

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK

5



Nr 1

STYCZEŃ

1953 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S p i s t r e ś c i

U progu roku 1953	1
Samerząd spółdzielczy dźwignią wykonywania planów produkcji i usług — Józef Niemiec	3
Zarządy Przemysłu u progu 1953 r. — Piotr Dmowski	4
Śmielej sięgajmy po nowe surowce odpadowe i wtórne — Leon Różycki	6
Budujemy naszą przyszłość — Zygmunt Stoczek	8
Nie powtórzymy błędów 1952 r. — mgr Józef Zaremba	11
Ślusarz Leon Fołtarz wykonał plan sześcioletni	12
Rytmiczność pracy zapewnia wykonanie planu — Erte	14
Oszczędność powszechnym hasłem na wszystkich stanowiskach pracy — mgr W. Smoleński	16
Damy jeszcze lepszą produkcję w 1953 r. — Henryk Wilk	18
O niesłusznych poglądach i słusznych postulatach (kilka słów o BHP) — Zdzisław Górnicki	19
Zmechanizowany sprzęt gospodarski ułatwia kobietom pracę do- mową — Halina Matuszczak	21
O usprawnienie gospodarki remontowej — Jan Ostrowski	22

DZIAŁ TECHNICZNY

Kontrola jakości przy obróbce powierzchniowej metali — Jan Piotrowski	23
Racjonalna gospodarka energią elektryczną — inż. St. Kissin	25

NA WARSZTACIE RACJONALIZATORÓW

Usprawnienie przy produkcji siatkowej — Czesław Niżewicz	26
Jerzy Żoła udoskonalił maszynę drukarską	27
Konferencja przodowników pracy i racjonalizatorów przemysłu sprzętu gospodarczego (Z)	28
Huta szkła nr 20 usprawnia — Stanisław Piotrkowiak	28

Z ZAKŁADÓW I SPÓŁDZIELNI

Rozwija się nasz przemysł muzyczny „Calisie“ — pianina polskiej produkcji — T. Kaźmierczak	29
Jakość produkcji wyrazem troski o konsumenta — (m)	32
Dwie „Astry“ — (t)	32
KORRESPONDENCI I CZYTELNICY	33
REDAKCJA ODPOWIADA	37

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

Drogi dalszego wykorzystania rezerw przemysłu ceglanego — M. Sz.	37
System ubezpieczeń radzieckiej kooperacji — J. N.	39
OSTRZEM KRYTYKI	40

DZIAŁ PRAWNY

Normy obowiązujące	okładka
Odpowiedzi prawnika	„

Wydawca: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“ Przedsiębiorstwo Państwowe
Warszawa, ul. Poznańska 15 tel. 739-85, 736-46, wewn. 11.
Redaguje Komitet Redakcyjny. Adres Redakcji: W-wa. Koszykowa 54, tel. 876-85 604-49, wewn. 9 i 10.
Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.
Prenumerata wynosi: rocznie 48 zł, półrocznie 24 zł, kwartalnie 12 zł.

Drobna Wytwórczość

ROK III - NR 1

STYCZEŃ

MIESIĘCZNIK

U P R O G U R O K U 1 9 5 3

Gdy u progu 1953 r. robimy przegląd naszych zwycięstw i osiągnięć, naszych niedociągnięć i sposobów ich poprawy, gdy przerzucamy kartki kalendarza historycznych dni 1952 r., oczy nasze kierują się na wielki Kraj Rad, kroczący od zwycięstwa do zwycięstwa, kraj, gdzie zasadniczym prawem jest walka o dobro człowieka pracy.

Żadne wydarzenie ostatnich lat nie przykuło w takim stopniu uwagi świata, nie zmobilizowało Polaków do walki o budowę potęgi i szczęśliwego jutra naszej Ojczyzny, jak właśnie XIX Zjazd Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego.

XIX Zjazd dał wnikliwą ocenę sytuacji międzynarodowej, naświetlając sprzeczności i konflikty rozsądzające świat imperializmu, ujawniając z drugiej strony potężne więzy braterstwa i współpracy, łączące świat pokoju i socjalizmu. Patrząc na całkowite rozprzeżenie obozu kapitalizmu, uświadamiamy sobie, że jedynie przez fakt przejścia władzy przez klasę robotniczą, przez fakt szybkiego przezwyciężenia odziedziczonego po klasach posiadających zacofania, uniknęliśmy losu krajów Zachodu. Obserwujemy tam stale mnożące się sprzeczności i tarcia, widzimy coraz jawniejsze deptanie narodowej suwerenności przez amerykańskich imperialistów, coraz silniejsze kucie się w produkcji pokojowej i coraz bardziej rosnące bezrobocie.

XIX Zjazd stał się manifestacją serdecznej współpracy bratnich narodów wszystkich partii walczących o pokój, niepodległość i postępek społeczny.

Swą gorącą miłość i uznanie do pierwszego kraju socjalistycznego zadeklarował na Zjeździe przedstawiciel 60 partii komunistycznych i robotniczych, a z trybuny Zjazdu padła gorąca słowa apelu do walki o pokój między narodami.

XIX Zjazd wykazał dobitnie przytłaczającą wyższość ustroju socjalistycznego, który przez okres 35 lat potrafił przekształcić zacofaną ekonomicznie Rosję carską w przodujące mocarstwo przemysłowe, oparte o braterską jedność wszystkich narodów Związku Radzieckiego.

XIX Zjazd wykazał dobitnie zdecydowaną przewagę kraju socjalizmu: blisko trzynastokrotny wzrost

produkcji przemysłowej w ZSRR w porównaniu ze stagnacją, kryzysami w przemyśle krajów kapitalistycznych, coroczny wzrost produkcji środków spożycia i wzrost konsumpcji — są wyrazowymi dowodami wspaniałego rozkwitu ZSRR.

W ostatnich 3 latach produkcja środków wytwarzania wzrosła pięciokrotnie o 200%; o 13 milionów ton stali, 74 milionów ton węgla, 13 milionów ton ropy naftowej wzrosła produkcja radziecka w latach 1949—1951. O 50% spadły w ostatnim pięcioletniu ceny towarów masowego spożycia, ogromnie wzrosło budownictwo mieszkaniowe, sieć szkół i szpitali, sieć urządzeń kulturalnych, świadcząc niezbitcie o prawie¹⁾ maksymalnego zaspokojenia stale rosnących potrzeb materialnych i kulturalnych społeczeństwa radzieckiego. Wytężeniu drogi do komunizmu, do ustroju pełnej wolności i pełnego zaspokojenia potrzeb ludności, poświęcił XIX Zjazd najwięcej uwagi, kierując się najnowszą pracą Stalina: „Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR“. Praca ta dała wyczerpującą odpowiedź na najbardziej skomplikowane i ważne problemy rozwoju socjalistycznego sposobu produkcji.

Teoria ekonomiczna komunizmu naukowego wzbogacona została wielkimi odkryciami o charakterze i działaniu praw ekonomicznych socjalizmu, zostały zbadane wszechstronnie prawa produkcji społecznej i rozdziału dóbr naturalnych w społeczeństwie socjalistycznym, został zadany cios różnego rodzaju błędnym i kłamliwym sformułowaniom co do prawidłowości socjalistycznego sposobu produkcji oraz wytyczona droga przejścia od ekonomiki socjalizmu do ekonomiki wyższej — ekonomiki komunizmu.

Na cześć XIX Zjazdu w fabrykach i hutach, kopalniach i na budowach Polski Ludowej odbyły się masówki, na których lud pracujący Polski Ludowej podejmował dodatkowe zobowiązania i zaciągał warty produkcyjne. Zobowiązania swe łączyły masy pracujące nierozzerwanie z wolą wprowadzenia w życie Programu Frontu Narodowego, rozumiejąc jak wielkie znaczenie dla realizacji tego Programu ma przyjaźń, pomoc i przykład kraju zwycięskiego socjalizmu.

¹⁾ Prawo odkryte przez J. Stalina (Red.).

Wspaniałe wyniki wyborów do Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej w dniu 26 października 1952 r. stały się jeszcze jednym dowodem, że naród polski zmanifestował swą niezłomną wolę zwycięstwa naszej wielkiej pracy pokojowej, budowania potęgi naszej wolnej Ojczyzny.

W imieniu naszej Partii i narodu polskiego powiedział Bolesław Bierut pozdrawiając XIX Zjazd: „Wiele, niezmiennie wiele mają do zawdzięczenia WKP(b), jej polityce, jej walce, jej zwycięstwom i osiągnięciom polskie masy pracujące. Mają jej do zawdzięczenia wszystko, co było i jest dla nich najdroższego: wyzwolenie z niewoli faszystowskiej, utrwalenie niepodległości, szybki rozkwit gospodarki, kultury i siły wewnętrznej swego państwa ludowego“.

W oparciu o politykę pokoju i przyjaźni ze Związkiem Radzieckim może Polska Ludowa pochłubić się swymi wielkimi osiągnięciami 8-lecia wolnego istnienia i rozwoju.“ Polska Ludowa, podobnie jak inne kraje demokracji ludowej, w ciągu niespełna 8 lat przekształciła się z kraju słabo rozwiniętego pod względem przemysłowym, uzależnionego od kapitałów zagranicznych, w kraj samodzielny o niezwykle szybkim tempie industrializacji. Przed wojną łącznie z rolnictwa utrzymywało się 61,4% ludność zaś w r. 1950 już tylko 45,75%. Produkcja przemysłowa obliczona na głowę ludności jest dziś przeszło 4-krotnie wyższa niż w Polsce przedwojennej. O wyniku tempa uprzemysłowienia kraju świadczy przyrost produkcji, który na 1950 r. wynosił 30,8%, zaś w roku 1951 — 24,4% w stosunku do wartości produkcji przemysłowej z roku poprzedniego. Wartość samego przyrostu produkcji przemysłowej w ciągu tych 2 lat łącznie znacznie przekroczyła całkowitą wartość przemysłu kapitalistycznego w Polsce w przedwojennym 1938 roku.

Budowa naszych fabryk i rekonstrukcja starych odbywa się na bazie przodującej techniki, dzięki przyjaźni i braterskiej pomocy Rządu Radzieckiego oraz specjalistów i inżynierów radzieckich. Około 25% swego rosnącego szybko dochodu narodowego, który jest dwukrotnie wyższy od ogólnego dochodu narodowego z okresu przedwojennego, władza ludowa przeznacza corocznie na nowe inwestycje w poszczególnych działach gospodarki narodowej, co stanowi gwarancję dalszego szybkiego rozkwitu gospodarczego kraju“ (B. Bierut „Socjalizm — to postęp i rozkwit“).

Podkreślając z dumą te osiągnięcia, pamiętamy stale, że dalsze lata planu 6-letniego, a więc i rok 1953 stawiają przed nami nowe, coraz trudniejsze zadania, że wiele jeszcze mamy do przezwyciężenia, że wiele musimy poświęcić wysiłku, abyśmy w pełni mogli sprostać sytuacji i w pełni zabezpieczyć socjalistyczny rozwój naszego kraju i jego obronność.

Dyrektywy XIX Zjazdu w sprawie piątego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR nakładają na przemysł terenowy i spółdzielczy poważne i odpowiedzialne zadania:

„Należy również znacznie zwiększyć produkcję towarów masowego spożycia, artykułów gospodarczych, użytku domowego i lokalnych materiałów budowlanych w przedsiębiorstwach przemysłu terenowego i spółdzielczości wytwórczej. Produkcja przedsiębiorstw przemysłu terenowego i spółdzielczości wytwórczej wzrośnie w ciągu pięciolecia o 60%. Aby wykonać ten program, rady terenowe muszą usprawnić kierowanie przemysłem terenowym i spółdzielczością wytwórczą, aby lepiej wykorzystać lokalne surowce i odpadki wielkiego przemysłu państwowego, aby zwiększyć asortyment towarów masowego spożycia, ciesząc się popytem u ludności, podnieść jakość produkowanych wyrobów, zapewnić obniżenie ich kosztów własnych, ulepszyć pracę warsztatów przemysłu terenowego i spółdzielczości wytwórczej, na odcinku obsługiwanie potrzeb bytowych ludności“.

Dyrektywy XIX Zjazdu są reflektorem oświetlającym białe plamy w różnych dziedzinach naszego życia gospodarczego. Znajdujemy w nich wskazania, które mogą i powinny mieć pełne zastosowanie w drobnym przemyśle. Mamy bowiem jeszcze wiele do zrobienia w zakresie wykorzystania rezerw produkcyjnych w terenie i rozwoju przemysłu drobnego oraz spółdzielczości przemysłowej.

Nasz drobny przemysł kroczy po drodze stałego rozwoju wszystkich możliwości potencjalnych. W roku 1952 wiele zrobiono na odcinku organizacji pracy i usprawnienia procesów technologicznych. Dużym krokiem naprzód jest niewątpliwie przedstawienie się drobnego przemysłu na wprowadzenie do jego procesów poważnych ilości surowca wtórnego.

Mimo niewątpliwych osiągnięć, przed drobnym przemysłem stoi jeszcze wiele poważnych zadań, które w roku 1953 muszą znaleźć rozwiązanie. Zagadnienie lepszego wykorzystania mocy produkcyjnej, wykonywanie planów asortymentowych i wreszcie ustalenie usług w skali istotnych potrzeb ludności poprzez zlikwidowanie szkodliwych objawów formalizmu i biurokracji — tkwiących jeszcze w niektórych ogniwach drobnego przemysłu — oto zadania w służbie których stać będzie Redakcja „Drobnej Wytwórczości“. Będzie ona konsekwentnie pomagać w realizowaniu programu Frontu Narodowego, będzie żelaznym ogniwem pomocy w wykonywaniu zadań i polityki naszego Ministerstwa.

Czasopismo nasze zdaje sobie całkowicie sprawę ze swoich błędów i niedociągnięć w roku 1952. Toteż w roku 1953 będziemy się starali dotrzeć do tych wszystkich bolączek i trudności, które nurtowały przemysł drobny w latach ubiegłych, a nie znalazły oświetlenia w „Drobnej Wytwórczości“.

W działalności naszej w roku bieżącym oprzemy się o współpracę z szerokim aktywnym autorskim zakładem i spółdzielni. Również współpracę swoją z korespondentami Redakcja ułoży na szerszej niż dotychczas bazie. Znajdzie ona przede wszystkim swój wyraz w tym, że każda powierzona sprawa będzie przedmiotem troski Redakcji.

Samorząd spółdzielczy dźwignią wykonywania planów produkcji i usług

Poważne osiągnięcia spółdzielczości przemysłowej i rzemieślniczej w drugim półroczu zawdzięczać należy szczególnej aktywności organu samorządu spółdzielczego.

Aktywność ta przyczyniła się do skoncentrowania wszystkich sił na zagrożonych odcinkach planu. Opracowany przez organa samorządu spółdzielczego program walki o wykonanie planu stał się nie tylko własnością ogółu członków spółdzielni, ale treścią codziennej pracy Związków Branżowych i ogromnej większości spółdzielni pracy.

Ogniwa Samorządu spółdzielczego pod egidą Centralnego Związku Spółdzielczego rozwinęły międzyspółdzielniarne, międzyzwiązkowe i międzycentralowe współzawodnictwo pracy o jak najlepsze wykonanie planów produkcji i usług we wszystkich elementach.

W rezultacie dużej aktywności społeczno-samorządowej, przełamano demobilizacyjne nastroje, wynikające z trudności surowcowych. Siegnięto do nowych pomysłów i usprawnień, siegnięto również do produkcji nowych artykułów, wykorzystano w pełni nowe inicjatywy wykorzystania surowca lokalnego i odpadkowego, a przede wszystkim podniesiono znacznie wydajność pracy.

Wyniki nie kazały na siebie długo czekać. Już w m-cu sierpniu ub. r. uzyskano poważny wzrost wartości produkcji i usług przemysłowych, w następnych zaś miesiącach, mimo niewykorzystania planowanego zatrudnienia, dzięki wzrostowi wydajności pracy powiększono o 33% produkcję miesiąca sierpnia. Na dzień 13.XII. wykonały plany roczne w cenach niezmiennych następujące branże: metalowa 113%, gumowa 147%, materiałów budowlanych 123%, porcelanowo-fajansowa 117%, papiernicza 105%, poligraficzna 126%, muzyczna 146%. To przedterminowe wykonanie planów wymierzonych przemysłów pozwoliło zameldować władzom nadrzędnym, że Plan Narodowy całego pionu ZSP i Rz. został wykonany wg. cen bieżących produkcji towarowej. Podkreślić przy tym należy, że plany roczne według cen bieżących produkcji towarowej przedterminowo (14.XII.52 r.) wykonały następujące przemysły: gumowy, materiałów budowlanych, porcelanowo-fajansowy, poligraficzny i muzyczny.

Dzięki ofiarnej pracy załóg członkowskich w spółdzielniach, aktywności Związków Branżowych, pełnej mobilizacji samorządu spółdzielczego, następujące Związki Branżowe przedterminowo zameldowały o wykonaniu Narodowego Planu Rocznego: Metalowy w Katowicach i Bydgoszczy, Chemiczno-Mineralny w Rzeszowie, Krakowie i Lublinie, Drzewny w Bydgoszczy, Odzieżowo-Włókienniczy w Lublinie oraz 10 Związków Branżowych Usługowych i 12 Związków Budowlanych.

W całym pionie Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych, w Delegaturach, Związkach Branżowych i spółdzielniach od kierownictwa przez aparat inżynieryjno-techniczny, aż do ogółu załóg, wzrosło poczucie głębokiej odpowiedzialności za rea-

lizację planu, co z kolei jest gwarancją dobrego startu do wykonania planów 1953 roku.

Decydująca w tym zakresie była pełna mobilizacja sił i środków, w której decydujący udział miał samorząd spółdzielczy.

W toku kampanii samorządowej na walnych zgromadzeniach spółdzielni, które odbywały się pod hasłem wciągnięcia wszystkich członków do walki o wykonanie planu, o obniżkę kosztów własnych produkcji i usług o większą akumulację i udział członków w dochodach spółdzielni — dokonano wyboru najlepszych członków do władz spółdzielni.

W toku samorządowej kampanii wyborczej wysunięto i wybrano na walnych zgromadzeniach 711 robotników na stanowiska prezesów i 996 robotników ofiarnych członków spółdzielni na stanowiska wiceprezesów spółdzielni. Władze spółdzielni zostały zasiłone ludźmi, którzy zrozumieli potrzebę kierowania po nowemu zgodnie z wytycznymi VII Plenum KC PZPR. W toku tych wyborów wysunięto do władz również znaczna ilość kobiet.

Nowe władze spółdzielni współdziałając z organami samorządu jak z Radami Nadzorczymi lub Komisjami Rewizyjnymi wysunęły kilka tysięcy robotników na stanowiska kierownicze i zdążyły przeszkolić 2.754 osoby, co miało i mieć będzie nie mały wpływ na wykonywanie planów 1953 roku.

Organa samorządowe rozwinęły ożywioną działalność kulturalno-oświatową w różnych jej formach oraz pracę masowo-polityczną, włączając kilkadziesiąt tysięcy członków do aktywnych prac związanych z Programem Frontu Narodowego. Powstało i rozwinęło się kilkaset zespołów artystycznych spółdzielni pracy. W miesiącu pogłębiania przyjaźni Polsko-Radzieckiej zorganizowano, poprzedzony eliminacjami wojewódzkimi, pierwszy festiwal zespołów artystycznych spółdzielni pracy. Festiwal był żywym dowodem realizacji zasad Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej o pełnym prawie ludu pracującego do korzystania z bogatej kultury narodowej i do twórczego udziału w tworzeniu kultury socjalistycznej.

Nagrodzone: Międzyzwiązkowe Zespoły Robotnicze Tańca z Krakowa, z Lublina i Zabrza (ZSPiRz), Międzyzwiązkowy Zespół Pieśni z Olsztyna (CPLiA), z Jarocina i Warszawy (ZSPiRz), Międzyzwiązkowy Zespół instrumentalny na „donatinach” z Wrocławia, Symfoniczny z Łodzi i krakowski, to zespoły amatorskie, które wykazały ambitny wysiłek organizacyjny i artystyczny.

Poważnym i pięknym było powiązanie na Akademii Festiwalowej aktu wręczenia nagród wyróżnionym zespołom z uroczystym wręczeniem nagród za osiągnięcia produkcyjne i udekorowaniem przez Ministra A. Żebrowskiego w imieniu Rządu wybitnych aktywistów terenowych spółdzielni pracy srebrnymi Krzyżami Zasługi, ob. ob. Miedzanogórę, Pelcnera, Przyrowskiego, Szafranka, Szejnberga, Wachulca i Woźniaka.

(dokończenie na str. 6)

Zarządy Przemysłu u progu 1953 roku

O ile rok 1951 był w Zarządach Przemysłu okresem reorganizacji i startu do wykonania zadań planu 6-letniego, to rok 1952 był rokiem stabilizacji i twardej walki o każdą pozycję tego planu. Zarządy Przemysłu wykazują w roku 1952 najwyższy ze wszystkich pionów drobnej wytwórczości wskaźnik wzrostu wartości produkcji globalnej w porównaniu do poprzednich okresów.

Mimo trudności i przeszkód nie mniejszych niż w innych pionach drobnej wytwórczości, większość Zarządów potrafiła wyjść zwycięsko z walki o realizację zadań i wykonała lub przekroczyła plany produkcyjne.

Dowodzi to aktywności i właściwej postawy załóg pracowniczych w Zarządach Przemysłu.

Globalna wartość produkcji Zarządów wzrosła w III kwartale 1952 r. w porównaniu do III kwartału 1951 r. o 56 procent. Wartość produkcji Zarządu Przemysłu Sprzętu Medycznego wzrosła w tym samym okresie prawie trzykrotnie, a produkcja Państwowego Przedsiębiorstwa Krawiecko - Kuśnierskiego ponad czterokrotnie!

Dzięki masowemu współzawodnictwu i stosowaniu przodujących metod radzieckich — wydajność pracy została wykonana z nadwyżką, a jej poziom w III kwartale 1952 r. był

o 38% wyższy od wydajności osiągniętej w tym samym kwartale 1951 r.

Wskaźniki wyżej podane dowodzą bezwzględnie dużych osiągnięć Zarządów Przemysłu w roku 1952. Te znaczne osiągnięcia nie powinny nam jednakże przysłaniać faktu, że na niektórych odcinkach plan nie jest realizowany w dostatecznej mierze. Do takich ważnych odcinków należy zagadnienie wykonania planu w pełnym, planowanym asortymencie.

Wg danych statystycznych za III kwartał 1952 r. z górą 50% artykułów nie jest wykonywanych w pełnej zaplanowanej ilości. Czego to dowodzi? Dowodzi to przechodzenia na produkcję innych artykułów, łatwiejszych w produkcji lub „nadrabiających plan” ze względu na wysoką wartość w stosunku do pracochłonności.

Stan taki jest na przyszłość niedopuszczalny; w tym celu winny być przedsięwzięte odpowiednie kroki. W obecnej chwili bowiem jedne artykuły są wykonywane z dużą nieplanowaną nadwyżką i blokuja magazyny wytwórcy lub odbiorcy, inne artykuły nie są wykonywane w dostatecznej ilości i powodują przestoje w zakładach przemysłowych, w których figurują w planach dostaw, albo nadaremnie są

poszukiwane w sklepie detalicznym przez odbiorcę.

Wypełnianie z nadwyżką planu produkcji globalnej przy równoczesnym niewykonaniu ważnych rodzajów produkcji oznacza, że przedsiębiorstwo takie dopuszcza do ponadplanowych nadwyżek mniej ważnych rodzajów produkcji.

Produkcja jednych wyrobów w większej ilości niż przewidywał plan oznacza również i powiększenie rozchodu zasobów materiałowych w zestawieniu z planem, w wyniku czego zmniejszają się zapasy materiałowe dla produkcji innych rodzajów produkcji przewidzianych planem.

Przy tej praktyce, często zużywa się wysokogatunkowe surowce na wytwarzanie produkcji artykułów o drugorzędnym znaczeniu. W ten sposób wysokogatunkowe surowce i materiały, przewidziane planem na produkcję artykułów ważnych dla gospodarki narodowej, nie są zużytkowane zgodnie z przeznaczeniem. Przynosi to dużą szkodę interesom gospodarki ogólnonarodowej.

Oprócz tego wykorzystanie surowca wysokogatunkowego, bardziej wartościowego — w tych wypadkach kiedy można z powodzeniem stosować surowce tańsze, często odpadkowe — powoduje również zwiększenie kosztów własnych produkcji.

ZARZĄD PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO zwiększył w 1953 r. produkcję maszyn do szycia, zmechanizowanego sprzętu dla budownictwa, sprzętu instalacyjnego, a z artykułów nowych podjął produkcję tokarek do drzewa, pras do siomy i deszczowni ogrodowych.

ZARZĄD PRZEMYSŁU WYROBÓW METALOWYCH, nadążając za systematycznym wzrostem warunków bytowych świata pracy, dostarczy na rynek: meble stalowe, boltery, armaturę sieci domowej, wiadra itd.

ZARZĄD PRZEMYSŁU SPRZĘTU OKRĘTO- WEGO, zgodnie z planową rozbudową sprzętu i urządzeń okrętowych, produkować będzie w 1953 r. liny druciane okrętowe i dla rybołówstwa, lampy, dzwony okrętowe i różne narzędzia dla przemysłu stoczniowego.

ZARZĄD PRZEMYSŁU SPRZĘTU GOSPODARSKIEGO, którego zadaniem jest produkcja artykułów masowego użytku, dążyć do stałego zmniejszania wysiłku kobiet zatrudnionych w gospodarstwie domowym i przemysle gastronomicznym. Jako przykłady nowej produkcji podajemy: piecyki elektryczne do ogrzewania, patelnie elektryczne, szatkownice do kawy, maszyny do mielenia mięsa i krajania wędlin (uniwersalne), maszyny do rozdrabniania jarzyn. Specjalna uwaga poświęcona zostanie rozszerzeniu produkcji pralnic typu domowego.

ZARZĄD PRZEMYSŁU GALANTERII METALOWEJ rozszerza asortyment i wprowadza w roku 1953 produkcję nowych artykułów, jak: arytymetry kieszonkowe, wsuwane zamki teczkowe, kasety kosmetyczne, tyżeczki do parzenia herbaty, oświetlone grzybki do cerowania, wyposażenie futerałów podróżnych, otwieracze do konserw.

Poważnie zwiększył się produkcja nakryć stołowych, szczyrzyków, nożyczek, wyrobów z drutu, agrahek, latarek kieszonkowych i maszynek do ostrzenia żyłek.

ZARZĄD PRZEMYSŁU OKUC I WYROBÓW Z DRUTU, realizując zadania planu 6-letniego w zakresie odbudowy i budowy nowych miast oraz osiedli, dostarczy artykuły niezbędne w budownictwie: gwoździe, okucia budowlane i meblowe, kłódki, siatki ogrodzeniowe, łańcuchy gospodarskie, łózka.

ZARZĄD PRZEMYSŁU DRZEWNEGO I SZCZOTKARSKIEGO dostarcza na rynek: meble mieszkaniowe, meble tapicerskie, wyroby gospodarstwa domowego, sprzęt szkolny i biurowy, zabawki z drzewa, pędzle, szczotki. Zapopatruje również wiew w cebry, wiadra, faski, a sportowcom zapewnia dobre i tanie kajak.

ZARZĄD PRZEMYSŁU MUZYCZNEGO stale
rozszerza asortyment sprzętu muzycznego.
Oprócz produkowanych już instrumentów mu-
zycznych, płyt i igieł gramofonowych, ukaza-
ją się wkrótce na rynku adaptory, akordeony
i ksylofony dziecięce.

ZARZĄD PRZEMYSŁU SPORTOWEGO, przed którym umasowienie sportu stawia coraz to większe zadania, zwiększy produkcję, dostarczając na rynek różny sprzęt sportowy i wytwory, mianowicie: różnego rodzaju sprzęt sportowy, futry, namioty, kajaki, odzież sportową, obuwie skórzane i gumowe.

ZARZĄD PRZEMYSŁU MASZYN I URZĄDZENI MŁYNSKICH, SPICHERZOWYCH I PIEKARNICZYPH ma do zrealizowania poważne zadania w roku 1953. Produkować on będzie maszyny i urządzenia młynskie, maszyny piekarnicze, piece piekarnicze oraz części wymienne.

PAŃSTWOWE PRZEDSIĘBIORSTWO KRA-
WIECKO-KUŚNERSKIE planuje w roku 1953
obniżenie 125% planu 338 000 osób, co
w 1952 r. — 76 czynnych zakładów w różnych
punktach kraju i pięknych nowych zakładach
w Wrocławiu, PKKK, Koszalinie, Słupsku, Ra-
ciborzu, Ciesztowie i Warszawie, punkty
w r. 1953 otwarte zostaną na poczekaniu
pogotowia, krawieckiego sztafetu na
wykonywać będą drobne naprawy, czerowanie.

ZARZĄD PRZEMYSŁU SPRZĘTU MEDYCZ-
NEGO, na trosce o zdrowie świata pracy i za-
potrzebowanie sieci punktów sanitarnych, przy-
chodni i szpitali, produkuje: strzykawki lekar-
skie, igły lekarskie, nożyczki, kleścze, fotele
dentystyczne, stoły operacyjne, haki brzuszne,
lampy kwarcowe, rentgenowskie, łóżka szpi-
talne.

ZARZĄD PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO I TWORZYW SZTUCZNYCH ma w swoim profilu: sztuczne włókno, szkło wodne i sodowe, różne wyroby farmaceutyczne, płyty podszewkowe, artykuły higieniczne, grzebienie i zabawki z masy, maszyny do gołenisa, wyroby z bakelitu, okulary celuloidowe itp.

Działająca jako organ samorządu spółdzielczego Główna Komisja Współzawodnictwa Pracy oceniła wyniki współzawodnictwa w III kwartale, przyznając sztandar przechodni Związkowi Branżowemu Metalowemu w Bydgoszczy oraz proporce przechodnie Związkowi Branżowemu, Metalowo-drzewnemu w Rzeszowie, Odzieżowo-włókiennicznemu w Krakowie i Opolu, Skórzanemu w Chorzowie, Drzewnemu i Różnej Wytwórczości w Warszawie (miasto), Chemiczno-mineralnemu w Krakowie, Budowlanemu w Bydgoszczy, Różnej Wytwórczości w Opolu, Usługowo-budowlanemu w Łodzi (miasto) i Usługowemu w Chorzowie. Uznano jako przodującą spółdzielnię w kraju Spółdzielnię włókienniczą „Osnowę” w Łodzi przyznając jej sztandar przechodni oraz dyplom i nagrody pieniężne.

Wręczone sztandary przechodnie i proporce, dyplomy i nagrody pieniężne ogółem na sumę 200 tys. złotych, są dalszym bodźcem do intensywnego rozwoju współzawodnictwa w 1953 roku. Samorząd spółdzielczy realizuje wskazania wielkiego Budowniczego Polski Ludowej Nauczyciela Narodu B. Bieruta, odnośnie praktycznego i właściwego zastosowania metody krytyki i samokrytyki, która nie da się pomyśleć bez organizacji systematycznej kontroli zadań.

Samorząd spółdzielczy pracując po nowemu będzie nie tylko ogólnie kontrolować w myśl ustawy i przepisów statutowych gospodarkę zarządów, ale w szczególności te odcinki, które się wiążą z zagadnieniem umocnienia spółni miasta ze wsią. Produkcja spółdzielczości w r. 1953 położy szczególnie nacisk na produkcję takich artykułów przemysłowych, które przyczynią się praktycznie do wzmocnienia spółni ekonomicznej i kulturalnej między miastem i wsią. Wyko-

nanie przeto planów w asortymencie i ilości jest tutaj decydującym czynnikiem.

Samorząd w 1953 r. organizować i kontrolować będzie dalszy rozwój współzawodnictwa nowatorstwa, socjalistyczną organizację pracy, wzorując się na metodach radzieckich inż. inż. Kowalowa, Żandarowej i Agafonowej oraz Korabielnikowej. Samorząd przejawiać winien również inwencję w zakresie wykorzystywania surowca lokalnego i odpadkowego, tępienia nadużyć, mank, marnotrawstwa i rozwinięcia walki z brakoróbstwem.

Samorząd spółdzielczy winien żywiej troszczyć się o warunki higieny i bezpieczeństwa pracy, o szersze rozwinięcie agend socjalno-bytowych, przez lepszą pracę komisji socjalno-bytowych w spółdzielniach pracy, oraz szczególną opieką nad młodocianymi i pracą kobiet.

Zadania samorządu spółdzielczego są szczególnie ważne i odpowiedzialne, samorząd bowiem posiada wielką samodzielność i usprawnienia nadane przez Prezydium Rządu w zakresie spraw kulturalno-oświatowych, socjalno-bytowych, sportowych i obecnie w zakresie organizacji ubezpieczeń.

Poważną rolę politycznego ożywienia rzesz członkowskich może odegrać samorząd przez ich mobilizację do wykonywania Narodowego Planu Gospodarczego i bezpośredniego udziału w realizacji założeń Programu Frontu Narodowego.

Rady Nadzorcze i Komisje Rewizyjne spółdzielni i Związków Branżowych, Rady Okręgowe i Rady Nadzorcze Centrali mogą dać i dadzą jeszcze większy wkład pracy w walce o wykonywanie planów produkcji i usług, w walce o obniżkę kosztów o rentowność spółdzielni, o akumulację do skarbu państwa i o większy udział członków w dochodach spółdzielni.

LEON RÓŻYCKI

Śmielej sięgajmy po nowe surowce odpadkowe i wtórne

Surowce wtórne i odpady z produkcji własnej, ich racjonalne zużycie, wykorzystanie bogatych rezerw surowca miejscowego oraz wyszukiwanie nowych źródeł surowca zastępującego pełnowartościowe, reglamentowane surowce, staje się jednym z centralnych zagadnień dla wszystkich pionów produkcyjnych przemysłu drobnego.

Wiele przemysłów podległych Ministerstwu Przemysłu Drobnego i Rzemiosła może zanotować poważne już osiągnięcia w dziedzinie wykorzystania surowców wtórnych i odpadków, pozwalając tym samym na zwolnienie znacznej puli surowca pełnowartościowego dla gospodarki narodowej.

Mimo niewątpliwych sukcesów należy podkreślić jeszcze niepełne wykorzystanie surowców wtórnych przemysłu oraz surowców rolnictwa, hodowli i pochodzenia miejscowego. Chodzi mianowicie o zwiększenie zużycia tych surowców w większych niż dotychczas ilościach, w szerszym asortymencie, eliminując tym samym surowce pełnowartościowe. Surowce te można sklasyfikować na: a) surowce wtórne otrzymywane z różnych przedsiębiorstw przemysłu

kluczowego i odpady powstające przy produkcji w zakładach własnych (podległych Min. PDiRz.), b) surowce i odpady produkcji rolnej, leśnej i hodowli, c) surowce pochodzenia miejscowego.

