inny, szerszy aspekt. Zakład w tej chwili produkuje tylko guziki z masy galalitowej. Konieczne jest nawiązanie kontaktu z Biurem Nadzoru Estetyki Produkcji by produkowano rzeczy użytkowe, znormalizowane, estetyczne. Oprócz surowca galalitu, z którego prócz guzików ma się robić kłamry i galanterię różną, fabryka produkować będzie wyroby z igellitu, produkty twarde i miękkie — swego rodzaju nylonową masę, do wytryskiwania której już jest zmontowana maszyna. Jak wspomniałem, fabryka ma bardzo niewiele fachowców.

Konieczne jest oparcie pracy fabryki na naukowych podstawach, nawiązanie stałego kontaktu i współpracy, z jakąś placówką (chemiczna) której sugestie w tej dziedzinie byłyby dla fabryki wiążące. Chodzi o to, by niepotrzebnie nie błędzić, by wykorzystać od razu, maksymalnie i we właściwym kierunku zakład, który pod każdym względem, a zwłaszcza pod względem wyposażenia technicznego ma wszelkie dane najlepszemu rozwojowi.

J. W.

Kraków, grudzień 1950 r.

WYRÓŻNIENI WE WSPÓLZAWODNICTWIE

Załoga Zakładów Mechaniczno-Samochodowych w Grudziądzu przystąpiła do współzawodnictwa międzyzakładowego. Praca zespołowa podjęta z entuzjazmem, systematycznością i wnikliwą analizą toku pracy dała już wyniki i pozwoliła przodownikom wysunąć się na czoło zespołu.

Majster Cholewczyński Stanisław uzyskał największą ilość punktów 2109. Prowadzi on brygady młodzieżowe, służąc im wskazówkami technicznymi i szkoląc je w pracy.

Brygadziśta Władysław Majchrowski uzyskał 2076 punktów. Wprowadził on systemy taśmowe w produkcji szaf stalowych, co przyczyniło się do szybszego wykonania planu produkcyjnego.

Formierz Alfons Orgacki wyrabia 201% normy w produkcji części zamiennych do maszyn włókienniczych dla fabryk tkackich w Łodzi.

Formierz Konstanty Szyplński pomimo 53 lat życia, wyrabia 184,6% normy i otrzymał kilkakrotnie tytuł przodownika pracy, służy on radą i wskazówkami nowoszkolącym się kadrom formierzy.

Słusarz narzędziowy Leon Wiśniewski wyrabia 155,5% normy. Zastosował on dużo usprawnień w o-

bróbce mechanicznej, co przyspiesza wykonanie planów produkcyjnych.

Tacy przodownicy to filary warsztatów, to gwarancja pociągnięcia całej załogi do lepszej wydajności i przedterminowego wykonania planu.

Konrad Klein
Grudziądz

Z ZAKŁADU NR 2 W BISKUPCU

Zakład Wyrobów Drzewnych w Biskupcu uzyskał nowy budynek, który pozwoli na lepszą organizację pracy.

W jednej części domu urządzoneo politurownię mebli, które do tej pory politurowane były w natłocznej montowni. Drugą część budynku przeznaczono na skład gotowych mebli.

Dwa oddzielne pozostałe pokoje przeznaczone zostały dla pracowników, dojeżdżających z odległych okolic w wypadku utrudnionego powrotu do domu czy dojazdu do pracy w okresie miesięcy zimowych.

Stanisław Janikowski
Biskupiec

USPRAWNIENIA POMOCĄ PRZY PODWYŻSZANIU I PRZEKRACZANIU NORM

Na odprawie roboczej branży metalowej postanowiono podnieść normy w Wytwórni Wyróbów Metalowych w Kowarach o 15%, załoga zaś przy opracowywaniu projektu nowych norm podwyższyła je przeciętnie do 37%.

Już w pierwszych dniach po ustaleniu nowych norm pracownicy wysoko je przekroczyli, jak Stanisław Stróżyk, który wykonuje 180% nowej normy. Weronika Mach 160%, Zyta Kania i Janina Zmienkowska po 140% normy.

Grupa techniczna usprawniając pracę, umożliwia pracownikom akordowym wykonywanie i przekraczanie nowych norm.

