

Drobna Wytwórczość

MIESIĘCZNIK



Nr 6

CZERWIEC

1953 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

S P I S T R E Ś C I

	Str.
Perspektywy rozwoju przemysłu torfowego — Józef Zaremba .	1
Usługi najważniejszym zadaniem spółdzielczości pracy — Józef Niemiec .	4
Pracownicy drobnego przemysłu godnie uczcili Święto Pracy .	4
Krzyże zasługi dzielnym pracownikom Spółnoty Pracy .	6
Gdzie tkwią przyczyny braków w zaopatrzeniu mas pracujących — Roman Trampowski .	7
Aktualizacja i zatwierdzanie rocznych planów pokrycia finansowego, inwestycji dla spółdzielczości pracy w 1953 r. — mgr Tadeusz Sentek .	9
By lepiej wykonać tegoroczny plan — mgr Roman Biernacki .	12
Bezpieczeństwo i higiena pracy — inż. Mieczysław Galecki .	14
Aktualne zadania na odcinku spółdzielni pomocniczych — mgr. Maciej Wawrzykowski .	16
Płynny owoc — produkt dla szerokich mas — dr Antoni Skowroński .	18
Województwo gdańskie rozwija sieć usług rzemieślniczych — Bożydar Grązewicz .	19
Drobny przemysł łódzki pokazuje swój dorobek — R. T. .	21
Wystawa Przemysłu Drobego i Rzemiosła w Stalinogrodzie — A. F.	22
DZIAŁ TECHNICZNY	
Znaczenie dokumentacji warsztatowej w naszych zakładach i spółdzielniach — J. Rudzisz i J. Studziński .	22
Racjonalna gospodarka narzędziami — inż. Szczepan Tamowicz .	23
Na warsztacie przodowników i racjonalizatorów	
Brygada racjonalizatorska w Łomiankach — Zofia Kaiserowa .	25
Z ZAKŁADÓW I SPÓŁDZIELNI	
Nie ma trudności nie do pokonania — Bolesław Mirecki .	27
Spółdzielnia inwalidów „Przyjaźń“ podnosi jakość produkcji — Wacław Zuchniewicz .	29
Chcemy dobrze obsłużyć naszą klientelę — Kazimierz Tomaszewski .	30
Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH	
Organizacja radzieckiej spółdzielczości inwalidzkiej — Jakub Klajn .	31
Wydawnictwa radzieckie .	32
DZIAŁ PRAWNY	
Wzmoczenie walki z produkcją złej jakości .	33
ODPOWIEDZI PRAWNIKA .	33
KORRESPONDENCI I CZYTELNICY .	34
OSTRZEM KRYTYKI .	36
Kronika Związku Zawodowego Prac. Drobego Przemysłu .	36
REDAKCJA ODPOWIADA .	36

Mała Przemysłowość

ROK III - NR 6

C Z E R W I E C

MIESIĘCZNIK

Mgr JÓZEF ZAREMBA

Perspektywy rozwoju przemysłu torfowego

Problem wykorzystania torfu dla potrzeb gospodarki narodowej nie znajdował w Polsce przedwzrostowej właściwego zrozumienia. Wnioski wypływające z przeprowadzanych studiów i badań naukowych, w wielu wypadkach b. cennych, nie znalazły prawie żadnego praktycznego zastosowania. W Polsce sanacyjnej nie było i nie mogło być racjonalnej gospodarki surowcem torfowym. Eksploatacja torfu dokonywana była jedynie przez prywatnych właścicieli, którzy wydobywali torf bardzo prymitywnymi metodami wyłącznie na małą skalę, zazwyczaj dla własnych potrzeb opałowych. Eksploatacja odbywała się mianowicie systemem ręcznym (tzw. torf wyrzynany) lub co najwyżej za pomocą tzw. „kopaczki Brzozowskiego” nie posiadającej mechanicznego napędu albo też systemem kombinowanym, polegającym na tym, że po ręcznym wydobyciu stosowało się mie-

szarki, które przerabiały masę torfową z różnych poziomów wydobycia na twarde cegiełki torfu opałowego. Należy przy tym podkreślić, że nieracjonalny system eksploatacji bez uprzednio przeprowadzonych badań i bez dokumentacji złóż oraz bez planu zagospodarowania potorfii doprowadzał tereny torfowe do stanu całkowitej nieżyteczności.

Dopiero w Polsce Ludowej problem racjonalnej gospodarki torfem i wszechstronnego wykorzystania surowca, torfowego dla potrzeb gospodarki narodowej znajduje właściwe zrozumienie. M. in. budowa wielkiej elektrowni na paliwie torfowym w województwie białostockim stanowi jedną z kluczowych pozycji planu 6-letniego.

Torfowiska w Polsce zajmują w sumie ogromne przestrzenie, obejmując łącznie około 15% powierzchni całego kraju. Większość torfowisk to nienadają-

Przed ułożeniem w sztable torf musi przeschnąć





Cegielki prasowanego torfu opałowego zastąpią węgiel

ce się do uprawy rolnej nieużytki występujące najczęściej w postaci bagien. Wielkie masywy o rozmiarach kilku a nawet kilkunastu tysięcy ha są nieliczne; najczęściej spotykamy rozrzucone niemal po całym kraju drobne, kilku i kilkunasto-hektarowe torfowiska.

Torfowiska występują u nas przeważnie w północnych, północno-wschodnich i północno-zachodnich częściach kraju, a więc na obszarach przeważnie gospodarczo zacofanych, odsuniętych od głównych baz energetycznych Polski i terenów eksploatacji węgla oraz pozbawionych wielu ważnych dla rozwoju przemysłu surowców mineralnych, w które obfituje południowa część Polski.

Z tych powodów wykorzystanie surowca torfowego na terenach zaniedbanych jest jednym z warunków aktywizacji gospodarczej tych terenów, ich uprzemysłowienia i rozwoju.

Przeprowadzanie badania „miąższości“ masywów torfowych, badania jakości surowca torfowego z różnych warstw i masywów, badania składu chemicznego torfu, jego kaloryczności, „popielności“, chłonności na wodę, przydatności torfu dla celów produkcji rolnej, paliwa i przetwórstwa chemicznego wskazują na to, że torf jest jednym z najcenniejszych surowców i że może znaleźć szerokie zastosowanie w przemyśle, rolnictwie i leśnictwie Polski Ludowej tym bardziej, że zasoby torfowe w Polsce są bardzo duże.

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 17. I. 1953 r. określająca najbliższe zadania w sprawie rozwoju przemysłu torfowego przewiduje szybkie tempo organizacji tego przemysłu i budowy nowych zmechanizowanych zakładów eksploatacji torfu, który przede wszystkim powinien znaleźć zastosowanie jako paliwo w przemyśle materiałów budowlanych, w hutnictwie szkła, w przemyśle browarniczym i w innych przemysłach. Poza tym torf powinien być wykorzystywany jako paliwo w gospodarstwie domowym, zastępując węgiel dowożony z południa kraju.

Cytowana Uchwała Prezydium Rządu powierza wykonanie tych zadań — jak zresztą wykonanie całego szeregu innych zadań związanych z organizacją

przemysłu torfowego — przede wszystkim Ministrowi Przemysłu Drobno i Rzemiosła.

Decyzja Partii i Rządu w sprawie budowy przemysłu torfowego opartego o najbardziej przodujące doświadczenia Związku Radzieckiego, który pierwszy w świecie zorganizował nowoczesny przemysł torfowy — oznacza, że torf jako paliwo oraz surowiec dla produkcji rolnej i przemysłu znajdzie szerokie zastosowanie.

Przemysł torfowy w Polsce został już zapoczątkowany. Zostało mianowicie wybudowanych kilka fabryk ściółki torfowej, która znajduje coraz szersze zastosowanie jako znacznie cenniejszy od słomy składnik nawozów organicznych (obornika). O ile przetwórstwo torfu z tzw. masywów torfu wysokiego o słabym stopniu rozkładu na ściółkę odbywa się systemem fabrycznym przy zastosowaniu pełnej mechanizacji procesu produkcyjnego — o tyle samo wydobycie torfu ściółkowego, suszenie i transport odbywa się jeszcze w sposób prymitywny. W szczególności wydobycie to jest b. pracochłonne, gdyż odbywa się systemem ręcznym. Dlatego ważnym zadaniem jest mechanizacja procesów wydobycia i transportu, która zmniejszy ilość siły roboczej na torfowiskach i spowoduje znaczne obniżenie kosztów eksploatacji.

Przemysł torfu opałowego jest bardziej prymitywny. Eksploatacja odbywa się systemem ręcznym. Maszyny na masywach torfu opałowego to najczęściej przestarzałe bagroagregaty zaopatrzone w transportery, na które robotnicy ładują ręcznie wydobywany torf, wędrujący do mieszarek, a potem na pola suszenia. Stosunkowo dość liczne w użyciu są kopaczki Brzozowskiego, o których już wspomnieliśmy. Transport torfu opałowego odbywa się przeważnie końmi; posługiwanie się ciągnikami i przyczepami względnie kolejkami wąskotorowymi należy raczej do rzadkości.

Zwrócić też należy uwagę na fakt, że kopalnie torfu — jako spuścizna kapitalistycznego okresu — są pod względem technologii produkcji b. zacofane, pozbawione urządzeń sanitarnych i socjalnych w związku z czym praca robotników odbywa się w warunkach b. ciężkich. Jednakże już obecnie sytuacja na tym odcinku ulega stałej poprawie przez urządzenie na masywach torfowych odpowiednich pomieszczeń socjalnych i sanitarnych, dzięki wprowadzaniu małej mechanizacji itd.

Taki jest start. Start niełatwy. Należy podkreślić, że budowa przemysłu torfu opałowego odbywać się będzie od podstaw, w oparciu o starannie zbadane masywy i opracowaną dokumentację złóż, po starannym przygotowaniu masywu do eksploatacji, w oparciu o dokumentację projektowo-kosztorysową, która uwzględni nowoczesną technologię wydobycia torfu przy użyciu wydajnych maszyn, określi metodę suszenia, stertowania, transportu wewnętrznego i zewnętrznego przy szerokim użyciu najbardziej racjonalnego środka transportu, jakim jest kolejka wąskotorowa. Masywy torfowe będą eksploatowane racjonalnie, przy czym z góry określi się sposób zagospodarowania potorfii, które przeważnie zamienia się na

urodzajne pola i łąki, względnie na użytkowe zbiorniki wodne, służące do zatrzymania potrzebnej ilości wody.

Rozpowszechnienie paliwa torfowego dla przemysłu i gospodarstwa domowego będzie wymagało pokonania pewnych oporów wynikających z dotychczasowego przyzwyczajenia palenia węglem i nieznaności zalet paliwa torfowego. Dotychczasowe doświadczenia wykazały, że torf w cegielnictwie bez trudności zastąpić może miał węglowy, że opalanie lokomobil może się odbywać przy użyciu torfu formowanego maszynowo, torfu, który odznacza się dużą twardością i dlatego dobrze nadaje się do transportu, lub też przy użyciu brykietów torfowych. W wypadku małej „popielności” torfu wzgl. brykietów (co zależy od rodzaju, stopnia rozkładu i ilości domieszek mineralnych) — torf staje się paliwem wysokiej jakości tym bardziej, że jego kaloryczność w najlepszych gatunkach sięga 4.500 tys. kalorii. Nie trzeba udowadniać, że częściowe zastąpienie węgla paliwem torfowym przyniesie gospodarce narodowej ogromne oszczędności, tym większe im większe będzie wydobycie torfu opałowego i im bardziej będą zmechanizowane procesy wydobycia i transportu. Zastąpienie węgla w częściach kraju bardziej oddalonych od zagłębi węglowych paliwem torfowym zlikwiduje wiele przewozów i ciężkich transportów, odciążając w znacznej mierze tabor kolejowy. Należy też podkreślić, że uzyskane oszczędności w paliwie węglowym umożliwią przeznaczenie odpowiednich większych ilości węgla na eksport.

Zastosowanie torfu nie ogranicza się jedynie do używania go jako paliwa w formie cegiełek, proszku czy też brykietów dla potrzeb energetyki i innego przemysłu oraz ludności. Z pewnych gatunków torfu można otrzymywać cenny koks oraz smołę pogazową, węgiel aktywowany i wosk montanowy. Z torfów wysokich o małym stopniu rozkładu otrzymywać można cenne płyty izolacyjne zbliżone swymi właściwościami do korka, które mogą znaleźć zastosowanie w budownictwie i chłodnictwie. Z torfowisk wysokich i tzw. przejściowych drobnogranulowany

torf jest doskonałym materiałem antyseptycznym, którym można odkażać wszelkie gnojowiska i usuwać przykre zapachy, a ponieważ jest bogato wyposażony w próchnicę — daje podwójną korzyść, gdyż wiąże wszelkie fekalia dając doskonały nawóz potrzebny rolnictwu. Stąd wielkie znaczenie w przemyśle przetwórstwa pewnych gatunków torfu na prośzek asenizacyjny dla poprawienia stanu sanitarnego miast i osiedli. Torf znajduje zastosowanie w odlewnictwie metali przy formowaniu. Z torfu słabo rozłożonego, a zawierającego dużą ilość włókna włnianki można otrzymać surowiec do produkcji tekstury. Torf można stosować jako okładziny w budownictwie. Torf borowinowy ma szerokie zastosowanie w lecznictwie w wielu uzdrowiskach Polski.

Z podanych przykładów wynika, że możliwości przemysłowej przeróbki torfu i jego zastosowania w produkcji rolniczej, w służbie zdrowia oraz użytkowania go jako paliwa — stawiają przed początkującym przemysłem torfowym wielkie perspektywy i możliwości rozwoju. Budowa przemysłu torfowego będzie wymagała przygotowania odpowiedniej kadry fachowców dla szczegółowych badań maszyn wydobycia i przetwórstwa torfów, dla eksploatacji maszyn torfowych i produkcji, dla konstrukcji i budowy maszyn do eksploatacji torfowisk. W pracy tej polski przemysł torfowy korzystać powinien z bratniej pomocy Związku Radzieckiego, jego dotychczasowych osiągnięć i doświadczeń.

Przemysł drobny może i powinien odegrać pionierską rolę w przestawieniu wielu zakładów na paliwo torfowe; może i powinien opracować i wprowadzić do produkcji nowe asortymenty w oparciu o surowiec torfowy; może i powinien przyczynić się przez budowę przemysłu torfowego do aktywizacji gospodarczej i uprzemysłowienia zaniedbanych w okresie kapitalistycznym północno-wschodnich, północnych i północno-zachodnich województw i terenów Polski, przyspieszając — zgodnie z dyrektywami Partii i Rządu — budownictwo socjalizmu w Polsce.

Zmechanizowano wydobywanie torfu opałowego



Chlebowo Wlkp. dostarcza prasowany torf ściółkowy



OSZCZĘDNIIE GOSPODARUJĄC WĘGLEM — WYKORZYSTUJ TORF
JAKO ŚRODEK PALIWA PRZEMYSŁOWEGO

Pracownicy drobnego przemysłu godnie uczcili Święto Pracy

głych Zarządowi Przemysłu Sprzętu Okrętowego podjęły cały szereg zobowiązań ogólnej wartości 132.088.— zł. W realizowaniu zobowiązań krótkofalo-

Święto 1 Maja obchodziliśmy pod znakiem potężnego wzrostu sił oraz jedności obozu pokoju i socjalizmu — skupieniem się całej postępowej ludzkości wokół nieśmiertelnej idei wielkiego Chorażego ruchu pokoju, Józefa Stalina. Obchodziliśmy 1 Maja — Święto wyższości ustroju socjalizmu nad ustrojem gnijącego świata grabieży i wojny — nad ustrojem kapitalistycznym, świadomi, że są wszelkie szanse utrzymania i utrwalenia pokoju na świecie.

W całym kraju w fabrykach, w hutach i kopalniach, w spółdzielniach produkcyjnych, w PGR-ach i POM-ach, w szkołach i na wyższych uczelniach trwały przygotowania do obchodu Święta 1 Maja. Umacnianie sił Ludowej Ojczyzny, wzmaganie walki o pokój, a przede wszystkim pogłębianie nierozzerwalnego braterstwa z wielkim Krajem Rad — oto co przyświecało ludowi pracującemu miast i wsi w pracach, które uświetniły dzień solidarności międzynarodowej. Im bliższy był dzień 1 Maja, tym potężniejszy stawał się rytm pokojowej pracy, która przyczyniała się w pełni do wykonywania i przekraczania podjętych zobowiązań.

Idąc śladami pionierów długookresowego współzawodnictwa, świat pracy włączył się w szeroki nurt wzmożonej walki o rytmiczne wykonywanie planów produkcyjnych 1953 roku. Załogi poszczególnych zakładów pracy na honorowych wartach 1 majowych zaciągały warty produkcyjne, zobowiązując się wykonać produkcję ponad zobowiązania długofalowe.

W przeddzień święta na uroczystych akademiach i masówkach robotnicy i pracownicy składali meldunki o zwycięskiej realizacji zobowiązań 1 Majowych. W podejmowaniu i realizowaniu tych zobowiązań poważny udział wzięli pracownicy drobnego przemysłu. Do redakcji naszego pisma napłynęły liczne meldunki. Poniżej podajemy zaledwie kilka z nich.

Załogi zakładów pracy podle-

JÓZEF NIEMIEC

Usługi najważniejszym

W spółdzielczości pracy zagadnieniu usług nie poświęcano początkowo wiele uwagi. Zasadniczy przełom w tych nastrojach nastąpił w 1952 roku, kiedy to plan wartościowy usług podwyższono o 53% w stosunku do 1951 r. Plan ten za 1952 r. wykonano w 124,9%. Mimo poważnego wzrostu rozwoju organizacji usług i wykonania wartościowego w ubiegłym roku dały się na tym odcinku zaobserwować jeszcze poważne niedociągnięcia. Przede wszystkim spółdzielczość pracy zawiodła w wykonaniu planu sieci punktów usługowych, gdyż na planowaną ilość 5.430 punktów usługowych zorganizowano 4.319, a więc 79,5%. Na tym odcinku zadania wykonały planowo jedynie związki branżowe w województwach: bydgoskim, łódzkim, m. Łodzi, kieleckim i rzeszowskim. Zawiodło również wykonanie planu w takich podstawowych usługach, jak: pralniczo-farbiarskich (79,4% planu), fotograficznych (92,7%), kosmetycznych (82,1%), lekarsko-dentystycznych (95,4%) i pogrzebowych (73,1%). Usługi budowlane, wobec tego, że dział ten bazował jeszcze na wykonawstwie inwestycji, zostały wykonane zaledwie w 43%. Natomiast osiągnięto znaczne przekroczenia planu w tworzeniu usług w zakresie: kominiarstwa, dozoru mienia i pomocy domowej.

Nie osiągnięto poza tym planu wydajności w zakresie usług nieprzemysłowych, gdyż tylko 96,9% i przekroczone plan zatrudnienia, co potwierdza, że jeszcze jest niski poziom organizacyjno-techniczny zakładów oraz że współzawodnictwo pracy jest jeszcze za mało rozwinięte. Niedostateczny poziom organizacyjny spółdzielni i punktów usługowych, mała mechanizacja, brak współzawodnictwa pracy — były powodem przekroczeń planów kosztów i nieosiągnięcia planowej akumulacji w spółdzielniach.

Należy podkreślić, że w usługach przemysłowych zbyt duży był jeszcze odsetek zatrudnionych mężczyzn, albowiem w IV kwartale ub. r. ilość zatrudnionych kobiet stanowiła zaledwie 28%. W bieżącym roku wskaźnik zatrudnienia kobiet winien się podnieść do 46% ogółu zatrudnionych w usługach nieprzemysłowych.

Niedostateczny był i jest jeszcze rozmach aktywu związków branżowych i spółdzielni w zakresie organizacji sieci usług przemysłowych. Plan sieci został wykonany zaledwie w 80,6%. Najdotkliwiej odczuwa się brak dostatecznej sieci usługowej w branży metalowej i elektro-technicznej, w których wykonano plan sieci zaledwie w 86%, drzewnej w 92,3%, włókienniczo-odzieżowej w 79%, w skórzaney 83%. Przykładowo plan wartościowy usług przemysłowych branży skórzaney został wykonany w 78,4%, w branży odzieżowej wartość wykonanych usług naprawkowych bez usług miarowych stanowiła tylko 1,2% ogólnej wartości produkcji tego przemysłu. Obecnie dokonują się znaczne przeobrażenia na lepsze w organizacji usług w tym przemyśle. Wartość usług naprawkowych i usług miarowych ma wzrosnąć do końca br. o ok. 20% ogólnej wartości planu produkcji. Przeprowadzona analiza i wielka akcja kontrolna sieci punktów usługowych w I kwartale, którą objęto ponad 10.000 punktów, wykazała szereg braków i uchybień, które muszą być usunięte.

BRAKI I UCHYBIENIA

Mimo podkreślenia znaczenia potrzeby organizacji sieci usług związków branżowe jeszcze mało energicznie zajmują się tym zagadnieniem i niewiele wysiłku wykazują w przełamywaniu trudności, w uzyskiwaniu lokali, w wykonywaniu niezbędnych inwestycji. Związki branżowe wykazują mało inwencji w organizowaniu usług na terenie wiej-

wych wzięty udział 73 zespoły i 89 pracowników, a w zobowiązaniach długofalowych 79 zespołów i 74 pracowników. Zobowiązania dotyczyły przedterminowego wykonania planu, walki o najwyższą jakość produkcji, wykonania planu w asortymentach, wyeliminowania brakoróbstwa i wzmocnienia prac kulturalno-oświatowych.

zadaniem spółdzielczości pracy

skim. Najgorzej przedstawia się sytuacja w województwach: szczecińskim, gdańskim i warszawskim, natomiast znaczne postępy na tym odcinku zrobiły województwa: koszalińskie, olsztyńskie i białostockie. Niepożądanym objawem jest i to, że wiele związków branżowych koncentruje swoje wysiłki w zakresie sieci w miastach powiatowych i miasteczkach jako łatwiejszych do zorganizowania. Przykładem niezrozumienia potrzeby usług dla wsi jest brak dostatecznej opieki nad kuźniami i zbyt mała ilość czynnych kuźni.

W wielu zakładach usługowych jest jeszcze niska jakość świadczonych usług i niejednokrotnie wysokie ceny. Ponadto należy stwierdzić złe rozstawienie fachowców i małą kontrolę techniczną ze strony zarządów spółdzielni i związków branżowych, niedostateczną dokumentację przychodów i rozchodów, względnie zaległość w prowadzeniu raportów kasowych i asygnat przychodowych i rozchodowych oraz małą kontrolę materiałową. Jeszcze dziś częstym zjawiskiem są zawyżone normy zużycia materiałów w punktach usługowych ze szkodą dla spółdzielni lub klienta. Stwierdza się również w terenie niedostateczne szkolenie przywarsztatowe, a przez to mały dopływ nowych kadr do branży kominarskiej, fryzjerskiej i optycznej. Na ogólną ilość zatrudnionych w usługach przeszkolono w ub. roku zaledwie 4.000 osób.

ZADANIA SPÓŁDZIELCZOŚCI PRACY W 1953 R.

W bieżącym roku spółdzielczość pracy ma do wykonania poważne zadania. I tak: wartość usług przemysłowych ma osiągnąć w cenach bieżących 170% wartości za 1952 r., w cenach niezmiennych 158,7%; wartość usług nieprzemysłowych ma osiągnąć 180% planu z 1952 roku. ZSP i Rz. ma zorganizować w roku bieżącym zgodnie z planem w usługach przemysłowych 5.304 punkty, w usługach nieprzemysłowych 2.300 punktów. Dla obsługi wsi ma być zorganizowanych 2.200 nowych punktów usługowych w tym 200 metalowych, 300 drzewnych i 1000 skórzanych. Wzrośnie również zatrudnienie kobiet w usługach przemysłowych o 60% i w usługach nieprzemysłowych o 50,7%.

Plan ten jest niewątpliwie planem mobilizującym, toteż powinien być znany wszystkim członkom naszych spółdzielni, które w wykonywaniu ciężących na nich zadań powinny spotkać się z jak największą pomocą ze strony związków branżowych i oczywiście rad narodowych. W roku bieżącym potrzeby spółdzielni w zakresie lokalowym, inwestycyjnym, zaopatrzeniowym itd. winny być jak najżywczej rozpatrywane i rozwiązywane przez wydziały przemysłu WRN. Musimy tu jeszcze zaznaczyć, że na wykonanie planu usług zapewnione zostały w pierwszej kolejności środki finansowe ze scentralizowanego funduszu inwestycyjnego.

Ważnym zagadnieniem niedostatecznie jeszcze rozpracowanym przez ZSP i Rz. jest konieczność organizacji usług spółdzielni wielobranżowych dla obsługi wsi. Plan ten w tym zakresie musi być bezwzględnie wykonany. Pomoc dla spółdzielczości produkcyjnej, państwowych gospodarstw rolnych oraz ludności wiejskiej biedniackiej i średniackiej winna być w pełni wykonana. Dlatego też związki branżowe dopilnować winny:

- 1) rozszerzenia propagandy punktów usługowych i wydawania informatorów o siedzibach punktów usługowych;
- 2) rozszerzania pracy masowo-politycznej i kulturalno-oświatowej wśród członków spółdzielni pracy zatrudnionych w usługach w celu osiągnięcia przez nich odpowiedniego poziomu pracy, dobrych wyników we współzawodnictwie pracy, racjonalizatorstwie i zwiększaniu wydajności pracy.

Pracownicy zakładów podległych Zarządowi Przemysłu Oku i Wyrobów z Drutu podjęli zobowiązania krótkookresowe produkcyjne i oszczędnościowe. W realizacji uczestniczyło 77,8% załóg. Wartość zobowiązań długofalowych wynosi 2.577.669.— zł. Zobowiązania krótkookresowe zostały wykonane i przekroczone.

Na masówkach zwoływanych przez Warszawskie Fabryki Plasterów postanowiono roczny plan produkcyjny wykonać na dzień 21 grudnia, a plan m-ca kwietnia na 2 dni przed terminem, co zresztą zostało zrealizowane. Ponadto zobowiązania dotyczyły podniesienia jakości produkcji i zwiększenia wydajności z 1 — 8%. Podjęte zobowiązania po przeliczeniu wyrażają się: w kwietniu dodatkową produkcją wartości 8.500.— zł., a w skali rocznej 89.250.— zł.

Nakielskie Zakłady Mechaniczne i Odlewnia w ramach zobowiązań krótkookresowych, które zostały wykonane na dzień 1 Maja, zobowiązały się przeprowadzić całkowity montaż jednej maszyny typu „Wilk“, wykonać 50 szt. odlewów typu WT i odlewać codziennie 1 korpus typ 630. i 1 korpus do obieraczki do ziemniaków. W dalszym ciągu zobowiązano się przeprowadzić remont traku w miejscowości Osiek. W ramach zobowiązań krótkofalowych postanowiono zmniejszyć braki w produkcji odlewów kolorowych do 2%. Zobowiązania długookresowe przewidują wykonanie rocznego planu produkcji obieraczek do dnia 20 grudnia, a do dnia 28 lipca wykonać plan przypadający na ten okres produkcyjny maszyn typ „Wilk“.

29 zakładów pracy podległych Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego w Lublinie wyłoniło 76 zespołów o łącznej ilości 1.342 pracowników, które obok 18 zobowiązań długofalowych zaciągnęły 13 wart produkcyjnych i zrealizowały zobowiązania krótkofalowe wartości 171.460 zł.

Zakłady podległe Zarządowi Przemysłu Maszyn i Urządzeń Młyńskich, Spichrzowych i Piekarniczych zobowiązania ku czci 1 Maja realizowały przez 67 zespołów, a zobowiązania długo-

okresowe przez 45 zespołów. Zobowiązania 1 Majowe wartości 101.131 zł zostały wykonane.

Sto procent zakładów podległych Zarządowi Przemysłu Muzycznego podjęło zobowiązania długofalowe realizowane przez 53 zespoły. M. in. Fabryka Fortepianów i Pianin w Legnicy zobowiązała się wykonać roczny plan produkcyjny do 20 grudnia, podnieść jakość produkcji przez zorganizowanie brygad najwyższej jakości wg. metody Czudkicha.

Załoga Szczecińskiej Wytwórni Sprzętów Metalowych zobowiązała się wykonać plan produkcji medycznej we wszystkich asortymentach i najwyższej jakości do dnia 15 grudnia. Plan produkcji łóżek wykonać do dnia 20 grudnia. Wykonać ponad planową produkcję wartości 540.000 zł z uwzględnieniem artykułów, które służą dla zaspokojenia potrzeb wsi. W dalszym ciągu zobowiązania mówią o wzmożeniu walki o kulturę miejsca pracy, obniżeniu kosztów własnych o 2% w stosunku do zaplanowanych, o zwiększeniu wydajności pracy o 10,8%.

Przedsiębiorstwa i zakłady podległe Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego w Stalimogrodzie podjęły zobowiązania, których wartość wyniosła:

a) zobowiązania długofalowe: produkcyjne 668.949.— zł, oszczędnościowe 28.220.—.

b) zobowiązania długofalowe i ogólne wykonane na dzień 1 Maja: produkcyjne 880.348.— zł, oszczędnościowe 98.315.— zł.

Siedem większych przedsiębiorstw podjęło zobowiązania długookresowe z terminem wykonania od 3 — 9 miesięcy. Pomiedzy innymi Wojewódzka Fabryka Kartonazy w Będzinie zobowiązała się wykonać roczny plan na 2 miesiące przed terminem, co da dodatkową produkcję wartości 150.000.— zł. Dodatkowa produkcja wykonywana w ramach zobowiązań dostarczy artykułów powszechnego użytku, jak: meble, style, koła, różne odlewy, artykuły spożywcze itp.