Trzeba stwierdzić, że cały nasz przemysł — gdy mowa o wykorzystaniu odpadów — do tej pory bazuje w większości na surowcach wtórnych przemysłu kluczowego, odpadków Centrali Odpadów Użytkowych (odpady: tekstylne, gumy, stłuczki, skór itp. będące w gestii tej Centrali), odpadach z Centralnego Zarządu Gospodarki Żelaza i Stali, daleko w mniejszym stopniu rozpoznana jest baza surowców wtórnych w produkcji rolnej i hodowli oraz surowców miejscowych, których wykorzystanie i traktowanie jako poważnej bazy zaopatrzeniowej jest dotąd niedostateczne. Gospodarkę surowcami wtórnymi określa zarządzenie PKPG z dnia 16.9.52 r. (Monitor Polski nr A-84 z dnia 8.10.52 r.), które przewiduje podział tych surowców na:

1) gospodarowane centralnie przez PKPG, właściwe ministerstwa lub inne jednostki centralne,

2) gospodarowane terenowo przez Prezydów Wojewódzkich Rad Narodowych.

Zasady postępowania z surowcami wtórnymi, gospodarowanymi centralnie ustala § 18 powyższego zarządzenia.

Załącznik nr 3 do cytowanego wyżej zarządzenia ustala nomenklaturę surowców wtórnych gospodarowanych terenowo przez Prezydów WRN. Z ważniejszych należy wymienić wszelkiego rodzaju obcinki żelaza, stali i blach, odpadki skór twardych i miękkich, odpadki tworzyw sztucznych (ebonit, bakelit, galalit, igelit), odpadki drzewa, papieru, pierza czyszczonego, pestek z fabrykacji przetworów owocowych itp.

Przemysł drobny ma do zanotowania poważne już sukcesy na odcinku wykorzystania wymienionych surowców, niemniej wiele jest jeszcze pozycji dotąd w pełni nie zużytkowanych. Przed garbarniami drobnego przemysłu stoi np. zadanie przerobu na doskonałe skórki galanteryjne pęcherzy bydlęcych, błon żółdkowych, osierdzi bydlęcych i cielęcych. Metody garbowania, wykończania surowców i wyrobu z nich artykułów galanteryjnych są dawno znane w Związku Radzieckim i szeroko stosowane w przemyśle miejscowym i spółdzielczości pracy. W niedostateczny sposób wykorzystuje się kość bydlęcą na cele galanteryjne; wyroby z kości mają w Polsce długotrwałą tradycję. I stąd Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego winna na szerszą skalę podjąć produkcję różnego rodzaju przyborów stołowych (łyżeczki do musztardy, konfitur, widelczyki do śledzi i in.), szereg artykułów kombinowanych ze sztuczną biżuterią itp. W małym jeszcze stopniu wykorzystuje się włosie z odpadków różnego rodzaju zwierząt futerkowych (które otrzymuje się z oddzielenia metodą chemiczną, skórki od włosia) na pędzle artystyczne, szczoteczki o specjalnym przeznaczeniu dla celów technicznych, co z powodzeniem mogą prowadzić garbarnie, jako produkcję uboczną.

Niewiele zrobiono dotąd dla wzbogacenia bazy tłuszczowej w naszym przemyśle. Poza typowymi znanymi u nas tłuszczami zwierzęcymi i roślinnymi można wydobywać oleje z ziaren wszelkiego rodzaju. W Związku Radzieckim przerabia się już wszelkiego rodzaju ziarna, kiełki zboża, nasiona tytoniu itp. na tłuszcze i oleje. Ostatnio zainteresowano się możliwościami wykorzystania ziaren pomidorowych. Wykorzystanie ziaren i łupin pomidorowych jako pozostałości z konserw pomidorowych odbywa się w ten sposób, że oddziela się łupiny od ziaren i te ostatnie przez wytłaczanie przerabia się na olej. Olej z ziaren pomidorowych należy do olejów półsuchych i nadaje się do celów jadalnych, może być również używany do produkcji mydła i jako dodatek do oleju lnianego przy produkcji lakierów. Resztki po wytłoczeniu służą jako pasza dla bydła lub wraz z łupkami jako doskonały nawóz ogrodowy.

Kompletnie nie wykorzystanym dotąd źródłem surowca tłuszczowego są fusy kawy. Badania wykazały, że zarówno przy paleniu jak i gotowaniu kawy przepada zawarty w ziarnach olej. Znajduje się on w fusach, które w stanie suchym zawierają go do 16%. Reszta składa się z wosku i żywicy, a zwłaszcza z celulozy. Pewną ilość oleju zawierają wreszcie wszystkie surowce zastępcze kawy, np. słodowa kawa od 5 — 8%. Przeróbka fusów kawowych podjęta na większą skalę składa się z trzech faz procesu prze-

twórczego: najpierw fusy są suszone, następnie odbywa się płukanie i wreszcie na skutek ekstrakcji zostaje wyciągnięty tłuszcz, wosk i żywica. Pozostała reszta w postaci brązowego proszku, jest prawie czystą celulozą. Tak więc dotychczas bezużyteczne fusy mogą być prawie w 100% wykorzystane.

Otrzymana żywica nadaje się do fabrykacji masy uszczelniającej masy kablowej z odpowiednią wytrzymałością na temperaturę, a woski nadają się do szeregu celów technicznych. Najważniejszym produktem jest oczywiście tłuszcz i olej jako wysoko wartościowy produkt dla przemysłu mydlarsko-kosmetycznego. Aby koszty zbiórki były opłacalne należy ograniczyć się do dużych kawiarni, restauracji, hoteli, kantin, szpitali. Podobnie jak z fusami jest z wielu odpadkami roślinnego pochodzenia, które powstają przy produkcji surowców żywnościowych i mogłyby być wykorzystane. Z łupin kartoflanych można otrzymać korek, który zawiera te same substancje, co kora dębu korkowego. Surowiec ten bynajmniej nie uszczupli możliwości używania łupin na paszę dla bydła, gdyż dla celu produkcji korka można wykorzystać te łupiny, które pozostają jako odpad w gorzelnianach i krochmalniach. Warto podkreślić, że korek ten nie tylko nadaje się jako zamknięcie butelek, lecz może być z powodzeniem używany w fabrykach linoleum. Łupiny z jabłek wraz z komórkami jądrowymi służą do fabrykacji wina, moszczu i octu. Z pozostałości można otrzymać wysokowartościowe produkty: pektynę, żelatynę, materiały łączące do sporządzania marmelady, wyrobów cukierniczych, niedenaturowane białko mleczne dla produkcji serów, wreszcie szereg środków dla farmacji i kosmetyki. Prócz tego z łupin jabłkowych można otrzymać woski, żywice i kwasy. Również łupiny twarde np. śliwek, moreli i innych są produktem wyjściowym dla otrzymania węgla aktywnego, znanego w przemyśle środka do odbarwiania, klarowania cieczy i wielu innych celów.

Mimo rozwiązywania zagadnienia wykorzystania paździerzyny lnu i konopi, znaczne ilości tego surowca ulegają zniszczeniu w paleniskach roszarni. A przecież można produkować z paździerzyny doskonałe, lekkie płyty budowlane, gdyż paździerzyna nadaje się do wyrobu materiałów izolacyjnych, jako domieszka do materiału formierskiego w odlewniach żelaza i jako materiał wypełniający dla mas tłoczonych.

Przed przemysłem mineralnym i materiałów budowlanych stoją poważne zadania sięgnięcia do rezerw surowca miejscowego, wzbogacenia asortymentu i znalezienia tańszych, zastępczych surowców dla budownictwa wiejskiego i miejskiego.

Do ważniejszych surowców pochodzenia miejscowego należą kopaliny: piaski, gliny, kreda, margiel, ziemia formierska, wapnie, piaskowce, różne rodzaje kamienia budowlanego, gips, piaski do wytwarzania szkła, gliny ogniotrwałe.

Przemysł terenowy i spółdzielczość pracy, a zwłaszcza przemysł terenowy materiałów budowlanych winien wykorzystywać materiały dotyczące rozmieszczenia złóż bogactw kopalnianych, konfigurację tych złóż, wielkość pokładów, głębokość, w szczególności zaś ilości i jakość surowca kopalnianego oraz możliwości wykorzystania go w przemyśle.

Materiały winny być przygotowane przez powołane do tego służby geologiczno-poszukiwawcze, odpo-

wiednich zakładów naukowych i instytucji, jak np. m. in. terenowych organizacji krajoznawczych.

Należy również mieć na uwadze wykorzystanie unieruchomionych miejscowych kopalin.

Ważnym zadaniem na tym odcinku jest konieczność (nie we wszystkich wypadkach) przeprowadzania eksperymentalnych badań surowca, sprawdzenie jego jakości, zanim zdecydowana zostanie sprawa organizacji nowej gałęzi produkcji.

Wyniki badań kopalnianych zasobów powiatu opracowuje się w postaci mapy miejscowych złóż surowców kopalnianych ze szczegółową eksplikacją. W Związku Radzieckim szeroko stosowane są laboratoria badawcze przenośne, bardzo oszczędne i praktyczne.

Szczególne znaczenie posiada badanie kopalń tych miejscowości, w których znajdują się złoża kilku rodzajów surowca.

Na przykład w jednej miejscowości znajdują się złoża tłustych glin i złoża odchudzające (piasek, glina piaszczysta), co daje możliwość zorganizowania produkcji dachówek; gliny ceglaste i wapienne służą do produkcji gliniasto-wapiennych bloków niewypalonych.

Duże znaczenie ma w tym wypadku wykorzystanie całego szeregu innych miejscowych surowców przy produkcji materiałów budowlanych.

W Związku Radzieckim przemysł miejscowy materiałów budowlanych produkuje na dużą skalę ze słomy, gliny i wapna z minimalnym dodatkiem smoły twardej bemit — materiał do krycia dachów, oznaczający się lekkością, trwałością i ogniotrwałością. Tam, gdzie są w terenie złoża torfu, można produkować lekkie płyty z torfu, wapna i małej domieszki cementu.

Można zaoszczędzić duże ilości cegły wypalanej, stosując odpowiednią przeróbkę gleby z domieszką gliny i innych materiałów przez formowanie w bloki i suszenie. W budownictwie bloki gruntowe zastępują zazwyczaj 4 — 5 cegieł zwykłych; waga bloku po wysuszeniu nie powinna przekraczać 16 kg.

W Związku Radzieckim corocznie produkuje się surowkowe materiały budowlane w takiej ilości, które zastępują ponad 3 miliardy sztuk cegieł wypalanych.

Tylko w kołchozach woroneżskiego obwodu w latach 1949 — 1950 wyprodukowano ponad 80 mml.

sztuk samana (rodzaj bloków gruntowych), które w przeliczeniu na cegłę wypalaną odpowiadają 400 milionom sztuk cegły standartowych rozmiarów.

Z innych surowców pochodzenia miejscowego należy wymienić duże niewykorzystane rezerwy w większości województw w postaci dzikorosnących różnych rodzajów jagód, ziół i roślin o znaczeniu przemysłowym.

Surowce zielarskie służą jako produkt wyjściowy:

dla farmacji na produkcję ekstraktów, intrakt i tinktury,

dla przemysłu rolno-spożywczego: papryka, gorczyca, kminek, czarnuszka, majeranek, bazylia, cząber, kolender,

kosmetycznego: wody kolońskie, pasty do zębów, szampon, maseczki kosmetyczne, pomady, farby do włosów, eliksiry, wody brzozowe, chinowe itp. artykuły zapachowe, olejki eteryczne,

chemiczno-techn.: barwniki roślinne, garbniki, kleje, saponina i wiele innych.

Związek Radziecki posiada olbrzymie doświadczenie na odcinku tak zielarstwa i ziołolecznictwa, jak i stosowania w przemyśle surowców zielarskich. Przed naszym przemysłem, który ma już pewne osiągnięcia w ziołolecznictwie i produkcji preparatów z ziół, a jednak w niedostatecznym stopniu wykorzystuje dotąd olbrzymie rezerwy dla celów przemysłowych. Stoi zadanie zwiększenia w znacznym stopniu produkcji zielarskiej, która obejmie dotychczas mało lub w ogóle nieprodukowane: olejki, barwniki, garbniki roślinne i wiele innych cennych artykułów. Szczupłe ramy tego artykułu nie pozwalają zatrzymać się nad poszczególnymi grupami i rodzajami tych surowców. Niemniej szeroki ich wachlarz wskazuje na olbrzymie rezerwy, jakie przemysł drobny ma do wykorzystania w tej dziedzinie.

Wielkie zadania, jakie stawia przed nami IV rok planu 6-letniego, powinny wciągnąć wszystkie ogniwa terenowe do pracy nad poszukiwaniami nowych surowców wtórnych i miejscowych. Poważną rolę winny spełnić Wojewódzkie Komisje Planowania Gospodarczego, które mogłyby służyć monograficznymi materiałami danego województwa i uwzględniać w swoich planach możliwości wykorzystania bogatych rezerw surowcowych.

ZYGMUNT STOCZEK

Budujemy naszą przyszłość

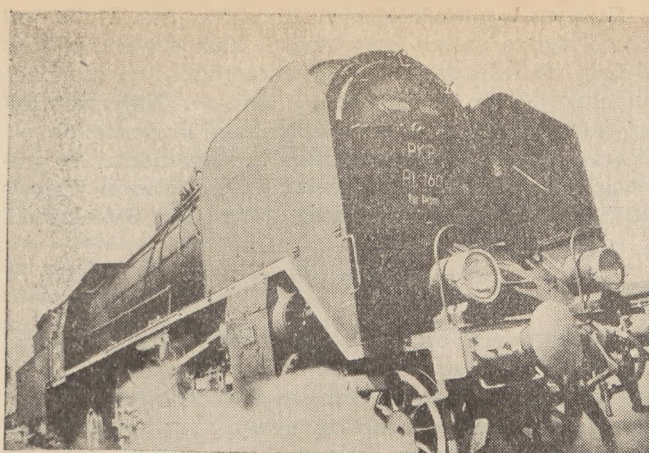
Gdyby malkotentowi powiedziano, że na ulicy Kaczej, Lelechowskiej lub Mokotowskiej w Warszawie, w skromnych zakładach elektrotechnicznych może wniknąć w problemy polityki międzynarodowej, że może tam zobaczyć żywą ilustrację tez Stalina o rozpadzie światowego rynku i jego skutkach, to zapewne nie od razu by uwierzył... albo może by powiedział, że to propaganda.

A jednak tak jest, bo taka jest prawda naszych czasów.

ZWYCIĘSKI POJEDYNEK

Z IMPERIALISTYCZNYM SZANTAŻEM...

Z ulicy Kaczej w Warszawie, a właściwie dokładnie powiedziałem z ulicy Lelechowskiej 6, gdzie mieści się Zakład Budowy Maszyn Elektrycznych do zakładu Electric Company w Manchester, stanowiącego odgałęzienie wielkiego koncernu amerykańskiego General Motors jest spory kawałek drogi. Zresztą nie tylko o kilometry tu chodzi. Warszawski zakład BME



Dawniej używaliśmy holenderskich żarówek parowozowych, obecnie je robimy sami i lepiej od zagranicy

jest uspołecznionym zakładem socjalistycznym, a E.C. Manchester pozostaje w rękach kapitalistów, i to jeszcze jakich — jednym z mocodawców General Motors jest dobrze nam wszystkim znany potentant finansowy Mr Averell Harriman, jeden z przedwojennych władców polskiego węgla i stali...

Skąd jednak doszliśmy od ulicy Kaczej czy Lelechowskiej w Warszawie do Manchesteru, General Motors i Harrimana — jednego z czołowych podżegaczy wojennych?

Historia niedługa, ale bardzo pouczająca. Otóż w roku 1949 zamówiliśmy w firmie Electric Company motory do napędu maszyn dla przemysłu wełnianego. Nie tylko zamówiliśmy, ale i zapłaciliśmy dewizami. Tak się wówczas składało, że odbudowujący się nasz przemysł nie był jeszcze przygotowany do produkcji tego rodzaju maszyn i wskutek tego zwróciliśmy się do angielskiej firmy.

Anglicy czekali, zwlekali, aż w końcu na rozkaz mocodawców Generals Motors, innymi słowy podżegaczy wojennych w typie Harrimana zwrócili dewizy i powiedzieli, że silników nie wykonają. Myśleli w swojej naiwności, że nam zaszkodzą... Tymczasem okazało się, że raczej... nam pomogli, przyspieszając rozwój naszej produkcji. Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne, na podstawie projektu inż. Girszyńskiego, opanowały w ciągu kilku miesięcy nowy asortyment. Szynciarz Piśkor, nawijacz Rawski, monter Gwiazda i inni pokazali, że potrafią z powodzeniem zrobić to samo, co Electric Company, a nawet lepiej, polskie bowiem trójfazowe silniki ze skromnym napisem BME mogą pracować bez przerwy na trzy zmiany przez cały tydzień i ich temperatura nie przekracza 40 stopni, podczas gdy szwedzkie „Alsthomy”, zachodnio-niemieckie „Sachsenbergi”, czy francuskie „Fluidy” „męczą się” po 4 godzinach i muszą drugie tyle odpoczywać.

Tak oto nasz drobny przemysł wygrał jeszcze jedno starcie z imperialistycznym szantażem, wzmacniając naszą socjalistyczną gospodarkę, naszą niepodległość.

Niedawno jeszcze panowało przekonanie, że „jeśli żarówki parowozowe — to tylko Philips”. W roku 1953 można już śmiało „zaryzykować” twierdzenie, że jeśli żarówki parowozowe, to tylko z Zakładu TOS Warszawa, ul. Mokotowska, bo okazało się w praktycznych próbach, że żarówki wykonane przez pra-

cownika tego zakładu — Salamonowskiego oraz kierownika Kłosska o wiele lepiej odporne są na wstrząsy i żywot ich jest dłuższy od holenderskich.

...I Z CZASEM

Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne pod kierownictwem dyrektora Knapuka nie tylko wygrywają pojedynki z imperialistami. Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne wygrały również niełatwą bitwę... z czasem, wykonując plan na rok 1952 w dniu... 11 września. Od września więc zakłady produkowały już na poczet roku bieżącego osiągając 31 grudnia ok. 140% planu rocznego. Osiągnięcia produkcyjne, szeroki rozwój współzawodnictwa i racjonalizacji, obniżenie kosztów własnych, wysoki poziom uświadczenia załogi zadecydowały o tym, że Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne zdobyły w II kwartale ub. roku miano najlepszego przedsiębiorstwa państwowego przemysłu terenowego, a w trzecim kwartale zajęły we współzawodnictwie zaszczytne drugie miejsce.

Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne mogą szczycić się swoimi wynikami we współzawodnictwie, w którym bierze udział cała załoga. Zasluga w tym POP, Rady Zakładowej oraz Komisji współzawodnictwa, kierowanej przez ob. Buczelskiego. Rozwojowi współzawodnictwa należy przypisać przede wszystkim wygranie bitwy z czasem i przedterminowe wykonanie planu na rok 1952 oraz — co za tym idzie — wzrost przeciętnego zarobku pracownika produkcyjnego do 760 złotych w skali miesięcznej. Dość powiedzieć, że



...pokazali, że potrafią z powodzeniem zrobić to samo, co Electric Company, a nawet lepiej (montaż trójfazowego silnika BME)



Kol. Anna Humięcka jest przodującą robotnicą brygady lutowaczek — robota „pali się” jej w rękach

w jednym tylko zakładzie „Elmet” w okresie od stycznia do września wydajność pracy wzrosła o 40%. I nic nie ma w tym dziwnego, gdzie się w tym zakładzie ruszysz, wszędzie trafisz na przodownika pracy...

Idziemy do działu pras. Ob. ob. Grabowska i Kosiarkiewicz wykonują ponad 200% normy każda, przy fabrykacji sprzętu teletechnicznego. W dziale obróbki ręcznej ob. Roman Leszczyński — 280% normy, Stefan Borowiński 300% normy, Soładowski ponad 250% normy. W dziale montażowym Anna Humięcka, pracująca w brygadzie ob. Beredy — ponad 200% normy. Można by przykłady mnożyć tu bez końca. Najlepszym zresztą dowodem rozwoju współzawodnictwa w „Elmecie” jest wykonanie dodatkowych zobowiązań produkcyjnych z okazji XIX Zjazdu KPZR, podjętych na sumę 80.000 złotych i przekroczonych o 15.000 złotych.

Są jednak w akcji współzawodnictwa jeszcze pewne niedociągnięcia. Niedostatecznie popularyzuje się wyniki współzawodnictwa. W salach brak jest napisów, względnie proporców przy stanowiskach roboczych najlepszych robotników, niektórzy pracownicy w ogóle nie wiedzą, że są na liście najlepszych.

Poważnym osiągnięciem „Elmetu” są 4 brygady najwyższej jakości, które dają produkcje prawie bez braków (poniżej 1/2%). W brygadzie lutowaczek ob. Beredy, która jest właśnie brygadą najwyższej jakości procent braków spadł z 3,5% do 0,4%. Jak na to reaguje reszta załogi? Jak pokazują wyniki produkcyjne, reszta załogi podciąga się do poziomu przodujących brygad i uczy się od nich.

Każde przedsiębiorstwo czy zakład przejawia w swej działalności pewne charakterystyczne cechy. W Stołecznych Zakładach Elektrotechnicznych, obok współzawodnictwa, najbardziej uderzający jest rozwój ruchu racjonalizatorskiego. St. Zakłady Elektrotechniczne mają już klub racjonalizatorów, który przejawia żywą działalność i skupia 45 członków. „Na warsztacie” prac klubu są najważniejsze zagadnienia produkcyjne... W III kwartale opracowano 22 wnioski racjonalizatorskie, które przyniosły 80.000 złotych oszczędności.

Jednym z najważniejszych tematów prac klubu jest oszczędzanie metali kolorowych. Zastosowane w produkcji wnioski dały ostatnio oszczędność na metalach kolorowych w sumie 20.000 złotych. Najwybitniejszymi racjonalizatorami — członkami klubu są: ob. ob. Karaś, Kruk i Salamonowski. Czynny udział w pracach Klubu bierze pion techniczny, a przede wszystkim szef produkcji przedsiębiorstwa inż. Sokołowski.

TEJNO ŻYCIA ZAKŁADÓW

W zakładach czuje się rękę organizacji partyjnej kierowanej przez tow. Dobrowolskiego, kierownika nikłowni w „Elmecie”. Przewyciężono przy pomocy Związku stare rutyniarские nawyki traktowania kobiet jako niepełnowartościowych pracowników. Jak zresztą mogło być inaczej, jeśli kobiety pracujące na rewolwerówkach wezwały swoich kolegów pracujących na podobnych maszynach do współzawodnictwa i wygrali!

Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne jako jednostka organizacyjna istnieją stosunkowo niedawno, bo rok, niektóre zakłady były do niedawna w rękach inicjatywy prywatnej, nowa więc świadomość, nowe formy pracy niełatwo torowały sobie tu drogę. Dla kierownictwa i organizacji partyjnej było jednak od początku jasne, że plan można wykonać o ile wyteży siły cała załoga. Ale trzeba było stworzyć ku temu warunki. Stworzono silny aktyw związkowy, zorganizowano pracę ZMP oraz szkolenie. Pion techniczny opracował plan szkolenia teoretycznego robotników zatrudnionych we wszystkich oddziałach produkcyjnych. Ludzie mieli praktykę, wiedzieli, jak się robi, ale nie wiedzieli dlaczego, nie mieli niezbędnego minimum wiadomości technicznych. Przeprowadzone szkolenie usunęło ten brak i poważnie przyczyniło się do wzmożenia produkcji. Wcielono w życie zasadniczy postulat socjalistycznej organizacji wytwarzania — plan doprowadzono do każdego robotnika. W którymkolwiek zakładzie podległym Stołecznym Zakł. Elektrotechnicznym się przebywa, można stwierdzić jedno: ludzie znają plan, plan znany jest na każdym stanowisku roboczym. Wybraliśmy całkiem przypadkowo pracownicę działu pras „Elmetu” ob. Kwiatkowską, pytamy się — jaki macie plan? Informuje nas ustnie, a prócz tego wyciąga z kieszeni fartucha kartkę, na której wypisane jest, że ma wykonać 45.000 sztuk pewnego elementu, wykonała już 35.000, pozostaje do wykonania 10.000. Ob. Kwiatkowska uśmiecha się i mówi, że plan grubo przekroczy. Podobnie jest w innych zakładach.

„PRZY SOBOCIE PO ROBOCIE”

Sobotni wieczór w świetlicy przedsiębiorstwa. Kol. Sitek, który w „cywilu” jest władcą różnych tajemniczych przyrządów jarzących się różnokolorowymi lampkami i wykazujących wszystkie braki (o ile takie się zdarzą) wyprodukowanych detali, — na scenie świetlicy jest lekarzem, który „leczy” bumelanta... Nawiasem mówiąc „bumelantem na scenie” jest... jeden z przodowników pracy ob. Wałachowski — nasz korespondent. Potem recytacje, śpiew solowy, jeszcze kilka skeczów i tańce przy nowiutkiej radioli kupionej niedawno przez przedsiębiorstwo. Nowa świet-

lica wybudowana przez ZMP-owców daje wiele radości, a przede wszystkim wciąga pracowników do nowego społecznego życia i pogłębia ich świadomość. Praca świetlicowa pod kierownictwem ob. I. Piecek rozwija się coraz lepiej. Funkcjonuje już kółko głośnego czytania, kursy kroju i szycia, w trakcie realizacji jest kurs języka rosyjskiego, w planie jest sekcja sportowa i szachowa, wystawienie jednoaktówki przez zespół artystyczny... Wydaje się jednak, że było by pożyteczne, aby w innych zakładach podległych przedsiębiorstwu szerzej popularyzować prace centralnej świetlicy.

Przodujący zakład to przodujący ludzie — osiągnięcia i sukcesy przedsiębiorstwa, to osiągnięcia i sukcesy przodujących ludzi zakładów. I ten złoty kapitał przedsiębiorstwa przodujący robotnicy i robotnice są rękojmią wykonania planu tegorocznego przez Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne.

Kol. Anna Humięcka jest przodującą robotnicą brygady lutowaczek — robota „pali się” jej w rękach — trudno dosłownie zorientować się w kolejności poszczególnych operacji przy montowaniu odgromników. Kol. Humięcka weszła ostatnio do zarządu ZMP i wykonuje funkcję skarbnika, jest również czynną aktywistką świetlicy.

— Młodzież wzięła się do roboty — mówi kol. Humięcka — zrobiliśmy świetlicę poświęcając na ten cel przeszło 2500 godzin pracy, na lato chcemy zmontować sobie łódź motorową do wycieczek na Wiśle, rozszerzamy pracę naszego zespołu artystycznego, myślę, że praca będzie iść coraz lepiej...

Stefan Kudła brygadier - sznyciarz wykonuje przeciętnie 270—280% normy. Zanim doszedł do obecnych wyników, niełatwe miał życie — syn małorolnego z grodziskiego, przybył przed wojną do Warszawy, żeby wyuczyć się zawodu. Nauka przed wojną u majstra nie była lekka, a przede wszystkim nieproduktywna i długa. Lata pracy dały Stefanowi Kudle praktykę i wiedzę. Po upaństwowieniu zakładu w którym pracuje, awansował na brygadiera i obecnie kieruje pracą 26 ludzi. Kierownik działu Piotr Karaś, wybitny racjonalizator wyraża się o jego pracy z najwyższym uznaniem. Stefan Kudła dokonał szeregu



— moją pracą, wykonywaniem i przekraczaniem planów buduję przyszłość sobie i dzieciom — mówi brygadzysta Stefan Kudła, wykonujący 270 — 280% normy

cennych usprawnień i jest czynnym członkiem klubu racjonalizatorów. Ulepszył on m. in. saterowanie, zamieniając proces ręczny na mechaniczny. Stefan Kudła, przewodniczący Rady Zakładowej jest przykładem kulturalno-technicznego wzrostu naszej klasy robotniczej, przykładem jej wielkich możliwości rozwoju.

Stefan Kudła ma żonę i dwoje dzieci.

— Jasne, że mnie było ciężko — mówi, — ale moją pracą, wykonywaniem i przekraczaniem planów buduję przyszłość sobie i dzieciom — im będzie już łatwiej żyć i łatwiej się kształcić, bo w Polsce Ludowej młodzież ma wszystko, a przede wszystkim naukę.

Stołeczne Zakłady Elektrotechniczne są przodującym przedsiębiorstwem. Wygrały bitwę o plan roku 1952 i zwycięsko realizują plan roku 1953, panuje bowiem w nich pełne zrozumienie, że świadomość ludzka, że stopień kwalifikacji i uświadomienia ideowego ludzi, decyduje o sukcesach produkcyjnych.

Mgr JÓZEF ZAREMBA

Nie powtórzymy błędów 1952 r.

Rok 1952 w realizacji inwestycji w przemyśle drobnym — mimo niewątpliwego postępu w stosunku do r. 1951 — zaznaczył się szeregiem błędów i niedociągnięć, które należy w drodze krytyki i samokrytyki uwidocznić, ocenić i nie dopuścić do ich powtórzenia w r. 1953. Jedynie tą drogą będziemy mogli plan inwestycyjny na r. 1953 wykonać dobrze i w zaplanowanych terminach oddać dla celów produkcji wykonane inwestycje.

Generalnie należy stwierdzić, że projekt planu inwestycyjnego na r. 1952 był opracowywany przy niedostatecznej współpracy komórek inwestycyjnych z komórkami produkcji i niedostatecznie analizowany.

W większości wypadków włączono do planu tytuły inwestycyjne bez projektów wstępnych i kosztorysów. Wadliwie zaplanowano terminy opracowania projektów wstępnych i technicz-

nych. Bilanse maszynowe i zaopatrzenia były oparte nie na dokumentacji, lecz na szacunkach. To wszystko miało oczywiście zdecydowanie ujemny wpływ na samo wykonawstwo inwestycji, które przebiegało w wielu wypadkach bezplanowo.

W roku 1952 — mimo ostrej walki prowadzonej z wszelkimi przejawami tzw. dzikiego inwestowania — zdarzały się jeszcze inwestycje dzikie, zwłaszcza w pionie spółdzielczości.

Między innymi inwestycją dziką, obecnie zalegalizowaną jest miasteczko Dziecięce w Podgrodziu, F-ka Wtórnej Skóry w Henrykowie i kilka innych drobniejszych.

Inwestowanie dzikie, to znaczy nie ujęte planem i nie kontrolowane jest nielegalne, sprzeczne z socjalistyczną dyscypliną inwestycyjną i nie może się powtórzyć w 1953 roku.

Projekt planu na r. 1953 jest przygotowany znacznie lepiej i

staranniej aniżeli plan na r. 1952, zwłaszcza od strony dokumentacji inwestycyjnej, zapewnienia zaopatrzenia materiałowego i maszynowego oraz wykonawstwa systemem zleconym i systemem gospodarczym. Zgodnie z obowiązującą dyscypliną inwestycyjną, do projektu Planu Inwestycyjnego na r. 1953 nie został włączony ani jeden tytuł bez zatwierdzonych założeń do projektu inwestycji, względnie — stosownie do charakteru inwestycji — bez zatwierdzonego programu zakupów.

Ślusarz Leon Fołtarz wykonał plan sześcioletni

Ślusarz Leon Fołtarz, pracownik Częstochowskiej Fabryki Okuć Budowlanych w Częstochowie, nie od razu został przodownikiem pracy.

Syn małorolnego chłopca miał trudne dzieciństwo. Niedostatek w domu zmusił 12-letniego chłopca, który ukończył zaledwie cztery oddziały szkoły powszechnej, do zarabkowania.

Przyszedł rok 1940, a wraz z nim przymusowy wyjazd na roboty do Austrii. Powróciwszy do wyzwolonego kraju, Fołtarz pracuje początkowo w charakterze pomocnika ślusarza na kolei, a od roku 1949, jako ślusarz montażowy w Częstochowskiej Fabryce Okuć Budowlanych. W tym okresie miewa chwile kompletnego załamania się. Walczy sam z sobą, ze swymi nałogami. Po-

maga mu w tym najbliższe otoczenie. Kiedy przychodzi moment opamiętania spostrzega, że w tej walce nie jest sam, że istnieje potężna siła, jaką stanowi klasa robotnicza, która dąży do podniesienia dobrobytu takich jak on, która walczy o lepsze jutro. I Leon Fołtarz widzi, że on też ma prawo stanąć w pierwszym szeregu budowniczych Ludowej Ojczyzny; podejmuje zobowiązanie przedterminowego wykonania planu 6-letniego do końca grudnia 1952 r.

Od roku 1950 kroczy konsekwentnie z żelaznym uporem do zrealizowania swego postanowienia. W roku 1950 padają normy: 121%, 135%, 161%, 184%. W roku 1951 — 176%, 212%. Idąc śladami przodowników i budowniczych Polski Ludowej, Leon Fołtarz skraca termin swego zobowiązania i przyrzeka wykonać je już w dniu 15. X. 1952 r. Walka o zwycięstwo była zawzięta, ale nie był w niej osamotniony. Pomagały mu: podstawowa organizacja partyjna, rada zakładowa, majstrowie Kaczmarek i Gaweł oraz kierownictwo.

I znów padały cyfry: 295%, 346% normy, aż w dniu 15 października 1952 r. Leon Fołtarz osiągnął największy sukces, wygrywając walkę o plan 6-letni.

A teraz posłuchajmy o dalszych planach L. Fołtarza: „... w pracy swej nie spoczne. Dla zadokumentowania swego stosunku do Frontu Narodowego zobowiązuje się wykonać do końca 1955 r. tę samą ilość pracy, jaka przypadła mu w planie sześcioletnim”.

Gr.

W ten sposób wszystkie pozycje projektu planu posiadają zatwierdzoną wstępną fazę dokumentacji inwestycyjnej. Znaczna część, — gdyż 70% tytułów — posiada zatwierdzone projekty wstępne wraz z kosztorysami lub zwolnienia z obowiązku opracowania projektów wstępnych, a jedynie 30% tytułów otrzyma w drodze uchwały Prezydium Rządu ulgowe terminy dla opracowania projektów wstępnych. Ten stan rzeczy umożliwił — w oparciu o dane dokumentacyjne (aczkolwiek jeszcze nie całkowicie wystarczające) — opracowanie bilansów zaopatrzenia oraz planu rozdziału robót i planu oddawania inwestycji do użytku, przez co w sposób ściślejszy został powiązany plan inwestycyjny z planem produkcji. Każdy tytuł inwestycyjny — dzięki porozumieniom inwestorów z przedsiębiorstwami budowlano-montażowymi, względnie z jednostkami systemu gospodarczego — włączony jest do portfela zleceń.