ZAKŁAD BUDOWLANO - MEBLOWY W TORUNIU

Kierownik zakładu Lempski przed objęciem tego stanowiska był majstrom zakładowym. Awans swój zawdzięcza dużym zdolnościom organizacyjnym i pracowitości. Pod nowym kierownictwem wzrosła liczba zatrudnionych pracowników i zwiększyła się produkcja. Wspominając początkowy okres swej pracy na nowym stanowisku kierownik Lempski twierdzi, że miał obawy „czy nie załamie się pod ciężarem nowych, nieznanymi spraw administracyjnych, ale poprzez pracę i naukę trudności zwalczyłem“.

NOWA ŚWIETLICA

Robotnicy Stołarni Mechanicznej w Dębnie Lubuskim (DPM - Szczecin) już od dawna odczuwali brak świetlicy. Obok zakładu stał zdewastowany budynek, który po przeobrażeniu mógłby doskonale nadawać się na ten cel. Postanowiono doprowadzić go do stanu używalności poza godzinami pracy. W ciągu krótkiego czasu, dzięki usilnej pracy załogi, budynek został wyremontowany.

Dnia 28 listopada ub. r. odbyła się uroczystość otwarcia świetlicy. Po

BYTÓW PRACUJE

Pracownicy Fabryki Wyróbów Drzewnych w Bytowie (woj. szczecińskie) posiadają duże wyrobienie społeczne i uświadomienie polityczne. W związku z II Światowym Kongresem Pokoju załoga wraz z kołem ZMP postanowiły całkowicie zlikwidować bumelanctwo, podnieść dyscyplinę pracy, uczęszczać na zebrania i szkolenie oraz wydatniej pracować na rzecz pokoju.

Zakład posiada kilku racjonalizatorów. Między innymi Józef Rud-

Oswald Hensch, ślusarz wykonał przyrząd własnego pomysłu do trzymania oliwek przy polerowaniu. Przyrząd ten pozwala wygodnie uchwycić oliwkę, zmniejsza możliwość poparzenia się, przyczyniając się przez to do osiągnięcia większej wydajności. Oswald Hensch pracuje nad sporządzeniem przyrządu do obcinania kluczy aluminiowych, który zmniejszy ilość odpadów i zwiększy wydajność pracy.

W ten sposób załoga dąży wspólnymi siłami do zrealizowania swego zobowiązania wykonania planu rocznego do dnia 20.XII.1950 r.

Jan Chmielewski
Kowary, DPM — Jelenia Góra

Zorganizowane przy zakładzie koło ZMP wykazuje dużo inicjatywy. Obecnie ma rozpocząć swą działalność Brygada Młodzieżowa imienia Bolesława Bieruta, która w najbliższej przyszłości dostarczy naszemu przemysłowi nowych, wyszkolonych pracowników.

Przodownicy pracy Baumgart, Gulczyński i Myszkowski osiągają przeciętnie od 162% — 170% normy.

Alojzy Kryza
Toruń

okolicznościowych przemówieniach, orkiestra wykonała szereg utworów polskich i radzieckich, po czym nastąpiły występy Zespołu Żywego Słowa DPM - Szczecin, przyjęte z entuzjazmem przez publiczność.

Sala świetlicy, która ma blisko 1000 miejsc, obszerną scenę, ładne meble i dekoracje stanie się w przyszłości Domem Kultury dla ludności miasta Dębna.

Ewald Podolski
DPM - Szczecin

nicki i Edmund Lewiński zmontowali ze złomu piłę tarczową. Edmund Lewiński poza tym postanowił przerobić stary pas transmisyjny na pasy klinowe, co przyczyni się do zmniejszenia zużycia prądu.

Na podkreślenie zasługuje praca działu socjalnego, który swój preliminarz budżetowy całkowicie wykorzystał, pracownicy wyjeżdżali na wczasy, dzieci korzystały z kolonii i półkolonii.

Feliks Sady
Bytów

WSPANIAŁY CZYN KONGRESOWY PRACOWNIKA DPM OLSZTYN

Bonawentura Karasiński znany już jest czytelnikom Informatora Przemysłu Miejscowego. Ostatnio dla uczczenia II Światowego Kongresu Pokoju w Warszawie wykonał bezpłatnie: 1) projekt szkicowy wraz ze szkicem koncepcyjnym i programem na budowę transformatora w Zakładach Wyróbów Drzewnych w Nidzicy, 2) analogiczny projekt szkicowy na budowę transformatora w Zakładach Nr 4 w Reszlu, 3) projekt ogrodzenia Zakładów Drzewnych Nr 4 w Wydminach oraz 4) projekt szkicowy hali spawalniczej w Zakładach Mechanicznych Nr 1 w Olsztynie.