Zakłady podległe Zarządowi Przemysłu Wyróbów Blaszanych w Krakowie podjęły następujące zobowiązania:

Krzyże zasługi dzielny pracownikom

Spólnoty Pracy

W czasie uroczystej akademii pierwszomajowej urządzonej przez aktyw pracowników Spólnoty Pracy wicemin. Olszewski z Min. PD i Rz. dokonał dekoracji krzyżami zasługi trzech pracowniczek.



Nagroda za odwagę i obronę
wspólnego dobra

Srebrny krzyż zasługi otrzymały: Władysława Piechocka i St. Kauczyńska, zaś brązowy krzyż zasługi — Maria Faryniak.

Te wysokie odznaczenia otrzymały one za niezwykłą odwagę i poświęcenie wykazane w obronie mienia społecznego. Mianowicie dnia 30 marca br. do sklepu Spólnoty Pracy nr 20 w Przemysłu wtargnęło dwóch uzbrojonych mężczyzn, usiłując sterroryzować personel i obrażać kasę. Dzięki przytomności umysłu pracowniczek sklepu: ekspedientek Piechockiej i Faryniak oraz kasjerki Kauczyńskiej, które nie pozwoliły się sterroryzować i podniosły alarm, jednego z opryszków obezwładniono i oddano w ręce milicji, drugi

zaś zbiegł, ale złapano go następnego dnia w Rzeszowie.

Spółród odznaczonych zabrała głos ob. Piechocka, która, dziękując za wysokie odznaczenie, wezwała pracowników drobnego przemysłu do zwiększenia troski o zabezpieczenie powierzonego im imienia społecznego.

Załoga Fabryki Opakowań Blaszanych w Radomiu podjęła zobowiązanie o łącznej wartości 22.518.— zł wykonane do dnia 3.IV. Zobowiązania zespołowe wykonali: emaliernia wartości 319,40 zł, wytłaczalnia, trawialnia, puszkarnia wartości 16.136.— zł. Dolnośląska Fabryka Wyróbów Blaszanych wykonała plan za m-c kwiecień na 9 dni przed terminem w 102 , co dało produkcji ponadplanowej wartości 98.900.— złotych.

Fabryka Opakowań Blaszanych w Bydgoszczy wykonała dodatkową produkcję w wartości 173.000.— zł co było możliwe przez zastosowanie metody Zandarowej.

Fabryka Wyróbów Blaszanych, Małomice podjęła zobowiązania

długookresowe na skutek których plan produkcyjny za m-c kwiecień został wykonany na 6 dni przed terminem. Uzyskano dodatkową produkcję wartości 197.500.— zł. W zobowiązaniach brało udział 216 pracowników, a w wartach 1-majowych — 104. W odpowiedzi na wezwanie Wiktora Saja pierwsi przystąpili do realizowania tego wezwania pracownicy kontroli technicznej pociągając za sobą pracowników produkcyjnych w ogólnej liczbie 24.

Te drobne przykłady są tylko fragmentarycznym przedstawieniem ogólnego wysiłku pracowników drobnego przemysłu, których zobowiązania przekraczają wiele milionów złotych.

Gdzie tkwią przyczyny braków w zaopatrzeniu mas pracujących

Przemysł drobny, jak zresztą cała nasza gospodarka narodowa, przeszedł wielką drogę swojego rozwoju. Gdy porównać stan obecny z okresem lat 1945—1949, to osiągnięcia tego przemysłu są b. duże, jednak nie możemy się poszczycić tym, że produkcja naszego drobnego przemysłu idzie w parze z celem, któremu ma służyć z uzupełnianiem stale rosnących potrzeb ludności pracującej.

Mamy za sobą 8 lat Polski Ludowej, mamy za sobą jak na taśmie filmowej różne etapy organizacyjno-rozwojowe drobnego przemysłu. Jesteśmy tworem skonsolidowanym, o dobrej strukturze organizacyjnej, opartej na doświadczeniach własnych i Związku Radzieckiego.

Produkcja drobnego przemysłu dociera już dzisiaj do każdego zakątka Polski, jest ona przedmiotem szczególnego zainteresowania wszystkich jej obywateli. Wartość towaru, który znajdzie się na rynku w roku 1953 wzrośnie blisko ośmiokrotnie w stosunku do roku 1949.

Drobny przemysł podzielony na przemysł państwowy, do którego należą wyodrębnione zarządy, grupujące zakłady o większych możliwościach seryjnej produkcji i wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego oraz przemysł spółdzielczy zmierzają do takiego rozwoju sił wytwórczych, by artykuły jego były chętnie i często nabywane, by człowiek pracy szybko i tanio mógł otrzymać taki produkt przemysłu drobnego, który mu jest potrzebny i którego jakość jest dobra.

Czy to wszystko jest osiągalne? Znajdą się niewątpliwie ludzie z naszego drobnego przemysłu, którzy będą mówić o „obiektywnych“ trudnościach, o tym, że różnorodność naszych zagadnień, że częstotliwość zmian profilów produkcyjnych stoi na przeszkodzie do osiągnięcia możliwości wszechstronnego zaspokajania potrzeb ludności.

A jednak cel podstawowy budownictwa socjalizmu, którym jest zaspokajanie stale rosnących potrzeb ludności, realizowany przez cały nasz przemysł, musi być również realizowany przez przemysł drobny w zakresie powierzonego mu przez Państwo zadania uzupełniania produkcji przemysłu kluczowego w ramach swoich możliwości produkcyjnych i surowcowych. Osiągnięcie tego celu jest proste, gdyż leży w ręku człowieka. Potrzebna jest do tego tylko dobra wola i chęć, a przede wszystkim zrozumienie tych wszystkich przemian społecznych, które zaszły i zachodzą, a z których wynika i wynikać będzie, że nie ma dobra osobistego bez dobra ogólnego, że jedno jest z drugim najściślej związane, że jedno z drugiego wynika i że jedno jest następstwem drugiego.

Mówimy o ludziach, bo ludzie decydują o wszystkim, przyjrzyjmy im się więc z bliska. Załogi drobnego przemysłu są ofiarne w swej pracy. Wystarczy zajrzeć do drobnych zakładów i spółdzielni, by przekonać się jak robotnicy przewyżniają codzienne

trudności. Wystarczy zestawić cyfry porównawcze wzrostu naszej produkcji, by ocenić wkład wielkiej socjalistycznej pracy naszych robotników, inżynierów i techników, by przekonać się, że z tymi ludźmi łatwo osiągnąć zamierzone cele.

Braki i niedociągnięcia występują przede wszystkim w niektórych ogniwach terenowych naszego aparatu kierowniczego. Źródłem zła jest nieskoordynowana praca pomiędzy dystrybutorami, którzy powinni najlepiej wiedzieć co rynkowi jest potrzebne, a producentami, którzy mają największe możliwości urealniania życzeń konsumentów. Na temat tej współpracy wiele pisano i wiele mówiono. Mówiono zwłaszcza na naradach zwoływanych przez Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła. Znalazło to nawet swój dobitny wyraz w zarządzeniach wydanych przez to Ministerstwo.

Gdyby zarządzenia i obowiązujące postanowienia poparte praktyczną oceną potrzeb były wykonywane, niewątpliwie nie spotykalibyśmy się z częstymi narzekaniami, dotyczącymi występujących tu i ówdzie braków wielu artykułów. Gdyby zainteresowani w dobrym rozprawdzeniu masy towarowej wsłuchiwali się w skargi i żale ludności, łatwiejsza stałaby się realizacja zadań drobnego przemysłu.

W praktyce rzecz wygląda tak, że jeszcze zbyt wielu producentów widzi przed sobą tylko wartość planu, uważa wprawdzie ten plan za prawo, ale na pierwszym miejscu stawia wartość i rzecz prosta obiera do wykonania tej „wartości“ najłatwiejszą drogę. Wkraczając na „łatwą“ drogę wykonania planu, nie trudno już jest wynaleźć przyczynę, że surowca odpowiedniego nie ma i że trzeba wobec tego jak najszybciej przestawić się na inną produkcję. Nie ważne to dla „gorliwych“ wykonawców planu, czy ta produkcja jest w ogóle potrzebna, czy nie jest ona już w nadmiarze, czy nie będzie zalegać magazynów. Ale... od tego przecież są dystrybutorzy — niech oni się kłopotają. A cały sęk w tym, że nasi dystrybutorzy, a więc MHD, PDT, PSS, Spółnota Pracy i inni wcale nie kwapią się z odebraniem niechodliwego towaru, zresztą słusznie, bo nie można wypychać klientowi tego, czego nie chce i nie potrzebuje.

Źle na pewno pomyślałby ten, kto by przypuszczał, że nasi dystrybutorzy zawsze dbają o zaspokojenie potrzeb ludności. I dystrybutorzy mają swoje plany obrotu towarowego. I u wielu z nich również wyrosły chęci lekkiego wykonania planu. Stąd forsowanie tylko atrakcyjnych towarów, stąd rzucanie się w teren przy pomocy „komiwojażerów“ w stylu przedwojennym w celu wyłapywania w różnych województwach artykułów, które tam są potrzebne. Stąd dezorganizacja w systemie rozprowadzania masy towarowej i wreszcie stąd wyrasta hamulec w kształtowaniu wysokości planów obrotu.

Ta prawda życiowa niejednemu wytłumaczy dlaczego nie ma wielu drobnych rzeczy, które z powodzeniem mogą być produkowane przez drobny przemysł. Nie ma tej tak potrzebnej głębokiej współpracy między tymi dwoma najpoważniejszymi kontrahentami naszego życia gospodarczego. Tam, gdzie ta współpraca jest, gdzie nie jest ona formalna, tam, gdzie upowszechniona jest zasada, że dystrybutor zaopatru-

je się bezpośrednio u konsumenta, tam daje ona najlepsze rezultaty. O tym muszą wiedzieć nasze zakłady produkcyjne i dystrybutorzy.

Nad przemysłem drobnym i handlem uspołecznionym w terenie sprawują władze terenowe rady narodowe. Czy spełniają one swoje zadania należycie? Notoryczne braki na rynku konsumpcyjnym dowodzą, że nie wszystkie terenowe rady narodowe poświęcają swój czas i uwagę zagadnieniom drobnej wytwórczości.

Stołeczna Rada Narodowa w codziennej pracy okazywała i okazuje szczególne zainteresowanie sprawami drobnego przemysłu. Samokrytyczna ocena własnej działalności rady, zwłaszcza jej Wydziału Przemysłu, oddała wielkie usługi w zakresie przezwyciężania trudności na wielu odcinkach tej tak ważnej pracy. Stałe i systematyczne naradzanie się z kierownictwem zakładów, konkretna i operatywna pomoc udzielana tym zakładom, a przede wszystkim kontrola wykonania własnych uchwał i powierzonych zadań — oto styl pracy Wydziału Przemysłu Stołecznej Rady Narodowej.

O Wydziale Handlu tejże Rady Narodowej nie możemy jednak powiedzieć, by sprawy drobnego przemysłu leżały mu na sercu i dlatego właśnie nie ma ze strony tak Wydziału Handlu jak i warszawskich dystrybutorów rozeznania w zakresie potrzeb rynku.

Wydział Handlu nie przejawia inicjatywy w kierunku nawiązania konkretnej współpracy z Wydziałem Przemysłu, a jeżeli odbyły się dwie wspólne narady, to pod wyraźną presją Prezydium Rady i na wniosek Wydziału Przemysłu.

O drugiej, wielkiej po Warszawie — Łódzkiej Radzie Narodowej, zwłaszcza o jej Wydziale Handlu — nie można byłoby również powiedzieć, że żyje sprawami drobnej wytwórczości. Naczelnik Wydziału Przemysłu przedstawicielowi naszej redakcji wręcz oświadczył, że Wydział Handlu od dłuższego czasu nie zgłasza potrzeb rynku, które może zaspokoić przemysł drobny w ramach swych możliwości produkcyjnych i surowcowych, że nie współpracuje z Wydziałem Przemysłu, że sprawa ta postawiona została na Prezydium Rady Narodowej i że dotychczas nie ma widocznych oznak poprawy. Nie od razu udało się przekonać naczelnika Wydziału Handlu, że nie przyjechalibyśmy po to, żeby „coś złapać”. Wyjaśniliśmy, że celem naszej wizyty to okazanie poprzez Wydział Handlu pomocy w lepszej i sprawniejszej dystrybucji artykułów codziennego użytku, w lepszym powiązaniu się z przemysłem. Na swoją obronę naczelnik Wydziału Handlu przedstawił wykaz potrzebnych artykułów przesłanych dnia 15. X. 52 r. do Wydziału Przemysłu. Od tego czasu błoga cisza zapanowała na odcinku współpracy między obu wydziałami, bo Wydział Handlu, mimo upływu siedmiu miesięcy w którym to czasie wiele razy mogły się zmienić dane obrazujące potrzeby terenu, ani nie zażądał odpowiedzi na swoje pismo z dnia 15. X. 52 r., ani nie odbył żadnej wspólnej narady z dystrybutorami i Wydziałem Przemysłu. Wprawdzie, jak nam oświadczone, odbywały się w Wydziale Handlu odprawy z dystrybutorami, nie mogły one jednak przynieść nic konkretnego, gdyż nie przekazywano wniosków tych konferencji Wydziałowi Przemysłu.

Takich wypadków niezrozumienia wielkiej odpowiedzialności, jaka spoczywa tak na wydziałach prze-

mysłu, jak i handlu rad narodowych za sprawne funkcjonowanie aparatu dystrybucji, za umieszczanie w planach, w ramach możliwości produkcyjnych i surowcowych artykułów potrzebnych ludziom pracy w mieście i na wsi jest jeszcze sporo.

Mamy prawo domagać się, aby prezydium rad narodowych dopilnowały, by wydziały te pracowały pod kątem widzenia potrzeb ludności, by wydziały te respektowały i urzeczywistniały zawsze zarządzenia wydane przez odnośne ministerstwa, by spowodowały, aby zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego i Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła nr 621/1147 z dnia 9 sierpnia (Dz. Urzędowy Min. PD i Rz nr 20 z dnia 20.8.50 r.) było wykonywane nie w aspekcie formy, ale jego głębokiej treści.

W myśl wspomnianego zarządzenia wydziały handlu i wydziały przemysłu obowiązane są w każdym miesiącu zwoływać konferencje z udziałem przedstawicieli wojewódzkich zarządów przemysłu terenowego i przemysłu materiałów budowlanych, związków branżowych spółdzielni, wojewódzkich oddziałów central spółdzielni i oddziałów SOZDW, Spółnoty Pracy z jednej strony oraz przedstawicieli miejscowego aparatu dystrybucyjnego tj. PDT, MHD, ZSS, CRZ, „Samopomocy Chłopskiej“, wojewódzkich hurtowni central państwowych, centralnych zarządów hurtu i innych odbiorców z drugiej strony.

Na konferencjach tych, w zakresie artykułów planowanych terenowo, powinna być przeanalizowana realizacja uzgodnionych operatywnych planów w ich wzajemnym powiązaniu. Ostateczne zaś wyniki ujęte w postaci rozdzielników potwierdzonych i podpisanych przez dostawcę i odbiorcę. Dalej wg. tego zarządzenia realizacja wniosków konferencji winna być kontrolowana w stosunku do aparatu handlowego przez wydziały handlu i w stosunku do aparatu produkcyjnego przez wydziały przemysłu w ich wzajemnej współpracy i w oparciu o całokształt sytuacji gospodarczej terenu. W celu zaś odpowiedniego nastawienia aparatu produkcyjnego drobnej wytwórczości na zaspokajanie potrzeb miejscowych odbiorców wydziały handlu na zwoływane w każdym miesiącu konferencje przygotowują wykazy potrzebnych towarów z uwzględnieniem możliwości technicznych i surowcowych wytwórców, wskazując jednocześnie nowe asortymenty dla produkcji drobnego przemysłu.

Jak więc widzimy, wystarczy tylko stosować się do tego zarządzenia, by produkcja i dystrybucja artykułów, drobnego przemysłu kształtowała politykę zgodną z interesami mas pracujących. Wtedy na pewno i Wydział Handlu Łódzkiej Rady Narodowej inaczej by widział potrzeby ludności. Potrzeb tych jest sporo. Wystarczy powiedzieć, że brak wielu wyrobów w przemyśle odzieżowo-włókienniczym, zwłaszcza ubranek dziecięcych w przemyśle metalowym — nakryć stołowych, wyrobów ocynkowanych, szpadli, szufl, wideł, grabi. Braki te występują i w branży drzewnej, papierniczej.

* * *

Nie wystarczy co prawda, jak to pisze red. Gawryluk w „Życiu Warszawy“ z dnia 17 marca br. spojrzeć na półki sklepów Spółnoty Pracy, by się dowiedzieć co i jak robi półmilionowa rzesza pracowników drobnego przemysłu, ale można z przedstawio-

nych faktów dać odpowiedź na pytanie kto i co zniekształca obraz rynkowego zaopatrzenia ludności, drobny przemysł czy handel.

Wcale również nie kłóci się z rzeczywistością umieszczone w n-rze 3 „Drobnej Wytwórczości” zestawienie, z którego wynika, że 44% wartości produkcji to wyroby odzieżowo-tekstylne, a 56% to artykuły metalowe.

Słusznie red. Gawryluk podkreśla, że przemysł drobny nie powinien dublować przemysłu kluczowego, słusznie zwraca uwagę na brak odzieży dziecięcej. Braki te jednak oczywiście mogły powstać tylko w wyniku braku kontroli ze strony terenowych rad narodowych, bo w planach produkcyjnych drobnego przemysłu odzież dziecięca w odpowiednich ilościach była umieszczona.

Przemysł drobny ma istotne trudności w zaopatrzeniu, gdyż tylko w pewnym stopniu korzysta on z cen-

tralnego zaopatrzenia. Bazą uzupełniającą jego zaopatrzenie są surowce lokalne i odpady. Trudności te polegają na tym, że wiele jeszcze zakładów i spółdzielni cechuje opór w stosowaniu odpadów. Mglistość bilansów tych odpadów znajdujących się w posiadaniu rad narodowych sprzyja rozwojowi tendencji do niekorzystania z nich. W ten również sposób powstają liczne braki na rynku, o których w artykule swoim pisał red. Gawryluk.

Niewątpliwie tylko realna pomoc ze strony wydziałów handlu i przemysłu, wyciąganie konsekwencji i zgłaszanie wniosków do Ministerstwa za łamanie dyscypliny pracy może położyć kres pewnej samowoli ze strony niektórych ogniw drobnej wytwórczości i postawić zadania dla drobnego przemysłu w rzędzie spraw, o które dopomina się ludność pracująca.

Przemysł drobny ma wszelkie dane, by zadania swoje spełnić całkowicie.

Mgr TADEUSZ SENTEK

Aktualizacja i zatwierdzanie rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji dla spółdzielczości w 1953 r.

Ogólne zasady planowania inwestycji

Plany inwestycyjne zawierają począwszy od 1952 r. jedynie rzeczowe określenie inwestycji i ich wartość kosztorysową. Wysokość środków potrzebnych na sfinansowanie inwestycji objętych planowaniem rzeczowym ustalana jest w odrębnym planowaniu pokrycia finansowego. Dla inwestycji scentralizowanych sporządzane są roczne plany pokrycia finansowego inwestycji.

W związku z rozdzieleniem planowania inwestycyjnego pod względem rzeczowym i finansowym, występują w ramach planowania inwestycji dwa rodzaje limitów, a mianowicie: tzw. limit inwestycyjny i tzw. limit finansowania.

Limit inwestycyjny określa wartość kosztorysową planowanych na dany rok nakładów inwestycyjnych. Dokumentami ustalającymi limity inwestycyjne są spisy tytułów inwestycyjnych i tytuły inwestycyjne, zaopatrzone stwierdzeniem włączenia inwestycji do planu inwestycyjnego. Limity inwestycyjne ustalane są w planach inwestycyjnych.

Limit finansowania inwestycji ustala wysokość środków potrzebnych w roku planowanym na sfinansowanie działalności inwestycyjnej bieżącego roku oraz na pokrycie finansowe rozliczeń z tytułu działalności inwestycyjnej lat ubiegłych.

Przeważnie limit inwestycyjny i limit finansowania nie pokrywają się, co do swej wysokości. Różnice w wysokości tych limitów powodowane są zobowiązaniami przechodzącymi z roku ubiegłego na okres roku planowanego lub zobowiązaniami przechodzącymi z okresu roku planowanego na rok następny, jak również różnicami między stanem środków obrotowych budów na początku i na koniec planowanego roku, w końcu zyskiem na robotach wykonywanych systemem gospodarczym. Limit inwestycyjny pokrywa się z limitem finansowym **jedynie** wówczas, gdy inwestycja została w roku kalendarzo-

wym, na który ją zaplanowano, w całości wykonana pod względem rzeczowym oraz rozliczona pod względem finansowym.

Limity finansowania inwestycji ustalane są w rocznych planach pokrycia finansowego inwestycji.

Roczne plany pokrycia finansowego inwestycji obowiązani są posiadać w 1953 r. inwestorzy bezpośredni, którzy:

1. posiadają limit inwestycyjny na rok 1953 na inwestycje limitowe scentralizowane,
2. kontynuują roboty objęte rzeczowym poślizgiem inwestycyjnym 1952 r. Warunkiem kontynuowania tych robót przez inwestorów na początku bieżącego roku do czasu włączenia poślizgu do planu inwestycyjnego 1953 r. było posiadanie przez nich zaświadczeń właściwej władzy naczelnej (ministerstwa), zapewniających im limity inwestycyjne w planie inwestycyjnym na rok 1953,
3. posiadali na dzień 1 stycznia 1953 r. zobowiązania z tytułu działalności inwestycyjnej wykonanej przed 1 stycznia 1953 r.

Bez względu na ilość posiadanych tytułów, inwestor posiada tylko jeden plan pokrycia finansowego inwestycji. Jeżeli jednak działalność inwestora finansowana jest przez różne oddziały banku finansującego inwestycje, wówczas inwestor obowiązany jest niezależnie od rocznego planu pokrycia finansowego inwestycji obejmującego całokształt jego działalności inwestycyjnej, sporządzić odcinkowe roczne plany pokrycia finansowego inwestycji dla odcinkowej działalności inwestycyjnej finansowanej przez różne oddziały banku.

Do wysokości środków ustalonych w rocznych planach pokrycia finansowego inwestycji, bank uruchamia inwestorowi limit finansowania. Jeżeli uruchomione limity finansowania obejmują środki własne, bank realizuje wypłaty na pokrycie należności inwe-

stycyjnych w miarę wpływu tych środków na rachunki inwestorów bezpośrednich. W pierwszym kwartale bieżącego roku, bank nie uruchamiał limitów finansowania inwestycji. Górna granica wypłat była limitowana do wysokości limitu netto tytułów inwestycyjnych, kwoty poślizgu rzeczowego 1952 r., określonego w zaświadczeniach władzy naczelnej (ministerstwa) oraz kwoty zobowiązań z lat ubiegłych, zgodnych rzeczowo z planem inwestycyjnym w ramach którego zostały wykonane. Na pokrycie niedoboru środków własnych inwestora bank udziela przejściowo do czasu zatwierdzenia rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji krótkoterminowego kredytu antycypacyjnego.

Aktualizacja rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji

Zasady planowania pokrycia finansowego inwestycji scentralizowanych na 1953 r. ustaliła instrukcja Ministra Finansów z dnia 17 lipca 1952 r. w sprawie planowania pokrycia finansowego inwestycji na rok 1953 przez centrale spółdzielcze, związki spółdzielni i spółdzielnie (Monitor Spółdzielczy Nr 8, poz. 78). Sporządzone na podstawie tej instrukcji roczne plany pokrycia finansowego inwestycji mają charakter wstępnego planowania. Plany te ulegną obecnie aktualizacji i zatwierdzeniu.

Plany pokrycia finansowego inwestycji wykazują: 1) źródła pokrycia finansowego inwestycji, 2) zapotrzebowania środków finansowych potrzebnych na sfinansowanie inwestycji w planowanym roku.

Źródłem pokrycia finansowego inwestycji powinny być przede wszystkim środki własne wygoszczarowane i zakumulowane przez inwestora lub też otrzymane z Funduszu Inwestycyjnego. Kredyt bankowy udzielany jest na pokrycie różnicy sumy środków własnych inwestora, a sumą zapotrzebowania przez niego środków potrzebnych na sfinansowanie inwestycji.

Zapotrzebowanie na środki finansowe, oblicza się przez dodanie do wartości kosztorysowej programu rzeczowego na rok 1953, ustalonego limitem inwestycyjnym, pomniejszonym o zadania oszczędnościowe, czynników zwiększających zapotrzebowanie środków finansowych na inwestycje oraz przez odjęcie czynników zmniejszających zapotrzebowanie środków finansowych na inwestycje.

Zapotrzebowanie środków ulega zwiększeniu ponad limit inwestycyjny netto o:

1) stan na początek roku zobowiązań budowy dotyczących działalności inwestycyjnej z lat ubiegłych.

2) stan środków obrotowych budowy planowany na koniec roku. Mogą to być materiały zasadnicze i pomocnicze oraz przedmioty nietrwałe, potrzebne dla kontynuowania inwestycji wykonywanych systemem gospodarczym w następnym roku lub zaliczki, których udzieli spółdzielnia swemu samodzielnemu oddziałowi wykonawstwa inwestycyjnego w przypadku zorganizowania go w ciągu 1953 r.

Zapotrzebowanie środków ulega zmniejszeniu o:

1) stan środków obrotowych na początek roku. Mogą to być np. materiały zasadnicze i pomocnicze oraz przedmioty nietrwałe zakupione ze środków inwestycyjnych roku poprzedzającego okres planowany;

2) stan zobowiązań budowy na koniec planowanego roku. Zobowiązania bowiem nie zapłacone do końca roku planowanego, wymagać będą zaplanowania zapotrzebowania środków dopiero w następnym roku;

3) zysk na robotach prowadzonych systemem gospodarczym — planowany w wysokości 3% przerobu robót budowlano-montażowych, planowanych do wykonania systemem gospodarczym przy użyciu własnych brygad roboczych lub przez samodzielną oddział wykonawstwa inwestycyjnego.

W zakresie aktualizacji rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji 1953 r. obowiązują następujące wytyczne:

1. limity inwestycyjne powinny być podane w wysokości uwzględniającej:

a) dokonane zmiany w limitach na dzień 31 marca 1953,

b) włączenia do planu inwestycyjnego 1953 r. nowych limitów na pokrycie poślizgu rzeczowego 1952 r. oraz

c) przeliczenia wartości kosztorysowych według cen obowiązujących po 3 stycznia 1953 r.

2. zaliczenie wartości uzysku produktów ubocznych do źródeł pokrycia finansowego inwestycji wpływa na zmniejszenie pokrycia zapotrzebowania finansowego z innych źródeł. Produkty uboczne uzyskiwane z działalności inwestycyjnej mogą być przeznaczone na inwestycje, bądź w formie bezpośredniego zużycia ich na wykonanie inwestycji, bądź też w formie zwiększenia własnych środków finansowych przez wpływ ze sprzedaży produktów ubocznych. Roczne plany pokrycia finansowego, sporządzane w fazie wstępnego planowania wykazywały dwie oddzielne pozycje w zakresie użytkowania wartości produktów ubocznych, a mianowicie osobno była wykazywana wartość produktów, która miała być zużyta na własne inwestycje i osobno wpływy, które miały być osiągnięte ze sprzedaży uzyskiwanych produktów. Wpływy ze sprzedaży produktów ubocznych zaliczane były do różnych środków, zużycie zaś produktów ubocznych zaliczane było do pozycji zmniejszających zapotrzebowanie środków finansowych.

W aktualizacji rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji, produkty uboczne zostają zaliczone w łącznej kwocie wartości produktów ubocznych zużytych na inwestycje oraz wartości uzyskanej ze sprzedaży — jako wartość uzysku produktów ubocznych do źródeł pokrycia finansowego inwestycji w pozycji „różne środki“. W okresie realizacji planów, wartość zużycia produktów ubocznych będzie przez banki — na podstawie zgłoszeń — księgowana dwustronnie: jako wypłata i jako akumulacja środków własnych.

3. zobowiązania przechodzące z roku 1952 i lat poprzednich powinny być ustalane w wysokości aktualnej na dzień 31 grudnia 1953 r. Do zobowiązań tych mogą być zaliczane jedynie zobowiązania, zgodne rzeczowo z tytułami inwestycyjnymi, objętymi planem inwestycyjnym, w ramach którego były wykonane, z wyjątkiem dostaw z importu inwestycyjnego. Zobowiązania z tytułu dostaw z importu inwestycyjnego będą pokrywane bez względu na ich rzeczową zgodność z planami inwestycyjnymi. Dalszym warunkiem objęcia zobowiązań z lat ubiegłych rocznym planem pokrycia finansowego inwestycji jest, aby roboty dostawy i usługi, z tytułu których zobowiąza-

nia te powstały, oparte były na dokumentacji projektowo-kosztorysowej, w zakresie wymaganym na koniec 1952 r. Zobowiązania w zakresie robót budowlano-montażowych i prac projektowo-kosztorysowych będą finansowane w ramach planów pokrycia finansowego inwestycji, o ile roboty i prace te przewidziane były w zawartych i potwierdzonych przez banki umowach i zleceniach wewnętrznych.

4. W zakresie środków wpływających na zwiększenie i zmniejszenie zapotrzebowania środków finansowych, aktualizacji wymagają środki obrotowe budowy na początek i koniec roku. Potrzeba wprowadzenia tej zmiany wynika wobec zniesienia z dniem 1 stycznia 1953 r. systemu zaliczkowania przedsiębiorstw wykonawstwa inwestycyjnego. W związku z tym, stany środków obrotowych obejmą jedynie:

1. zaliczki dla samodzielnych oddziałów wykonawstwa inwestycyjnego (SOWI) u wszystkich inwestorów, u których jest lub ma być zorganizowany SOWI.
2. wartość pozostałości materiałów podstawowych, pomocniczych i przedmiotów nietrwiałych — w odniesieniu do robót wykonywanych przy użyciu własnych brygad roboczych.
3. wartość pozostałości materiałów podstawowych — w odniesieniu do robót wykonywanych za pośrednictwem drobnych wykonawców.