Te pomyślnie momenty, charakteryzujące przygotowania projektu planu na r. 1953, nie wystarczają jednakże i same nie stanowią gwarancji, że plan inwestycyjny przemysłu drobnego zostanie w terminie i prawidłowo wykonany, jeżeli nie zlikwidujemy konsekwentnie w samym wykonawstwie inwestycyjnym 1953 r. błędów i zaniedbań, które popełnialiśmy w r. 1952. Należy więc zwrócić uwagę na następujące zasadnicze momenty wykonawstwa.

W r. 1952 ani inwestorzy ani Drobprojekt nie wykazali wystarczającej współpracy — zarówno przy ustalaniu terminów wykonania dokumentacji, jak w toku jej opracowania. Podejście do sprawy było w wielu wypadkach powierzchowne, beztroskie i biurokratyczne. Stąd też Drobprojekt nie dostrzymywał terminów dostarczenia dokumentacji np.: dla cegielni w woj. kieleckim, dla F-ki Wag w Tarczynie, dla Fabryki Silniczków Elektrycznych Ułankowej Mocy w Brzegu, dla Cynkowni Warszawskiej itd. wykazując, że styl pracy części projektantów nie ma nic wspólnego z socjalistycznym stosunkiem do pracy, tym bardziej, że dostarczana z opóźnieniem dokumentacja miała poważ-



ne błędy i wymagała ponownych rewizji.

Odpowiedzialność za ten stan rzeczy w r. 1952 ponoszą również inwestorzy, którzy nie troszczyli się o przebieg dokumentacji, nie dostarczyli Drobprojektowi potrzebnych do projektu danych, z dużymi opóźnieniami rozpatrywali projekty na swych K.O.P.I., nie współdziałali z projektantami jako gospodarze i organizatorzy inwestycji.

Ten stan rzeczy był przedmiotem analitycznych narad i odpraw; nie może się on powtórzyć w r. 1953. Dlatego też do planu na r. 1953 zostały znacznie realniej i dokładniej sprecyzowane terminy dokumentacji, dzięki czemu przedsiębiorstwa i jednostki wykonawstwa inwestycyjnego mają możliwość przygotować zawczasu lepszą organizację budów i oprzeć ją na harmonogramach. Od Biura Studiów i Projektów Drobnej Wytwórczości, od podniesienia stylu pracy projektantów i służb inwestycyjnych — zgodnie ze wskazaniami VII Plenum KC PZPR — zależy, aby dostarczanie dokumentacji zostało dotrzymane i aby podniesiona została jakość tej dokumentacji. Służby inwestycyjne muszą znać gruntownie harmonogramy dokumentacji i pomagać projektantom w jej opracowaniu przez ścisłe i terminowe dostarczanie potrzebnych danych, jak np. dokumentów z ustalenia zasobów i jakości złóż surowca w przemyśle materiałów budowlanych, niektórych danych inwentaryzacyjnych itp.

Przyspieszenie opracowania pełnej dokumentacji, a tym samym i realizacji planu, w całym szeregu wypadków zostanie osiągnięta przez terminowe i znacznie wnikliwsze niż w r. 1952 rozpatrywanie poszczególnych faz dokumentacji do K.O.P.I. inwestorów, jak również przez wspólne decyzje co do stosowania w konkretnych wypadkach dokumentacji powtarzalnej. Chodzi tu w szczególności o suszarnie i piece w przemyśle terenowym materiałów budowlanych.

W r. 1952 zarówno projektanci jak i inwestorzy przez opóźnienie dostarczania dokumentacji przedsiębiorstwom wykonawstwa inwestycyjnego utrudnili w poważnej mierze Zespołom Budownictwa

Przemysłowego Drobnej Wytwórczości opracowanie planów organizacji budowy. Służby inwestycyjne — mimo instruktarzu i pocuć nie opracowały wspólnie z przedsiębiorstwami budowlano-montażowymi i projektantami harmonogramów budowy i nie skoordynowały zaopatrzenia materiałowego i maszynowego z harmonogramem wykonawstwa poszczególnych obiektów. W tym zakresie współpraca była zdecydowanie niedostateczna, poza nielicznymi wyjątkami pozytywnymi. Stąd też opóźniona i bezplanowa realizacja inwestycji cytowanych wyżej jak również i innych np. Fabryki Maszyn do Szycia w Przemyśle, Fabryki Kredy Szlamowej w Działoszynie, Fabryki Kredy Szlamowej w Siemiatyczach i wielu innych.

Zespoły Budownictwa Przemysłowego ze swej strony w sposób nagminnie biurokratyczny usiłowały obciążyć odpowiedzialnością projektantów za zły przebieg inwestycji. Takie przerzucanie obowiązków pogarszało stan organizacji budów. W szczególności Zespół Warszawski, Krakowski, Łódzki i Wrocławski rozbrajały się, nie szukając przyczyny złego stanu budów w złym stylu pracy u siebie. Świadczy to o braku krytycznego i samokrytycznego stosunku do sprawy.

Budowy prowadzone przez zespoły w wielu wypadkach prowadzone były bez harmonogramów i należytej kontroli, zarówno ze strony kierownictwa zespołów jak i inwestorów. Niewątpliwie trudności w pracy zespołów były b. duże, np. w postaci braku dostatecznych środków transportu, maszyn budowlanych i innych narzędzi pracy, jak również i zaopatrzenia materiałowego. A tymczasem przykład zespołów przodujących: olsztyńskiego, bydgoskiego i poznańskiego wskazuje na to, że przy dobrej organizacji pracy, zapobiegliwości i trosce o podnoszenie politycznego i fachowego poziomu załóg — trudności można było przezwyciężyć.

Inwestorzy — wbrew dotychczasowym praktykom stosowanym w r. 1952 — muszą w r. 1953 systematycznie współpracować z wykonawcami inwestycji oraz prowadzić stałą kontrolę postępu robót i ich zaopatrzenia. W tym

celu inwestorzy muszą posiadać wspólnie z wykonawcami opracowane — zarówno w systemie zleconym, jak i gospodarczym — harmonogramy zaopatrzenia i wykonawstwa na każdy rodzaj robót i każdy obiekt zawarty w tytule inwestycyjnym. Dzięki systematycznej kontroli można będzie wykryć wszelkie przyczyny groźnych zahamowań i na czas je usunąć w sposób operatywny.

Zespoły Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórczości, dzięki rozwijającym się współzawodnictwu i usprawnieniom w II-gim półroczu 1952 r., uzyskały cenne doświadczenia w pokonywaniu trudności realizacyjnych. Chodzi o to, aby w r. 1953 wykorzystały te doświadczenia, wprowadziły lepszą organizację pracy, jej planowanie i kontrolę. Ogromne rezerwy jakie istnieją w usprawnieniu organizacji prac budowlanych i montażyowych, rezerwy tkwiące w socjalistycznym współzawodnictwie, pozwolą nie tylko wykonać plan w terminie, ale w wielu wypadkach i przed terminem.

Służby inwestycyjne oraz projektanci i wykonawcy inwestycji powinni byli zrozumieć w r. 1952, że wzajemna systematyczna współpraca jest nieodzowna dla prawidłowej realizacji inwestycji. Dlatego też nie wystarczyła stała współpraca między inwestorem i projektantem z jednej strony oraz inwestorem i wykonawcą z drugiej, lecz konieczna jest również współpraca projektanta z wykonawcą. Zespoły Budownictwa i jednostki systemu gospodarczego po przeanalizowaniu dokumentacji wykonawczej w bardzo wielu wypadkach wnoszą cenne poprawki, których wspólne przekonsultowanie umożliwia sprawne usunięcie niedociągnięć. Dlatego też nie mogą powtórzyć się jeszcze dość liczne w r. 1952 wypadki, że projektant z chwilą przyjęcia dokumentacji przez inwestora nie interesował się przebiegiem realizacji inwestycji, a przedsiębiorstwo wykonawstwa inwestycyjnego zaślaniało i tłumaczyło błędy budowy i jej organizacji oraz słabe tempo robót brakami otrzymanej dokumentacji.

Poważnym błędem realizacji szeregu inwestycji 1952 r. było niedostatecznie ścisłe kosztoryso-

wanie. Zaniżone kosztorysy powodowały już w toku realizacji konieczność istotnych poprawek, wskutek czego inwestorzy zmuszeni byli zwracać się o dofinansowanie tytułu inwestycyjnego, nie zawsze możliwe do załatwienia, a zwłaszcza do szybkiego załatwienia. Stąd przestoje na robotach, kłopoty z wypłatami robotnikom itp. Ten błąd w r. 1953 nie może się powtórzyć, tym bardziej, że możliwości dofinansowań i usprawiedliwienia przekroczeń dyscypliny inwestycyjnej będą znacznie mniejsze.

W trosce o lepsze wykonanie zadań inwestycyjnych 1953 r. inwestorzy, projektanci i wykonawcy na wspólnych naradach koordynacyjnych — które będą przeprowadzane oddzielnie dla inwestycji przemysłu terenowego materiałów budowlanych, oddzielnie dla WZPT, przemysłu wyodrębnionego i spółdzielczości — ustalą kolejność robót i ścisłe harmonogramy dokumentacji, zaopatrzenia i wykonawstwa oraz ustalą wspólną kontrolę wykonania inwestycji zgodnie z planami oddawania inwestycji do użytku.

* * *

W roku 1952 nie wszystkie służby inwestycyjne wyższych szczebli prowadziły systematyczne odprawy miesięczne z podległymi inwestorami. W wielu wypadkach służby inwestycyjne inwestorów

naczelnych nie inspekcjonowały swych wszystkich inwestycji w terenie, np. Wydziału Przemysłu Prez. Wojew. R. Nar. woj. warszawskiego, lubelskiego, białostockiego i inni inwestorzy naczelnicy planu terenowego i centralnego. Dlatego na odprawach miesięcznych nie potrafiły ustosunkować się do wielu błędów wykonawstwa.

* * *

Służby inwestycyjne szczebli wyższych powinny w r. 1953 prowadzić z podległymi inwestorami systematyczne miesięczne odprawy, na których powinny być omawiane krytycznie wszystkie zagadnienia związane z przebiegiem inwestycji i ich kontrolą w oparciu o miesięczne sprawozdania analityczne.

W związku z dalszym pogłębieniem metody planowania i realizacji inwestycji na r. 1953 służby inwestycyjne wszystkich szczebli powinny najpóźniej do połowy lutego 1953 r. przejść jednorazowe 8 — 10-dniowe przeszkolenie, ze szczególnym uwzględnieniem w programach ćwiczeń praktycznych na konkretnych przykładach własnych inwestycji. Przeszkolenie to powinno również pogłębić świadomość polityczną służb inwestycyjnych, które odgrywają ważną rolę w rozwoju przemysłu drobnego w ramach programu Frontu Narodowego.

W programach szkolenia i odpraw miesięcznych powinna również znaleźć stałe miejsce problematyka inwestycji pozalimitowych, które w r. 1952 rozwijały się niedostatecznie, a to głównie z powodu niedoceniań przez przedsiębiorstwa roli politycznej i gospodarczej inwestycji pozalimitowych w podnoszeniu zdolności produkcyjnej oraz warunków bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach przemysłu drobnego. Dlatego właśnie przedsiębiorstwa i zakłady w wielu wypadkach nie wykorzystwały możliwości inwestowania ze środków pozalimitowych.

Systematyczna kontrola prac i odprawy instruktarzowe i produkcyjne z załogami musi również przeprowadzić Biuro Projektów Drobprojekt i Zespoły Budownictwa. Na odprawach tych ostra krytyka i samokrytyka stanie się bronią zwalczania błędów, zaniedbań i niedociągnięć, a równocześnie szkołą socjalistycznego stylu pracy.

* * *

Omówione wyżej w skrócie zasadnicze wnioski z doświadczeń realizacji inwestycji w r. 1952 zastosowane w praktyce inwestycyjnej r. 1953 pozwolą na uniknięcie wielu błędów i na prawidłowe wykonanie planowych zadań inwestycyjnych 1953 r.

Rytmiczność pracy zapewnia wykonanie planu

Spotkałem znajomego, pracującego w jednym z wojewódzkich ogniw drobnego przemysłu. Zapytałem, jak u niego wygląda realizacja planu rocznego. Odpowiedział mi, że miał poważne trudności, z którymi jednak szybko sobie poradził, powierzając dobrze pracującym zakładom dodatkowe zadania pozaplanowe.

Czy aby tylko nasz rozmówca wpadł na taki iście „racjonalizatorski“ pomysł łatwego wykonania planu? Nie — nie tylko on. Takich zwolenników systemu „radzenia sobie z planami“ jest znacznie więcej. Są oni autorami złej i wadliwej organizacji pracy; szczególnie znamionuje ich pogląd, że plan to przede wszystkim wartość zwłaszcza, że w wyniku tej wartości otrzymuje się pod postacią „premi“ wymienną wartość.



W planie miałem:
100 ubrańek dziecięcych.
A co wykonałem?
500 prześcieradeł!

Faktem jest, że mój znajomy mógł zameldować wykonanie planu za rok 1952.

Faktami są również cyfry oznaczające wskaźniki tych „terminowo“ w ten sposób wykonanych planów.

O nich właśnie mówił na XIX Zjeździe KPZR tow. Malenkow, charakteryzując je w sposób następujący: „za zbiorczymi wskaźnikami dobrej pracy przemysłu, jako całości, ukrywa się zła praca wielu przedsiębiorstw nie wykonujących zadań państwowych“.

A co oznacza „ta zła praca“? Oznacza ona według słów tow. Malenkowa: „że, niektóre przedsiębiorstwa, chcąc wykonać plan produkcji globalnej, pozwalają sobie na antypaństwową praktykę ponadplanowego produkowania wyrobów o drugorzędnym znaczeniu, kosztem niewykonania zadań w dziedzinie produkcji wyrobów najważniejszych, przewidzianych przez plan państwowy.“

Wypowiedzi tow. Malenkowa są dla nas szczególnie pouczające. Trzeba z nich wyciągnąć najdalej idące wnioski, których realizacja położy kres szkodliwej robocie. Przecież w codziennej praktyce w spółdzielniach i zakładach spotkać się można również z taką pracą, która jest niczym innym, jak chęcią „odrobie-

nia planu". I nie dziwnego, że w takim planie nie ma wysiłku, inicjatywy i twórczego wkładu tych, którzy przede wszystkim ponoszą odpowiedzialność za wykonanie zadań powierzonych im przez Państwo.

Zadania te są duże i poważne, tym trudniejsze dla przemysłu drobnego, że w znacznym stopniu oparte są na dostawach zaopatrzenia miejscowego. Dla ich wykonania potrzebna jest pełna mobilizacja sił i środków, wszelkie zaś ułatwianie sobie wykonania planu drogą rozwiązania tylko niektórych jego elementów jest demobilizujące i szkodliwe z punktu widzenia racjonalnej obsługi rynku konsumpcyjnego. I dlatego w roku bieżącym wypadnie jednak lepiej niż dotychczas przyswoić sobie pewnik, że zatwierdzony plan jest obowiązującą ustawą.

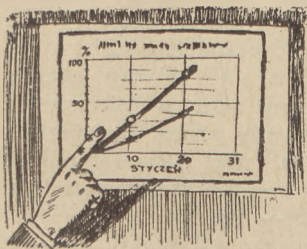
Bynajmniej nie ukrywamy, że przemysł drobny miał w roku minionym poważne i trudne zadania. Będą one również udziałem 1953 roku. Trudności te były i będą różne, ale zawsze możliwe do przezwyciężenia ofiarną pracą, cechującą olbrzymią większość naszych zakładów, które nie tylko że wykonały plan, ale i znacznie go przekroczyły.

Mówiąc o roku minionym, który przyniósł poważne sukcesy gospodarce, drobnemu przemysłowi w zakresie zaopatrzenia miasta i wsi w artykuły powszechnego użytku, nie można pominąć milczeniem smutnego faktu, że na koncie 1953 roku znalazły się takie zakłady produkcyjne, które planu 1952 roku nie wykonały, nie potrafiwszy przełamać istniejących trudności.

Jakie to były trudności i jakie były przyczyny ich powstania?

Gdyby za punkt wyjścia naszych dociekań wziąć liczne narady, na których utyskiwano na brak zaopatrzenia surowcowego i porównano stan tych braków z możliwościami zastąpienia ich surowcami wtórnymi i odpadkowymi, nie znaleźlibyśmy potwierdzenia tych narzekań.

Mimo to można się zgodzić, że braki surowcowe były obiektywnymi trudnościami, jednakże to, że istniały one przejściowo, nie powinno było wpłynąć na załamanie planu. A zatem przyczyny niewykonania planów leżą w innej zupełnie płaszczyźnie. Jedną z głównych przyczyn niewykonania planów lub też wykonywania produkcji pozaplanowej o drugorzędnym znaczeniu, jest nierytmiczne realizowanie zadań planowych.



Na wielu przykładach można by udowodnić, że sporo zakładów dopiero w drugiej, a często w trzeciej dekadzie chce zrywami w pracy nadrobić powstałe braki.

Zakłady te powodują mniejsze wykorzystanie mocy produkcyjnej, tworzenie złej jakościowo produkcji i podrażniania kosztów własnych. Nierytmiczne wykonywanie planów rozluźnia dyscyplinę i wytrąca zakład z normalnego toku produkcji.

Cieszyńskie wytwórnie Sprzętu Gospodarskiego w Cieszynie produkują dobrze wykonane żelazka elektryczne domowe, krawieckie i podróżne, kuchenki elektryczne, maszynki do krajania chleba, młynki do kawy i szereg innych drobnych artykułów gospodar-

stwa domowego. W przedsiębiorstwie tym, obejmującym kilka zakładów, nie ma niespodzianek. Każdy robotnik i pracownik zna plan zakładu i plan swego stanowiska roboczego na każdy dzień. Umieszczane przed stanowiskami wywieszki mówią o każdej sztuce asortymentu, o każdym elemencie pracy, który ma być wykonany. Dobrze zaś zakordowana praca przyczynia się do całkowitego zagwarantowania wykonania planu we wszystkich jego elementach.

Równomiernie biegnie praca w Cieszyńskich Wytwórniach Sprzętu Gospodarskiego. W dekadowych zestawieniach wykonania planów nie ma specjalnych różnic, bo cała załoga bierze udział we współzawodnictwie. A jeśli są różnice, to na nie składa się praca takich wybitnych przodowników pracy, jak: ślusarzy Piotra Kozłowskiego, wykonującego 159% normy, Ludwika Zagórskiego 161%, Leopolda Kula 158% i Jana Kąkola 158% normy. To oni pobudzają całą załogę do coraz lepszej pracy. Nie ustępują im na montażu Eugenia Kriwoj i Anna Wowra, dając dowód, że kobiety mogą zająć każde stanowisko w socjalistycznym przemyśle. Na wyróżnienie zasługuje brygada Piotra Kozłowskiego, która może się poszczycić nie lada sukcesem wykonując 244% normy.

W zakładach cieszyńskich panuje atmosfera przyjaźni, współpracy i koleżeńskej pomocy. Dyrektor zakładu Józef Knobloch na naradach produkcyjnych razem z aktywnym zakładowym obraduje nad ulepszeniem organizacji pracy. Organizacja partyjna i Rada Zakładowa zaś czuwają nad wykonaniem zadań przedsiębiorstwa.



W takich warunkach plan wartościowy i asortymentowy mógł być wykonany już 24 listopada 52 r., w takich warunkach brygada szlifierska mogła zameldować w tymże dniu o wykonaniu zadań planu 6-letniego.

Zakłady Cieszyńskie miały te same trudności co inne. Umiały je jednak w porę przezwyciężyć, umiały, gdy zaszła potrzeba,

szybko wypełnić powstałą lukę w zaopatrzeniu surowcowym — odpadami.

Sukcesami w dziedzinie rytmicznego wykonania planów produkcyjnych poszczycić się mogą również Łódzkie Zakłady Metalowe, które w III kwartale ub. r. wykonały plan w 107%, wykonując we wszystkich miesiącach plan również w 107%.

Popularny zakład TOS (Termiczna Obróbka Szkła) w Warszawie, podległy Stołecznym Zakładom Przemysłu Terenowego produkuje najróżnorodniejsze żarówki, w tej liczbie takie, które dawniej sprowadzaliśmy zza granicy. W małym, lecz schludnym zakładzie robotnice, a stanowią one 95% całej załogi, sprawnie wykonują robotę. Od czasu do czasu popatrzą na umieszczone przed nimi cyfry, które mówią o ich zadaniach, na dzień dzisiejszy. I nie zdziwi nikogo, że zakład wykonuje przeciętnie w każdym miesiącu plan w 110% i to we wszystkich elementach.

A oto poważna Lubelska Fabryka Wag wcale nie miała zalet poważnego zakładu. Oparta o wadliwą organizację pracy i słabą dyscyplinę „żyła“ zrywami produkcyjnymi. Rytmiczności pracy robotnicy nie znali tak jak nie znali swoich zadań. Nie było mobi-

lizacji załogi do wykonania planu i nie było planu, bo za rok 1952 nie został on wykonany.

Gruntowna zmiana w kierownictwie Lubelskiej Fabryki Wag, w organizacji partyjnej i radzieckiej wskazuje, że właśnie w kierownictwie szukać należy przyczyny niewykonania planu.

Drobny przemysł z każdym dniem ulepsza organizację pracy, wprowadzając bogate doświadczenia Związku Radzieckiego i rugując resztki bezplanowej produkcji.

Rok 1953 pod każdym względem musi się różnić od lat ubiegłych. W roku tym winno stać nas na to, by

każdy metr naszej produkcji był dobrze zaplanowany i wykonany. Stać nas będzie na to, aby wykonanie naszych planów było zapewnione we wszystkich elementach. Wtenczas owoce pracy naszej z pożytkiem obrócone zostaną na właściwe zaspokojenie potrzeb ludności pracującej.

Trzeba, ażeby w roku 1953 organizacje partyjne, rady zakładowe i kierownictwa jednostek produkcyjnych lepiej niż dotychczas doprowadzały plany do świadomości ich wykonawców-robotników, biorąc za punkt wyjścia przeprowadzenie szerokiej kampanii na rzecz upowszechnienia rytmicznej pracy we wszystkich zakładach drobnego przemysłu.

Erte

Mgr W. SMOLEŃSKI

Oszczędność powszechnym hasłem na wszystkich stanowiskach

Omówione na XIX Zjeździe Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego wytyczne nowego pięcioletniego planu gospodarczego ZSRR kładą wyjątkowy nacisk na zagadnienie reżimu oszczędnościowego w całokształcie gospodarki radzieckiej. Referat Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego ZSRR — Saburowa wyraźnie wskazuje na konieczność pełnego zmobilizowania rezerw wewnętrznych i źródeł akumulacji we wszystkich ogniach gospodarki narodowej, co uzależnione jest „od wykonania zadań w zakresie zwiększenia wydajności pracy, obniżenia kosztów produkcji, od umiejętnego gospodarowania, od zapewnienia prawdziwego reżimu oszczędności na każdym odcinku budownictwa naszej gospodarki”.

Wskazania te stanowią cenną wytyczną zarówno dla całokształtu naszego budownictwa socjalistycznego, jak również w szczególności dla realizacji zadań, stojących przed drobną wytwórczością.

Zagadnienie reżimu oszczędnościowego nie jest rzeczą nową. Obok ilościowych planów produkcji, zagadnieniem równie istotnym jest plan akumulacji, uwarunkowej przede wszystkim uzyskaniem planowych wskaźników obniżki kosztów własnych produkcji. Mimo, że wytyczne obniżki kosztów w jednostkach podległych Ministerstwu Przemysłu Drobного i Rzemiosła obowiązują już trzeci rok — to analiza osiągnięć na tym odcinku wskazuje na znaczne jeszcze zaniedbania i na konieczność całkowitego przestawienia stylu pracy kie-

rownictwa jednostek wytwórczych oraz poszczególnych pionów organizacyjnych.

W czym wyrażają się zasadnicze niedociągnięcia, powodujące załamanie planowych zadań w zakresie obniżki kosztów?

Niedociągnięciem zasadniczym jest brak powiązania w terenie zagadnień produkcyjnych z zagadnieniami kosztów i finansów, brak, wynikający z niezrozumienia istoty rozrachunku gospodarczego. Pojęcie prymatu produkcji w gospodarce socjalistycznej rozumiane jest jeszcze niekiedy, jako tendencja do wyprodukowania maksymalnych ilości towaru, bez zwrócenia należytej uwagi na kształtowanie się kosztów własnych, a co za tym idzie — na rentowność przedsiębiorstwa i przebieg wykonawstwa planu akumulacji. Kontrola wzgl. nadsłana sprawozdawczość z poszczególnych jednostek organizacyjnych, podległych Ministerstwu Przemysłu Drobного i Rzemiosła, wykazuje poważne zaniedbania na odcinku troski o wykonawstwo zadań planowych w zakresie obniżki kosztów własnych i akumulacji.

I tak np. sprawozdanie złożone przez WZPT Bydgoszcz podaje w połowie r. 1952-go, że „czynności wchodzące w zakres działalności komórki kosztów własnych wypełnia w podległych jednostkach pion głównego księgowego w sposób żywiołowy, nieskoordynowany, traktując przy tym zagadnienie kosztów własnych z konieczności, jako obowiązki uboczne, luźno związane z ilością etatów w pionie głównego księgowego”.

W WZPT — Poznań istnieje wprawdzie komórka kosztów własnych, w teoretycznym, pięcioosobowym składzie, ale w praktyce niemal wszyscy jej pracownicy zajęci są przez okrągły rok przy pracach bilansowych.

Wojewódzkie Zakłady Przemysłu Terenowego w Białymstoku, Opolu, Olsztynie nie posiadają na ogół komórek zajmujących się sprawami kosztów własnych, zagadnienia te są rozwiązywane „w miarę możliwości” przez pracowników finansowo-księgowych.

Na zapytania Ministerstwa PDiRz. nadchodzą odpowiedzi tego rodzaju, że „trudno, aby główni księgowi, będący zarazem kosztowcami, mogli zadość uczynić wymaganiom zarządzenia (dot. analizy kosztów), mając przed sobą plany na rok 1952 oraz inne czynności związane z działalnością przedsiębiorstwa”.

WZPT w Kielcach przedstawił wyjaśnienie, że „kosztowiec wprawdzie był, ale pracował najpierw przy zamknięciu bilansu za rok 1951, potem przyszły plany 1952 r. po planach 1952 r. — plany 1953 r., a główny księgowy był w tym samym okresie zaabsorbowany pracą, bo biegły bilanse za rok 1951 i I półrocze 1952 r. i sprawozdawczość miesięczna” — itp.

Nie lepiej wyglądało zagadnienie w Zarządach Przemysłu, gdzie na łączną ilość 14 zarządów branżowych, tylko jeden Zarząd Przemysłu Galanterii Metalowej mógł złożyć bardziej wyczerpującą analizę kształtowania się kosztów własnych w podległych przedsiębiorstwach, natomiast reszta zarządów zadowolili się zbiorczymi sumarycznymi informacjami,

nie pogłębionymi od strony kształtowania się kosztów w terenie.

Opisany stan rzeczy znajdował jaskrawe odbicie na kwartalnych naradach sprawozdawczych w Ministerstwie, kiedy to kierownicy pionów organizacyjnych w najlepszym razie mogli przedstawić wskaźniki kosztów, przygotowane przez księgowość, nie będąc w stanie ani powiązać tych wskaźników z odpowiednimi elementami wykonawstwa planu produkcji, zaopatrzenia, zatrudnienia, funduszu płac, wydajności itd. ani też nie mogąc przeprowadzić pogłębionej analizy ekonomicznej. Niektórzy kierownicy Zarządów wręcz oświadczyli, że na zajmowanie się zagadnieniem kosztów w ogóle nie mieli czasu, i poświęcą uwagę temu problemowi dopiero po ukończeniu „pilniejszych prac”. Charakterystyczną cechą składanych sprawozdań było zjawisko wyraźnej niechęci w stosunku do pogłębienia zagadnień kosztów, i to nawet ze strony tych kierowników Zarządów, którzy na innych odcinkach wykazywali gruntowną znajomość zagadnień produkcji, techniki i zatrudnienia, a nawet wydajności i funduszu płac.

Kontrola terenu przeprowadzona w ciągu r. 1952 wykazała więc, że w jednostkach w ogóle brakuje komórek organizacyjnych, zajmujących się kosztami własnymi, natomiast w wielu innych, gdzie komórki takie istnieją — zaznacza się zupełne oderwanie komórek kosztów własnych od komórek produkcyjno - technicznych, zaopatrzeniowych, od komórek zatrudnienia, normowania i innych, co w konsekwencji sprowadza analizę kosztów do suchego zestawienia wskaźników, bez pogłębienia przyczyn, warunkujących taki a nie inny poziom kosztów własnych i bez możliwości wytyczenia konkretnych metod obniżki kosztów na okresy przyszłe. Jakkolwiek księgowość jest rejestratorem i gestorem przebiegu wykonawstwa planu kosztów i akumulacji, to jednak na samo kształtowanie się planu bezpośredni wpływ mają komórki produkcyjno-techniczne, komórki normowania, zatrudnienia, zaopatrzenia itp. Synchronizacja księgowości z komórkami produkcyjnymi, stosowanie postępu technicznego — oto drogi, które gwarantują zabezpieczenie najlepsze-

go wykonawstwa reżimu oszczędnościowego w każdym zakładzie.

Ministerstwo Przemysłu Drobego i Rzemiosła wydało w ciągu r. 1952 kilka zasadniczych aktów normatywnych, stwarzających podstawę do właściwie pojętej współpracy. Ukazał się okólnik Nr 21 Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła z dnia 4. 6. 1952 r. w sprawie form organizacyjnych i zakresu czynności komórek kosztów własnych i cen, precyzujący rolę komórki, koordynującej wszelkie poczynania w zakresie wykonawstwa planów obniżki kosztów własnych i podporządkowującej ją w całości głównemu księgowemu. Ukazało się następnie Zarządzenie Nr 122 z dnia 9. 7. 1952 r. precyzujące formy współpracy poszczególnych pionów przedsiębiorstwa na odcinku realizowania planu obniżki kosztów własnych oraz określające formy wszechstronnej analizy wykonawstwa tegoż planu.

Ażeby jednak zarządzenia te spowodowały należyty przełom w terenie nie wystarczy samo formalne dostosowanie się do ich treści, a więc powołanie właściwych komórek i opracowywanie mniej lub więcej teoretycznej analizy wskaźników. Musi być dokonana zasadnicza przemiana, wyrażająca się w zaktywizowaniu całej załogi na odcinku wykonawstwa planu kosztów własnych, w rozdzieleniu konkretnych zadań na poszczególne wydziały, oddziały produkcyjne, a nawet poszczególne stanowiska robocze, oraz równie konkretnej okresowej kontroli wykonawstwa tych zadań przez każde stanowisko robocze.

Dotychczasowa formuła „doprowadzenia planu do stanowiska roboczego” znajdowała w zakresie kosztów pokrycie tylko formalnie, wyrażające się w odbyciu w najlepszym razie kilku narad, gdzie zagadnienie kosztów poruszane było mniej lub więcej teoretycznie i gdzie — poza wytycznymi ogólnymi, nie robiono na ogół żadnego kroku w kierunku a) konkretnego wyliczenia, w jakiej mierze każde stanowisko robocze (i jakimi środkami) przyczyniło się do wyników całości przedsiębiorstwa, b) ani też opracowania konkretnych metod pracy nad obniżką kosztów dla każdego stanowiska roboczego na następny okres.

Większość sprawozdań, napływających w wyniku Zarządzenia Nr 122 dowodzi, że w zakresie wykonawstwa obniżki kosztów nadal panuje formalizm.

Przyjrzyjmy się, jak wyglądają te zagadnienia z bliska. Kontrola w Stołecznym Zarządzie Przemysłu Terenowego wykazała, że plan kosztów na rok 1952 został opracowany dla przedsiębiorstw, ale nie rozpracowany do poszczególnych zakładów.

Miejski ZPT w Łodzi odbył narady robocze na temat kosztów, głos zabierali księgowi, szeroko omawiano generalne metody obniżenia kosztów własnych — ale dalszego pogłębienia terenowego tych zagadnień w oparciu o załogi poszczególnych przedsiębiorstw dotychczas brakuje.

Zakłady Obróbki Drewna w Kielcach (WZPT Kielce) przeprowadziły wprawdzie dobrze zorganizowaną naradę w sprawie kosztów własnych, w której brali udział: kierownik zakładu, st. księgowy, instruktor księgowości, kierownik st. kosztów własnych i kierownik branży drzewnej, gdzie przeanalizowano miejsca powstawania kosztów i wytyczono metody ich kontroli — ale brak dalszego etapu tej pracy w postaci narady roboczej całej załogi i przedyskutowania zadań i metod obniżki kosztów na każdym oddziale wzgl. stanowisku pracy.

Tych kilka przykładów wskazuje na próby zorganizowanej akcji w kierunku opanowania zagadnień kosztów własnych oraz na braki, które należy jeszcze na tej drodze usunąć. Stwierdzić należy, że sytuacja stosunkowo lepiej przedstawia się na odcinku wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego, natomiast — mniejszą uwagę zagadnieniu kosztów poświęcają zarządy przemysłu. Jak już wspomniano, pewne bardziej konkretne materiały złożył tylko Zarząd Przemysłu Galanterii Metalowej, natomiast z innych zarządów nadchodzą sprawozdania ograniczające się na ogół do zestawienia wskaźników i do ogólników, w rodzaju takich, że „obniżkę kosztów materiałowych osiągnięto przez zwiększone zużycie materiałów odpadkowych” lub że „obniżkę kosztów osobowych uzyskano poprzez zastosowanie ulepszeń technicznych”.

Jaki surowiec został zastosowany, do jakiej produkcji, w jakich ilościach, jaka była konkretna oszczędność w cyfrach, jaki to miało równoległe wpływy na inne elementy kosztów — tego na ogół w sprawozdaniach brak. Gdy mówi się o zastosowaniu ulepszeń technicznych, o usprawnieniu norm pracy itp. — w ogromnej większości wypadków sprawozdania ograniczają się do suchego stwierdzenia, bez sprecyzowania, jakie to były ulepszenia, w jakim stopniu skróciły czas wykonania roboty, jaka była konkretna cyfrowa oszczędność w określonym czasokresie.