Czynem tym B. Karasiński wysunął się na czoło pracowników DPM — Olsztyn w walce o pokój i socjalizm.

Wiktor Hoffman
Olsztyn

WEZWANIE

Młodzież zgrupowana w kole ZMP w Państwowej Fabryce Szczotek i Pędzli Nr 1 i Nr 2 w Białej Krakowskiej, chcąc przyjść z pomocą kształcącej się młodzieży, założyła Kółko Towarzystwa Burs i Stypendiów. Do Kółka tego zgłosili się wszyscy ZMP-owcy, opodatkowując się po 50 gr miesięcznie.

Młodzież ZMP z Fabryki Nr 1 i Nr 2 w Białej Krakowskiej wzywa młodzież ZMP Fabryki Szczotek i Pędzli w Krakowie do utworzenia podobnego koła.

Antoni Kubica
Biała Krakowska

WYTWÓRNIA WENTYLATORÓW WYKONAŁA ZOBOWIĄZANIA PRZED TERMINEM

Brygady Lubaszka, Matlucha, Kalcinińskiego, Adamka, Kuliga, Klućczewskiego, Goca, Kajdy i brzydka młodzieżowa ZMP wykonały zobowiązania wartości około 13.000 zł na 7 dni przed terminem. Pracownicy umysłowi zaofiarowali 160 godzin na sporządzenie remanentu za rok 1950.

S. S.
Olkusz

WYKONANIE PLANU

Państwowa wytwórnia ostrzy do golenia „Polonia“ w Krakowie wykonała roczny plan produkcyjny w dniu 18 listopada 1950 r.

W związku z II Światowym Kongresem Pokoju w Warszawie zobowiązano się utrzymywać produkcję nadal w tej samej ilości, jakości, dając tym wyraz swej walki o pokój.

Michał Kolbik
Kraków

Rozmowa z czytelnikami

JERZY KUCZYŃSKI — PAŃSTWOWE ZAKŁADY GALANTERII METALOWEJ W BIAŁYMSTOKU. Przesłany przez Wasz materiał został wykorzystany w dziale „Warty Pokoju”. Czekamy na dalsze materiały.

R. SEMIL — DPM GLIWICE. Przesłany materiał prasowy został wykorzystany.

FELIKS SADY — BYTÓW UL. DRZYMAŁY 26. Przesłane materiały z życia zakładu są ciekawe i zostaną wykorzystane. W zakładzie Waszym istnieje koło ZMP, które mogłoby urządzić w świetlicy wieczór kulturalny (przedstawienie, śpiewy, deklamacje), z którego dochód pozwoliłby na kupno aparatu radiowego do świetlicy.

EDMUND STACHOWICZ (ew. WACHOWICZ) — BYDGOSZCZ, SIENKIEWICZA 16. Odpis rezolucji, którą wysłaście na II Kongres Pokoju, otrzymaliśmy. Redakcja prosi o czytelne podawanie nazwiska.

WIELOBRANŻOWA DYREKCJA PM W GLIWICACH. Redakcja otrzymała pismo, które skierowaliście do Trybuny Robotniczej. Wynika z niego, że stan zaopatrzenia zakładów w sprzęt przeciwpożarowy na przestrzeni ostatnich miesięcy uległ znacznej poprawie.

ZOFIA OKRZEJA, GORLICE, DPPM — RZESZÓW. Materiał prasowy mówiący o wykonaniu zobowiązań w związku z 33 Rocznicą Rewolucji Październikowej — otrzymaliśmy. Notatka Wasza mówi o dużym wyrobieniu społeczno-politycznym załogi.

MARIAN WISZ — WYTWÓRNA „KOPYCIARNIA“ W TARNOWIE. Z nadesłanej notatki dowiedzieliśmy się, że cała załoga wykonała zobowiązania w postaci naprawy toru wąskotorowej kolejki zakładowej, warsztat mechaniczny zmontował 2 tokarki, klinciernia przekroczyła normę o 5%. Józef Zajac przeprowadził tymczasową instalację elektryczną w świetlicy. Kazimierz Kapik wyprasował wyprodukowaną wełnę. Czekamy na dalsze materiały.