Tryb aktualizacji rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji

Inwestorzy bezpośredni sporządzają jednostkowe roczne plany pokrycia finansowego inwestycji. Plany te przesyłane są związkom branżowym (oddziałom okręgowym). Na tym szczeblu sporządzane są zbiorcze roczne plany obejmujące zarówno plany jednostkowych inwestorów bezpośrednich, jak i plany związków branżowych (oddziałów okręgowych). Plany te opiniowane są przez inwestora naczelnego (Wydział Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej lub miejskiej rady narodowej m. st. W-wy i m. Łodzi) oraz przesyłane centralom spółdzielni.

Centrale spółdzielni sporządzają plan zbiorczy obejmujący plany związków branżowych (oddziałów okręgowych) oraz własny plan jednostkowy. Otrzymane przez centrale spółdzielni plany nie zawierają wypełniania w części „Źródła pokrycia finansowego inwestycji” pozycji: pożyczki z Funduszu Inwestycyjnego i kredytu bankowego.

Centrale, sporządzając plan zbiorczy, ustalają w źródłach pokrycia kwotę pożyczek z Funduszu Inwestycyjnego oraz orientacyjnie kwotę kredytu bankowego.

Plany zbiorcze sporządzane przez centrale spółdzielni opiniowane są przez inwestora centralnego (właściwe ministerstwo).

Zaopiniowane przez inwestora centralnego plany zbiorcze centrale spółdzielni przedkładają Centrali Banku Inwestycyjnego do zatwierdzenia. Do zbiorczych planów centrala spółdzielni obowiązana jest dołączyć:

1. zatwierdzony przez inwestora centralnego plan akumulacji i podziału Funduszu Inwestycyjnego.
2. spis tytułów inwestycyjnych objętych planami inwestycyjnymi 1953 r. wg związków branżo-

wych (oddziałów okręgowych) z wyszczególnieniem inwestorów bezpośrednich, tytułów inwestycyjnych i limitów inwestycyjnych w kwotach brutto i netto.

3. własne jednostkowe roczne plany pokrycia finansowego inwestycji.

Zatwierdzanie rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji oraz uruchamianie limitów finansowania

W ubiegłym roku roczne zbiorcze plany pokrycia finansowego central spółdzielni zatwierdzane były przez Ministerstwo Finansów. W bież. roku plany te są zatwierdzane przez Centralę Banku Inwestycyjnego. W oparciu o zatwierdzone przez Centralę Banku zbiorcze roczne plany pokrycia finansowego inwestycji, centrale spółdzielni zatwierdzają zbiorcze roczne plany pokrycia związków branżowych (oddziałów okręgowych), uzupełniając je odpowiednimi kwotami w części źródła pokrycia w pozycjach: pożyczki z Funduszu Inwestycyjnego i kredytu bankowego.

W oparciu o zatwierdzone przez centrale spółdzielni zbiorcze roczne plany pokrycia finansowego inwestycji, związki branżowe (oddziały okręgowe) dokonują z kolei analogicznych czynności, uzupełniając i zatwierdzając jednostkowe roczne plany pokrycia finansowego inwestycji dla podległych im inwestorów bezpośrednich.

Przez zatwierdzenie rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji zostają ustalone limity finansowania w kwotach zbiorczych i jednostkowych. Uruchomienie limitów finansowania, następuje w drodze przesłania przez organ zatwierdzający zainteresowanym jednostkom zatwierdzonych planów oraz odpowiedniej ilości tych planów do Banku Inwestycyjnego.

Na podstawie zatwierdzonych rocznych planów pokrycia finansowego, Bank Inwestycyjny otwiera kredyty bankowe w wysokości niedoboru środków własnych ustalonego w planach pokrycia. Na szczeblu central spółdzielni oraz związków branżowych (oddziałów okręgowych) kredyty bankowe otwierane są w ramach niedoboru środków własnych ustalonych w zbiorczych rocznych planach pokrycia finansowego inwestycji. Dla inwestorów bezpośrednich kredyty bankowe otwierane są w ramach niedoboru środków własnych, ustalonych w jednostkowych rocznych planach pokrycia finansowego inwestycji.

Dla czynności związanych ze sporządzaniem rocznych planów pokrycia finansowego inwestycji, ustalone zostały ścisłe terminy.

Do czasu upływu ustalonego terminu dla ostatecznego przekazania Oddziałom Banku Inwestycyjnego zatwierdzonych rocznych jednostkowych planów pokrycia finansowego inwestycji na 1953 r., inwestycje spółdzielczości finansowane są w granicach niedoboru środków własnych i środków pochodzących z Funduszu Inwestycyjnego w dalszym ciągu, jak w I kw. br. przejściowo z kredytu krótkoterminowego antycypacyjnego.

By lepiej wykonać tegoroczny plan

(z doświadczeń zeszłorocznych)

Realizacja planu gospodarczego 1952 roku w drobnej wytwórczości Stolicy była niełatwym zadaniem. Aby je wykonać, trzeba było wykorzystać liczne istniejące jeszcze rezerwy, toczyć nieustanną, zaciętą walkę o pełniejsze wykorzystanie surowców wtórnych, o właściwe normowanie procesów produkcyjnych. Było to tym bardziej ważne i pilne, że na szczególnie mobilizujący charakter planu 1952 roku wpływał nie tylko wzrost wartości produkcji, który wynosił 139% w stosunku do wykonania 1951 roku, ale jednocześnie plan ten ograniczał możliwości zaopatrzeniowe, scentralizowane przeciętnie do 63% planu. Brakującą bazą surowcową musiały więc być surowce wtórne, odpadkowe, obok niewielkich ilości surowców lokalnych oraz surowców powierzonych, występujących przeważnie w usługach.

Już na naradzie aktywu przemysłu terenowego i spółdzielczości pracy w lutym ub. roku Wydział Przemysłu, referując plan gospodarczy, wskazał na to, że bez zasadniczego przełomu na odcinku zużycia surowców odpadkowych nie będzie można zabezpieczyć wykonania planu produkcji, obniżki kosztów własnych i akumulacji.

Trudności polegały przede wszystkim na poważnych oporach istniejących jeszcze w aktywie przyzwyczajonym raczej do narzekań na brak zaopatrzenia, niż do przewyciężania trudności związanych z uzyskaniem odpadów i ich przerobu. Trudności te potęgowane były ponadto błędnym i częstokroć nieaktualnym bilansem odpadów, niezrozumieniem znaczenia ich dla naszej gospodarki narodowej ze strony kierownictwa wielu zakładów przemysłu kluczowego i niezaradności zaopatrzeniowców drobnego przemysłu, którzy cały swój wysiłek kierowali na zdobywanie pełnowartościowych surowców.

Zarówno na wspomnianej wyżej naradzie, jak i w czasie okresowych analiz planów przeprowadzanych na Prezydium Stołecznej Rady Narodowej, Wydział Przemysłu nie tylko wskazał na ogromne źródła niewykorzystanych odpadów pochodzących z budownictwa warsztatów kolejowych i handlu uspołecznionego w Warszawie (opakowania tekturowe i skrzynie) nie ujęte w ogóle w bilansie odpadów, ale podkreślił konieczność penetracji nie tylko zakładów warszawskich, ale i pozawarszawskich. Ważne było polecenie Wydziału zakazujące związkom branżowym i przedsiębiorstwom przemysłu terenowego przydzielania zakładom surowców pełnowartościowych na produkcję takich artykułów lub ich części, które w innych zakładach są produkowane z odpadów. Tak więc m. in. spółdzielnia „Mazowsze” musiała przejść, podobnie jak spółdzielnia J. Duclos na produkcję zamków do toreb i teczek z odpadów blachy. Podobnie zresztą przeszły na odpady w przemyśle drzewnym spółdzielnia „Drewno”, „Pomoc szkolna” i „Wolanka”, które narzekały na brak sklejek.

Mimo szeroko rozwiniętej akcji Wydział Przemysłu w I półroczu nie wykorzystał wszystkich istniejących możliwości, a to dlatego, że w niedostatecznym stopniu kontrolował przebieg realizacji odpadów, za ma-

ło wskazywał na konkretne możliwości, słabo popularyzował i słabo dokonywał wymiany doświadczeń między zakładami. Szczególnie

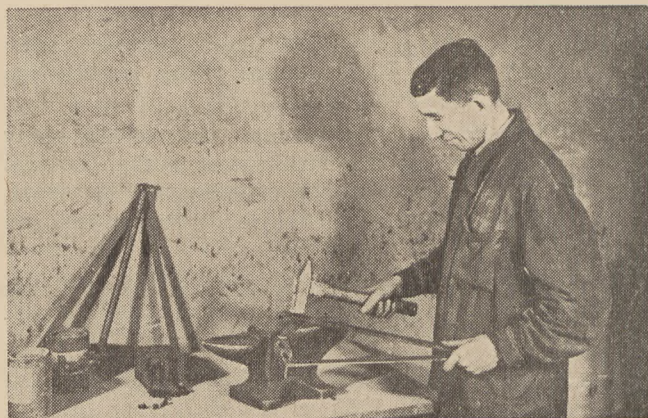
nieudolność Wydziału występowała w niedostatecznej analizie sprawozdawczości „SO” ze zużycia odpadków. Globalnie wysokie cyfry odpadów wprowadzonych do produkcji jak orzecha czyszczonego i nieczyszczonego dla produkcji waty kołdrowej i krawieckiej i tysiące ton odpadów smołowcowych i makuchów różnych w branży chemicznej zaciemniały faktyczny i niedostateczny obraz zużycia odpadów istotnych, jak: żelaza i stali, drzewa i skóry.

W porozumieniu z KW PZPR i Delegaturą ZSP i Rz. Wydział zwołał ponownie naradę aktywu z udziałem nie tylko kierownictwa zakładów, ale i majstrów, robotników, sekretarzy organizacji partyjnych przodujących pod tym względem zakładów, którzy szczegółowo uzasadnili przyczynę niewłaściwej realizacji planów zakładów drobnej wytwórczości.

Oceniając z perspektywy tej przełomowej narady jak i następnych narad wyniki pracy drobnego przemysłu warszawskiego na odcinku zużycia odpadów za r. 1952, należy uznać za pozytywne. Dokonana już przez Wydział analiza wykonania planu gospodarczego i finansowego za rok ubiegły wykazuje, że po odrzuceniu „odpadów” o charakterze surowca zasadniczego scentralizowanego (jak wymienione makucho, orzech itp.), drobna wytwórczość zużyła istotnych odpadów do produkcji wartości 13.372 tys. zł dając ogólną produkcję, pełną wartościowo i jakościowo na sumę 100.738 tys. zł.

Następstwem tego, mimo niewykonania rocznego planu akumulacji socjalistycznej (87,3%) było to, że drobna wytwórczość Stolicy po raz pierwszy wykonała plan w IV kwartale (101,5%) dzięki osiągnięciu planowej obniżki kosztów własnych przede wszystkim materiałowych. Zużycie odpadów zwróciło uwagę na możliwości produkowania setek drobnych na pozór, ale brakujących na rynku artykułów, wpływając znacznie na rozszerzenie asortymentu artykułów dotąd nieprodukowanych, o charakterze masowego spożycia, jak: mufki dziecięce z czołowin cielęcych, torby plażowe z odpadów skóry i kretonu, polipokost z odpadów rzepaku i lnu, wałki do map, szachy, rakietki ping-pongowe, podstawki pod choinki — ze ścinek tartacznych, uszczelki do butelek, obcasy gumowe — z odpadów transporterów kopalnianych i opon zużytych, ochraniacze do obuwia, zabawki

Automaty do tapczanów wykonywane są z odpadów



blaszane, igły do prymusów, pogrzebacze, blaszki do skoroszytów i maszynki do segregatorów — z odpadów blachy białej i wiele innych artykułów. A gdyby plan produkcyjny Warszawy został wykonany w 100% z surowca pełnowartościowego, to udział kosztów materiałowych wzrósłby z faktycznych 27 groszy na jedną złotówkę produkcji do 38 groszy, co oznacza, że dzięki oparciu poważnego odsetka produkcji drobnotowarowej na surowcu wtórnym osiągnięto oszczędność w wysokości 17 mil. zł. Dzięki temu nie tylko wzrosła akumulacja, ale nadto kalkulując produkcję z odpadów jako artykuł pełnowartościowy (nie wszędzie niestety ma to jeszcze miejsce) i przy uzyskaniu przewidzianych ustawowo ulg podatkowych (nie wszystkie zakłady o to jeszcze dbają i nie wszędzie oddziały finansowe stosują) zwiększały się poważnie nadwyżki sp-ni i udziały członków sp-ni w dochodach, przyczyniając się tym samym do wzrostu realnej płacy pracownika — członka sp-ni pracy.

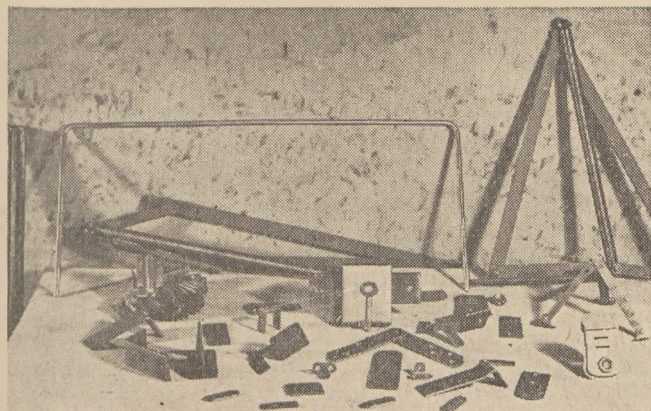
Z poszczególnych pionów podkreślić należy słabe dotąd zainteresowanie surowcem wtórnym ze strony Stołecznego Zarządu Przemysłu Terenowego, który mimo poważnych ogólnych osiągnięć np. w miesiącu grudniu zużył w zakresie realizacji planów produkcyjnych tylko 90 ton odpadów (w tym ponad 70 z grupy żelaza i stali, a 15,5 drewna) przy jednoczesnym zużyciu w tymże miesiącu przez Zw. Branżowy Metalowy 179 ton.

W spółdzielczości warszawskiej przoduje w zużyciu odpadów pion inwalidzki, w szczególności sp-nia pracy „Inwalida”. Spółdzielnia ta w ubiegłym roku na sandałach dziecięcych i klejonych z kawałków skóry obcasach, produkowanych z odpadów, zaoszczędziła około 1,5 mil. zł i w rezultacie koszt materiału na jedną złotówkę produkcji wyniósł zamiast 71 groszy tylko 53, co zwiększyło akumulację spółdzielni o 12%. Obecnie przygotowała ona już na sezon letni pantofle plecione damskie i męskie z drobnych ścinaków podłużnych, osiągając nie tylko koszt cholewki 18 zł zamiast przewidzianych 58 zł, ale zatrudniając ponadto 50 ciężko poszkodowanych kobiet-inwalidek przy pleceniu wąskich pasieczków miękkiej skóry.

Podobnie spółdzielnia inwalidów „Metalowiec” pracuje w 90% na odpadach blachy i stali, produkując okucia do tapczanów-amerykanek, automaty, pręty niklowane i gniazda do tapczanów.

Trzeba przyznać, że ZSP i Rz. również ma przodujące pod tym względem spółdzielnie. I tak np. spółdzielnia „Współzawodnictwo”, produkując z odpadów

Spółdzielnia „Metalowiec” wyspecjalizowała się w produkcji okuć tapicerskich i rymarskich



blachy kapsle i zamknięcia pałkowe do butelek oraz zaczepy choinkowe zużyła w 1952 r. odpadów wartości 240 tys. zł i dała w porównaniu z pełnowartościowym surowcem oszczędność 744 tys. zł, a przodownice pracy, jak: Zalewska Halina, Karwowska Krystyna i Stolarz Bronisława, tak „się wprawiły” w produkcję z odpadów, że nie wyobrażają sobie produkcji ze znormalizowanego surowca.

W ubiegłym roku Wydział Przemysłu zwrócił uwagę na możliwości zastosowania odpadów, w szczególności złomu stali i żeliwa z Rejonowej Zbiornicy, innych spółdzielni, do inwestycji pozalimitowych, do napraw i remontów przeprowadzanych systemem gospodarczym. Z tego powodu zaopatrzeniowcy często penetrują nie tylko place budowy, ale i „cementaryska”, jakimi popularnie nazywamy place rejonowych zbiornic, zawalone najróżnorodniejszego rodzaju żelastwem i szmelcem.

W ten sposób spółdzielnia Zw. Br. Drzewnego w Pyrach zmontowała ze starych „wraków” maszynowych prasę do produkcji ochraniaczy do butów, a spółdzielnia tegoż Związku „Opakowanie” dosłownie ze złomu zniszczonych maszyn wydobytych ze Zbiornicy zmontowała aż 20 maszyn do produkcji sznurka papierowego, których normalny koszt wyniosłby 300 tys. zł.

Obok tych wielu pozytywnych osiągnięć jest jeszcze wiele braków. Wydział dotąd nie opracował pełnej listy artykułów, których produkcja może być oparta wyłącznie na odpadach.

Jest winą również Wydziału, że prerogatywy wynikające z Uchwały Prezydium Rządu z dnia 8.XI. 1950 r. w zakresie premiowania i nagradzania inicjatorów tej cennej gospodarczo produkcji są niewykorzystane i niepopularyzowane. Oto cały szereg spółdzielni i pionów, które niedawno twierdziły, że ich nawet sprawozdawczość „SO” nie obowiązuje, jednak w ostatnim czasie zaplanowały i rozpoczęły produkcję z odpadów. Do tych należy Zw. Br. Usług, który czyni energiczne starania o uzyskanie zanieczyszczonego lub zużytego trójkoloroetylenu do pralnictwa, sp-nie zbieraczy odpadów zużywają już częściowo drut odpadkowy miękki (żarzony) do belowania szmat i makulatury, inne znów odpady blachy na szyldy, tabliczki, odpady sukna na tarcze polerownicze, ścinki skór rękawiczniczych i odpady drewna (szlachetnego) do napraw instrumentów muzycznych.

Powyższe osiągnięcia miały zasadniczy wpływ na wykonanie planu obniżki kosztów własnych w 1952 roku powodując przekraczanie planu tego o 0,1%. W istocie jednak rzeczy drobna wytwórczość osiągnęła znaczne obniżenie ponadplanowe kosztów materiałowych, przekraczając równocześnie koszty robocizny. Zmniejszenie kosztów własnych od strony robocizny może i powinno być rezultatem wzrostu wydajności pracy. Wzrost wydajności pracy w gospodarce socjalistycznej pociąga za sobą wzrost realnych płac, z tym jednakże, że wydajność musi się podnosić szybciej, niż płace.

Wynika stąd, że obniżenie kosztów własnych od strony robocizny nie tylko nie oznacza zmniejszenia płac, lecz przeciwnie: idzie w parze ze wzrostem realnych płac robotniczych. Przekonali się o tym członkowie licznych sp-ni pracy, którzy zwiększając wydajność pracy w wyniku regulacji płac nie tylko utrzymali dawne płace, ale je znacznie zwiększyli. Mimo jednak przekroczenia planu wydajności pracy, przekroczono w wyższym procencie obowiązują-

cy fundusz płac nie uzyskując planowego wskaźnika obniżki kosztów w nakładach osobowych.

Przekraczanie funduszu płac przez niektóre zakłady drobnej wytwórczości jest następstwem wadliwego i częstokroć błędnego normowania pracy. Dla ilustracji podamy, że normy stosowane w wielu zakładach zostały kiedyś wg. czyjś „widzi mi się” wprowadzone i stały się nieuzasadnionym zwyczajem, a nawet przeżytkiem. Są też i takie normy, które zostały wprowadzone „ad hoc” od danego asortymentu produkcji lub procesu produkcyjnego. W praktyce więc miernikiem i podstawą do „ustalenia normy” była wysokość płacy bez względu na to czy mieściła się ona w obowiązujących limitach średniej płacy i funduszu płac. Przeprowadzona przez SZPT kontrola w Stoł. Odlewniach Metali Kolorowych — w związku z wadliwym obliczeniem kart pracy i nadmiernym przekraczaniem norm i funduszu płac — wykazała, że po prostu procent przekraczania norm był... fałszowany. Miało to miejsce w kartach pracy formierza zakładu nr 1 ob. Belke Stanisława, który w styczniu 1953 r. otrzymał nieuzasadnioną nadpłatę w wys. 1.170 zł 22 gr. zarówno z uwagi na obliczenie ilości przepracowanych godzin wyższej od faktycznej, błędnego zaszeregowania do wyższej grupy niezgodnej z taryfikatorem robót, jak i odgórnego ustawienia normy czasowej z bardzo dużą rezerwą. Oczywiście, że stan taki demobilizuje załogę. Przeciętne przekroczenie „norm” Stołecznych Odlewni Metali Kolorowych wynosi 460% a w indywidualnych wypadkach nawet 1500%. Charakterystycznym przykładem jest karta robocza nr 1 wymienionego ob. Belke na wykonanie wirników. Czas zadany wynosił 528 godzin, robotę zaś wykonano w... 36 godzin, przekroczenie — 1460%. Druga karta ob. Kazimierskiego na wykonanie odlewów aluminiowych. Czas zadany 424 godziny, wykonano w 70 godzin — przekroczenie 607%. Jest to tym bardziej dziwne, że na tego rodzaju prace są normy opracowane i komisyjnie zatwierdzone (w skład komisji wchodził obok czynnika społecznego również i zainteresowani formierze).

W ten sposób zarobek ob. Kazimierskiego za styczeń (przepracował niepełny miesiąc, bo 168 godzin) wyniósł 3.152,45 zł zamiast 2.156,46 zł. Na tym tle zrozumiałe jest wykonanie przez Przedsiębiorstwo planowego funduszu płac w mies. grudniu w 142%, a planu wydajności 82%.

Fakty powyższe nie są odosobnione. Podobnie w zakładzie Matuszewski Stoł. Zakł. Metalowych nr 2 „normy” na wykonawstwo osłon do wiertników obejmowały szereg operacji zbędnych i niewykonywanych a wprowadzonych do kart pracy jedynie w celu stworzenia rezerwy czasowych. To samo dzieje się w spni pracy „Wytwórnia Siatek Ochronnych”, która przy średnim przekroczeniu norm 217% osiągnęła wydajność 81%, a fundusz płac przekroczyła w skali rocznej o 92 tys. zł. Niewiele od tego odbiega sytuacja w zakładzie własnym CPLiA przy ul. Żurawiej 8, gdzie znów występują takie anomalie, że wysoko kwalifikowana krojczyni strojów regionalnych otrzymuje około 1.000 zł, zaś zespół trzyosobowy na maszynach 6 — 8 tys. zł. Inspektor terenowy DRN — Warszawa-Śródmieście stwierdził ponadto, że pracownice same sobie ustalają wysokość zarobków za legalizowaną przez wewnętrzną komisję, w której kalkulatorem jest kierownik punktu.

Obok tych i tym podobnych przykładów jest wiele innych, świadczących o socjalistycznym potraktowa-

niu zagadnienia normowania płacy w zakładach drobnego przemysłu. Prezydium Stołecznej Rady Narodowej doceniało i docenia zagadnienia norm i obniżki kosztów własnych.

Podjęta w wyniku analizy działalność Stołecznych Zakł. Budowy Maszyn i Konstrukcji Lekkich szeroka uchwała nr 81/1561 pomoże w znacznej mierze Wydziałowi Przemysłu i SZPT do przewyższenia napotykanym jeszcze na tym odcinku trudności. Brak w Wydziale Przemysłu komórki strukturalnej zatrudnienia płac i norm nie może usprawiedliwić faktu, że Wydziałowi udzieliła się w końcu roku psy-

Inż. MIECZYSLAW GAJECKI

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Na odcinku bezpieczeństwa i higieny pracy widzieliśmy w działalności resortu przemysłu drobnego i rzemiosła w roku 1952 wiele niedociągnięć na wszystkich szczeblach, zarówno w przemyśle wyodrębnionym jak i terenowym, a w szczególności w zakładach spółdzielczych, w których miały miejsce śmiertelne wypadki przy pracy w wyniku zasypania (cegielnie), porażenia prądem, porwania przez transmisję, zgniecenia, eksplozji, spalania i poparzenia. Ponadto zanotowano wypadki okaleczeń, chorób zawodowych itp.

Niektóre z tych wypadków wynikły z winy samych ofiar wskutek bagatelizowania obowiązujących przepisów i niedoceniania niebezpieczeństwa. Większość jednakże wypadków powstała na skutek niedbalstwa, karygodnego stosunku do obowiązujących instrukcji i przepisów pracowników odpowiedzialnych z BHP. Iluść wypadków zarówno śmiertelnych jak ciężkich i lekkich obrażeń ciała, a także chorób zawodowych jest w roku 1952 mniejsza, niż w okresach ubiegłych, a ułamkowo mała w porównaniu z wypadkowością w krajach kapitalistycznych i w Polsce sanacyjnej. Należy jednak uświadomić sobie, że jeżeli możemy porównywać cyfry okresu obecnego i przedwojennego, to zagadnienie stosunku do człowieka pracy w tych okresach jest zupełnie nieporównywalne. W Polsce przedwrześniowej i we wszystkich innych krajach kapitalistycznych nie było troski o człowieka pracy, tak jak my ją rozumiemy. Jedyne cel producenta kapitalisty — to maksymalny zysk podczas gdy w naszym ustroju celem wszystkich naszych dążeń i wysiłków jest dobro człowieka pracy.

Dlatego też, chociaż krzywa wypadkowości w latach powojennych spada pod ostrym kątem w dół — każdy wypadek przy pracy winien napawać nas głęboką troską i być wnikliwie analizowany dla usunięcia możliwości jego powtórzenia.

W trosce o człowieka pracy państwo nasze przeznaczając rokrocznie wielkie sumy na poprawienie warunków BHP. Za kwoty preliminowane na bezpieczeństwo i higienę pracy w resorcie przemysłu drobnego na rok 1952 można by wybudować i całkowicie urządzić kilkanaście nowych fabryk. Jednakże część naszego aparatu kierowniczego nie potrafiła docenić należycie wagi zagadnienia i dlatego wykorzystane na BHP kwoty stanowią 91% preliminowanych sum. Na rok 1953 zaplanowane nakłady na BHP stanowią 146% planu nakładów na 1952 r. A zatem jednym z najpoważniejszych naszych zadań jest wykonanie

choza pogoni za wartością planu bez należytej uwagi na koszt jego wykonawstwa. Plan gospodarczo-finance-sowy drobnej wytwórczości Warszawy w 1953 roku jest jeszcze bardziej mobilizujący, jest niewątpliwie wobec zwiększonych braków zaopatrzeniowych jeszcze trudniejszy. Wymagać on będzie śmielszego niż dotąd sięgania po nowe surowce odpadowe i wtórne, lepszej i sprawniejszej organizacji procesu produkcyjnego, ściślejszego ustalenia kolejności faz produkcji, rodzajów i mocy potrzebnych maszyn i urządzeń, progresywnych (a nie średnich) technicznie uzasadnionych norm wydajności pracy.

Bardziej niż dotąd trzeba, by podstawowe organizacje partyjne przy zakładach i sp-niach przejęły się zagadnieniem obniżki kosztów własnych, by stawały je regularnie na porządku dziennym zakładu lub sp-ni jako rzecz wielkiej wagi.

Trzeba, by nasze miejscowe organizacje związkowe i komisje rewizyjne podejmowały inicjatywę w tych sprawach — w interesie produkcji i w interesie robotnika. Stanowi to jeden z nakazów wynikających ze wskazań VII Plenum KC, jest to warunek walki o wykonanie zadań planu drobnej wytwórczości Warszawy w bieżącym roku.

wszystkich zamierzeń na odcinku poprawienia warunków pracy przez prawidłowe wykorzystanie wszystkich sum przeznaczonych na BHP w planie na 1953 r. Zadanie poprawienia warunków pracy w zakładach i przedsiębiorstwach, zadanie ochrony życia i zdrowia załóg musi być troską nie tylko kierownictwa zakładów, ale i całego aktywu gospodarczego drobnego przemysłu.

Dość często samo zagadnienie bezpieczeństwa i higieny pracy jest przez kierownictwo wielu zakładów spłycone. Traktowane marginesowo nie daje obrazu rzeczywistych potrzeb zakładu. W tym celu uważamy za wskazane podzielić się z naszymi czytelnikami głównymi założeniami bezpieczeństwa. I tak zaopatrzenie w sprzęt ochrony osobistej i odzież specjalną oznacza m. in. okulary dla szlifierzy i spawaczy, zaśłony dla spawaczy, buty dla odlewników itp.

Urządzenia higieny procesów technologicznych — to urządzenia niezbędne w tych wszystkich przypadkach, gdzie na skutek procesów przetwarzania istnieje możliwość dotykania lub wdychania ciał szkodliwych dla zdrowia — szafy wyciągowe w przemyśle chemicznym, wentylatory w odlewniach, wyciągi w lakierniach itp. Urządzenia zabezpieczające robotników przed nieszczęśliwymi wypadkami przy maszynach to kliny w piłach tarczowych, osłony pasów transmisyjnych i kół zębatych, osłony na wszelkiego typu szlifierkach, osłony na obrabiarkach skrawających itd.

Na odcinku utrzymania pomieszczeń roboczych i sanitarnych w czystości są szczególne zaniedbania. Obok fabryk, gdzie każdy kąt i każda maszyna lśni czystością jak F-ka „Decorum“ w Sosnowcu, widzimy wiele fabryk o zaśmieconych podwórzach, okopconych halach i niemytych oknach. Trochę starań i wysiłku, a stan ten ulec może radykalnej zmianie na lepsze, a czas po temu najwyższy, żeby można było powiedzieć, że w naszych socjalistycznych zakładach jest czysto i widno.