W protokołach z odbytych narad roboczych — również przeważają wypowiedzi o charakterze ogólnikowym i „sloganowym” — brak natomiast dowodów wskazujących na codzienne, konkretne powiązanie zagadnienia kosztów z każdym stanowiskiem roboczym. A przecież tyle mówi się i pisze o tym, że każdy pracownik musi znać zadania w zakresie kosztów, obciążające oddział lub stanowisko pracy, musi wiedzieć dlaczego, w jednym wypadku, stanowisko zadań w zakresie kosztów nie wykonało, bądź też i w jaki sposób możliwe było osiągnięcie zaplanowanego wskaźnika, a wreszcie — jakie są konkretne metody dla danego stanowiska, które umożliwią wykonawstwo założeń oszczędnościowych na okresy przyszłe.

Reżim oszczędnościowy dopiero wówczas będzie kierującym motywem przedsiębiorstwa, gdy zagadnienie oszczędności zejdzie do najmniejszego stanowiska roboczego, gdy nie ograniczymy się do suchego referowania na naradzie roboczej, że „planowy wskaźnik obniżki kosztów wynosi 6%” ale sprecyzujemy, że zadanie to rozbija się według odpowiednich cyfr na każde stanowisko.

W tym stanie rzeczy dopiero, gdy każdy pracownik będzie dokładnie wiedział, w jakim zakresie on sam przyczynił się do wypracowanej przez przedsiębiorstwo obniżki kosztów — stworzone będą podstawy do systemu oszczędzania, a uzyskane wskaźniki nie będą martwą cyfrą, lecz stworzona zostanie baza do dalszego pogłębienia osiągnięć oszczędnościowych.

HENRYK WILK

Damy jeszcze lepszą produkcję w 1953 r.

Warszawskie Zakłady Wrobów Metalowych nr 9 podległe przemysłowi medycznemu wyspecjalizowały się w produkcji mebli i urządzeń lekarskich. W wyroby nasze zaopatrujemy zakłady leczenia pracowniczego, ośrodki zdrowia, sanatoria, szpitale itd. Odbiorcy nasi są zadowoleni z wyrobów. My jednak, zarówno załoga jak i kierownictwo, staramy się produkować coraz lepiej i zaspokoić całkowicie wymagania naszej powojennej medycyny. Wymagania te przenosimy na narady produkcyjne, na których dyskutujemy szczegółowo możliwości polepszenia i usprawnienia naszej produkcji. Niezależnie od narad wytwórczych, stale omawiamy te sprawy na posiedzeniach Komisji Usprawnień i w fabrycznym Klubie Racjonalizatorów.

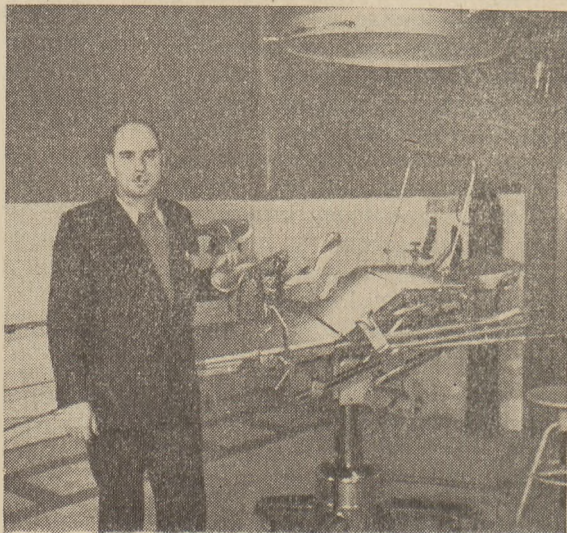
Bierzemy również udział w pracach związanych z uruchomieniem nowej produkcji. Z ramienia fabryki uczestniczyłem w posiedzeniach Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, na których ustaliliśmy w oparciu o wymogi naszej chirurgii, nowy typ stołu operacyjnego, uniwersalnego. Trzeba podkreślić, że stół tego typu sprowadzaliśmy dotychczas ze Szwecji z firmy „Kiffa”. Chcąc zadokumentować osobisty wkład w nową produkcję, produkcję typowo pokojową, wykonałem w ramach zobowiązań rysunki techniczne tego stołu. Przystępujemy już do wykonania prototypu, który po zatwierdzeniu będzie wzorem dla produkcji w 1953 r.

Nasze zamierzenia wykonamy całkowicie, gdyż są one sprawą ambicji całej załogi, składającej się z dobrych fachowców. Pracownikom zaś młodszymi napływającym stale do naszej fabryki, udostępniamy nasze długoletnie doświadczenia.

Należę do grupy pracowników, którzy mają już po 25 lat pracy,

ale dopiero w warunkach stworzonych przez Polskę Ludową mamy pełną opiekę i możliwości rozwojowe. Opiekę tę czujemy na każdym kroku — ułatwia ona nam pracę i pobudza ambicję. Mnie osobiście spotkał awans, o którym nawet nie mogłem marzyć przed wojną. Zostałem mianowany kierownikiem technicznym zakładu, a ponadto prowadzę biuro konstrukcyjne. Przed wojną nie mogłem zdobyć wykształcenia i czułem się autorem, potrzebnym jedynie dla wypracowania zysku. Dziś jest inaczej i dlatego w powierzone mi prace wkładam całe długoletnie doświadczenie i wiadomości, które mogłem dopiero uzupełnić i pogłębić dzięki literaturze fachowej i warunkom stworzonym przez władzę ludową. Mam zamiar zapisać się na roczny kurs techniczny, a kierownictwo fabryki nie tylko mnie zachęca, ale obiecuje również daleko idące ułatwienia, które pozwolą pogodzić studia z pracą zawodową.

W rok 1953 wchodzę z mocnym postanowieniem dania jeszcze większego wkładu pracy w postaci opracowania ulepszonych procesów technologicznych przy produkcji stołów operacyjnych. Zdaję sobie sprawę, że lepsza i zwiększona produkcja w roku 1953 przyczyni się do polepszenia zdrowotności szerokich warstw obywateli i do szybszego zbudowania socjalizmu w naszym kraju.



Ob. H. Wilk konstruktor sprzętu medycznego

O niesłusznych poglądach i słusznych postulatach

(Kilka słów o BHP)

W odlewni metali kolorowych, podległej Zarządowi Przemysłu Maszynowego mieliśmy taką rozmowę z mistrzem Chmielem.

— Macie tu wiele niezabezpieczonych maszyn, okna nigdy nie myte, światło marne, ustęp niesprzątany i niechlorowany od dwóch tygodni jeśli nie miesięcy, co tu u was się dzieje?

Mistrz Chmiel próbował nas bezskutecznie przekonać, że jeszcze wczoraj było tu sprzątane, ale niestety fakty przeczyły temu wyraźnie. Wreszcie zdenerwował się i mówi:

— Jak się tym zajmę to produkcji nie wykonam!

Jak to mówią trafiło jak kulą w płot... Mimo wszystko jednak wypowiedź dość charakterystyczna dla bezdusznego nastawienia części naszych działaczy gospodarczych do zagadnień BHP.

Nie będziemy rzecz prosta ukrywać, że sprawy BHP nie są w drobnym przemyśle ani łatwe ani proste. Większość naszych zakładów otrzymaliśmy w spadku po kapitalistycznych właścicielach, czasem stosunkowo niedawno. Wiadomo zaś jak gospodarował kapitalistyczny właściciel — zysk, zysk i jeszcze raz zysk, a higiena, a nakłady inwestycyjne na to, żeby ludzie zdrowo i bezpiecznie pracowali, figurowały gdzieś na szarym końcu tabeli rozchodów... jeśli w ogóle figurowały.

Ta sytuacja bynajmniej nie zmniejsza naszej odpowiedzialności za BHP. Jeśli upaństwowiliśmy zakłady, jeśli zapanowały u nas nowe stosunki produkcji, to muszą one mieć pełne pokrycie w naszej codziennej praktycznej działalności.

Każdy z odpowiedzialnych pracowników gospodarczych musi zdawać sobie z tego sprawę, że nie może rozwiązać racjonalnie sprawy produkcji, nie wiążąc jej z troską o stan higieny i bezpieczeństwa pracy. Właściwie bowiem postawione zagadnienie BHP to minimalna absencja, to brak wypadków, to zapewniona ciągłość produkcji. Ta elementarna zasada produkcji socjalistycznej, zagwarantowana w naszej Konstytucji, musi się stać prawidłem postępowania każdego z nas.

Resort nasz dysponuje poważnymi sumami na BHP, zarówno w zakresie wydatków inwestycyjnych, remontowych, jak i eksploatacyjnych. W rb. przeznaczamy na BHP o przeszło połowę więcej niż w r. ub. i sumy na ten cel sięgają ponad 100 mln. zł. Czy jednak nasze zakłady całkowicie i w terminie realizują środki przeznaczone na BHP? W WZPT Katowice przeglądaliśmy w listopadzie ub. r. bardzo długą i smutną listę 20 zakładów, które niedostatecznie wykorzystały BHP-owskie kredyty. „Przodowały“ tu Sosnowieckie Zakłady Przemysłu Terenowego, które wykorzystały całoroczne sumy na BHP, aż... w 10,4%!!! Sukces nielada... Podobnie odlewnia w Wodzisławiu do grudnia wykorzystała sumy na BHP w 24%. Reszta 27 zakładów przedstawiała się w tym względzie niewiele

lepiej. Szukaliśmy przyczyny tego stanu i odnaleźliśmy ją w referacie BHP-owca Wojewódzkiego Zarządu P.T. w Katowicach. Cytujemy dosłownie:

„Ten odcinek pracy (BHP), dotyczący bezpośrednio ludzi pracy, traktowany jest przez kierownictwo zakładów w sposób **nieprawdopodobnie niedbały**. Pozostaje pociągnąć do odpowiedzialności służbowej tych, którzy do tego dopuścili...“.

Obrazek drugi. BHP-owiec Zarządu Przemysłu Maszynowego zwołuje naradę poświęconą zagadnieniom BHP — przyjeżdżają na nią pracownicy administracji, transportu, planowania, sekretarki, jednym słowem wszyscy, oprócz najbardziej powołanych, tzn. ludzi wybranych w zakładach po to, aby czuwali stale nad tym zagadnieniem. Jaskrawy przejaw tego, że BHP, to jakże często kopciuszek w naszych przedsiębiorstwach i dowód na to, że dobór ludzi, którzy mają się tym zagadnieniem zajmować jest bardzo przypadkowy. Nie są wolne od opieszałości w załatwianiu spraw BHP również niektóre działy naszego ministerstwa. I tak Departament Zaopatrzenia od kilku miesięcy nie odpowiada na pisma BHP-owców z WZPT Katowice w sprawie przydziałów mydła i środków piorących, wysłane w dniach 13.V, 24.VI, 25.VII, 2.IX.1952.

Obrazek trzeci. BHP-owiec Zarządu Przemysłu Maszynowego pisze w swoim zarządzeniu pokontrolnym z dnia 7.VIII.52 r. do Odlewni Metali Kolorowych, że trzeba zabezpieczyć tłoczarki, zakupić miednice, żeby ludzie mieli się w czym myć, wybielić ściany itd. Byliśmy w będzińskiej odlewni w końcu listopada, ale nie zauważyliśmy nawet śladu prób wcielenia w życie zarządzenia pokontrolnego, a co gorsza nie mogliśmy w ogóle znaleźć samego zarządzenia, które gdzieś się zapodziało i nawet sam dyrektor, ani pracownik odpowiedzialny za BHP go nie czytali...

Obrazek czwarty. Inspektor pożarnictwa ZPM wysłał zarządzenie zewnętrzne nr 80 w sprawie zapewnienia obiektom sprzętu pożarniczego. W zarządzeniu jest kilka pytań, na które powinien dostać kilkadziesiąt odpowiedzi. Rezultat — otrzymuje aż... 4! Urządza kurs przeciwpożarniczy — niektóre zakłady nie przysyłają ludzi. Państwo wydaje pieniądze, a korzyści z tego niewspółmiernie małe do nakładu.

Wszystkie te obrazki mówią jedno — to o czym wspomina referent BHP WZPT Katowice — mówią o stawianiu zagadnienia BHP na drugim, trzecim czy dziesiątym planie przez sporą jeszcze liczbę zakładów. Jasne, że z tym niedbalstwem i opieszałością musimy raz na zawsze i to szybko skończyć. Bo niedbalstwo i opieszałość, a przede wszystkim atmosfera beztroski w tej dziedzinie powoduje **nieszczęśliwe wypadki**, a nieszczęśliwe wypadki — to choroba, kalectwo, a nawet i śmierć człowieka.

Analiza kart wypadkowych mówi, że rzekomą przyczyną prawie wszystkich wypadków jest nieuwaga czy roztargnienie pracownika. Ale czy słuszne to tłumaczenie. I czy np. niewykonanie planu przez jakiś zakład też tłumaczmy roztargnieniem kierownika czy pracownika? Nie tłumaczmy tego w ten sposób, lecz sięgamy głębiej, szukając istotnych przyczyn. Podobnie jest z wypadkowością. Jakkolwiek bezpośrednią przyczyną wypadku może być nieuwaga pracownika, to jednak — sięgając głębiej — możemy stwierdzić, że nieuwaga rodzi się w atmosferze niedbalstwa i nieporządku, w atmosferze braku czujności na odcinku BHP. W zakładach naszych, ogólnie rzecz biorąc, szwankuje sprawa instruktarza, w niektórych zakładach nie ma nieraz nikogo, kto by się zajął przypominaniem pracownikowi, że „to a to masz tak robić, a tego nie wolno robić, bo może być wypadek“.



I jeśli pracownik widzi niezabezpieczone maszyny, niedbały stosunek do spraw BHP swoich zwierzchników, to i sam przestaje zwracać na nie uwagę, w dodatku, że człowiek pracujący, np. przy niezabezpieczonej maszynie oswaja się z niebezpieczeństwem, jak żołnierz na wojnie.

Tłumaczenie przeto wypadków, nawet lekkich, tylko nieuwagą pracownika, jest ślizganiem się po powierzchni zagadnienia. Dlaczego bowiem w niektórych naszych zakładach drobnej wytwórczości nie ma

w ogóle wypadków, czy tam pracują ludzie z innej planety? Nieprawda, tacy sami jak i gdzie indziej, ale praca jest tam lepiej zorganizowana, lepiej się dba o człowieka, lepiej się go instruuje i to jest tajemnica braku wypadków.

W Będzinie rozmawialiśmy z ob. Augustyniak, która szlifowała detale metalowe na niezabezpieczonym krążku szlifierskim. Nie jest dla nas tajemnicą, że krążek ma taką właściwość, że czasem może się rozlecieć powodując ciężki wypadek. Ob. Augustyniak — wydaje się nam — nie zdawała sobie z tego sprawy i beztrząsco odsuwała osłonę, bo „tak jej wygodniej“. Czy przy odpowiednim instruktarzu mielibyśmy taki luksus ryzyka? Przecież brak wypadków dziś, nie jest rękojmnią na jutro!

W zakładzie „Elmet“ widzieliśmy na ścianach bardzo dobre napisy ostrzegawcze, ale mało która z pracowników potrafiła powiedzieć o co właściwie w tych napisach chodzi. Oczywiście plakaty i napisy ostrzegawcze są niewątpliwie dobrą rzeczą, ale nic nie zastąpi instruktarza i czujności ze strony majstra czy kierownika produkcji, a co za tym idzie i samych robotników.

Tu dochodzimy do centralnego zagadnienia — BHP-owcy WZPT Katowice mają przeprowadzić inspekcje w 36 przedsiębiorstwach, tj. ponad 100 zakładach. Jeśli mają sumiennie wywiązać się ze swych obowiązków, to w ciągu miesiąca mogą zbadać stan BHP w 4 przedsiębiorstwach. Ich „cykl produkcyjny“ trwa przeto w ramach całego WZPT co najmniej 9 miesięcy... Czy w tych warunkach nie byłoby przeto wskazane, aby przeanalizowano potrzeby lepszego ustawienia etatów dla obsługi BHP w terenie. Jest jednak rzeczą niewątpliwą, że główny ciężar odpowiedzialności za BHP spoczywać winien na kierownikach zakładów produkcyjnych, którzy jak dotychczas często bywało — stawiali na pierwszym planie wykonanie zadań produkcyjnych, traktując marginesowo warunki umożliwiające ich wykonanie. Istotnie — w tych zakładach, w których kierownictwo, organizacja partyjna i związek żyją sprawą BHP, w których pracownik odpowiedzialny za BHP zna zarządzenia i przepisy i bierze udział w planowaniu nakładów na BHP, tam sprawy stoją dobrze i tam mamy osiągnięcia — wymienić choćby zakłady drzewne „Dobrodzień“, których dyrektor, ob. Kulikowski w codziennej swej pracy interesuje się zagadnieniami BHP, czy Śląskie Zakłady Graficzne, wykazujące sumiennosc i dbałość w traktowaniu warunków pracy swoich ludzi.

Wchodzimy w nowy okres naszego planu gospodarczego, w czwarty rok planu sześcioletniego. Naszymi hasłami w zakresie BHP są: walka o całkowitą realizację kredytów na BHP, o pełne zabezpieczenie maszyn, o kulturę miejsca pracy, o realizację zasadniczych wymogów higieny w zakładach, o życiowy, praktyczny stosunek kierownictwa i administracji do spraw BHP, o mobilizację aktywu związkowego, społecznej inspekcji pracy.

Tylko bowiem stawiając zagadnienia bezpieczeństwa i higieny pracy na pierwszym planie, obok produkcji, możemy polepszyć stan BHP w naszych zakładach i przedsiębiorstwach.

Zmechanizowany sprzęt gospodarski ułatwia kobietom pracę domową

MINĘŁY już bezpowrotnie czasy, kiedy bezrobocie było zmorą ciążącą nad ludem pracującym, kiedy na wsi były miliony rąk roboczych zbędnych, nie mogących być wykorzystanych w gospodarce narodowej, kiedy udziałem przeważającej części ludności wiejskiej było głodowe wegetowanie, z którego jedynym wyzwoleniem była emigracja do krajów gospodarczo-rozwiniętych.

Dzisiaj, w okresie dynamicznego rozwoju gospodarki narodowej zagadnienie siły roboczej jest jednym z najważniejszych problemów, którego rozwiązanie stanie się możliwe przez wykorzystanie wszystkich rezerw w mieście i na wsi.

Dla zaspokojenia potrzeb gospodarki narodowej w zakresie siły roboczej coraz bardziej sięgamy również do rezerw młodzieżowych, a przede wszystkim do kobiet, jeszcze zawodowo niepracujących. Nic też dziwnego, że plan 6-letni przewiduje zwiększenie udziału kobiet w ogólnej liczbie zatrudnionych w gospodarce socjalistycznej do 33,5%, co będzie mogło być osiągnięte przez przyjęcie do pracy w okresie planu 1230 tys. kobiet.

Dla umożliwienia realizacji tego zadania państwo ludowe stwarza kobietom coraz lepsze warunki pracy zawodowej. Rozszerzająca się sieć żłobków i przedszkoli, rozwijanie opieki nad matką i dzieckiem, organizowanie stołówek przyzakładowych i innych punktów żywienia zbiorowego, ulgi w pracy dla kobiet ciężarnych i matek karmiących, stale poprawiające się warunki bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach produkcyjnych, realizowanie zasady „równa płaca za równą pracę”, rozwój szkolnictwa zawodowego i przywarsztatowego — wszystko to przyczynia się do przyciągania kobiet do pracy produkcyjnej.

Niemniej jednak praca zawodowa wytwarza dla kobiet, zwłaszcza dla tych, które są obciążone rodzinami, mniej korzystną sytuację, niż dla mężczyzn. Wykonują one bowiem po powrocie z pracy szereg robót domowych, jak gotowanie posiłków, sprzątanie mieszkania, pranie i prasowanie bielizny itp. I to jest całkiem niepotrzebne.

W państwie socjalistycznym, gdzie postęp techniczny jest niczym niezahamowany, gdzie podstawowym prawem ekonomicznym jest maksymalny wzrost poziomu materialnego i kulturalnego ludności, problem ulżenia ciężkiej pracy domowej kobiet pracujących jest konkretnie rozwiązywany.

Zarząd Przemysłu Sprzętu Gospodarskiego, będący w gestii Ministerstwa Przemysłu Drobno- i Rzemiosła, stanął przed zadaniem produkcji zmechanizowanego i zelektryfikowanego sprzętu dla gospodarstwa domowego, które realizuje, wytwarzając w swoich zakładach najróżnorodniejszy sprzęt gospodarski, poczynając od drobnych przyrządów, jak skrobaczki do ziemniaków, młynki do kawy, pieprzu itp., maszyny do mielenia mięsa poprzez żelazka elektryczne i wyżymaczki, kucharki gazowe i elektryczne, odkurzacze i froterki aż do lodówek elektrycznych, maszyn pralniczych i suszarek do bielizny.

Większość wyrobów przemysłu gospodarskiego, zwłaszcza zelektryfikowanego, stanowi produkcję nową. Przedstawiało to dla pracowników tego przemysłu, rozwiązujących całkiem nowe, pionierskie zagadnienie, duże trudności, które są obecnie przewyciężane, gdyż prawdziwą działalność przemysł ten rozwinął dopiero z powołaniem do życia zarządu przemysłu w 1951 roku.

Niektóre z tych nowych wyrobów są już do nabycia w sieci handlu detalicznego, jak np. lodówki elektryczne, produkcja innych jest już opracowana, reszta zaś jest w fazie prac przygotowawczych.

Zakłady Metalowe i Emaliernia w Poznaniu produkują już w skali przemysłowej lodówki elektryczne absorbcyjne, oparte na reakcji chemicznej, które działają bez silników i sprężarek, w 2 rozmiarach — mniejszym o pojemności 45 l i większym o pojemności 75 litrów. Konstrukcja tych, całkowicie z surowców krajowych wytwarzanych lodówek jest dziełem robotników poznańskich zakładów, Karaśkiewicz i Kubiaka, którzy opracowali metodę produkcyjną i rozwiązali zagadnienie produkcji tych nigdzie jeszcze nie wytwarzanych lodówek. Poza tym analogiczne zakłady w Bydgoszczy produkują lodówki elektryczne z silnikami i sprężarkami.

W zakładach rzeszowskich uruchamia się już serijną produkcję odkurzaczy i froterek elektrycznych.

Niezależnie od tego jest obecnie w zatwierdzeniu prototyp wyprodukowanej przez zakłady w Jaworze na Dolnym Śląsku pralki elektrycznej, połączonej z wirówką, której zdolność produkcyjna wyniesie 15 kg wypranej bielizny na godzinę. Jest również w opracowaniu tańszy typ pralki elektrycznej bez wirówki.

Trudno jest wymienić wszystkie wyroby, które są produkowane lub znajdują się w stadium opracowania przez zakłady sprzętu gospodarskiego, wypada jeszcze nadmienić, że zakłady łódzkie nastawiają się na produkcję elektrycznych suszarek do bielizny większych i mniejszych, typu domowego.

Poza tym produkcja przemysłu sprzętu gospodarskiego obejmuje jeszcze wiele wyrobów przeznaczonych dla zakładów żywienia zbiorowego, dla szpitali, aptek i innych zakładów użyteczności publicznej. W Lublinie wytwarzane są np. automatyczne wagi uchylnie i analityczne. W asortymencie wyrobów znajdują się również maszyny do zmywania naczyń, do obierania ziemniaków, do krajania chleba, expressy do parzenia kawy, maszyny saturatory do wytwarzania wody sodowej, wentylatory elektryczne stołowe i ściennie, maszyny-rozlewaczki dla przemysłu fermentacyjnego, maszyny do mycia butelek i wiele innych.

Wykonanie postawionych przed przemysłem sprzętu gospodarskiego zadań jest niezwykle trudne, zwłaszcza, że w zaopatrzeniu materiałowym nie korzysta on z priorytetu dostaw. Mimo to na rok 1953 przewiduje się o 40% wyższą produkcję niż w roku bieżącym. Zwiększoną produkcję przemysłu sprzętu gospodarskiego zamierza osiągnąć przede wszystkim przez

wzrost wydajności pracy na bazie współzawodnictwa zobowiązaniowego, zmechanizowania szeregu procesów technologicznych oraz przez szersze stosowanie wielozmianowości. Już dzisiaj w niektórych zakładach produkcyjnych zasadnicze procesy technologiczne zostały w 75% zmechanizowane. Na rok przyszły przewiduje się np. tłoczenie okuć do lodówek elektrycznych zamiast obecnej obróbki ręcznej.

Dające się odczuwać braki w zaopatrzeniu w surowce i materiały, zwłaszcza na odcinku tlenu, karbidu i metali nieżelaznych, pobudzają inicjatywę pracowników do zastępowania tych deficytowych materiałów innymi. Tak np. żelazko elektryczne przeszło kolejno już różne fazy produkcji w związku ze zmianą materiałów podstawowych. Początkowo produkowano je ze stali niklowej, później z żelaza pokrywanego emalią, obecnie coraz więcej przechodzi się na porcelanę, która pod względem właściwości nie ustępuje poprzednim materiałom, jest natomiast o wiele łatwiejsza do osiągnięcia i nie narusza potrzebnych na inne cele zasobów metali.

Mimo niewątpliwych osiągnięć, jakie przemysł sprzętu gospodarskiego ma na swoim koncie, chociażby w postaci uzyskanej 4,2% obniżki kosztów własnych, lub coraz większego zatrudnienia kobiet przy produkcji, które w niektórych zakładach dochodzi do 50% ogółu pracujących — nie brak jednak szeregu niedociągnięć i braków.

W większości zakładów nie ma opracowanych technicznych norm pracy, lub są one w wielu wypadkach nierealne, co powoduje trudności w zastosowaniu pracy akordowej oraz przyczynia się do powiększenia kosztów produkcji.

JAN OSTROWSKI

○ usprawnienie gospodarki remontowej

Usprawnienie gospodarki remontowej maszyn i urządzeń produkcyjnych, wciąganie jej w oparciu o stały postęp techniczny na coraz wyższy poziom jest zagadnieniem węzłowym drobnego przemysłu.

Drobny przemysł bowiem ma w swym zasięgu w przeważającej części małe zakłady, w których park maszynowy, przejęty z rąk kapitalistów był przestarzały i zdewastowany.

Wiele już zrobiono na odcinku naprawy i konserwacji parku maszynowego, tym niemniej w bilansie naszego stanu posiadania sporo jest jeszcze maszyn, które mogłyby być włączone do procesu produkcji.

W ostatnich dniach listopada odbyła się w Warszawie dwudniowa Krajowa Narada Remontowa, zwołana przez Naczelną Organizację Techniczną i Departament Techniki PKPG w porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych, poświęcona omówieniu usprawnienia gospodarki konserwacyjno-remontowej maszyn i urządzeń produkcyjnych. Chodziło o to, aby przeanalizować rzeczywistą sytuację w dziedzinie remontów, aby poznać przyczyny błędów i niedociągnięć, aby wyciągnąć właściwe wnioski i opracować mobilizujący plan działania mający na celu uzdrowienie sytuacji na odcinku gospodarki remontowej. Niestety wśród 14 sekcji obradujących

Z tych też względów wytwarzany przez przemysł sprzęt gospodarski jest stosunkowo drogi i przez to niedostępny dla szerokich mas pracujących. Tak np. najmniejszy typ lodówki elektrycznej kosztuje w detalu około 4 tys. złotych, co jest ceną wygórowaną, jeśli brać pod uwagę zdolność nabywczą ogółu pracujących. Wprawdzie nieznaające się w sprzedaży odkurzacze, popularne typy pralek i suszarek do bielizny mają być skalkulowane po cenach nieprzekraczających 1000 zł., jednakże możliwości obniżki kosztów własnych są wielkie, gdyż wiele rezerw produkcyjnych nie zostało jeszcze wykorzystanych. Wystarczy, jeśli się przytoczy, że lodówka elektryczna kosztuje w Związku Radzieckim 700 rub., a łatwo się pojmie, jak wielkie możliwości stoją otworem przed przemysłem sprzętu gospodarskiego.

Należy również stwierdzić, że tempo realizowania produkcji przemysłu sprzętu gospodarskiego jest zbyt wolne, że potrzeby ludności w zakresie sprzętu gospodarskiego są o wiele większe niż możliwości ich zaspokojenia na rynku. Daje się to zauważyć przede wszystkim w stosunku do kuchenek gazowych i elektrycznych, jak również w stosunku do przedmiotów, których wypuszczenie na rynek zbyt długo się przeciąga.

Potrzeby szerokich mas pracujących w zakresie sprzętu gospodarskiego są ogromne, przed zarządem więc tego przemysłu stoi zadanie postawienia produkcji na takim poziomie pod względem ilości i jakości wyrobów, aby potrzeby te w jak najszerszej mierze zaspokoić, co stanowić będzie jeden z ważniejszych bodźców do włączania się kobiet do pracy zawodowej, tak potrzebnej w okresie budowania socjalizmu w naszym kraju.

w ramach Narady nie było sekcji drobnej wytwórczości, a najbardziej zbliżona do naszej problematyki sekcja przemysłu lekkiego obejmowała jedynie problematykę przemysłu włókienniczego.

Krajowa Narada Remontowa zwróciła m. in. uwagę na konieczność opracowania paszportów maszyn i urządzeń oraz na potrzebę zrewidowania dotychczasowych warunków technicznych, w wielu wypadkach przestarzałych i nie odpowiadających możliwościom, jakie daje stosowanie nowej techniki. Nowe rozwiązania konstrukcyjne przy opracowywaniu dokumentacji technicznej remontów jest jedną z licznych rezerw, których wykorzystanie pozwoli na skrócenie czasu remontu i przedłużenie okresu pracy maszyn i urządzeń produkcyjnych. Przy rozwiązywaniu zagadnień gospodarki remontowej należy bowiem nie tylko ślepo odtwarzać zużyte części, ale wykorzystywać każdą okazję do wprowadzenia twórczych, ulepszeń konstrukcyjnych i materiałów zastępczych.

Wypracowanie najważniejszej metody określania częstotliwości i sposobu konserwacji maszyn i urządzeń, planowania remontów bieżących i kapitalnych oraz napraw i remontów przeprowadzanych w trybie zapobiegawczym — to sprawy, których rozwiązanie jest dalszym warunkiem usprawnienia gospodarki re-

montowej. Ponadto narada wskazała na konieczność jak najlepszego zorganizowania warsztatów i baz remontowych oraz opracowania metod właściwego zaopatrzenia w części zamienne i materiały remontowe.

Z kolei wysunięta została sprawa wypracowania najlepszych metod szkolenia nowych kadr remontowych oraz ustalenia zapotrzebowania na fachowców w tej dziedzinie, a także na konieczność zaznajomienia się wszystkich tych, których praca wiąże się z gospodarką remontową, z wielkimi osiągnięciami Związku Radzieckiego na tym odcinku. Wreszcie także wysunięto szereg wniosków w sprawie jak najwłaściwszego sposobu premiowania załóg przedłużających okres pracy maszyn i urządzeń oraz załóg najsprawniej przeprowadzających konserwację i remonty. System płac powinien sprzyjać rozwojowi ruchu współzawodnictwa. W toku narady zwrócono również uwagę na konieczność powiązania prac instytutów naukowo-badawczych oraz wyższych uczelni technicznych z problematyką w zakładach pracy, a także na konieczność dalszego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego poprzez wzmożenie opieki nad racjonalizatorami i lepsze kierowanie ich pracami.

Uczestnicy narady podjęli rezolucję precyzującą zadania służb remontowych i stwierdzającą, że właściwa gospodarka remontowa przyczyni się w poważnym stopniu do zwycięskiej realizacji planów produkcyjnych.

Kompleks zagadnień związanych z gospodarką remontową w zakładach pracy podległych Min. PD i Rz. jest z jednej strony, jako bardzo rozległy — stosunkowo trudny do opanowania, z drugiej zaś strony kierownicy w przeważającej części zakładów za mało przywiązują wagi do spraw gospodarki konserwacyjno-remontowej, rozwiązując trudności produkcyjne kosztem przeciążania maszyn, co w ostatecznym wyniku pomnaża jeszcze trudności produkcyjne i przynosi znaczne straty zakładom i państwu.

Plan kapitalnych remontów w 1952 r. nie został wykonany. Zakłady drobnej wytwórczości za często

dokonywały remontów prowizorycznych, finansując je środkami obrotowymi. Tą drogą rzeczowe wykonanie remontów było wyższe niż wykazuje sprawozdawczość finansowa, niemniej jednak jakość tych remontów była niska, a koszt wysoki, niezależnie od faktu dezorganizacji gospodarki finansowej w przypadku finansowania remontów ze środków obrotowych.

Gospodarka remontowa w zakładach drobnej wytwórczości w 1953 r. ma lepsze warunki rozwoju niż w latach poprzednich. Wiąże się to m. in. z reorganizacją służb głównego mechanika i baz remontowych. Sprawy gospodarki w całym resorcie Min. PD i Rz. będą ześrodkowane w nowo utworzonym Departamencie Głównego Mechanika. Do tej pory służby głównego mechanika istniały tylko w Departamencie Produkcji (Przemysłu Terenowego, Produkcji Spółdzielczej, Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych).

Stworzenie jednego ośrodka dyspozycyjnego dla gospodarki remontowej całego resortu podniesie znacznie autorytet służby głównego mechanika w terenie, co niewątpliwie wpłynie na usprawnienie czynności w zakresie konserwacyjno-remontowym.

Równocześnie zreorganizowane i powiększone zostaną bazy remontowe. Zdolność produkcyjna baz remontowych przypuszczalnie nie tylko pokryje zapotrzebowanie zakładów drobnej wytwórczości, ale nawet bazy te będą w stanie wykonać remonty kapitalne zlecone przez inne resorty, co jest szczególnie ważne w odniesieniu do maszyn i sprzętu rolniczego.

Tak więc sprawa gospodarki remontowej w zakładach drobnej wytwórczości dojrzała, aby od szkodliwego systemu łatania dziur przejść do planowych, socjalistycznych metod gospodarki remontowej.

W ustroju socjalistycznym środki produkcji są własnością społeczną strzeżoną konstytucyjnie (§ 8 i 77 Konstytucji Lipcowej), stąd też otoczenie środków produkcji opieką i strzeżeniem ich jest obowiązkiem każdego obywatela, od kierownika zakładu, aż do robotnika bezpośrednio obsługującego te środki.

Dział techniczny

IAN PIOTROWSKI

Kontrola jakości przy obróbce powierzchniowej metali

Zagadnienie obróbki powierzchniowej metali — nakładanie różnymi metodami cienkiej warstwy metalu na wyrób celem ochrony podstawowego tworzywa (np. żelaza) przed korozją, celem podwyższenia jakości estetycznej lub dla uzyskania niezbędnej twardości powierzchni wyrobu — to problem ważny w przemyśle drobnym.

Wiele różnych wyrobów powleka się w zakładach przemysłu drobnego galwanicznie lub „na gorąco”. Galanteria metalowa, okucia budowlane i meblowe, drut, wyroby nożownicze, naczynia, narzędzia leżarskie i wiele innych — to przykłady jak szerokie zastosowanie posiada obróbka powierzchniowa.