ZAKŁAD DPPM — W OŁDRZYCHOWICACH. Redakcja przekazała Waszą sprawę do Departamentu Przemysłu Miejscowego do załatwienia.

Co pisze prasa o przemyśle miejscowym

GŁOS SZCZECIŃSKI z dnia 29.XI.50 r. zamieszcza artykuł „Dlaczego tartaki podlegające DPM w Szczecinie nie są należycie wykorzystane”. Artykuł podkreśla, że musi nastąpić koordynacja poczynań władz nadrzędnych i wojewódzkich komórek, która doprowadzi do natychmiastowej likwidacji marnotrawstwa urządzeń w tartakach Różańsko i Dębno.

KURIER KOSZALIŃSKI z dnia 12.XI.1950 r. w notatce Załoga Stolarni Mechanicznej w Drawsku wykonuje zobowiązania. Korespondent donosi, że podjęcie zobowiązań „Warty Koreańskie”, indywidualnych i zbiorowych pomogło zakładowi do przedterminowego wykonania planu rocznego.

GAZETA ROBOTNICZA (WROCŁAW) w notatce „Krawaty z wytwórni DPM cieszą się powodzeniem” mówi, że akcja upłynniania remanentów umożliwiła produkcję krawatów.

DZIENNIK ZACHODNI z dnia 13.XI.1950 r. w reportażu „Od terek do drewniaka” — omawia pracę Fabryki Obuwia w Białym Kamieniu podkreślając duże osiągnięcia załogi na odcinku współzawodnictwa i wykonania planów

ZAKŁADY WYROBÓW DRZEWNYCH W BISKUPCU. Z zainteresowaniem przeczytaliśmy notatkę o urzędzeniu przez Wasz zakład, dwóch izb noclegowych dla dojeżdżających pracowników, którzy mają często utrudniony powrót do domu zwłaszcza w czasie miesięcy zimowych.

OB. O. HENSCK — WYTWÓRNA WYROBÓW METALOWYCH W KOWARACH. Po opracowaniu przyrządu do obcinania kluczy aluminiowych, który zmniejszy ilość odpadów przyslijcie nam rysunek i dokładny opis.

STOLARNIA MECHANICZNA W DĘBNIE LUBUSKIM. Wasza inicjatywa wyremontowania zdewastowanego budynku (poza godzinami pracy) na świetlicę zakładową jest naprawdę godna uznania. Życzymy aby świetlica stała się jak najszybciej Domem Kultury dla społeczeństwa w Dębnie Lubuskim.

KONRAD KLEIN — KORESPONDENT WARSZTATÓW MECHANICZNO-SAMOCHODOWYCH W GRUDZIĄDZU Nadesłany materiał o wyróżnionych pracownikach we współzawodnictwie został przekazany do pracy codziennej za pośrednictwem Polskiej Agencji Prasowej.

BRACIA WRONSCY — GORLICE. Materiał prasowy nie został wykorzystany ponieważ podajecie nazwy zakładu pracy, a redakcji jest zbyt trudno ustalić, który zakład został ostatnio przejęty przez Dyрекcję PM w Rzeszowie.

FABRYKA METALOWA NR 9 W ŁODZI. Czy fabryka pracuje już według nowych norm. Jaki przebieg ma szkolenie uczniów na monterów?

FABRYKA METALOWA NR 2. W jaki sposób rozwiązanie zostało zagadnienie w Waszym zakładzie pracy. Niedopuszczalne jest aby surowce leżały na terenie bez żadnego zabezpieczenia.

ZAKŁAD „ERBLIN“ I „DEKSTRYNA“. Pracujecie w warunkach szkodliwych dla zdrowia (gazy), dla niektórych pracowników konieczne są maski. Co zrobili dla Was Dyrekcja aby ułatwić zaopatrzenie w maski ochronne dla pracowników, bo samo stwierdzenie, że „masek nie ma” — to chyba za mało.

produkcyjnych. Na wyróżnienie w pracy zasługuje: zespół Zygmunta Andreckiego, mistrz montażu Aleksander Kwaśniewski, Stanisław Konipa, Stefan Grabek i ZMP Florentyna Starzyńska, Zofia Bednarska, ob. M. Rafalant i inni.