Dalszym zagadnieniem, które w znacznym stopniu wpływa na stan bezpieczeństwa pracy — to instrukcja technologiczna. Prawidłowy przebieg procesu przetwarzania określony szczegółową instrukcją jest nie tylko podstawą właściwej organizacji pracy i należytej jakości wyrobu, ale także poważnym elementem w walce o zmniejszenie wypadkowości. W tych zwłaszcza zakładach, gdzie istnieje niski poziom kwalifikacji załóg.

Trzeba obiektywnie stwierdzić, że bezpieczeństwo i higiena pracy nie są u nas w dostatecznym stopniu doceniane. Kierownictwa zakładów, które są przecież odpowiedzialne za stan tych zakładów niewiele

zrobiły w kierunku zapoznania załóg fabrycznych z obowiązującymi w tej mierze przepisami, tak samo jak mało uczyniły, by podnieść świadomość załóg w zakresie ważności tego zagadnienia w jego polityczno-gospodarczym aspekcie. Bo przecież nie jest dla nas tajemnicą, że polityka agresji państw bloku imperialistycznego poprzez stumilionowy fundusz przeznaczony na cele dywersji i sabotażu, zmierza do unicestwienia naszych osiągnięć. W tym celu stara się ona przedostać przez najdrobniejsze nawet szczeliny, korzystając najczęściej z braku czujności, gapiostwa i ślepoty politycznej. A zatem na najdrobniejszym szczeblu pracy winna być zachowana świadomość utrzymania środków produkcji w pełnej gotowości do wykonywania powierzonych im zadań. Stanie się to możliwym, jeżeli w realizacji naszych zadań produkcyjnych na pierwszym miejscu postawimy troskę o człowieka pracy na takim poziomie, by całkowicie zabezpieczała bezpieczeństwo jego życia i higienę pracy.

W naszym ustroju celem naszych zamierzeń, celem naszych wysiłków jest dobro człowieka pracy.

Zdraycy narodu spod znaku dolara dobrze rozumieją jak bardzo Rząd Polski Ludowej troszczy się o poprawienie warunków pracy wszędzie tam, gdzie nie zdążyliśmy zmienić tego stanu, który pozostawiły nam w spuściznie rządy Polski kapitalistycznej.

Dlatego też nasze załogi fabryczne, nasz aparat kierowniczy winien uprzytomnić sobie, że często za wytłumaczalnym pozornie wypadkiem przy pracy może się kryć brudna ręka szkodnika, który korzysta z naszej opieszałości, z naszego zaniedbania.

Dlatego jednym z czołowych zadań przemysłu drobnego i rzemiosła w roku 1953 musi być poprawa stanu bezpieczeństwa i higieny pracy i dlatego ambicją każdej załogi, każdej rady zakładowej, każdego kierownika będzie niewątpliwie niedopuszczenie do żadnego wypadku przy pracy.

Dokładne poznanie brudnej roboty wrogów naszej ojczyzny, więcej dobrze przeszkolonych referentów BHP, większa dbałość o należyty stan maszyn, urządzeń i narzędzi, więcej troski o higienę pomieszczeń, masowy udział naszych załóg we współzawodnictwie BHP, a przede wszystkim głębokie zrozumienie sensu istotnych cech odkrytego przez Wielkiego Stalina podstawowego prawa socjalizmu: „zapewnienie maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki“ — to zasadnicze kierunki naszej działalności na odcinku bezpieczeństwa i higieny pracy.

Aktualne zadania na odcinku spółdzielni pomocniczych

W OKRESIE przebudowy struktury gospodarczej i społecznej Polski Ludowej pomocnicze spółdzielnie rzemieślnicze odgrywają określoną i niezmiennie doniosłą rolę w procesie uspołecznienia rzemiosła. Zadanie to polega przede wszystkim na objęciu nieuspołecznionego rzemiosła tą specyficzną spółdzielczą formą organizacyjną, która, przy zachowaniu warsztatu indywidualnego, pozwoli rzemieślnikowi na pełne wykorzystanie jego umiejętności dla wielkiego dzieła budownictwa socjalistycznego.

Analiza działalności spółdzielni pomocniczych za ubiegłe lata wskazuje, że mimo błędów i niedociągnięć spółdzielnie pomocnicze, które stanowią formę pośrednią pomiędzy zakładem indywidualnym a spółdzielnią pracy, wykazały swą przydatność zarówno na odcinku gospodarczym, jak i społeczno - wychowawczym, wychowując poważny aktyw spółdzielczy w rzemiosle.

Mimo tego dorobku, rozwój spółdzielni pomocniczych został gwałtownie zahamowany w początkach 1951 roku, co niewątpliwie odbiło się ujemnie na procesie przekształcania się rzemiosła indywidualnego w rzemiosło uspołecznione. Ilość spółdzielni pomocniczych zmniejszała się w tym okresie prawie o połowę w stosunku do stanu na koniec I kwartału 1950 roku. Wprawdzie w chwili obecnej stan ilościowy tego typu spółdzielni znowu wykazuje wzrost, niemniej jednak ilość członków zrzeszonych w spółdzielniach pomocniczych po przeprowadzonej weryfikacji utrzymuje się mniej więcej na dotychczasowym, zbyt niskim poziomie w stosunku do istniejących możliwości. Przyczyny tego niepożądanego zjawiska są następujące:

1) niedocenianie przez związki branżowe oraz terenowe rady narodowe istotnego znaczenia spółdzielni pomocniczych na obecnym etapie gospodarki narodowej i zwrócenie wyłącznej uwagi na spółdzielnie pracy;

2) osłabienie akcji propagandowej i uświadamiającej wśród rzemiosła indywidualnego, prowadzonej przez izby rzemieślnicze, w kierunku zrzeszenia go w ramach spółdzielni pomocniczych;

3) mechaniczne i szkodliwe przekształcanie spółdzielni pomocniczych na spółdzielnie pracy tam, gdzie istniało jeszcze rzemiosło nieuspołecznione, nie objęte ramami organizacyjnymi spółdzielni pomocniczych, a więc tam, gdzie miały one dalsze istotne zadania do wypełnienia;

4) osłabienie współpracy pomiędzy spółdzielniami pracy i spółdzielniami pomocniczymi, a co za tym idzie pozostawienie spółdzielczości pomocniczej niejako własnym losom, szczególnie na odcinku zaopatrzenia;

5) trudności zaopatrzeniowe, wynikające niejednokrotnie z pomijania przez wydziały przemysłu i związki branżowe spółdzielni pomocniczych w przydziałach surowców miejscowych i odpadkowych.

Jak stąd wynika, trudności na odcinku spółdzielni pomocniczych wynikły przede wszystkim z braku należytej opieki ze strony Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych, który w codziennej wal-

ce o wykonanie planów gospodarczych skoncentrował swą uwagę niemal wyłącznie na spółdzielniach pracy. Trudności obiektywne w zakresie zaopatrzenia wynikły w pierwszym rzędzie na skutek zmiany systemu zaopatrzenia spółdzielczości w surowce, poważnego zmniejszenia przydziału z puli centralnej i oparcie działalności gospodarczej spółdzielni przede wszystkim na surowcu miejscowym i odpadkowym. I tutaj zresztą dużą część winy ponoszą związki branżowe i terenowe rady narodowe, które nie doceniają znaczenia spółdzielni pomocniczych, pomijały je w przydziałach surowców miejscowych i odpadkowych, przez co te ostatnie znalazły się w poważnych trudnościach gospodarczych. Błąd zasadniczy tkwi jednak w samym ustosunkowaniu się większej części aktywów spółdzielczego do problemu spółdzielczości pomocniczej, który traktowany jest niesłusznie jako zagadnienie o charakterze drugorzędym.

Mimo, że od połączenia Centrali Rzemieślniczej ze Związkiem Spółdzielni Pracy upłynęło już blisko półtora roku, związki branżowe nie wykazały się dotychczas prawie żadnym dorobkiem na odcinku rozwoju spółdzielczości pomocniczej i niewiele zrobiły, aby wprowadzić je z głębokiego impasu organizacyjnego i gospodarczego, w jakim znajdują się od dwóch lat. Nie potrafiły też opracować nowych form działalności gospodarczej tego typu spółdzielni, przystosowanych do aktualnych potrzeb gospodarki narodowej i do praktycznych możliwości w zakresie zaopatrzenia.

Winę za to, że ilość spółdzielni pomocniczych powstałych w ostatnim okresie czasu jest niewielka, a przede wszystkim za brak wzrostu stanu zrzeszenia w spółdzielniach pomocniczych, ponoszą w poważnej mierze również izby rzemieślnicze, które nie wykazały dostatecznej aktywności i sprężystości w akcji propagandowo-informacyjnej wśród rzemiosła indywidualnego, niezrzeszonego. Rzemiosło indywidualne, widząc aktualną sytuację spółdzielni pomocniczych, a nie znając ich realnych możliwości w zakresie działalności gospodarczej na obecnym etapie, ustosunkowuje się na ogół niechętnie do wszelkich prób organizowania dalszych spółdzielni pomocniczych lub przystąpienia do spółdzielni już istniejących. I tutaj izby rzemieślnicze nie potrafiły znaleźć argumentów, chociaż one istnieją i są przekonujące. Wynika to częściowo z braku współpracy izb rzemieślniczych ze związkami branżowymi w większości województw i to współpracy nie tylko sporadycznej na komisjach porozumiewawczych, lecz przede wszystkim współpracy stałej w moźolnej codziennej pracy. Aby rzemieślnika przekonać, nie wystarczy bowiem słowa, których rzuca się dużo, lecz które są bez pokrycia; trzeba przekonywać faktami. Związki branżowe, będące pełnym gestorem na odcinku gospodarczym w stosunku do zrzeszonych spółdzielni powinny zapewnić — bo są w stanie to zrobić — spółdzielniom pomocniczym warunki normalnej pracy i rozwoju, a izby rzemieślnicze powinny umieć to wyzyskać w akcji propagandowo - informacyjnej. Nieskoordynowana akcja obu tych organizacji będzie tylko bezowocną szarpaniną.

W okresie, kiedy omawiane trudności na odcinku spółdzielni pomocniczych można już było wyraźnie sprecyzować, ukazało się zarządzenie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła nr 34 z dnia 9 sierpnia 1951 r. w sprawie rozszerzenia działalności spółdziel-

ni pomocniczych, które było wyrazem stosunku Ministerstwa do problemu spółdzielczości pomocniczej. Stosunek ten został wyraźnie nakreślony przez postawienie przed spółdzielniami pomocniczymi trudnego i poważnego zadania objęcia zasięgiem organizacyjnym spółdzielni pomocniczych całego indywidualnego rzemiosła oraz przez danie nowych form działalności gospodarczej tego typu spółdzielniom. Wprowadzono formalny zakaz likwidacji spółdzielni pomocniczych przez mechaniczne przekształcanie je na spółdzielnie pracy. W ten sposób zarządzenie jasno i bezspornie przerwało nieproduktywne rozważania na temat celowości istnienia tego typu spółdzielni, zapewniając im wyraźnie prawo obywatelstwa obok spółdzielni pracy. Najbardziej doniosłe jednak były postanowienia cytowanego wyżej zarządzenia, wytyczające kierunek działalności gospodarczej spółdzielni pomocniczych, a w szczególności dające im upoważnienie do prowadzenia działalności w zakresie niektórych zadań dotyczących obsługi wsi, wyznaczonych spółdzielczości pracy zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 186 z dnia 26.5.1951 r.

Po upływie blisko dwóch lat od dnia ukazania się zarządzenia można stwierdzić, że nie zostało ono we właściwy sposób zrealizowane w terenie i że sytuacja spółdzielni pomocniczych nie uległa większej poprawie w stosunku do stanu poprzedniego.

Ta sytuacja zmusza Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła do ponownego zdecydowania i jasnego postawienia sprawy spółdzielni pomocniczych, jako jednego z istotnych zadań, zarówno dla aparatu centralnego i terenowego Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych, jak i Związku Iz Rzemieślniczych oraz wydziałów przemysłu prezydiów wojewódzkich rad narodowych.

Na odcinku spółdzielni pomocniczych musi nastąpić zdecydowany i wyraźny przełom w najbliższym czasie. Wymaga tego aktualna sytuacja na odcinku społecznienia rzemiosła oraz nowe ważne zadania postawione przed spółdzielniami pomocniczymi w zakresie obsługi wsi oraz zaopatrzenia całego indywidualnego rzemiosła w surowiec, który jedynie przez nie powinien być rozdzielany rzemiosłu indywidualnemu. Aby zadania te mogły być zrealizowane, musi nastąpić poważny wzrost sieci spółdzielni pomocniczych tak, aby w każdym powiecie istniała przynajmniej jedna spółdzielnia pomocnicza wielobranżowa, a tam, gdzie istnieją odpowiednie warunki, nawet kilka spółdzielni jednobranżowych. Dopiero w ten sposób pomyślana sieć spółdzielni pomocniczych stworzy realne warunki realizacji 3 podstawowych zadań spółdzielni pomocniczych na obecnym etapie:

1) objęcie swymi ramami organizacyjnymi całego rzemiosła indywidualnego w 70 procentach niezrzeszonego,

2) włączenia się do akcji obsługi wsi przez organizowanie punktów usługowych, punktów skupu i sprzedaży używanych artykułów pierwszej potrzeby, po uprzednim dokonaniu ich renowacji w indywidualnych warsztatach członków spółdzielni.

3) objęcia całego indywidualnego rzemiosła rozdzielnictwem surowców, które będzie dokonywane tylko przez spółdzielnie pomocnicze.

Na tle nakreślonych powyżej ogólnych zadań, które Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła sta-

wia przed spółdzielniami pomocniczymi, rysują się wyraźnie konkretne i szczegółowe obowiązki bezpośrednio zainteresowanych instytucji i organów władzy państwowej w tym zakresie. I tak przed Związkiem Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych stawia Ministerstwo następujące zadania:

1) otoczenie istniejących spółdzielni pomocniczych większą niż dotychczas opieką organizacyjną i gospodarczą, szczególnie w zakresie zaopatrzenia;

2) rozbudowę sieci spółdzielni pomocniczych na szczeblu powiatu, aby w każdym powiecie istniała przynajmniej jedna spółdzielnia wielobranżowa tego typu;

3) przeprowadzenie instruktarza związków branżowych, zorganizowanie kursów dla pracowników aparatu tych związków w celu zaznajomienia ich z problematyką spółdzielni pomocniczych;

4) rozszerzenie i pogłębienie kooperacji pomiędzy spółdzielniami pracy i spółdzielniami pomocniczymi w celu pełnego wykorzystania potencjału rzemiosła indywidualnego;

5) rozbudowę sieci punktów usługowych, punktów skupu, sprzedaży i renowacji prowadzonych przez spółdzielnie pomocnicze ze szczególnym uwzględnieniem odcinka wiejskiego;

6) objęcie przez spółdzielnie pomocnicze funkcji zaopatrzenia rzemiosła indywidualnego — niezrzeszonego;

7) pogłębienie współpracy z samorządem gospodarczym rzemiosła dla realizacji zadań w zakresie spółdzielni pomocniczych.

W pracy nad rozwojem spółdzielczości pomocniczej nie może zabraknąć wydziałów przemysłu. Wprawdzie już zarządzenie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła nr 34 z ubiegłego roku nakładało na wydziały przemysłu pewne obowiązki w tym zakresie, należy jednak stwierdzić, że były one spełniane raczej tylko formalnie, ograniczając się do suchej sprawozdawczości, często niezupełnie zgodnej ze stanem faktycznym. Obecnie Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła stawia przed wydziałami przemysłu konkretne zadanie bezpośredniego i bezwzględnie kontrolowania realizacji wytycznych Ministerstwa w zakresie spółdzielni pomocniczych, a także udzielania skutecznej pomocy związkom branżowym na tym odcinku, w szczególności w zaopatrzeniu w surowce miejscowe i odpadkowe.

Za właściwą i skuteczną formę kontrolowania związków branżowych przez wydziały przemysłu w zakresie ich działalności na odcinku spółdzielni pomocniczych, Ministerstwo uważa organizowanie przez kierownika wydziału przemysłu stałych miesięcznych odpraw przewodniczących związków branżowych, na których związki branżowe udzielać będą informacji o przebiegu swoich prac w kierunku realizacji wytycznych Ministerstwa na przestrzeni ostatniego miesiąca, przy czym wydział przemysłu powinien działalność tę kontrolować i stawiać przed związkami branżowymi dalsze konkretne zadania.

Tylko pełny, zbiorowy wysiłek całego aktywu spółdzielczego, aktywu samorządu gospodarczego rzemiosła oraz wydajna i skuteczna pomoc władz terenowych zapewnić mogą realizację trudnych i odpowiedzialnych zadań, stojących przed spółdzielczością w zakresie społecznienia rzemiosła.



Płynny OWOC

- TO PRODUKT DLA MAS



Znaczenie przemysłu spożywczego jest obecnie szczególnie duże, jeżeli się weźmie pod uwagę ciągły, nie ulegający fluktuacjom rozwój konsumpcji wytwarzanych przez niego artykułów.

W artykule naszym pragniemy omówić znaczenie i możliwości produkcyjne płynnego owocu. Jak wiemy, w ramach przetwórstwa owocowego bierzemy co roku duże ilości owoców do przemysłu konserwowego i fermentacyjnego. Stosunkowo nieznaczna natomiast uwagę zwracamy na produkcję płynnego owocu, napoju bezalkoholowego; jest to niesfermentowany sok, wyciśnięty ze świeżych owoców, z dodatkiem lub bez — drobnej ilości cukru i wody.

Produkcja płynnego owocu winna zajmować odpowiednie miejsce w przemyśle spożywczym z różnych, bardzo ważnych powodów. Przede wszystkim: produkcja ta oparta jest na surowcu owocowym, który w pewnych okresach roku istnieje w Polsce w nadmiarze, a nie przerobiony na czas ginie pod drzewami. Produkcja ta poza tym stanowi doskonale uzupełnienie innych działów przetwórstwa owocowego, jak np. fabryk konserw, win i wytwórni marmolad. Stać się też ona powinna uzupełnieniem działalności produkcyjnej naszych państwowych i spółdzielczych gospodarstw rolnych oraz indywidualnych gospodarstw wiejskich. Aczkolwiek produkcja ta nie jest całkiem prosta, to jednak aparatura produkcyjna dla niewielkich wytwórni może być wytwarzana masowo, przy pomocy zaś instruktora szybko uruchamiana. Pokonanie trudności tego typu pozwoli na znaczne umasowienie produkcji. Znaczenie tej wytwórczości polega na tym, że daje ona masie konsumentów bezalkoholowy smaczny napój, który stopniowo może zastępować napoje dla zdrowia mniej pożyteczne lub wręcz szkodliwe. Produkt ten jest zdrowy, a przy tym tani, gdyż poza owocem nie zawiera prawie żadnych innych surowców.

Omówmy teraz po krótku metody produkcji płynnego owocu. Opiera się ona głównie na jabłku. Używamy tutaj odmian jabłek nadających się do jedzenia w stanie surowym, przy czym muszą to być owoce soczyste i mające przyjemny, kwaskowy smak. W wytwórni o kilkudziesięciu produkcjach, jabłka mniej dojrzałe czy zleżałe przeznacza się do produkcji innych przetworów owocowych, a jabłka odpowiadające zaznaczonym warunkom — do produkcji płynnego owocu. To samo odnosi się do truskawek, jagód, jeżyn. Owoce musi być dojrzałe, czyste i zdrowe. Wyjątek stanowią porzeczki, które do produkcji płynnego owocu mogą być użyte w stanie przejrzalym.

Spśród wielu metod produkcji płynnego owocu należy wymienić dwie zasadnicze: 1) na drodze gotującej oraz 2) na drodze zimnej.

Pierwsza metoda polega na przepuszczeniu soku owocowego przekładowanego przez aparat pasteryzacyjny (najlepszym okazał się tzw. „dzwon“ pasteryzacyjny). Można także dokonywać pasteryzacji po

rozłaniu płynu do butelek. Metoda gotująca wydaje się bardziej odpowiednia do warunków produkcji. Ma ona jednak swoją wadę — pasteryzowany produkt otrzymuje pewien posmak. Produkcja na drodze zimnej

polega na wyjaławianiu soków na zimno przy pomocy specjalnych filtrów biologicznych, następnie zaś przechowywaniu tych soków w odpowiednich naczyniach. Mogą to być zwykłe beczki zaopatrzone wentylami, lub też duże zbiorniki aluminiowe, w których przechowuje się sok pod ciśnieniem CO₂ (metoda „Bohi“). Działanie kwasu węglowego polega przy tej metodzie na tym, że pozwala na dłuższe przechowywanie świeżego soku.

W naszych warunkach winniśmy dążyć do tego, by poza dużymi wytwórniami przemysłowymi istniały w gospodarstwach rolnych małe wytwórnie płynnego owocu. Przy pomocy dostarczonej aparatury produkowałyby one metodą gotującą po kilka tysięcy butelek płynnego owocu rocznie z własnego surowca, który w pewnym stopniu marnuje się, a przeznaczałyby ten napój głównie dla swoich pracowników. Umasowienie produkcji w małych chłopskich wytwórniach odegra dużą rolę zarówno gospodarczą, jak i społeczną.

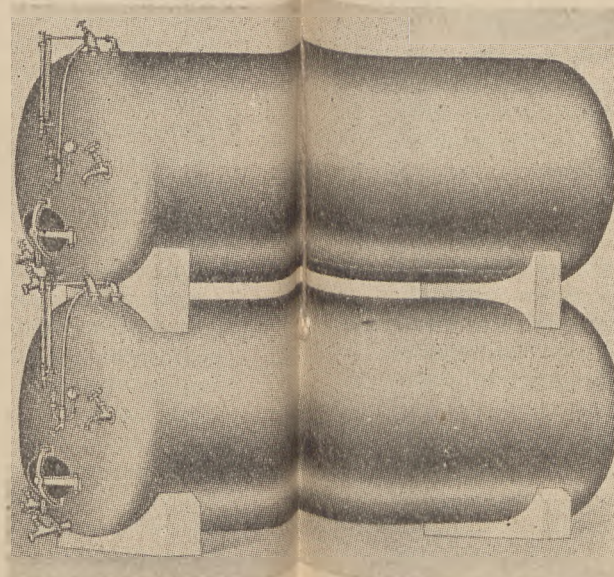
Masowa produkcja płynnego owocu rozwija się z roku na rok i zajmuje już obecnie w Związku Radzieckim poważne miejsce, zwłaszcza od chwili wprowadzenia najnowszych metod produkcji (porównaj P. M. Szałajew „Proizvodstvo fruktowo-jagodnych win“ oraz A. Skowroński: „Polski Przemysł Winiarski“). Obok produkcji przemysłowej istnieje wiejska produkcja nieprzemysłowa. W przemyśle przeważa typ małej wytwórni przemysłowej (około 80% ogółu wytwórni), produkującej rocznie poniżej 30.000 litrów płynnego owocu, z czego połowa przypada na sok jabłkowy. W Polsce produkcja ta, rozpoczęta w roku 1932, była minimalna. Po wojnie władze Polski Ludowej otoczyły opieką przetwórstwo owocowe; ma ono dzisiaj duże szanse rozwijania produkcji tego zdrowego napoju. Szczególną inicjatywę winny przy tym wykazać zachodnie powiaty kraju.

Zagadnienie rozmieszczenia wytwórni płynnego owocu na obszarze kraju wymaga jednak dokładnego przemyślenia. Wytwórnie tego produktu muszą być rozsiane przede wszystkim na terenie klasycznych rejonów owocowych. Poszczególne rejonu owocowe można pod względem ich możliwości produkcyjnej ułożyć w następującej kolejności: warszawski, lubelski, poznański z Ziemią Lubuską, pozostałe ziemie zachodnie, krakowski i białostocki. Inne rejonu owocowe mają znaczenie mniejsze, aczkolwiek nie-

które z nich (np. kielecki) powinny w przyszłości zająć lepsze miejsce. W ramach planów terenowych produkcja płynnego owocu winna być zharmonizowana i rozszerzona na gospodarstwa rolne, co należy w szczególności podkreślić. Zachodzi potrzeba z jednej strony zaopatrzenia wytwórni w niezbędną aparaturę, a z drugiej dopomożenia w ich uruchomieniu i wyszkolenia personelu. Kilkutymgodniowe kursy, zapoznające z metodami produkcji płynnego owocu, okazałyby się tutaj bardzo celowe. Przerabianie owocu w poszczególnych jednostkach rolnych mogłoby nawet następować przy pomocy aparatury państwowej, którą wypożycza się kolejno producentom — za wynagrodzeniem. Tego rodzaju akcja musiałaby być jednocześnie połączona z kontrolą stanu sadownictwa rejonowego. Musi ono bowiem podnieść jakość owoców i charakter produkcji (możliwość odbioru większej partii owocu jednej odmiany).

Trzeba by też dbać o sadzenie odpowiednich drzew i ich należytą pielęgnację. Cały rynek owocowy wymaga poza tym poważnej reorganizacji, gdyż dotychczasowa dystrybucja owoców nie jest przeprowadzana sprawnie.

Przy należyтым rozwoju przetwórstwa owocowego mogłoby ono przerabiać rocznie około jednego miliona kwintali owoców, nie licząc suszu owocowego, na który można by zużyć dalsze dwa miliony kwintali owoców. W tej liczbie wytwórnie płynnego owocu mogłyby przerobić około 140.000 kwintali owoców. Ilości te zanalizowane w pracy pt. „Produkcja owoców a przetwórstwo owocowe“ Poznań 1947 r. — wcale nie są przesadzone i odpowiadają w zupełności naszym możliwościom. Dostawcą owoców może być nie tylko sadownictwo rolnicze naddrożne, ale także działkowe, ogrodnictwo-handlowe, a przede wszystkim olbrzymie ilości owoców mogą dostarczać nasze lasy.



Zbiorniki do przechowywania płynnego owocu

Województwo gdańskie rozwija sieć usług

Zagadnienie usług rzemieślniczych w województwie gdańskim nie jest sprawą nową. Już w końcowym okresie planu trzyletniego i w pierwszych latach sześcioletniego wystąpiło ono domagając się coraz bardziej planowego i systematycznego rozwiązania w miarę rozwoju i krzepnięcia form gospodarki społecznej w przemyśle drobnym i rzemiośle.

Według stanu na koniec roku 1952 w województwie gdańskim

czynnych było 589 miejskich i wiejskich rzemieślniczych punktów usługowych różnych branż. Jednakże w zestawieniu z milionową ludnością miast i wsi oraz w zestawieniu ze spółdzielniami pracy w samym tylko pionie ZSP i Rz. ilość ta jest niewystarczająca.

W roku 1952, po VII Plenum KC PZPR, główny nacisk położono na zorganizowanie usług rzemieślniczych na wsi. Na koniec roku 1952, plan nakreślony przez Mini-

Zbyteczne byłoby podkreślać znaczenie, jakie miałaby szeroka konsumpcja płynnego owocu dla zdrowia ludności. Owoce bowiem zawierają, z wyjątkiem tłuszczu, prawie wszystkie potrzebne ludzkiemu organizmowi składniki. Solidnie wyprodukowany płynny owoc zawiera cukier, sole, wapno, kwas fosforowy, aromatyczne olejki i inne wartościowe składniki. Jego wartość zdrowotna — jeśli produkowany jest czysto, bez dodawania środków chemicznych — jest tak wielka, że na pewno z czasem mogłoby się stać drugim obok mleka napojem najszerzej mas ludności. Płynnym owocem zwalcza się już dzisiaj złą przemianę materii, choroby nerek i serca. Lekarze polecają płynny owoc chorym na reumatyzm, żołądek i cukrzycę. Płynny owoc wreszcie stanowi niezastąpiony płyn dla młodzieży i sportowców. Dzięki bowiem zawartości fruktozy i glukozy płynny owoc jest cennym środkiem wzmacniającym zmęczony organizm.

Płynny owoc jest zatem napojem, który winien być szeroko propagowany w społeczeństwie socjalistycznym, nie szczędzącym swoich wysiłków dla podnoszenia poziomu życia szerokich mas i rugowania picia alkoholu. Wzrost produkcji piwa i wina w planie 6-letnim ma wynieść 150%. Wydaje nam się rzeczą niezbędną, ażeby produkcja płynnego owocu w najbliższych latach wielokrotnie przekroczyła ten wzrost i ażeby ten zdrowy napój znalazł się w domu każdego obywatela.

Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła może poszczycić się dużym sukcesem na odcinku drobnej produkcji opartej na surowcach wtórnych oraz produkcji nowych artykułów drobnych codziennego użytku. Dalsze pogłębianie działalności naszego Ministerstwa także na odcinku przetwórstwa owocowego może przyczynić się do rozwinięcia produkcji płynnego owocu. Wydaje się jednak konieczna współpraca wszystkich rzeczoznawców z terenu.

Apelujemy przeto do wszystkich fachowców, znających tę produkcję oraz do młodzieży kończącej odpowiednie studia techniczne, ażeby współdziałali w rozwiązywaniu poruszonego przez nas zagadnienia. Ugruntowanie i rozwinięcie produkcji płynnego owocu, jako ważnego odcinka drobnej wytwórczości, pozwoli i w tym przypadku pokryć zapotrzebowanie mas pracujących.

Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła, przewidywał dla województwa gdańskiego uruchomienie 150 stałych wiejskich punktów usługowych i 50 brygad lotnych. Plan ten wykonany został w ca 75% w odniesieniu do punktów stałych oraz w nikłym procencie — w zakresie organizacji brygad lotnych.

Przyczyną niskiego wykonania planu była przede wszystkim bierna postawa związków branżowych i poszczególnych spółdzielni w terenie, uważających usługi rzemieślnicze za mniej rentowne od produkcji i uchylających się od ich organizowania. Obiektywnie

trzeba stwierdzić, że same związki branżowe i spółdzielnie bez pomocy terenowych organów władzy ludowej nie mogły opracować realnego planu sieci usług opartego na właściwej lokalizacji i dokładnym rozeznaniu terenu. Poza tym na karb niskiego wykonania planu należy złożyć fakt niedocenia sprawy organizowania usług rzemieślniczych przez prezydium rad narodowych. Nie przejawiały też większego zainteresowania sprawą usług rzemieślniczych — wydziały przemysłu, rolnictwa, handlu, gospodarki komunalnej, lokalowej. W zbyt małym stopniu interesowały się tym zagadnieniem wiejskie organizacje masowe i gospodarcze.