Celem zapoznania szerokich rzesz pracownikó w z kierunkami metod badania jakości otrzymywanego w

wyniku obróbki powierzchniowej ochronnej warstwy metalu, podajemy uwagi opracowane w oparciu o doświadczenia radzieckich inżynierów i techników. W głównej mierze dane zaczerpnięto z radzieckiej książki „Sprawocznik galwanostega” Bachwałowa, Birkhana i Łabutina.

OGÓLNE WIADOMOŚCI O METODACH KONTROLI

Badanie powłok ochronnych przeprowadza się tak w celu ustalenia jakości produkcji, jak też dla zapewnienia stałej obserwacji technologicznego procesu obróbki powierzchniowej metali.

Metodę kontroli wybiera się w zależności od przeznaczenia, warunków eksploatacji i rodzaju powłoki ochronnej.

Grubość powłoki może być określana metodami chemicznymi lub fizycznymi: drogą analityczną, drogą badań mikroskopowych. Porowatość określa się zwykle drogą chemiczną. Badanie mechanicznych własności powłok wyraża się w określeniu twardości, przyczepności powłok do podstawowego metalu, ścieralności a także elastyczności powłok.

Badania antykorozyjnych własności powłok polegają w głównej mierze na „przyspieszonej korozji” badanego przedmiotu w laboratoryjnych sztucznie wytwarzanych przy pomocy aparatury warunkach. Kontrolę jakości wg zewnętrznego wyglądu przeprowadza się drogą oględzin pokrytych przedmiotów nieuzbrojonym okiem przy normalnym dziennym lub sztucznym oświetleniu. Ocenę jakości powłok dekoracyj-

nych przeprowadza się drogą zewnętrzną oględzin wyrobów z odległości wyciągniętej ręki. Niedostrzegalne w ten sposób drobne defekty nie powinny być w zasadzie przyczyną zabrakowania wyrobu. (Jeśli nie stanowią o tym inaczey szczegółowe warunki techniczne odbioru dla danego wyrobu). Wyroby i półwyroby polerowane należy kontrolować po dokładnym usunięciu śladów pasty polerowniczej.

W rezultacie oceny jakości powłok według zewnętrznego wyglądu — wyroby klasyfikuje się do jednej z następujących czterech grup: 1) wyroby dobre, 2) wyroby dobre warunkowo, 3) wyroby mające wady dające się naprawić (do poprawienia), 4) wyroby jakościowo złe. Do grupy czwartej zalicza się głównie: a) spalone przy krótkim zwarcu prądu, b) przetrawione nadmiernie, c) wykazujące mechaniczne uszkodzenia, naruszające geometryczne formy i wymiary metali, d) wykazujące znaczną ilość por, e) z ogniskami korozji na odpowiedzialnych odcinkach powierzchni powłok.

Oceny jakości powłok według zewnętrznego wyglądu należy dokonywać według wzorców.

Ilość części pobieranych z produkcji dla kontroli jakości winna być ustalana w zależności od rodzaju i charakteru produkcji oraz technicznych warunków zakładu. Im bardziej odpowiedzialne jest przeznaczenie wyrobu i im gorsze są techniczne urządzenia zakładu, tym większą procentowo ilość części należy kontrolować.

Po szlifowaniu i polerowaniu podstawowego metalu, polerowana powierzchnia winna być czysta i gładka. Powierzchnia wyrobów ze stopów cynku, aluminium, miedzi i miedziarno-niklowych powinna charakteryzować się dobrym połyskiem.

Na polerowanej powierzchni nie należy dopuszczać:

- a) pozostałości polerowniczych past i brudu,
- b) odkształcenia części,
- c) porowatości, rakowin i rys, śladów obróbki materiałami ściernymi. Na częściach odlewnych mogą być dopuszczalne niewielkie odcinki o drobnej porowatości, jednakże w granicach określonych wzorcem dla danego wyrobu.

OKREŚLENIE GRUBOŚCI POWŁOK

Przygotowanie powierzchni dla przeprowadzenia badania grubości powłoki polega na odtłuszczeniu tlenkiem magnezu lub wapnem wiedeńskim, a następnie na dokładnym przemyciu wodą i wysuszeniu bibułą.

CHEMICZNA METODA KONTROLI

Metodę zdjęcia powłoki przeprowadza się w wypadku, jeśli należy określić średnią grubość warstwy. Polega ona na tym, że powłokę, której grubość określa się, zdejmuje się drogą chemiczną w takim roz-

tworze, który nie uszkadza podstawowego metalu. Średnią grubość powłoki oblicza się następnie dwoma drogami.

1) według różnicy w wadze wzorca przed i po zdjęciu powłoki według wzoru: $\text{średnia grubość} = \frac{(P_1 - P_2) \cdot 1000}{V \cdot S}$ mikr

gdzie:

- P_1 — waga detalu przed zdjęciem powłok (w gramach),
- P_2 — waga metalu po zdjęciu powłok (w gramach),
- S — powierzchnia detalu w cm^2
- V — ciężar właściwy metalu powłok w g/cm^3 .

2) Analitycznie. W tym wypadku obliczenie średniej grubości dokonuje się wg wzoru:

$\text{średnia grubość} = \frac{P \cdot 10000}{VS}$ mikr

gdzie:

- P — ilość metalu i powłok określona w całkowitej objętości roztworu w gramach.
- S — powierzchnia wzorca w cm^2
- V — ciężar właściwy metalu powłoki w g/cm^3 .

Metodę chemicznego zdjęcia powłok stosuje się zwykle przy drobnych wyrobach i dla cienkiego drutu o średnicy nie większej niż 1,5 — 2 mm.

Kropłową metodę stosuje się zwykle w wypadku, jeśli należy określić grubość powłok w danym punkcie powierzchni wyrobu i jeśli nie można zastosować innej dokładniejszej metody.

Kropłowa metoda polega na tym, że na odcinek badanej powłoki w równych odstępach czasu kolejno nanosi się krople roztworu rozpuszczalnika o określonym składzie przy określonym czasie utrzymania kropli na powierzchni badanej powłoki. Przed naniesieniem świeżej, następnej kropli, starą kroplę roztworu należy usunąć z badanego odcinka bibułą lub watą.

Obliczenie grubości powłoki w danym miejscu przeprowadza się wg liczby kropli zużytych na rozpuszczenie w danym miejscu wg następującego wzoru: $\text{grubość w danym miejscu} = (N - 1) \cdot K$ mikr.

N — liczba kropli rozpuszczalnika, zużytych do zmiany barwy w miejscu podania kropli,

K — grubość powłoki usuwana jedną kroplą rozpuszczalnika w okresie czasu ustalonego dla danego badania.

Przy tej metodzie błąd w określeniu stanowi $\pm 20\%$.

OKREŚLENIE POROWATOŚCI POWŁOKI

Określenie porowatości powłoki dokonuje się dwoma podstawowymi metodami:

1. Przez nałożenie na powierzchnię powłoki bibuły zmoczonej reaktywem o odpowiednim składzie.

2. Przez zalanie reaktywem o odpowiednim składzie wyrobu, na którym bada się porowatość powłoki.

Metoda nakładania: Nakładanie przeprowadza się w następujący sposób: zmoczoną w reaktywie bibułę nakłada się na badaną powierzchnię metalu, odtłuszczoną uprze-

dnio spirytusem, przemytą i wysuszoną. Po wytrzymaniu przez niezbędny okres czasu, bibułę należy zdjąć, przemyc wodą i położyć dla wyschnięcia na czystym szkle.

W miejscach por na bibule widoczne są niebieskie plamy, których ilość należy policzyć.

Z otrzymanych danych określa się średnią ilość por na 1 cm^2 .

BADANIE PRZYPĘCNOŚCI POWŁOK DO PODSTAWOWEGO METALU

Dla blach. Wzór zgina się pod kątem 90° i 180° jeden raz lub wielokrotnie, aż do złamania wzorca. Następnie przy pomocy powiększającego szkła należy zbadać linię złamania.

Przypięcność powłoki do podstawowego metalu uważa się za dobrą, jeśli ścisła łączność zachowała się na 95% długości złamania.

Dla części. Po powierzchni badanej powłoki — ręką przy pomocy stalowego rylca nanosi się szereg krzyżujących się z sobą rys. Jeśli powłoka w miejscach krzyżowania się rys, nie odstaje i nie zadziera się należy uznać wynik badania za pozytywny.

Badanie powlekane drutu można przeprowadzić przez zawijanie wokół własnej średnicy (10 — 15 zwojów), albo też przez nawijanie jej wokół oprawki o średnicy określonej w zależności od grubości drutu i jego przeznaczenia. W rezultacie nie powinno następować pęknięcie powłoki.

BADANIE POWŁOK NA TWARDOŚĆ

Określenie twardości może mieć określone znaczenie dla chromowych i w niektórych wypadkach dla niklowych powłok. Dla powłok ochronno-dekoracyjnych nie przeprowadza się zwykle badania twardości, ponieważ powłoki te zazwyczaj nie pracują w warunkach tarcia.

Badanie powłok na twardość przeprowadza się zwykle metodą nanoszenia rys.

Metoda ta polega na nanoszeniu rys na powłokę diamentem przy określonym obciążeniu i na dokonaniu pomiaru szerokości tych rys. Do tego celu służy specjalny przyrząd Martensa.

BADANIE POWŁOK NA ODPORNOŚĆ PRZECIWKOROZYJNĄ

Badania tego dokonuje się w specjalnej komorze przy rozpyleniu sprężonym powietrzem roztworu NaCl (3% koncentracja). Badania te stosuje się w głównej mierze dla powłok ochronno-dekoracyjnych na stali celem ustalenia najmniej odpornych odcinków na korozję przy wyrobach o skomplikowanym kształcie geometrycznym.

Zwykle przy normalnej pracy wapienia i ścisłym przestrzeganiu reżimu technologicznego badania na odporność korozyjną dokonuje się raz lub dwa w tygodniu dla każdego rodzaju powlekanych wyrobów.

Racjonalna gospodarka energią elektryczną

Szybki rozwój przemysłu, wzrost mechanizacji procesów produkcyjnych w przemyśle oraz rolnictwie, niebywałe tempo budownictwa jak i stale postępująca naprzd elektryfikacja — oto czynniki, które wpływają na coraz większe zapotrzebowanie energii elektrycznej.

Przyrost ilości produkowanej energii jest jeszcze niewystarczający zwłaszcza w godzinach obciążenia szczytowego.

W celu uniknięcia przerw w dostawie energii elektrycznej dla przemysłu zwłaszcza w porze wieczornej i to przeważnie w miesiącach jesiennych i zimowych, ukazało się w sierpniu 1951 r. zarządzenie nr 310 Przewodniczącego PKPG, dotyczące limitowania mocy elektr. W zakładach dużych, w których istnieją komórki głównych energetyków ewentualnie stanowiska energetyków zakładowych, prowadzących analizę obciążenia, istnieją bowiem w każdej chwili możliwości zmniejszenia mocy szczytowej. Gorzej jednak przedstawia się limitowanie mocy w zakładach drobniej-szych.

A przecież również i w tych zakładach, prostymi zupełnie środkami zaradczymi można uregulować pobór mocy w ten sposób, by odchylenia w ciągu doby były minimalne. Nie od rzeczy będzie nadmienić, iż wiąże się z tym również i ekonomiczna strona zagadnienia, gdyż wystarczy tylko by największe obciążenie trwało tylko pół godziny, aby zakład zapłacił miesięczną opłatę stałą obliczoną w stosunku do tego właśnie „szczytu“.

Jeden z zakładów podległych ZPSG przy pracy na 2 zmiany (wprowadzenie trzeciej z uwagi na warunki miejscowe było niemożliwe), pobierał na dobę ok. 800 KWg, czyli, że przeciętna moc winna była wynosić ok. 50 — 60 KW i za tę moc winien był uiszczać opłatę stałą. Stała jednak opłata pobierana była za moc ok. 85 KW tzn. największe obciążenie, które występowało w godzinach wieczorowych przy pełnym oświetleniu zakładu. A przecież, gdyby tylko stworzono harmonogram pracy poszczególnych obrabiarek (nie wszystkie bowiem musiały pracować równocześnie), zwłaszcza te, które nie brały bezpośredniego udziału w procesie produkcyjnym i w godzinach wieczorowych pracowałyby jedynie obrabiarki, których 16-godzinna praca była niezbędna, szczyt 60 KW byłby utrzymany, co niewątpliwie wpłynęłoby znacznie na obniżkę kosztów własnych, nie przeciążałoby transformatorów i linii zasilających, nie powodowałoby spadku napięcia i nie zmuszałoby elektrowni do ograniczania lub też wyłączania czasowego innych odbiorców.

Naturalnie przykład ten jest tylko częścią tego zagadnienia, jakim jest racjonalna gospodarka energetyczna. W zakładach pracujących na 2 zmiany należy tam, gdzie jest to

możliwe, ustawiać drugie zmiany w godzinach nocnych i na ogół unikać jednoczesnego uruchamiania silników elektrycznych zwłaszcza większych przy rozpoczynaniu pracy, co w zakładach przemysłu drobnego nie przedstawia specjalnych trudności. Należy również unikać używania spawarek elektrycznych w okresie szczytu wieczornego, powodują bowiem one duże skoki obciążenia. Dotyczy to również urządzeń innych, jak: różne piece elektryczne, piaskownice w odlewniach itd. Baczna uwaga należy zwrócić również na system elektrycznego oświetlenia zakładu, ponieważ moc potrzebna do oświetlenia dochodzi do kilkunastu procentów mocy zainstalowanej zakładu.

Z uwagi na to, że jednoczesność wykorzystania mocy oświetlenia jest kilkakrotnie wyższa od jednoczesności wykorzystania tejże dla siły, oszczędna gospodarka oświetleniem znacznie wpłynie na zaopatrzenie mocy w godzinach wieczornych. Dlatego też należy zredukować oświetlenia w miejscach, gdzie nie jest ono potrzebne. W wielu wypadkach utrzymamy również tę samą jasność przy zmniejszonej mocy przez odpowiednie stosowanie racjonalnych oprav oświetleniowych, dobrą konserwację urządzeń, mycie okien i bielenie hal (tam, gdzie oświetla się pomieszczenia w ciągu dnia). Racjonalne gospodarowanie energią elektryczną, między innymi przez tysiące zakładów przemysłu drobnego, przyniesie w sumie olbrzymie korzyści gospodarce narodowej. Aby ten postulat w pełni został wcielony w życie, winny być sporządzone konkretne plany działania oraz zorganizowana kontrola ich realizacji.

Niemniej ważnym zagadnieniem jest podwyższenie współczynnika mocy w zakładach przemysłowych. Analiza przeprowadzona w I-szym półroczu 1952 r. przez ZPSG wykazała, że w ogólnej ilości 15 podległych przedsiębiorstw jedynie w czterech współczynnik mocy wynosił ponad 0,6, w pozostałych wahał się od 0,5 do 0,6, a nawet w pierwszym

poniżej 0,5. Tak niski współczynnik mocy powoduje spadek napięcia dostarczanej przez elektrownie energii, u odbiorców zaś niedobór mocy biernej; zwiększają się straty, zwiększa się znacznie zużycie węgla w elektrowniach.

Głównymi czynnikami, powodującymi ten stan są:

- a) stosowanie napędów zespołowych,
- b) nieodpowiedni dobór silników nawet przy napędach indywidualnych,
- c) nierównomierne obciążenie silników nawet przy odpowiednim doborze,
- d) jałowe biegi maszyn,
- e) nieodpowiednia konserwacja itp.

Wysiłki zmierzające do usunięcia niektórych z powyższych anomalii drogą pewnych dostosowań, podwyższą bezwzględnie w efekcie współczynnik mocy, jednakże osiągnięcie tego współczynnika w wysokości 0,75—0,8 będzie sprawą b. trudną, zwłaszcza w zakładach mniejszych nie posiadających możliwości ani też środków finansowych, celem wykorzystania sztucznych urządzeń kompensacyjnych. Najpopularniejszymi z tych urządzeń są kondensatory statyczne, nad którymi zatrzymamy się dłużej. Na jednym z istniejących zakładów zaprojektowano zastosowanie kompensacji sztucznej za pomocą kondensatorów statycznych z powodów następujących:

1) maszyny posiadały wprowadzić napęd indywidualny, dostosowany do danego rodzaju maszyny, ale wskutek tego nie można było w sposób dowolny wymieniać silników między sobą,

2) obciążenie silników było nierównomierne, były okresy przeciążania, ewent. w innych wypadkach pracowały one na $\frac{1}{3}$ mocy znamionowej,

3) w pewnych chwilach silniki pracowały luzem.

Celem obliczenia kompensacji, przeprowadzono pomiary obciążeń silników zarówno luzem, jak i przy przeciętnym obciążeniu, co dało w rezultacie:

Nazwa maszyny	Moc silników			
	pozorna KV a	czynna KW	bierna KVAv	cos Fi
19 silników razem	67,22	43,44	52,07	

Z pomiarów więc otrzymaliśmy:

a) moc pozorną $M_p = 67,22$ KVA

b) „ czynną $M_c = 43,44$ KW

c) „ bierną $M_b = 52,07$ KVAv

Jeśli przyjmiemy jako współczynnik równoczesności maszyn 0,8 (przy pełnej produkcji), poszczególne moce będą następujące:

$$M_p = 67,22 \times 0,8 = 54 \text{ KVA}$$

$$M_c = 43,44 \times 0,8 = 35 \text{ KW}$$

$$M_b = 52,07 \times 0,8 = 42 \text{ KVAv}$$

Współczynnik mocy dla całego zakładu za okres 1 m-ca wyniósł $\cos F_i = 0,5$, co też przyjmujemy za podstawę do obliczenia kompensacji,

jako górną wartość, natomiast przyjmujemy $\cos F_i = 0,8$. Przy niezmienną mocy pozornej, moc czynna przy $\cos F_i = 0,5$ wyniesie:

$$M_c = M_p \cdot \cos F_i = 54,05 = 27 \text{ KW}$$

moc bierna wyniesie:
 $M_b = M_c / \tan F_i = 27 \text{ KVAv}$

$$\tan F_i = 0,75 \text{ przy } \cos F_i = 0,5$$

$$\tan F_i = 0,75 \text{ przy } \cos F_i = 0,8$$

Jak wynika z powyższego, należało zastosować kondensator o wartości 30 KVAv przy założeniu, że współczynnik jednoczesności będzie przybliżony do przyjętego.

Należy zaznaczyć, że w opisanym wypadku zakład miał możliwość nabycia kondensatora oraz fundusze na dokonanie niezbędnych przeróbek, na ogół nabycie takowych jest utrudnione. Bywają również i inne metody kompensacji sztucznej, jak przy pomocy silników synchronicznych itd., w naszych warunkach wystarczy nieraz zastosowanie między innymi przełączników „trójkąt — gwiazda“, by polepszyć współczynnik mocy.

Nie wszystkie zakłady (zwłaszcza drobne) posiadają aparaty pomiarowe celem określenia $\cos \Phi$ względnie wartości mocy biernej, liczniki energii wymagają specjalnych układów z zastosowaniem przekładników, celem dokonania odpowiednich pomiarów. Istnieją jednakże inne metody, pozwalające na określenie wartości współczynnika mocy, między innymi metoda „dwu watomierzy“. (Wg Elektrizitätswirtschaft, nr 8/52).

W dwu dowolnych obwodach prądu trójfazowego (np. R i T) włącza się watomierze, odczytuje ich wskazania a_1 i a_2 oraz oblicza stosunek: $q = a_1/a_2$, przy czym wskazania mniejsze oznacza się a_1 , tak aby stosunek q był mniejszy od 1.

Współczynnik mocy

$$\cos \Phi = \frac{1 + 2}{2 \cdot V \frac{2}{1 - q + q}}$$

Moc bierna

$$P_b = P \cdot \operatorname{tg} \Phi = P \cdot$$

$$\frac{1 - q}{1 + q} \cdot V \frac{3}{3}$$

przy czym $\operatorname{tg} \Phi$ można znaleźć w tablicach po określeniu $\cos \Phi$, P oznacza moc rzeczywistą na podstawie sumy wskazań obu watomierzy. Jeżeli kierunek wychylenia wskazówki jednego z watomierzy jest niezgodny z przewidywanym, to jedną z cewek należy przełączyć, wynik wskazania będzie ujemny, ujemnym będzie również stosunek q , wartość współczynnika mocy będzie się wahała wówczas od 0 do 0,5. Jeżeli jeden z watomierzy nie wychyli się, $\cos \Phi$ wynosi 0,5, gdy zaś wskazania obu watomierzy są jednakowe $\cos \Phi$ jest równy 1. Istnieje również metoda podobna, w której zamiast watomierzy włącza się trójfazowy licznik watogodzin. Powyższe

zwiększenie stawianych podstaw, na której winni pracownicy odpowiedzialni za gospodarkę energetyczną oprzeć swą pracę w dążeniu do zmniejszenia obciążenia w okresach szczytu, zmniejszenia zużycia na jednostkę produkcji. Przez polepszenie współczynnika mocy osiągamy obniżkę kosztów własnych, przy równoczesnym zwiększeniu mocy potencjalnej zakładów produkujących energię.

Zagadnienie oszczędnej gospodarki energią elektryczną poruszył w swym referacie na VII Plenum KC PZPR Bolesław Bierut, również na XIX Zjeździe WKP(b) tow. Malenkow powiedział: „w wielu przedsiębiorstwach dopuszcza się do poważnych strat na skutek niegospodarności i nieoszczędnego wydatkowania materiałów, surowca, paliw, energii elektr., narzędzi i innych dóbr materialnych“. Pozytywne ustosunkowanie się do tych zadań przyczyni się do przyspieszenia realizacji planu 6-letniego, do umocnienia pokoju, do wzmocnienia podstaw budowy socjalizmu w Polsce.

(Opracowano częściowo na podstawie artykułu w nr nr 8 i 9 Wiad. Elektrot.).

Na warsztacie racjonalizatorów

CZESŁAW NIŻEWICZ

Usprawnienie przy produkcji siatkowej

Zdarza się często, że kierownictwo zakładu przechodzi do porządku dziennego nad procesem technologicznym, uważając stosowane dotychczas metody za najidealniejsze. Tak też myślało kierownictwo podległej Zarządowi Przemysłu Sprzętu Gospodarskiego, Fabryki Wyrobów Metalowych w Pile.

Fabryka ta od wielu lat produkuje łóżka żelazne. Proces technologiczny uległ z biegiem czasu pewnemu udoskonaleniu, pozostało jednak wiele operacji pracochłonnych wykonywanych ręcznie. Jedną z nich było zaginanie oczek sprężyn do siatki łózkowej. Początkowo operację tę dokonywano ręcznie przy pomocy zwykłych kleszczy. Z czasem wprowadzono przyrząd obsługiwany ręcznie i zdawałoby się, że wprowadzono już najwłaściwszą metodę produkcji.

Innego zdania byli racjonalizatorzy Kazimierz Szarejko — tokarz i Franciszek Krzak — ślusarz. Przez codzienną obserwację doszli do wniosku, że wyginanie oczek przy pomocy przyrządu ręcznego wymaga dość dużego wysiłku fizycznego, a pracownik przeprowadzający tę operację musi posiadać dużą wprawę, należałoby więc czynność tę zmechanizować. Budowa specjalnego automatu napędzanego mechanicznie wymagałaby dużych nakładów pieniężnych i dłuższego okresu czasu. Pozostało zatem wykonać pracę, wyłączając siłę mięśni. Próby zrobienia istniejącego przyrządu nie dały pożądanego rezultatu. Racjonalizatorzy zbudowali więc inny przyrząd poruszany nożnie. Praca na tym przyrządzie jest bardzo prosta. Pracownik wkłada przyciętą według

wymiaru sprężynę do automatu, po czym nogą wprawia w ruch stempeł do zaginania. Po upływie zaledwie kilku sekund, sprężyna jest już gotowa.

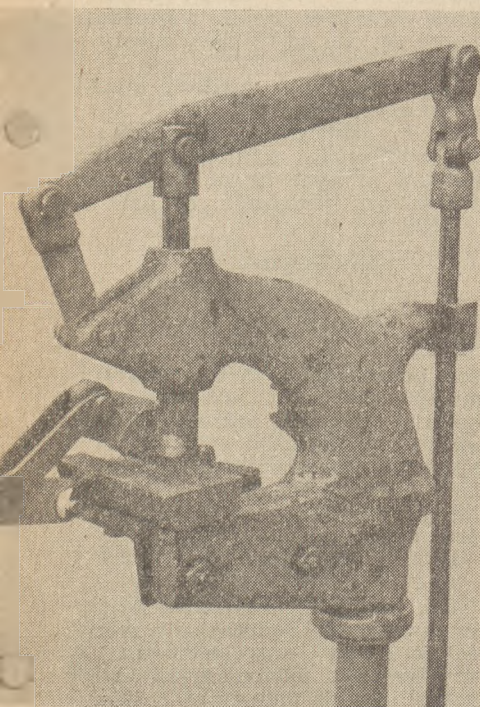
Pracę, którą wykonywało pięciu robotników wykonuje obecnie jeden produkując wystarczającą ilość sprężyn. Pozostali czterej pracownicy zostali przesunięci do innych działów.

Uzyskana dzięki wprowadzeniu usprawnienia oszczędność już w pierwszym roku wyraża się kwotą około 25.000 zł. Rozpowszechnienie tego usprawnienia i zastosowanie go w innych zakładach o podobnej produkcji przyniesie Państwu duże oszczędności.

SPROSTOWANIE

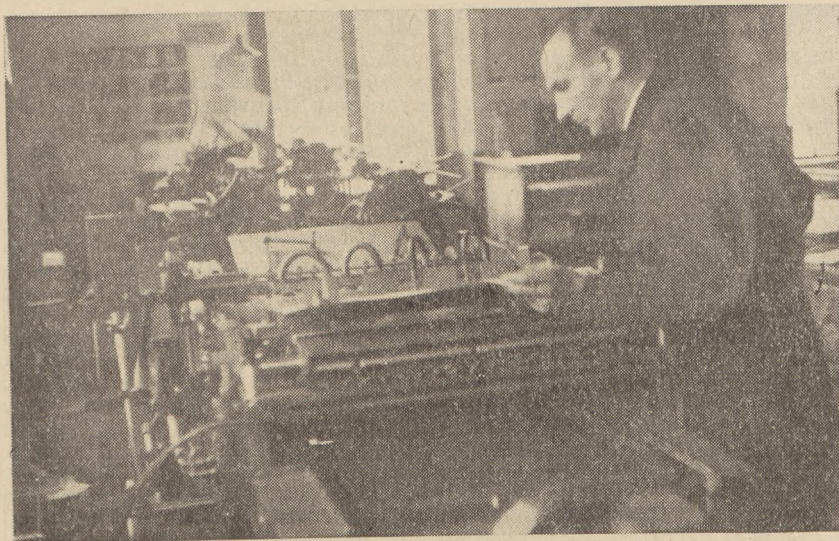
W n-rze październikowym br. naszego pisma ukazał się artykuł pt. „Nasz udział w zaopatrzeniu Kadry Olimpijskiej“. W artykule tym wymieniliśmy cały szereg zakładów i spółdzielni, które zaopatrzyły naszych olimpijczyków w przybory i ubiory sportowe.

Informatorzy nasi, od których otrzymaliśmy materiał prasowy, nie powiadomili nas, że Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Branży Skórzanej w Krakowie ma również swój wkład w zaopatrzeniu, dostarczając 75 par obuwia wykonanego dla zawodników. Wiadomością tą uzupełniamy wymieniony artykuł i przepraszamy za pominięcie, które nastąpiło nie z naszej winy.



Pracownik Śląskich Zakładów Graficznych w Mysłowicach, Jerzy Żołna, nie mógł zwiększyć tempa pracy. Przy automacie płaskim typu „Mercedes“ istniały ciągle postoje,

ochrona, umieściłem rurkę długości 87 cm, w której porobiłem otwory. Rurkę połączyłem węzem gumowym z żelazną węzownicą, która znajduje się w wodzie, a drugi otwór w



Jerzy Żołna, pracownik Śląskich Zakładów Graficznych

ponieważ przy szybkich obrotach maszyny następowało rozgrzanie wałków do tego stopnia, że groziły rozpuszczeniem się. Kilkakrotnie w ciągu dnia trzeba było przerywać druk dla ochłodzenia lub wymiany wałków.

Zastanawiając się nad rozwiązaniem tych trudności wpadłem na pomysł wykorzystania części powietrza tłoczącego pompę. Pod kałamarzem, w miejscu, gdzie znajduje się

węzownicy połączyłem z pompą tak, że powietrze tłoczące przechodząc przez węzownicę ochładza się. Strumień powietrza wychodzący z otworów w rurce pod kałamarzem skierowałem wprost na wałki, przez co są stale ochładzane. Do rozdmuchiwania papieru na stosie zużyłem powietrze drugiego otworu pompy ssącej. Po zastosowaniu powyższego usprawnienia, maszyna drukuje przez cały dzień bez postojów.

Usprawnienie wykonania siedzeń do krzeseł

Józef Krasiński po przeprowadzeniu dłuższych obserwacji stwierdził, że dotychczasowe siedzenia półmiek-



kie, przy których zużywano ponad półtora metra taśmy tapicerskiej, oraz tkaniny workowej, którą przedsiębiorstwo nie zawsze otrzymuje w dostatecznej ilości, można zastąpić odpadem sklejką iglastej względnie liściastej, której znaczne ilości może dostarczać zakład nr 6 w Koronowie, nastawiony wyłącznie na

produkcję krzeseł z twardym siedzeniem.

Z wyżej przytoczonych faktów wypływa potrójna korzyść, a mianowicie:

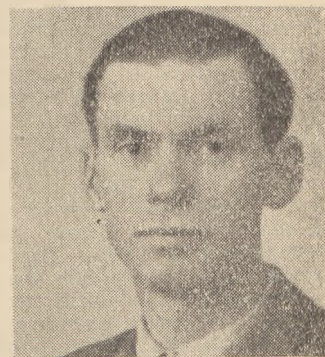
1. Uniezależnienie się od dostaw taśmy tapicerskiej oraz tkaniny workowej,
2. wykorzystanie i zastosowanie w produkcji odpadów sklejk,
3. zmniejszenie o ca 12 minut wykonanie 1 sztuki siedzenia.

Obniżka kosztów przy zastosowaniu usprawnienia wynosi 3,30 zł na sztuce, przy miesięcznej produkcji 800 sztuk siedzeń daje 2.640 zł oszczędności, w skali rocznej wynosi 31.680 złotych.

Omawiane usprawnienie zostało zastosowane w tapicerni przy Zakładzie nr 1 w dniu 25 lutego 1952 roku, który zdolny jest oddać z produkcji 800 sztuk siedzeń miesięcznie.

Jakość siedzeń wyprodukowanych nowym sposobem i przy zastosowaniu odpadów sklejk w niczym nie ustępuje siedzeniom, przy których dotychczas używano taśmę tapicerską.

Henryk Lenzkowski z Bydgoskich Zakładów Włókienniczych Przemysłu Terenowego otrzymał w lipcu 1952 r. — odznakę racjonalizatora produkcji.



Długo specjalizował się Henryk Lenzkowski na maszynach okrągłakach skarpetkowych, damskich, renderkowych, cottonowych, wykonując również prace ślusarskie przy naprawach. Po wielu próbach przerobił i dostosował do produkcji: 1. maszynę pończoszniczą typu „Ludwig“, 2. przerobił dwie maszyny skarpetkowe i jedną cholewkową. Maszyny te dają obecnie produkcję wartości 510 tys. zł w stosunku rocznym.

STEFAN MATUSZYŃSKI

W Bydgoskich Zakładach Metalowych Przemysłu Terenowego pracuje czterokrotny racjonalizator Stefan Matuszyński — ślusarz. Zastosował on przy obróbce kompletów wyszywnych wykrojnik, przez co zaoszczędził pracę trzech operacji tj. wiercenia, cięcia i piłowania, przy obróbce części kompl. wyszywnych wprowadził wykrojnik, przez co odpadła obróbka ręczna wykonywana przez 5-ciu pracowników i obróbka mechaniczna na frezarce. Oszczędność na czasie przy 1 sztuce wynosi



1,28 godz., zamiast obróbki frezem kształtowym na frezarce i obróbki ręcznej zastosowano wykrojnik, przez co wydajność i jakość produkcji wzrosła, wskutek wadliwej konstrukcji stempla do kolanek patefonowych wytłocznik nie nadawał się do użytku. Dzięki zmianom wprowadzonym przez St. Matuszyńskiego wytłocznik pracuje sprawnie bez potrzeby wymiany stempla.

Wszystkie cztery usprawnienia zastosowano w zakładzie Nr 3 dzięki czemu znacznie wzrosła produkcja.

Konferencja przodowników pracy i racjonalizatorów przemysłu sprzętu gospodarskiego

Narada, która odbyła się w Łodzi dnia 30 listopada 1952 r. zgromadziła najwybitniejszych przodowników pracy i racjonalizatorów z zakładów podległych Zarządowi Przemysłu Sprzętu Gospodarskiego. Narada połączona była z uroczystym wręczeniem proporcja przechodniego założeń Łódzkich Zakładów Metalowych. Zasadnicze referaty wygłosili: inż. Stanisław Kissin, nacz. inż. ZPSG oraz ob. Lucjan Okólski, szef działu org. zatrudnienia i płac. W obszernym i przejrzystym skonstruowanym referacie naczelnym inżynier ZPSG ob. inż. St. Kissin podał wszechstronnej analizie dotychczasowe osiągnięcia w zakresie rozwoju prac racjonalizatorskich w zakładach podległych ZPSG oraz nakreślił plan rozwoju ruchu racjonalizatorskiego na rok 1953. W roku 1951 zostało zgłoszonych 120 projektów racjonalizatorskich, z czego zatwierdzono 57. Przyniosły one oszczędność w skali rocznej w wysokości około 1,5 mln. zł. Racjonalizatorzy otrzymali premie w wysokości 17,5 tys. zł. W ciągu trzech kwartałów br. zgłoszonych zostało 98 projektów, co przy uwzględnieniu nasilenia wpływu wniosków w IV kwartale, powinno dać w skali rocznej około 150 wniosków. Liczba wniosków wykorzystanych wzrosła, osiągając cyfrę 68. I tak Kazimierz Szarejko, tokarz z Piłskiej Fabryki Wyróbów Metalowych dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcyjnej korpusu natrysku przy urządzeniu do mycia naczyń. Wyeliminowano dzięki temu użycie mosiądzu i uzyskano oszczęd-

ność na robociznie, co dało w sumie oszczędność roczną 99 tys. zł. Racjonalizator otrzymał 2.500.— zł premii. Tadeusz Piwowar z Rzeszowskiej Fabryki Rowerów i Wózków zmodernizował proces technologiczny zastępując żmudne wykonanie elementów na gorąco, wytłaczaniem na prasie. Osiągnięta roczna oszczędność 23.630.— zł. Ob. Słowicki z fabryki w Niemczy opracował wniosek racjonalizatorski, który umożliwił zmechanizowanie procesu rozwijania, prostowania i cięcia taśmy stalowej; zwiększyło to czterokrotnie wydajność pracy i zaoszczędziło poważną ilość roboczogodzin. Nie sposób tu omówić wszystkich usprawnień dokonanych przez racjonalizatorów ZPSG. Niewątpliwie mają oni już poważne osiągnięcia, a jednak dyskusja na naradzie nie dała obrazu tych osiągnięć i nie ukazała ich linii rozwojowej. Poza wystąpieniem ob. Orłowskiego, wielokrotnego racjonalizatora Łódzkich Zakładów Metalowych oraz ob. Słowickiego, wszystkie inne wystąpienia mało miały wspólnego z racjonalizacją, bardzo wiele natomiast z kłopotami zaopatrzeniowymi... Wydaje się, że na przyszłość dobrze byłoby rozesłać racjonalizatorom robocze tematy narady, które mogłyby być przedyskutowane następnie przez uczestników. W każdym razie wydaje się chybiony pomysł łączenia roboczej narady racjonalizatorskiej z uroczystością wręczenia proporcja — utrudniało bowiem to skupienie uwagi uczestników na jednym zagadnieniu i rozbiło jedność dyskusji.