ŻYCIE OLSZTYŃSKIE Nr 326 w artykule „Zakłady PM winny zmienić styl pracy”, autor mówi o naradzie produkcyjnej jaka miała miejsce w Olsztynie: podkreślono na niej konieczność zwrócenia uwagi na oszczędne operowanie surowcem, wykorzystywanie odpadków, zlikwidowanie przestojów, zrewidowanie norm oraz zwrócenie większej uwagi na zagadnienia socjalne.

TRYBUNA LUDU w nr. 329 mówi „Jak zakłady przemysłu miejscowego w Rzeszowie walczą o obniżkę kosztów produkcji” przez wprowadzenie dokładnie opracowanych norm, zastosowanie oszczędności materiałowych (z zaoszczędzonego w ciągu 4 kwartałów surowca można wyprodukować tysiąc par obuwia).

DZIENNIK POLSKI nr 313 A KRAKÓW donosi o otwarciu nowoczesnej fabryki wyrobów z mas plastycznych w Myślenicach. Fabryka produkować będzie: guziki, klamry, z igelitu i galalitu.

EKSPRES POZNAŃSKI donosi powołanie przez Dyrekcję PM w Poznaniu specjalnych podkomisji terenowych, których zadaniem byłoby skoordynowanie, przygotowanie i przyspieszenie prac mających na celu wprowadzenie nowych norm mających zasadnicze znaczenie dla wykonania Planu 6-letniego.

Do Czytelników Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego

Zamykając pięciolecie pracy naszej redakcji i dążąc do stałego podnoszenia poziomu pisma i jak najściślejszego powiązania z życiem i pracą zakładów przemysłu miejscowego, redakcja pragnie otrzymać od czytelników wypowiedzi, które oceniłyby dotychczasową działalność pisma.

Słuszne żądania i uwagi Czytelników zostaną uwzględnione przez redakcję.

Dla ułatwienia wypowiedzi pytania redakcji zamykamy w 12 punktach.

1. Jaki dział Informatora najbardziej Was interesuje?
2. Czy czytacie Informatora sami, czy zespołowo na naradach wytwórczych z dyskusją?
3. Czy i jak wykorzystujecie wiadomości zaczerpnięte z artykułów w Informatorze?
4. Wymieńcie kilka artykułów dla Was ciekawych i pożytecznych?
5. Jakim zdaniem Waszym błędy, braki i usterki widzicie w Informatorze?
6. Jakie działy należałoby w piśmie wprowadzić?
7. Jakie sprawy należałoby omówić w najbliższych kolejnych numerach?
8. Co dają Wam wprowadzone działy techniczne i korespondencje z terenu?
9. Czy uważacie, za słuszne uaktywnienie pracy korespondentów?
10. Co należałoby jeszcze uczynić celem podniesienia poziomu Informatora?
11. Czy i jak możecie nawiązać ściślejszy kontakt z redakcją, wskazać fachowców, umiających pisać o swojej specjalności?
12. Co uczyniliście dotychczas, aby Informator był szerzej czytany przez pracowników PM i co można w tej sprawie zrobić w najbliższym czasie?

SERDECZNE ŻYCZENIA NOWOROCZNE
CZYTELNIKOM, WSPÓŁPRACOWNIKOM
i KORESPONDENTOM
przesyła

REDAKCJA

Redaguje: Komitet redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PPW, Warszawa, Poznańska 15.
Tel. 73945-81320-81321.

Adres redakcji: Warszawa, Flory 3, tel. 7-49-10, 11 12 wewn. 1.

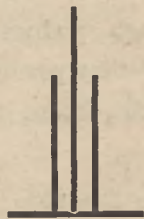
Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch”, Warszawa, Srebrna 12. Nr konta I-17296.

Prenumerata roczna 36 zł, półroczna 18 zł, kwart. 9 zł. Cena egzemplarza pojedynczego 3 zł.

Druk PWZG oddział 24, Warszawa, ul. Wiślana 6.

Zam. 840. 13.XII.50. — 2-B-10208

NASI PRZODOWNICY



Na zdjęciach (1) Baranowska Weronika, przodownica pracy. Zjed. Stal. Mech. D.P.P.M. Szczecin. (2) Edmund Malinowski stolarz, przodownik pracy i racjonalizator, awansował na kierownika zakładu w Krajence. (3). Pyszka Hie-



ronim, formiarz meblowy, wyrabia 180% normy. Kraft Gerard, przodownik pracy. Kmieć, Świst, Zgódko, przodownicy pracy w Stalarni Mechanicznej w Drawsku. Wyrabiają po 180% normy.