Większą wagę do tego zagadnienia przywiązywała wojewódzka komisja oraz terenowe komisje drobnej wytwórczości, które istotnie w niektórych powiatach posuwały sprawę naprzód.

Z inicjatywy wojewódzkiej komisji, w komisjach powiatowych przedyskutowano formę działania, wyznaczając ich członkom do rozpracowania w terenie poszczególne gminy. Wyniki tych badań ukazały możliwość zorganizowania usług w niektórych branżach na terenie gmin i gromad — na bazie istniejących a nie wykorzystanych pomieszczeń lokalowych. Dużą operatywnością na tym odcinku wykazały się komisje w Łęborku i w Kwidzynie.

W roku 1953 zadania planu zorganizowania usług rzemieślniczych w miastach i wsiach zostały znacznie rozszerzone. Zmusza to spółdzielczość pracy do przedstawienia swojego planu w większym stopniu na usługi oraz do odpowiedniej rozbudowy ich sieci.

W wyniku dokładnej analizy przeprowadzonej na początku roku 1952 przez czynniki polityczno - gospodarcze utworzono przy prezydium wojewódzkiej rady narodowej Zespół do Spraw Organizacji Usług Rzemieślniczych. Na czele zespołu stoi kierownik Wydziału Przemysłu, a w skład zespołu wchodzi przedstawiciele Wojewódzkiej Komisji Planowania Gospodarczego, Wydziału Handlu, rolnictwa, komisji lokalowej, prezisi związków branżowych oraz przedstawiciel delegatury ZSP i Rz. Analogiczne zespoły utworzone zostały przy prezydiach miejskich (w miastach

wydzielonych) i powiatowych radach narodowych. W skład zespołów terenowych wchodzi, obok kierownika referatu przemysłu, przedstawiciele wydziałów: handlu, rolnictwa, kwaterunkowego, Komisji Planowania Gospodarczego i przewodniczących komisji drobnej wytwórczości — jak również przedstawiciele zainteresowanych instytucji i organizacji masowych np. ZSch i PZGS.

Zespoły rozpoczęły pracę 10 lutego br. od szczebla wojewódzkiego; dokonano wstępnego rozpracowania terenowego i branżowego, które dało materiał do szczegółowych dyskusji na szczeblu powiatowym.

W wyniku oddolnej analizy wyznaczonych limitów przeprowadzono w terenie odpowiednie zmiany, uzupełnienia i poprawki, przy czym okazało się, że w większości powiatów znacznie rozszerzono pierwotny plan sieci rzemieślniczych punktów usługowych. I tak np. zespół przy Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Wejherowie zamiast 20 punktów podanych przez zespół wojewódzki opracował plan na 40 punktów usługowych, określając ich szczegółową lokalizację na podstawie istniejących możliwości w terenie. Podobnie miała się sprawa i w innych powiatach, jak: w Starogardzie, Łęborku i Elblągu. Sprawy te uzgadniane były na kilkakrotnie zwoływanych naradach przewodniczących zespołów terenowych i ostatecznie zespół wojewódzki zatwierdził szczegółowy plan organizacji uspołecznionych punktów usługowych na terenie całego województwa gdańskiego. Należy w tym miejscu podkreślić, że w wyniku oddolnie przedyskutowanego planu opartego na dokładnej znajomości terenu 80% zaplanowanych do uruchomienia w bieżącym roku punktów usługowych ma zapewnione lokale. Nie miała w tym zasługa powiatowych i miejskich komisji drobnej wytwórczości, które od dłuższego czasu badały przez swoich członków teren rejestrując istniejące warunki lokalowe.

Społeczną kontrolę nad działalnością zespołów sprawuje Wojewódzka Komisja Drobnej Wytwórczości, na której posiedzeniach kierownik Wydziału Przemysłu oraz przedstawiciele Delegatury ZSP i Rz. i związków bran-

żowych składają sprawozdania z postępu prac nad organizacją usług rzemieślniczych na terenie województwa.

Formy włączenia się komisji terenowych do tych spraw, obok innych zagadnień związanych z ich zadaniami, są omawiane na organizowanych przez komisję wojewódzką — kwartalnych naradach przewodniczących miejskich i powiatowych komisji drobnej wytwórczości. Plan zatwierdzony przez Wojewódzki Zespół przewidyuje w roku 1953 otwarcie 373 punktów stałych wg. następującego podziału na kwartały: I kwartał — 110 punktów, II kw — 188 punktów, III kw — 63 punkty i IV kw. — 12 punktów.

Ponieważ zespoły rozpoczęły pracę dość późno, plan na pierwszy kwartał nie został całkowicie wykonany. Uruchomiono tylko 50 punktów, pozostałe 60 punktów przerzucono na II kwartał, w którym liczba punktów wyniesie wobec tego 248.

Wyciągając z tego wnioski, komisja wystąpiła do prezydium o zgodną z planem realizację sieci uspołecznionych punktów usługowych, zwłaszcza w II kwartale br.

Wykonanie powyższych wniosków jest warunkiem właściwego, mobilizującego ustawienia i odpowiedniej realizacji planów operatywnych na pozostałe kwartały 1953 r.

Zasadniczym zadaniem przemysłu drobnego jest zaspokajanie potrzeb ludności miejscowej. Wynikające z tego inne zadanie, zadanie rozbudowy sieci uspołecznionych punktów usługowych nie jest łatwe, jednakże musi być ono wykonane, jeżeli drobna wytwórczość ma spełnić właściwą rolę w służbie świata pracy. Zagadnienie to na terenie województwa gdańskiego w roku 1953 zostało należycie docenione przez wszystkie współdziałające czynniki polityczne, administracyjne i gospodarcze.

Maksymalna operatywność oraz harmonijna współpraca wszystkich tych czynników jest warunkiem pełnej realizacji wytyczonych zadań.

Bożydar Grażewicz

Drobny przemysł łódzki pokazuje swój dorobek

17 maja została otwarta wystawa drobnego przemysłu m. Łodzi i województwa łódzkiego, na którą przybyli: wiceminister Przemysłu Drobno i Rzemiosła ob. Olszewski, I-szy sekretarz Komitetu Łódzkiego PZPR Jabłoński wraz z sekretarzami Lewandowskim i Siewierskim. Przewodniczący Prezydium Miejskiej i Wojewódzkiej Rady Narodowej Olska i Horodecki, Prezes Zw. Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych Niemiec, Prezes Centrali Spółdzielni Inwalidów J. Klajn, Wiceprezes ZSP i Rz. H. Landesberg oraz liczni przedstawiciele wszystkich pionów drobnego przemysłu.

Wiceminister Olszewski w przemówieniu swoim podkreślił znaczenie wystawy, jako środka mobilizującego do wykonania poważnych zadań, stojących przed drobnym przemysłem: Wystawa Łódzka — powiedział wiceminister Olszewski — charakteryzując drogę rozwojową drobnego przemysłu, wskaże również w jakim stopniu przez wykonywanie zadań produkcyjnych i usług dla wsi, przyczyniamy się do umacniania sojuszu robotniczo - chłopskiego, podstawowego warunku budowy socjalizmu w Polsce.

Na Wystawie Łódzkiej zakłady i spółdzielnie drobnego przemysłu godnie zaprezentowały swój dorobek, pokazując wielką i różnorodną gamę zarówno artykułów codziennego użytku, jak i dla potrzeb samego przemysłu.

Ekspozycja towarowa na wystawie była bezsprzecznie dobra. Odwiedzający wystawę szybko umysławiali sobie i utrwalali w pamięci wielkie osiągnięcia naszego przemysłu, na podstawie oceny eksponatów naprawdę pierwszorzędnej jakości.

Trudno wyliczyć wszystkie artykuły znajdujące się na wystawie, ograniczymy się więc do pokazania najbardziej charakterystycznych eksponatów.

I tak: pięknie przedstawiały się meble wyprodukowane przez Spółdzielnię Pracy Tapicerów i Dekoratorów w Łodzi; ładne i solidne było obuwie oraz torby damskie wykonane z odpadów przez spółdzielnię „Podębie” i „Wzorcobut” w Łodzi.

Państwowe Przedsiębiorstwo Krawiecko - Kuśnierskie zaprezentowało dobrze skrojone palta, ubrania, kostiumy, futra i uruchomiło na miejscu t. zw. „Pogotowie krawieckie” którego kierowniczka Anastazja Kubiak z igłą i nitką oczekiwała na potrzebujących pomocy.

W dziale metalowym znajdującym się pod opieką dyr. Marczewskiego widzieliśmy wirówki laboratoryjne, kondensatory powietrzne do wysokich napięć, destylatory elektryczne, transportery, skrapiaarki do bitumu, betoniarki dla budownictwa, wszelkiego rodzaju rury kanalizacyjne, pługi, brony, radła i kieraty. Poza tym oglądaliśmy najnowocześniejsze fasony noży, widelce i pięknych platerów. Artykuły te całkowicie zostały wykonane z odpadów przez zakłady podległe Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego.

Na wyróżnienie zasługiwała maszyna rolnicza służąca do napędu młockarni i sieczkarni wyprodukowana przez Piotrkowskie Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego. Łódzkie Zakłady Metalowe Oddz. nr 3 wystawiły kocioł warzelny pojemności 500 l oraz wagę 15 tonową „Wagowskaz” używaną na kolejach i w magazynach.

Pokazane na wystawie krosno mające zastosowanie w przemyśle bawełnianym wyprodukowały Pabianickie Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego. Wzory rytowane moletowane na trzy kolory używane w przemyśle kłuczowym jedwabniczym i bawełnianym do druków — to również produkcja Pabianickich Zakładów.

Łódzkie Zakłady Przemysłu Terenowego zademonstrowały wi-bratory używane w budownictwie dla równomiernego ubijania betonu.

Łódzkie Zakłady Spożywcze również nie pozostały w tyle pokazując szeroki asortyment cukrów, słodyczy i wszelkich napoi, między innymi mleka gazowanego, które już teraz zdaje egzamin wobec licznych konsumentów.

Wojewódzki i Miejski Zarząd Przemysłu Terenowego, Delegatury i Oddziały Związku Spół-

dzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych, Spółdzielni Inwalidów i Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego wiele włożyły wysiłku w organizację wystawy.

Przemysł drobny na wystawie łódzkiej został pokazany żywo i przekonująco i to jest jej wielkim osiągnięciem. Niezupełnie jednak dopisała część problemowa. Hasła i cyfry umieszczone na planszach odnosiły się do ogólnych założeń przemysłu drobnego i nie charakteryzowały jego osiągnięć w poszczególnych działach produkcji.

Wystawa Łódzka jest pouczająca i powinna przyczynić się do powiększenia naszych osiągnięć w zakresie jeszcze lepszego zaspokajania potrzeb miejscowej ludności przez większe niż dotychczas wykorzystywanie surowców miejscowych i odpadków, przez upowszechnianie współzawodnictwa zobowiązaniowego, przez podjęcie planowej i wielkiej walki o obniżkę kosztów własnych produkcji. Wystawa miała charakter mobilizujący w jak najpełniejszym tego słowa znaczeniu.

Trzeba by jeszcze powiedzieć parę słów o kiermaszu, który powinien być praktycznym potwierdzeniem zdolności produkcyjnych zakładów zademonstrowanych na wystawie. Kiermasz nie był wolny od często spotykanych braków asortymentowych. I tak np. na całej wystawie nie można było o-trzymać małego numeru skarpet lub pończoch; artykuł ten można było znaleźć tylko w jednym rozmiarze. Tak samo nie można było nabyć nr 41 koszuli męskiej.

Miejmy nadzieję, że na przyszłych wystawach błąd ten się nie powtórzy i że w ten sposób tak producenci jak i dystrybutorzy zadokumentują, że na rynek konsumpcyjny wypuszczają towary w odpowiednich asortymentach. Ma to duże znaczenie dla prawidłowości obsługi szerokich rzesz pracowniczych.

Do jednej z atrakcyjnych stron Wystawy Łódzkiej trzeba zaliczyć bogaty i zajmujący program artystyczny w wykonaniu amatorskich zespołów pracowników drobnego przemysłu.

Wystawa Łódzka otoczona troskliwą opieką Miejskiej Rady Narodowej przewyższyła pod każdym względem wystawę w Stalimogrodzie.

R. T.

10 maja br. została otwarta Wystawa Przemysłu Drobno i Rzemiosła w Stalinogrodzie obejmująca produkcję 3 województw: stalinogrodzkiego, krakowskiego i kieleckiego. Znajdujące się na niej eksponaty zostały włączone do poszczególnych działów, obrazujących najważniejsze zagadnienia problemowe. Wyodrębniono takie działy, jak dział artykułów masowego spożycia, artykułów wykonanych z odpadów, uzupełniających przemysł kluczowy, racjonalizatorskich, nowowprowadzonych do produkcji itp.

Nowością było też na tej wystawie wprowadzenie wydzielonych stoisk regionalnych takich przemysłów, jak: przemysł sprzętu gospodarskiego, medycznego, muzycznego z ekspozycją towarową o zasięgu ogólnokrajowym.

Jednym z największych działów wystawy było stoisko masowego spożycia, ilustrujące osiągnięcia przemysłu drzewnego i włókienniczego, skórzanego, chemicznego i in. W branży drzewnej na uwagę zasługiwały estetyczne i niedrogie meble, a w szczególności gabinet luksusowy produkcji Woj. Zarządu Przemysłu Terenowego w Stalinogrodzie. W branży skórzaney na wyróżnienie zasługiwało obuwie luksusowe męskie i damskie spółdzielni pracy województwa krakowskiego.

W dziedzinie odzieży i bielizny wyróżniały się tego rodzaju eksponaty, jak: serwetki, obrusy, makaty i kilimy, odzież dziecięca dostarczona przez szkoły zawodowe w Łysej Górze, Nowym Targu, Zakopanem i Stalinogrodzie.

W dziale chemicznym uwagę zwracały szkła laboratoryjne, ozdoby choinkowe, rozmaite artykuły toaletowe, dalej farby, lakiery, pokosty z oczyszczonej bieli cynkowej (materiał odpadowy z hut cynkowych). W bogatym asortymencie branży chemicznej osobny dział stanowiły artykuły z mas plastycznych, jak np. estetyczne torby damskie różnego rodzaju, opakowania i zabawki.

W stoisku artykułów racjonalizatorskich oraz nowowprowadzonych do produkcji znajdują się m. in. czynne warsztaty Robotniczej Spółdzielni Pracy w Sosnowcu demonstrujące produkcję zmywaków oraz proces wytwórczy szkła laboratoryjnego.

Specjalnym zainteresowaniem cieszyło się na wystawie stoisko przedstawiające wyroby z trzciny (maty trzcinowe — cenny materiał budowlany, z wikliny, zabawki, kosze), z rogożyny (maty

do łazienek, koszyki, pantofle ranne, makaty, torby gospodarskie itd.) dostarczone przez krakowskie zakłady wikliniarsko-koszykarskie.

Należy nadmienić, że stoisko wikliny i rogożyny jest jednym z wyróżnionych działów pod względem jakości eksponatów oraz rozwiązań dekoracyjnego.

W dziale przemysłu maszynowego uwagę zwracały szlifierki, frezarki i piły taśmowe produkcji Państwowej Fabryki Maszyn w Bielsku oraz frezarki automatyczne do nitów z Częstochowskich Zakładów Przemysłu Terenowego nr 3.

Osiągnięcia przemysłu terenowego uwypuklało również stoisko artykułów dla wsi w postaci bogatego asortymentu sprzętu gospodarskiego oraz artykułów zaspokajających potrzeby ludności wiejskiej, wykonanych w dużej mierze z odpadów.

W stoiskach przemysłu muzycznego dominowały pianina „Calisia” i „Legnica”, w medycznym natomiast nowy typ stołu operacyjnego konstrukcji ob. Wilka.

A. F.

Dział techniczny

J. RUDZISZ i J. STUDZIŃSKI

Znaczenie dokumentacji warsztatowej w naszych zakładach i spółdzielniach

Dokumentacja warsztatowa w przedsiębiorstwie socjalistycznym jest jednym z podstawowych warunków właściwego wykorzystania wszystkich elementów procesu produkcyjnego. Jest ona kontrolą i samokontrolą wykonywanych czynności i daje bezsporne korzyści w zakresie kształtowania ogólnej działalności przedsiębiorstwa. A więc jest zespołem zapisów rejestrujących bieżące dane z zakresu: a) postępu produkcji, b) kontroli jakości produkcji, c) obliczenia kosztów robocizny, d) obliczenia kosztów materiałowych, e) gospodarki pomocami warsztatowymi.

Zasięg dokumentacji warsztatowej, jak widzimy, jest rozległy, dotyczyć może nawet najdrobniejszego elementu produkcji.

Dzisiaj nie jest już do pomyślenia prowadzenie nowoczesnego zakładu produkcyjnego bez dokumentacji warsztatowej. Toteż wszystkie zakłady przemysłu kluczowego na niej się opierają. Dokumentacje warsztatowe jedynie w drobnym przemyśle nie znalazły dla siebie dokładnie sprecyzowanych form.

Wprawdzie zachodzą wielkie różnice między warunkami pracy przemysłu kluczowego i drobnego, tym niemniej dokumentacja warsztatowa w zakładach i spółdzielniach drobnego przemysłu może i powinna być wprowadzona w formie ujednoliconej dla określonych procesów produkcyjnych.

Kierownictwo drobnego przemysłu wiele zrobiło już na odcinku wprowadzenia względnie uporządkowania dokumentacji warsztatowej — braki jednak występujące tutaj są powszechne i wskazują na konieczność ostatecznego uregulowania tej sprawy.

Drobny przemysł ma rzeczywiście poważne trudności z zaprowadzeniem ujednoliconej dokumentacji warsztatowej. Wynikają one z tego, że profil produkcyjny jest różnorodny i ulega w drobnym przemyśle częstym zmianom.

Trudności te są do pokonania. Największą jednak trudnością jest stwierdzenie w wielu wypadkach niechęć ze strony ogółu dołowych w zaprowadzeniu dokumentacji warsztatowej. Zjawisku temu sprzyjała tolerancja jednostek nadrzędnych. Celowała w tym zwłaszcza spółdzielczość pracy — wyłamywanie się z wykonawstwa zatwierdzonych planów produkcyjnych, częste zmiany asortymentowe spowodowane chęcią łatwego wykonywania planów nie mogły sprzyjać wprowadzeniu dokumentacji warsztatowej.

Dokumentacja warsztatowa ma poważne znaczenie również dla samego planowania. Nie będzie ono nigdy tak dokładne, jak wtedy, kiedy będzie oparte na ścisłym materiale, wynikającym z dokumentacji warsztatowej.

Należy zatem z całym naciskiem podkreślić, że przejrzysta dokumentacja warsztatowa jest rękojmią realności planów zakładowych, jest jednym z warunków osiągnięcia dobrych wyników gospodarczych.

Plan, który nie wynika z analizy dokumentacji warsztatowej, jest z reguły zbiorówką siły bezwładności poszczególnych działów przedsiębiorstwa, nie daje bowiem właściwych cyfr kontrolnych przy ustawianiu zadań pracy przedsiębiorstwa. Jeśli zaryzykujemy twierdzenie, że w przemyśle drobnym planowanie pozostawia jeszcze bardzo wiele do życzenia, jeśli uprzedzimy sobie, że wykonawstwo planów stanowi nieraz niespodziankę dla planistów, którzy te plany ustawiali, to musimy sobie zdać sprawę z tego, że okoliczności te wynikają między innymi właśnie na skutek braku materiału analitycznego, bazowanego na pełnej dokumentacji warsztatowej, pełnej — to nie znaczy, że dokumentacja warsztatowa zakładu pracy kilkunastoosobowego miałaby być identyczna z dokumentacją wielkiej fabryki obrabiarek.

Wiemy jakie załamania planu wynikały dla poszczególnych zakładów pracy na skutek źle ustawianych czasów obróbki poszczególnych detali. Wiemy, jakie trudności powstawały w tym, czy innym zakładzie z braku dokumentacji warsztatowej w momencie, kiedy trzeba było skorzystać z pomocy bratniego zakładu w drodze kooperacji. Nie „grały” terminy, nie „grała” obróbka metali, ponieważ nie było należytego materiału dokumentacyjnego, a ten, który był, stanowił dowolną improwizację. Brak analizy kosztów warsztatowych, wynikający z mankamentów dokumentacji warsztatowej, to odrębne i bardzo szerokie zagadnienie. Przypomnijmy tylko, że jednym z naszych najpoważniejszych zadań jest walka o obniżenie kosztów produkcji.

Nie ma mowy o właściwym obrazie kosztów bez należytej, przejrzystej dokumentacji warsztatowej. Walka o rentowność produkcji bez analizy dobrej dokumentacji warsztatowej jest błędzeniem po omacku. Trudno jest oczywiście wytknąć wszystkie niedomagania pracy przedsiębiorstwa przemysłowego wynikające z braku pełnej dokumentacji warsztatowej i uwypuklić te wszystkie korzyści, które daje przejrzysta dokumentacja. Należy powiedzieć, że każdy zakład wytwórczy, bądź przedsiębiorstwo przemysłowe, to organizm gospodarczy, w którym łączą się funkcje produkcji i wymiany (zbytu wyrobów własnych). Dokumentacja warsztatowa winna uwzględniać rejestrację zjawisk, wynikających z tych funkcji.

Jeśli zadaniem działów finansowo-handlowych jest śledzić gospodarcze efekty pracy przedsiębiorstwa, rentowność przedsiębiorstwa, zadaniem zaś działów produkcyjno-technicznych ustawić produkcję na najwyższym poziomie ilościowym i jakościowym — to w tym świetle zadaniem dokumentacji warsztatowej jest:

1) w działach organizacyjno-technicznych:

a) zebranie danych statystycznych do konstrukcji planów produkcyjnych zakładu poprzez rejestrację zdolności produkcyjnej (normy czasowe, wydajność maszyn i urządzeń),

b) rozczłonkowanie zadań na poszczególne oddziały i stanowiska pracy celem umożliwienia wprowadzenia planowania wewnątrz warsztatowego,

c) zorganizowanie systemu kontroli produkcji międzyoperacyjnej i ostatecznej, zapewniające najdalej posuniętą eliminację braków,

d) zorganizowanie systemu kontroli gospodarki materiałowej, zapewniającej racjonalne użytkowanie materiałów przy progresywnych normach zużycia;

2) w działach finansowo-handlowym:

a) przedłożenie ścisłych elementów do uchwycenia kosztów własnych na poszczególne wyroby,

b) przedłożenie materiału analitycznego do prowadzenia kontroli rentowności.

Jaka ma być dokumentacja warsztatowa, aby posiadała wszelkie cechy doskonałości organizacyjnej? Oto najtrudniejszy problem, gdyby bowiem problem ten nie był tak trudny — każda dokumentacja byłaby dobra, gdy tymczasem zdajemy sobie sprawę, że dokumentacja warsztatowa dysponowana aktualnie pozostawia wiele do życzenia.

Nie usiłując więc ustalić skończonych kryteriów drobnej dokumentacji warsztatowej można powiedzieć, że przy opracowaniu dokumentacji warsztatowej dla poszczególnych jednostek organizacyjnych pionu państwowego i spółdzielczego przemysłu drobnego powinniśmy dążyć do tego, aby:

a) dokumentacja była możliwie jednolita, z uwzględnieniem odmian (mutacji), wynikających z charakterystycznych cech poszczególnych branż,

b) obieg był możliwie najprostszy,

c) formularze były opracowane z uwzględnieniem nowoczesnych wymogów graficznych, tytuły rubryk jednoznaczne,

d) obieg dokumentacji był uzupełniony dokładną instrukcją opisową wyjaśniającą w szczegółowej formie przeznaczenie formularzy i sposób wypełniania.

Na podstawie pobieżnej analizy dokumentacji dotychczas stosowanej można stwierdzić, że dokumentacja ta ma poważne braki, wynikające zwłaszcza z przypadkowości jej powstania. Opracowanie nowej dokumentacji, uwzględniającej nowy układ organizacyjny przemysłu państwowego i spółdzielczego staje się koniecznością chwili.

Inż. SZCZEPAN TAMOWICZ

Racjonalna gospodarka narzędziami

Sprawa narzędzi i przyrządów w przemyśle wzrasta z każdym dniem do zagadnień problemowych.

Narzędzia i przyrządy są jednym z najpoważniejszych elementów kształtujących politykę wykonawstwa zwiększonych zadań produkcyjnych drobnego przemysłu. Przedwcześnie byłoby mówić, że na tym odcinku w drobnym przemyśle dzieje się dobrze. Znamy wiele zakładów spółdzielczych, w których występują jaskrawe fakty lekceważącego stosunku do gospodarki narzędziami; znajduje to swój wyraz w samym planowaniu, które w wielu wypadkach nie uwzględnia istotnych potrzeb wynikających z procesu technologicznego. Stąd w zakładach drobnego przemysłu znajduje się wiele narzędzi zbędnych, z których nikt nie korzystał i korzystać nie będzie.

Uchwała Rady Ministrów z dnia 5.I.1951 r. mówi, że zakłady pracy powinny ustalić, jakie maszyny i urządzenia techniczne znajdujące się w ich posiadaniu są zbędne dla wykonania planowych zadań zakładu.

Zarządzenie to było pierwszym krokiem do radykalnego rozwiązania sprawy zapomnianych maszyn i urządzeń.

Zakłady przemysłu kluczowego zarządzaniem tym objęły i narzędzia. Cytowane zarządzenie nakłada na kierownictwo zakładu obowiązek zgłaszania w przeciągu 30 dni maszyn i urządzeń zbędnych w danym zakładzie, odnośnie narzędzi w zakładach przemysłu kluczowego termin zgłaszania został przedłużony od 1/2 do 1 roku. Decyzja o użyteczności i zbędności narzędzia należy do komisji kwalifikacyjnej, która składa się z przedstawicieli nadzórnej jednostki, kierownictwa technicznego zakładu, organizacji partyjnej i rady zakładowej. Do zadań komisji należy wydobyć z ukrycia zapomnianych i nieużytecznych w danym zakładzie narzędzi, rozpatrzenie ich przydatności i użyteczności w produkcji danego zakładu. W pracach kwalifikacyjnych komisja i jej członkowie muszą wyzbyć się tzw. „lokalnego patriotyzmu“, który objawia się chęcią zatrzymania wszystkiego u siebie. Taki lokalny patriotyzm jest sprzeczny z zasadami socjalistycznej troski o całość gospodarki narodowej i świadczyć tylko może o braku uświadomienia członków komisji lub załogi. Prawidłowo przeprowadzone prace komisji wykryją niewątpliwie olbrzymie rezerwy niewykorzystanych narzędzi.

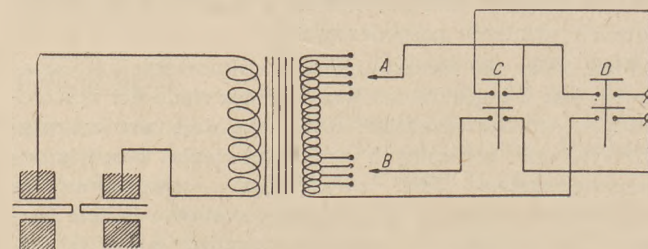
Drugim zagadnieniem jest niewłaściwe posługiwanie się i konserwacja narzędzi. Kierownictwo techniczne powinno zobowiązać majstrów, brygadzystów, rzemieślników, magazynierów narzędziowych do dokładnego objaśniania przy wydawaniu narzędzi współdziałających części, zasad pracy i konserwacji danego narzędzia. Kierownictwo powinno zwrócić szczególną uwagę i kategorycznie zabronić pracownikom niewykwalifikowanym ostrzenia i mocowania w uchwytach wiertel, noży itd., ponieważ posługiwanie się wadliwym ostrzem lub niewłaściwe zamocowanie narzędzia w uchwycie, każdego roku doprowadza do zniszczenia dziesiątków tysięcy drogocennych narzędzi, co gospodarce narodowej przynosi olbrzymie straty. Cały aktyw powinien czuwać nad właściwym posługiowaniem się narzędziami podczas pracy i przechowywaniem ich po jej zakończeniu. W każdym niemal zakładzie podczas pracy zwłaszcza przy stanowiskach, gdzie praca jest bardziej złożona i wymaga dużej ilości różnego rodzaju narzędzi, spotyka się całe stosy bezładnie porozrzucanych narzędzi, które w czasie produkcji są stale przewracane i obijane. Jest rzeczą zrozumiałą, że przy takiej metodzie nie może być mowy ani o racjonalnym i ekonomicznym rozbiciu kosztów narzędzi na największą ilość procesów produkcyjnych, ani też o podniesieniu wydajności pracy, nie mówiąc już o estetyce zakładu. Na rozwiązanie tego zagadnienia kierownictwo techniczne zakładu powinno zwrócić szczególną uwagę.

Regeneracja narzędzi, która powinna mieć bardzo szerokie zastosowanie w przemyśle drobnej wytwórczości, do obecnej chwili poza regeneracją pilników prawie w ogóle nie istnieje. Należy zwrócić uwagę, że przemysł kluczowy od dawna stosuje metodę napawania narzędzi elektrycznością, elektrodami odpowiednich gatunków stali i ma bardzo szerokie zastosowanie. Przy napawaniu należy posługiwać się łukiem elektrycznym prądu stałego w celu uzyskania jednolitego składu chemicznego, twardości oraz właściwej struktury. W chwili obecnej na rynku znajdują się grubo powlekane elektrody ze stali szybko tnącej marki ES W 18 o strukturze zasadowej. Elektrody dają stopiwo o analizie chemicznej odpowiadającej stali szybko tnącej S.W 18.