Podsumowania dyskusji dokonali inż. Kissin, który przewodniczył obradom oraz wiceprzewodniczący Zw. Zaw. Pracowników Drobnej Wytwórczości ob. Zalewski, który m. in. stwierdził, że, aby rozwinąć coraz szerzej racjonalizatorstwo w naszych zakładach, należy uaktywnić kluby racjonalizatorów, tworzyć brygady racjonalizatorskie oparte na współdziałaniu robotników i pionu technicznego oraz ulepszyć i rozszerzyć szkolenie przywarsztatowe.

Łódzkie Zakłady Metalowe, które po naradzie racjonalizatorów otrzymały proporcję przechodnią za osiągnięcia we współzawodnictwie w III kwartale, przeżywały na początku br. poważne jeszcze trudności. Plan wykonywały wówczas w 92%. Nowe kierownictwo z dyrektorem Fuksem na czele, szeroki rozwój współzawodnictwa, zastosowanie doświadczeń radzieckich m. in. metody Żandarowej, spowodowały, że w III kwartale Łódzkie Zakłady Metalowe wykonały plan w 107%, wykonując — co należy podkreślić — rytmicznie plany miesięczne również w 107%.

Z okazji wręczenia proporcja zostali nagrodzeni najwybitniejsi przodownicy pracy i racjonalizatorzy oraz kierownictwo tego zakładu. Dyplomy uznania otrzymali: dyrektor Fuks, dyrektor techniczny ob. E. Bieliński, ob. Al. Zakrzewski. Premie pieniężne otrzymali: ob. ob. Orczykowski, Żywczyk, Orłowski, Jach, Świerczyński, Kasprzak, Walerian, Fangrat, Marczewski, Lisiecki, Zakrzewski.

(Z)

STANISŁAW PIOTRKOWIAK

Gostyń Wlkp.

Huta szkła nr 20 usprawnia

Ruch racjonalizatorski w Wielkopolskiej Hucie Szkła nr 20 w Gostyniu rozpoczął się w roku 1950. Skonstruowano wówczas przyrząd do wiercenia otworów w drzewie (wyrób oprawek do piszczałki hutniczych). Racjonalizacja ta przyniosła poważne oszczędności, a racjonalizatorzy otrzymali premie. Od tego czasu dokonano w zakładzie kilku usprawnień, które przyczyniły się do zmniejszenia wysiłku robotników. Do takich usprawnień należą: przyłączenie do transmisji młynka, który służy do mielenia szamotu, dzięki czemu wyeliminowano pracę koni; usprawniono transport wewnętrzny węgla do gazogeneratorów; wykorzystano motor elektryczny i połączono go z wentylatorem dla chłodzenia prasy hutniczej, co pozwoliło zlikwidować przestoje w koniecznym dotychczas studzeniu części form.

Drobne te usprawnienia nie zostały należycie spopularyzowane wśród pracowników, a przecież są one dokumentem świadomości politycznej i społecznej takich pracowników, jak: Stefan Szyszka, Ludwik Wojtkowiak, Piotr Dobroń, Franciszek Woźniak i inni.

Ostatnio wg. projektu i wskazówek Henryka Kosińskiego — Stefan Szyszka i Ludwik Wojtkowiak wykonali „wózek-suwak“, który znalazł zastosowanie w oczyszczaniu pieca hartowniczego z nagromadzonych tam odłamków szkła. Budowa pieca pomyślana została inaczej, a mianowicie: przewidziano czyszczenie pieca bez potrzeby wygaszania. Próba czyszczenia „wózkiem-suwakiem“ wykazała całkowitą jego przydatność. Usprawnienie to znajduje zastosowanie w okresowym czyszczeniu pieców. Na uwagę zasługuje fakt, że do wykonania „wózka-suwaka“ projektodawcy użyli starą blachę i części konstrukcyjne ze złomu. Komisja Wynalazczości Pracowniczych przyznała wykonawcom premie i podkreśliła, że oszczędność wynikająca ze stosowania nowej metody wynosi kilkadziesiąt tysięcy złotych w stosunku rocznym. Racjonalizatorzy dowiedli swoją postawą, że leży im na sercu troska o poziom produkcji, o wykonanie planu, o zlikwidowanie przestojów i zwycięską realizację zadań produkcyjnych.

T. KAŻMIERCZAK

Rozwija się nasz przemysł muzyczny „Calisie” – pianina polskiej produkcji

STROJCIEL Kaliskiej Fabryki Fortepianów i Pianin. Jerzy Kozak przestał grać, ja jednak nie od razu otrząsnąłem się z zadumy. Przed oczyma stanął mi Janko muzykant, ten, którego unieśmiertelnił Sienkiewicz. Stańmy mi przed oczyma te wszystkie dzieci chłopskie, które rwały się do muzyki, ale którym nie wychodziły na zdrowie te „muzyczne zapaly”, poczytywane w najlepszym razie za dziwactwo. Nikt się nie opiekował wtedy wiejskimi Jankami-muzykantami, nikt ich nie rozumiał, nikt nie stwarzał im możliwości kształcenia się, toteż mówiąc stylem Sienkiewicza, nierzadko szumiały nad nimi brzozy, podczas gdy panice i panienki ze dworu szukały talentów we Włoszech.

A dziś? Jakże gruntownie się to wszystko zmieniło! Szkoły muzyczne rozbrzmiewają gwarem dzieci chłopskich i robotniczych, grających na instrumentach wytwarzanych przez coraz bardziej rozwijający się polski przemysł muzyczny. Żeby się dostać do tych szkół, żeby móc grać, wystarczy mieć talent. Nawet jeśli się jest niewidomym. Bo Jerzy Kozak, który z takim uczuciem odegrał w mej obecności jedno z nieśmiertelnych dzieł szopenowskich, jest niewidomy. Do Kaliskiej Fabryki Fortepianów przysłało Jerzego Kozaka Ministerstwo Opieki Społecznej. W ciągu półtora roku Jerzy Kozak poznał dokładnie wszystkie arkana sztuki strojenia instrumentów klawiszowych. Jest pożytecznym członkiem społeczeństwa, podnoszącym kulturę narodową w pełni poczucia swej społecznej użyteczności. Czy to było możliwe wczoraj?

KALISKA Fabryka Fortepianów i Pianin ma swoją historię. Powstała w r. 1878. W czasie okupacji hitlerowskiej Niemcy zde-wastowali ją i zmienili profil produkcyjny. Dro-gocenne maszyny poszły na „szmelc”, a fabryka zaczęła wyrabiać zwykle meble.

Przez kilka lat po wojnie fabryka wyrabiała jeszcze stoły, szafy, i krzesła biurowe, ale ambicją kierownictwa i załogi było jak najszybciej przestawić się na bardziej artystyczną produkcję — na wyrób pianin. W roku 1947 zespół fabryczny „sposobem gospodarczym” wyprodukował „nadprogramowo” pierwsze po wojnie pianino. Był to sukces nie lada, jeśli wziąć pod uwagę, że nie było w tym czasie sił fachowych, nie było maszyn, nie było surowców, bo Niemcy ponisz-czyli wszystkie zapasy. Ale wola garstki zapaleńców zwyciężyła. Fabrykę zainteresowało się Ministerstwo Kultury i Sztuki i wzięło ją pod swoje skrzydła. Pod wpływem tego bodźca

aktywność załogi wzrosła. W krótkim czasie 5 maszyn zbudowano ze „zeszmelcowanych” części maszyn, które wy-wleczono ze strychu, kilka innych, jak np. frezarkę do klawiszy, maszynę do wiercenia klawiatur wykonano według własnego pomysłu.

Nie było jeszcze wtedy w Polsce wytwórni mechanizmów fortepianowych, więc kierownictwo kaliskiej fabryki wysyłało zamówienia do różnych fabryk na części do fortepianów wg własnej receptury. I tak fabryka w Ożarowie wykonywała zamówienia na druty miedziane, z których powstawały struny, inna fabryka w Cieszynie wykonywała zamówienie na lakier rezonansowy. Potem, z inicjatywy fabryki kaliskiej, powstał w Lublinie Legnickim zakład wyrabiający niezbędne części fortepianowe.

Rok 1950 był dla kaliskiej fabryki rokiem przełomowym; w roku tym ruszyła pierwsza po wojnie produkcja pianin. Pierwsze 4 pianina powędrowały na Targi Poznańskie, a jedno z nich poszło na wystawę do Sztokholmu.

Posypały się zamówienia z kraju i zagranicy. W roku 1951 pianina marki „Calisia” znajdowały się już w wielu świetlicach, konserwatoriach i prywatnych domach w Polsce. Zresztą nie tylko w Polsce, bo w tym samym roku wiele pianin wysłano do Finlandii, Szwecji, Iranu i in. krajów.

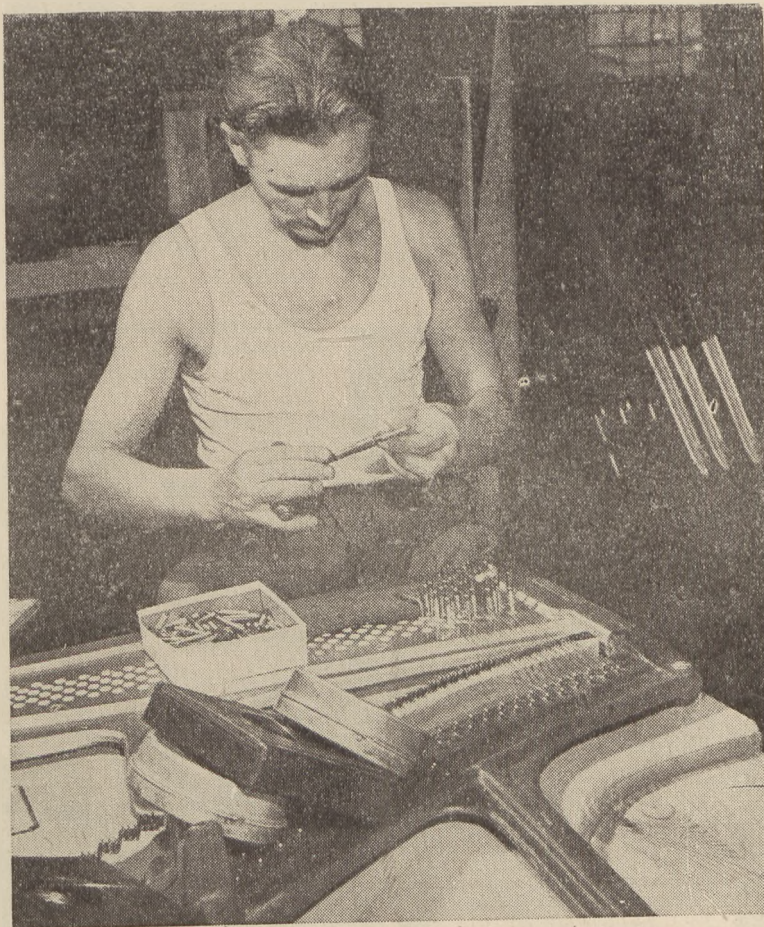
Z biegiem czasu coraz bardziej rosła produkcja, a zmniejszały się koszty własne. Na szeroką skalę poczęto stosować surowce zastępcze. Masa galalitowa poczęła

zastępować „ruginę”, kość słoniową; półtony hebanowe powoli ustępowały drzewu z krajowej gruszy. Metale kolorowe bez uszczerbku dla harmonii i czystości tonów zostały zastąpione metalami mniej deficytowymi.

Aby jak najszybciej uzupełnić brakujące kadry fachowców, z sercem zabrano się do szkolenia. Nie poprzestając na szkoleniu przywarsztatowym, w której to dziedzinie wielkie zasługi położyli m. in. rektorzy Stefan Kłos i Ryszard Odziemski, w r. 1951 zorganizowano studniowy kurs, na którym wykładali mistrzowie poszczególnych działów i kierownicy techniczni. Nawiasem mówiąc, szkoda, że kurs ten, podobno z braku funduszy, nie został powtórzony w r. 1952.

Szkoląc nowe kadry fachowców, kierownictwo fabryki nie zapomniało o wsi; kilku stolarzy wiejskich zdobyło dzięki szkoleniu, kwalifikacje stolarzy specjalistów.

W sumie fabryka liczy dziś 65 fachowców, w tym 15 specjalistów wyszkolonych w zakładzie w ciągu ostatnich lat,



Utalentowany młody racjonalizator Józef Olejnik przy naciąganiu strun wiolinowych

podeczas gdy na progu swej działalności powojennej fabryka miała ich zaledwie 15. Sukces nie byle jaki!

Współzawodnictwo coraz szerszą falą ogarnia pracujących. W I kw. 1952 r. współzawodniczący stanowili 65% załogi, w II kw. — 69%, w III kw. — 72%. Współzawodniczą ze sobą poszczególne działy, a ostatnio cała fabryka przystąpiła do współzawodnictwa międzyzakładowego. Wartość zobowiązań podjętych ostatnio z okazji wyborów do Sejmu, XIX Zjazdu KPZR i XXXV Rocznicy Rewolucji Październikowej wynosiła 14.374 zł. Realizacja tych zobowiązań w dwójnasób powiększyła tę cyfrę, przynosząc 27.900.— zł oszczędności.

W ten sposób ofiarność, pomysłowość i pracowitość załogi Kalskiej Fabryki Fortepianów i Pianin, która obecnie znajduje się w gestii Min. PD i Rz., dźwignęły przemysł fortepianowy na nieosiągalne dotąd wyżyny. Pianina marki „Calisia“ zdobyły sobie uznanie nie tylko w kraju, ale i zagranicą. Zakład wykonuje z nadwyżką plany produkcyjne i jest kuźnią fachowców. A trzeba przy tym wiedzieć, że Kalska Fabryka Fortepianów i Pianin jest dotąd prawie że jedyną fabryką pianin w Polsce. Tę wyłączność podzieliły z nią zresztą dopiero w roku 1952 Zakłady Legnickie, które niezależnie od rekonstrukcji in-



Ludwik Zajdel, najstarszy pracownik zakładu w czasie odbudowywania szkieletu pianina

zonansowe, od którego zależy dźwięk instrumentu, żeby odpowiednio rozłożyć „żebra“ i wyciosać je ze specjalnego gatunku drzewa, które nawiasem mówiąc musi się suszyć w odpowiedniej temperaturze 5—6 lat, trzeba

strumionów klawiszowych, przeszły również na produkcję nowych pianin.

W tej chwili Kalska Fabryka Fortepianów i Pianin czyni przygotowania do produkcji pianin wg nowych modeli. Będą to pianina nieco mniejszych rozmiarów (1,20 m wysokie, czyli o 8 cm niższe od dotychczas produkowanych).

W PARTEROWEJ hali służącej za magazyn, stoją rzędem „Calisie“ czarne i orzechowe, lśniące tak, że można się w nich przejrzeć jak w lustrze. Zanim się tutaj znajdą, muszą przejść przez 12 działów, przez 12 etapów cyklu produkcyjnego, który trwa 210 dni. Zanim wyruszą w świat, do świetlic, na sale koncertowe, do szkół muzycznych, wielce namozolą się nad nimi stolarze-artysci. Bo wcale nie jest tak łatwo „fugować“, tzn. dopasowywać i nalepiać kość słoniową na drzewo ze świerka rumuńskiego, co jest specjalnością Bolesława Smusia. Wcale nie jest tak łatwo zbudować „rastę“, podstawę konstrukcyjną całego pianina, którą wykonują mistrzowskie ręce stolarzy - artystów z Działu Szkieletów. Żeby dobrze zbudować dno re-

Stefan Kłos, wybitny korektor-intonator udziela wskazówek niewidomemu stroicielowi Jerzemu Kozakowi, który w ciągu półtora roku opanował całkowicie sztukę strojenia instrumentów klawiszowych

Pracownicy działu składania i korekty, którzy mieści się w nowoczesnej hali fabrycznej mają duże wyniki we współzawodnictwie grupowym



mieć doświadczenie doskonałego fachowca, Władysława Krzesiaka. Nie mniejszego doświadczenia, artystycznych palców i „lekkiego” słuchu wymaga też praca modelarza Władysława Oliwieckiego, który musi, opukiwać swoje modele, aby się przekonać czy drzewo odpowiednio gra. Mistrzem naciągu i nabijania strun jest Józef Olejnik, który wpadł na pomysł zastosowania odpadkowych sztab mosiężnych, przez co nie dopuścił do przestojów. W dziale obudowy korpusów trwa na posterunku mistrz Ludwik Zajdel. Ma 62 lata i wyrabia 130 procent normy.

Trudno w ramach krótkiego reportażu opisać tych wszystkich wspaniałych ludzi, którzy swą codzienną pracą zapisują się chlubnie w historii przemysłu muzycznego i którzy już dokonali wielkiej, pionierskiej pracy. Z konieczności musimy wymienić tylko tych, którzy najbardziej się wybijają. Są to, oprócz wyżej wspomnianych, Kazimierz Andrzejak, kilkakrotnie przodownik pracy, 170% normy; Zygmunt Czajczyński — 209%, Janczak — 180%, Józef Sujka — 153%, Wesołowski, Kłos, Falenczyk, Goniacz, który skonstruował wózek transportowy do pianin, Kwieciński, Marian Haczyński, Stanisław Kubalak, Feliks Czechowski, który zbudował przyrząd do polerowania konsol, i wielu innych.

Jakość produkcji wyrazem troski o konsumenta

Drzwi stołecznych sklepów, prowadzących sprzedaż konfekcji ciężkiej, niemal że się nie zamykają. W tym okresie bowiem Warszawiacy zaopatrują się w jesionki, pelisy itp. okrycia.

Trzeba przyznać, że w bieżącym sezonie uspołecznione sklepy są bogato zaopatrzone w różnego rodzaju konfekcję.

W odwiedzonych kilku sklepach MHD zwróciły naszą uwagę palta męskie i damskie o estetycznym wyglądzie i starannym wykonaniu. Pochodzą one z zakładów Państwowego Przedsiębiorstwa Krawiecko - Kuśnierskiego. Przedsiębiorstwo to prowadzi w Warszawie 8 punktów usługowych, z których 3 obsługują dzielnice nowopowstające, do których mieszkańcy sprowadzają się w miarę wykańczania budynków. Z tych względów zakłady te, obok roboty miarowej, która napływa stopniowo, wykonują na razie produkcję masową a więc konfekcję lekką i ciężką.

Jak to się mówi po nitce do kłębka dotarliśmy do tych zakładów, które w okresie zimowym wytwarzają konfekcję ciężką, a więc palta damskie na watalinie, pelisy i jesionki. W magazynach wyrobów gotowych omawianych zakładów obejrzelśmy dokładnie produkcję i mogliśmy ocenić staranność jej wykonania.

Zaczynamy od okryć damskich, wychodząc z założenia, że kobiety są bardziej wybredne od mężczyzn i trudniej zaspokoić ich wymagania. Wspomnieliśmy już na początku, że wyroby te oglądane w witrynach MHD zrobiły na nas dobre wrażenie. Wrażenie to ugruntowało się jeszcze bardziej przy dokładnym oglądaniu poszczególnych części okryć, składających się na całość.

Tak więc materiały używane na wierzchy są przeważnie w jasnych odcieniach i są twarde. Również krój płaszcza zimowego jest modny i elegancki. Rękawy są dobrze wszyte, guziki trzymają się mocno i nie wiszą luźno. Różnorodność numeracji zapewnia możliwość dobrania okrycia na każdą figurę. Odnosi się wrażenie, że wysiłek włożony w wykonanie produkcji masowej równy jest wysiłkowi przy robocie miarowej.

Również ceny wyrobów są przystępne, a ponadto wyroby te sprzedawane są na raty. Tak np. płaszcz damski na watalinie z kołnierzem z królików farbowanych na ciemno kosztuje ok. 1.200 zł. Pelisy na królikach, względnie zająkach farbowanych na odcień „tygrysi” są lekkie i ciepłe i kosztują około 2.000 zł.

W jednym z zakładów oglądaliśmy pracownię kuśnierską. Zobaczyliśmy tutaj mały wycinek naszej gospodarki, która zamiast importować luksusowe futra dla nielicznej grupy uprzywilejowanych, wykorzystuje surowce pochodzenia krajowego, dostarczając ciepłych okryć szerokim warstwom ludności. A przecież pamiętamy, że w okresie międzywojennym nie potrafiono znaleźć masowego zasto-

WKALISKIEJ Fabryce Fortepianów i Pianin warunki pracy są dobre. Hale produkcyjne są duże i jasne, a maszyny — zaopatrzone we wchłaniające kurz wentylatory. Pracownicy często pracują przy dźwiękach muzyki, jako że wszystkie sale są radiofonizowane. Łaźnie, natryski, szatnie, umywalnie są luksusowe, tylko że podobno, jeśli o łaźnie chodzi, niektórzy pracownicy uważają je za rzeczwiście za luksus i w konsekwencji zbyt rzadko z nich korzystają. A szkoda...

Pod samym dachem mieści się wspaniała świetlica przerobiona zbiorowym wysiłkiem załogi — ze strychu. Urządzona jest pięknie i nastrojowo, posiada scenę, szkoda tylko, że nie często jest odwiedzana przez pracujących. Towarzyszący mi przy zwiedzaniu świetlicy dyr. Fibiger oraz sekretarz podstawowej organizacji partyjnej i przewodniczący Rady Zakładowej — nie ukrywali faktu, że akcja kulturalno-oświatowa nie rozwija się jeszcze należycie, że nie wykorzystuje się w tym względzie wszystkich możliwości zakładu.

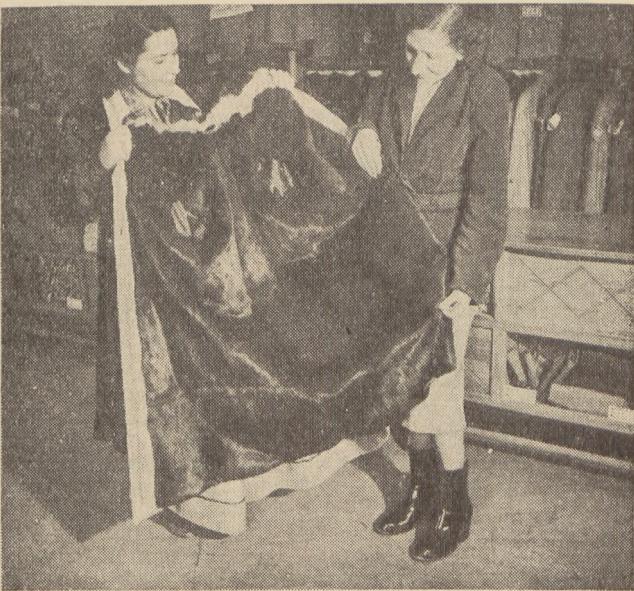
Mamy nadzieję, że to niedociągnięcie zostanie szybko usunięte przez założenie biblioteki, czego dotychczas nie uczyniono. przez częstsze urządzenie pogadanek, studiowanie materiałów XIX Zjazdu KPZR — tak, aby wielkich osiągnięć Kaliskiej Fabryki Fortepianów i Pianin nie pomniejszały żadne braki.

sowania dla tych futer, eksportując je za grosze. Dziś użytkujemy nawet drobne odpadki, które zbiera się starannie i przerabia się ponownie na tańsze blamy lub na potrzeby naszych „milusińskich”.

Dalszym artykułem są gotowe jesionki męskie na watalinie w cenie ok. 800 zł. Wykonane są one nie mniej starannie, niż okrycia damskie.

A teraz poznajmy ludzi „ukrytych” za tą produkcją. Załogi składają się w 90 proc. z młodzieży. Przedsiębiorstwo bowiem potrafi zapewnić sobie dopływ młodych kadr; 30 absolwentek szkół zawodowych krawieckich zaczęło w tym roku pracę w zakładach PPKK. Jedną z nich ob. K. Dubielecką poznaliśmy w zakładzie na ul. Częstochowskiej, gdzie pracuje w charakterze podręcznej. Młoda pracownica dobrze wywiązuje się ze swoich obowiązków i stawia sobie ambitne zadanie żeby w jak najszybszym czasie stać się pełnowartościowym pracownikiem.

Również na jakość produkcji ma wpływ dobra organizacja pracy oraz wykonawstwo systemem trójkowym. W trójce składającej się z 2 „sztukowców” i 1 podręcznego istnieje ambitna rywalizacja co do jakości i terminu wykonania. System trójkowy pozwala ponadto na podnoszenie kwalifikacji słabszych pracowników.



Skórki królicze przestaliśmy eksportować za granicę i wykorzystujemy je masowo na lekkie i ciepłe podbicia



Drzwi stołecznych sklepów niemal że się nie zamykają.
— Warszawiacy zaopatrują się w odzież.

Wykonaną produkcję, niezależnie od kontroli międzyoperacyjnej, odbiera się komisyjnie, co ma także wpływ na jakość wyrobów PPKK, które są poszukiwane przez dystrybutorów i odbierane w każdych ilościach.

Osobny rozdział należy poświęcić atmosferze pracy panującej w zakładach PPKK. Świadczą o niej wysoko przekraczane plany produkcyjne a także nieprzeciętne wyniki osiągnięte przez zakłady i poszczególnych pracowników. I tak:

Zakład na ul. Częstochowskiej wykonuje w tej chwili produkcję VI miesiąca 1953 roku, co jest możliwe dzięki

ofiarniej pracy i uświadkowieniu załogi, którą pociągają do zwiększonych wysiłków J. Bednarek (300 proc. normy) i St. Zalewski (280 proc. normy).

Zakład na ul. Stalingradzkiej, mimo że rozpoczął produkcję w czerwcu b. r., wykona produkcję pełnego roku kalendarzowego do 20 grudnia br. Pracownicy W. Kosiński (185 proc. normy) i W. Burdyński (178,9 proc. normy). przodują w zakładzie. Bołaczka tego zakładu jest zbyt szczupły lokal. Sprawę tę można by rozwiązać przydzielając sąsiedni lokal od wielu miesięcy nieużytkowany. Decyzja taka pozwoliłaby na rozszerzenie produkcji.

I wreszcie zakład na ul. Freta, który w tej chwili wykonuje już plan produkcyjny 1953. Wśród załogi wyróżniają się Wł. Kazimierzczak (202 proc. normy) i J. Zaremba (182 proc. normy).

Solidna jakość wyrobów PPKK nie jest więc przypadkowa. Załodze, jak i kierownictwu stale przyświeca troska o konsumenta. Jeszcze jednym dowodem tego twierdzenia jest fakt, że w najbliższym czasie zostanie otworzony w Warszawie — pierwszy tego rodzaju — punkt usługowy, który będzie spełniał zadania pogotowia krawieckiego, co pozwoli na przeprowadzanie drobnych napraw na poczekaniu.

Trosce o konsumenta, jaką zaobserwowaliśmy w zakładach PPKK przeciwstawiamy wyroby Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy Kuśnierzy i Białoskórników we Wrocławiu, która to spółdzielnia dostarczała do sklepów MHD pelisy na baranach. Spód (baran) są nie tylko dziurawe, ale tak źle wyprawione, że rozchodzą się w palcach, jak papier. Pelisa taka kosztuje 3.000 zł. i jest typowym przykładem brakorobstwa i nic nie ma wspólnego z walką o jakość i troską o konsumenta. (m)

Dwie „Astry”

Książka uwag i zażeń punktu usługowego Spółdzielni Pracy „Astra” nr 06 mieszczącego się w Warszawie przy

ulicy Pięknej 11 powinna się raczej nazywać „księgą podziękowań”, bo prawie wszystkie spostrzeżenia klientów mają formę podziękowań za dobrze skrojone i solidnie wykonane ubrania, płaszcze i inne części garderoby, wchodzące w zakres ciężkiej konfekcji damskiej i męskiej.

Punkt Usługowy „Astra” 06 należy do punktów usługowych o charakterze specjalnym, bo szyje się tu konfekcje specjalnej, luksusowej jakości. Jest to, rzecz jasna, krawiectwo wyłącznie miarowe.

Zakład ma dużo zamówień. Na przestrzeni roku 1952 otrzymał ich 300. Plan produkcyjny wykonuje z nadwyżką. Plan za październik wykonał w 124%. Personel techniczny składa się 24 osób. Specjalnie wyróżnia się wśród tych pracowników igły Wacław Budzik, specjalista od okryć damskich oraz Mieczysław Mroziński, specjalizujący się w szyciu garniturów męskich.

Wiadomo, że odpowiednio skrojenie ubrania czy płaszcza decyduje o jego wyglądzie. Ważną funkcję krojczego w „Astrze” nr 06 sprawują mistrzowie igły: kie-

rownik techniczny Sylwester Kałuża i Tadeusz Kruk. Wywiązują się oni ze swych zadań bardzo dobrze, o czym świadczy brak reklamacji, no i wyżej wspomniania książka życzeń.

W najbliższym czasie krawiecki Punkt Usługowy „Astra” nr 06 zmieni swą dość ciasną siedzibę na elegancki lokal na MDM, co jest dla niego zaszczytnym wyróżnieniem i zasłużoną nagrodą za dotychczasowe osiągnięcia.

Niedaleko „Astry” nr 06, bo na ulicy Wilczej 25 znajduje się „Astra” opatrzona numerem 09. Jest to bratni krawiecki punkt usługowy. Chociaż punkt ten należy do kategorii III, to jednak klienci są zadowoleni z obsługi, co się wyczuwa w rozmowach z nimi i o czym również świadczy książka życzeń.

Punkt szyje na miarę ubrania i płaszcze — te ostatnie zwłaszcza są jego specjalnością, ale przyjmuje też garderobę do reperacji i przeniecowania. Kierowniczką punktu Maria Lenarczyk pokazuje mi wiszący na wieszaku nowiutki płaszcz, który — zdawało by się — przed chwilą wyszedł spod igły.

— Szkoda, że nie widział go pan przed przeniecowaniem — mówi kierowniczka — był wytarty i miał 12 dziur. No a teraz — sam pan widzi...

— Rzeczywiście myślałbym, że to nowy. Warto wydać 225 z tych za przeniecowanie, bo uszycie nowego kosztowałoby „trochę” drożej. Arcymistrzem igły, tzn. krojczym, a zarazem kierownikiem technicznym jest Alojzy Kolasiński, który wprawna ręką nadaje marynarkom, spodniom elegancki krój. Spośród mistrzów igły wielką zręcznością w szyciu marynarek i palt odznacza się Bronisław Gontarczyk, który wysunął się na czoło zespołu. Do przodujących pracowników punktu należy też Stanisław Król, zatrudniony przy prasowaniu. Ob. Król nabył już wielką wprawę w wykonywaniu tych czynności i stale przekracza normę. Mistrz żelazka ob. Król, jak zresztą cała załoga, złożona wyłącznie z młodzieży należy do chóru, który otrzymał w eliminacjach festiwalowych 7 miejsc.

*

„Astra” nr 06 na Pięknej 11 oraz „Astra” nr 09 na Wilczej 25, to krawieckie punkty usługowe jednej spółdzielni, „Astra” nr 06 daje produkcję specjalną, luksusową, „Astra” nr 09 wykonuje swe prace równie rzetelnie, chociaż może mniej luksusowo. Jedna i druga „Astra” dobrze spełnia swe zadania.



Płaszcz damski z plauszu jasno granatowego wykonany przez pracowników „Astry” Nr 06 — leży jak ulany

KORESPONDENCI i CZYTELNICY



II Zjazd Korespondentów w Warszawie (Korespondencja własna)

W wypełnionej po brzegi dużej sali Domu Rzemiosła w Warszawie odbyła się — w dniu 15 grudnia 1952 r. — narada korespondentów z woj. warszawskiego, łódzkiego, olsztyńskiego i białostockiego. Narada miała charakter roboczy. Jej celem było krytyczne przeanalizowanie wyników współpracy z korespondentami w ciągu 1952 roku, wskazanie błędów i braków tej współpracy, wyciągnięcie odpowiednich wniosków i zastanowienie się nad sposobami zwiększenia kontaktu redakcji z terenem.

Naradom przewodniczył Naczelny Redaktor „Drobnej Wytwórczości” dr Mikołaj Szyszkowski, który otworzył zjazd i powitał w serdecznych słowach zebranych. Dr Szyszkowski wiele miejsca w swym przemówieniu poświęcił omówieniu XIX Zjazdu KPZR i w świetle jego dyrektyw, na tle ogromnych osiągnięć ZSRR, przedstawił osiągnięcia gospodarcze Polski Ludowej ze szczególnym uwzględnieniem osiągnięć i perspektyw rozwojowych drobnego przemysłu i rzemiosła. Mówiąc o roli korespondentów robotniczo-chłopskich w prasie socjalistycznej dr Szyszkowski powiedział m. in.: „Jesteście częścią wielkiej armii korespondentów robotniczych i chłopskich, których liczebność mierzy się dziś cyfrą wielu tysięcy. Jesteście wielką siłą, zrodzoną w wyniku zwycięstwa socjalizmu. To, co nie do pomyślenia było w okresie przedwojennym, bo nie do pomyślenia było, żeby robotnik czy chłop pisał do gazet, żeby jego poglądy, dążenia i potrzeby znajdowały wyraz w prasie — to dzisiaj jest faktem. Prasa polska, wyzwolona z jarzma burżuazyjnych pismaków broniących interesów kapitalistów, opiera się na korespondentach jako na tych, którzy są wyrazicielami proletariackiej opinii publicznej, wyrazicielami siły kształtującej tę opinię”.