Zgrzewanie stykowe powinno mieć zastosowanie przy narzędziach trzpieniowych, jak: wiertła, frezy palcowe,

gwintowniki, noże tokarskie o małym przekroju trzonka itd. Noże tokarskie o większym przekroju trzonka należy wykonać wyłącznie na drodze lutozgrzewania płytek.

Przypawanie polega na przypawaniu płytki ze stali szybko tnącej do korpusu freza lub trzonka noża przy pomocy dodatkowej napiny elektrodaustenicznych 24.18.



Schemat zgrzewarki stykowej

A, B stopniowe przełączniki transformatora
C, D przyciski do włączania obwodu I i II

Lutozgrzewanie powinno być szeroko stosowane do produkcji noży tokarskich. Płytkę ze stali szybko tnącej zostaje przypawana do trzonka przy pomocy proszku spawalniczego i przez wywarcie odpowiedniego docisku do stali S W 18, S W 15, S W 9 używane są proszki o następującym składzie chemicznym: 1) żelazomangan 75—80 %, boraks 25—20 %; 2) żelazomangan 35—40 %, żelazokrzem 35—40 %, boraks 30—20 %.

Do naspawania płytek ze stali szybko tnącej niskostopowej SV 3; SV 5 stosuje się proszek z dodatkiem miedzi, która obniża temperaturę topnienia proszku.

1) Żelazomangan	60—55 %
Miedź	15—20 %
Boraks	20—25 %
2) Miedź	70—75 %
Nikiel	10—15 %
Boraks	20—15 %

Normalizacja uniwersalnych przyrządów i uchwytów, przy obróbce pozwala na znaczne zmniejszenie ilości przyrządów specjalnych, poza tym przyrządy uniwersalne mogą być stosowane do obróbki różnych przedmiotów.

Obróbce jak największej ilości różnych części powinna odpowiadać jak najmniejsza ilość przyrządów i dlatego celem normalizacji przyrządów i uchwytów uniwersalnych jest opracowanie pewnej ilości przyrządów nadających się do wszelkiego rodzaju obróbki; przyrządy uniwersalne mogą być używane do produkcji części różnych. Koszt własny takich przyrządów jest znacznie wyższy, lecz rozkłada się na większą ilość części i operacji, co sprawia, że w rezultacie przyrząd staje się opłacalnym. W ZSRR na szeroką skalę są stosowane przyrządy uniwersalne składane z uprzednio przygotowanych znormalizowanych elementów. Konstrukcja tych elementów pozwala tworzyć z nich różnorodne przyrządy. Na złożenie przyrządu dla dosyć skomplikowanej operacji potrzeba zaledwie 2—3 godz. Komplet części do tych przyrządów zakład powinien dostosować do swoich potrzeb. Przyrządy tego typu mogą być stosowane z dużym powodzeniem przy małoseryjnej produkcji oraz przy wykonywaniu prototypów.

W ZSRR ilość znormalizowanych elementów w przyrządach na poszczególnych zakładach waha się od 60—90 % całkowitej liczby elementów. W jednym z zakładów w 1233 przyrządów składanych z 21214 elementów 16202 elementów było znormalizowanych, w rezultacie osiągnięto

poza innymi oszczędnościami obniżenie czasu na projektowanie przyrządów o 30%. Jednocześnie jako elementy wykorzystano części starych maszyn znajdujących się w zakładzie, co dało również poważne oszczędności.

Na podstawie tych kilku przykładów można stwierdzić, że gdyby w każdym zakładzie kierownictwo techniczne i cała załoga przywiązywała właściwą wagę do zagadnie-

nia narzędzi i przyrządów, to problem, który staje często przed nami z powodu braku takiego czy innego narzędzia i stali wysokogatunkowej byłby całkowicie rozwiązany, a to w konsekwencji przyniosłoby gospodarce narodowej poważne oszczędności i uratowałoby wiele cennych dewiz.

Dlatego też odpowiedzialność za racjonalną gospodarkę narzędziami winna ponosić cała załoga zakładu.

Na warsztacie przodowników i racjonalizatorów

ZOFIA KAISEROWA

Brygady racjonalizatorskie w Łomiankach

Brygady racjonalizatorsko-projektowawcze powstały przy Zakładzie Doświadczalnym Biura Studiów CPLiA od niedawna. Zadaniem ich jest projektowanie i wykonywanie wszelkich nowych wzorów zabawek, gier i pomocy zabawkowych, dotychczas w kraju nie produkowanych oraz opracowywanie nowych, uproszczonych procesów produkcji zabawek.

Członkiem brygady może zostać za zgodą kierownictwa Zakładu, Doświadczalnego Biura Studiów każdy, kto pracuje w uspołecznionym zakładzie pracy, bądź jest zrzeszony w związku zawodowym. Brygada powstaje zasadniczo dla opracowania jednego tematu. Tematykę ramową dla brygad podaje Dział Badawczo-Naukowy Biura Studiów. Brygady mogą również pracować nad tematami wybranymi przez siebie, zgłoszonymi kierownictwu zakładu i uzgodnionymi z Działem Badawczo-Naukowym. Jeśli temat zabawki nie został uzgodniony z tym działem, brygada wykonuje ją na własne ryzyko. Wzory wykonanych zabawek lub dokonanych usprawnień ocenia Komisja Kwalifikacyjna, bądź Komisja Wynalazczości przy Biurze Studiów. Po przyjęciu przez Komisję, wzory te są zakupywane. Od przyznanego honorarium jest odliczany koszt materiału, z którego model zabawki został wykonany.

W Zakładzie Doświadczalnym Biura Studiów i Projektów Przemysłu Zabawkarskiego w Łomiankach pracują brygady w pracowniach: drzewnej i metalowej. Oprowadza nas kierownik techniczny Józef Świecik, jeden z najlepszych fachowców zabawkarskich w Polsce. Ma on za sobą długoletnią praktykę kierownika dużych zakładów produkujących zabawki, zna się więc na zabawce tak od strony jej wartości technicznej, jak i wychowawczej. Opracował ciekawie pomyslane

budownictwo konstrukcyjne w brygadzie z modelarzem Zygmuntem Imiela, który wyróżnia się swoją twórczością. W piętnastym roku życia Imiela został w 1940 r. wywieziony na roboty do Niemiec. Tam zaczął pracować w dużej fabryce mebli przy robotach stolarskich. Imiela pracuje w tym dziale. Po wojnie jedzie do Francji, do ojca. Pomaga mu w robotach dekoratorskich. W 1947 r. wraca do kraju. Dwa lata z przerwami pracuje jako górnik w kopalni, potem od października 1951 r. w Zakładzie Doświadczalnym Biura Studiów. Jest kolejno tokarzem, kreślaczem, modelarzem.

Oprócz budownictwa konstrukcyjnego, wykonanego w brygadzie z kierownikiem Świecikiem, Imiela projektuje gry i zabawki zręcznościowe, bardzo pożądane i potrzebne. Łącznie z malarzem Grossetem wykonał ciekawą zabawkę „Skoczek na kołowrocie“, którą podczas przeprowadzonego eksperymentu 12-letni chłopiec bawił się długo, a potem z niesłabnącym zainteresowaniem wra-

cał do niej. Teraz Imiela kończy nową zabawkę zręcznościową „Pajac na dwóch szczebelkach“, a w zeszyście ma zanotowanych pomysłów co niemiara. Ciekawy jest ten zeszyt.

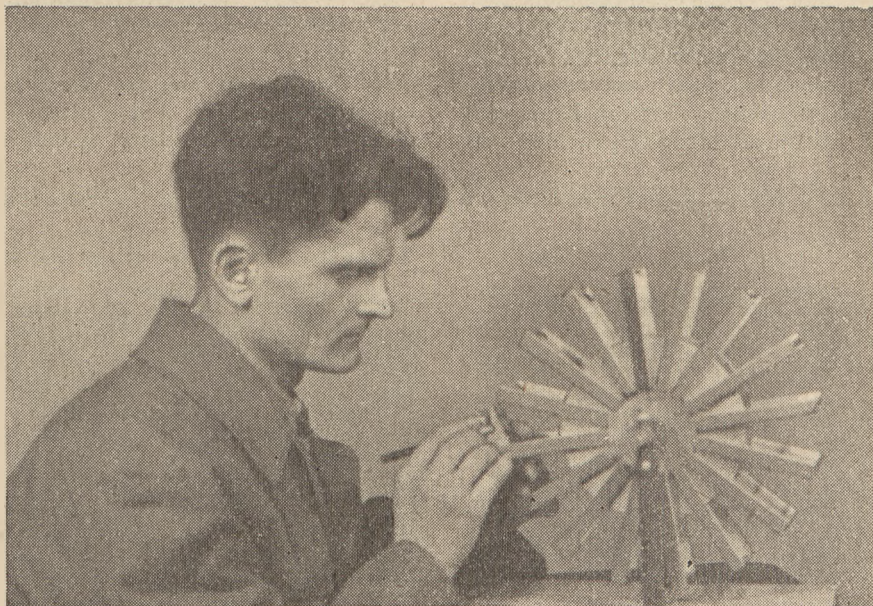
— Kiedy — mówi Imiela — świta mi w głowie jakaś myśl, na razie oderwana, zapożyczona z dziedziny fizyki, chemii, czasem z jakiejś książki, chwytam ją i zapisuję.

W pracowni drzewnej Zakładu pracuje w brygadach kilku jeszcze modelarzy: Mąkicz, tokarz Ruś w brygadzie ze znawcą i fachowcem zabawkarskim Zbigniewem Ożerskim, kierownikiem Działu Zabawkarskiego CPLiA, inżynier Jaszczewska, Czekalski, Marks oraz kierownik Zakładu Eustachy Jednorał, który łącznie z pracownikiem Biura Studiów Michałem Rosolakiem zrobił piękną zabawkę — dźwieg.

W pracowni metalowej zastajemy pochylonego nad stołem, zarzuconym kółkami, kółeczkami i sprężynami projektanta Ryszarda Duszczyka.

— Pracuję nad pozytywką — mówi Duszczyk, pokazując rozebrany model pozytywki. — Mam zamiar rozwiązać nowy problem. Chciałbym,

Zygmunt Imiela wykonał ciekawą zabawkę „Skoczek na kołowrocie“



żeby moja pozytywka grała kilka melodii. Jak się uporam z pozytywką, którą opracowujemy wspólnie z kol. Jakubowskim, Jednoralem i Kahnem, wykonam z kolegą Kahnem spychacz mechaniczny, a potem statek płaskodenny z kolegą Pająkiem i koleżanką Michalczuk.

Projektant Duszczyk ma instynkt typowego racjonalizatora. Przedtem, zanim zabrał się do pozytywki, wprowadził usprawnienie do produkcji — rybki pływającej, rewelacyjnej zabawki, zaprojektowanej i wykonanej przez pracownika Biura Studiów, Jerzego Szustera, inicjatora brygad racjonalizatorskich w Łomiankach.

Podobne brygady jak w Łomiankach powstają w zakładach zabawkarskich w terenie. Czy celowe jest organizowanie tego rodzaju brygad?

— Nie tylko celowe, ale i bardzo wskazane — odpowiada na to pytanie projektant Bednarski — bowiem brygady tego rodzaju kierują masową twórczość i inicjatywę wynalazczą w uregulowane łóżysko. Dotychczas projektowanie zabawek przez projektantów spoza Biura Studiów Przemysłu Zabawkarskiego nosiło charakter przypadkowości. Teraz

na podstawie tematyki Działu Naukowego, albo też po uzgodnieniu z tym działem własnych pomysłów, wzornictwo zabawek nabierze ciągłej, konsekwentnej linii. Poza tym modele nowych zabawek będą wykonywane przez fachowców, podniesie się więc ich poziom. Ułatwienie ludziom możliwości wykonania tych wzorów przez udostępnienie w ramach brygad maszyn, narzędzi i surowców, posunie produkcję dobrej, ciekawej zabawki poważnie naprzód. Premiowanie pomysłów racjonalizatorskich będzie dopingiem do wprowadzenia w produkcję zabawkarskiej uproszczeń, tak ważnych z uwagi na złe wyposażenie wielu zakładów produkcyjnych.

Tworzenie brygad racjonalizatorsko-projektodawczych w przemyśle zabawkarskim idzie po linii zasad leninowskich „wciągnięcia naprawdę większości mas pracujących w orbitę takiej pracy, gdzie mogą one wykażać swoją wartość, rozwinąć swoje zdolności, ujawnić talenty”¹⁾, których jest jeszcze w ludzkiej nie-
tknięte, bogate źródło.

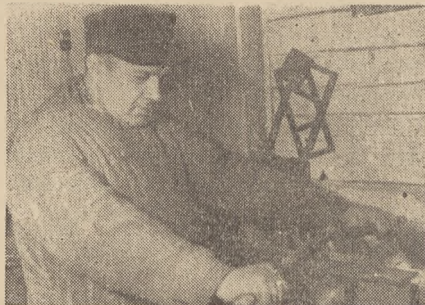
¹⁾ W. I. Lenin, Dzieła Wybrane, t. II. Książka i Wiedza 1952, str. 268.

przesuwanie tegoż na podstawie instrumentu w dół i w górę, co daje nowe efekty modulacyjne.

Rogowski pracuje już nad nowym strugaczem do ołówków i nad uniwersalną maszynką do golenia, która będzie jednocześnie przyrządem do ostrzenia żyłek.

(z)

Z białostockich zakładów



Kazimierz Mucha, brygadzysta działu metalowego spółdzielni pracy metalowców i stolarzy „im. 1 Maja” w Białymstoku, którego pomysł racjonalizatorski t. zw. zaginarka do masowej produkcji sprzączek zastępuje pracę 6 wykwalifikowanych ślusarzy.

Tłumik filcowy do skrzypiec



Kierownik działu planowania Wydziału Przemysłu WRN w Krakowie ob. Edward Rogowski okazał się

racjonalizatorem pełnym inwencji. Pierwszym jego wynalazkiem było skonstruowanie i opatentowanie tłumika filcowego do skrzypiec, a następnie modulacyjnego do instrumentów smyczkowych. Tłumik ten jest — jak stwierdzili na piśmie członkowie nasi skrzypkowie — nowością w postępie lutnictwa instrumentalnej ze względu na lekkość materiału z jakiego jest sporządzony (filc). Z podkreślanych zalet wybijają się: nieznieszkadzanie tonu, amortyzowanie syku smyczka oraz tłumienie głosu instrumentu przez pionowe



Jan Roszkowski ze spółdzielni Stolarskiej w Białymstoku skonstruował specjalną szlifierkę i taśmę do masowej produkcji elastyków i zabawek dziecięcych.

Przodownicy i racjonalizatorzy w Poznańskich Zakładach Metalowych

Eleonora Borkowska osiąga na
rewolwerówkach 229,7 %



Kazimierz Dwornicki — główny
mechanik - racjonalizator



BOLESŁAW MIRECKI

Nie ma trudności nie do pokonania



Wyszkolona ekspedientka jest dobrym doradcą klienta i ustrzeża spółdzielnię od odpowiedzialności za wykonywanie rzeczy niemożliwych

Okres wczesno-wiosenny był dla warszawskich pralni chemicznych sprawdzianem ich przygotowania do sezonu i okresem największego wysiłku. W tym czasie wszystkie punkty usługowe zawałone były stosami garderoby różnego rodzaju. Jak twierdzą kierownicy tych zakładów, od kilku lat nie było w stolicy takiego zapotrzebowania na usługi pralnicze. Jest to dowodem, że ludność w coraz większym stopniu powierza — dawniej wykonywane czynności w domu — zakładom pralniczym.

Stołeczne pralnie chemiczne walczą z dużymi trudnościami i nie spełniają swoich zadań wynikających ze znacznego i stałego wzrostu potrzeb usługowych. Przyczyny tego stanu rzeczy należy szukać w tym, że pozostawione nam w spadku przez prywatnych właścicieli zakłady w stanie zdewastowanym nie zostały jeszcze wszędzie doprowadzone do stanu odpowiadającego socjalistycznej gospodarce. Znałe są narzekania publiczności na przepusto-

wość pralni, znane są również nieodosobnione zresztą wypadki zagubień powierzonej garderoby bądź niedokładnego wykonania usług.

Żeby odpowiedzieć na pytanie: dlaczego wypadki tego rodzaju mogą mieć jeszcze miejsce, spróbujemy przedstawić przyczyny i miejsca ich powstawania. W reportażu niniejszym przeprowadzimy analizę pracy poszczególnych działów i w obserwacjach swoich będziemy się posuwać równoległe z garderobą oddaną do odświeżenia od momentu przyjęcia do momentu zwrotu. Jako teren tych obserwacji wybieramy największy zakład pralniczy w Warszawie — Spółdzielnię Pracy Pralnię Chemiczną i Farbiarnię Parową „Robotnik“.

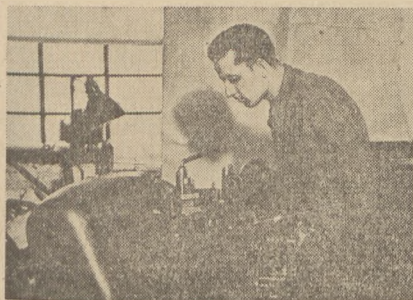
*

W pełnym sezonie przez 19 punktów usługowych „Robotnika“ prze-wijają się tysiące klientów i dziesiątki tysięcy kilogramów różnej garderoby. W punkcie nr 1 na ul. Marszałkowskiej ekspedientki A. Radulska i B. Wójcik przed wypełnie-

niem formalności uważnie przeglądają garderobę, udzielają fachowych porad, robią zastrzeżenia w stosunku do plam, które nie dadzą się usunąć, słowem — są dobrymi doradcami klienta. Jeżeli mają wątpliwości, zasięgają opinii kierowniczkę punktu M. Choszczyńskiej. Gdyby tak pracowały ich koleżanki na innych punktach — a niestety tak nie jest — uchroniłyby spółdzielnię od ponoszenia odpowiedzialności za winy niepopołnione. Ekspedientki ustalają ponadto realne terminy wykonania, które w tym czasie kształtowały się 3 tygodnie na sucho i 5 tygodni na mokro. Piszemy „realne“, bo do niedawna terminy narzucane były przez związek branżowy i nie odpowiadały możliwościom dotrzymania ich przez spółdzielnię. Na pozór łatwa praca ekspedientki, jeżeli wykonywana jest sumiennie, ustrzeża spółdzielnię od ponoszenia odpowiedzialności za wykonywanie rzeczy niemożliwych. Ale nie wszystkie ekspedientki pracują w ten sposób, co bez wątpienia jest winą braku odpowiedniego przeszkolenia i stałego instruktażu.

Przyjęta garderoba, po dokonaniu odpowiednich zastrzeżeń, otrzymuje kolejny numer i trafia do magazynu brudnej garderoby. Brygadziśka J. Pichola kwituje odbiór garderoby zgodnie ze specyfikacją, segreguje, przeznacza ją do właściwego uprania, wychwytyjąc przy tym błędy popełnione przez ekspedientki popołnione na punktach usługowych. Przy wydawaniu do prania dział ten powinien zwrócić uwagę na kompletowanie garderoby w ten sposób, żeby np. na spodnie od upranej marynarki nie trzeba było czekać dodatkowo tygodniami. Brygadziści działów pralniczych (pranie w wodzie, w benzynie, w tróchloretylu) kwitują odbiór garderoby w kilogramach, gdyż nie mają czasu na sprawdzanie poszczególnych sztuk i numerów ze specyfikacją, która zresztą już do nich nie dociera. Z tą chwilą ustaje kontrola nad powierzoną garderobą, która ginie w ogólnej masie, a działy pralnicze odpowiadają nie za poszczególne sztuki, a za wagę. Na tym odcinku powstaje najwięcej zagubień, za które dotychczas nie było pracowników odpowiedzialnych. W I kwartale br. suma odszkodowań zapłaconych przez spółdzielnię wyniosła ok. 10.000 zł.

Stanisław Januchowski — tokarz wyrabia 226% normy



H. Zaworski, przodownik pracy wykonał plan 6-letni do 10.X.1952 r.



Bernard Liszkowski — ślusarz wykonuje 365,5% normy



Spółdzielnia zdaje sobie sprawę z tej luki na odcinku kontroli i dlatego już w lutym ub. r. wystąpiła do Związku Branżowego z projektem wprowadzenia dokumentacji obieguwej oraz o przyniesienie 2 etatów dla pracowników przewidzianych do kontroli. Związek Branżowy dopiero z końcem kwietnia br. zwrócił poprawioną dokumentację obieguwą, której wprowadzenie zapobiegnie całkowicie zagubieniom garderoby. Szkoda tylko, że Związek Branżowy dopiero po upływie roku sprawę tę ostatecznie załatwił, gdyż spółdzielnia zapłaciła w tym czasie poważne odszkodowania.

Zastanówmy się teraz jak odbiorcy oceniają usługi tej pralni, jeżeli chodzi o jakość. Na ogół są oni zadowoleni, ale wypadki, jakie zaobserwowaliśmy nie mogą przyczyniać się do utrzymania dobrej opinii tego zakładu. Mianowicie gatunek mydła zastępczego, które częściowo używa się do prania, źle oddziałuje „na kolory“, nie mówiąc już o tym, że przeżera naskórek i pozostawia rany na palcach praczek. Przy okazji trzeba zwrócić uwagę, że personel tego działu nie został zaopatrzony dotychczas ani w rękawice, ani w glicerynę do rąk. Nie zainstalowano również dotychczas wentylatorów — ekshaustorów w dziale pralni w benzynie i nie rozwiązano transportu wewnętrznego.

Z kolei uprana garderoba przechodzi do działu detaszerni — odplamiarni. Dział ten pracuje na jedną zmianę i wykańcza na bieżąco około 1.500 kg. garderoby otrzymywanej codziennie z prania. Usuwa się tutaj za pomocą różnych chemikaliów „uporczywe“ plamy i przeprowadza się wstępną kontrolę wykonania. W wyniku tej kontroli ok. 10% garderoby wraca ponownie do prania, a 2 — 3% odsyła się do punktów usługowych z adnotacją, że plama jest nie do usunięcia. Jeżeli stwierdzenie to pokrywa się z zastrzeżeniem zrobionym przez ekspedientkę na kwicie, to spółdzielnia nie ponosi odpowiedzialności.

Oddzielne zagadnienie — to zaopatrzenie. Jakkolwiek spółdzielnia ma dużo racji skarżąc się na zaopatrzenie, które jest niedostateczne i nieterminowo wpływa, to tym niemniej nie widać o nie troski i

walki tak ze strony spółdzielni, jak i Związku Branżowego. Świadczy to, że nie jest prowadzona długofalowa polityka zaopatrzenia, która wyklucza ewentualne przestoje w pracy. Na zaopatrzenie „Robotnika“ należy zwrócić baczniejszą uwagę, niż dotychczas.

Ostatnim działem, do którego przechodzi garderoba, jest wykańczalnia, gdzie prasuje się ją, usuwa się drobne uszkodzenia powstałe podczas prania. Dział ten do niedawna pracował na dwie zmiany i nie był w stanie wykończyć na bieżąco otrzymywane codziennie 1.500 kg. garderoby. Dopiero z końcem kwietnia uruchomiono trzecią zmianę, która powinna zlikwidować kilkutygodniowe zaległości. Mankamentem tego działu jest to, że w okresie pełnego sezonu przyjmuje się prasowaczy nie wyszkolonych, wskutek czego powstaje „wąskie gardło“, a ponadto i samo prasowanie nie zawsze jest dobre. Zaradzić temu można tylko w ten sposób, żeby w okresie martwym przeszkolony personel przerzucać do innych prac, a nie zwalniać go na urlopy bezpłatne.

Przed wypuszczeniem garderoby z działu wykańczalni, powinna być ona przejrzana i zakwalifikowana do wysyłki przez brakarki, które pracują na każdej zmianie. Niestety stwierdziliśmy, że brakarki przeznaczają się do odszukiwania zagubionej garderoby i praca ta tak im absorbuje czas, że nie spełniają swoich zasadniczych obowiązków. W tych warunkach coś w rodzaju kontroli wykonywane jest przez personel ekspediujący garderobę do punktów. A że kontrola ta jest niedostateczna dowodzą tego reklamacje i fakt, że w punktach usługowych, jak np. w punkcie nr 1, jest specjalna pracownica, która wywabia resztki plam, dokonuje drobnych napraw i odprasowuje zgniecioną garderobę.

Do tego stanu garderoby przyczynia się również transport, podczas którego poszczególne sztuki ulegają zakurzeniu i zgnieceniu. Spółdzielnia wynajmuje samochód niedostosowany do tego rodzaju transportu, płacąc 500.— zł. dziennie. Jeżeli ten stan rzeczy jeszcze trwa, to nie dlatego, żeby nie było środków na zakup samochodu, ale dlatego, że do-

tychczas nikt nie wydał odpowiedniej decyzji, co jest wynikiem ciągłych zmian w kierownictwie spółdzielni. W I kwartale trzeci z kolei prezes zarządu obejmuje spółdzielnię i zaczyna się zapoznawać od początku ze wszystkimi sprawami powierzonego sobie odcinka. Taka płynność zarządu nie przyczynia się do ciągłości prac, uchwycenia i szybkiego usunięcia wszystkich niedociągnięć. Np. w bieżącym roku nie odbyła się dotychczas ani jedna narada produkcyjna. Pracownicy nie są zapoznani z dekretem z dnia 3 marca w sprawie odpowiedzialności za produkcję źle wykonaną i nie podjęli hasła rzuconego przez Wiktora Saja. Na przestrzeni 3 lat istnienia spółdzielni nic nie zrobiono, żeby związać pracowników z zakładem pracy i zainteresować ich zarówno trudnościami, jak i osiągnięciami. Do dnia dzisiejszego bezpieczeństwo i higiena pracy sprowadza się jedynie do wydawania mleka. Pracownicy nie mają szafek na ubrania, co jest nie do pomyślenia, a co gorsze — utrudnia to kontrolę nad powierzona garderobą i przyczynia się do jej zagubień. Magazyn hurtu odzieży roboczej nie zabezpiecza garderoby, która w szybkim czasie jest zakurzona i częściowo niszczone przez szczury.

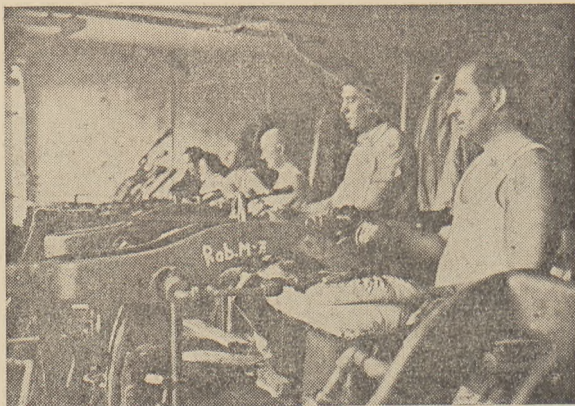
Takich niedociągnięć można wyszukać znacznie więcej, ale obiektywnie trzeba powiedzieć, że nie wszystkie są one do usunięcia bez przeprowadzenia znacznych inwestycji. To stwierdzenie nie rozgrzesza spółdzielni i nie zmniejsza obowiązku usuwania niedociągnięć wszystkimi środkami, jakie stoją do jej dyspozycji. W przeprowadzaniu niezbędnych inwestycji nie należy się sugerować tym, że teren i budynki zajmowane przez spółdzielnię należą do Ministerstwa Poczty i Telegrafów i że kiedyś trzeba je będzie opuścić po upływie krótkiego terminu wypowiedzenia.

Nowy zarząd wykazuje wiele inicjatyw w kierunku organizacyjnego ujęcia wszystkich spraw. Sądzimy, że zarząd ten potrafi przełamać istniejące trudności i wraz ze Związkiem Branżowym postawi ten zakład na poziomie odpowiadającym potrzebom socjalistycznej stolicy.

Po całodzienniej pracy, ręce praczek wymagają gliceryny



Mechaniczne prasowanie garderoby jest dotychczas „wąskim gardłem“



Spółdzielnia inwalidów „Przyjaźń“ podnosi jakość produkcji

Na ogólnokrajowym zjeździe spółdzielczości inwalidzkiej padło wezwanie: obowiązkiem każdej spółdzielni inwalidzkiej winno być produkowanie towaru najwyższej jakości. Wezwanie to realizuje już z powodzeniem wiele spółdzielni inwalidzkich w całym kraju. Do jednej z nich należy spółdzielnia, którą ostatnio odwiedziliśmy, mianowicie spółdzielnia tkaczy i dziewiarzy „Przyjaźń“ w Łodzi. Załoga tej spółdzielni plan roczny za 1952 r. wykonała w dniu 28 listopada ub. r., ambicją jej jest wykonywać rytmicznie i przedterminowo plany miesięczne.

A jednak plan kwietniowy był zagrożony na oddziale tkackim i to nie z winy zarządu spółdzielni czy załogi. Zawiodło zaopatrzenie ze strony oddziału wojewódzkiego CSI: surowiec dotarł do spółdzielni z dużym opóźnieniem. Ponieważ spółdzielnia nie posiadała zapasów surowcowych, notowano przestoje. Wąskie gardło (w postaci zaopatrzenia CSI) zagroziło wykonaniu planu, ale ofiarność i zdyscyplinowanie załogi zlikwidowało trudności. Na masówce załoga tkalni podjęła wówczas jednogłośnie uchwałę, że nadrobi czas stracony na przestoje i plan wykona w 100%.

Gdy w parę minut po masówce znaleźliśmy się w biurze spółdzielni, członkowie zarządu rozstrząsali jeszcze spotkanie z załogą.

— Stale ten dział zaopatrzenia Centrali... Nigdy nie może zorganizować właściwej, terminowej dostawy surowca, skutkiem czego psuje się rytmiczność pracy. To nasze wąskie gardło produkcji. Jak widzicie, ratujemy sytuację dzięki zrozumieniu i ofiarności załogi, ale tak być nie powinno. Gdyby zaopatrzenie nie kulało, moglibyśmy wysoko przekraczać nasze plany, mamy bowiem doskonale pracujący, bardzo ambitny zespół tkaczy i dziewiarzy. Obydwa nasze działy prowadzą z sobą szlachetne współzawodnictwo. W tym miesiącu dziewiarnia była w lepszym położeniu pracując bez przerw przy pełnym zaopatrzeniu; toteż ratowała swą produkcją nasz plan.

Plan i jakość produkcji to przedmiot stałych starań pracowników „Przyjaźni“. Dzięki wysiłkom już w ub. roku podniosła się wyraźnie jakość tkanin i dzianiny. Obecnie ilość II gatunku waha się w granicach 20%. Stopniowo jednak i ten procent ulegnie zmniejszeniu, gdyż niewidomi tkacze coraz lepiej poznają właściwości surowca odpadowego, a dzięki stałemu podnoszeniu swych umiejętności zawodowych wypuszczają tkaniny bez żadnych błędów i usterek.

Sprawdzeniem popularności tkanin czy dzianin ze znakiem „Przyjaźń“ są zamówienia napływające do spółdzielni i kartoteka magazynu, wykazująca, że zakład pracuje na bieżąco i nie posiada żadnych remanentów.

Wspomnieliśmy już, że tkacze i dziewiarze spółdzielni pracują wyłącznie na surowcu odpadowym, otrzymywanym za pośrednictwem CSI z Centrali Tekstylnej i Centrolu. Praca na tym surowcu jest oczywiście trudniejsza, ale niewidomi nabrali już dużej wprawy i doskonale sobie z nim radzą. Wytwarzają samodzielnie sukienkowe, materiały ubraniowe, szaliki, kaftaniki, śpioszki, rajtuzy, reformy damskie. Tkaniny i dzianiny cechuje nie tylko staranność wykonania i wykończenia, ale i dobór właściwych deseni oraz kolorów.



Fragment tkalni spółdzielni inwalidów niewidomych „Przyjaźń“ w Łodzi

We wszystkich działach produkcyjnych spółdzielni robotnicy pracują oczywiście na akord i uczestniczą we współzawodnictwie indywidualnym i zespołowym. Ambicją spółdzielni jest dalsza produktywizacja niewidomych, dlatego też notuje się w niej napływ nowych pracowników, przechodzących z iniejsza przeszkolenie przywarsztatowe. Naturalnie pierwsi członkowie spółdzielni, która powstała w 1951 r., przeszkalani byli w innych zakładach pracy, ale teraz spółdzielnia prowadzi szkolenie we własnym zakresie. Przychodzi to jej tym łatwiej, że posiada dobrych instruktorów oraz liczny zastęp przodowników pracy (10% załogi), którzy chętnie rozciągają opiekę nad nowym narybkiem.

— Wśród przodowników mamy i racjonalizatorów — informują nas z dumą pracownicy. — Do nich zaliczyć należy w pierwszym rzędzie dziewiarza Eugeniusza Zająca, posiadającego odznakę racjonalizatora za wykonanie przyrzędu do spychania igieł dziewiarskich. Czołowymi przodownikami pracy spółdzielni są: Konstany Mordela, Br. Tomala, Edw. Kluczbeg (przewodniczący rady nadzorczej), Zagłoba, Kociszewski i młody tkacz Alfred Pawłowski, który jest „szybkościowcem“, bo osiąga normalnie 120 uderzeń na minutę.

— Czy dodatnie efekty produkcyjne wpływają również na planową akumulację?

— To zrozumiałe — mówi nam główny księgowy spółdzielni. — Za rok ubiegły akumulacja w naszej spółdzielni wyniosła 2.414 tys. zł zamiast planowanej sumy 720 tys. zł. W I kwartale rb. uzyskaliśmy również nadwyżkę w akumulacji w wysokości 372 tys. zł.

Wysiłki dla podniesienia wartości produkcji nie przesłaniają zarządowi problemów opieki nad warunkami by-



Młody niewidomy dziewiarz spółdzielni daje sobie doskonale radę z maszyną.

mem Brail'a. Inwalidzi korzystają chętnie ze swej biblioteki, interesują się życiem spółdzielni, czują się pełnymi gospodarzami zakładu i tam gdzie wkład ich pracy może wpłynąć na osiągnięcie sukcesu przez spółdzielnię, nigdy nie uchylają się od świadczeń.

KAZIMIERZ TOMASZEWSKI

Chcemy dobrze obsłużyć naszą klientelę

Błędem byłoby twierdzić, że na odcinku rozwoju sieci punktów usługowych nie ma poważnych osiągnięć. Ale jeszcze większym błędem byłoby nie podkreślić tych braków i niedociągnięć, które w dokuczliwy sposób dają się we znaki klientom korzystającym z usług tych punktów. Obok punktów, w których styl pracy jest zły, są i takie, które mogą i powinny być dla innych — przykładem. Aby zobaczyć jak wygląda sytuacja na tym odcinku w stolicy i aby przekonać się co robią kierownicy warszawskich punktów usługowych ZSPiRz. w celu zlikwidowania tych niedociągnięć, które dużo miejsca zajmują ostatnio w prasie codziennej — przedstawiciel naszej redakcji odwiedził kilka punktów usługowych stolicy.

*

Punkt usługowy nr 18 Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy Kapeluszników i Czapników mieści się przy pl. Konstytucji nr 6. Pięknie i pomysłowo udekorowane okna wystawowe, reklamujące najnowsze fasony wiosenne damskich kapeluszy, już na ulicy zachęcają klienta do kupna.

— A no cóż — mówi kierowniczka Stefania Bonder — naszą dewizą jest: „Wszystko dla klienteli“. Staramy się zdobyć ją i utrzymać jak najuprzejmiejszą obsługą, ustalaniem możliwie krótkich terminów wykonania zamówień, pobieraniem niewygórowanych cen, dobrą, solidną jakością wykonywanych usług, dużym wyborem najnowocześniejszych modeli. Ekspedując klientelę, nie tracimy nigdy uprzejmego uśmiechu, nie przestajemy okazywać jej życzliwości i udzielać rad niezdecydowanym klientkom nawet wtedy, kiedy przymierzają... 40 kapeluszy zanim kupią jeden i to nie zawsze za pierwszą bytnością w sklepie. Jesteśmy cierpliwe, bo znamy i rozumiemy tę słabość

kobiet do przedłużania „chwil“ przymiarki. Cierpliwością i uprzejmością prawie zawsze zwyciężamy. Sprzedajemy przeciętnie ok. 200 kapeluszy i czapek dziennie, a w sumie przewijają się przez nasz sklep kilkakset osób dziennie. Przed świętami upadałyśmy ze zmęczenia, a mimo to nie przestałyśmy być grzeczne i uprzejme.

Przeróbki i odświeżenie kapeluszy i czapek wykonujemy przeciętnie w terminie 1 tygodnia (w okresie świąt w terminie 2 tygodni). Oczywiście przed odebraniem starego kapelusza czy starej czapki dokładnie oglądamy stan ich zużycia, aby nie narażać klienta na niepotrzebne koszty, a siebie na nieprzyjemności i nieproduktywną robotę w wypadku, gdyby później się okazało, że rzeczy te nie nadają się już do przeróbki, że korzystniej i taniej dla klienteli byłoby po prostu kupić sobie nowy kapelusz, czy czapkę.

Bo w naszym punkcie nie tylko świadczy się usługi, nie tylko dokonuje się przeróbek i odświeżania, ale i sprzedaje się gotowe kapelusze i czapki najprzeróżniejszych fasonów i barw. Mamy na miejscu pracownię artystyczną, z której pod fachowym kierownictwem Janiny Staszewskiej wychodzą dobrze i estetycznie wykonane czapki, kapelusze, berety, narciarki itp.

Pewnego rodzaju nagrodą za nasz socjalistyczny stosunek do klienteli jest ruch w naszym punkcie, zadowolenie klientów, znajdujące swój wyraz w „księdze zażeń“, w której przeważają pochwały podkreślające uprzejmość i fachową obsługę.

Należy z uznaniem podkreślić, że w wypadku reklamacji, w ciągu 2—3 dni wysyłane są odpowiednie listy do autorów zażeń, przy czym kopia tych listów przyczepiona jest w odpowiednim miejscu do książki.

*

Gdy wszedłem do punktu usługowego pralni chemicznej Sp-ni „Jedność“ przy ul. Puławskiej 29, kierowniczka Wanda Zajączkowska była zajęta ekspedycją. Żeby jej nie przeszkadzać, poprosiłem o książkę życzeń i zażeń, chcąc się zorientować w sytuacji. Niestety, lektura była dosyć pesymistyczna. Było tam kilka podziękowań i słów uznania, przeważały jednak, zwłaszcza w ostatnich okresie, zażalenia na nieuprzejmość obsługi i niekiedy nonszalancki stosunek do klientów i na nie zawsze odpowiednią jakość usług. „Podbudowany“ teoretycznie, poprosiłem kierowniczkę o podanie powodów takiego stanu rzeczy. Kierowniczka oświadczyła mi, że rozumie błędy, jakie dotychczas popełniono w pracy, że funkcje kierowniczkę objęła niedawno, ale teraz może zapewnić klientelę za pośrednictwem redakcji, że zrobi wszystko, aby zarówno ona sama, jak i cały personel punktu usługowego z większą życzliwością podchodził do klienta.

— Rozumiem — rzekła kierowniczka — że pracuję w Polsce Ludowej, gdzie człowiek pracy musi być jak najlepiej obsłużony.

Ponieważ pralnia często przysyłała rzeczy nieodpowiednio wyprane, kierowniczka zaostrzy kontrolę garderoby z pralni, aby móc z miejsca reklamować i nie dopuścić do zażeń ze strony klientów.

Poza tym kierowniczka zobowiązała się codziennie jeszcze skrupulatniej sprawdzać książkę magazynową, aby móc dopilnować terminów wykonania zamówień i czuwać nad tym, aby rzeczy klientowskie jak najszybciej odsyłano do pralni.

„Nie będziemy żałować czasu ani wysiłku, aby jak najlepiej obsłużyć naszą klientelę“ — zakończyła swoją wypowiedź kierowniczka Zajączkowska.

Kierownikiem punktu nr 18 Spółdzielni Szewskiej „Solidarność“ przy ul. Narbutta 27 jest Antoni Wielgus.

Oto jego wypowiedź:

„Rozumiemy tu wszyscy doskonale, że naszym obowiązkiem jest uprzejmość wobec klienta, fachowe, solidne i szybkie wykonanie zamówień. Reklamacje są u nas bardzo rzadkie a dołożymy wszelkich starań, ażeby wyeliminować je w ogóle; zamówienia wykonujemy przeciętnie w ciągu 1 tygodnia, a czasem w terminie krótszym; niekiedy drobne reperacje robimy nawet na specjalne życzenie klienta na poczekaniu. Sądzymy, że obowiązek, o którym mówiłem, spełniamy nienajgorzej.

Dla uczczenia pamięci Józefa Stalina zobowiązaliśmy się ostatnio jeszcze bardziej podnieść jakość usług i jeszcze większą uprzejmością otoczyć naszą klientelę.

Z doświadczeń radzieckich

JAKUB KLAJN

Organizacja radzieckiej spółdzielczości inwalidzkiej

Organa kontroli Związków*)

Organami kontroli Związku Spółdzielczości Inwalidzkiej są komisje rewizyjne Związku wybierane w tym samym trybie i na ten sam okres co zarządy.

Zasady ogólne.

1) Komisja rewizyjna miejskiego, powiatowego, krajowego i republikańskiego Związku Spółdzielni Inwalidzkiej wybierana jest na Zjeździe Delegatów w tajnym głosowaniu w liczbie i na okres ustalone ustawą.

Komisja rewizyjna wybiera ze swego grona w głosowaniu jawnym przewodniczącego i sekretarza.

2) Nie mogą być członkami komisji rewizyjnej:

- a) osoby pozbawione sądownie praw wyborczych,
- b) osoby w wieku poniżej lat 16,
- c) pracownicy danej instytucji, pełniący odpowiedzialne funkcje w administracji lub księgowości,
- d) osoby pozostające między sobą lub z członkami Zarządu instytucji w związku małżeńskim lub w bliskim pokrewieństwie.

3) Przewodniczący i członkowie komisji rewizyjnej o stałej pracy są na czas sprawowania funkcji w komisji zwalniani z pracy. Przewodniczący i członkowie komisji w czasie sprawowania funkcji otrzymują opłatę równą średniej płacy ich stałego miejsca pracy.

Niezależnie od tego, przewodniczący otrzymuje dopłatę do wysokości pensji przewodniczącego instytucji, a członkowie komisji do wysokości zastępcy przewodniczącego instytucji, w której zostali obrani, obliczaną za czas sprawowania funkcji w komisji.

4) Wydatki związane z działalnością komisji rewizyjnej są prelimitowane w ogólnych wydatkach administracyjnych zarządu instytucji w przepisany trybie.

5) W czynnościach swych komisja rewizyjna jest odpowiedzialna przed władzą, która ją wybrała i pracuje w myśl wytycznych organizacji nadrzędnych właściwego pionu.

ZADANIA I METODY PRACY KOMISJI REWIZYJNEJ

6) Podstawowe zadania komisji rewizyjnej polegają na ciągłej kontroli pracy zarządu instytucji w oparciu o wytyczne Partii i Rządu, o wytyczne Rady Związku Spółdzielni Przemysłowych, Związku Spółdzielni Inwalidzkiej, organizacji nadrzędnych i wskazania Zjazdu Delegatów.

Nadto zadaniem komisji rewizyjnej jest walka o nie naruszalność związkowej i socjalistycznej własności,

*) Dokończenie artykułu zamieszczonego w n-rze IV/1953 r. mies. Drobna Wytwórczość.

Może pan chce przejrzeć naszą książkę, proszę czytać, chociaż tam, oprócz kwiatów są i pokrzywy“.

Rzeczywiście pokrzyw było tam trochę, w sumie jedna lub dwie, ale przeważały kwiaty podziękowań; odnosiło się wrażenie, że, jak napisał jeden z klientów, który „nie mógł poznać własnych butów“ tak dobrze i elegancko mu je naprawiono — punkt należy do najbardziej punktualnych i solidnych zakładów tego rodzaju.

*

Na marginesie tych wypowiedzi trzeba dodać, że dewizą wszystkich punktów usługowych powinna być taka obsługa, by klienci chętnie z nich korzystali, by jak najprędzej wyrobiła się powszechna opinia, że usługi w Polsce Ludowej stoją na wysokości zadania i że zaspokajają w pełni potrzeby świata pracy.

sprawdzanie działalności Prezydium Zarządu i ich organów z punktu widzenia zgodności z prawem i celowości, sprawdzanie dyscypliny finansowej, przestrzeganie prelimitarza wydatków oraz kontrola wykonywania przez Zarząd Prezydium i ich organa zarządzeń, mających na celu wykonanie planów przemysłowych, rozszerzenie asortymentu, podniesienie jakości wyrobów i przestrzeganie dyscypliny sprawozdawczej i zatrudnienia inwalidów. Szczegółowy zakres czynności komisji rewizyjnej zawiera załączona instrukcja.

*

Z powyższego materiału informacyjnego widzimy, że sprawy inwalidzkie otaczane są w Kraju Rad szczególną opieką Partii i Rządu, które troszczą się o coraz doskonalsze rozwiązania problemu zatrudnienia inwalidów, a tym samym o zapewnienie inwalidom coraz lepszych warunków materialnych i kulturalnych.

Specjalnego wyrazu nabrał problem ten po zakończeniu ostatniej wojny narodowej, kiedy ilość inwalidów zwiększyła się znacznie w porównaniu ze stanem przedwojennym.

Znalazło to odzwierciedlenie w Uchwale Rządu z roku 1946 poświęconej dalszej produktywizacji inwalidów. Zgodnie z tą uchwałą Związki Spółdzielni Inwalidzkiej zobowiązane są:

1) Do sprawdzenia składu osób pracujących w działach i spółdzielniach chałupniczych w celu wykluczenia ludzi zdrowych i przeniesienia do pracy zespołowej wszystkich osób nie posiadających uprawnień do zatrudnienia ich w ramach działów pracy w specjalnych warunkach (chałupniczej) a także inwalidów, dla których ta forma pracy nie jest konieczna.

2) Do rozszerzania pracy spółdzielni w kierunku produktywizacji w ramach działów pracy w specjalnych warunkach inwalidów I i II grupy, ociemniałych oraz do zorganizowania pracy tych działów, aby ich stan zgodny był ze statutem.

3) Do nieskreślenia z listy członków spółdzielni, o ile sprawa skreślenia nie jest omówiona na zebraniu Zarządu, a w koniecznych przypadkach na Walnych Zgromadzeniach. Niesprawiedliwe uchwały należy uchylić, a wykluczonych restytuować w sprawach członkowskich.

Wyżej wymieniona uchwała Rządu ponadto postanawia, iż przy rewizji norm produkcyjnych należy nie dopuszczać do ustalania norm wyższych, niż istniejące w pokrewnych przedsiębiorstwach. Ustalając normy należy jednak uwzględnić, że wydajność produkcyjna zatrudnionych inwalidów jest niższa od wydajności pracy ludzi zdrowych.

W celu rozszerzenia zatrudnienia inwalidów należy dążyć do wszechstronnego rozwoju handlu różnorodnego i przewoźnego wyrobami tytoniowymi, cukierniczymi, lodami, owocami, napojami bezalkoholowymi, drobną galanterią, do organizowania bufetów w kinach, teatrach, parkach itp. a także zalecać spółdzielniom obsługiwanie

szatni, posterunków wartowniczych, obejmowanie funkcji biletów i kontrolerów w przedsiębiorstwach rozrywkowych, konwojowanie ładunków itp.

Praca działów produkcyjno - technicznych powinna być nastawiona przede wszystkim na opracowanie spraw produktywizacji inwalidów, rozszerzenie bazy produkcyjnej, opracowanie techniczne urządzeń i mechanizmów ułatwiających pracę inwalidom oraz zarządzeń organizacyjno-technicznych, zapewniających wykonanie państwowego planu produktywizacji.

Związki zobowiązane są do zorganizowania ewidencji inwalidów pracujących w spółdzielniach (wg podziału na grupy inwalidztwa).

Prace te powinny być dokonywane w porozumieniu z miejscowymi organami ubezpieczeń społecznych i spółdzielczymi kasami ubezpieczeniowymi inwalidów.

Wykonanie omawianej uchwały zapewniło prawidłowe rozmieszczenie kadr w spółdzielniach i zastąpienie niedostatecznie wykwalifikowanych pracowników spółdzielni, nowymi kadrami, rekrutującymi się przeważnie spośród inwalidów wojny narodowej i stachanowców, zdolnych do podjęcia nowym zadaniom postawionym przed spółdzielczością inwalidzką przez uchwałę Rządu.

Przed każdym związkiem i spółdzielnią stało zadanie stworzenia rezerw specjalnych spośród członków spółdzielni — inwalidów wojny narodowej, kwalifikujących się do wysunięcia na stanowiska kierownicze.

Wykonanie powyższych zarządzeń pozwoliło radzieckiej spółdzielczości inwalidzkiej na realizację dodatkowych zadań planowych, wyznaczonych jej w okresie powojennym przez Rząd i Partię.

Wydawnictwa radzieckie

„Promyslnost' Stroitelnykh Materialow“ z 3.I.1953 r. omawia przyspieszoną metodę badania cegły.

Według tego sposobu do rozczyну wprowadza się chlorek wapnia i kwas solny, które sprzyjają szybszemu wiązaniu i twardnieniu cementu krzemianowego. Ponadto próbki cegły w ciągu 6 godzin ogrzewa się w szafie suszarniczej przy temperaturze 80—90 stop.

Udoskonalając tę metodę, ustalono, że próbki można ogrzewać w zwykłej szafie suszarniczej bez zwilżania parą. Tę metodę inż. Riabowa wprowadzono z początkiem 1951 r. do badania cegły na ściskanie.

Dla przygotowania do badania jednej partii cegły, tj. pięciu próbek na ścinanie i pięciu na zgięcie, wystarcza 2 kilogramy czystego cementu krzemianowego marki nie wyższej niż „300“. Odpowiednio do tej ilości bierze się 40 gramów twardego chlorku wapnia, który się rozpuszcza w 1 litrze wody. Chlorek wapnia należy przechowywać w szklanym słoju ze szklanym korkiem lub z okrywką metalową zalewaną parafiną.

Próbki zwykłej cegły plastycznego formowania pólusznego prasowania lub cegłę dziurawkę, oprawione cementem, wstawia się do szafy suszarniczej na krawędź tyczkową lub łyżkową. Próbki przetrzymuje się w szafie suszarniczej w ciągu 6 godzin.

„Trud“ z dn. 5.VIII.1952 podaje mechaniczne wydobywanie torfu. Jako przykład podano przedsiębiorstwo „Olajne“, będące największym ze względu na ilość wydobycia i najbardziej zmechanizowane przedsiębiorstwo Ministerstwa Miejscowego Przemysłu Opałowego Łotwy. Niektóre odcinki pracy w tych zakładach są całkowicie zmechanizowane. Wszystkie mechanizmy w tym przedsiębiorstwie są uruchamiane elektrycznością. W „Olajnie“ wydobywa się torf kawałkowy. Wielotonowa pogłębiarka — podstawowy mechanizm do wydobywania torfu, przy pomocy specjalnych pogłębiaczy i transportera podnosi z kopalni do góry masę torfową. Masa zostaje przemieszana, trafia pod prasę i następnie zostaje załadowana do bunkra. Gdy torf zostaje wybrany z kopalni, pogłębiarkę przesuwa się o kilka metrów naprzód.

Następna maszyna zabiera z pogłębiarki kolejne porcje masy torfowej. Po otrzymaniu ładunku maszyna ta odbywa drogę, na której pozostawia równe cegiełki ułożone do suszenia torfu.

Ta zmechanizowana metoda wydobywania i rozścielania torfu oszczędza dużo czasu i siły, uwalnia ludzi od konieczności wydobywania torfu z kopalni przy pomocy zwykłych łopat. Wprawdzie przy maszynach - pogłębiarkach pracują również robotnicy z łopatami, lecz mają oni zupełnie inne obowiązki — nie kopania masy torfowej, lecz tylko wyrównywanie ścian kopalni.

Po wysuszeniu torfu, zabiera go sprawnie funkcjonująca maszyna — TUM. Maszyna ta o ogromnym, jednym skrzydle posuwa się powoli po łące i przy pomocy ładowaczy zbiera kawałki suchego torfu. TUM obsługiwany jest przez piętnastu robotników, którzy spełniają wraz z maszyną pracę siedemdziesięciu robotników.

„Woprosy Ekonomiki“ w Nr 5 z r. 1952 omawiają drogi ulepszenia jakości produkcji.

W miarę zwiększania masy towarowej i wzrostu obfitości produkcji zagadnienie dalszego ulepszenia jakości produkcji nabiera w Związku Radzieckim szczególnego znaczenia. Troska o produkowanie towarów doskonałej jakości stała się sprawą ogólnonarodową. Produkcja bowiem złej jakości prowadzi zwykle do zbytecznego zużycia surowca, materiałów, paliwa, narzędzi, energii elektrycznej, do niewydajnego wykorzystywania urządzeń, silników, bezużytecznego zużywania pracy robotników — do zwiększenia rozchodów produkcji.

Jedną z przyczyn braków produkcji jest niski poziom ogólnej kultury produkcji i brak należytej dyscypliny technologicznej w oddziałach przedsiębiorstwa.

Walka o jakość produkcji powinna więc rozpoczynać się od szczegółowego opracowania procesu technologicznego i całej dokumentacji technicznej, organizacji rytmicznej pracy według harmonogramu i należytego konserwowania urządzeń, doprowadzania do porządku matryc i całego wyposażenia gospodarki narzędziowej, opracowania i wprowadzenia w życie typowych stanowisk roboczych itp.

Wszelkie posunięcia, podnoszące ogólną kulturę produkcji, stwarzają warunki bardziej sprzyjające do pracy wysoko-jakościowej i bezpośrednio lub pośrednio wpływają na zmniejszenie braków.

Szczególnie ważne znaczenie dla podniesienia ogólnej kultury produkcji ma należyty stan narzędzi pomiarowych i gospodarki narzędziowej, wytworzenie na czas i prawidłowe wykorzystanie w produkcji odpowiednich urządzeń.

Zdarzają się jednak w pracy niektórych przedsiębiorstw niedociągnięcia spowodowane głównie następującymi przyczynami: a) stan wykorzystywanych urządzeń jak również narzędzi pomiarowych bywa niesprawdzany; wskutek tego niektóre z nich wobec długotrwałego używania dochodzą do stanu niezdadności, co powoduje braki w produkcji, b) potrzebne narzędzia i urządzenia z powodu braku dokładnej ewidencji w gospodarce narzędziowej — często w ogóle nie są wykorzystywane; c) narzędzia do skrawania często bywają w złym stanie, nieprawidłowo są ostrzone, co ujemnie wpływa na jakość obrabianych powierzchni, d) przyrządy i urządzenia bywają nieprawidłowo ustawiane, co obniża jakość obróbki części.

Wprowadzenie należytego porządku w gospodarce narzędziowej i prawidłowe uregulowanie urządzeń od razu podnosi znacznie jakość produkcji. We współzawodnictwie socjalistycznym o doskonałe wykonywanie każdej operacji produkcyjnej, rozpoczętym w inicjatywę A. Zandarrowej i O. Sledkowej (Agafonowej), ważne znaczenie posiada doprowadzenie do wzorowego stanu całego wyposażenia. Coraz częściej stosuje się przegląd zapobiegawczy i naprawę urządzeń, dokonywane według specjalnego harmonogramu. Robotnicy przyjmują na swoją odpowiedzialność nie tylko sprzęt lecz i urządzenia.

Przez systematyczne podniesienie ogólnej kultury produkcji przedsiębiorstwa ulepsza się warunki pracy wysokej jakości. Aby jednak całkowicie zlikwidować braki i dojść do wytwarzania produkcji doskonałej jakości, potrzebna jest praca całego zespołu przedsiębiorstwa. Przede wszystkim należy zbadać przyczyny braków we wnętrzakładowych według poszczególnych rodzajów i dokładnie poznać źródło powstawania braków. Na podsta-

wie szczegółowego, wszechstronnego badania jakości produkcji w każdym przedsiębiorstwie należy opracować i wprowadzić w życie system środków zapobiegawczych, usuwających przyczyny powstawania braków. Niezbędne jest systematyczne zwiększanie odpowiedzialności wykonawców bezpośrednich oraz personelu kierowniczego za wypuszczanie produkcji wybrakowanej i złej jakościowo.

Osiąga się to przez wszechstronny rozwój rozrachunku gospodarczego na wszystkich odcinkach produkcji.

Nad wykonywaniem planu przez przedsiębiorstwo winien czuwać dokładny nadzór w zakresie jakości wytwa-

ranych wyrobów oraz winna być dokonywana analiza kontrolna braków.

Dużą pomoc przedsiębiorstwom w ich walce o ulepszenie jakości produkcji i zredukowanie braków może udzielić kontrola społeczna: społeczne środki oddziaływania na brakorobów i osoby systematycznie wykonujące produkcję niskiej wartości*).

*) Notatka została sporządzona na podstawie materiałów, udostępnionych przez Biuro Badań Naukowych przy Z. I. Rz.

Dział prawny

Wzmocnienie walki z produkcją złej jakości

Ogłoszenie dekretu z 4 maja 1953 r. o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości zwróciło raz jeszcze uwagę na doniosłą sprawę zwiększenia czujności i wysiłków, mających na celu podnoszenie jakości wykonanych przez zakłady produkcyjne artykułów, a więc lepsze zaspokajanie potrzeb materialnych ludności.

Wprowadzenie do obrotu, zbywanie lub oddawanie do użytku wyrobów przemysłowych złej jakości jest przestępstwem, jak we wstępie podaje dekret. Brakorobstwo opóźnia budowę podstaw socjalizmu, dając podstawę do złośliwej propagandy przez wrogów klasowych i do zniechęcenia ludności.

Zachodziła więc konieczność wzmocnienia represji karnej i sprecyzowania typowych stanów faktycznych, które tej represji wymagały.

Czyni to dekret, stwierdzając iż odpowiadają karnie, podlegając karze więzienia do lat 5-ciu lub karze aresztu kierownicy zakładu, kierownicy działów produkcyjnych, jak również osoby odpowiedzialne za kontrolę techniczną winni wprowadzenia lub zbycia do obrotu lub też przeznaczania do użytku lub zbycia wyrobów przemysłowych, których jakość jest zła. Wyrobami złej jakości są według dekretu takie wyroby, których jakość jest oczywiście gorsza od jakości ustalonej dla takich wyrobów przez właściwe organy albo, które oczywiście nie nadają się do użytku, dla jakiego są przeznaczone.

W ten sposób dekret określa dokładnie krąg osób odpowiedzialnych, którymi są, zgodnie z zasadą jednoosobowego kierownictwa, osoby zajmujące stanowiska kierownicze oraz ci, którym szczególną pieczę nad sprawą jakości powierzono — kierownicy kontroli technicznej.

Surowszą represję wprowadzono za brakorobstwo, które stanowi naruszenie interesów obronnych kraju, a więc skierowane jest przeciwko najwyższemu dobru, jakim jest całość i bezpieczeństwo Państwa, oraz to, które dotyczy obrotu z zagranicą, gdyż szkodzi oczywiście interesom Państwa i podważa dobre imię gospodarki socjalistycznej.