Dr Szyszkowski podkreślił, że redakcja zdaje sobie sprawę z faktu, że jeśli miesięcznik nasz ma spełnić swoje zadanie, zadanie zbiorowego informatora, organizatora i agitatora w drobnym przemyśle i rzemiośle, nie może być redagowany z biurka, ale musi być ściśle powiązany z masami poprzez gęstą sieć korespondentów, będących echem terenu. W roku 1952 więź redakcji z terenem była jeszcze niewystarczająca. Korespondenci pisali

za mało i nie zawsze tak jak trzeba. W pewnym stopniu winę za ten stan rzeczy ponosi redakcja, która za mało mobilizowała korespondentów, za mało przypominała o ich obowiązkach. Dr Szyszkowski zapewnił, że w roku 1953 redakcja dołoży wszelkich starań, żeby kontakt redakcji z korespondentami był ścisły, żeby korespondenci byli systematycznie instruowani i otaczani większą opieką. Redakcja będzie też więcej miejsca poświęcała korespondentom na łamach „Drobnej Wytwórczości”.

Z kolei, referat sprawozdawczo-instruktorzowy wygłosił Kierownik Działu Korespondentów mgr. K. Tomaszewski. Prelegent scharakteryzował pokrótce działalność korespondentów „Drobnej Wytwórczości” na przestrzeni 1952 r., wskazał na osiągnięcia i braki, zanalizował przyczyny osłabienia ruchu korespondentów oraz podał sposoby wzmocnienia tego ruchu. Do osiągnięć ruchu korespondentów należy zaliczyć powstanie Klubu Korespondentów w Krakowie, Olsztynie i Bydgoszczy. Nasi korespondenci, ci społeczni kontrolerzy zakładów przemysłu drobnego i rzemiosła, usunęli już wiele niedociągnięć dzięki swym notatkom; odegrali też pozytywną rolę podkreślając sukcesy swych towarzyszy pracy, przyczyniając się w niejednym wypadku do wykonania planu, do podniesienia poziomu życia kulturalnego, higieny, bezpieczeństwa pracy itd. Szczególne uznanie należy się tym korespondentom, którzy systematycznie współpracowali z redakcją. Do nich należy m. in. Władysław Miś z Krakowa, Waldemar Dryl z Białegostoku, Marian Bielach z Łęborka, Jan Roesler z Koszalina, Helena Pawłowska z Legnicy, Bolesław Dziura z Gdańska, Julian Szulc z Kamienicy Polskiej, Jan Kosiński z Kielc i inni.

Prelegent omówił szczegółowo zadania i obowiązki korespondenta, podkreślając wielką odpowiedzialność jaka ciąży na nim, jako na tym, który w swej działalności kontrolera społecznego zakładów przemysłu drobnego i rzemiosła musi umiejętnie i obiektywnie wlaść orężem krytyki i samokrytyki. W trosce o podniesienie poziomu pracy korespondentów mgr Tomaszewski wskazywał na konieczność ciągłego dokształcania się.

Korespondent musi dużo czytać, musi kształcić się na najlepszych wzorach publicystycznych, musi w szczególności czytać miesięcznik „Korespondent” (wychodzący w Katowicach ul. 3-go Maja 12), dzięki któremu nauczy się techniki pisania korespondencji i podniesie swoją świadomość polityczną. W części instruktorzowej, dając przykład notatki dobrej i złej, prelegent zaznaczył, że notatka powinna być w zasadzie krótka, zwięzła, oparta na faktach jak najdokładniej sprawdzonych. Należy unikać ogólników. Notatka powinna być napisana językiem prostym i zrozumiałym. Dając korespondentom wytyczne, prelegent podkreślił znaczenie klubu korespondentów, jako doskonałego ośrodka szkoleniowego. Prelegent podkreślił, że każdy korespondent powinien oczywiście dokładnie czytać „Drobną Wytwórczość” popularyzować to czasopismo i organizować zbiorowe czytanie poszczególnych artykułów. Ambicją każdego korespondenta powinno być zdobywanie nowych prenumeratów naszego czasopisma.

Po referacie sprawozdawczo-instruktorzowym wywiązała się żywa i ciekawa dyskusja. Wzięło w niej udział b. wielu korespondentów. Mówcy z radością i uznaniem powitali fakt zwołania narady. Od dawna odczuwali jej potrzebę. Zjazd stał się dla nich wspólną platformą, na której mogli podzielić się swymi doświadczeniami i uzyskać wskazówki do dalszej pracy. Jeden z korespondentów powiedział: „Dobrze się złożyło, że odbył się ten zjazd. Od 6 lat nie ma korespondenta w naszym zakładzie, a teraz wreszcie ktoś się dowi o naszych osiągnięciach, o tym, że zaczęliśmy od 2 krośien ręcznych, a teraz cały nasz zakład jest zmechanizowany, nasza załoga podwyższa swe zarobki drogą stosowania nowych metod produkcyjnych i przyczynia się do zwiększenia akumulacji”.

Korespondent Miodoński z Białej-Białej wystąpił z wnioskiem, popartym przez innych dyskutantów, aby redakcja zorganizowała w r. 1953 trzydniowy kurs szkoleniowy dla korespondentów.

Wystąpienia wielu korespondentów były b. bojowe. Szczególną bojowością nacechowane było przemówienie Czerkawskiego z Łodzi, który m. in. powiedział: „Sa tacy w niektórych zakładach, którzy chciałiby nas zniechęcić, ale my się nie damy, uparcie będziemy tępić i piętnować wszelkiego rodzaju niedbalstwo, biurokratyzm, bezdusność. Korespondent musi nie tylko pisać notatki, ale dbać o to, by notatka odniosła skutek”. Korespondent Czerkawski domagał się, aby „Drobną Wytwórczość” więcej pisała o ceglarniach. Pracownicy cegielni w Łodzi pracują w ciężkich warunkach, cofnięto im ostatnio premie, w słabym stopniu wprowadza się małą mechanizację. Zdaniem korespondenta Czerkawskiego pracownikom cegielni powinno się stanowczo poświęcić więcej uwagi. Korespondenci mówili na naradzie o bo-

lączkach i brakach swoich zakładów nie po to oczywiście, by „biadolić”, ale po to, by dać niejako lekcję poglądową swoim kolegom. Jak wynikało z wypowiedzi korespondentów, braki występujące w ich zakładach prawie zawsze były wynikiem czyjegoś niedopatrzenia, niedbalstwa lub nawet złej woli. Nie inaczej bowiem, jak brakiem troski o pracownika, można sobie wytłumaczyć fakt wstrzymania przydziału mleka dla robotników w 3 zakładach odlewniczych w Warszawie (Targowa 26, Brzeska 6 i Brzeska 10), o czym mówił koresp. Kazimierski. Nie czym innym, tylko karygodnym niedbalstwem trzeba tłumaczyć fakt, że w Bazie Remontowej w Łodzi robotnicy nie mają się gdzie umyć, o czym mówił koresp. Czerkawski. Nie czym innym tylko biurokratyzmem i bezduśnym stosunkiem do człowieka można sobie wytłumaczyć fakt zalewania z zatwierdzeniem wniosków racjonalizatorskich, na co skarżyli się koresp. Pankiewicz z Fabryki Polew w Białymstoku, koresp. Kruszeński z Kętrzyńskich Zakładów Przemysłu Sportowego i inni. O tym jak owo-

cną jest wymiana zdań i doświadczeń na podobnych naradach świadczy następujący epizod. Jeden z korespondentów powiedział, że w jego zakładzie brak szufli powoduje przestoje w produkcji. Po nim zabrał głos koresp. z Suwałk, który wskazał spółdzielnię, w której dany artykuł jest w nadmiarze. „Zapiszcie sobie adres — powiedział — tylko nie wykupujcie za dużo, żeby i dla innych zostało”.

Podobnie duży stopień uświadomienia politycznego cechowały wypowiedzi korespondentów: Lucjana Otto, Czerkawskiego, Miodońskiego, Kwiatkowskiej, Pawlaka, Grabczyk, Rubina, Zarańskiego, Florczaka, Wojteckiego, Kota, Sztrala, Millera i innych. A trzeba zaznaczyć, że obok „starych” korespondentów, współpracowników radia i prasy prowincjonalnej, takich jak korespondent Czerkawski, Miodoński, Kwiatkowska i inni, przemawiali i tacy, którzy z funkcjami korespondenta nie mieli do niedawna nic wspólnego. Wielu korespondentów skorzystało z okazji, by pochwalić

się osiągnięciami swych zakładów. Podkreślając rolę, jaką nasz miesięcznik odgrywa wśród pracowników drobnego przemysłu i rzemiosła, korespondenci z radością przyjęli zapowiedź redakcji otoczenia korespondentów większą opieką w roku 1953. Korespondenci domagali się, aby „Drobna Wytwórczość” stała się tygodnikiem. Korespondenci sami podkreślili, że punktem honoru każdego korespondenta powinno być propagowanie „Drobnej Wytwórczości” wśród swoich towarzyszy pracy.

Najaktywniejszym korespondentom przyznano nagrody książkowe. Są to Wiktor Hoffman z Olsztyna, Waldemar Dryl z Białegostoku, Stefan Przeździak z Wawra, Teresa Sobich z Malborka, Ryszard Monka z Żelechowa, Marian Matusiak z Łodzi, Jan Bemben z Warszawy, Edward Kobeszko z Białegostoku, Władysław Choźno z Elka.

Narada korespondentów w Warszawie była ważnym etapem na drodze uaktywnienia korespondentów. W styczniu i lutym odbędą się zjazdy korespondentów w Poznaniu, Wrocławiu i Krakowie.

Zakończenie festiwalu zespołów artystycznych spółdzielczości pracy

Niecodzienni goście zgromadzili się w dniu 4 grudnia br. w salach „Kameralnej” w Warszawie. Byli nimi przedstawiciele 25 zespołów artystycznych, które — zakwalifikowały się do eliminacji ostatecznych. Towarzystwie spotkanie kierowników central spółdzielczych z przedstawicielami wyróżnionych zespołów artystycznych, przerodziło się w ożywioną wymianę zdań.

W miłej atmosferze przy lampce wina uczestnicy zespołów artystycznych mówili o warunkach w jakich pracują zespoły, o trudnościach, osiągnięciach i zamierzeniach na przyszłość. Typowymi trudnościami, które częściowo hamują rozwój prac jest brak świetlic pozwalających na przeprowadzenie prób i — w nielicznych wypadkach — niewłaściwe ustosunkowanie się do tych prac ogniw terenowych. Prezesi central spółdzielczych skrzętnie notowali te uwagi i obiecali daleko idące poparcie w usuwaniu przeszkód. Kierownicy central nie tylko obiecali swoje poparcie, ale z miejsca deklarowali swoją pomoc. Prezes CPLiA powiadomił przedstawicieli zespołu artystycznego z Opoczna, że potrzebne im instrumenty muzyczne zostaną dostarczone w najbliższym czasie.

Wychodzi się bowiem ze słusznego założenia, że pracownik, podnoszący stale poziom kulturalny zarówno swój własny jak i współtowarzyszy przez branie udziału w zespołach artystycznych, tanecznych, recytatorskich i muzycznych, — pracownik uśmiechnięty lepiej wykonuje swoją pracę zawodową.

Twierdzenie to nie jest gołosłowne, czego dowodzi fakt, że w zespołach artystycznych mamy stosunkowo dużo przodowników pracy. Np. w zespole muzycznym złożonym z niewidomych, jeden z pracowników, przodownik pracy, wykonał już swoje zadania planu 6-letniego.

Wyróżnione zespoły artystyczne czekał jeszcze tego samego dnia najbardziej emocjonujący moment, a mianowicie ogłoszenie wyników festiwalu i rozdanie nagród, co miało nastąpić wieczorem. Wyniki eliminacji ostatecznych zostały podane do wiadomości na uroczystej akademii zorganizowanej w ramach miesiąca pogłębienia

przyjaźni polsko-radzieckiej z okazji zakończenia festiwalu zespołów artystycznych spółdzielczości pracy. Przy stole prezydalnym zasiedli Minister Drobego Przemysłu i Rzemiosła Adam Żebrowski, prezes Centralnego Związku Spółdzielczości dr H. Kołodziejski, kierownicy central i działacze spółdzielczy. Po referacie, wiceprezes ZSP i Rz. mgr. Landsberg odczytał listę zwyciężskich zespołów, które otrzymały dyplomy i nagrody pieniężne. Pierwsze miejsce i nagrody pieniężne po 10.000 tys. złotych otrzymały: Chór Międzyspółdzielniowego Zespołu z Olsztyna na 100 możliwych punktów uzyskał 93, Międzyspółdzielniowy Zespół Taneczny z Krakowa na 130 punktów uzyskał 128 i Zespół Instrumentalny na „donatynach” z Wrocławia na 100 punktów uzyskał 90.

Po wręczeniu nagród zespołom artystycznym Minister DP i Rz. A. Żebrowski dokonał dekoracji Srebrnym Krzyżem Zasługi za wybitne osiągnięcia w pracy zawodowej i społecznej następujących pracowników: ob. A. Miedzianogórę Sp. „Pionier” Jaworzno, ob. M. Szafranka Sp. „Olgina” Wrocław, ob. J. Sztainberga Sp. „Szczotkarz” Świebodzice, ob. P. Wachulca Sp. „Przyszłość” Strupiec, ob. J. Pelcnera Sp. „Introligator” Wrocław, ob. K. Woźniaka Sp. „Postęp” Sopot, ob. Z. Przyrowskiego Sp. „Remont.-Konserwacyjnej” Zabrze.

Na zakończenie części oficjalnej prezes ZSP i Rz. ob. Niemiec wręczył nagrody pieniężne.

Fakt, że w ramach akademii poświęconej zakończeniu festiwalu przodownicy pracy zawodowej i społecznej i związki branżowe otrzymały odznaczenia państwowe i nagrody, jest dowodem powiązania zagadnień kulturalnych z zagadnieniami produkcyjnymi i wskazówką dla terenu, że ścisłe połączenie tych zagadnień i otoczenie opieką pracy kulturalnej zapewni wszechstronny rozwój naszej spółdzielczości.

Akademia została zakończona częścią artystyczną.

Zygmunt Marecki
Warszawa

Stolarnia nr 3 Lęborskich Zakładów Przemysłu Terenowego w Lęborku wykonała plan roczny w dniu 20.XI.52 r. W ubiegłych miesiącach brak sprężyn tapczanowych w dużej mierze utrudniał zakładowi wykonanie planów miesięcznych, ponieważ zakłady mechaniczne WZPT w Gdańsku nie mogły nam dostarczyć odpowiedniej ilości sprężyn. Aby uniezależnić się od tych zakładów, Jan Szuksa poza godzinami pracy zbudował z odpadków złomu aparat do wyrobu sprężyn o napędzie elektrycznym. W ten sposób sprężyny te kosztują nas o 60% taniej niż sprężyny dostarczane nam przez WZPT Gdańsk. Sukces ten jest wynikiem ofiarnej pracy całej załogi a przede wszystkim racjonalizatora Jana Szuksa, brygadiera Jana Trojka oraz pracowników: Bernarda Szymikowskiego, Alfonsa Miotka, Józefa Pięty, Edmunda Warzały, Jana Tworka, Ottona Knoffa, Anny Szymańskiej, Bogumiły Rytlewskiej, Rozalii Miedziochy, Zofii Beciczko, Kazimierzy Keloch i Brunona Chwetka oraz kierownika produkcji ob. Włodzimierza Nikoniuka.

Odpadki drzewne są wykorzystywane u nas do maksimum. Z obrzinków stolarnia wyrabia płyty

stolarskie do mebli fornirowanych, zaś z odpadków — wykłejki i boki do skrzyń tapczanowych. Wióry i trzciny, które przedtem były wywożone na śmietniska, obecnie dzięki wmontowaniu odpowiednich rusztów w paleniskach, są wykorzystywane jako paliwo do kotłów.

W wytwórni waliz wyrzucane do niedawna odpadki szarfowin, obecnie używane są do produkcji toreb targowych, lamówek, plecaków i tornistrów. Bednarka, blacha opakowa, która była odstawiana na złom obecnie jest używana do produkcji podkładek podnitowych, które były sprowadzane w dużych ilościach z różnych firm.

Odpadki fibry są obecnie używane do wyrobu narożników do waliz, a przedtem sprowadzano na ten cel narożniki metalowe. Dyrekcja Zakładów oraz aktywni robotnicy i związkowcy bacznie śledzą, aby wszystkie odpadki były wykorzystane do maksimum.

Przykład naszych zakładów powinien być naśladowany przez te zakłady, w których gospodarka odpadkami nie jest jeszcze na odpowiednim poziomie.

MARIAN BIELAK
Lębork

Kto odpowiada za przestój, gdzie się podziła reszta i co na to CPLiA

W poprzedniej mojej notatce wspominałam, że na IV kwartał 1952 r. „Centrogał” we Wrocławiu powinien wg planu zaopatrzyć nas w 500 kg włóczki stuprocentowej. Niestety włóczki tej nie otrzymaliśmy. Dziś osobiście byłam w „Centrogału”, aby dowiedzieć się kiedy wreszcie tę niezbędną włóczkę dostaniemy. Dyrektor handlowy powiedział, że włóczka nie nadeszła i nie do niego należy mieć pretensję, lecz do Zarządu Głównego, który nie daje przydziału i że należy po włóczkę jechać do Łodzi. Myślę, że należało wcześniej nam o tym powiedzieć, gdyż dziś byłam po raz siódmy w „Centrogału” i zawsze obie-

cywano, że poczynią starania, aby przyspieszyć dostawę surowca. Kto ponosi odpowiedzialność za przestój powstały z braku surowca?

Niech Zarząd Główny CPLiA i Zarząd Główny „Centrogał” raz wreszcie zdecydować, kto ma nas zaopatrzyć w surowiec, abyśmy mogli pracować, wykonywać plan i dotrzymać umowy. Dosyć już mamy gry w ciuciubabkę, chcemy, aby nas traktowano poważnie. W III kw. dostaliśmy z „Centrogału” tylko 70 kg stuprocentowej włóczki, a przydział mieliśmy na 265 kg. Gdzie się podziła reszta?

H. PAWŁOWSKA
Rej. SP. CPLiA w Legnicy

Odbudowa spalonej hali wytwórni waliz w Lęborku nie może ruszyć z miejsca

Sprawa spalonej hali Wytwórni Waliz w Lęborku domaga się szybkiego rozwiązania. Lęborskie Zakłady Przemysłu Terenowego otrzymały pewną kwotę na odbudowę. Zajął się nią inwestor Lęborskich Zakładów Przemysłu Terenowego ob. Gogolewski, przyrzekając, że do sierpnia 1952 r. hala będzie odbudowana. Tymczasem rok się kończy, a budowa wciąż jeszcze znajduje się w szersze projektów.

Ostatnio zdawało się, że sprawa „ruszy” z miejsca. Kierownictwo Zakładów Przemysłu Terenowego w Lęborku zwróciło się do Centrali Materiałów Budowlanych w Oliwie o przydział cegieł i w odpowiedzi, dnia 24 września br. otrzymało

przydział na 10.000 cegieł z Kwidzińskich Zakładów Ceramiki Budowlanej. Przedstawiciel Lęborskich Zakładów Ceramiki Budowlanej co prędzej pojechał załatwić formalności, aby przyspieszyć wysyłkę i przywiózł ze sobą zapewnienie, że cegła w najbliższych dniach zostanie wysłana. Kiedy jednak przez dwa tygodnie cegła nie nadchodziła, Lęborskie Zakłady Przemysłu Terenowego wysłały list ponaślający, na który Centrala Materiałów Budowlanych odpowiedziała, że... wysyłka cegieł została wstrzymana, a przydział CMB anulowany, ponieważ zapotrzebowanie nie było rzekomo zgłoszone w określonym terminie.

BIELAK MARIAN
Lębork

Podnosi się higiena i bezpieczeństwo pracy

Akcja higieny i bezpieczeństwa w naszych zakładach pozostawia wiele jeszcze do życzenia. Na usprawnienie trzeba wziąć pod uwagę fakt, że przejeżdżamy i przejeżdżamy zakłady po byłej „inicjatywie prywatnej”, która nigdy nie dbała o warunki socjalno-bytowe ludzi pracy. Staramy się ten zły stan sanitarno-higieniczny z okresu rządów „jaśniepaństwa” zmienić. Dla przykładu podajemy Fabrykę Tektury Drzewnej w Rzekach. Tam widać już duże zmiany od czasów fabrykanckich do dzisiejszych. Maszyny posiadają siatki ochronne, wybudowano ubikacje dla załogi, założono podłogi w niektórych (tam gdzie było ich brak) pomieszczeniach fabrycznych itd. Drugim przykładem całkowitego odrestaurowania zakładu to Radomyszczańskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Radomsku. Na każdej sali produkcyjnej widać troskę o robotnika. I nie dziwnego, że załoga bez przeszkód i z nadwyżką wykonuje plany świecące triumf najlepszego zakładu drobnej wytwórczości na terenie woj. łódzkiego.

JADWIGA MARTINI
WZPT Łódź

350.400 zł. oszczędności przyniosły usprawnienia Wolfa Paszki

Wolf Paszko, który kilka lat pracował w naszej spółdzielni „Stal-Met” w Białymstoku jako stolarz,



Wolf Paszko, racjonalizator i kierownik kontroli technicznej „Stal-Metu” w Białymstoku.

został zaawansowany w r. 1952 na kierownika kontroli technicznej. Zasłużył on sobie w pełni na ten awans. Jest autorem szeregu usprawnień, które przyniosły spółdzielni w r. 1952 sumę zł 350.400 oszczędności. Zastosował płyty pilśniowe do produkcji stołów biurowych, uruchomił produkcję narożników na okucia pieców kuchennych ze sztrypsów odpadowych. Udoskonalił też heblarkę zastępując napęd kół zębatach napędem pasowym. Usprawnienie to, które zlikwidowało przestoje heblarki, stosuje się w wielu zakładach pracy.

KOBESZKO EDWARD
Białystok

Zmiana kierownictwa była konieczna

Usługowa Spółdzielnia (Pracy) Naprawy Instrumentów Muzycznych „Gama” w Krakowie wegetowała w ciemnych, odrapanych pomieszczeniach. Akcja kulturalno-oświatowa prawie że nie istniała. Współzawodnictwo niby było, ale jego wyniki były bardzo mizerne. Brak było fachowców. Pracownicy nie przykładali się zbyt do pracy. Kontrolerzy ze Związku Pracy zastali raz pracowników siedzących przy stole i pijących wódkę za zdrowie dwóch solenizantów.

Po tym fakcie związek branżowy postanowił zmienić kierownika spółdzielni. Kierownictwo nad nią objął ob. Waszkiewicz. Od tej chwili życie w spółdzielni zmieniło się.

Pomieszczenia stały się czyste i schludne. Plany produkcyjne są wykonywane z nadwyżką. Załoga podejmuje i wykonuje z nadwyżką zobowiązania. Dobrze rozwija się współzawodnictwo. Dyscyplina pracy jest przestrzegana przez wszystkich członków spółdzielni. Spółdzielnia „Gama” wysunęła się na jedno z pierwszych miejsc we współzawodnictwie między poszczególnymi spółdzielni. Spółdzielnia wykazuje dużoinicjatywę rozszerzając zakres działania m. in. przez skup. renowację i sprzedaż używanych instrumentów muzycznych. Coraz bardziej zwiększa się liczba wniosków racjonalizatorskich. Do najlepszych racjonalizatorów należą: harmonista Koszulski, Cieraszewski i Skurczyński z działu instrumentów dętych, stroiciel Orłowski i korektor Holak.

OD REDAKCJI

Wyjątek z „Pioruna” nr 2

Nasz korespondent ze Zw. Branż. Sp-ni Usługowych w Krakowie, red. Władysław Miś, wydaje błyskawice, czyli tzw. „Pioruny”. Z nadesłanych nam „Piorunów” umieszczamy ten „celny” wyjątek:

„Rumień się spółdzielno „Barwa”! Spółdzielnia „Barwa” rachunkiem z datą 19.VIII.1952 r. pewnemu odbiorcy policzyła tytułem kaucji za 4 skrzynie aż 400 zł. Odbiorca zwrócił skrzynie 13.IX.1952 r. ale pieniędzy nie może jakoś odebrać, bo raz kasjer jest chory, raz księgowy na urlopie, raz znów kierownika nie ma. Spółdzielno „Barwa” pamiętajcie, że odbiorca (Spółdzielnia Fryzjerów) — chce swymi funduszami obracać, a nie „lokować” ich u Was!”

WŁADYSŁAW MIŚ
Kraków

W świetlicy zaczął się ruch

Od czasu, gdy akcją kulturalno-oświatową w naszej stolarni w Elku zajęła się ob. Irena Stupak, wiele zmieniło się na lepsze. W świetlicy zaczął się ruch, którego przedtem nie było, znalazły się też tam rzeczy, których dawniej nie było, a których tak bardzo pragnęliśmy:

czasopisma, gazety, miesięczniki ilustrowane, szachy, radio i adapter. Częściej odbywają się tu zebrania, narady wytwórcze i pogadanki kulturalno - oświatowe.

Załoga stolarni jest wdzięczna ob. Irene Stupak za ten ruch w świetlicy.

WŁADYSŁAW CHOJNO
Elk

Spółdzielnia szklarska w Lublinie wykonała przed terminem plan roczny

Spółdzielnia Pracy Szklarzy w Lublinie, powstała dopiero na początku roku 1951. Początkowo nie wielu szklarzy garnęło się do spółdzielni. Z biegiem czasu i w miarę zakładania nowych punktów, zatrudnienie pracowników wzrosło i obecnie spółdzielnia liczy już 42 członków.

Plan roczny na ogólną sumę 480.000 zł wykonany został na dzień 1.X.1952 r. w 136%. Jest to niewątpliwie wynikiem wielkiej ofiarności pracowników. Wystarczy wspomnieć, że wydajność pracy na jednego pracownika wzrosła o 13% w stosunku do roku 1951. Mimo wykonania planu, Spółdzielnia boryka się z dużymi trudnościami na odcinku zaopatrzenia z powodu zbyt małych przydziałów szkła z C. H. M. B. Trudność tę rozwiązujemy w ten sposób, że szyby małych rozmiarów robi się przeważnie z odpadków

szklanych, które do niedawna szły na „tłuczkę”. Na początku roku 1952, czynnych było tylko 6 punktów usługowych w „terenach” i 3 w Lublinie. Obecnie mamy 14 punktów z których 10 jest w terenie i 4 w Lublinie. Wykonuje się tam wszelkie prace wychodzące w zakres szklarstwa, szlifowania i budowy różnego rodzaju ram okiennych. W najbliższym czasie ma być otwarty nowy punkt — punkt reperacji strzykawek lekarskich, który będzie jedynym w całym województwie. Sprawa rozbija się jednak o brak lokalu. Prezydium W. R. N. Wydz. Przemysłu powinna zainteresować się bliżej tą sprawą i przydzielić jak najszybciej potrzebny lokal. Placówka taka jest bezwzględnie konieczna, gdyż z wielu szpitali już teraz zgłaszają się klienci ze strzykawkami do reperacji.

ZDZISŁAW JAKUBIK
Lublin

Jakość idzie w parze z ilością

W naszym zakładzie, który zyskał zaszczytne miano przodującego zakładu Toruńskich Zakładów Przemysłu Terenowego (plan listopadowy wykonaliśmy w 124%) koszty własne coraz bardziej się obniżają (w stosunku do I kw. 1952 r. obniżyliśmy je o 31%), a produkcja wzrosła, co w dużej mierze jest zasługą wysuniętego na stanowisko kierownika produkcji, drogą awansu społecznego, Józefa Leszyńskiego oraz zaopatrzeniowca kier. Rząsy, przy czym coraz bardziej podnosi się również jej jakość.

Sprawa jakości produkcji jest jednym z najważniejszych punktów porządku dziennego naszych narad wytwórczych. Szczególnie duży jest wkład pracy na tym odcinku kontrolera produkcji Kazimierza Pempłina, który posiada wysokie kwalifikacje zawodowe, chętnie udziela porad pracownikom, ale nie na tym kończy się jego praca, notuje

on swe spostrzeżenia co do wadliwie sporządzonych elementów, a z kolei poddaje je ogólnej krytyce na naradach wytwórczych i daje odpowiednie wskazówki. Wytykanie błędów na naradach wytwórczych stało się skutecznym środkiem walki z brakoróbstwem. Stosunek pracowników do sprawy jakości produkcji zmienił się kompletnie. Pracownicy sami stali się kontrolerami, każdy pracownik przed zgłoszeniem wyrobu gotowego ogląda go ze wszystkich stron, aby uniknąć krytycznych uwag kontrolera produkcji, dlatego też w ciągu 1952 r. procent wyrobów w klasie II-giej był minimalny, reklamacji nie było w ogóle. Podnoszenie jakości produkcji nie wpłynęło ujemnie na ilościowe wykonawstwo planu, bo i na tym odcinku osiągnęliśmy wiele. W stosunku do I kwartału 1952 r. plan ilościowy podnieśliśmy o 210%.

ALOJZY KRYZA
Toruńskie Z. P. T.

Jesteśmy dumni z naszej świetlicy

Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego w Łodzi uruchomił w 1952 r. świetlicę i dom czasów dziecięcych.

Świetlica nasza jest niewielka 12 m. × 4,5 m., ale tak przyjemnie urządzona, że cieszy się dużą frekwencją młodzieży i pracowników u nas zatrudnionych. Staraniem Rady Miejskowej, Ligi Kobiet i Referatu Socjalnego naszej instytucji zakupiliśmy radiolę ze 100 płytami, bibliotekę liczącą 298 tomów książek, stół ping-pongowy z całym wyposażeniem, gry towarzyskie, firanki i story, foteliki do siedzenia. Od związku zawodowego o-

trzymaliśmy fortepian, który własnym kosztem odrestaurowaliśmy. W naszej świetlicy były urządzone 2 odprawy robocze z udziałem przedstawicieli Ministerstwa i nac. inżynierów poszczególnych WZPT i MZPT z terenu całej Polski. Zdaniem uczestników wyżej wspomnianej narady, świetlica nasza jest najsympatyczniejsza i najprzytulniejsza z tych, które widzieli. Jesteśmy dumni z naszej świetlicy, gdyż dzięki naszym wysiłkom, dzięki naszym staraniom, dzięki zdolnościom artystyczno-dekoracyjnym naszych pracowników uczyniliśmy z lokalu niezbyt ładnego takie „cacko”.

Redakcja odpowiada

Edward Kobeszko, Białystok. Zdobyliscie 87 prenumeratorów na I półrocze 1953 r. i przyrzekacie, że będziecie się starali zdobyć ponad 200 prenumeratorów oraz że w dalszym ciągu będziecie upowszechniać nasze pismo. Redakcja bardzo Wam jest wdzięczna za tę działalność i przychylając się do Waszej prośby przyjmuje Was w poczet korespondentów. Waszą notatkę zamieszczamy w numerze styczniowym.

Józef Mrowiec, Fabryka Szczotek i Pędzli — Bielsk-Biala. Piszecie o Waszych nieporozumieniach z kierownictwem, przy czym poruszacie sprawę niewystarczającej ilości egzemplarzy „DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI”. Sądzymy, że dyr. Górkiwicz powinien Wam powiedzieć, ile zakład Wasz otrzymuje egzemplarzy miesięcznie, jeśli się z tym zapytaniem do niego zwrócić. Piszecie, że poszczególne numery „Drobnej Wytwórczości” wpadają w Wasze ręce przypadkowo. Dziwi nas to, bo przecież poszczególne numery nie przychodzą do Waszego zakładu po to, żeby czytali je tylko i wyłącznie ci, którym przydzielili je dyrektor, lub po to, żeby leżały w szufladzie. „Drobna Wytwórczość” powinna krążyć z rąk do rąk, powinna być czytana przez wszystkich, a Wy, jako korespondent, powinniście organizować zbiorowe czytanie. Czy to robicie? Napiszcie, jakie stanowisko w sprawie Waszych nieporozumień z dyrekcją zajmuje Rada Zakładowa i podstawowa komórka partyjna? Na koniec prośba: piszcie Wasze listy atramentem.

Jan Bednarski, korespondent ze Świdnicy. Dziękujemy Wam za materiał, który wykorzystamy do najbliższego numeru. Prosimy Was o podpisywanie korespondencji pełnym imieniem i nazwiskiem.

tym bylibyśmy Wam wdzięczni, gdybyście zechcieli pisać swoje korespondencje na normalnym papierze (nie na bibułce) z podwójnym odstępem między wierszami i z możliwie dużym marginesem. Z góry dziękujemy Wam za zastosowanie się do naszej prośby, przez co bardzo ułatwicie nam pracę.

Mateusz Perkowski, Ostrów Wlkp. Część nadesłanego przez Was materiału wykorzystujemy. Prosimy o notatki raczej krótkie i bardziej zwięzłe, poruszające ściśle określone zagadnienia. Waszego sprawozdania z narady w całości nie mogliśmy umieścić ze względu na brak miejsca.

Pawłowska Stanisława, Legnica. Zaraz po otrzymaniu Waszego listu wystąpiliśmy do Ministerstwa PD i Rz., do Zarządu Głównego CPLiA i Centrogalu z prośbą o interwencję w sprawie zaopatrzenia Waszej Spółdzielni we włóczkę.

Jakubik Zdzisław, Lublin. Notatkę Waszą umieściliśmy. Napiszcie do nas, czy przydzielono Wam już lokal na punkt naprawy strzykawek.

Jan Bembien, Warszawa. Ostatnią Waszą notatkę wykorzystaliśmy w „Ostrzem Krytyki”. Prosimy o dalszą współpracę. Możemy napisać o szczegółowej o inicyjatywie majstra Zdziarskiego, dzięki któremu, jak piszecie, są w pełni wykorzystywane surowce odpadkowe.

Downar Zapolski. Przewodniczący Zarządu Związku Sp-ni Usługowych w Koszalinie. Otrzymałaliśmy Wasz „Głos Spółdzielcy”. Witamy Waszą inicjatywę. Nadsyłajcie dalsze numery „Głosu”. Z nadesłanych dwóch stron pierwszego numeru trudno na razie ocenić Waszą gazetkę. Sądziemy w każdym razie, że „Głos” może skutecznie mobilizować pracowników z Waszego terenu do wydaj-

niejszych pracy i jako taki może być pożyteczny. Jak wygląda na Waszym terenie czytelnictwo „Drobnej Wytwórczości”? Napiszcie nam czy i ew. o ile redaktorzy Waszej gazetki korzystają w swej pracy redakcyjnej z „Drobnej Wytwórczości”.