ODPOWIEDZI PRAWNIKA

Ob. Jan Kruk z Wrocławia

Pyta Obywatel, czy i na jakich warunkach należy wypłacić udziały członkom Waszej Spółdzielni Pracy, wykluczonym ze Spółdzielni, jeśli członkowie ci nie wypowiedzieli swych udziałów. Odpowiedź: W myśl przepisów obowiązującego statutu spółdzielni pracy, członek spółdzielni może być z niej wykluczony z ważnych przyczyn przez Radę Nadzorczą na wniosek Zarządu Spółdzielni. Jeśli wykluczony członek nie odwoła się do Walnego Zgromadzenia w ciągu miesiąca lub jeśli, w przypadku wniesienia odwołania, Walne Zgromadzenie zatwierdzi uchwałę Rady

Nadzorczej w tym przedmiocie, wykluczenie jest prawomocne i skuteczne z końcem roku obrachunkowego, w którym nastąpiło wykluczenie. Z tą chwilą członek spółdzielni traci prawa i obowiązki członkowskie, a więc ustaje też jego obowiązek do utrzymywania w spółdzielni udziałów członkowskich. Z tego też względu statut nie przewiduje, w razie wykluczenia członka, obowiązku wypowiedzenia przez niego udziałów, które powinny mu być wypłacone na podstawie bilansu spółdzielni za ten rok obrachunkowy, w którym nastąpiło wykluczenie, w ciągu trzech miesięcy od daty zatwierdzenia tego bilansu przez Walne Zgromadzenie. W tym też terminie należy wypłacić wykluczonemu członkowi przypada-

jącą mu część czystej nadwyżki bilansowej, przeznaczonej do podziału między członków, proporcjonalnie do włożonej przez niego pracy w ramach działalności spółdzielni, wyrażonej wysokością pobranego wynagrodzenia za pracę. Wykluczony członek spółdzielni obowiązany jest również ponosić przypadającą na niego część ewentualnych strat spółdzielni za okres swego członkostwa, — jednakże tylko do granic wysokości sumy zadeklarowanych przez niego udziałów.

Przy wypłacie udziałów wykluczonemu członkowi, spółdzielnia ma prawo potrącić wszelkie swoje roszczenia wzajemne w stosunku do tego członka. (Jot).

KORRESPONDENCI i CZYTELNICY



BUDUJĄCY PRZYKŁAD WIELKOPOLSKICH ZAKŁADÓW MECHANICZNYCH W OSTROWIU

Załoga Wielkopolskich Zakładów Mechanicznych w Ostrowiu nie ogranicza się tylko do spraw zawodowych, zajmuje się ona również pracą społeczną; m. in. opiekuje się dziećmi podstawowej szkoły nr 6 w Ostrowiu. Załoga Wielkopolskich Zakładów Mechanicznych w Ostrowiu przeprowadziła gruntowny remont szkoły i uzupełnia potrzebny sprzęt dla uczącej się tam młodzieży.

Z Wielkopolskich Zakładów Mechanicznych powinny brać przykład inne zakłady.

MATEUSZ PERKOWSKI
Ostrów Wlkp.

DWA PRZYKŁADY

W Białogardzkim Zakładzie Przemysłu Terenowego cała załoga z dużym zapałem przystąpiła do długookresowego współzawodnictwa pracy. Jednakże na skutek braku operatywności ze strony komisji i rady zakładowej, całkowicie zostały zaniedbane analiza i podsumowanie wyników współzawodniczących. Założona w grudniu ub. r. książka współzawodnictwa pracy do chwili obecnej nie jest jeszcze podsumowana. Aktyw rady zakładowej, a w szczególności kierownik zakładu winni wreszcie zbudzić się ze snu i otoczyć odcinek współzawodnictwa pracy lepszą i serdeczniejszą niż dotychczas opieką.

Pełnie inaczej doceniana jest ta sprawa przez kierownictwo, radę zakładową i komisję współzawodnictwa przy Stolarni Mechanicznej w Świdwinie. Czynniki te co miesiąc i co kwartał przeprowadzają analizę podjętych zobowiązań i ich wyniki podają do wiadomości całej załogi. Książka współzawodnictwa prowadzona jest starannie i na bieżąco; na specjalne wyróżnienie zasługuje przewodniczący rady zakładowej Stefan Nacewicz, który przy pomocy aktywności kierownictwa i komisji podnosi stale na wyższy poziom ten odcinek pracy.

W wyniku międzyzakładowego współzawodnictwa w pierwszym kwartale br. zdobyła też Stolarnia w Świdwinie pierwsze miejsce w wykonawstwie planów produkcyjnych.

JAN BEDNARSKI
Białystok

ECHA ZOBOWIĄZAŃ PIERWSZOMAJOWYCH DOTYCZĄCYCH SPÓJNI MIASTA ZE WSIĄ

Członkowie Koła ZMP przy Ekspozyturze i Rejonowym Biurze Handlowym CPLiA w Krakowie, realizując 1-Majowe zobowiązanie dotyczące zacieśnienia więzi miasta ze wsią, wyjechali ostatnio do wsi Jerzmanowice pod Ojcowem, aby urządzić ogródek i zieleniec przy tamtejszej spółdzielni Przemysłu Ludowego i Artystycznego „Jerzmanowianka”. Kilofy, łopaty i motyki wprawione w ruch młodymi rękami skopały i zniwelowały w ciągu 6 godzin nieużytek o powierzchni ca 200 m kw., leżący przy spółdzielni, który następnie obsiano trawą i obsadzono kwiatami.

Potem nastąpiło spotkanie zetempowców krakowskich z zetempowcami „Jerzmanowianki”, na którym młodzież krakowska zaznajomiła wiejskich kolegów ze swoimi zobowiązaniami pierwszomajowymi. Echem tego spotkania były spontanicznie podejmowane przez zetempowców „Jerzmanowianki” — zobowiązania zwiększenia wydajności pracy oraz urządzenia własnymi siłami świetlicy zakładowej.

BRONISŁAW LIPECKI
Kraków

„TWÓRCZOŚĆ” SIĘ ROZWIJA...

Spółdzielnia krawiecka „Twórczość” miała z końcem 1952 roku 400.000.— zł nadwyżki. Dużą część tej kwoty przeznaczaliśmy na żłobki, przedszkola, na odbudowę Warszawy, zakup sprzętu i na różne cele kulturalno-oświatowe, a resztę rozdzieliliśmy między 140 pracowników, którzy pracowali w r. 1952.

W dniu 1 maja nasza spółdzielnia połączyła się ze spółdzielnią krawiecką im. „Hanki Sawickiej”; połączone spółdzielnie noszą nazwę tej młodej bojowniczk.

Połączyliśmy nasze siły, ażebyśmy za rok mogli wydać komunikat, że spółdzielnia im. „Hanki Sawickiej” z Krakowa osiągnęła co najmniej milion zł nadwyżki.

JAN GRZYWA
Trzebinia

ZA PRZYKŁADEM WIKTORA SAJA

W Chełmińskiej Fabryce Urządzeń Szpitalnych w Chełmnie jako pierwszy spośród załogi podjęli hasło Wiktora Saja: „Ja nie wypuszczę braku” — Kazimierz Maćkowski i Władysław Piasecki, którzy zobowiązali się wykonywać swoje zadania produkcyjne bez braków. Za ich przykładem poszli pracownicy z działu montowni.

ZYGMUNT SAWICKI
Chełmno

ABY NIE WPLYNĘŁA ANI JEDNA REKLAMACJA

Podając apel Wiktora Saja, pracownicy Fabryki Opakowań Błaszanych w Radomiu zatrudnieni przy produkcji tłumików samochodowych Star-20, zobowiązali się nie wypuścić ani jednego braku.

Pracownicy kontroli technicznej zobowiązali się tak kontrolować produkcję, aby nie wpłynęła z zewnątrz ani jedna reklamacja.

WŁADYSŁAW MIESZKUC
Radom

POMYŚLNE PRÓBY SKRAWANIA NOŻEM KOLESOWA

Mistrz ślusarski Apolinary Halicki, tokarz Wacław Wysocki i czołowy brygadzysta Józef Więcko ze spółdzielni pracy Metalowców i Stolarzy im. 1 Maja w Białymstoku pierwsi w naszym Związku Branżowym przeprowadzili próbę nożem Kolesowa. Próba ta wykazała, że dzięki zastosowaniu moza Kolesowa czas obróbki jednego wałka można skrócić czterokrotnie.

Józef Więcko zaczął od teorii, pouczając kolegów w jaki sposób należy umocować nóż. Tokarz Wysocki skraca już czas skrawania trzy i czterokrotnie. Powierzchnia detalu obtoczonego nożem Kolesowa jest gładka niż powierzchnia obtoczona zwykłym nożem.

Detal skrawany starym systemem w wyniku nagrzania się zmieniał wymiary. Obecnie nie dostrzega się tego zjawiska. Przeprowadzona u nas próba wzbudziła zainteresowanie tokarzy i w innych spółdzielniach Związku Branżowego Spółdzielni Wytwórczych.

EDWARD KOBESZKO
Białystok

DZIĘKI METODZIE DUWANOWA...

W cegielni nr 3 w Kluczborku plan na I kwartał br. — wyprodukowanie 350.000 sztuk cegły — mimo niepomyślnych warunków atmosferycznych został wykonany w przeszło stu procentach na 3 dni przed terminem. Do tego sukcesu w dużej mierze przyczynił się palacz piecowy Daniel Szpila przez stosowanie metody Duwanowa, polegającej na właściwszym ustawieniu cegieł. Od czasu zastosowania tej metody wypala on miesięcznie o 50 tys. sztuk cegły więcej niż poprzednio i zaoszczędza 20 kg mialu węglowego.

STANISŁAWA KALISTA
Kluczbork

STOSUJĄCE METODĘ ŻANDAROWEJ

Rytmiczne wykonywanie planów produkcyjnych przez załogę Gnieźnieńskich Zakładów Metalowych w dużej mierze jest zasługą stosowania jednej z przodujących metod pracy, — metody Żandarowej. Metodę tę po raz pierwszy zastosowaliśmy w naszym zakładzie w czerwcu ub. r. Z początku systemem Żandarowej pracowały dwie maszyny, obecnie pracują prawie wszystkie tokarki, ponieważ pracownicy przekonali się o korzyściach, jakie przynosi ta metoda przyczyniając się do zwiększenia produkcji i zarobków pracowników.

ZBIGNIEW GULCZYŃSKI
Gniezno

W TROSCE O TĘŻYŻNĘ FIZYCZNĄ

W Gdańskim Zakładzie Doskonalenia Rzemiosła zakończył się ostatnio, zorganizowany przez Radę Okręgową Zrzeszenia Sportowego „Start“, kurs organizatorów SPO (sprawny do pracy i obrony). Z wynikiem pomyślnym ukończyło kurs 26 aktywistów sportowych (na 28 słuchaczy), co można uważać za wynik bardzo dobry.

Zorganizowanie ww. kursu jest objawem b. pocieszającym; dowodzi to, że w naszym pionie docenia się konieczność rozwoju tężyzny fizycznej pracowników.

JERZY NEUMAN
Gdańsk

WSZYSCY DBAJĄ O JAKOŚĆ

Załoga Spółdzielni Wyrobów Metalowych „Spółnota“ w Krakowie podjęła hasło Wiktora Saja „Ja nie wypuszczę braku“. Komisja kontroli zobowiązań w osobach Edwarda Wolnego i Jana Labe kontroluje co drugi dzień gotowy towar, a niezależnie od tego cała załoga począwszy od robotnika do brygadiera czuwa nad wykonaniem podjętego zobowiązania.

KAZIMIERZ CICHOSZ
Kraków

KRYTYKA ODBIORCÓW TO NAJLEPSZY SPOSÓB PODNIESIENIA JAKOŚCI

W zakładzie naszym czyli tzw. „Odzieżowce“ wchodzącej w skład Stołecznych Zakładów Wyrobów Różnych w Warszawie zorganizowano w dniu 17.3.br. specjalną naradę produkcyjną, na którą zostali zaproszeni odbiorcy naszych artykułów: przedstawiciel CDT, MHD, „Spółnoty“ ze wszystkich działów, które odbierają nasze produkty. Krytyczne wypowiedzi naszych odbiorców odnośnie konkretnych niedociągnięć, jak: ubogi asortyment towarowy, niedokładność w uszyciu i wykończeniu, niedopasowane rozmiary sukni czy płaszcza itd. nie pozostały bez echa.

Podjęte w następstwie tej krytyki konkretne zobowiązania „jakościowe“ przyniosły już poważne osiągnięcia.

LUCYNA SOBOŃ
Warszawa

DZIĘKI DOBREJ WSPÓŁPRACY...

W kwietniu odbyła się w Wieliczce narada produkcyjna aktywu kierowniczego 15 zakładów wchodzących w skład naszego przedsiębiorstwa: Krakowskich Zakładów Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych.

Narada wykazała, że cegielnie w Wieliczce, Łagiewnikach, kaflarnie w Miechowie i Krakowie, betoniarnie w Jordanowie i Krakowie oraz wapienniki w Mydlinkach i Pychowicach systematycznie przekraczają plany produkcyjne, dzięki kolektywnej i ofiarnej pracy załogi. Równocześnie narada poddała ostrej krytyce kierownictwo i radę zakładową cegielni „Rybitwy“, gdzie produkcja kuleje z powodu niewłaściwego stylu pracy.

Następnie zwiedzono cegielnię Wielicką, która zaimponowała b. dobrym przygotowaniem technicznym, prawidłowym ustawieniem stanowisk załogi, estetyką i higieną oraz entuzjazmem twórczym, z jakim załoga realizuje swoje codzienne zadania produkcyjne.

Cegielnia Wielicka, cegielnia Łagiewniki i betoniarnia Kraków otrzymały zespołowe dyplomy honorowe. W uznaniu za najlepsze wyniki w pracy w I kwartale br. dyplomy indywidualne otrzymali: Franciszek Masłowiec, Walerian Adamczyk, Stanisław Kapuśniak, Mieczysław Gawęda, Adolf Rawicki, Michał Korczerek i Stanisław Ciaptacz.

J. KREJCZA
Kraków

SZCZECIŃSKA „URODA“ W NOWEJ SZACIE

Spółdzielnia fryzjerów „Uroda“ w Szczecinie wykonała plan kwartalny w 102,5%.

W ostatnim czasie „Uroda“ przeprowadziła kapitalny remont swych punktów usługowych, wyposażając 3 punkty w Szczecinie w najnowsze urządzenia. Punkty te są czynne na dwie zmiany od godz. 7—22. Pracują w nich b. dobre siły fachowe.

STEFAN BONIECKI
Szczecin

MAMY LOKAL — LECZ „NA PAPIERZE“

W Cieszyńskich Wytwórnich Sprzętu Gospodarskiego pracuje dość dużo młodzieży (zarówno z samego miasta, jak i z przyległych wiosek), zrzeszonej w Związku Młodzieży Polskiej. Nie ma jednak u nas życia kulturalno-oświatowego, bo nie ma świetlicy, ani żadnego lokalu, w którym odbywać by się mogły bez przeszkód zebrania członków koła ZMP, przygotowania do występów itd.

Rada zakładowa, dyrekcja, koło ZMP i inne czynniki w wyniku wielkich starań uzyskały wreszcie lokal, z którego jednak dotychczas nie można korzystać, ponieważ do dziś dnia nie wprowadził się z niego jeszcze Powiatowy Związek Gminnych Spółdzielni mimo, że z dniem 1 stycznia br. miał go nam oddać.

WŁADYSŁAWA ZYZAŃSKA
Cieszyn

CO DAŁA ANALIZA TYSIĄCA RZEMIEŚLNICZYCH PUNKTÓW USŁUGOWYCH WOJ. KRAKOWSKIEGO?

W krakowskiej delegaturze ZSPiRz. jest ponad 40% spółdzielczych punktów usługowych wzorowo wykonujących usługi rzemieślnicze. Niemal z każdym dniem rozszerza się sieć punktów usługowych wszystkich branż, które coraz częściej otwierają nowe placówki w terenie wiejskim.

Dość często spotykamy się jednak z niewłaściwą działalnością niektórych placówek usługowych.

Poważnym mankamentem wpływającym ujemnie na jakość i termin wykonania zamówień jest nieprzestrzeganie dyscypliny pracy. Np. w wielobranżowej spółdzielni w Nowej Hucie w punkcie „Kujawy“ na 6 zatrudnionych pracowników było w momencie kontroli — czterech nieobecnych bez usprawiedliwienia. To niedyscyplinowanie pracowników jest często powodem spóźnionego terminu wykonania i nie zawsze właściwej jakości — na co często skarżą się klienci w książkach zażeń.

Rzadko, jak np. w tarnowskim „Elektroinstalatorze“ czy w „Precyzji“ w Krakowie — godziny otwarcia punktu usługowego są dostosowane do potrzeb i życzeń klientów. Dalszą przyczyną niewykonywania usług w terminie — dotyczy to zwłaszcza punktów „terenowych“ — jest brak należytej organizacji pracy.

W Gdowie punkt usługowy spółdzielni im. „H. Sawickiej“ wykonuje z powodzeniem krawiectwo damskie, nie pomyślano jednak dotychczas wcale o dziale męskim. Natomiast w Chrzanowie spółdzielnia „Twórczość“ pominięła zupełnie w swoich punktach krawiectwo damskie, o które dopomina się stale tamtejsza ludność.

Dość często spotykamy jeszcze kierowników, którzy dotychczas nie zrozumieli sensu dokonanych przemian społecznych w Polsce. Stąd też niewłaściwe podejście do klientów, skłonność do tzw. „lewej roboty“ i stosowanie cenników na niekorzyść ludzi pracy.

Czy społeczeństwo może oddziaływać na sprawniejsze funkcjonowanie usług? Bezwzględnie tak. Kierownik działu rewizyjnego ZSPiRz. ob. Szymirski tak precyzuje tę kwestię: „Jeżeli społeczeństwo sumiennie będzie notowało w książce życzeń i zażeń swoje uwagi, otrzymamy taki materiał, który pozwoli nam na dokładną orientację i profilaktyczne działanie“.

WACŁAW WIERZEWSKI
członek Rady Okręgowej ZSPiRz
w Krakowie

Kronika Zw. Zawodowego Prac. Przem. Drobnego

W wyniku porozumienia osiągniętego między Główną Komisją Organizacyjną Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobnego, a Zarządem Głównym Związku Zawodowego Pracowników Leśnych i Przemysłu Drzewnego i po uzgodnieniu z Sekretariatem Centralnej Rady Związków Zawodowych — Główna Komisja Organizacyjna ZZPPD przy udziale przewodniczących zarządów okręgowych, obradująca w Warszawie w dniu 23 kwietnia br. postanowiła:

1. Dokonać połączenia Zw. Zaw. Prac. Przem. Drobnego z częścią Zw. Zaw. Pracowników Leśnych i Przemysłu Drzewnego.

2. Przyjąć w skład połączonego związku członków ZZPPD w całości oraz ze Zw. Zaw. Pracowników Leśnych i Przemysłu Drzewnego pracowników następujących instytucji:

- a) Centralnego Zarządu Przemysłu Leśnego i podległych mu rejonów przemysłu leśnego, tartaków oraz z samodzielnych zakładów przemysłu leśnego,
- b) Centralnego Zarządu Przemysłu Meblarskiego oraz podległych mu przedsiębiorstw i zakładów,
- c) Centralnego Zarządu Przemysłu Drzewnego oraz podległych mu przedsiębiorstw i zakładów,
- d) Państwowej Centrali Drzewnej, Składow, Baz Spedycyjnych i Baz Transportowych,
- e) Centralnego Zarządu Przemysłu Torfowego i podległych mu jednostek gospodarczych,
- f) Technikum Przemysłu Drzewnego.

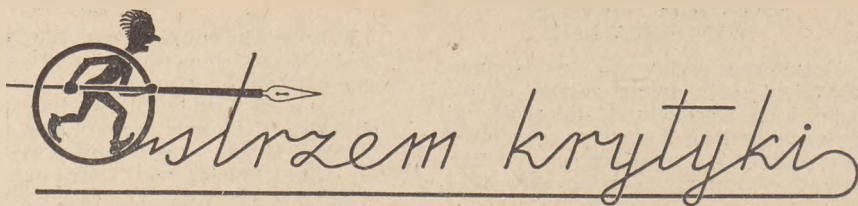
3. Dokonać połączenia obydwu instancji związkowych na szczeblu wojewódzkim do dnia 15 maja br.

4. Zmienić dotychczasową nazwę na „Związek Zawodowy Pracowników Przemysłu Drzewnego i Tere-nowego“.

5. Projekt nazwy przedłożyć do zatwierdzenia przez Pierwszy Krajowy Zjazd Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Drobnego.

W chwili kiedy oddajemy niniejszą notatkę do druku, dzieli nas jeszcze dwa tygodnie od Zjazdu Krajowego, który odbędzie się w War-

dokończenie na okładce



CZY TO SIĘ OPLACA?

— Macie kapliny? Często słyszę w różnych sklepach uspołecznionych jak klientki kierują to pytanie pod adresem ekspedientek, które z niecierpliwością odpowiadają: „Nie ma ani filcowych, ani pilśniowych. Nie wiem czy będą, proszę jednak się dowiadywać, bo czasem otrzymujemy trochę tego towaru“.



Słuchając tych dialogów, mimo woli zacząłem się zastanawiać nad kaplinami i w końcu doszedłem do przekonania, że kapliny to prawdziwy problem dla kobiet, pragnących mieć kapelusz harmonizujący kolorem z suknią, kostiumem czy bluzeczką. Nie znając jednak dokładnie sprawy, sądziłem, że fabryki włókiennicze źle robią nie wytwarzając tego półfabrykatu. Ale wnet zostałem wyprowadzony z błędu; z wiarygodnego źródła dowiedziałem się, że fabryki wypuszczają na rynek dostateczną ilość kaplinów. Pozostało jednak dla mnie zagadką, gdzie się one podziewają. I oto niespodziewanie udało mi się rozwiązać tę zagadkę. Stwierdziłem ponad wszelką wątpliwość, że padają one po prostu ofiarą zachłanności szewców, najczęściej chałupników, wyrabiających masowo damskie drewniaczki na sezon wiosenno-letni. Przykład szewców podzielał zachęcająco i na spółdzielnie pracy branży skórzanej, które również w podobnym celu poczęły skupować wspomniane kapliny.

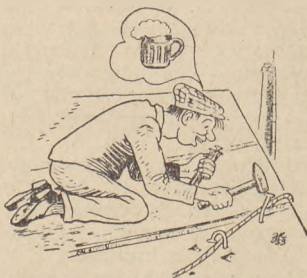
Zagadka została rozwiązana, ale problem kaplinów nadal pozostaje otwarty, domagając się szybkiego rozwiązania.

Bo czyż jest jakiś sens w tym, i czy to się opłaca, żeby fabryki wyrabiały kapliny po to, aby z nich robiono buty?

JAK SOBIE POŚCIELESZ, TAK SIĘ WYŚPISZ...

Ob. Ob. Tylęda i Krześcicki, elektrycy zatrudnieni w spółdzielni elektro-technicznej w Suwałkach wykonują powierzone im roboty szybko i rzetelnie. Zarabiają przeszło 1.400.— i więcej złotych miesięcznie, zyskali sławę dobrych fachowców, stawia się ich za wzór innym pracownikom.

To wszystko słusznie im się należy...



Ale oprócz Tylęda i Krześcickich są i tacy — zresztą bardzo nieliczni pracownicy — o których w żadnym razie nie można powiedzieć tego, co o wyżej wspomnianych.

Nie można tego np. powiedzieć o elektrykomonterze Wacławie Grabowskim i jego pomocniku Tadeuszu Rajtaradzie, którzy nie zbyt chlubnie zapisali się w historii wyżej wzmiankowanej spółdzielni. Owi elektrykomonterzy otrzymali polecenie wykonania instalacji piorunochronowej na budynku browaru należącego do Suwałskich Zakładów Piwowarsko-Słodowniczych. Polecenie to wykonali. Ale wykonali je tak, że ktoś lubiący trochę przesadzać mógłby nie bez dużej dozy słuszności powiedzieć, że skutki tej roboty można by porównać do skutków uderzenia pioruna, gdyby takie nieszczęście nawiedziło browar.

Nie wiadomo czy to złe warunki atmosferyczne czy też może zbyt duże ilości wypitego piwa tak zmąciły oko i tak fatalnie wpłynęły na „pewność“ ręki tych „fachowców“ dość, że w blasze pokrywającej deski dachu, pow-

stały dziury większe od główek gwoździ, które mistrzowie wbili dla umocowania linki piorunochronowej. Ten nonszalancki stosunek „mistrzów“ do pracy sprawił, że słońc spoczywający w magazynach pomieszał się... z deszczem, który przeciekał przez „niedopasowane“ dziurki do gwoździ. Rzecz jasna, że ten „związek“ słońc z deszczem naraził dyrekcję browaru na koszty nie tylko dlatego, że słońc się zmarnował, ale i dlatego, że dyrekcja musiała pokryć dach nową blachą.

Tymczasem przyszła zima a z nią śnieg, który zsunął na ziemię, na progu wiosny, trzymającą się na słowo honoru instalację.

Grabowski i Rajtarada przez długie miesiące „naprawiali“ tę instalację, ale zawsze coś im stawało na drodze. Latem było im na dachu za gorąco, więc spoczywali w cieniu gasząc pragnienie piwem. Jesienią padały deszcze, więc też nie mogli pracować. W pozostałych porach roku też znalazły się jakieś „obiektywne“ przyczyny. Wreszcie jakoś naprawili, ale tak, że dyrekcja browaru tej roboty nie przyjęła i słusznie, chociaż na razie podobno bezskutecznie, domaga się od spółdzielni rzeczywistej naprawy.

Dochodzą nas słuchy, że rzeczeni „speci“ od fuszerki i bumelanctwa, w przeciwieństwie do swych kolegów, zarabiają b. niewiele.

Ale temu chyba nikt się nie dziwi.

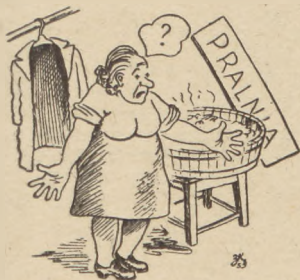
Jak kto sobie pościele, tak się wyśpi...

„JAKBY PSU Z GARDŁA WYCIĄGNAŁ“

Dokładnie 26 lutego br. p. Genowefa Drzewiecka z Warszawy oddała „Robotnikowi“ (Spółdzielca Pralnia Chemiczna i Farbiarnia Parowa) do wyprania, ufarbowania i uprasowania — jesionkę dziecięcą.

Gdy w oznaczonym terminie tj. za miesiąc ob. Drzewiecka zgłosiła się po odbiór jesionki, okazało się, że jeszcze nie jest gotowa. Taką odpowiedź otrzymywała kilkakrotnie, a potem dla odmiany usłyszała, że w ogóle jej nie ma, że zginęła. Wtedy — a był to już 4 kwietnia — zdenerwowała się nie na żarty i zrobiła wściekłą awanturę. Wówczas jesionka się odnalazła, ale była w takim stanie, jakby ją ktoś, nie przymierzając, psu z gardła wyciągnął.

Takie skargi na „Robotnika“ słyszy się w ostatnim czasie niestety często, z czego wynika, że najwyższy czas, żeby ta spół-



dzielca pralnia i farbiarnia radykalnie zmieniła swój styl pracy.

KOMUNIKAT

Zmiana terminu przyjmowania zamówień i wpłat na prenumeratę.

Zamówienia i przedpłaty na prenumeratę miesięcznika:

DROBNA WYTWÓRCZOŚĆ

począwszy od okresu bieżącego, przyjmowane będą w nowych terminach: **od dnia 11 maja do dnia 10 czerwca na III kwartał lub II półroczu i od dnia 11 sierpnia do dnia 10 września na IV kwartał br.**

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę należy wносить wyłącznie do Urzędów Pocztowych (Dział gazetowy) lub u swych listonoszy w wyżej podanych terminach.

d. c. Kronika Zw. Zaw. Prac. Drobного Przemysłu

szawie w dniach 30 i 31 maja br. w salach Związku Izb Rzemieślniczych przy ul. Miodowej 14.

Uczestnicy Pierwszego Krajowego Zjazdu wysłuchają sprawozdania z dotychczasowych wyników prac Głównej Komisji Organizacyjnej i wybiorą nowe władze. W okresie Zjazdu zostanie otwarta wystawa gazetek ściennych i plansz ilustrujących osiągnięcia produkcyjne i związkowe.

Redakcja odpowiada

Józef Lorens z Bydgoszczy. Napiszcie na czym polegały dotychczasowe braki i w jaki sposób obecnie je usuwacie.

B. Kopaczewski w Gdańsku. Napiszcie jak walczyć o lepszą jakość Waszych wyrobów.

Mikołaj Czudzinowicz w Białymstoku. Sprawę niewłaściwego paliwa przekazaliśmy Ministerstwu.

Śladem naszych interwencji. Nasz korespondent z Fabryki Opakowań Blaszanых w Radomiu Mieczysław Mieszkuc doniósł nam o niedociągnięciach i zaniedbaniach istniejących w tym zakładzie. W wyniku naszej interwencji przedstawiciel Ministerstwa przeprowadził w w/w fabryce kontrolę. Ministerstwo poleciło Dyrekcji przystąpić natychmiast do przeróbki dachu nad trawialnią w dziale, w którym stwierdzono niezadowalający stan sanitarno-higieniczny, oraz wykonać nad zbiornikiem kwasu solnego daszki z kanałami odprowadzającymi gaz, jak również czynić starania o uzyskanie elektrycznych wentylatorów. Niezależnie od tego, polecono Zarządowi Przemysłu Wyrobów Blaszanых w Krakowie dokładne zbadanie warunków pracy w trawialni. Poza tym, częściowo także skutkiem naszej interwencji, przyjęto z powrotem do pracy niesłusznie zwolnioną Marię Iwan.

Wydawca: „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“ Przedsiębiorstwo Państwowe

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 836-22.

Redaguje Komitet Redakcyjny. Adres Redakcji: W-wa, Koszykowa 54, tel. 816-54, wewn. 9 i 70.

Prenumerata wynosi: rocznie 60 zł, półrocznie 30 zł, kwartalnie 15 zł. Cena egz. 5 zł.

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

*Drobna
Wytwórczość*
MIESIĘCZNIK