Red. W. Miś, Kralów. Trzy numery Błyskawicy „Floruna” przeczytaliśmy z zainteresowaniem. Życzymy Wam powodzenia w tej pracy. W tym numerze zamieszczamy wycinek z „Floruna” nr 2.

Pelagia Klonowska, korespondentka Wytwórczości Figur Woskowych w Gostyniu. Dziękujemy Wam za wyjaśnienie w sprawie jakości wyrobów Waszego zakładu. Może być napiszcie nam w sposób bardziej konkretny o tej specjalnej masie, z której produkuje popiersia? Może jeszcze poruszycie jakiś inny ciekawy temat z życia Waszego zakładu?

Mgr Hoffman, WZPT Olsztyn. Dziękujemy za list i zdjęcie. Dziękujemy też za kroki poczynione przez Was w celu zaktywizowania korespondentów na terenie WZPT—Olsztyn. Mamy nadzieję, że Wasze sprawy rodzinne ułożyły się pomyślnie.

Stanisław Grzywaczewski, Warszawa. Notatka Wasza jest za ogólna i dlatego nie możemy z niej skorzystać. Piszecie, że gospodarka Wasza na odcinku wykorzystania odpadków jest całkiem dobra, nie popieracie jednak tego twierdzenia żadnymi faktami. Należałoby podać w jakim stopniu korzystacie z odpadków, co z nich robicie, skąd je bierzecie, czy jakość wyrobów z surowca odpadkowego nie ustępuje jakości artykułów z surowca pełnowartościowego, o ile zmniejszyły się koszty własne w wyniku zastosowania do produkcji większej ilości odpadków itd., itd. Jednym słowem należałoby głębiej przemysleć ten temat, zebrać odpowiednie informacje i podać niezbędne nam szczegóły. Nie zrażajcie się jednak tą krytyką. Następna Wasza notatka na pewno będzie lepsza.

Z doświadczeń radzieckich

Drugi dalszego wykorzystania rezerw przemysłu ceglanego

Olbrzymi zasięg budownictwa w powojennych, pięcioletnich planach Stalinskich wymaga znacznego zwiększenia produkcji materiałów budowlanych, wśród których podstawowa rola przypada cegle.

W ciągu ostatnich lat, w wyniku polepszenia technologii produkcji, intensyfikacji procesów suszenia i wypalania, podniesienia technicznego poziomu, przemysł ceglany osiągnął znaczny wzrost produkcji przy istniejących mocach, wprowadzając jednocześnie w szeregu zakładów zdwojenie mocy produkcyjnej.

Obok rekonstrukcji i rozszerzenia podstawowych źródeł produkcyjnych istotnym czynnikiem rozwoju produkcji jest rosnące przyswojenie techniki, wypracowanie no-

wych metod, warunkujących intensyfikację procesów i zwiększenie wydajności istniejącego sprzętu. Można uznać za zasadę, że znaczne zwiększenie wydajności podstawowego sprzętu osiąga się w zakładach bez wprowadzania dodatkowych agregatów dzięki przyswojeniu szybkościowych metod pracy, opracowanych przez nowatorów produkcji oraz nieskomplikowanej rekonstrukcji, skierowanej na wyeliminowanie wąskich miejsc.

O stopniu zwiększenia wykorzystania sprzętu zakładów produkujących cegłę świadczą dane dotyczące: przeciętnego czasu suszenia w suszarkach komorowych oraz przeciętnego wydobywania z 1 m³ pieca miesięcznie w zakładach systemu MPSM ZSRR.

Wskaźniki	1947 r.	1950 r.	1951 r.
Czas suszenia w suszarkach komorowych w godzinach	201	135	117
Wydobycie z 1 m ³ pieca miesięcznie w sztukach	470	780	980

Mimo jednak znacznego polepszenia wykorzystania podstawowych produkcyjnych źródeł zakładów ceglanych, przeciętne wskaźniki jeszcze znacznie pozostają w tyle w stosunku do norm, osiągniętych przez przodowników produkcji cegły i nie dają możliwości maksymalnego wykorzystania istniejących rezerw przemysłu ceglanego.

Potężny wzrost ruchu stachanowskiego w przemyśle ceglanym otworzył nowe drogi wykorzystania techniki i przyspieszenia cyklu produkcyjnego na wszystkich odcinkach. Jako zasadę można uznać, że osiągnięcia nowatorów produkcji dają w wyniku przeszło dwukrotne przekroczenie istniejących w przemyśle ceglanym norm technicznych, wykrywając coraz to nowe i znaczne rezerwy. Wynika to z następujących danych.

Wskaźniki	Istniejące normy techniczne	Osiągnięcia nowatorów i zakładów przodujących
Zmianowa wydajność prasy w tys. sztuk . .	20 — 24	48 — 60
Czas suszenia w suszarkach komorowych w godzinach	96 — 144	36 — 60
Wydobycie z 1 m ³ pieca miesięcznie w sztukach	300 — 1200	2000 — 3000

Szybkościowe metody wypalania stworzone przez Duwanowa, Mazowa, Mukosowa, nowe metody szybkościowego suszenia rozpracowane przez pracowników naukowych przy współpracy z robotnikami zatrudnionymi w produkcji, opierające się na zastosowaniu zwilżania parą i zwiększenia ciepłej i wyciągowej mocy suszarek, przyspieszenie naturalnego suszenia według metody Kartawcewa, udoskonalenie pracy pras formierskich — wszystkie te osiągnięcia zmieniły poprzednie poglądy co do mocy produkcyjnych zakładów produkujących cegłę, przełamały istniejące techniczne normy i otworzyły nowe drogi bardziej wydajnego wykorzystania techniki przemysłu ceglanego.

Stosując osiągnięcia nowatorów produkcji, liczne zakłady produkujące cegłę otrzymują produkcję z jednej technologicznej linii w wysokości 100 tys. sztuk cegły w ciągu doby.

Zaczątek tego ruchu, który się stał nową, postępową formą walki o maksymalne wykorzystanie mocy produkcyjnych, dał Niżnie-Kotiełski zakład produkujący cegłę, za którym poszły Nikolski, Lisichński, Nowosibirski, Woroncowski i inne cegielnie.

Niezwykle interesujące jest przodujące doświadczenie Nowosibirskiej cegielni Nr 1, która dzięki 36-komorowej suszarni i pieca ceglarskiego o objętości 1000 m³ osiąga produkcję z jednej linii technologicznej przekraczającą 100 tys. sztuk cegły na dobę.

Wysoka wydajność w tym zakładzie powstała dzięki kompleksowej intensyfikacji procesów produkcji na wszystkich odcinkach, poczynając od wydobywania surowca a kończąc na wypalaniu produkcji gotowej. Wydajność suszarki, będąca w zakładzie wąskim miejscem, została znacznie zwiększona w wyniku zastosowania szybkościowej metody suszenia.

Stosowanie bez przerwy zwilżania parą, natężenie systemu wyciągowego i zwiększenie źródeł ciepła, pozwoliły skrócić czas suszenia surowca w suszarkach komorowych do 1,5 doby.

Zwiększenie wydajności pieca osiągnięto w drodze zwiększenia ciągu dzięki ustawieniu dodatkowych wentylatorów i zdwojenia ilości stożków. To pozwoliło na

zwiększenie szybkości ognia oraz czasu chłodzenia i skrócenia całego cyklu wypalania z 80 do 50 godzin.

Przy tym wydobywie z 1 m³ pieca zwiększyło się do 3000 sztuk cegły miesięcznie. Dostarczanie bez przerwy gliny, zwiększenie opieki nad urządzeniami, wyeliminowanie przestojów, spowodowały podniesienie wydajności agregatu wyrobu cegły do 40 tys. sztuk cegły na zmianę.

Poniższa tablica charakteryzuje czas suszenia surowca i wydobywie z 1 m³ pieca przy produkcji 100 tys. sztuk cegły na dobę w poszczególnych zakładach, w zależności od kubatury pieców i pojemności suszarek.

Wskaźniki	Niżnie-Kotiełski	Nikolski	Woroncowski	Czeremuszkiński	Nowosibirski
Kubatura pieców w m ³	1496	1428	1616	1412	1000
Jednorazowa pojemność suszarek w tys. sztuk	280	237	345	286	150
Wydajność urządzeń przy produkcji 100 tys. sztuk cegieł w ciągu doby:					
a) wydobywie w sztukach	2000	2100	1850	2125	3000
b) czas suszenia w godzinach	67	57	77	68	36

Podane przykłady świadczą o olbrzymich osiągnięciach przodowników produkcji cegły w zakresie wykorzystania istniejących mocy produkcyjnych oraz jednocześnie przykłady te wskazują jak wielkie są rezerwy mocy produkcyjnych istniejących zakładów produkujących cegłę. Obok zakładów, które osiągnęły tak wysoki poziom opanowania techniki, jeszcze obecnie istnieje duża ilość przedsiębiorstw z wyjątkowo długimi cyklami suszenia i wypalania i niską wydajnością pras. I tak, gdy w przodujących zakładach suszenia surowca w suszarkach odbywa się w ciągu 50 — 60, a nawet 36 godzin, przeciętny czas suszenia w zakładach MPSM ZSRR w r. 1951 stanowił prawie 5 dob, przy czym w niektórych zakładach czas suszenia wynosił 6 — 7 dob.

O złej pracy niektórych zakładów świadczą kontrasty, dotyczące czasu suszenia w suszarkach komorowych i tunelowych w jednym zakładzie oraz przy wykorzystaniu tego samego surowca. Tak na przykład w Korczewat-skim i Pietrowskim zakładach Kijowa czas suszenia surowca w suszarkach tunelowych stanowił 25—30 godzin, tymczasem gdy w obok położonej suszarce komorowej czas suszenia surowca z tej samej gliny sięga 120 a nawet 160 godzin.

Zła organizacja gospodarki w zakresie suszenia w wielu zakładach cegły doprowadziła do tego, że przeciętny czas suszenia w zakładach cegły MPSM ZSRR w okresie 1949 — 1951 r. został skrócony ze 144 godzin do 110 godzin, tj. za okres trzech lat zaledwie o 24%, tymczasem gdy w wielu zakładach przy zastosowaniu niezbędnych technologicznych środków w ciągu jednego roku czas suszenia został skrócony więcej niż dwukrotnie.

Jeżeli wyjść z założenia postępowej normy technicznej suszenia w ciągu 60 godzin, to moce produkcyjne istniejących suszarek komorowych wykorzystywane są obecnie nie więcej niż w 50%. Pełne wykorzystanie mocy tylko suszarek komorowych pozwoliłoby otrzymać przy obecnym uzbrojeniu technicznym powyżej 1 miliarda surowej cegły.

Na podstawie techniczno-ekonomicznej analizy można stwierdzić, że w wyniku polepszania wykorzystywania mocy, wydajność pracy w przemyśle znacznie wzrasta, zmniejszają się warsztatowe i ogólnozakładowe wydatki. W wyniku koszt własny jednostki produkcji zostanie obniżony nie mniej niż o 25%.

Rozpowszechnienie przodującego doświadczenia w zakresie intensyfikacji procesów produkcyjnych stwarza duże możliwości zwiększenia produkcji cegły¹⁾. **M. Sz.**

¹⁾ Streszczenie pracy M. G. Łundina pt. Drogi dalszego wykorzystania rezerw przemysłu cegły, zamieszczonej w czasopiśmie „Stieko i Kieramika” Nr 9, r. 1952.

System ubezpieczeń radzieckiej kooperacji

W radzieckiej spółdzielczości przemysłowej i inwalidzkiej o sprawy socjalno-bytowe jej członków troszczy się Wszechzwiązkowa Rada Kas Spółdzielczych Ubezpieczeń, która cieszy się poparciem i opieką władz radzieckich i Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego. Słowa Stalina o kadrach, o ludziach i o właściwym do nich stosunku są w radzieckiej spółdzielczości pracy w pełni rozumiane i realizowane. Wszechzwiązkowa Rada Kas Ubezpieczeń Przemysłowej Kooperacji dla obsługi ok. 2 mln. członków spółdzielni pracy zatrudnia w całym Związku Radzieckim zawodowo 1.500 pracowników. Aparat centralny liczy tylko 100 osób, ogniwa republikańskie ok. 50, obwodowe, krajowe, autonomiczne od 15—56. O strukturze i liczbie etatów Rady Kas decyduje ilość spółdzielni, liczba członków spółdzielni, emerytów, liczba sanatoriów, domów wczasowych, instytucji dziecięcych, punktów lekarskich itp. Koszt utrzymania całej administracji nie przekracza 5—6% składek. Jest to organizacja oparta na samorządzie zrzeszonych spółdzielni. Zarząd składa się z 7—9 osób. Komisja Rewizyjna, kontrolująca działalność Zarządu, pełni swe funkcje społecznie. Centralna Rada Spółdzielczości Przemysłowej ma prawo kontroli Wszechzwiązkowej Kasy Ubezpieczeń, które regularnie wykonuje. Schemat organizacyjny Wszechzwiązkowej Kasy Ubezpieczeń przewiduje następujące działy: Organizacyjny, Kadr, Finansowy, Ochrony Pracy i Bezpieczeństwa, Emerytur i Zasiłków, Instytucji Profilaktycznych i Lecznictwa, Instytucji Dziecięcych, Inwestycji, Zaopatrzenia, Kontrolno-Rewizyjny, Centralną Buchalterię, Kancelarię oraz dział Radców Prawnych.

Budżet Wszechzwiązkowej Kasy Ubezpieczeń Przemysłowej Kooperacji wynosi 1 mld. rubli i składa się z wpłat spółdzielni pracy w wysokości 850 mln. rubli i z opłat spółdzielni inwalidzkich w sumie 150 mln. rubli. Spółdzielnie wpłacają do budżetu 2—12% funduszu płac, co mieści się w kosztach własnych. Składki są zróżnicowane według grup, klas i rentowności spółdzielni, np. spółdzielnie wydobywające węgiel płacą 9%, torf — 5%, branża materiałów budowlanych — 7%, produkcja cegły — 10%, metal od 8—11%, chemia od 10—12%, konfekcja od 5—11%, naprawa konfekcji — 5%, produkcja nowo-wej konfekcji — 11%, haft — 5%.

Radziecka Spółdzielczość Przemysłowa ma do dyspozycji poważne środki materialne w dziedzinie opieki społecznej, m. in. 105 sanatoriów i domów wczasowych, 1.500 różnych instytucji dla dzieci, 1.207 przedszkoli, 2 domy dla dzieci po poległych, 500 punktów udzielających pomocy lekarskiej członkom arteli oraz bardzo wiele poliklinik spółdzielni inwalidzkich, niezależnie od bezpłatnej pomocy lekarskiej ogólnej udzielanej przez Państwo. W ten sposób pomoc lekarska spółdzielni pracy uzupełnia pomoc lekarską państwową, jaką ma w miejscu zamieszkania każdy członek spółdzielni pracy.

Spółdzielcze sanatoria i domy wczasów są położone w najpiękniejszych miejscowościach górskich, nadmorskich i leśnych. U stóp Kaukazu, w parkach i ogrodach słynnego uzdrowiska Kisłowodzka znajduje się sanatorium przemysłowej kooperacji wybudowane w 1936 roku rozporządzające 250 miejscami I klasy. Hitlerowscy okupanci zniszczyli sanatorium i rozkradli dzieła sztuki. Sanatorium zostało po wojnie odbudowane i świetnie wyposażone. Posiada wiele gabinetów, m. in. dentystyczny, rentgenowski, EKG, wodolecznictwo, masażę itd.

W trakcie budowy są dalsze sanatoria, m. in. w słynnym Soczi w Gruzji przy radioaktywnych źródłach oraz pałac dla dzieci w Jewpatorii.

Ogółem w sanatoriach spółdzielczości przemysłowej jest 43 820 miejsc. Domy wczasowe natomiast dysponują 187 tys. miejsc, które są w pełni wykorzystywane. Domy wczasowe są przeważnie czynne w okresach wiosennol letnich, niektóre zaś w okresach zimowych, natomiast sanatoria czynne są cały rok. Skierowania do sanatoriów są w zasadzie bezpłatne, o ile jednak położenie material-

ne członka spółdzielni na to pozwala i skierowanie udzielane jest w celach wypoczynkowych, to członek spółdzielni może opłacić najwyżej 30% kosztów pobytu. Koszty pobytu zależne są od warunków, komfortu itd. Np. dwutygodniowy pobyt kosztuje 240 rubli, jednak członek arteli płaci najwyżej 70 rubli. Leczenie jest natomiast zupełnie bezpłatne.

W każdej spółdzielni istnieje społeczne biuro ochrony i inspekcji pracy, które zajmuje się ochroną pracy członków, kierowaniem na wczasy i do sanatoriów, przestrzeganiem przepisów ustawowych o czasie pracy, ochroną pracy kobiet i młodocianych itp. Biuro ochrony pracy zawiera umowy z zarządami spółdzielni. Ma ono prawo karać zakład za złe warunki, a nawet zakazać wykonywania pracy, jeśli spółdzielnia nie uczyniła zadość wymaganym warunkom.

W spółdzielni zatrudniającej do 300 członków, przez dwa dni w tygodniu jest zatrudniony pracownik do spraw ubezpieczeń i socjalno-bytowych. W spółdzielniach zatrudniających 500 członków jest cały etat pracownika zajmującego się tylko sprawami ubezpieczeń, niezależnie od istnienia komisji, tj. biur ochrony pracy. Spółdzielnie pracy na samą tylko ochronę, bezpieczeństwo i higienę pracy wydają około 90 milionów rubli rocznie. W całym systemie spółdzielczości udzielane są członkom pożyczki na indywidualne budownictwo mieszkaniowe, na okres od 5—10 lat.

Obwodowe republikańskie, autonomiczne, krajowe Rady Kas prowadzą w wielu wypadkach, w trosce o zdrowie członków, dietetyczne jadłodajnie, w których za wskazaniem lekarza członkowie spółdzielni nie mający rodziny, korzystają z utrzymania, płacąc 25% kosztów. W ogóle świadczenia socjalno-bytowe, z których korzystają członkowie spółdzielni, organizowane przez komisje działające wewnątrz spółdzielni, są bardzo różnorodne.

Emerytury ustala tylko Rada Obwodowa według stażu. Jeśli pracownik pracował w przemyśle państwowym i przeszedł do pracy w spółdzielni i jest jej członkiem, to do wysługi lat i nabycia praw emerytalnych zalicza się mu w pełni pracę poprzednią. W przypadku inwalidztwa z powodu choroby, w wieku od 20—60 lat, wymagany jest staż od 3—18 lat. Dla kobiet natomiast jest wymagany staż od 2—14 lat. W wieku ponad 60 lat wymagany jest staż 20-letni. Dla kobiet w wieku 55 lat wymagany jest staż 15-letni. Dla młodocianych do 20 lat wystarcza praca nawet 1-miesięczna. Do emerytury przysługującej z wysługi lat pracy wymagany jest od 60 lat staż 25-letni, dla kobiet od 55 lat wymagany jest staż 20-letni. Przepisy przewidują także pensje po stracie głowy rodziny dla dzieci a także dla utrzymywanych przez nich starszyszków członków rodziny.

W razie sporów lub różnicy zdań członek ma prawo odwoływania się do hierarchicznie wyższych instancji spółdzielczych czy państwowych. Wszechzwiązkowa Rada Kas finansuje w poważnym stopniu organizację wielkiego systemu sportowego pod nazwą „Spartak”. I w samym tylko roku 1952 wydała na cele sportowe 13 mln. rubli. W spółdzielczym systemie sportowym przemysłowej kooperacji bierze aktywny udział ówcząc i uprawiając sport 350 tys. członków spółdzielni pracy. W ogóle sport w Związku Radzieckim cieszy się wielkim poparciem Partii i Rządu i miliony obywateli radzieckich z radością i entuzjazmem uprawiają różne jego dyscypliny. Ma to ogromny wpływ na wyrobienie pełnej tężyzny fizycznej, na dobre samopoczucie ludzi radzieckich na ich wydajność pracy.

Wszechstronna opieka, którą otacza pracowników spółdzielczości przemysłowej i inwalidzkiej Wszechzwiązkowa Rada Kas, przyczynia się w poważnym stopniu do wzmocnienia ich jednoci moralno-politycznej, pomaga im budować wraz z całym narodem radzieckim komunizm — szczęście ludzkości. (J. N.)

Instrzem krytyki

Jak długo ma jeszcze czekać?

Będąc w listopadzie 1952 r. w Poznańskim Oddziale CSI przedstawił naszej redakcji dowiedziały się niezbyt pochlebnych rzeczy o stylu pracy Komisji Wynałazczości i Usprawnień przy CSI w Warszawie. W kwietniu 1952 r. oddział w Poznaniu przesłał do wspomnianej Komisji wniosek racjonalizatorski pracownika spółdzielni inwalidzkiej w Lesznie Wojciecha Ludwiczaka w nadziei, że sprawa zostanie w krótkim czasie załatwiona, tym bardziej, że wynałazek dotyczył artykułu (tzw. lustrzanki do masek spawalniczych, chroniących oczy przed wpływem promieni ultrafioletowych), którego produkcję rozpoczęto z początkiem 1952 r. Ale warszawska komisja nie spieszyła się z zatwierdzeniem wniosku. Gdy po jakimś czasie oddział poznański zaczął ją bombardować zapytaniami, odpowiedziała, że wniosek zaginął, a potem gdy się znalazł, okazało się, że konieczny jest przyjazd do Warszawy Ludwiczaka, bo są jakieś niejasności. A potem znów nastąpiło głuche milczenie. Przerwała je kierowniczka klubu racjonalizatorskiego poznańskiego oddziału CSI, która nie wytrzymała



nerwowo i pojechała do Warszawy powiedzieć parę gorzkich słów pod adresem członków Komisji. Ci zaś w odpowiedzi poprosili ją, żeby była grzeczna i nie robiła „grandy”. To powiedziawszy znów pograżyli się w milczeniu, a Ludwiczak czeka na zatwierdzenie wniosku i nie zgłasza następnych. Jak długo ma jeszcze czekać?

Obywatele z Komisji Wynałazczości i Usprawnień, czy nie czas byłoby pomyśleć o zastosowaniu jakiegoś usprawnienia do Waszej pracy?

(t)

Baranom było ciepło...

W sklepie MHD na rogu Marszałkowskiej i Al. Jerozolimskich znajdowała się do niedawna — dopóki

na interwencję redakcji nie uległa wycofaniu — pewna ilość pelis na baranach.

O ile baranom przypuszczalnie było ciepło, gdy nosiły te okrycia na grzbiecie, o tyle ludzi nie bardzo chyba będą grzały. Na ten temat mogłyby z pewnością, a nawet po-

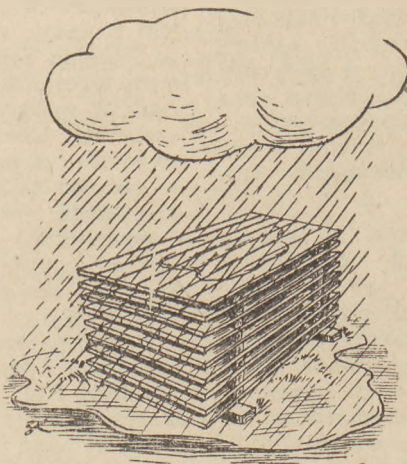


winna powiedzieć coś więcej Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Kuśnierzy i Białoskórników we Wrocławiu (ul. Łokietka 11), która widać tak dokładnie wygarbowała skórę baranom, że poszycie pelis, tych, które do niedawna można było nabyć w wyżej wzmiankowanym sklepie, są kruche niczym francuskie ciastka i rozlażą się nieomal w palcach.

(t)

Zmokłe drzewo

Wiadomo, że ambicją każdego zakładu powinna być troska nie tylko o ilość, ale i o jakość wyrobów. W Warszawskiej Spółdzielni Pracy „Pomoc Szkolna” jakość stoi na dość wysokim poziomie. W roku 1952



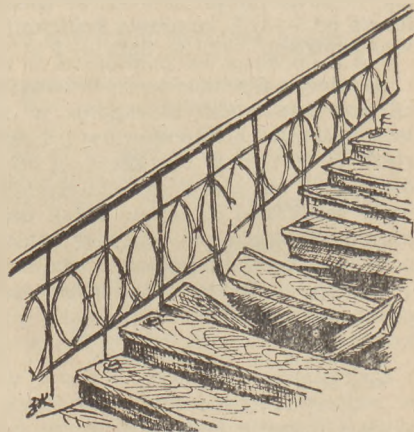
spółdzielnia nie miała żadnych reklamacji. Brakarz z CKPD zaliczał 90 proc. mebli do I gatunku, a tylko 10 proc. do II-go. Brakarz z Centrali Zaopatrzenia Szkół zaliczył do I gatunku wszystkie meble biurowe. Mogłoby się zdawać, że z biegiem czasu jakość będzie się podnosić, tak jednak nie będzie. Nasz korespondent Jan Bemben doniósł nam niedawno, że „Teraz jakość spadnie, gdyż kierownik Ryński nie dopilnował zabezpieczenia drzewa, które w czasie słońc jesiennych mokło nie-miłosiernie i nadal na deszczu stoi”.

Kierownik Ryński, jeśli nie byliście jeszcze na „Biurze Docinków” w Teatrze Satyryków w Warszawie, to czym prędzej wybierzcie się na tę rewiew satyry. Jest tam taki „numer”, który koniecznie musicie zobaczyć. Jego tematem są meble, które trzeszczą, wyginają się, zmieniając gwałtownie swą postać m. in. i dlatego, że nie zostały wykonane z odpowiednio wysuszonego drzewa.

(t)

„Bezpieczne” schody

Dyrektor WZPT Katowice, przeprowadzając inspekcję w podległych mu zakładach drzewnych „pod samym bokiem” WZPT-tu potknął się i upadł na schodach. A no cóż, na schodach zawsze się można potknąć — powie nie jeden. Otóż nie zawsze. Bo schody w zakładach drzewnych w Katowicach specjalnie nadają się do tego celu. Mogłes przejść bez szwanku przez wszystkie schody w całych Katowicach, a w zakładach



drzewnych naraz opuszcza cię szczęście i leżysz. I nic dziwnego, bo schody były... zbutwiałe. Ta banalna w zasadzie historia wyda się dość pikantna, gdy się zważy, że dyrektor zakładów drzewnych tych, które posiadały zbutwiałe schody oświadczył dyrektorowi WZPT — temu „który się potknął” na jego schodach, że może zwrócić 16.000 zł przeznaczone na cele bezpieczeństwa i higieny pracy, bo w zakładach w tej dziedzinie wszystko jest w zupełnym porządku...

Tych, którzy w najbliższym czasie mają zamiar udać się do wyżej wzmiankowanych zakładów, możemy uspokoić, że schody zostały naprawione.

(f)

Normy obowiązujące

Rozwój prac normalizacyjnych w zakresie ustalania norm i standardów, obowiązujących jednostki gospodarki społecznej, czyni celowym przypomnienie i zwrócenie uwagi na ważniejsze przepisy prawne w tym przedmiocie oraz wynikające z nich obowiązki pracowników gospodarki społecznej.

Zasadnicze prace normalizacyjne prowadzi Polski Komitet Normalizacyjny, działający na podstawie przepisów ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Polskiego Komitetu Normalizacyjnego oraz polskich normach i standardach (Dz. U. Nr 63, poz. 493), który ustala i rozpowszechnia normy i standardy oraz koordynuje prace normalizacyjne innych jednostek.

Ustalone przez Komitet normy tzw. normy polskie oznaczone są na zasadzie wyłączności znakiem PN, tzn. że oznaczenia tego nie wolno używać dla jakiegokolwiek innych norm. Opracowane przez PKN normy są drukowane i ewidencjonowane, dzięki czemu są one dostępne dla wszystkich, toteż mogą i powinny być wykorzystywane w jak najszerszym zakresie.

Moc powszechnie obowiązującą, a więc charakter normy państwowej (normy PN), uzyskującą normy z chwilą uznania ich za obowiązującą w drodze rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydanego na podstawie art. 14 wspomnianej ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. Z dniem wejścia w życie przepisów o uznaniu danej normy za obowiązującą nie wolno produkować przedmiotów, lub wykonywać czynności, których norma nie odpowiada danej normie obowiązującej. Rozporządzenia o uznaniu norm za obowiązujące zawierają zwykle przepisy określające wyjątki od zasady obowiązywania normy i określają termin wejścia w życie obowiązku stosowania normy. W przypadku nie przestrzegania norm obowiązujących w stosunku do winnych stosowane będą w myśl art. 15 ustawy z 20 grudnia 1949 r. sankcje karne arestu do 2 lat, grzywny lub obu tych łącznie.

Do chwili opracowania tej notatki ukazało się już szereg rozporządzeń w sprawie uznania za obowiązujące norm ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, a mianowicie w kolejności ich ogłoszenia w Dzienniku Ustaw:

- 1) z dnia 26 lutego 1951 r. — Dz. U. Nr 13 poz. 105 i z 1952 r. Nr 38 poz. 261,
- 2) z dnia 7 sierpnia 1951 r. — Dz. U. Nr 42 poz. 323,
- 3) z dnia 24 września 1951 r. — Dz. U. Nr 53 poz. 372 i z 1952 r. Nr 4 poz. 27,
- 4) z dnia 10 października 1951 r. — Dz. U. Nr 54 poz. 381,
- 5) z dnia 16 maja 1952 r. — Dz. U. Nr 21 poz. 136,

6) z dnia 8 lipca 1952 r. — Dz. U. Nr 37 poz. 257.

Rozporządzenia te zawierają kilkakrotnie, stąd wymienienie ich lub nawet klasyfikacja nie jest w ramach tej notatki możliwa.

Normy podane w rozporządzeniach zawierają ogólne warunki techniczne lub szczegóły konstrukcyjne przedmiotów, względnie warunki dokonywania czynności. Dotyczą one między innymi wielu narzędzi i przyrządów, stolarki budowlanej, mebli szpitalnych, gwoździ, sprzętów blaszanych, niektórych artykułów chemicznych, magazynowania i klasyfikacji węgla, sprawdzania dokładności obrabiarek i wielu innych. Wśród przedmiotów, których normy dotyczą, wiele jest produkowanych przez jednostki drobnej wytwórczości.

Termin obowiązywania tych norm już nastąpił lub nastąpi w czasie najbliższym. Stąd nieodzowne jest, aby kierownicy przedsiębiorstw i osoby odpowiedzialne za prace zainteresowanych komórek przedsiębiorstwa zapoznali się z przepisami wymienionych rozporządzeń, jak również z rozporządzeniami, które ukazywać się będą w Dzienniku Ustaw.

Prócz powszechnie obowiązujących norm państwowych, jednostki gospodarki społecznej obowiązane są do stosowania norm wewnętrznych, dzielących się na normy zakładowe ZN i normy resortowe RN. Definicja tych norm oraz zasady uzgadniania, ustalania i zatwierdzania norm wewnętrznych zawierają: Uchwała Komitetu Postępu Technicznego z dnia 20 maja 1950 r. w sprawie organizacji komórek normalizacyjnych w resortach gospodarczych (Biuletyn PKPG Nr 14 poz. 163) i zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 343 z dnia 30 sierpnia 1951 r. o analogicznej nazwie (Biuletyn PKPG Nr 24 poz. 256). Nadto jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Drobного i Rzemiosła obowiązane są stosować się do zarządzenia tego Ministra Nr 75 z dnia 25 września 1951 r. w sprawie powołania i zakresu działania komórek normalizacyjnych w pań-

stwowch i spółdzielczych jednostkach nadzorowanych przez Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła (Dz. Urz. M.P.D. i Rz. Nr 1 poz. 19).

Z chwilą zatwierdzenia, w sposób przewidziany cyt. wyżej aktami prawnymi, norm zakładowych lub norm resortowych, stają się one normami obowiązującymi dla danego zakładu lub dla wszystkich zakładów w resorcie, produkujących przedmioty lub dokonywujących czynności objęte normą.

Forma zewnętrzna, układ treści i numeracja norm wewnętrznych powinna odpowiadać wytycznym ustalonym przez PKN i wydanym drukiem, jako norma PN/IV — 02001, 02002.

Winni niestosowania norm wewnętrznych powinni być pociągani do odpowiedzialności służbowej, a nadto w przypadkach, gdy w wyniku zaniechania stosowania norm dokonane zostanie przestępstwo mogą być pociągnięci do odpowiedzialności karnej na zasadach ogólnych.

W celu możliwie najpełniejszego ujęcia tematu zwrócić wreszcie należy uwagę na przepisy omawiające przedmiot opracowań normalizacyjnych (wyroby złożone, elementy, surowce, narzędzia, proces technologiczny, sposób kontroli jakości itd.) i metody opracowania norm, które zawiera pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 października 1951 r. w sprawie zakresu przedmiotowego prac dla komórek normalizacyjnych przy ustalaniu szczegółowej tematyki norm (Biuletyn PKPG Nr 29 poz. 305 i z 1952 r. Nr 26 poz. 126), do którego odsyła pismo okólne Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła z dnia 22 lutego 1952 r. w tejże materii (Dz. Urz. Min. Przem. Dr. i Rz. Nr 7 poz. 40).

Wreszcie należy wspomnieć, że tryb zatwierdzania norm resortowych w Ministerstwie Przemysłu Drobного i Rzemiosła i wskazanie na charakter obowiązujących norm zawiera nadto zarządzenie Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła Nr 116 z dnia 27 czerwca 1952 r. w sprawie powołania komisji do przeprowadzenia analizy i opiniowania projektów norm resortowych RN (Dz. Urz. Min. Przem. Dr. i Rz. Nr 18 poz. 149). J. G.

Odpowiedzi prawnika

Grupa pracowników f-ki w Bolestawcu pyta czy i w jakiej wysokości należy się pracownikom zapłata za zużycie ich narzędzi ślusarskich, którymi wykonują pracę dla pracodawcy.

Odpowiedź: Pracodawca jest zobowiązany dostarczyć pracownikowi narzędzia, niezbędne do wykonywania pracy. Jeśli pracodawca nie dostarcza tych narzędzi, pracownikowi należy się, niezależnie od wynagrodzenia za pracę, oddzielna zapłata za ich zużycie. Jednakże wysokość

zapłaty za zużycie narzędzi pracownika nie została dotychczas unormowana żadnymi przepisami prawnymi. Jeśli więc wysokość zapłaty nie została inaczej ustalona w układzie zbiorowym pracy lub w indywidualnej umowie, wydaje się za najskusniejszą określenie jej przez podzielenie wartości narzędzi przez ilość miesięcy, w ciągu których narzędzia te ulegają całkowitemu zużyciu. Obliczona w ten sposób kwota, stanowić będzie wysokość miesięcznej zapłaty za zużycie narzędzi.

(Jot)

*Drobna
Wytwórczość*
MIESIĘCZNIK



Cena zł 4.-